

Wie in der ganzen europäischen Seidenindustrie ist (vom maurischen Spanien abgesehen) auch in der Seidenbandweberei Italien vorangegangen. Später trat hier auch Frankreich hervor. Aus Frankreich geflüchtete Hugenotten waren es dann vor allem, durch die die Seiden- und Bandweberei nach Holland verpflanzt und die, früher immerhin nur bescheidene, englische Seidenweberei zu höherer Entwicklung gebracht wurde. In Holland war dieser Industrie allerdings nur eine kurze Blüte beschieden; schon im ersten Viertel des XVIII. Jahrhunderts geriet sie in Verfall. Inzwischen war aber Krefeld mächtig hervorgetreten, wo in der zweiten Hälfte des XVII. Jahrhunderts mennonitische Flüchtlinge aus Holland die Begründer der gewaltigen, bis heute dauernden, Weltindustrie geworden waren. So zeigt sich bereits ein merkwürdiger Zusammenhang der Entwicklung mit scheinbar ganz fernliegenden Dingen.

Einen besonderen Weg von Italien her fand die Bandweberei nach der Schweiz, wo sich aber auch Einflüsse vom Westen her geltend machten. Bei der Wichtigkeit der schweizerischen Industrie für Österreich werden wir hierauf noch näher eingehen müssen.

Auch von der deutschen Borten- und Bandweberei, die unter anderm in Köln, Nürnberg, Augsburg, Hanau, Straßburg, Hamburg, Annaberg und in dem bereits erwähnten Krefeld ihre Hauptsitze hatte, werden wir noch gelegentlich zu sprechen haben.

Ehe wir aber auf eine eigentliche geschichtliche Betrachtung dieses ganzen kunstgewerblichen Zweiges eingehen können, ist es nötig, ganz rasch einen Blick auf die technische Herstellung der alten Bänder zu werfen. Selbstverständlich kann es sich hier nicht um eine eingehendere Betrachtung handeln, die ohne zahlreiche Bilder, ja Modelle, auch kaum möglich wäre, sondern nur um den Hinweis auf einige Hauptpunkte.

Zu den ältesten Vorrichtungen zum Weben von Borten gehören, soweit sie für die von uns behandelte Zeit noch in Betracht kommen, die sogenannten

\* Nach Bartsch, a. a. O., 2. Abteilung, Seite 141 ff.: Nr. 81 „Bandbörtel“. Nr. 82 „Tapezierbörtel“. Nr. 83 „Tresse“. Nr. 84 „*Renforcée* oder Hut-Band mit aufgeschweifter [aus der Kette gearbeiteter] Figur“. („Dieses Band wird, weil es sehr schmal und leicht ist, auf der Bandmühle erzeugt.“) Nr. 85 „Uhrband, broschirt“. („Dieses Band, so schmal es ist, kann wegen der broschirten Figur nicht auf der Bandmühle, sondern muß jederzeit auf dem Handstuhl, mittelst *Jacquard*-Maschine, erzeugt werden.“) Nr. 86 „Halbseiden-Band“ („... ist von allen Bändern der leichteste“ Artikel). Nr. 87 „Wagen-Borten im Atlaßgrund“. Gehört zu den schwersten. Nr. 88 „*Livrée*-Borten, mit broschirten Grund“. Nr. 89 „Damen Leibbinden, aus dem zweischüssigen *Gros de tour* ausgehoben“. „Eingezogen wird wie bei Brillantine“ (siehe Kunst und Kunsthandwerk 1915, Seite 397). Nr. 90 „Damen-Leibbinden, mit aufgeschweifter Figur“. Nr. 91 „Ausgehobenes Atlasband“ (NB. Unterschrift: „pinx Bartsch Aloys“). Nr. 92 „Plaschband, mit *Gace*- und Atlaßstreifen“. Nr. 93 *Felbois*-Band in *Gace*, mit einrechtig aufgelegten *Carolée*-(Spiegel-)Streifen. „Alle bis hierher beschriebenen Bänder, mit Ausnahme der Muster Nro. 84 und 86, können nicht auf der Bandmühle, sondern müssen absolut auf dem Bandhandstuhl gemacht werden.“ Nr. 94 „Flammenband“ [Kettendruck]. Nr. 95 „*Parége*-Band“. Nr. 96 „Doppel- oder zweirechtiges Atlaßband“. Nr. 97 „*Gace*-(Dünntuchband) mit aufgeschweifter Figur“. Nr. 98 „*Gros de tour*-Band mit aufgeschweifter Figur“. Nr. 99 „Gepreßtes Atlaßband“ („das leichteste aus allen Bändern“. „Das *Dessin* wird, nachdem das Band *appretirt* ist, darauf gepresst“). Nr. 100 „*Gros de tour*-Band mit eingezogenem Öhrl“. „NB. Dieses Band kann wegen dem Einziehen des Endfadens nicht auf der Bandmühle gemacht werden.“

Über die Patronen zu all diesen Bändern siehe a. a. O., 2. Abteilung, Seite 270 ff. Über die Bandbreiten die „Band-Tabelle“ nach Seite 305.