

Ghalamkars

Von allen persischen Basaren ist der Bazar von Isfahan derjenige, in welchem sich die grösste Vielfalt an Kunsthandwerk erhalten hat.

Während wir die Kupferschmiede und Ziseleure schon von weitem am Klang ihrer Hämmer hören können, üben die Ghalamkar-Hersteller ihr Handwerk viel diskreter aus. Wir finden sie versteckt in den höheren Etagen über den belebten Gässchen des Bazars.

Ghalamkars sind bedruckte Stoffe, welche ihren Namen von der Herstellungstechnik ableiten, er bedeutet «Stoffe mit Pinselzeichnung». Seine Blütezeit erlebte dieses Kunsthandwerk unter der Safavidendynastie im 16. Jahrhundert. Man vermutet, dass die Technik aus Indien eingeführt wurde. Vasco da Gama beschreibt in seinen Berichten, dass er 1499 in Kalkutta die Herstellung solcher Tücher beobachtet habe. Sie wurden in grossen Mengen nach Persien exportiert. Heute sind es nur noch ein Dutzend Ateliers in Isfahan, welche den berühmten Stoff herstellen, der einst in den Dörfern um Racht, Kechan, Yezd, Isfahan und Boroujerd bemalt wurde. Damals war der Erfolg der Stoffe derart gross, dass die Hersteller nach einfacheren Methoden suchen mussten, denn die Malerei mit dem Pinsel nahm zu viel Zeit in An-

spruch. So wurden nach und nach immer mehr Teile des Musters statt mit dem Pinsel mit dem Holzstempel bedruckt. Dieses Verfahren wird auch heute noch angewendet.

Die Ghalamkars kennen vielfältige Verwendungen. Sie dienen als Gebetsteppiche, als Vorhänge und Tapeten, als Fahnen und Standarten, als Sattel- und Pferddecken sowie als Stoff für fürstliche Kleider. Als beliebte Geschenke der safavidischen Delegationen warben sie um die Gunst ausländischer Fürstenhöfe.

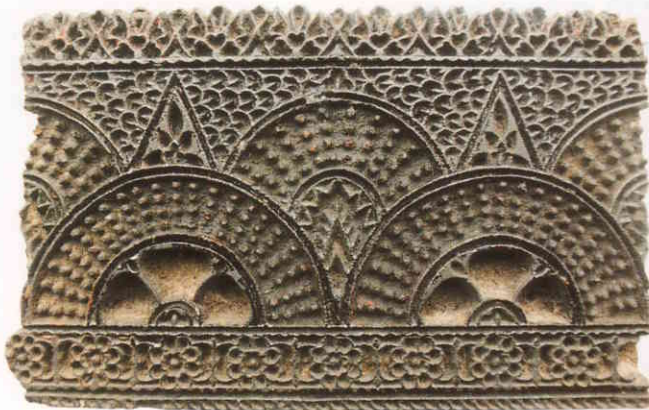
Die Herstellung der Ghalamkars erfordert die Zusammenarbeit mehrerer Handwerker. Neben den Webern sind die Schnitzer verantwortlich für die Herstellung der Holzstempel und die Färbermeister für den Druck der Tücher. Nachdem der Holzschneider das Muster in seine Einzelteile zerlegt und sorgfältig nummeriert hat, kopiert er die Zeichnung auf Birnbaumholz, welches hart und geschmeidig genug ist für die feine Schnitzarbeit. Mit dem Messer ritzt er die Motive ein. Was auf dem Stoff nicht sichtbar sein soll, schneidet er heraus. Dem fertigen Stempel fügt er auf

der Rückseite einen Griff an. Zum Schluss wird der ganze Stempel mit Öl imprägniert und konserviert.

Unterdessen beginnt der Färbemeister mit dem Waschen der Stoffe, um sie anschliessend in einem Absud von Granatapfelschale einzuweichen. So erhalten die Tücher ihre gelbliche Färbung. Nach dem Trocknen der Stoffe folgt die Mustergebung. Nach und nach werden die farbgetränkten Holzstempel genau nach Vorlage auf das Tuch gepresst. Ist der Stempel einmal auf dem Tuch, wird er mit der gepolsterten Handfläche solange geschlagen, bis die Farbe gleichmässig verteilt ist. Es wird nur immer eine Farbe aufs Mal gedruckt und sorgfältig getrocknet, bis die nächste Farbe aufgetragen wird. Das fertig bedruckte Tuch wird mehrere Stunden gekocht, zum Auswringen wird es über Steine oder an die Wand geschlagen. Zum Schluss trocknet das Tuch an der Sonne: im Sommer einige Tage, im Winter etwa einen Monat. Dies bleicht und stabilisiert die Farben.

Auch in Europa wurde die Herstellung dieser Tücher kopiert und unter persischem oder indischem Namen verkauft. 1713 führte Jean Labran die Technik in Chézard bei Neuenburg ein. 150 Jahre später, 1876, schloss die letzte Fabrik in Boudry ihre Pforten.

Alain König



Ghalamkar Stempel.



Ausschnitt aus einem bedruckten Ghalamkar.