

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Die moderne Damenschneiderei in Wort und Bild

**Bartesch, Hermine
Fiedler, Mathilde**

Leipzig ; Nordhausen, [1918]

5. Abschnitt. Die praktische Arbeit

urn:nbn:de:bsz:31-106271

5. Abschnitt.

a) Die praktische Arbeit.

1. Empfangsraum — Anprobezimmer — Werkstatt.

Drei Räume gehören zum Betrieb des Damenschneiderhandwerks, auch wenn er nur in der durchschnittlich mittleren Größe geführt wird. Diesen sei in kurzen Umrissen gedacht, als Richtschnur für eine Geschäftsgründung.

Der Empfangsraum. Der erste Eindruck den wir empfangen, ist von nicht zu unterschätzender Bedeutung. Die Würdigung der Persönlichkeit sowohl, als auch die Wertschätzung der Arbeit wird dadurch beeinflusst. Unter diesem Gesichtspunkt soll der Empfangsraum ausgestattet und gehalten werden. Er soll von früher Stunde an, mit Beginn der Geschäftszeit, wohl geordnet sein, also empfangsbereit. Das Gefühl beim Eintritt, „hier wo ich meine persönlich anzulegende Kleidung herstellen lasse, herrscht Ordnung und Sauberkeit,“ erweckt sofort Vertrauen. Je nach dem Wert der Einrichtung setzt die Kundin einen angemessenen Preis voraus, der Geschmack in der Zusammenstellung des Mobiliars läßt Schlüsse ziehen auf die vorhandene Geschmacksrichtung. Der Raum braucht nicht groß zu sein, denn bei richtiger Zeiteinteilung, auf bestimmte Stunde angelegter Anprobezeit und pünktlichem Einhalten derselben wird das Vorzimmer nie überfüllt sein. Vier Plätze zum Sitzen dürften schon reichlich sein. Der Zugang sei möglichst direkt und in der Nähe des Wohnungseinganges gelegen, damit der Eindruck auch wirklich der beste ist. Weder an Tageslicht, noch an Abendbeleuchtung braucht man zu große Ansprüche zu machen, das ist für andere Räume notwendiger.

Sind gut gehaltene Möbel, vornehme Erbstücke vorhanden, so darf man sich ruhig sagen, diese sprechen für traditionelle Vornehmheit, gute Erziehung, feinen Bildungsgrad und Verständnis für die Ansprüche feiner Kunden. Einige moderne künstlerische Handarbeiten, wenig aber

gut gewählter Bildschmuck, irgend ein aparter Kunstgegenstand erwecken das Interesse verständnisvoller Damen und verkürzen die leicht entstehende Ungeduld des Wartens. Familienbilder vermeide man, anzubringen, Geschäfts- und Familienleben ist zweierlei und in jedem Falle getrennt zu halten, wie man es auch unterlasse, die Kundschaft mit eigenen Angelegenheiten zu unterhalten.

Bei Neuanschaffung der Einrichtung, wenn diese nicht zu teuer sein soll, empfiehlt es sich, bequeme Korbstühle, durch geblumte Kissen einladend gemacht, zu wählen, ein paar kleine Fußbänke, dazu kleine Tische, ohne Decken, da man daran hängen bleiben kann, wie man auch alles Zerbrechliche fern halte. Einige neue Modeblätter und Fachliteratur vervollständigen das Ganze.

Die Fensterbekleidung schließe sich immer der herrschenden Mode an und ohne allzuvielen Anschaffungskosten kann so der Empfangsraum die Würde besitzen, die zur geschäftlichen Empfehlung notwendig ist. Man stelle sich dagegen unsauber oder schlecht gestopfte Gardinen, abgenutzte Möbel, schlecht gehaltenen Fußboden, winkligen Treppenaufgang vor, und man braucht sich nicht zu wundern, wenn sich eine Kundin nur des sehr billigen Anfertigungspreises halber über solche Außerlichkeiten hinwegsetzt.

Das Anprobezimmer braucht ebenfalls nicht groß zu sein, sind doch in großen Geschäftshäusern auch nur kleine Abteile vorgesehen. Da aber in kleineren Betrieben der vorhandene Bestand an Stoffen und Zutaten hier zu Hand sein soll, so dürfte schon etwas mehr Platz erforderlich sein, auch ist es oft von Wichtigkeit, eine etwas entferntere Wirkung zu beobachten. Beleuchtung für Tag und Abend muß gut vorhanden sein. Nach Norden gelegen ist für Farben die günstigste Richtung, denn die Lichtwirkung ist immer dieselbe. Größte Aufmerksamkeit ist dem Spiegel und seinem Platze zuzuwenden. Er muß groß genug sein, um die ganze Figur wiederzugeben und in gut senkrechter Stellung angebracht werden. Nie falle direktes Licht auf den Spiegel, aber volles Licht auf den Gegenstand, dessen Bild man beobachten will. Am besten ist der Platz an einem Pfeiler zwischen zwei Fenstern, in einer Eckstube steht er auch gut über Eck. Ein Spiegel gegenüber, zur Wiedergabe der Rückansicht, ist das Beste, jedenfalls aber sei für einen Handspiegel gesorgt. Garderobehalter zum Aufhängen der Oberkleider, ein bestimmter Platz zum Ablegen der Schmucksachen, ein geeigneter Sitzplatz für etwa begleitende Beobachter, das alles darf nicht fehlen. Ein Liegestuhl (Chaise-longue) oder Sofa kann bisweilen sehr erwünscht sein, da Schwächeanfalle bei der Anprobe manchmal vorkommen. Etwas kölnisches Wasser zur Hand zu haben, ist in solchen Fällen sehr willkommen. Gläser und frisches Trinkwasser stehe zur Verfügung bereit.

Schreibtisch oder ein sonst geeignetes Möbelstück zur Buch- und Rechnungsführung paßt ebenfalls hierher, so daß Lagerraum, Kontor und Anprobezimmer sich in einem Raume vereinen.

Die Tapete soll wenig oder gar keine Musterung haben und in Farbe so neutral sein, daß sie keine Kleiderfarbe ungünstig beeinflusst. Geeignet ist mittelfarbiger Holzton. Das Zimmer muß gut heizbar sein. Nahe angrenzend möchte die Werkstatt gelegen sein.

Für die Schneiderwerkstatt ist ein heller Raum Grundbedingung.

Die Werkstatt. Die Grundbedingung für eine Schneiderwerkstatt ist ein heller Raum. Keine unnötige Verkleidung der Fenster dämpfe das Licht, hell tapezierte Wände lassen den Raum im Gegenteil noch heller erscheinen. Die Beleuchtung für Winterabende sei so gut, wie sie nur zu beschaffen ist. Häufiges Lüften halte den Raum gesund. Besonders ist es zu empfehlen, nach der Vesperpause und vor dem Lichtanzünden einige Minuten alle Fenster zu öffnen. Jedes Licht leuchtet dadurch besser und man arbeitet erquickt weiter. Dagegen sind zugige Fenster zu verwahren aus Rücksicht auf diejenigen, die den ganzen Tag daran sitzen müssen. Wenn es irgend möglich ist, weise man der Bügelei einen besonderen Raum an, denn das Ausdünsten der Stoffe verdickt die Luft.

Die Ausstattung hat zu bestehen in: einem Zuschneidetisch, den nötigen Bügelgeräten, einer Nähmaschine, die bis zu 5 Arbeitenden genügt, einen Arbeitstisch, den Stühlen und Fußbänken, soviel gebraucht werden und einem Waschtisch oder Ständer mit Handtüchern und Seife.

An den Wänden bringe man über Kopfhöhe Regale an für Kästen zu den angefangenen Arbeiten, ferner Garderobehalter für halb- und ganzfertige Arbeiten, dazu auch Kleiderbügel. Kleine Tische oder Bordbretter an den Wänden dienen zum aus der Hand legen kleiner Gegenstände, damit der Zuschneidetisch immer freibleibt. Ein Korb oder Sack für abgefallene Flicken und Tücher zum Schutze vor Verstauben.

Als Werkzeug hat der Meister, bezw. Meisterin auf folgendes zu halten: eine Zuschneideschere, Meterstab, Kopierrad, Pfriemen, Stecknadeln (Magnet zum Aufheben derselben), Kreide, Wachs, Zentimetermaß, Lineal, Schoßbretter, Armschützer bei Anfertigung heller Sachen, kurz alles, was sich als nötig erweist.

Die Gewerbeordnung schreibt vor:

In jedem Arbeitsraum, in dem Arbeiterinnen beschäftigt werden, ist eine Tafel auszuhängen, die in der von der Landeszentralbehörde, das ist das Ministerium des Innern, zu bestimmenden Fassung und in deutlicher Schrift einen Auszug aus den Bestimmungen der R.R. Ord-

nung enthält. Außerdem muß in jedem Arbeitsraume, in dem jugendliche Arbeiterinnen (unter 16 Jahren) beschäftigt werden, ein Verzeichnis der jugendlichen Arbeiterinnen unter Angabe des Beginnes und Endes ihrer Arbeitszeit und der Pausen aushängen.

Daneben hat jeder Arbeitgeber das Recht, eine Ordnungstafel auszuhängen mit den von ihm zu bestimmenden Vorschriften, z. B.:

Jede Arbeiterin hat pünktlich zu erscheinen.

Jede Arbeiterin hat ihr Nähzeug, bestehend in Handschere, Fingerhut, Nähnadel und Nadelstiefel mitzubringen, nebst einer Schachtel zum Aufbewahren, außerdem alles mit ihrem Namen zu bezeichnen.

Jede Arbeiterin hat sich mit einer sauberen Schürze zu versehen, ebenso mit Schuhwerk, um nicht Schmutz in die Werkstatt zu bringen, der den Straßenschuhen anhaftet.

Jede Arbeiterin hat die Papiere von Frühstück und Vesper an den dafür vorgesehenen Platz zu tun, nichts davon liegen zu lassen oder auf den Fußboden zu werfen.

Jede Arbeiterin hat sich im Hause und auf den Treppen ruhig und höflich zu verhalten.

Darüber hänge ein Spruch, der allen, die längere Zeit in dieser Werkstatt ihr Tagewerk vollbringen, für das ganze Leben in Erinnerung bleibe.

Nun fehlt nur noch die Uhr, die ermahnt, wie schnell die Zeit vergeht und oft der Arbeit das Tempo gibt, schließlich aber auch sagt, daß Feierabend ist.

So wäre die Werkstatt zum Heim geworden, in dem man sich wohl fühlt und gern an allem Anteil nimmt, was an Mühe und Freude darin erlebt wird.

Es herrsche Ordnung und Sauberkeit.

2. Die Werkzeuge, Maschinen und Geräte. (Abbild. 117—145.)

Wir unterscheiden beim Betrieb einer Schneiderei persönliche und allgemeine Werkzeuge.

Für die Instandhaltung der persönlichen Werkzeuge hat jede einzelne Arbeiterin, Gehilfin und jeder Lehrling selbst zu sorgen, und kann man häufig schon am Zustand des Werkzeuges die Arbeiterin erkennen. Die Ordnungsliebe und auch die Liebe zum gewählten Beruf läßt es nicht zu, daß sich das Werkzeug im schlechten Zustand befindet; Fingerhut und Nähnadel ist für den eintretenden Lehrling das Nötigste. Der Fingerhut besteht aus verschiedenen Metallen, aus Gummi oder Celluloid, der letztere ist aus hygienischen Gründen der beste. Nähnadeln sollen in verschiedenen Nummern vorrätig sein. Nr. 9 und 10 zu feinen Näharbeiten, zum Aufnähen von Perlen, Säumen und Nähen feiner

Stoffe, wie Chiffon, Seidentrepp, Seidenmusseline, Crepp de Chine usw. Nr. 7 sind die gebräuchlichsten für alle Arten von Wollstoffen. Nr. 5 ist gut zum Aufheften des Stoffes auf Futter, jedoch nur für kräftige Wollstoffe, während zum Auf- und Zusammenheften feiner Stoffe auch wieder feinere Nadeln Nr. 6 und 7 verwendet werden müssen. Es müssen halblange und lange Nadeln benutzt werden.

Weitere persönliche Werkzeuge sind Zentimetermaß, auch Maßband genannt, und Schere. Als Maßband ist eins aus präpariertem Leinen



Abb. 117. Zuschneideschere.

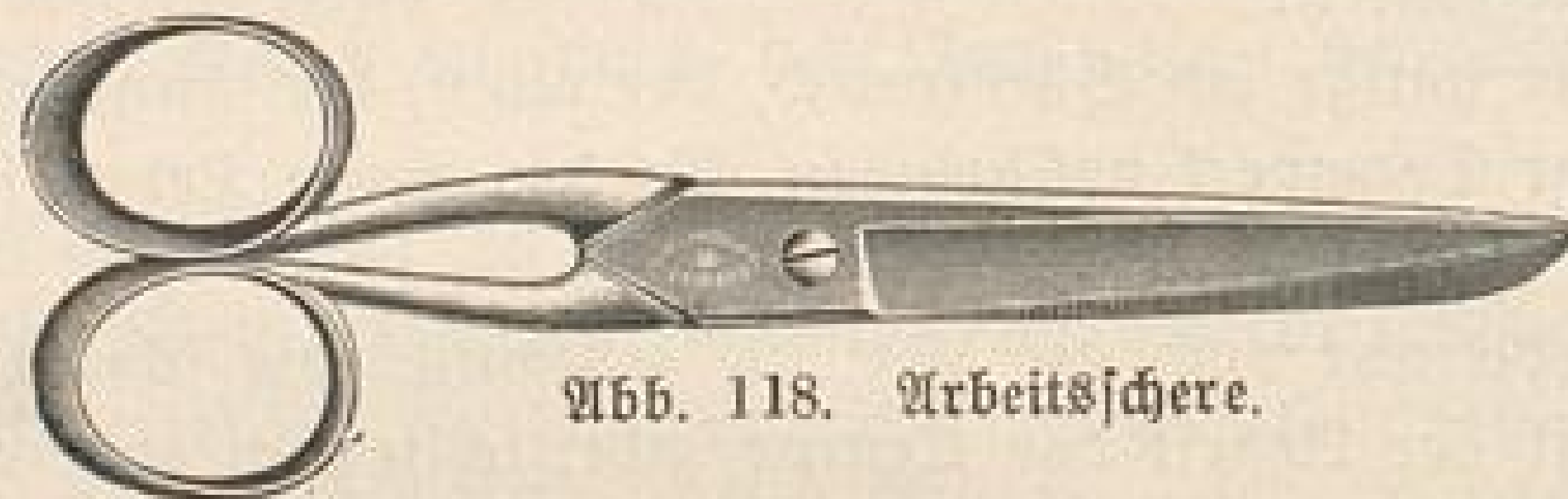


Abb. 118. Arbeitschere.



Abb. 119. Verstellbare Knopflochscherer.

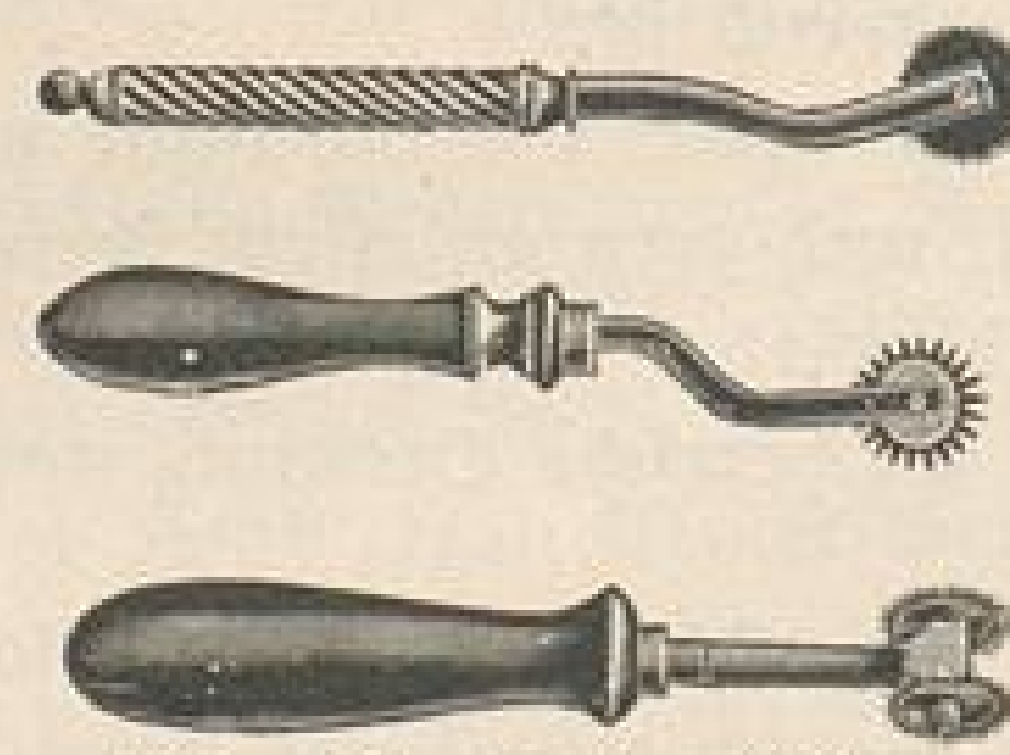


Abb. 120. Kopiererrädchen.

empfehlenswert. Für einen Lehrling und für die Gehilfin genügt eine stets scharfe Handschere mit guter Spitze. Die Zuschneiderin oder Meisterin muß außerdem eine gute Zuschneideschere zum Gebrauch haben. Die Griffe der Zuschneideschere sind der Hand genau nachgebildet, daher die bequemsten. Knopflochscheren, Kopiererrad, Pfriem, Magnet, Stecknadeln (am besten aus Stahl) und Kreide sind zum allgemeinen Gebrauch von der Meisterin zu halten. Sämtliche Werkzeuge sollen vom besten Material sein und stets sauber und gut gehalten werden.

Das wichtigste Werkzeug bildet jedoch die Nähmaschine und soll deshalb näher darauf eingegangen werden.

Die Nähmaschine.

Geschichtliches: Im Jahre 1845 erfand E. Howe (sprich Hau) die Nähmaschine, nachdem mehrere Erfinder mit unvollkommenen und daher unbrauchbaren Nähmaschinen als Vorkämpfer erschienen waren.

Wenige Jahre später erfand A. A. Wilson eine Nähmaschine bedeutend besser wie die andere Konstruktion.

Endlich erschien im Jahre 1857 die von J. M. Singer konstruierte Maschine.

Die Konstruktion: Diese drei Konstruktionen waren die Vorläufer für die jetzt bedeutend verbesserten und leistungsfähigeren Maschinen.

Die Howe-Maschine ist eine Schiffchenmaschine von schwerem Bau, sie eignet sich daher auch für schwere Arbeiten, wie Sattler- und Tapezier-Arbeit.

Die Wheeler und Wilson-Maschine ist eine Greifer-Maschine, sie wurde ihrer leichten und schönen Arbeit wegen gern für Wäschenäherei gebraucht.

Die Singer-Maschine hingegen, ebenfalls eine Schiffchen-Maschine, erwies sich für die Schneiderei am besten.

Diese Schiffchen-Maschinen werden heute Langschiffchen-Maschinen genannt im Gegensatz zu den neueren Systemen wie Ringschiffchen und Schwingschiffchen.

Um die Konstruktionen zu vergleichen, betrachten wir die Singer-Maschinen als den gegebenen Typ der Langschiffchen-Maschine.

Desgleichen die Ringschiffchen-Maschine, während die Phoenix als Typ der Greifer-Maschine zu betrachten ist.

Die Schwingschiffchen-Maschine ist eine Variation der Langschiffchen-Maschine. Sie unterscheidet sich dadurch, daß die Schiffchen-Bahn im Bogen läuft, während die des Langschiffchens gerade ist. Auch sind bei der Schwingschiffchen-Maschine die Zahnräder beseitigt.

Leistungsfähigkeit und Abnutzung: Es ist wichtig, die Funktion dieser verschiedenen Mechanismen zu vergleichen und dabei die für ihre Abnutzung und Leistungsfähigkeit maßgebenden Eigentümlichkeiten ins Auge zu fassen.

Betrachten wir zuerst die Langschiffchen-Singer-Maschine: Das Schiffchen der Singer-Maschine durchmißt eine Entfernung von $6\frac{1}{2}$ cm auf dem Hinwege und muß, um auf den Ausgangspunkt zurückzugelangen, die gleichgroße Strecke wieder zurücklegen. Es macht demnach bei jedem Stiche einen Weg von 13 cm.

Eine geübte Näherin kann in der Minute 600 Stiche erzielen, demnach muß das Schiffchen in einer Minute $600 \times 0.13\text{m} = 78$ Meter durchlaufen.

Das Schiffchen wird in einem Schiffchenkorb an der Seite der Schiffchenbahn hergeführt und drückt mit seinem Eigengewicht an sie; es ist daher verständlich, daß bei dem schnellen Fluge des Schiffchens eine große Abnutzung der Führungsflächen stattfinden muß.

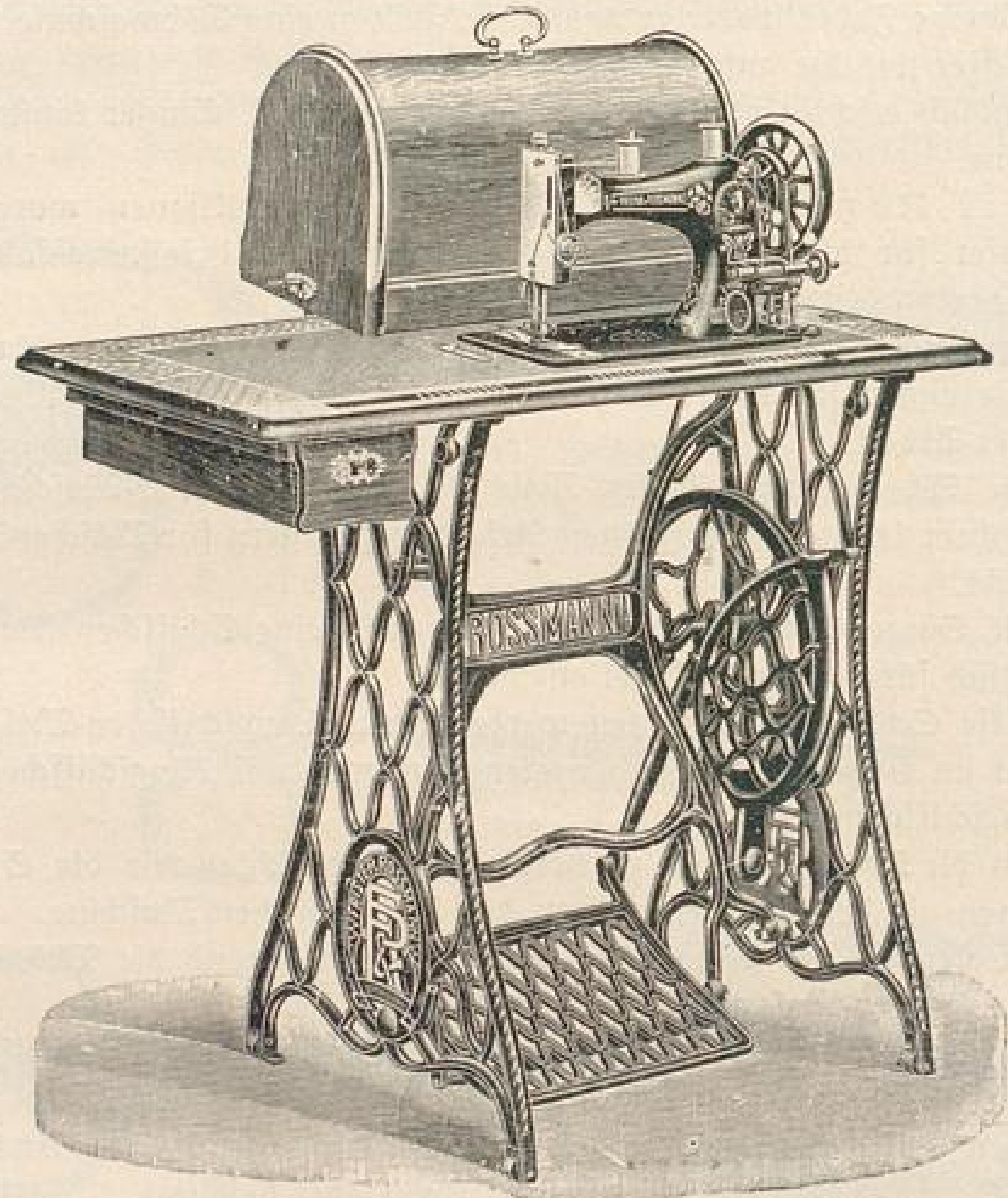


Abb. 121. Original-Schwingschiffchen-Tretmaschine.



Abb. 122. Schiffchen und Spule der Schwingschiffchen-Tretmaschine.

Außerdem wird bei jedem Stich das sich mit großer Schnelligkeit bewegende Schiffchen zweimal im Laufe gehemmt, zuerst beim Antrieb und dann beim Rückgang. Der verhältnismäßig schwere Schiffchenkörper wird demnach 1200 mal in der Minute aufgehalten. Dieser enorme Widerstand erfordert nicht allein einen großen Aufwand von bewegender Kraft, sondern die Erschütterung der 1200 Stöße teilt sich auch dem

übrigen Mechanismus der Maschine mit und beschleunigt dessen Ab-
nutzung.

Der Schlingenfänger des Ringschiffchens (Maschine nach Singer)

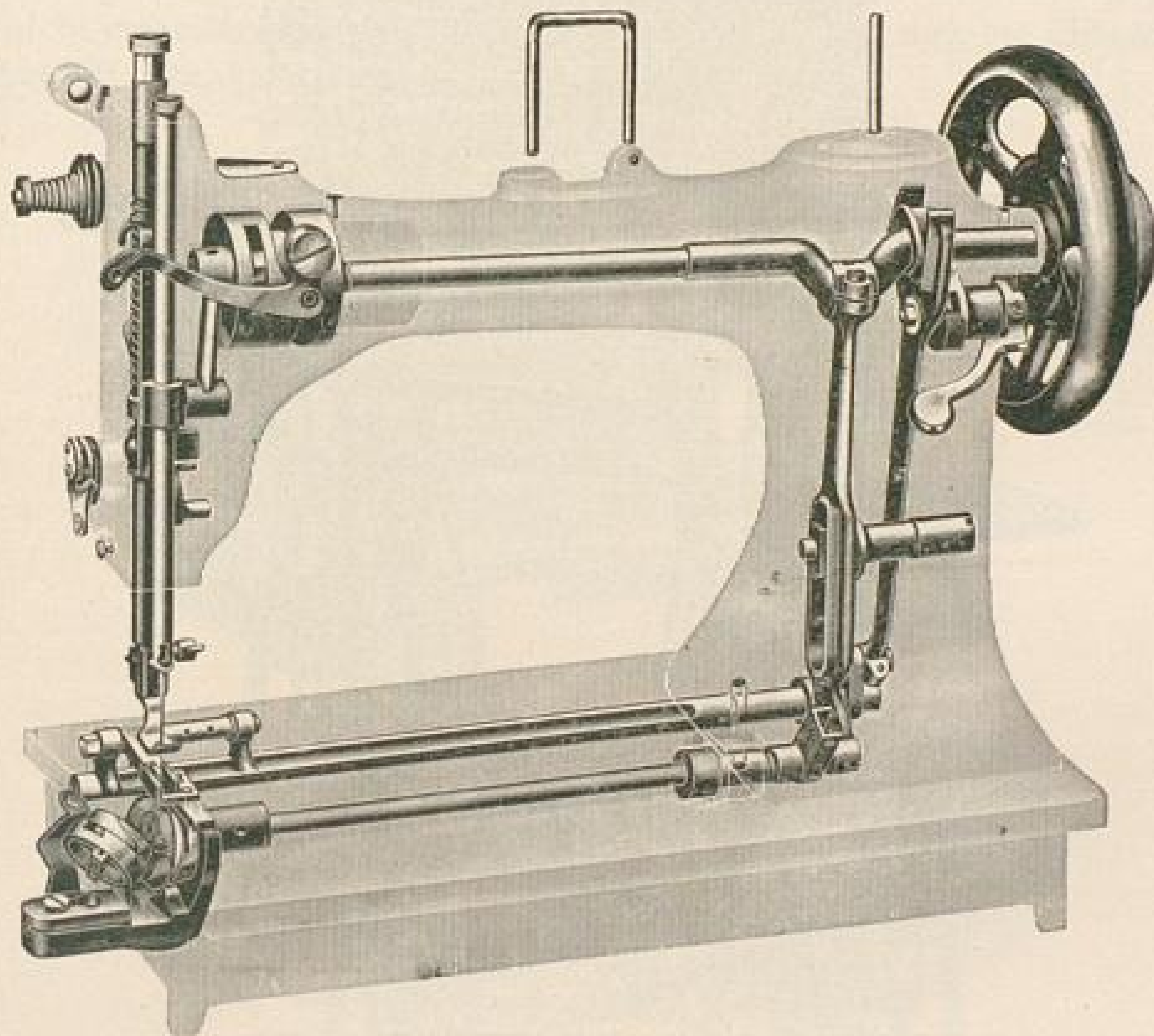


Abb. 123. Mechanismus der Phoenix-Greifser-Nähmaschine.

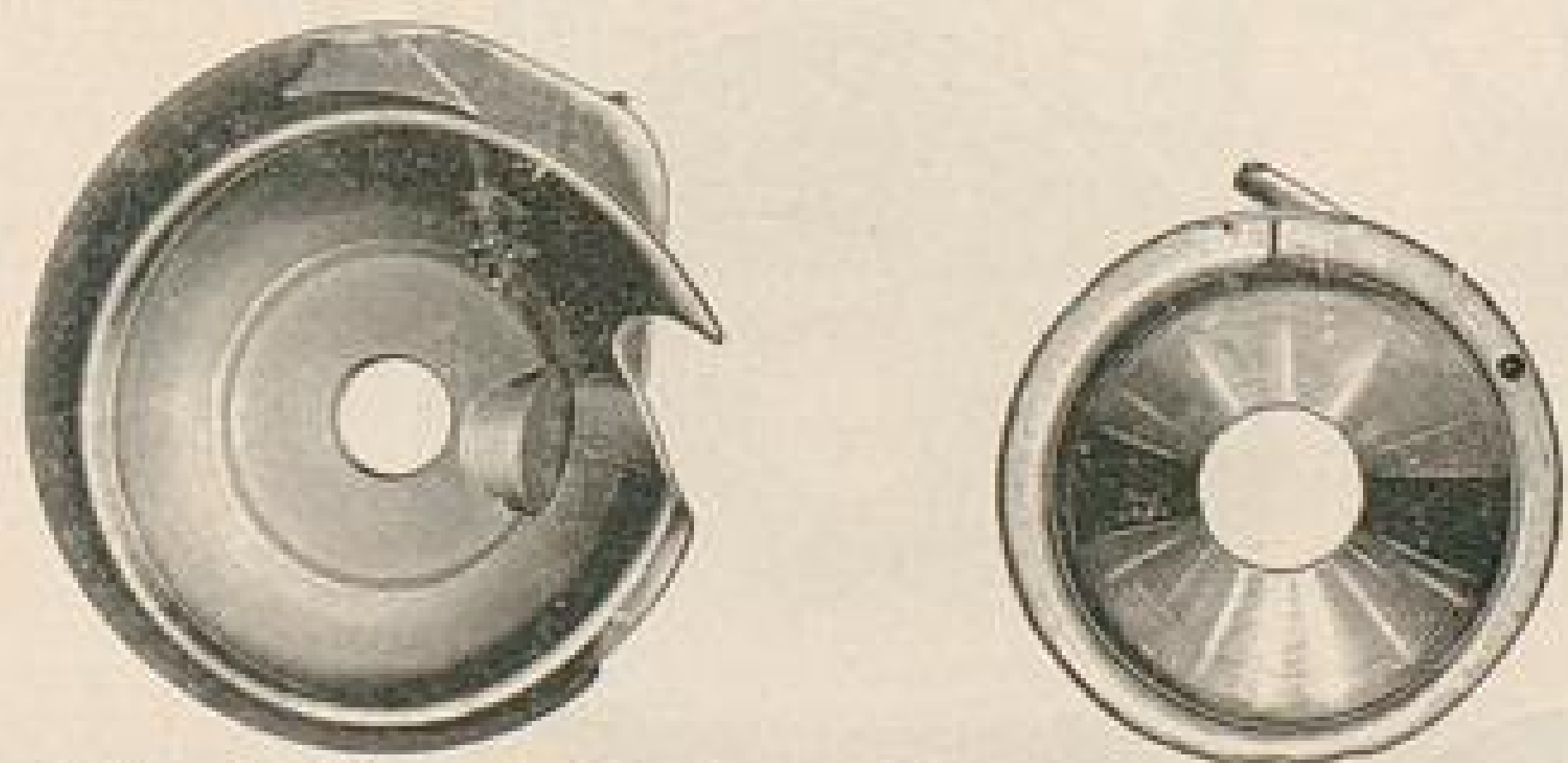


Abb. 124. Greifer und Spulenkapsel der Maschinen mit Brille.

oszilliert in einem Kreisbogen und wird in diesem, in einer Nute geführt. Die Bewegung des Schiffchens beträgt bei jedem Stich 8 cm und die gleiche Entfernung zurück; mithin muß das Schiffchen bei jedem Stich 16 cm zurücklegen. Wenden wir das gleiche Rechenexempel auf diese Maschine an, dann ergibt sich, daß das Ringschiffchen bei 600 Stichen



Abb. 125 Original-Rundschißchen-Tretmaschine.

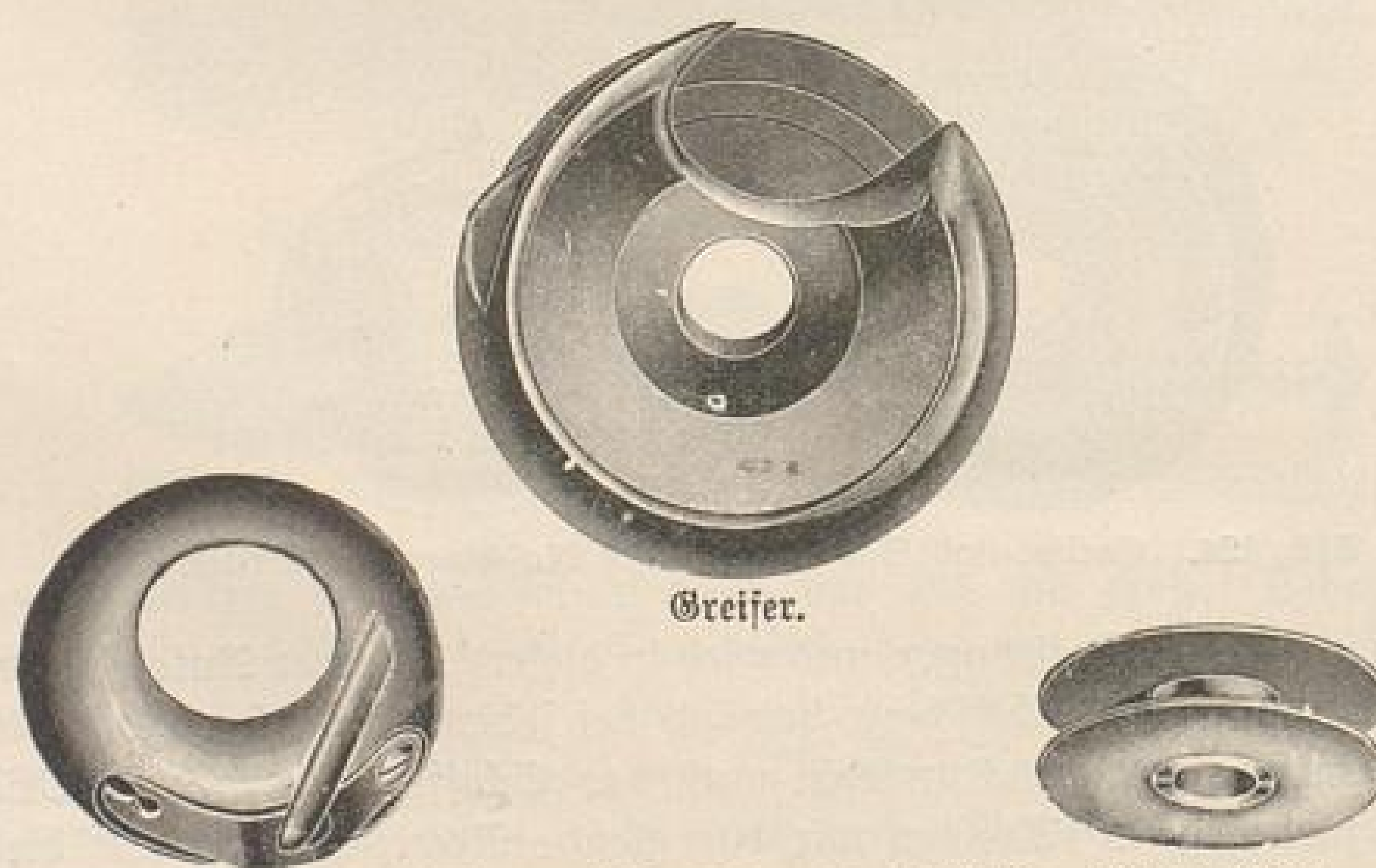


Abb. 126. Schiffchen und Spule der Rundschißchen-Tretmaschine.

$600 \times 0,16 \text{ m} = 96 \text{ Meter}$ laufen muß. Mithin ist die Abnutzung dieser Maschine auch groß. Die Konstruktion ist aber günstiger, wie die der Langschiffchen, in bezug auf die Überwindung des Widerstandes, den der hin- und zurückgehende Schiffchenkörper verursacht. Weil das Schiffchen in einer Kreisführung oszilliert, wird der Stoß und die Vibration erheblich abgeschwächt.

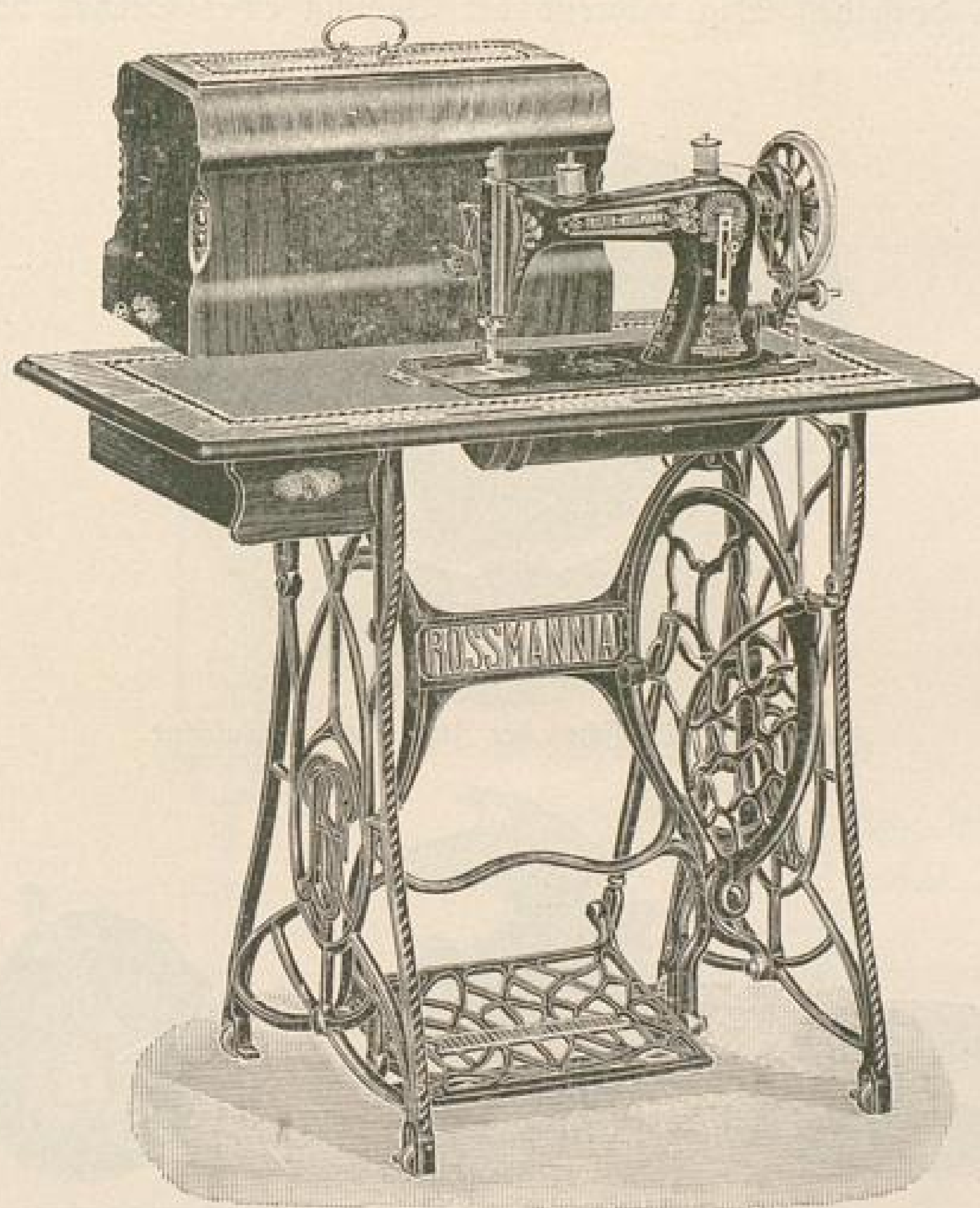


Abb. 127. Original-Zentralspulen-Tretmaschine.

Die Maschinen dieser Konstruktion zeichnen sich durch schnelleren Gang aus.

Der Greiferspitzenkreis der Phönix-Maschine hat einen Durchmesser von etwa 3 cm; mithin beschreibt die Greifermaschine bei jedem Stich einen Weg von $9 \frac{1}{10} \text{ cm}$, also bei 600 Stichen $56 \frac{1}{10} \text{ m}$.

Bei gleicher Stichzahl legt also der Schlingenfänger der Phönix-Maschine einen kleineren Weg zurück als der der vorgenannten Maschinen.

Nun rotiert der Greifer vollständig frei, folglich kann von einem Widerstande, den dieser Schlingenfänger zu überwinden hätte, oder von einer Abnutzung desselben, keine Rede sein.

Die Praxis hat gelehrt, daß sich die Greifer neuerer Art fast nicht abnutzen.

Der sich frei bewegende Schlingenfänger rotiert und hat daher niemals denselben Weg während der Bildung eines Stiches doppelt zu beschreiben.

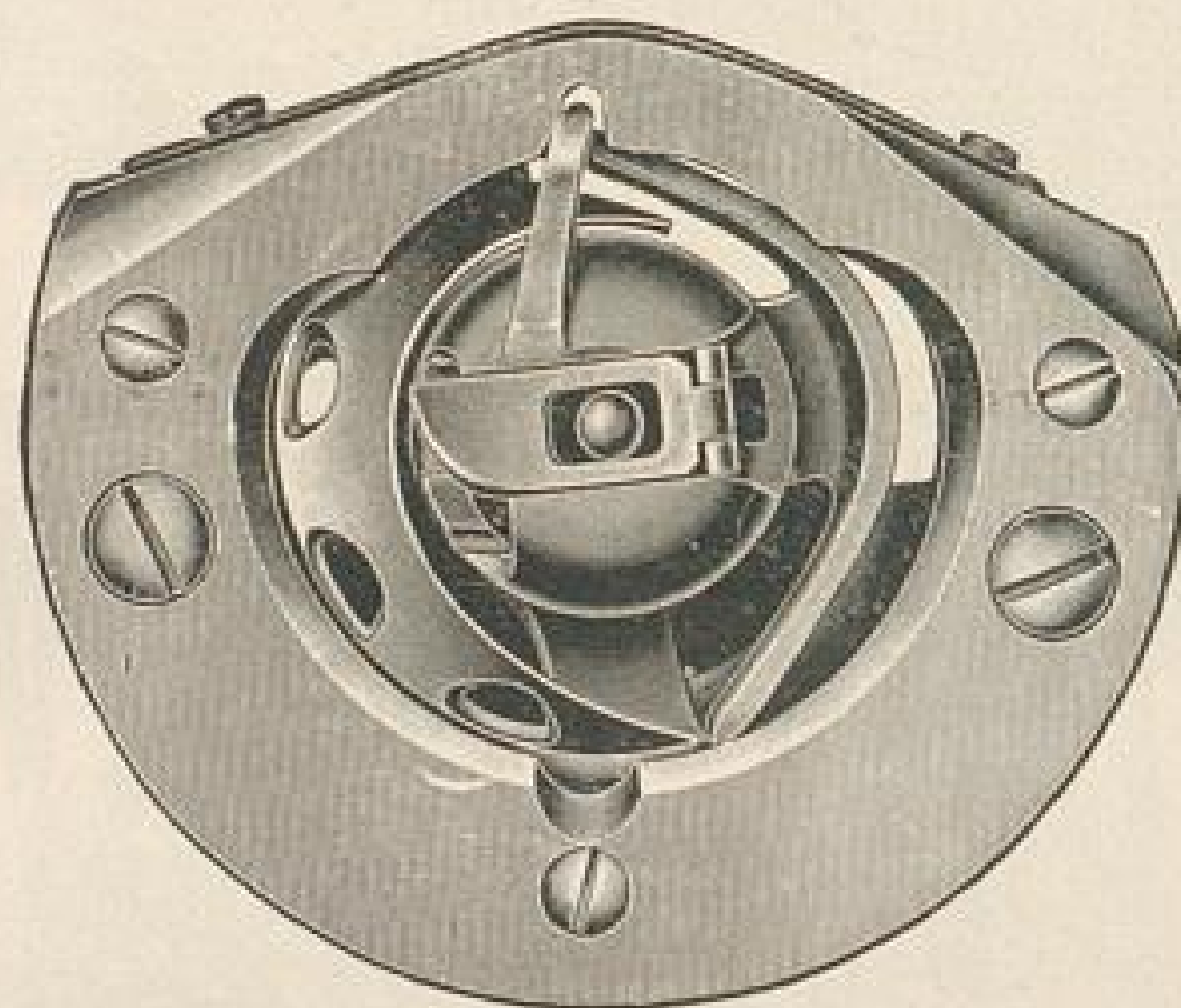


Abb. 128. Schiffchen der Zentralspulen-Maschine.

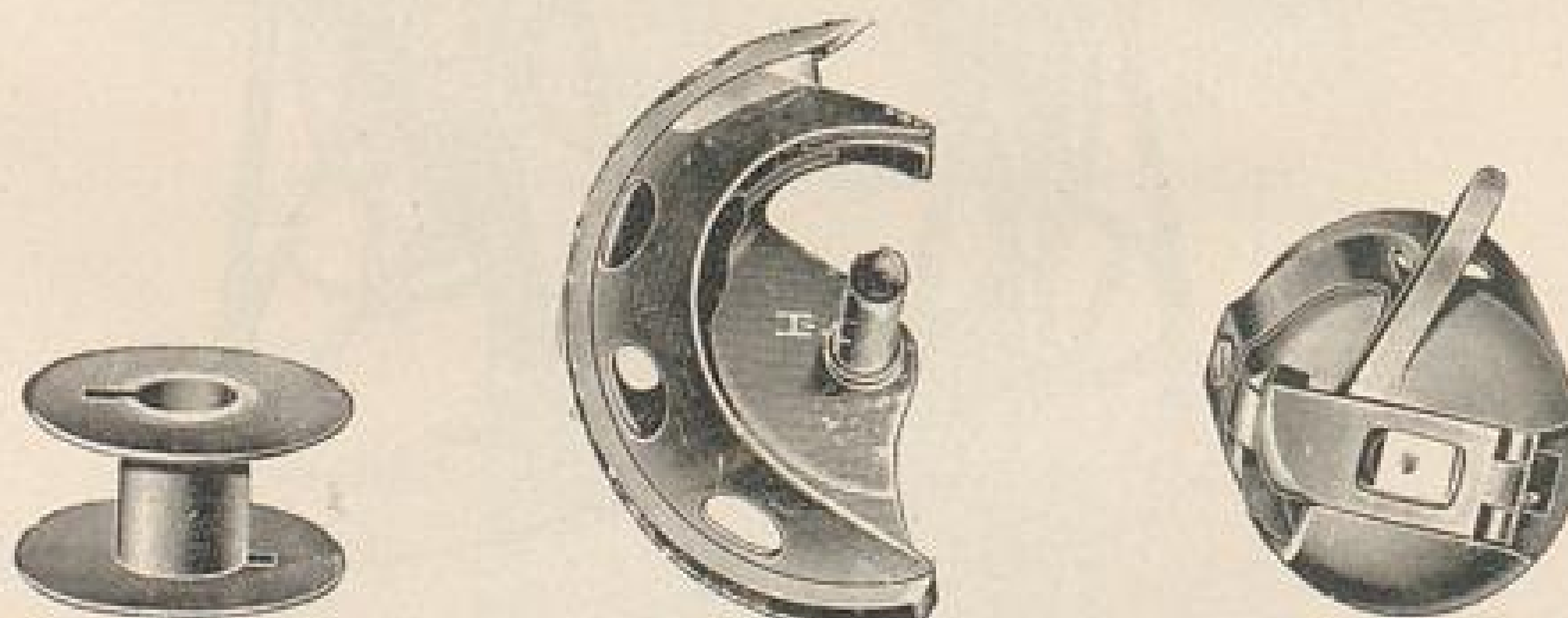


Abb. 129. Spule,

Greifer und Kapsel des Zentralspulen-Schiffchens.

Ein kurzer Vergleich der Konstruktionen würde folgendes ergeben:	
Der Schlingenfänger durchmisst bei 600 Stichen	
bei der Langschiffchen-Maschine	78 m und
hat außerdem 1200 Hemmungen zu überwinden.	
Ringschiffchen-Maschine ca.	96 m,
hat aber keine Hemmungen zu überwinden.	
Die Phoenix-Maschine	56 $\frac{1}{10}$ m.
und hat keine Hemmungen zu überwinden.	

Fehlstiche.

Da es nicht möglich ist, den ganzen Mechanismus jeder einzelnen Maschinen-Konstruktion zu besprechen, will ich bei der Phoenix-Maschine bleiben, umso mehr die gleiche Regel bei allen Maschinen gilt.

Der Greifer ist der wichtigste Teil der Phoenix-Maschine, da er die Verschlingung des Ober- und Unterfadens bewirken muß. Treffen die

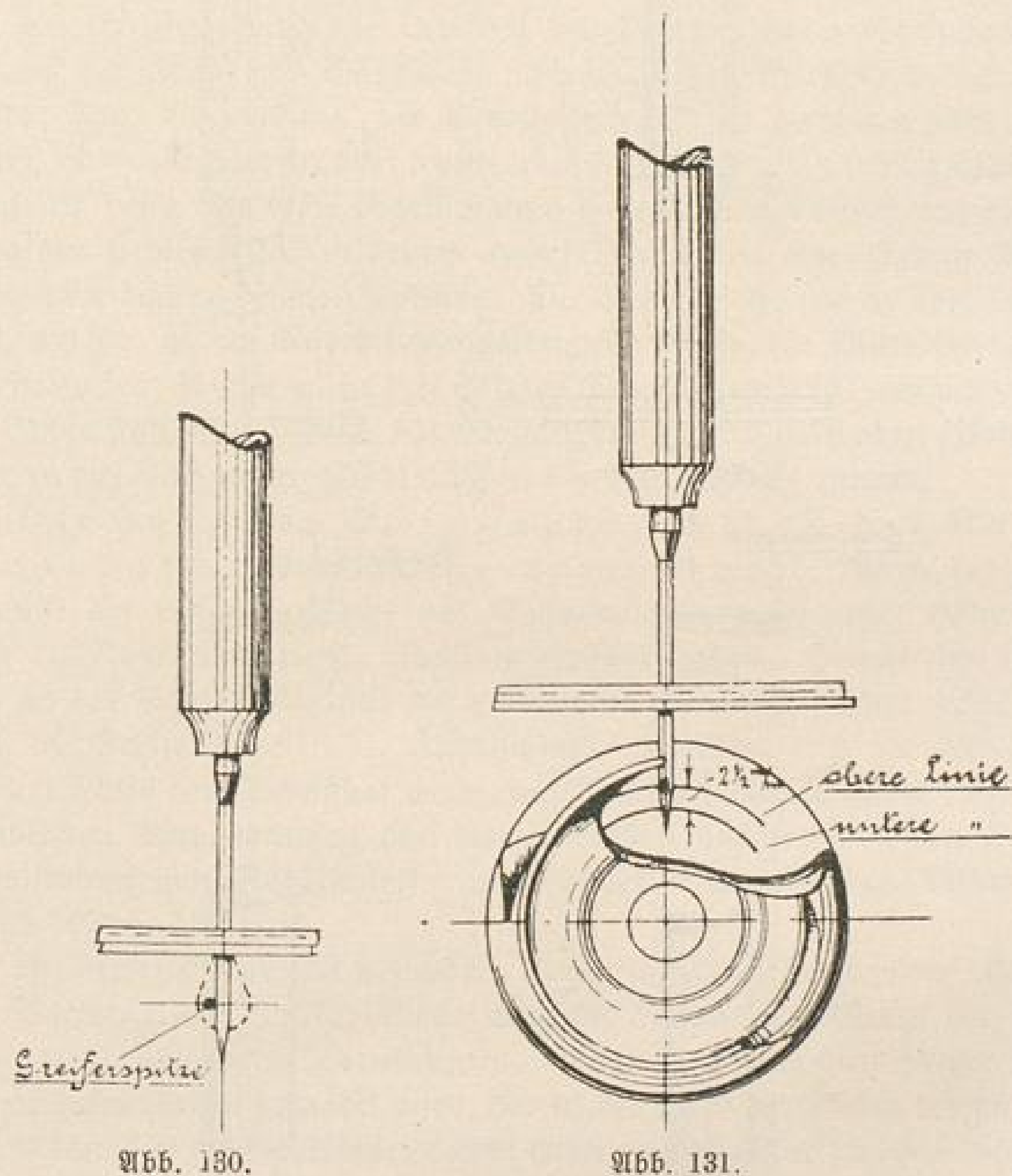


Abb. 130.

Abb. 131.

Bewegungen des Greifers und der Nadel nicht auf das Genaueste zusammen, dann sind Fehlstiche die Folge. Der Greifer erfaßt die Schleife des Oberfadens an der Nadel und führt sie um den Behälter des Unterfadens herum, bis im gegebenen Augenblick der Fadenhebel die Oberfadenschleife aufzieht und die Verbindung der beiden Fäden im Stoff bewerkstelligt. Die Schleife des Oberfadens an der Nadel bildet sich durch Stauchung, indem die Nadel, die vorher den auf der Stichplatte liegenden und durch den Presserfuß gehaltenen Nähstoff durchstochen hat, nach auf-

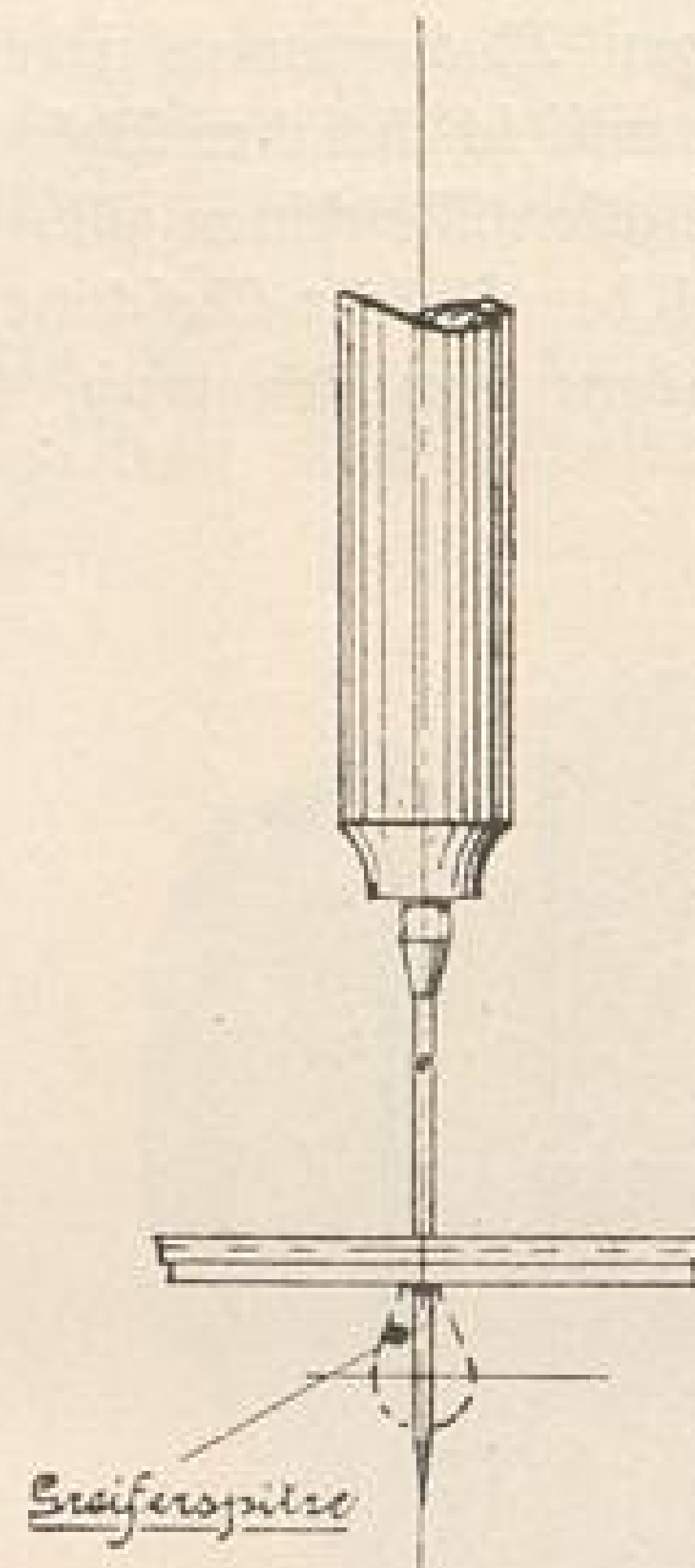


Abb. 132.

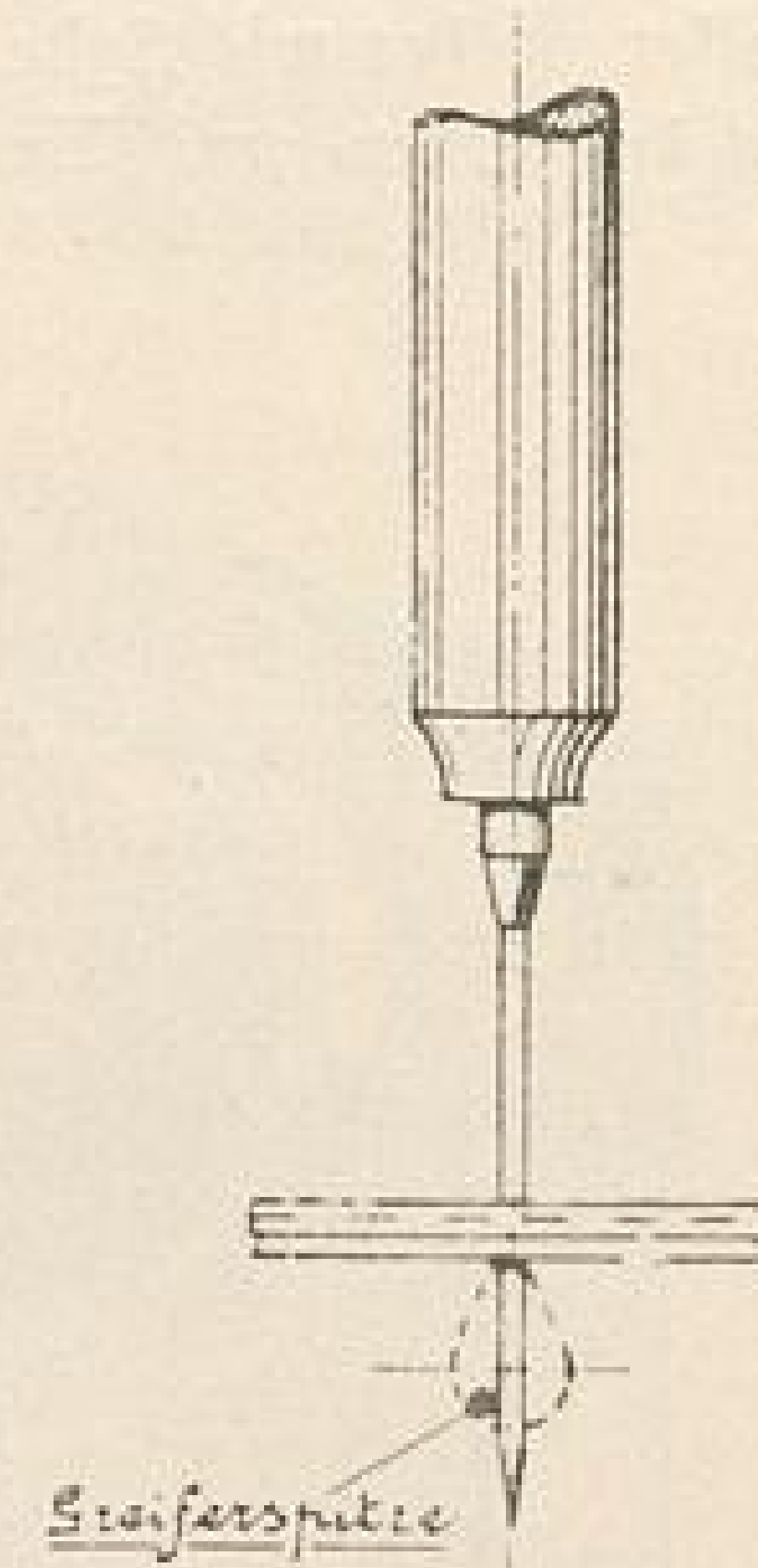


Abb. 133.

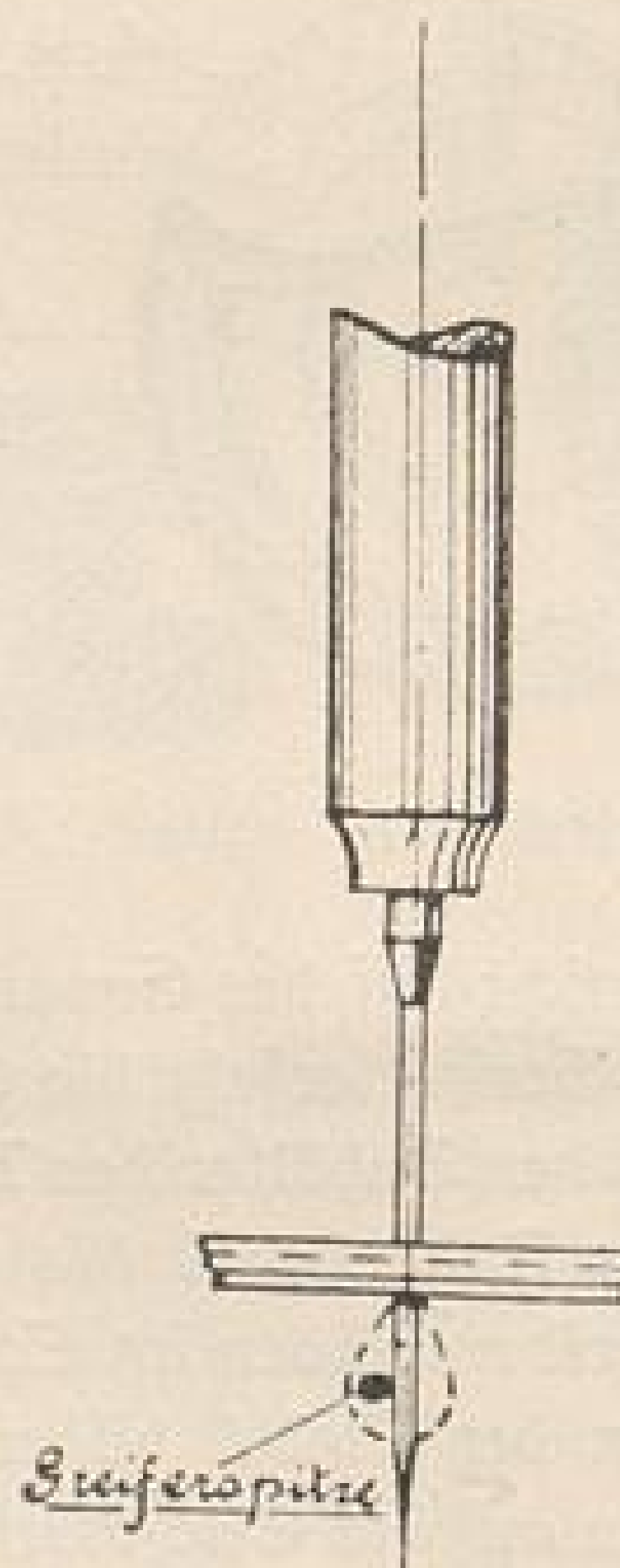


Abb. 134.

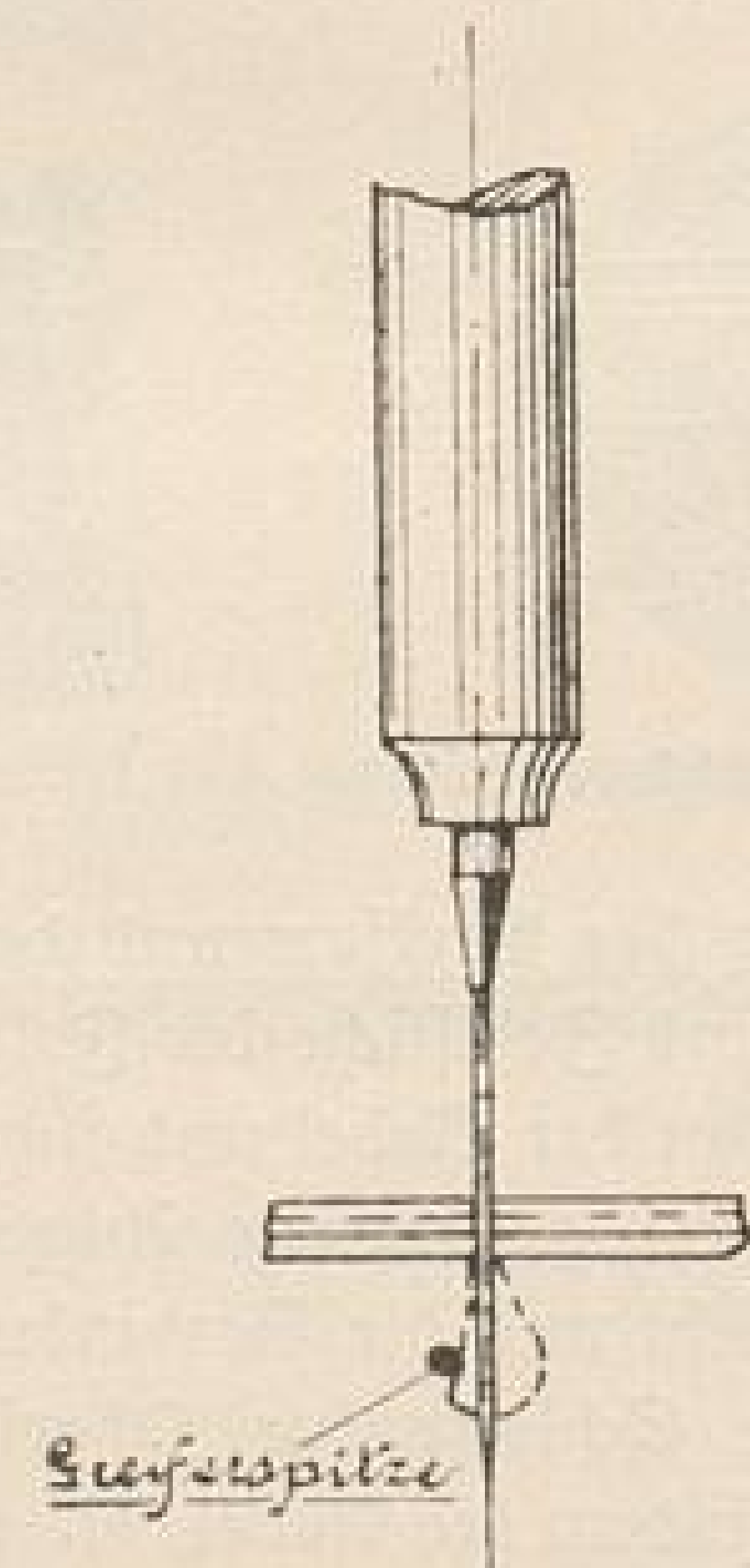


Abb. 135.

wärts steigt. Es ist demnach klar, daß die regelmäßige und korrekte Bildung der Oberfadenschleife an der Nadel für das sichere Nähen jeder Maschine unerlässlich ist.

Die Bewegung von der tiefsten Stellung der Nadel bis zum Eintritt des Greifers in die Nadelschleife nennt man den „Schleifenhub“.

Die Bildung der Nadelschleife wird beeinflusst durch die Beschaffenheit des Stoffes, durch die Qualität des Garnes, durch die Zusammenstellung der Nadel und Garnstärke und durch das Stichloch in der Stichplatte. Für die Bildung der Nadelschleife ist es durchaus nicht gleichgültig, ob das Garn hart oder weich, elastisch oder spröde, stark gedreht oder schlaff ist, denn alle diese Eigenschaften haben einen Einfluß auf die Bildung der Schleife und erfordern unter Umständen eine geringe Abweichung von den gegebenen Normen. Die Greiferspitze soll in dem Augenblick, wo sie an die Nadel herangekommen ist, in die Mitte der Nadelschleife fassen, so wie es in den Skizzen Abb. 130 und 131 veranschaulicht ist. Fehlerhaft ist es, wenn die Greiferspitze zu hoch nach oben (Abb. 132) oder zu tief nach unten (Abb. 133) in die Nadelschleife eintritt.

Die Höhe des Schleifenhubes ist an der Nadelstange durch zwei Risse verzeichnet. Wenn der obere Riß mit der unteren Fläche des Maschinenarmes in einer Höhe steht, muß die Nadel ihre tiefste Stellung erreicht haben. Sobald der untere Riß an der Nadelstange mit der genannten Fläche auf einer Höhe steht, muß die Greiferspitze in die Nadelschleife eintreten, d. h. sie muß genau mit der Mitte des Nadelschaftes in einer Richtung stehen. (Abb. 134). Alle erheblichen Abweichungen von diesen Mäßen haben die Bildung einer unvollkommenen Nadelschleife und daher mangelhaftes Nähen zur Folge. (Abb. 135.)

An dieser Stelle soll besonders darauf hingewiesen werden, daß für das Vorkommen von Fehlstichen auch die Zusammenstellung der Nadel und des Fadens von Bedeutung ist. Wenn z. B. für eine dünne Nadel ein zu dicker Faden gewählt wird, der in der Rille der Nadel keinen Platz hat, so kann sich die Nadelschleife nicht richtig bilden. Aus gleichen Gründen ist auch die Verwendung einer dicken Nadel für einen zu dünnen Faden vom Übel. Wir haben sehr häufig die Wahrnehmung machen müssen, daß Klagen über Vorkommen von Fehlstichen bei Phönix-Maschinen nur an der nicht zweckentsprechenden Zusammenstellung von Nadel und Garn zu suchen ist.

Die Nadel.

Die Nadel ist eins der wichtigsten Organe der Nähmaschine.

Die beste Nähmaschine kann nicht gut arbeiten, wenn eine Nadel benutzt wird die nicht zu der Maschine gehört.

Die Nähmaschinen-Fabrikanten fertigen die Nadeln nicht in eigener Werkstatt an, sondern sie werden in Spezialfabriken nach Angabe des Nähmaschinen-Fabrikanten hergestellt. Da bei der Herstellung der Nadel viel auf haarscharfe Ausführung der Rille, des Ohres, sowie des Kolben ankommt, sollen nur gute Fabrikate benutzt werden.

Am sichersten bekommt man die passenden Nadeln in den Geschäften, welche die betreffenden Nähmaschinen verkaufen.

Sehr wichtig ist ferner, daß die Garn- und Nadelnummer zusammen passen. Es gibt für die meisten Maschinen Tabellen, nach welchen man sich richten kann. Das Einsetzen der Nadel ist genau nach Vorschrift auszuführen, und zwar so, daß der Faden in der Rille läuft.

Das Ölen.

Ein regelmäßiges Ölen der Maschine ist von großer Wichtigkeit.

Schnellnähmaschinen, wie die Phoenix-Maschine, müssen häufiger geölt werden wie die Langschiffchen-Maschinen, weil durch den schnelleren Gang das Öl leichter herausgeschleudert wird.

Es sind alle Stellen der Maschine, die sich bewegen, zu ölen, ganz besonders soll auf das Nadelstangengelenk geachtet werden. Viel vernachlässigt werden der Tritt, die Zugstange und das Schwungrad.

Sehr häufig wird beim Ölen viel Öl vergeudet. Es braucht ja nur ein Tropfen an jede Stelle, besonders die Nadelstange und Presserfuß sind vorsichtig zu ölen, sonst wird der Nähfaden beschmutzt und liefert eine unsaubere Naht.

Es empfiehlt sich abends zu ölen, damit das überflüssige Öl abfließen kann, zu diesem Zwecke ist ein mehrfach doppelt gelegtes Stück Stoff unter die Nadel zu legen und mit dem Presserfuß festzuhalten. Das Stück Stoff nimmt das abfließende Öl auf.

Jede Woche einmal, am besten Sonnabends, ist die Maschine vor dem Ölen gründlich zu reinigen. Dieses geschieht, indem man mit Petroleum oder Benzin ölt, die Maschine einige Minuten in Bewegung setzt, damit Petroleum oder Benzin ordentlich durchläuft und alles etwa festgewordene Öl auflösen kann. Dann muß sie mit einem weichen Tuch gründlich abgeputzt werden. Auch das Oberteil der Maschine aufschlagen und das innere Werk der Maschine von Staub und festgewordenem Maschinenöl säubern.

Öfters bilden die beim Nähen sich ablösenden Stoffasern und Appreturstäubchen, die sich an den Transporteur ansetzen, ein ordentliches Polster. Dieses ist vorsichtig zu entfernen.

Das Durchlaufen von Benzin oder Petroleum soll nicht als ölen

angesehen werden. Es soll nach gründlicher Reinigung der Maschine sofort mit gutem Maschinenöl nachgeölt werden.

Es ist nur gutes Maschinenöl zu verwenden.

Spezial-Maschinen.

Außer Handwerker-Maschinen, wie für Schuhmacher, Sattler, für Kürschner die Pelznähmaschine, gibt es zahlreiche Maschinen, die Spezialnähereien ausführen: wie Knopfloch-Nähmaschinen, Hohlraum- und Stickmaschinen, Kettenstich-Maschinen usw.

Diese Maschinen werden hauptsächlich von Großbetrieben gebraucht, wo dieselben mit Kraftbetrieb (Elektro-Motoren) eingerichtet sind.

Für die Maschineneiderei kommen diese Maschinen wenig in Betracht; Spezial-Maschinen sind zu teuer und können sich nur in Großbetrieben bezahlt machen. Es haben sich daher in größeren Städten Nähstuben aufgemacht, die als Spezialität Hohlräume, Zickzacknähte, Knopflöcher und dergl. ausführen.

Diese Unternehmen rentieren sich meistens sehr gut, denn jede Schneiderin muß bei der heutigen Mode zahlreiche Nähte und Hohlräume ausführen lassen und benützt gern die Gelegenheit, sie nähen zu lassen, weil eine Maschine, die etwa Tausend Mark kostet, sich während der herrschenden Mode nicht bezahlt hat.

Spezial-Apparate.

Außer Spezial-Maschinen gibt es auch Spezial-Apparate, welche an den einfachen Phoenix-Maschinen angebracht werden können, zu nennen sind hier Falten-Apparate in verschiedener Ausführung, Faltenmarkierer-Kräuselapparate, Hohlraumapparate, Bierstichapparate usw.

Besonders interessant ist der Blindstichapparat für Soutacharbeiten.

Der Apparat führt die Liße in einer Weise vor die Nadel, daß diese die Liße nur auf der unteren Seite durchsticht und festnäht.

Es wird hierdurch vermieden, daß der Stich durch die Liße hindurch geht, was der Arbeit ein schöneres Aussehen gibt.

Auch Nähfüße für Spezial-Arbeiten gibt es, wie Säumer in verschiedenen Breiten, Rauten-Nähfüße, Schnureinnäher, Sticksfuß, Scharnierfuß. Dieser erleichtert das Nähen über dicke Quernähte.

Die Nähmaschinen-Industrie.

Die amerikanische Singer-Maschine eroberte schnell den Weltmarkt, was auf die weitreichende Organisation und besonders auf das von der Singer-Co. eingeführte Abzahlungssystem bei den von ihr verkauften Nähmaschinen zurückzuführen ist.

Unsere deutsche Industrie hatte einen schweren Kampf zu bestehen,

ist aber aus demselben siegreich hervorgegangen. Die Firma Frister & Rossmann liefert vorzügliche Maschinen, ebenso auch andere Fabriken, die zum Teil sich an das Singersystem anlehnen, aber immerhin wesentliche Änderungen und Verbesserungen für den Geschmack und die Ansprüche des deutschen Publikums besitzen. Die verschiedenen Maschinen sind im Vorhergesagten schon besprochen.

Heute liefern deutsche Nähmaschinen-Fabrikanten ihre Erzeugnisse nicht nur für Deutschland, sondern zum großen Teile für das Ausland. Beispielsweise die Firma Baer & Kempel, Bielefeld, Fabrikanten der Phönix-Maschine liefern die Hälfte ihrer Erzeugnisse ins Ausland.

Daß heute noch immer die amerikanische Singer-Manufaktur in Deutschland vertreten ist, ist sehr bedauerlich. Nötig haben wir sie nicht mehr. Hoffentlich bringt dieser Krieg es fertig, amerikanische Fabrikate auf diesem Gebiete für immer zu verbannen.

Bedeutende Fabriken sind: Baer & Kempel (Phönix-Maschinen), Dürrkopp, Pfaff, Frister & Rossmann.

Bügeleisen.

Bügeleisen mit Kohlen oder Gas, auch durch Elektrizität oder Seheisen an Bügelöfen geheizt, sollen in verschiedenen Größen vorhanden sein. Für schwere Stoffe, wie für Jackenkleider, Mäntel und Kostümröcke werden schwere Eisen, wie sie der Schneider gebraucht, verwendet, für feine und leichte Stoffe sind auch leichtere Eisen zu verwenden.

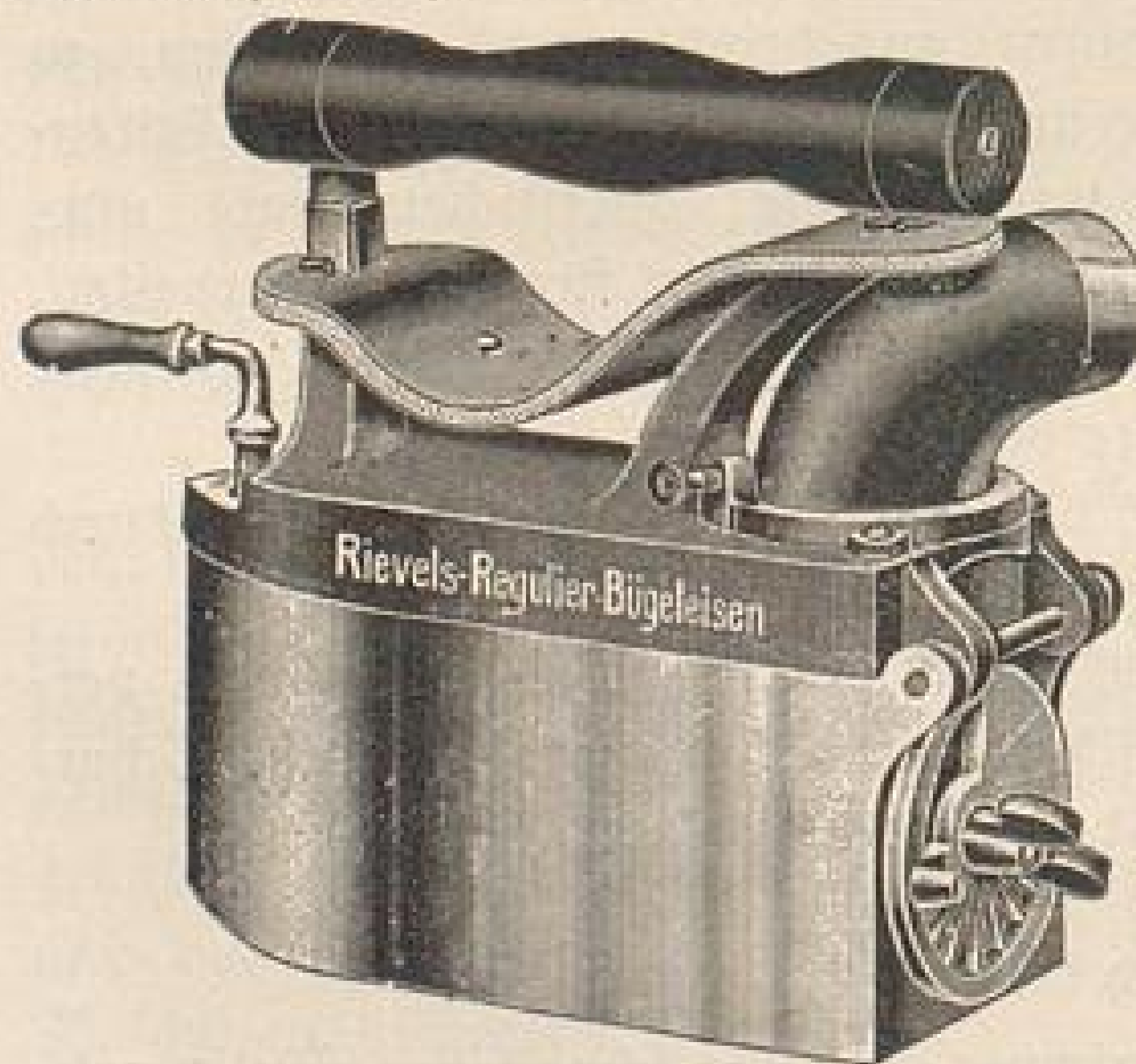


Abb. 136. Rievels-Regulier-Bügeleisen.

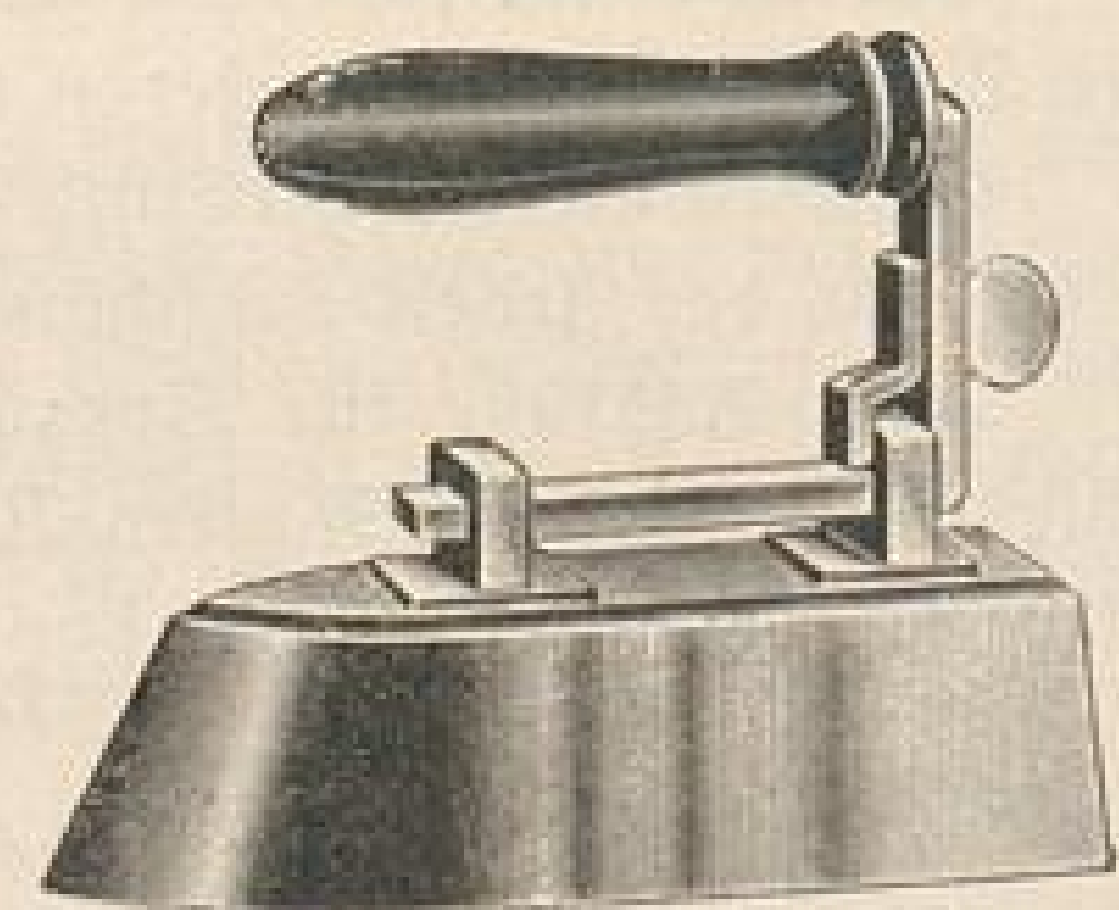


Abb. 137. Blockeisen mit abnehmbarem Griff.

Bügeltisch, Kragenholz, Bürste, Ärmelbrett und Preßplanke, sowie ein Bügeltuch und Bügeldecke dienen zum Bügeln der Kostüm-

schneiderei, während für Fein-Plätterei ein Bügelbrett, das nicht zu leicht bezogen sein soll, vorzuziehen ist.

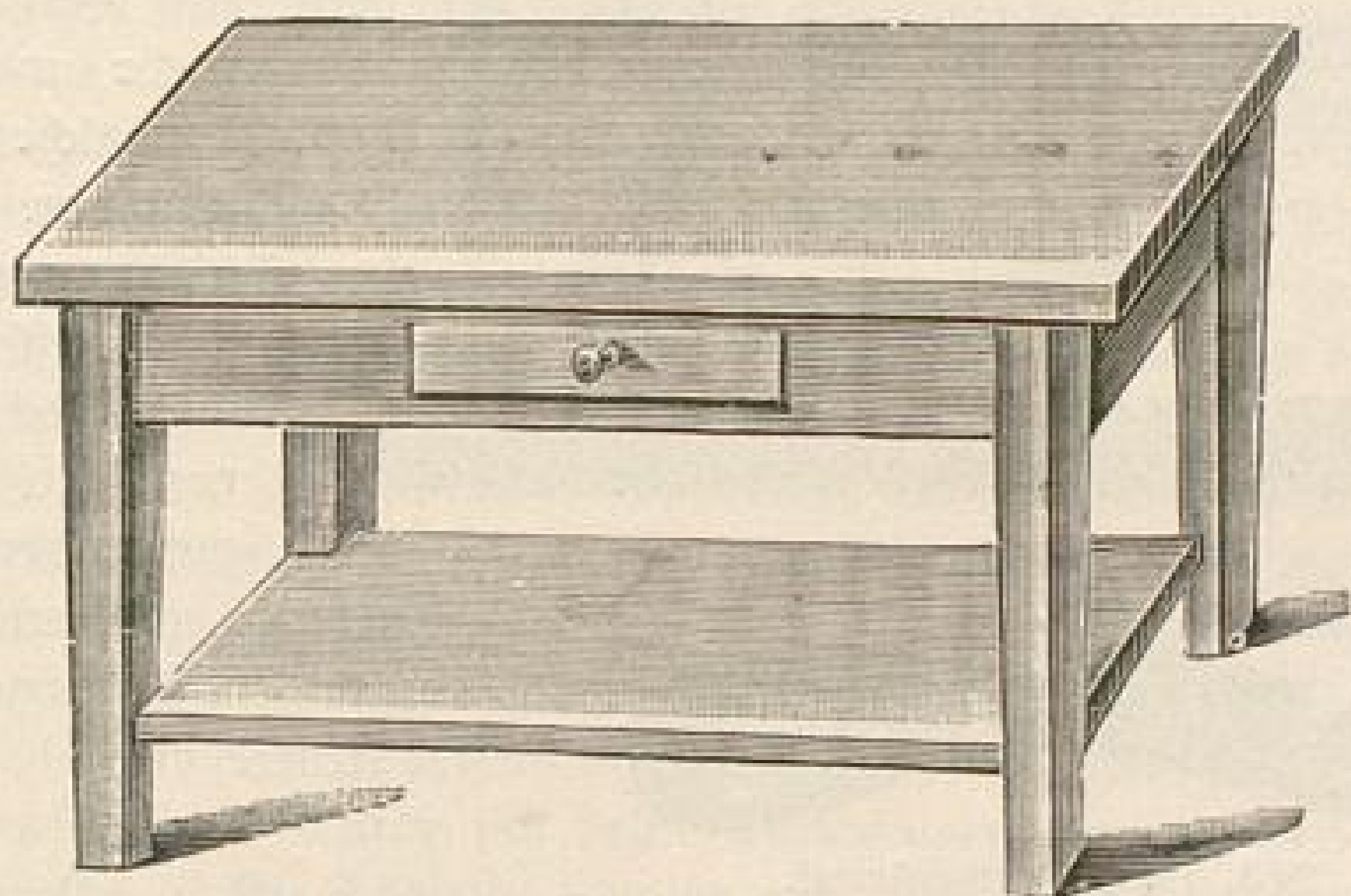


Abb. 138. Bügel- und Zuschneidetisch.

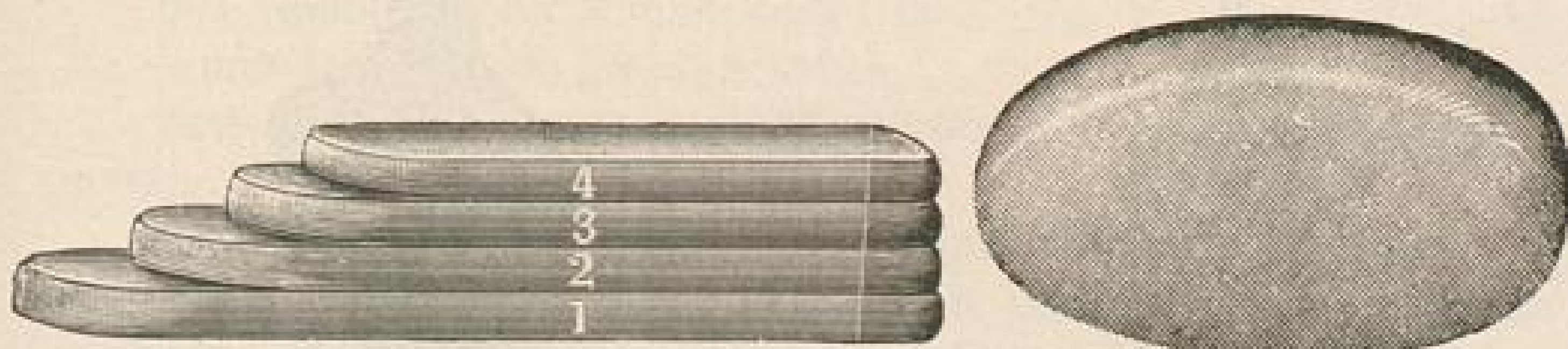


Abb. 139. Preßplatte

Abb. 140. Bügelstein.

Zuschneidetisch, bestimmt zum Gebrauch für die Zuschneiderin oder Meisterin, kann 130—150 cm lang sein und 100—150 cm breit. Empfehlenswert ist Belag mit Linoleum. Der Zuschneidetisch soll nicht zum Kopieren mit dem Kopiertrapez benutzt werden, da derselbe dadurch rauh und unansehnlich und sehr ausnahmsfähig für Staub und Schmutz wird. Zur Benutzung des Kopiertrapezes halte man sich kleine Brettchen, die keinen besonderen Wert haben und leicht durch neue ersetzt werden können.

Schoßbretter, die von der Gehilfin zum Aufheften und Aufstecken auf die Knie genommen werden zur bequemeren Handhabung.

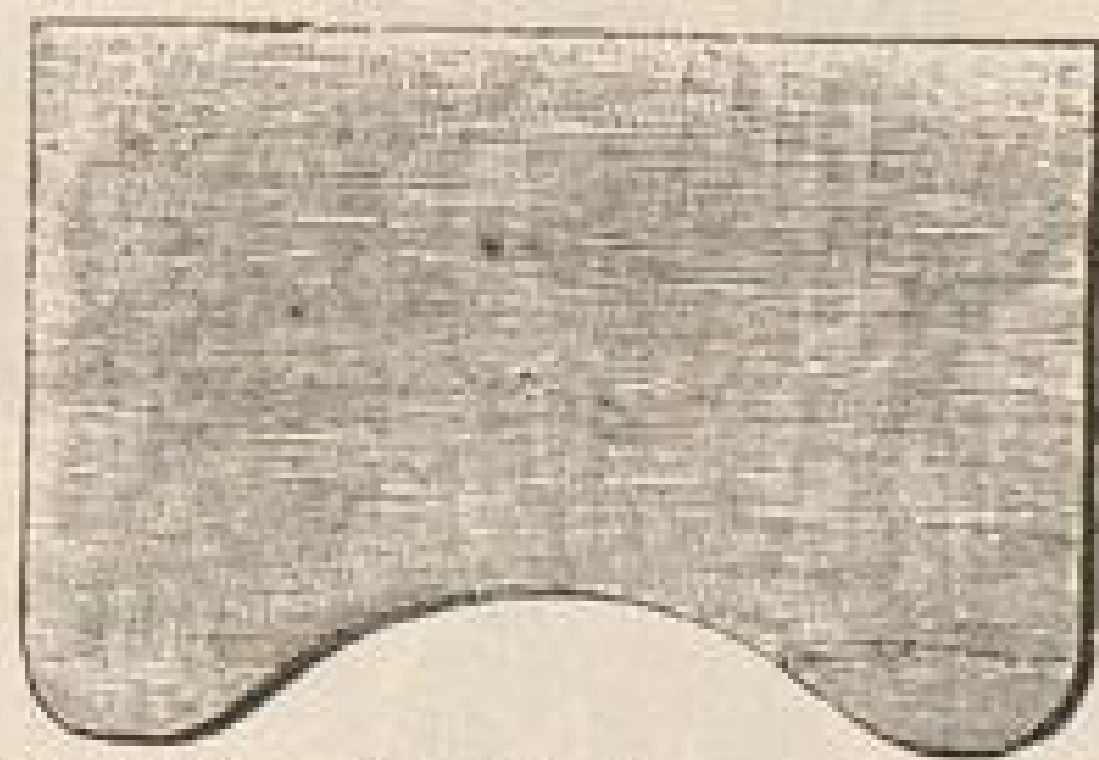


Abb. 141. Schoßbrett zum Aufheften.

Winkel und Lineal werden zum Musterzeichnen und Zuschneiden benutzt und sollen von dünnem, feinem Holz sein. Es ist darauf zu achten,

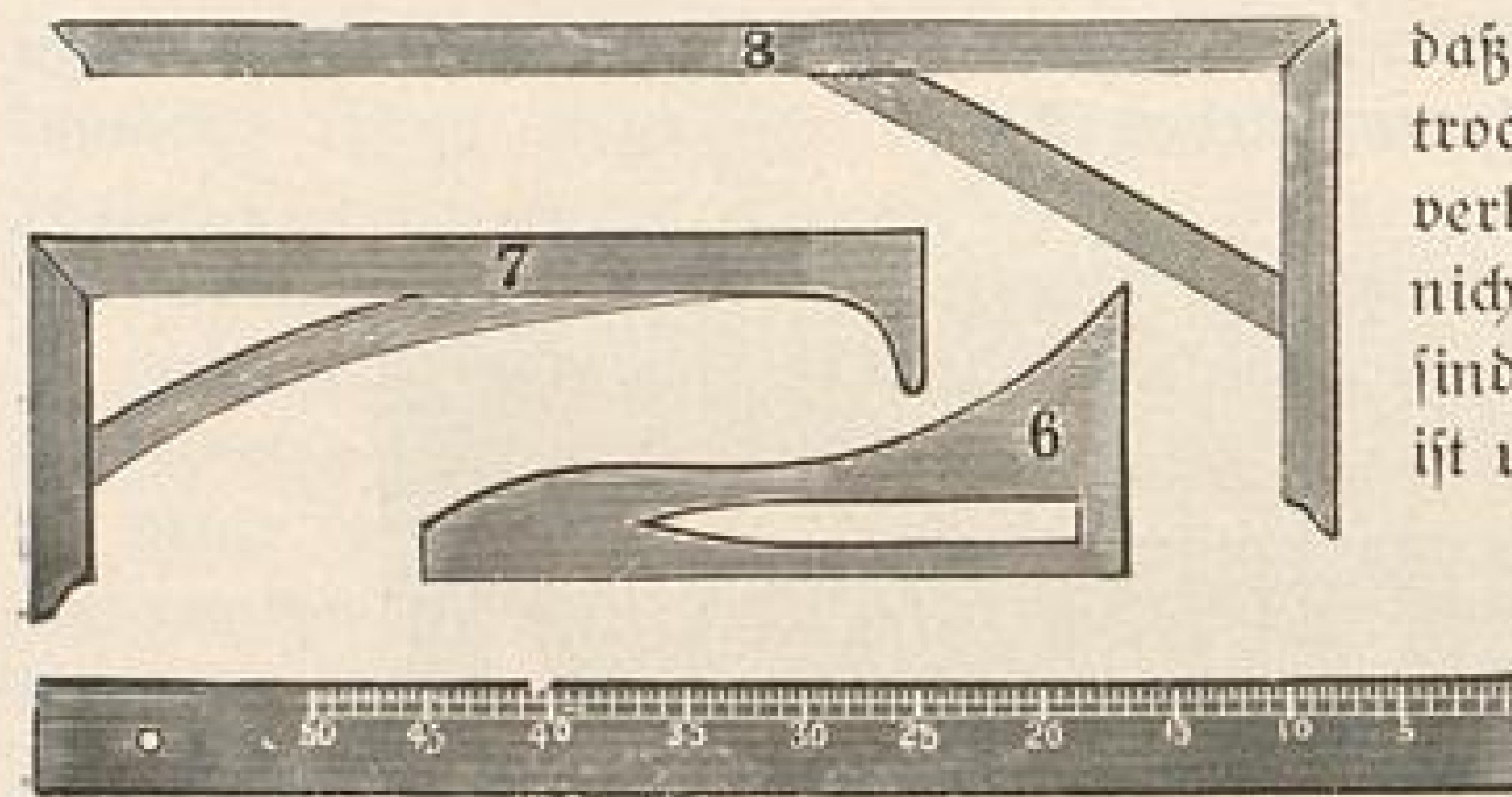


Abb. 142. Winkel und Lineal.



Abb. 143. Garnierärmel.

daß die Winkel durch Eintrocknen nicht die Form verlieren und dadurch nicht mehr winkelrecht sind. Ein solcher Winkel ist unbrauchbar.

Büsten zum Aufstecken für Taille und Rock müssen von Nr. 40—50 vorhanden sein.

Ebenso ein Garnierärmel zum Aufstecken garnierter Ärmel.

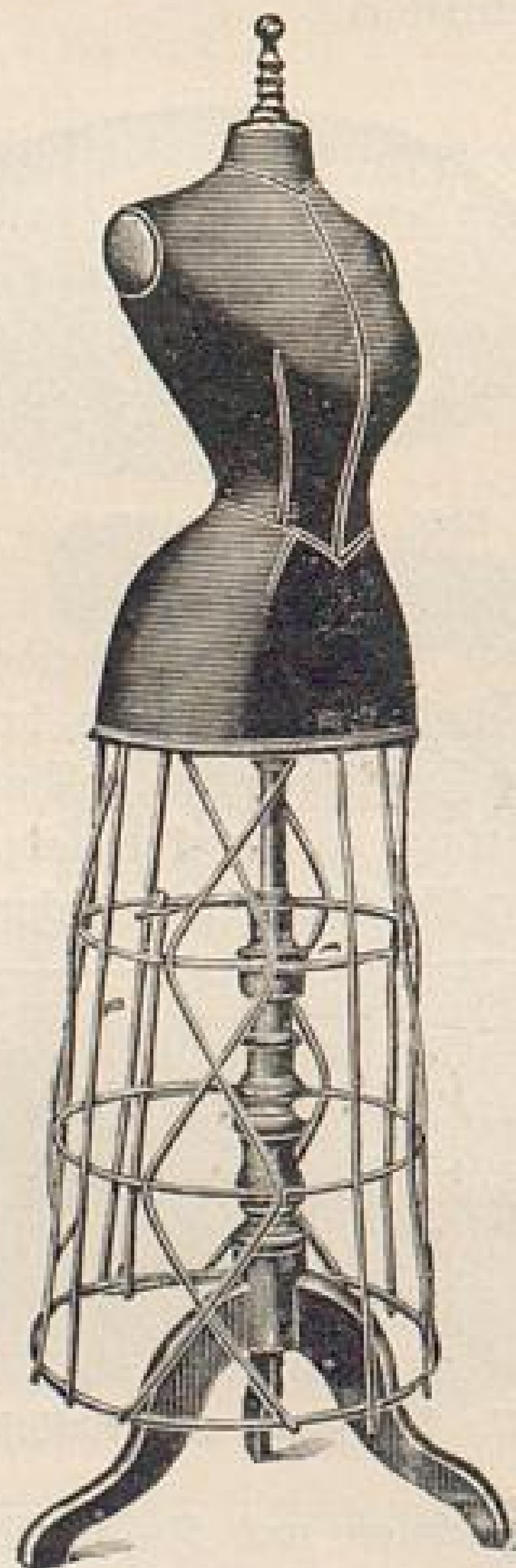


Abb. 144. Damenbüste mit Hoherod.

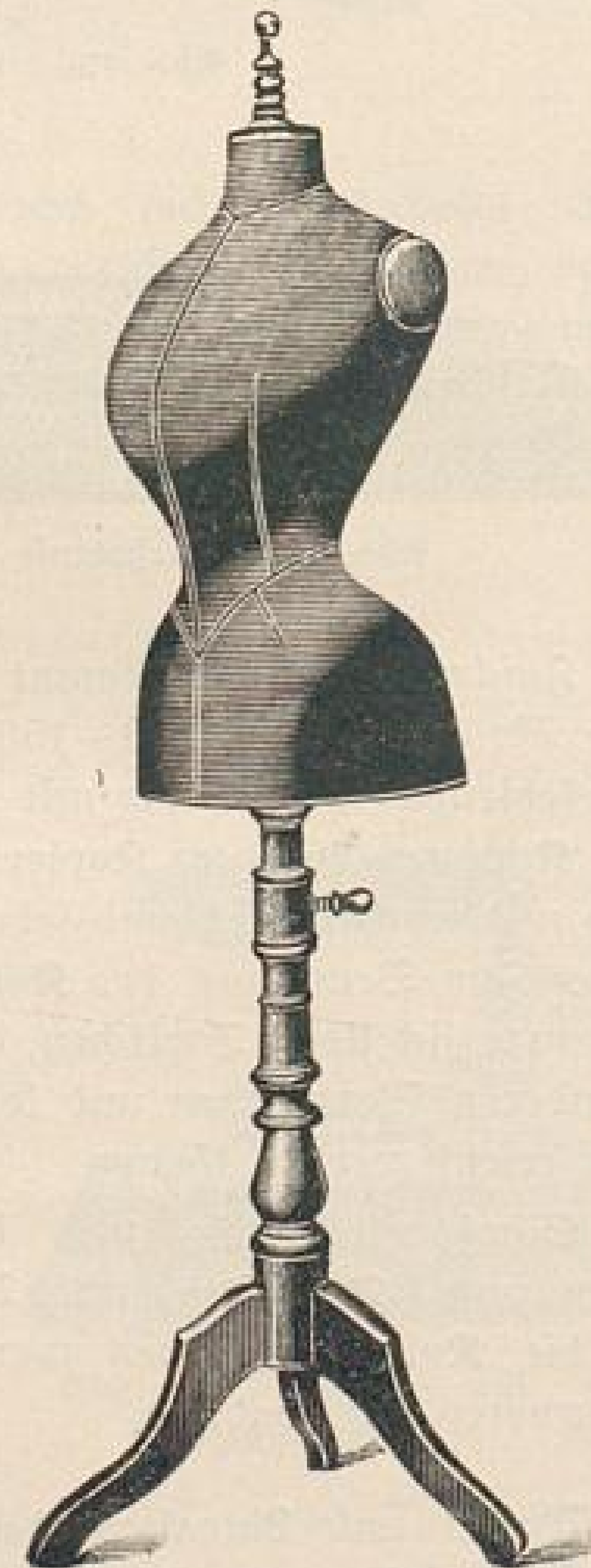


Abb. 145. Damenbüste mit Ständer.

3. Nähmaterial und Zutaten.

Als Nähmaterial ist in erster Linie der Nähfaden zu nennen. Zu unterscheiden sind Maschinengarne aus Baumwolle, Ober- und Unterfaden. Die Unterfaden sind 2 strängig, die Obergarne 4 strängig gewirnt. Es empfiehlt sich jedoch, stets nur Obergarn zu verwenden. Für die Damenschneiderei sind Nr. 40 und Nr. 50 die gebräuchlichsten, für Wolle und kräftige Baumwollstoffe. Nr. 80 und Nr. 100 für feine Mull- und Batiststoffe. Zum Annähen von Knöpfen, Haken und Ösen ist Leinengarn zu verwenden. Als Nähseide ist reine Seide zum Handnähen; Schappeseide, die aus Abfällen von reiner Seide hergestellt wird, zum Maschinennähen zu verwenden. In der Drehung unterscheiden sich die beiden Seiden, die Handnähseide ist rechts, die Maschinenseide und Knopflochseide ist links herumgedreht, weil die Reibung beim Maschinennähen nach links geht, während beim Handnähen die Reibung rechts geht. Die Knopflochseide würde sich beim Aufschlingen des Knotens drehen, wenn dieselbe wie die Nähseide gedreht wäre. Die Nummern der Schappeseide sind 20 und 22, die gebräuchlichsten für die Damenschneiderei.

Die Nummern der Knopflochseide sind: $\frac{3}{4}$, 1, $1\frac{1}{2}$, 2, $2\frac{1}{2}$, die Nr. 1 und $1\frac{1}{2}$ sind die gebräuchlichsten.

Reih- oder Hestgarn ist ein leichtgedrehtes, ungebleichtes Baumwollgarn.

Zu kleinen Zutaten gehören: Haken und Ösen zum Schließen der Kleider, diese sollen aus festem Metall sein und beim Umbiegen nicht brechen. Druckknöpfe sind ein großer Artikel und es beherrschen den Markt eine Anzahl verschiedener Fabrikate; gute ausprobierte Marken sind der Druckknopf „Koh-i-nor“ aus der Fabrik Waldes & Co., Dresden; und der Druckknopf „Zukunft“ aus der Fabrik von Prym. Es gibt außerdem gewiß noch manche gute Marken, doch sollte jede Schneiderin unbekannte Marken erst ausprobieren, da schlecht schließende Druckknöpfe ein Übelstand sind. Der Kriegsdruckknopf besteht aus Eisen, ist aber nur in schwarz zu verwenden, weiß würde derselbe rosten.

Nahband aus Baumwolle, Seide oder Leinen dient zum Einfassen von Nähten, zum Säubern und Belegen der inneren Taille, wie zum Benähen der Nähte für das Einfügen der Fischbeinstäbe. Hierfür wird auch in manchen Geschäften Hohlband verwendet, ein doppeltes gewebtes Band von gleichem Material wie das Nahband. Auch ist noch das Taillenband zu nennen, ein 3–4 cm breites Band aus Baumwolle, Leinen und Halbseide. Es dient zum Festhalten der Taille im Taillenschluß. Doppel-Rockgurt, Niedergurt, Stoßbänder verschiedener Art gehören zur Ausstattung der Röcke. Die gesamten hier genannten Bänder werden in Barmen gewebt. Aus dieser Stadt wird nahezu die ganze Welt mit diesen Artikeln versorgt.

4. Die Sticharten und Nähte. (Tafel 30—37.)

Die Sticharten. Tafel 30 und 31. Die verschiedenen Sticharten sind den meisten schulentlassenen Mädchen bekannt, doch sollen dieselben hier als zur Schneiderei gehörend, noch besprochen werden. Es sind zu nennen:

Abb. 1. Der Heststich.

Abb. 2. Der Vorderstich. Dies ist ein einfaches Auf- und Niederbewegen der Nadel bei gleichmäßiger Vorwärtsbewegung.

Abb. 3. Der Hinterstich greift zur Hälfte des vorschreitenden Stiches zurück.

Abb. 4. Steppstich greift bis zum Ausgangspunkt der Nadel an den vorhergegangenen Stich zurück und faßt unterhalb die doppelte Stichelänge.

Abb. 5. Saumstich faßt seitlich erst die untere, dann die obere Stoffkante.

Abb. 6. Überwendlicher Stich umfaßt die beiden Kanten des Stoffes.

Abb. 7. Hohlstich zieht sich unter dem Umschlag des Saumes, erst die untere, dann die obere Stofflage fassend, her. Die Stofflagen sind hier so zu fassen, daß der Stich unsichtbar bleibt. Weiter sind folgende Stiche zu nennen. Bierstiche verschiedener Art, wie Stielstich auch Schnurstich genannt, Grätenstich, Herenstich, Kettenstich, Federstich, Languettenstich, Knopflochstich und andere mehr, wie aus der Abbildung zu ersehen ist. Abb. 8—36.

Die Beschreibung der Bierstiche erübrigt sich, die Ausführung derselben ist aus den Abbildungen zu ersehen.

Die Stiche sind alle mit der Hand auszuführen, nur der Steppstich und Perlstich ist Maschinenarbeit.

Der letztere ist auf der gewöhnlichen Singer-Volbin-Maschine ohne Apparat auszuführen.

Als Material sind Kunstseide, Knopflochseide und Lacetbändchen anzuwenden. Dieses wird aufgespult, woraus hervorgeht, daß die Stepperei auf der linken Stoffseite ausgeführt wird. Als Oberfaden ist gewöhnliche Schappeseide zu verwenden.

Gestickte Fliege.

Mit „Fliege“ wird ein gesticktes Dreieck bezeichnet, das vielfach am Ende von Einschnitten, Taschen, Schlißen, Abschlüssen von Nähten und dergl. als Verzierung und zur Befestigung angebracht wird.

Um diese gut auszuführen, gehört einige Übung dazu.

Das Dreieck ist vorzunähen, am besten mit der Maschine vorsteppen, nachdem der Stoff mit einem Stückchen Leinen unterlegt ist. Ist es zu schwierig, mit der Maschine daron zu kommen, so ist die Form mit der

Hand durchzunähen. Die Ausführung der Stickerei ist auf der Abbildung 29 ersichtlich.

Die Nähte. (Tafel 32.)

Nähte teilen wir in drei Gruppen:

1. Nähte, die einen praktischen Zweck haben.
2. Ziernähte.
3. Täuschungsnähte.

Abb. 1. Zur ersten Gruppe gehört die einfache Naht, die zum Zusammennähen der geschnittenen Teile dient und zu welcher Vorder-, Hinter- oder Steppstich angewendet wird, je nach Beschaffenheit des Stoffes. Für ganz leichte Stoffe ist ein feiner Vorderstich vorzuziehen, weil die Naht sich mit dem festeren Steppstich leicht zieht und kraus wird.

Abb. 2. Die überwendliche Naht dient zum Zusammennähen zweier Webekanten oder zweier Schnittkanten. Letzteres jedoch nur bei stark gewalkten Stoffen, die nicht austrauen können. Die überwendliche Naht hat den Vorzug, ganz dünn zu sein und ist dadurch wenig sichtbar.

Abb. 3. Die doppelte oder französische Naht nennt man eine Naht, die erst nach der rechten Seite des Stoffes vorgenäht, dann schmal verschnitten und nach der linken Seite in gewünschter Breite nachgenäht wird. Dieselbe wird zum Zusammennähen von Futtertaillen, von Waschkleidern, auch beim Wäschenähen angewendet.

Abb. 4 und 5. Die Kappnaht dient dem gleichen Zwecke. Sie wird als einfache Naht vorgenäht, nach einer Seite gestrichen oder geglättet, die unterliegende Kante der Naht schmal abgeschnitten und die obere saumartig umgelegt und auf dem Stoff mit Saumstichen angenäht oder mit der Maschine gesteppt.

Die Kreuz- oder Scherennaht (siehe Tafel 31 Nr. 23.) wendet man zum Umsäumen der Schnittkanten an und meistens bei solchen Kanten, die noch durch Überlegen von Futter gedeckt werden, z. B. die Kante eines Kostümrockes, einer Jacke, kleine Befestigteile, wie Armelausschläge, Kragen usw. In manchen Orten nennt man dieses Säumen einfach umheren, weil der Kreuzstich auch wohl Herenstich genannt wird.

Staffieren heißt das Zusammennähen zweier umgelegter Kanten, wie das Annähen von Futter u. dergl.; man kann Saumstich oder Hohlstich anwenden.

Abb. 6. Pikieren wird zum Aufeinandernähen mehrerer Stofflagen angewendet, es verhindert das Verschieben der Stofflagen und gibt ihnen Elastizität. Der geschickte Arbeiter kann schöne Formen durch Pikieren erzielen, z. B. hängt das gute Anliegen der Revers bei Jacken und Mäntel viel von einem guten Pikieren ab.

Es ist darauf zu achten, daß beim Pikieren der Stich auf der rechten Seite nicht sichtbar ist. Die Pikierstiche werden hin und her genäht, dicht

aneinander hergeführt, sodaß die Stiche auf der linken Seite ein Zickzack bilden. Diese Naht wird nur bei Schneiderarbeit angewendet. Die Saumnaht dient zum Umlegen der Schnittkanten und wird mit Saumstich, Hohlstich oder auf der Maschine mit Steppstich ausgeführt.

Zur zweiten Gruppe „Ziernähte“ gehören:

1. Die *a jour- oder Hohlnaht* (Abb. 7), sie dient zum Zusammenbringen der einzelnen Teile durch Zierstiche, wie Herenstich, Hohl säume verschiedener Ausführungen. Hierzu gehört auch die Leiternaht, die den Namen von einem Leiterbördchen hat. Dasselbe dient zum Zwischensetzen und Verbinden zweier Schnitteile und wird bei Waschkleidern angewendet. Auch Säume und Nähte, die heute bei feinen Stoffen mit Zierstichen ausgeführt werden, sind zu den Ziernähten zu rechnen.

2. Die *Vorstoßnaht* (Abb. 9, 10, 11.) oder *Passepoile-Naht* kann zwei Teile miteinander verbinden, sie wird durch Zwischenlegen eines doppelten Streifen Stoffes, in den auch eine Schnur gelegt sein kann, hergestellt. Die Zwischenlage muß biesenartig aus der Naht hervortreten.

Dient der Vorstoß als Abschluß, so wird der Stoffstreifen der ungehefteten Kante unterlegt. Es werden Vorstöße oder *Passepoile* an Jacken, Röcke und Blusen angewendet, auch als Besatz an Kragen, Patten und anderem. Die Biesennaht ist eine schmal abgesteppte Naht, hauptsächlich bei Schneiderarbeit anwendbar.

Ebenso die *Kellernaht* (Abb. 8), sie wird folgendermaßen ausgeführt. Beide Teile, die mit einer Kellernaht verbunden werden sollen, werden mit einer etwa $1\frac{1}{2}$ –2 cm breiten Naht zusammengeheftet. Ein 3–4 cm breiter Stoffstreifen wird unter diese auseinandergelegte Naht geheftet, mit der Maschine an beiden Seiten etwa $\frac{1}{2}$ bis 1 cm breit abgesteppt und, nachdem die Reihfäden entfernt sind, ausgebügelt.

Die Biesen und Kellernähte dienen auch als Täuschungsnähte, indem sie notwendige Nähte als Verzierung erscheinen lassen, andererseits wieder Nähte vortäuschen. Hilfsnähte dienen als Vorarbeit bei allen genannten Nähten, das Reihen, Heften und Fadenschlagen.

Blenden und Schnurröllchen,

Abb. 13, dienen als Besatz und sind folgendermaßen auszuführen: Schrägstreifen sind ziemlich genau zu schneiden und zusammenzunähen, die Nähte auszubügeln. Die Streifen für Blenden sind reichlich doppelt so breit zu schneiden wie die fertig gestellte Blende werden soll, z. B. 1 bis 2 cm breite Blende ist 5 cm breit zu schneiden, weil 1 cm als Naht verloren geht. Nun ist dieser Streifen mit der Maschine vorzunähen, wobei die Naht etwas gedehnt wird, sonst ist nachher die genähte Kante

fester, wie die übrigen Streifen. Der so vorgenähte Schrägstreifen wird in ersichtlicher Weise mittels einer angenähten Haar- oder Schnurnadel durchgezogen.

Für die Schnurrolle ist die Breite des Streifens genau auszuprobieren, für unsere Vorlage ist ein Streifen, $1\frac{1}{2}$ cm erforderlich. Zum Einziehen ist eine Paspelschnur erforderlich. Diese wird zugleich mit dem Durchziehen mit Hilfe einer angenähten Schnurnadel eingezogen.

Das Schrägschneiden des Stoffes für Garnituren und Besätze. (Tafel 33.)

Um Stoff richtig schräg zu schneiden, muß der Schnitt eine richtige Diagonallinie bilden, wodurch ein guter Sitz und beste Elastizität erzielt wird. Die Abbildungen 4 und 6 zeigen die richtige Lage der Stoffe, wodurch die Diagonallinie gebildet wird, während Abb. 7 das unrichtige Schrägschneiden des Stoffes zeigt.

Garnituren (Tafel 34)

sind Besätze, die von dem Stoff des Kleides oder von Besatzstoff, sei es Samt, Seide, Spitze, Tüll, Chiffon und dergl. hergestellt sind. Zu nennen sind folgende: *Volant*, ein schräggeschnittener Streifen in beliebiger Breite, wird an einer oder an beiden Seiten mit der Maschine gesäumt, besetzt oder ausgezackt. Soll der Volant mit einem Kopfe angefügt werden, so muß er je nach der gewählten Kopfbreite 1—2 cm von der Kante eingekräuselt werden. Siehe Abbildung. Soll der Volant ohne jeden Kopf sein, so ist der Streifen an einer Seite zu säumen, und an der anderen Seite schmal umzuschlagen und mit dem dicht am Rande herlaufenden Kräuselfaden zu halten.

Volants werden einzeln oder in Gruppen von mehreren übereinander gesetzt. Siehe Abbildung 1 und 2.

Als Weite für einen Volant wird $1\frac{1}{2}$ mal so viel gerechnet wie die zu besetzende Fläche. Beispielsweise soll ein 3 m weiter Rock mit Volants besetzt werden, so muß derselbe $4\frac{1}{2}$ Meter weit sein. Ausnahmen von dieser Regel sind Spitzen, Tüll oder sonst ganz feine, dünne Stoffe. Diese dürfen etwas weiter sein.

Plißsee, Abb. 3, 4, 5., ist ein gerade geschnittener Streifen Stoff, der an einer oder an beiden Seiten gesäumt oder besetzt ist. Dieser wird in nach einer Seite laufende Falten mit der Hand oder mit der Maschine gelegt. (Gebrannter Plißsee.) Die einzulegende Stoffweite beträgt 2— $2\frac{1}{2}$ mal so viel. Beispielsweise gehören zu einem Meter fertige Plißseefalten $2\frac{1}{2}$ Meter glatte Stoffweite. Der Plißsee wird mit Kopf aufgesetzt oder der Ansatz mit einem Schrägstreifen besetzt. Siehe Abbildungen 3 und 4.

Quetschfalten, Abb. 6 u. 7, bestehen aus einem gerade geschnittenen Streifen beliebiger Breite. Die Falten werden nach zwei Seiten gelegt, sind fest einzubügeln und werden wie der Plisseé verarbeitet. Siehe Abbildung.

Rosenfalten, Abb. 8, sind 2—3 oder 4fach aufeinander gelegte Quetschfalten und werden wie diese verarbeitet. Die Stoffweite richtet sich nach der Zahl der Lage, so ist für einfache Quetschfalten die doppelte Stoffweite zu rechnen, für doppelte Falten die 3fache und für 3fache die 4fache.

Von oben genannten Garnituren sind auch Rüschen herzustellen, indem die Garnitur in der Mitte der Breite aufgenäht wird. So entstehen gekräuselte Rüschen auch durch mehrfaches Durchkräuseln eines breiten, schräg geschnittenen Stoffstreifens. Siehe Abbildung 9 und 10.

Rosenfalten-Rüsche und Quetschfaltenrüsche. Abb. 11. Zickzackrüsche, Abb. 12, wird hergestellt, indem ein Band oder schräg geschnittener Stoffstreifen im Zick-zack eingekräuselt und eingezogen wird.

Zahlreiche Variationen sind auf Grund der genannten Garnituren herzustellen und bleibt hier der Phantasie der Schneiderin freier Spielraum.

Schrägstreifen sind an beiden Ranten aufgesteppte, schräg geschnittene Streifen aus dem Stoffe des Kleides oder aus Besatzstoff.

Besätze aus Blenden oder Band. (Tafel 35.)

Blenden sind schräg geschnittene Streifen, die doppelt so breit geschnitten sein müssen, als die fertige Blende sein soll. Der Streifen wird doppelt gelegt und gebügelt; die obere Kante schmal umgelegt und die so vorgearbeitete Blende aufgesteppt. Ganz schmale Blenden werden von links vorgehängt und durchgezogen, wie schon unter „Nähte“ dargestellt ist.

Aus Blenden werden zahlreiche Besätze hergestellt, und unsere Vorlage zeigt eine Auswahl von solchen; die Ausführung derselben ist aus den Abbildungen ersichtlich.

Selbstgefertigte Bierknöpfe und Schnallen. (Tafel 36.)

Ein beliebter Auspuß für Kleider sind sogen. Bierknöpfe. Diese lassen sich in großer Auswahl selbst anfertigen. Die selbstgefertigten Knöpfe sind oft schöner als die gekauften, weil die am Kleide befindlichen Farben treu wiedergegeben werden können; oder aber durch harmonisierende Farben und Stoffe eine besondere Wirkung erzielt werden kann. Als Hilfsmittel zu diesen Knöpfen dienen die fertigen Formen, die in Holz und Papier-Maché im Handel sind, desgl. Schnallenformen in langen und runden Formen.

In besonderen Fällen kann man die Formen selbst aus feiner Pappe schneiden.

Unsere Übungen zeigen verschiedene solcher Knöpfe und Schnallen, deren Ausführungen auf den Abbildungen ersichtlich sind.

Verschnürungen. (Tafel 37, Abb. 14—17.)

Komplizierte Verschnürungen werden vom Posamentier ausgeführt, doch ist es wertvoll, wenn man imstande ist, in besonderen Fällen kleine Verschnürungen selbst auszuführen.

Unsere Vorlage zeigt 4 solcher Ausführungen.

5. Der Verkehr mit dem Publikum.

Die ein Geschäft aufsuchenden Damen beanspruchen eine höfliche Behandlung. Beim Eintreten begrüßt man die Kundin freundlich. Selbst sei man sauber und korrekt angezogen. Reine Hände und saubere Fingernägel sind ebenfalls Bedingung. Nicht notwendig ist es, in eleganter Kleidung zu erscheinen, die für mittleren und kleineren Betrieb nicht geeignet ist. Nachdem man sich nach den Wünschen erkundigt hat, bemüht man sich, diese möglichst schnell und gewandt zu erledigen. In vielen Fällen will die Kundin nicht allzuviel Zeit opfern. Auch wir selber müssen die Zeit gut auszunützen verstehen. Sucht die Kundin ein Modell in den vorgelegten Modeblättern und kann sich nicht entschließen, so frage man, ob ein geeigneter Vorschlag unsererseits angenehm ist. Wird dies bejaht, so ist die Kundin auf einige Modelle aufmerksam zu machen, die sie gut und vorteilhaft kleiden würden. Die geäußerten Wünsche sollen dabei nach Möglichkeit Berücksichtigung finden. Es gehört schon Erfahrung und Gefühl dazu, das Zutrauen der Kundin durch praktische Ratschläge von vornherein zu gewinnen. Bei allen Bestellungen, beim Maßnehmen, sowie bei der Anprobe vermeide man jedes Privatgespräch. Sind doch nicht selten solche Erörterungen die Urheber von Mißverständnissen, die zu Unannehmlichkeiten führen können. Bedient man eine alte Kundin, so läßt es sich oft nicht vermeiden, Angelegenheiten privater Natur zu besprechen. Jedoch ist die vorsichtige Schneiderin stets so weitsichtig, daß sie selbst nur das Notwendigste erwidert. Vielfach sind die Schneiderinnen die Vertrauenspersonen der Frauen. Dieses Vertrauen soll man nie mißbrauchen. Wenn man darüber nachdenkt, muß man doch auch zu der Ansicht gelangen, daß das Erzählen von Neuigkeiten über andere Frauen uns nichts einbringen kann. Im Gegenteil, die Kundin erhält einen schlechten Eindruck von der Meisterin.

Bei allen Beratungen und Handlungen zeige man ein sicheres Auftreten. Durch Unsicherheit oder gar ängstliches Benehmen erweckt man mit Recht kein Zutrauen. Auch Selbstbewußtsein soll man besitzen. Es imponiert einer besseren Dame viel mehr, wenn man seinen Stand hochhält. Und wenn wir verschiedene Handwerksberufe zum Kunsthandwerk

rechnen, so können wir dieses von der Damenschneiderei auch behaupten.

Bei etwaigen Reklamationen behalte man stets seine Ruhe. Sind solche Wünsche berechtigt, so versuche man diese Vorkommnisse nicht durch mancherlei gesuchte Gründe zu entschuldigen, sondern man erkläre sich einfach zur Abänderung bereit. Man bedenke, es ist richtiger, die nicht zufriedene Kundin kommt wieder und man scheut deshalb die notwendige Abänderung nicht, als daß sie zur Konkurrenz geht. Befindet sich die Kundin im Unrecht und sie hat keinen Grund zur Beanstandung, so gehe man trotzdem darauf ein und nach Verlauf von einigen Tagen schickt man das Kleidungsstück ohne Abänderung der Kundin wieder zu. Die Einbildung macht sehr viel. Dazu gibt es Damen, die an jedem Kleidungsstück etwas auszusetzen haben. Hat man es mit einer Kundin zu tun, die nirgends zufrieden war, so ist es ratsamer, sie bald wieder los zu werden.

Ganz besonders möchte ich noch erwähnen, die Kundin nicht mit etwaigen Sorgen zu belästigen. Den Ärger, den das geschäftliche Leben nun einmal mit sich bringt, behalte man für sich. Man lasse sich Unannehmlichkeiten nie anmerken, Familienangelegenheiten schalte man im Geschäft ganz aus.

Im sonstigen Verkehr, bei Vergnügungen usw. sei man stets freundlich, grüße höflich, ohne dabei den Eindruck zu erwecken, daß man sich auf eine niedrigere Stufe denkt. Man achte auch in solchen Fällen auf gute und geschmackvolle Kleidung. Es läßt sich in dieser Beziehung sehr viel zur Hebung des Geschäfts beitragen.

6. Die Mullschnitte.

Sehr lehrreich ist es für Schneiderinnen, gelegentlich Modellausstellungen zu besuchen.

Hierzu bieten die großen Firmen, welche Besätze, Spitzen und andere Bedarfsartikel für die Damen-Schneiderei führen, Gelegenheit. Manche von ihnen stellen Modelle von Kleidern, Mänteln und Blusen aus und zwar im Frühjahr und Herbst.

Für die Kundschaft sind diese Ausstellungen kostenlos. Von den ausgestellten Modellen sind Mullschnitte vorhanden, welche abgeschnitten werden dürfen oder auch käuflich zu haben sind. Diese Mullschnitte sind nach den Original-Modellen geschnitten und sorgsam ausprobiert, wodurch sie genaueste Kopie garantieren.

Es können auch die ganzen Modelle in Mull kopiert werden, ebenso Einzelheiten, wie Kragen, Ärmel, Einsätze und sonstige Garnituren.

Da es weiße, schwarze und farbige Mulle gibt, können besondere Effekte durch Zusammenstellen der verschiedenen Farben erzielt werden.

Ja, es können Modelle reizvoll kopiert werden, wodurch eine Erläuterung in der Arbeitsstube und bei der Kundschaft leicht ist.

Eine zweckmäßige Anwendung von Mullschnitten ist bei der Anprobe geboten. Kragen, Ärmel und Garnituren, sowie Neuheiten aller Art, die erst ausprobiert werden müssen, können erst in Mull geschnitten werden, um bei der Anprobe die Wirkung der Form auf dem Körper zu beobachten.

Als Schnittmuster ist Mull nicht zu empfehlen, weil sich dieser bei öfterem Gebrauch verzieht und die Form verliert.

Für Schnittmuster ist Papier, das immer Form und Linie behält, das gegebene Material.

b) Das Zuschneiden und die praktische Bearbeitung.

Tafel 38—64.

Das Zuschneiden gehört zu der wichtigsten Arbeit des Schneiders. Darum wird ein mißglücktes Kleid schlichtweg als verschnitten bezeichnet.

Diese Bezeichnung ist nicht immer richtig, denn es kann auch ein gut geschnittenes Kleid noch beim Arbeiten verdorben werden.

Immerhin ist ein richtiges und korrektes Zuschneiden die Vorbedingung für ein gutes Stück Arbeit. Die größte Beachtung beim Zuschneiden ist in erster Linie dem Stoffe zuzuwenden.

Am einfachsten ist der strichfreie ungemusterte Stoff zuzuschneiden, es ist hierbei keine Rücksicht auf oben oder unten zu nehmen, auch nicht auf die Musterung. Es kann der Schnitt so gelegt werden, daß z. B. der Rücken umgekehrt liegt, wie das Vorderteil, die eine Rockbahn anders als die andere. Trotzdem ist aber auf den Fadenlauf des Stoffes Rücksicht zu nehmen. Siehe die Tafel 39 Abbildung 6, wo der Streifenlauf den Fadenlauf bedeutet. Es darf nicht etwa eine Rockbahn lang und die andere quer laufen, oder die eine Schnittlinie liegt auf der rechten Seite schräg und auf der linken Seite gerade. Die korrespondierenden Nähte müssen immer den gleichen Fadenlauf haben.

Zu den obengenannten strichfreien Stoffen gehören: Kammgarnstoffe, Köper, Kaschmire, Cheviot, Covert-Coat, gezwirnte Stoffe, Wollmusselin, Loden, Popeline, Alpacca, Mohairstoffe, überhaupt alle leinen- und löperbindigen Stoffe, die nicht gewalkt sind. Alle ungemusterten Satins in Wolle, Baumwolle und Seide. Alle ungemusterten Baumwollstoffe und alle ungemusterten Seidenstoffe.

Mit dem Strich, also daß der Strich von oben nach unten geht, werden alle gewalkten und geglätteten Stoffe, wie Tuche und tuchartige Stoffe, Damast u. dergl. geschnitten.

Nach einer Seite geschnitten werden alle geblünten oder derart

gemusterten Stoffe, daß das Muster nach einer Seite läuft. Blumenmuster, die empor streben, werden so geschnitten, daß die Blumen von unten nach oben laufen, weil die Blumen in der Natur auch so wachsen. Rankenmuster dürfen von oben nach unten, oder auch von unten nach oben laufen. (Tafel 38 Abbild. 1—4).

Ferner sind mit dem Strich geschnitten: Seidensamt, Spiegelsamt, Chiffonsamt und Seidenplüsch; hingegen gegen den Strich, also so, daß der Strich von unten nach oben läuft, die Baumwollsamte (Velvet) oder Lindener Samt genannt, und die Baumwoll- und Wollplüsch. Diese haben durch den Gegenstrich einen tieferen Glanz und werden auch durch Bürsten gegen den Strich schöner, als wenn sie mit dem Strich gebürstet werden.

Moirée hat keinen Strich, kann also nach jeder Seite hin geschnitten werden.

Changierte Stoffe müssen nach einer Seite geschnitten werden, weil von jeder Seite eine der beiden Farben mehr hervortritt. Beispielsweise würde blau und grün changierter Stoff von der einen Seite mehr blau und von der anderen Seite mehr grün aussehen. Noch vorsichtiger muß die unter dem Namen Chamäleon in den Handel kommende Seide, die mit 3—4 Farben wechselt, behandelt werden. Hierbei ist nicht nur auf den Fadenlauf der Kette, sondern auch auf den des Schusses zu achten. Bei Damastgeweben gilt das Gleiche wie bei geblühten Stoffen. — Geht die Musterung nach beiden Seiten, so kann auch der Schnitt nach beiden Seiten gelegt werden. Andernfalls müssen die Blumen nach oben laufen.

Raro, Streifen und Blumenmuster müssen vor dem Zuschneiden genau aufeinandergesteckt werden, damit beide Seiten des Kleides überein werden. (Tafel 39 Abb. 5, 6 und 7.)

Noch schwieriger sind unregelmäßige Streifen und Raromuster. Das sind solche Muster, wo Raro und Streifen nicht doppelt gemustert sind. — Bei Streifen ist der Stoff auseinander zu legen und in der Länge die ganze Stoffbreite doppelt zu legen. Hierdurch ist eine gleichmäßige Streifenanwendung möglich.

Bei unregelmäßigen Raromustern ist aber eine zweiseitige gleichmäßige Musteranwendung unmöglich; es ist hierbei zu prüfen, welcher Streifen resp. welche Farbe tritt in dem Raro am meisten hervor? Dieser Streifen muß nun so angewendet werden, daß er auf beiden seitigen Körperseiten gleich ist, denn das Auge nimmt natürlich das hervorhebende zuerst und am intensivsten auf.

Tafel 39 Abb. 7b zeigt ein solches Raro richtig angewendet, während Abb. 7a das gleiche Raro fehlerhaft angewendet zeigt.

Tafel 40 Abb. 9a und 9b zeigen Streifenmuster schrägläufig.

2. D i a g o n a l s t o f f e. Diagonalstoffe, körperbindige Stoffe, bei

welchen die Bindung so gestaltet ist, daß die Körperlinie stark hervortritt. Diese Stoffe sind in der Damenschneiderei sehr schwierig zu behandeln. Meistens läuft die Linie des Diagonalstoffes von rechts nach links in einer Linie durch. Bei solchem Stoff ist ein zweiseitiger Zuschnitt unmöglich, daher würde die Rückansicht eines glatten Rockes mit Mittelnacht etwa aussehen wie Tafel 41 Abb. 12a, während 12b mit Mittelfalte schon vorteilhafter für Diagonalstoff ist, sich daher auch für diese Stoffe besser eignet.

Vereinzelt haben schon Fabrikanten gegenseitig gewebte Diagonalstoffe gebracht. Diese lassen sich natürlich sehr gut zweiseitig verarbeiten. Tafel 41 Abb. 11a, b und c zeigen diesen Stoff auch in der Verarbeitung. Leider ist in den Kleiderstoffgeschäften der Vorteil dieses Diagonalgewebes nicht bekannt, ja, es wird sogar als Fehler angesehen; wie mir selbst einmal ein gewandter Kleiderstoffhändler auf meine Anfrage erklärte, er habe die Aufnahme der gegenseitig gewebten Diagonalstoffe abgelehnt, weil er es nicht für richtig halte. Ich belehrte ihn aber eines besseren, worauf er versprach, in Zukunft dieses zu beachten.

Deshalb sollten Schneiderinnen immer erst versuchen, gegenseitig gewebten Diagonalstoff zu bekommen, wenn es auch selten gelingt, so wird doch der Kaufmann und durch diesen der Fabrikant aufmerksam gemacht und mit der Zeit wird das gesuchte Ziel erreicht werden.

Noch unvorteilhafter wie der Diagonalstoff ist der sogenannte Steilkörper. Bei diesem laufen die Linien steiler, also so schräg wie von der rechten unteren Ecke eines langen Vierecks (Parallelogramm) nach der linken oberen Ecke desselben.

Kommen von diesem Stoffe zwei schräge Nähte aneinander, so läuft die Weblinie an der einen Naht beinahe quer, bei der anderen Naht lang.

Laien sehen dies als Fehler an, doch ist es nicht anders zu machen. Es empfiehlt sich daher einen Schnitt zu wählen, bei dem nicht zwei schräge Nähte aneinander kommen, wie z. B. eine Mittelfalte oder gelegte Falten, am besten Faltenröcke.

3. Das Zuschneiden der glatten Taille. (Schneidertaille). Obwohl die glatt zugeschnittene, anschließende Taille seit Jahren nicht modern ist, gehört sie doch zur Grundlage der Schneiderei, darum soll dieselbe auch hier besprochen werden.

Die jungen Schneiderinnen, die in den letzten 10 Jahren gelernt haben, haben wohl kaum Gelegenheit gehabt eine Schneidertaille anzufertigen und können daher, sobald die Mode auf sie zurückkommt, recht gut einige Winke gebrauchen. Nachdem der Schnitt sorgfältig gezeichnet ist und zwar kurz über den Taillenschluß tretend, vorn spitze Schnebbe und hinten desgleichen, oder Frackschoß wie es Mode und Geschmack vor-

schreibt, wird nach diesem Schnitt das Futter zugeschnitten. Es gilt nun das Futter so zu schneiden, daß die Taille die Form behält und nicht nach kurzer Zeit zu weit geworden ist oder überhaupt die ganze Form verloren hat. Zu diesem Zwecke ist das Futter quer laufend zu schneiden, außerdem jeder einzelne Teil so zu schneiden, daß er im Taillenschluß fadengerade läuft. Das Vorderteil ist so zu legen, daß die winkeltrechte Linie, die an der Vol. etwas höher liegt wie Taillenschluß, fadengerade läuft.

Das Querschneiden des Futters ist nicht allgemein üblich, doch kann folgende Probe leicht überzeugen, daß es das Richtige ist. Man versuche, ein Stück Futter durch Ziehen zu dehnen, das Resultat ist, daß sich das Futter der Länge nach, also der Kettenfaden, nicht dehnen läßt, wohl aber der Breite nach, der Schußfaden.

Wird nun die Taille so geschnitten, daß der Schußfaden die Weite der Taille ergibt, so muß naturgemäß die fest sitzende Taille sich beim Tragen dehnen und bald zu weit werden. (Tafel 42 Abb. 13.)

Nachdem der Schnitt in ersichtlicher Weise mit Stecknadeln auf dem Futter befestigt ist, werden die einzelnen Teile ausgeschnitten. Etwa 2 cm breite Nähte werden zugegeben. Die Naht unter dem Arm wird etwas breiter geschnitten, etwa 3 cm, damit an dieser Naht etwas ausgelassen werden kann, wenn die Kundin stärker geworden ist.

Im Hals- und Armausschnitt wird nur 1 cm breite Naht zugegeben, weil hier keine breitere Naht stehen darf.

Nachdem die Teile so ausgeschnitten sind, werden die Nähte kopiert, indem mit dem Kopyerrad ringsherum abgeradelt wird. (Tafel 42, Abbildung 13.)

Eine andere Art Nähte zu kopieren ist das Abkniffen derselben. Zu diesem Zweck wird der zugeschnittene Teil so auf den Tisch gelegt, daß der aufgesteckte Schnitt nach unten liegt. Nun wird mit der Daumenspitze das Futter nach den Konturen des Schnittes abgekniffen, wobei Taillenschluß und Brustfalten nicht vergessen werden dürfen.

Nach diesem so vorgearbeiteten Futter wird der Oberstoff zugeschnitten.

Für eine glatt anschließende sogenannte Schneidertaille wird jeder einzelne Teil in der Fadenlage des Futters, jedoch nicht quer laufend, zugeschnitten.

Bei geblühten, gestreiften oder karierten Stoffen muß beim Zuschneiden Rücksicht auf den Lauf des Musters genommen werden.

Der doppelt liegende Stoff wird vor dem Zuschneiden so aufeinander gesteckt, daß Blume auf Blume, Streifen auf Streifen oder Karo auf Karo sehr genau aufeinander liegen.

Ist der Stoff dann ausgeschnitten, so sind beide Seiten überein.

Schlecht passende Muster wirken sehr unschön und zeugen von ungebildetem Geschmack und schlechter Technik.

4. Das Arbeiten der glatten Taille. Nachdem die Taille in beschriebener Weise zugeschnitten ist, wird der Oberstoff auf das Futter geheftet. Hierzu wird der doppelt geschnittene Stoff, Futter und Oberstoff, auseinander gelegt und zwar so, daß der Oberstoff mit der rechten Seite nach unten liegt. Das Futter wird genau passend darauf gelegt, so daß die rechte Seite des Futters nach oben liegt, und zuerst Taillenschluß durchgeheftet; nun wird das Futter von oben und unten je 1 cm angeschoben und die dadurch entstandene überflüssige Länge wird beim Aufheften durch Anhalten verteilt. (Tafel 43 Abb. 17.) Es ist dabei zu beachten, daß das Futter nur in der Länge, nicht aber in der Weite anzuschoben ist, auch muß das Anschieben vom Taillenschluß bis unter den Arm, also in Seitenlänge geschehen, oberhalb des Armloches können Stoff und Futter glatt aufeinander liegen.

Dieses Anschieben des Futters geschieht, um zu verhindern, daß der meist dehnbare Wollstoff sich nicht kraus zieht, wenn die Taille glatt auf dem Körper sitzt.

In dieser Weise wird jeder einzelne Teil aufgeheftet und zwar so, daß der Hestfaden dicht hinter der kopierten Naht liegt. Viele lassen genau in der Nahtlinie heften. Doch hat dies den Nachteil, daß der Hestfaden beim Maschinen-Nähen mit gefaßt wird und nachher schlecht zu entfernen ist.

Am Vorderteil muß die Mittelschlußlinie durchgeheftet werden. Falls die Taille im Rücken geschlossen wird, muß die Rücken-Mitte durchgeheftet werden. Beim Aufheften ist darauf zu achten, daß jeder einzelne Teil genau gleichviel angeschoben wird. Es darf nicht ein Teil nur das Geringste mehr haben als der andere, sonst würde die Taille sich später schief ziehen.

Vor dem Aufheften des Vorderteils ist in Brusthöhe an der vorderen Mitte eine kleine Falte in das Futter zu nähen. (Tafel. 42 Abbildung 13.)

Es ist ratsam, vor dem Zusammensetzen der Taille den Vorderschluß am Vorderteil zu machen. Soll die Taille zugehakt werden, so werden die Vorderteile genau im Hestfaden umgeheftet, bei kräftigem Stoff empfiehlt sich eine Einlage von dünnem Wattierleinen, bei feinen Stoffen darf nur ein Streifen Futter eingelegt werden. Diese Einlagen haben den Zweck, den anzunähenden Haken und Ösen mehr Halt zu geben.

Die vordere Taillenkante wird abgesteppt, entweder einmal 7—8 mm von der Kante, oder zweimal erst 1 mm von der Kante, ein zweites Mal 1 cm von der Kante. Nun werden die Haken und Ösen angenäht. Die Ösen und Haken werden abwechselnd gesetzt, um ein selbsttätiges Öffnen

der Taille zu verhindern. — Werden aber die Federhaken verarbeitet, so kommen dieselben an die rechte Seite und die Ösen an die linke Seite. Die Ösen müssen der Kante so viel vorstehen, daß ein bequemes Hineinhaken möglich ist; die Haken sind so viel zurückzusehen, wie die Ösen vorstehen. Auf diese Weise schließen sich die Kanten der Vorderteile scharf gegeneinander. Nachdem die Haken und Ösen angenäht sind, wird die Innenkante durch Übersäumen eines Streifens Futter sauber gemacht.

Soll die Taille geknöpft werden, so ist gleich beim Aufheften ein etwa 3–4 cm breiter Futterstreifen mit einzuheften, zu dem Zwecke, Knopflöchern und Knöpfen mehr Haltbarkeit zu geben.

Die Kante des rechtsseitigen Vorderteils wird mit einer Zugabe von 1–1½ cm umgeheftet und auf der Futterseite angesäumt. Das linke Vorderteil bleibt ohne Umschlag, es bleibt der Stoff als Untertritt stehen. Am rechten Vorderteil werden die Knopflöcher 1–1½ cm von der Kante, also vom Mitteheftfaden aus eingeschnitten. Nachdem dieselben genäht sind, werden die Knöpfe danach abgesteckt und zwar so, daß Mitte auf Mitte die beiden Vorderteile vom Taillenschluß aufeinanderliegen. Nun werden die Knopflöcher durchgesteckt, die Nadeln und nachher die Knöpfe müssen genau auf den Heftfaden kommen, der die Mitte des linken Vorderteils bezeichnet.

Jetzt können in das Vorderteil die Brustfalten geheftet werden. Rücken und Rückenteile werden zusammengeheftet und zwar vom Taillenschluß aus. Zu beachten ist, daß der Taillenschluß haarscharf aufeinander kommt; sobald sich diese Linie nur ein bißchen verschiebt, wird die Taille sich später schief ziehen und keine Änderung wird diesen Fehler gut machen können. Deshalb Vorsicht! — —

Wer das Schnittzeichnen nach in diesem Buch gelehrt Methode vollständig beherrscht, kann vor der Anprobe die Nähte bis auf Schulter und Seitennähte mit der Maschine nähen.

Anfängerinnen sollen zuerst lieber die geheftete Taille anprobieren; die Anprobe einer genähten Taille ist zwar sicherer und dadurch eine Anprobe weniger nötig.

Bei gut gezeichneten Schnitten wird kaum eine Änderung nötig sein. Höchstens ein wenig fester oder loser in Schulter- und Seitennaht, je nach dem Gefühl der Kundin. Auch ein wenig Ausschneiden im Armloch kann vorkommen. Kommen aber größere Fehler vor, so ist das auf ungenaues Maßnehmen oder fehlerhaftes Schnittzeichnen zurückzuführen.

5. Die Anprobe. Nachdem an der zusammengebrachten Taille alle Nähte im Taillenschluß eingeschnitten sind, wird sie übergezogen und auf ihren Sitz hin geprüft.

Es ist auf Hals- und Armausschnitt zu achten. Auf die richtige Lage

des Taillenschlusses. Ist dieser zu tief, so schlägt die Taille Quersalten; durch Heben an der Schulternaht wird diesem abgeholfen.

Ist die Taillenschlußlinie zu hoch, so steht die Taille unten ab und muß durch Abstecken an allen Nähten reguliert werden.

Die untere Taillenlinie wird mit Kreide abgezeichnet.

Nachdem alle etwaigen Fehler an der Taille abgesteckt sind, wird der Kragen aus Leinen geschnitten, aufgesteckt und zwar so, daß das Halsloch einen glatten Sitz hat. Die Höhe des Kragens ist anzulegen und die Weite zu markieren. Die Weite des Kragens ist Gefühlsfache, es muß deshalb bei jeder Kundin Rücksicht darauf genommen werden.

Beim Einstecken des Arms ist zuerst die Stelle zu suchen, wo die innere Armelnaht hinkommt.

Der Armel wird überzogen, so daß er einen glatten Fall hat. Die innere Armelnaht wird festgesteckt, dann die äußere Armelnaht und zuletzt die Kugel. Nachdem der Armel eingesteckt ist, wird die Weite und Länge reguliert. Die Weite ist an der äußeren Naht zu regulieren. Die Länge wird nach rechts umgesteckt.

Die so anprobierte Taille kommt zur Weiterarbeit in die Arbeitsstube. Die Meisterin oder Direktrice, welche anprobiert hat, gibt die Anprobe an die Gehilfin weiter. Eine mündliche Erläuterung der etwaigen Fehler ist unbedingt nötig.

Die Gehilfin hat nun Kragen und Armel abzuheften und abzunehmen. Das Abheften geschieht, indem am Halschnitt der Ansatz des Kragens durch einen eingezogenen Heftfaden markiert wird. Am Armloch wird ein Zeichen für die innere und äußere Armelnaht gemacht und falls noch etwas auszuscheiden ist, abgeheftet.

An der Taille werden die gehefteten Nähte mit der Maschine genäht und dabei natürlich etwa Abgestecktes berücksichtigt.

6. Das Ausarbeiten der Taille. Jetzt beginnt die Ausarbeitung der Taille. Zuerst werden die Nähte sauber gemacht, was auf verschiedene Weise geschehen kann. Am elegantesten sind mit Nahtband eingefasste Nähte, doch können ganz fein umstochene Nähte oder gegenseitig eingeschlagen und hohl genähte Nähte auch sehr elegant wirken, wenn es schön ausgeführt ist. Vor allem sollen die Nähte gerade verschnitten sein. Die Einschnitte sind abzurunden.

Die auflehtere beiden Arten gesäuberten Nähte haben gegenüber den eingefassten Nähten den Vorzug größerer Dehnbarkeit, was beim Bügeln und auch für den Sitz der Taille von Vorteil ist. (Tafel 43, Abb. 18 u. 19.)

Sind alle Nähte auf die eine oder andere Art sauber gemacht, werden sie gebügelt.

Hierzu wird die Taille auf ein Bügelbrett oder Tisch gelegt und indem die zu bügelnde Naht möglichst an die Kante gezogen wird, mittels eines

heißen Eisens fest gebügelt. Hierbei ist zu beachten, daß jede einzelne Naht vom Taillenschluß bis Seitenlänge, sowie unterhalb Taillenschlusses, während des Bügelns fest gezogen wird. Nachdem die untere Taillenkante gleichmäßig geschnitten ist, kann mit Untersehen des Fischbeines begonnen werden. Die Fischbeinstäbe werden mit etwa 4 Löchern versehen, je eines etwa 2 cm von dem Ende so, daß der Stab ungefähr in 3 Teile geteilt ist. (Tafel 43, Abbildung 22.)

Auch hierfür gibt es zwei Methoden. Bei der einen werden die Fischbeinstäbe in Hohlband geschoben und das Hohlband mit dem Stab eingenäht. Es ist hierbei unten am Rande der Taille, 1 cm Naht stehen lassend, anzufangen. Der Stab muß beim Einnähen recht straff gehalten werden, damit die Taillennaht glatt sitzt.

Bei der zweiten Art wird Nahtband auf die Nähte gesetzt und zwar etwas kraus angehalten, damit der eingeschobene Stab recht straff eingeschoben werden kann.

Die eingeschobenen Stäbe werden, indem sie am meisten in der Taillenbiegung straff gespannt werden, mit starker Seide durch die vorher eingebohrten Löcher festgenäht. (Tafel 43 Abbildung 23 und 24.)

Echtes Fischbein kann durch Einweichen in heißem Wasser so weich gemacht werden, daß es mit starker Nadel zu durchnähen ist.

Ist jede Naht und die beiden Hakenkanten mit Fischbein versehen, kann mit Belegen der unteren Taillenkante begonnen werden. Es ist ein etwa 3 cm breiter Schrägstreifen von Einlegeleinen unterzubeften. Dieser hat den Zweck, die Linie glatt und gerade zu halten. Vom Oberstoff oder falls sich nicht als Beleg eignet, von passender Seide, ist ebenfalls ein etwa 4 cm gerade geschnittener Streifen zu schneiden und derselbe rechts auf die rechte Seite der Taille liegend mit der Maschine von der linken Seite vorzunähen; die Naht darf nicht ganz die 1 cm breite Naht fortnehmen, sondern es muß so viel stehen bleiben, daß ein Umheften des Belegs nach der Innenseite der Taille möglich ist, wobei links noch eine Stoffkante von 2–3 mm sichtbar ist.

Beim Umheften des Belegs ist darauf zu achten, daß die Stoffkante scharf um die Fischbeinstäbe liegt, so daß dieselben in der Kante der Taille liegen.

Die untere Taillenkante trägt viel zur Eleganz einer Taille bei, muß daher mit peinlicher Akkuratessse ausgeführt werden. Die Taillenkante muß wie mit einem Lineal gezogen aussehen. Der umgeheftete Belegstreifen wird dann um die Leinentante gelegt mit feinen Saumstichen am Taillenfutter angesäumt.

Sehr viel wird der Belegstreifen schräg geschnitten mit der Begründung, daß ein schräger Streifen sich der Form besser anschmiegt als ein gerader Streifen; doch dem steht als größerer Vorteil gegenüber, daß

ein gerader Belegstreifen das Ausdehnen der Taillenkante verhindert und dadurch die Taille die ursprüngliche Form behält.

Das Taillenband wird $\frac{1}{2}$ cm über Taillenschluß an jedem Fischbeinstab bis zur Seitennaht angenäht. (Tafel 43 Abbildung. 25.)

Die fertigen Ärmel werden nach den von der Anprobe her bezeichneten Stellen eingeheset. Als Regel ist zu merken, daß der Ärmel immer etwas weiter sein muß als das Armloch; die Ärmelweite muß beim Einsetzen angehalten werden ohne daß Falten oder Kräuseln entstehen, falls dies nicht modern ist.

Der Stehkragen wird aufgeheset und so die Taille noch einmal anprobiert. Bei ganz korrekt ausgeführter Arbeit muß die Taille jetzt passen. Immerhin können sich noch kleine Fehler zeigen, die zu beseitigen sind, wie z. B. noch ein ganz klein wenig am Armloch wegschneiden, oder den Ärmel ein wenig drehen oder am Stehkragen einen Haken versehen usw.

Nachdem solche sich etwa zeigende Fehler korrigiert sind, werden die Ärmel und Stehkragen festgenäht und sauber gemacht. Die Stehkragen- und Armlochnaht, sowie die untere Taillenkante nochmals nachgebügelt und Schutzblätter eingenäht. Die Taille ist nun fertig, sie wird, bevor sie zur Ablieferung kommt, mit dem dazu gehörigen Rock als fertiges Kleid nochmals anprobiert.

7. Die Futtertaille. Die gut zugeschnittene Futtertaille (Tafel 45 Abbildung 32) muß sorgfältig zusammengeheset werden.

Ein gleichgültiges oder oberflächliches Behandeln der Futtertaille rächt sich später durch tausend kleine Unannehmlichkeiten und oftmals nicht ausführbare Änderungen.

Die einzelnen Teile der Futtertaille sollen im Taillenschluß haarscharf aufeinander passen. Verschiebt sich die Taillenschlußlinie an einer Naht um 1 mm, an jeder anderen Naht wieder so viel, so würde dies auf 11 Taillennähte schon 11 mm ausmachen, also etwas mehr wie ein Zentimeter.

Dieser eine Zentimeter aber, welcher durch 10×1 mm entstanden ist, würde genügen, um eine Taille für immer zu verderben. (Tafel. 45, Abbildung 33.)

Eine solche Taille würde sich schief ziehen und niemals zu ändern sein, denn erstens würde an einer fertigen Taille der Fehler kaum noch sichtbar sein und wenn auch, so könnte die Futtertaille nicht mehr auseinander genommen werden, denn dadurch würden die einzelnen Teile sich verziehen und unbrauchbar sein.

Nachdem, wie gesagt, der Taillenschluß genau aufeinander gesteckt ist, werden die Nähte genau in der kopierten Linie zusammen geheset. Da es möglich ist, den einen oder anderen Teil ausziehen oder an-

zuhalten, so muß man sich überzeugen, daß die Futtertaille glatt sitzt und die eine Seite genau so auskommt, wie die andere und auch die gleiche Weite hat.

Haken und Ösen werden vom Taillenschluß aus nach oben und unten gleichmäßig auseinander angenäht.

Wer über einen guten Schnitt verfügt, sollte vor der Anprobe die Rückennähte und Brustfalten mit der Maschine nähen und auch schon Haken und Ösen annähen.

Etwaige Änderungen sollen nur an den Seiten- und Schulternähten vorgenommen werden.

Wer an den Rückennähten oder an der vorderen Schlußkante Änderungen hat, verfügt nicht über einen sicheren Schnitt. Ausgenommen hiervon sind unnormale Figuren.

Nachdem die Futtertaille anprobiert ist, kann sie garniert werden. In seltenen Fällen wird die Futtertaille mit Fischbein ausgearbeitet. Soll die Futtertaille garniert werden, das heißt der Oberstoff aufgesteckt werden, so wird sie über eine Büste gezogen, wobei darauf zu achten ist, daß sie glatt und gerade der Büste aufsitzt.

8. Die garnierte Taille. Die garnierte Taille, halb Bluse halb Taille, war das Lieblingskind der Mode in den letzten Jahren.

Oft wird für diese Taille ein anschließendes Futter genommen und der lose geschnittene Oberstoff darauf garniert. Die Futtertaille ist genau zuzuschneiden, wie das Futter für die glatte Taille, auch ebenso genau und gewissenhaft zusammenzubringen.

Vom Taillenschluß aus zuerst den Rücken, dann das Vorderteil mit Haken und Ösen versehen, Brustfalten einnähen und dann den Rücken daran bringen. Es muß nochmals ganz besonders betont werden, daß der Taillenschluß nicht 1 mm verschoben sein darf, sonst zieht die Taille sich nach kurzer Zeit schief.

Die vollständig fertige Futtertaille wird auf die Büste gezogen und der Oberstoff aufgebracht. Jede Taille wird anders gearbeitet, hier liegt die Kunst der Schneiderin. Die geschickte Hand wird nach jedem Bilde eine Taille aufstecken können. Übrigens kann auch hier wieder gesagt werden: „Übung macht den Meister.“ Für manche Formen, besonders im Kimonoschnitt, ist es zu empfehlen, die zu arbeitenden Formen auf den Schnitt aufzuzeichnen und danach zu arbeiten. Z. B. eine Bluse aus Schleierstoff soll Garnitur oder kleine Teile von Stoff haben, wird sie aufgezeichnet, so läßt sie sich vorzüglich arbeiten.

9. Das Zuschneiden des Ärmels. Wie die Tafel 42, Abbildung 13 zeigt, liegt der Ärmel so auf dem Futter, daß der obere Teil etwas schräg läuft. Es kann auch so gelegt werden, daß der Unterärmel etwas gerader liegt. Durch diese Futterlage erhält der obere Teil des

Ärmels etwas Elastizität und dehnt sich bei der Bewegung der Muskeln.

Zweitens ist beim Zusammenheften des Ärmels die innere Naht des Oberärmels etwas zu dehnen und das ist besser möglich, wenn die Naht schräg läuft.

Der Oberstoff wird genau wie das Futter geschnitten, falls es ein glatter Ärmel werden soll.

Soll es ein Reulen- oder Blusenärmel oder sonst ein garnierter Ärmel werden, muß der Oberstoff die nötige Zugabe haben, was aus der Tafel 46 Abbildungen 38 und 39 zu ersehen ist.

10. **Das Arbeiten des Ärmels.** Für den glatten Ärmel wird Oberstoff und Futter aufeinander geheftet. Um den Ärmel zusammenzuheften, wird er aufeinander gelegt, so daß der Mittelpunkt der Unterärmel auf dem Oberärmel etwas zurück liegt. Der Mittelpunkt der inneren Naht liegt genau aufeinander. (Tafel 46, Abb. 35.)

An der inneren und äußeren Naht muß der Oberärmel nach dem Unterärmel herübergeworfen werden. Hierbei ist die innere Naht des Oberärmels zu dehnen, während an der äußeren Naht an der Stelle des Ellbogen sich etwas Stofffülle ergibt, die fein eingezogen wird und die Weite für den Ellbogen ergibt. Der Ärmel wird nach der kopierten Naht zusammengeheftet und bei der Soillenanprobe mit probiert.

Sodann wird der Ärmel mit der Maschine genäht, wobei zum bequemeren Durchschlupf für die Hand ein Schliß gelassen wird. An der unteren Ärmelkante und am Schliß wird ein Beleg von Seide vorgenäht, umgeheftet und fein auf dem Futter mit Saumstichen angenäht. Der Schliß ist mit Haken und genähten Ösen, oder Druckknöpfen, oder Knopf und Knopfloch zu schließen.

Der Besatz der Ärmel richtet sich nach der Ausstattung der Taille.

Für Blusenärmel werden die Futterärmel zusammengenäht und bei der Anprobe die Breite der Stulpen abgezeichnet. Der Blusenärmel, der dementsprechend lang zugeschnitten und zusammengenäht und die Naht ausgebügelt ist, wird oben in der Regel glatt aufgeheftet und unten am Ansatz der Stulpe eingekräuselt. Die überflüssige Länge des Futters ist abzuschneiden.

Bekommt der Ärmel eine gefütterte Stulpe, so wird dieselbe vom Oberstoff vorgenäht und das Futter linksseitig nachgesäumt.

Ist die Stulpe aber durchsichtig, vielleicht von Spitzen, so ist der Ärmel ganz fein einzufassen und die Spitzenstulpe dann aufzusetzen.

Am Reulenärmel ist die Stoffzugabe einzukräuseln und dem Futterärmel aufzubringen. Zusammengesetzt werden sie genau wie ein glatter Ärmel.

11. **Das Zuschneiden der Hemdbluse.** Hemdblusen sind gewöhnlich mit Falten schmuck versehen. Die Falten werden vor dem

Zuschneiden in den Stoff genäht, zu diesem Zweck wird die Länge des Vorderteils und des Rückens abgeschnitten. In diesen Stoff werden die Falten genäht und nachdem diese dann glatt gebügelt sind, kann das eigentliche Zuschneiden beginnen.

Wie auf der Tafel 46, Abbildung 38 zu sehen, müssen die Falten, die bereits für beide Seiten aufeinandergesteckt sind, gerade herunter laufen.

Hierzu Blusen-Armel, die vorher beschrieben sind.

Das Arbeiten der Hemdbluse ist sehr einfach. Die Seitennaht ist vom Armloch aus zusammenzuheften. Die Schulternaht vom Halsloch aus zusammensetzen. Der Vorderanschluß wird bei Hemdblusen meistens geknöpft und zwar sind die Knopflöcher in die Steppfalten zu bringen und so weit auseinander zu nehmen, daß 4—6 Knöpfe für den ganzen Schluß genügen.

Der Kragen ist mit besonderer Sorgfalt zu behandeln. Vielfach wird ein Queder mit Knopflöchern aufgesetzt, um Wäschekragen aufknöpfen zu können. In diesem Falle muß die Quederweite genau mit der Weite des Wäschekragens stimmen.

Bei der Anprobe ist besonders auf Armloch und Armeinsatz sowie Halsauschnitt zu achten.

Der untere Blusenrand ist dünn zu säumen oder wenn die Bluse gefüttert ist, gegenseitig einzuschlagen und abzustepfen.

Im Rücken wird im Taillenschluß ein etwa 6 cm langer und 2 cm breiter Stoffstreifen gesetzt, um die Bänder für den Zug durchzuziehen.

12. Die Rimonoblusen. Werden dieselben vorne geschlossen, so wird der Rücken an den Bruch des Stoffes gelegt. Soll aber Rückenschluß sein, so wird vordere Mitte an den Bruch des Stoffes gelegt.

Die Rimonoschnitte haben nur eine Naht unter dem Arm. Das Zusammenbringen geschieht nach den passenden Zeichen x—x oder a—a. Tafel 47 Abbildungen 41, 42 und 43.

Die Anprobe ist sehr einfach. — Es wird nur die Weite im allgemeinen beachtet, sowie Armellänge und Ärmelweite. Für die Größe des Halsauschnittes bei langen Ärmeln genügt die halbe Stoffbreite nicht, deshalb muß der Stoff auseinandergelegt werden und dann bekommt die Bluse im Rücken eine Naht, wie Tafel 47, Abbildung 43 zeigt.

Muß beim Zuschneiden der Rimonobluse die ganze Stoffbreite gebraucht werden, so daß im Rücken eine Naht erforderlich ist, so empfiehlt es sich bei geradem Fadenlauf im Rücken, eine Kellernaht ganz anzuwenden, denn eine einfache Naht sieht nicht gut aus.

Bei schrägem Fadenlauf im Rücken ist auf genaues Aneinanderpassen der Streifen zu achten. Bei kariertem Stoff müssen Längs- und Querstreifen passen. (Tafel 47, Abbildung 43.)

13. **J a c k e n u n d M ä n t e l.** Nachdem der Jacken- oder Mantelschnitt genau nach Körpermaß gezeichnet ist, kann mit dem Zuschneiden begonnen werden.

Bei Stoffen mit Strich, wie Samt, Plüsch, Tuch usw. ist darauf zu achten, daß der Strich von oben nach unten läuft. Nur der Velvet wird entgegengesetzt, d. h. gegen den Strich gearbeitet, weil der Velvet (Baumwollsamt) einen tieferen Glanz bekommt, wenn das Licht gegen den Strich fällt.

Die einzelnen Schnitteile werden wie gesagt nach dem Strich aufgesteckt, die Nähte etwa 2 cm breit zugegeben und die Teile herausgeschnitten; die Schnittkanten werden mit Kreide umrandet, der Schnitt abgenommen und die Kreidelinien mittelst Fadenschlagen kopiert.

Die einzelnen Teile werden vor dem Zusammenbringen gebügelt und zwar gewisse Nahtränder ausgebügelt und einige Stellen eingebügelt, wie auf der Tafel 48, Abbildung 45 angegeben ist.

Würden die gedehnten Nähte nach dem Zusammennähen gebügelt werden, so würde der Nähfaden reißen und die Nähte plagen. Auch würde die Dehnbarkeit der Nähte geringer sein.

Nach dem Bügeln werden die Teile aneinandergeheftet und auch wie bei der Taille vom Taillenschluß aus nach oben und dann nach unten.

Die Nähte müssen mit kleinen Stichen geheftet sein, um ein Auseinanderziehen der Nähte bei der Anprobe zu verhüten. Die Seiten- und Schulternähte sind nach der rechten Seite zu heften, um ein Abstecken zu erleichtern. Es soll ein Ändern an anderen Nähten möglichst zu meiden sein; natürlich muß der Sitz und Lauf jeder einzelnen Naht tadellos sein. Außer Seiten- und Schulternäht sind alle Nähte schon vor der Anprobe im Taillenschluß vorsichtig und nicht zu tief einzuschneiden, die Biegung der Nähte würde ohne dieses ein Kräuseln und Falten schlagen verursachen.

Der Ärmel wird bei der ersten Anprobe eingesteckt und Länge und Weite reguliert. Die Halsöffnung ist auch zu probieren und zu stecken. (Tafel 48, Abbildung 46).

Nach der vollendeten Anprobe ist an dem Stücke alles Abgesteckte mit einem Heftfaden zu bezeichnen.

Sodann werden alle Nähte mit der Maschine genäht. Sollen die langen Nähte im Vorderteil und Rücken übergesteppt werden, so sind sie nicht vorzusteppen, sondern es bleibt der vorhandene Heftfaden in der Naht, auch wird die Naht nach einer Seite umgeheftet und zwar so, daß die Nähte von der Mitte aus nach dem Armloch hin liegen. Bevor gesteppt wird, ist die Naht zu bügeln und die schon gedehnten Stellen etwas nachzudehnen. Sodann werden die Nähte $\frac{1}{2}$ —1 cm von der Kante gesteppt. Nach dem Steppen ist wieder zu bügeln. Nachdem nun noch Armloch und

der untere Rand reguliert sind, wird das Leinen untergebracht. (Tafel 49, Abbildung 47.)

Die Revers werden pikiert, wobei darauf zu achten ist, daß der Revers sich umlegt. Leinen- und Eckenband müssen vor der Verarbeitung naß gebügelt werden, damit sie beim späteren Bügeln nicht einlaufen. Ist das Vorderteil mit der Leineneinlage ausgestattet, wird der untere Rand der Jacke mit einem Leinenstreifen $1\frac{1}{2}$ —2 cm von der unteren Kante entfernt, untergeheftet, der stehengebliebene Stoffrand umgelegt.

Der nach unseren Schnittvorlagen konstruierte Façonkragen wird aus Leinen geschnitten vorgebügelt und zur zweiten Anprobe aufgeheftet. Der Ärmel wird gesteppt, am unteren Rand mit einer Leineneinlage versehen, das Futter untergeheftet und ebenfalls zur zweiten Anprobe eingehaftet. Das nach dem gleichen Schnitt zugeschnittene Futter ist zusammengenäht und untergebracht. Die so vorgearbeitete Jacke ist nun nochmal anzuprobieren und noch etwaige kleine Fehler abzustellen. Nach dieser zweiten Anprobe ist das Jackett vollständig fertigzustellen, indem Kragen und Revers mit Stoff bekleidet werden. Die Kanten werden abgesteppt und das Futter gegenstaffiert. Das letztere muß an der unteren Kante etwas hoch geschoben werden, so daß es etwa 1 cm länger ist, wie der Oberstoff. Der wollene Oberstoff (besonders Tuch) längt sich beim Tragen und das seidene oder baumwollene Futter längt sich nicht und dadurch würde nach kurzer Zeit der Oberstoff beuteln, wenn das Futter nicht etwas länger eingearbeitet wird. Das ganz fertige Stück wird noch einmal anprobiert und etwaige kleine Fehler verbessert.

Der bei der Fabrikation künstlich hergestellte Glanz auf den Stoffen wird durch Bügeln (Glanz ziehen) entfernt, indem durch Überlegen eines feuchten Tuches das ganze Stück abgebügelt wird. Es sind hierbei die Bügelflissen zu benutzen, die eine glatte Lage des Stückes ermöglichen. Durch Bürsten mit dem Strich während des Bügelns wird der Bügelganz vermieden. Revers und Kragen werden nochmals in Façon gebügelt. Zu bemerken ist noch, daß an Stelle des Einlegeleinen, jetzt vielfach das sogenannte Wolleinen verwendet wird. Dasselbe ist weicher als Leinen und dabei sehr elastisch. Außer einer kleinen Wattierung an der Armlochbiegung ist ein Auspolstern möglichst zu vermeiden, es nimmt den Linien die Weichheit. Nur bei mageren Figuren wird zum Ausgleichen etwas mehr Wattierung nötig sein.

Das Arbeiten von Jacken und Mänteln beruht auf der gleichen Grundlage, wodurch sich ein besonderes Kapitel über Mäntel erübrigt.

Morgenröcke.

14. Der anschließende Morgenrock. Diese Form des Morgenrockes ist alt, aber sie steht gewissermaßen über der Mode, denn

sie kann immer getragen werden ohne unmodern zu erscheinen; umso mehr, als die ganze Umrißlinie der modernen Form berücksichtigt werden kann.

Für die im Haushalt fleißig mitarbeitende Hausfrau ist diese Form sehr praktisch und daher die typische Form des Morgenrockes.

Die durch die Blumenmode entstandene lose Form hat in den letzten Jahren auch die losen Morgenrockformen beliebt gemacht, die später auch noch besprochen werden sollen.

Zu dem anschließenden Morgenrock wird ein Taillenfutter, nach der deutschen Taille, geschnitten und zwar 15—20 cm unter Taillenschluß, hierbei kann das zweite Seitenteil so gelegt werden, daß es am Vorder- teil angeschnitten ist, die Nähte bilden so nur einen Abnäher. Vorder- und Seitenteil müssen im Taillenschluß 5 cm Zwischenraum haben. (Tafel 50, Abbildung 52.)

Das zugeschnittene Taillenfutter wird, nachdem die Nähte kopiert sind, auf den Oberstoff gelegt und zwar so, daß das Vorder- teil mit entsprechender Nahtzugabe an der Vorderkante, an der Webkante liegt. Bei Stoffbreite von 110 und mehr kann die Stofflage doppelt liegen bleiben, während schmalere Stoffe auseinander gelegt werden müssen und in der ganzen Breite zusammengelegt werden. Tafel 50, Abbildung 52 zeigt den Zuschnitt von 1,20 m Stoffbreite, während Tafel 51, Abbildung 53 den Zuschnitt bei 80 cm Stoffbreite zeigt. Diese Stoffbreite kommt bei Waschstoffen und Wollmusselin in Frage.

Das Auflegen der zugeschnittenen Stoffteile geschieht so, daß vom Taillenschluß aus die Rocklänge angeschnitten werden kann. Die Breite der einzelnen Bahnen ergeben die Rockweite. Unsere Vorlage zeigt die moderne Weite von 2,70 m. Natürlich kann diese Weite vergrößert und vermindert werden, je nach der herrschenden Mode. Die Hauptsache bleibt hierbei, daß ein solcher Morgenrock bequem und zweckent- sprechend ist und völlige Bewegungsfreiheit läßt. Die Rocklänge wird vom Taillenschluß aus gemessen mit einer Zugabe von 6 cm; die zur Regulierung der Rocklänge und Einarbeitung zugegeben werden. Tafeln 50 und 51, Abbildungen 52 und 53 zeigen den Zuschnitt.

15. Das Arbeiten des anschließenden Morgen- rockes. (Tafel 51, Abbildung 54.) Der Stoff des zugeschnittenen Morgenrockes wird auseinandergelegt, so daß die linke Seite des Stoffes nach oben liegt, das Futter wird darauf gelegt, die rechte Seite nach oben liegend. Das Futter wird dem Oberstoff aufgeheftet, zuerst ist es im Taillenschluß durchzuheften, dann ganz herum immer dicht hinter der kopierten Naht. Die vordere Mitte wird genau durchgeheftet. Nachdem jeder einzelne Teil aufgeheftet ist, werden diese zusammengebracht und zwar so, wie schon bei der Taille gesagt ist, genau im Taillenschluß an-

fangend, erst nach oben, dann nach unten. Die drei Rückennähte werden 5—6 cm unter Taillenschluß zusammengenäht, hier ist der Faden zu vernähen, die Rocknähte sind extra zusammenzunähen. Die Brustfalten werden 20—30 cm unter Taillenschluß ausgenäht.

Beim Zusammenbringen der Schulternähte ist das Vorderteil etwas zu dehnen, dadurch wird ein glatter Sitz des Vorderteils erzielt.

Die geübte Schneiderin, die sicher im Schnittzeichnen und Zuschneiden ist, kann die Schlußkante schon zum Knöpfen einrichten. (Diese Form wird meistens geknüpft.)

Wer jedoch nicht sicher genug ist, soll die Anprobe lieber ausführen, indem die Kanten vorne herunter gegeneinander gesteckt werden.

Bei der Anprobe wird der Ärmel, der in schon gezeigter Art zusammengeheftet ist, eingesteckt, der Steh- oder Umlegekragen aufgesteckt und die Rocklänge reguliert.

Nach der Anprobe werden alle Nähte mit der Maschine genäht, die Falten im Rücken untergelegt. (Tafel 51, Abbildung. 54.)

Die Knopflochkante wird ausgeführt, der Kragen fertig gemacht und aufgeheftet, ebenso Ärmel eingeheset, der Rocksaum wird umgelegt. Nun wird das Stück nochmals anprobiert und danach fertiggestellt.

16. Der lose Morgenrock. (Tafel 52 Abbildung 57.) Soll derselbe mit Futter gearbeitet sein, so ist ein Futter nach dem Taillenschnitt zu schneiden und fertig zusammen zu bringen. Tafel 52, Abb. 57 zeigt, wie der Taillenschnitt aufgelegt wird. Hieraus ist auch der Zuschnitt zu ersehen.

17. Das Arbeiten des losen Morgenrockes. Soll derselbe mit Futter gearbeitet sein, so ist der Oberstoff der fertigen Futtertaille aufzuarbeiten, zu diesem Zwecke ist auf dem Futter die Linie für die Passenform zu kopieren und der eingekräuselte Oberstoff wird auf diese Linie aufgebracht. Die Passe wird ebenfalls nach dieser an dem aufgekräuselten Teil durchgehefteten Linie übergesteppt. Der Passenstoff wird an der Vorderschlußkante mit in die Futterkante hineingenommen, während der lose hängende Stoff schon vorher mit Saum und Untertritt versehen ist, und allein für sich mit Knöpfen oder Druckknöpfen versehen wird.

Ist der Morgenrock ganz Futterlos, so ist der Oberstoff einzukräuseln und direkt an die Passe anzusetzen. Die Vorderkante ist dann in eins zu machen.

Bei der Anprobe ist die Rocklänge umzustechen, auf guten Sitz des Armlochs resp. Ärmelsitzes zu achten und die Tiefe des Halsauschnittes zu stecken.

Dieser Morgenrock kann lose herunterhängen (sogenannter Hänger) oder mittels eines Gürtels in der Taille gehalten werden.

Diese Form ist sehr leicht zu arbeiten und kann auch von selbstschneidenden Damen mühelos ausgeführt werden.

18. *Morgenjacke in Hängerform.* Ebenso zu schneiden und zu arbeiten wie der lose Morgenrock, nur in kurzer Form etwa 30—50 cm unter Taillenschluß.

19. *Der Kimono-Morgenrock.* Diese einfachste Art des Zuschnitts ist leicht auszuführen.

Es ist hierzu ein Kimono-Blusenschnitt zu verwenden und hierzu die Rocklänge auszuschneiden. Eine Naht im Rücken, sowie Seitennähte sind zusammen zu nähen. Ärmel und Rocklänge sind bei der Anprobe zu regulieren, der Halsauschnitt umzusteden. Letzterer wird mit einem in Form geschnittenen Besatzstreifen versehen.

Das Zuschneiden und Arbeiten der Röcke.

Beim Zuschneiden der Röcke ist besonders auf Muster und Fadenlauf des Stoffes zu achten. Es gilt hier, was schon als allgemeine Regel über das Zuschneiden überhaupt gesagt ist.

Der Stoff ist immer doppelt zu legen. Bei Streifen, Karo oder anderen Mustern sind diese vor dem Zuschneiden genau passend aufeinander zu stecken, damit jede Seite des Rockes die gleiche Musterung hat.

Bei Strichstoffen müssen alle Bahnen gleich laufen und zwar von oben nach unten, außer Lindener Samt, welcher gegen den Strich laufen muß.

Das Zusammenlegen des Rockes muß von oben nach unten geschehen, damit die Taillen und Hüftlinien ihre gut gezeichnete Form behalten. Die Regulierung der Rocklänge geschieht am Saum.

Die Nähte, wobei meistens eine schräge und eine gerade Naht zusammen kommt, sollen auf dem Tisch liegend zusammengesteckt werden, damit die schräge Naht sich nicht ausziehen kann, was bei den modernen feinen Schleierstoffen und sonstigen feinen Stoffen anders gar nicht vermieden werden kann.

Die Nähte müssen strichgerade genäht sein, die kleinste Unebenheit ergibt kraus sitzende Nähte, was selbst durch Bügeln nicht dauernd zu beseitigen ist.

Übergesteppte Nähte müssen sehr gerade vorgeheftet sein. Wenn eine schräge und eine gerade Stofflage zusammengenäht wird, muß die gerade Lage unter dem Steppfuß zu liegen kommen, weil der Steppfuß an der Nähmaschine leicht den Stoff verschiebt, was natürlich an der geraden Stofflage nicht so leicht möglich ist, wie an der schrägen.

Kommen zwei schräg laufende Nähte an einander, so ist in die Naht ein Band oder ein gerade laufender Futterstreifen mit hineinzunähen, um das Verziehen resp. Längerwerden der Nähte zu verhindern. Hierbei

ist noch zu erwähnen, daß solche Nähte vor dem Nähen etwas ausgezogen werden müssen und zwar auf 100 cm Länge etwa 2—3 cm. Andernfalls sieht die Naht, durch das gerade Band gehalten, leicht kürzer aus, wie der Stoff neben der Naht, der natürlich durch sein eigenes Gewicht sich etwas dehnt.

20. *Drei-Bahnenrock*. (Tafel 53, Abbildung 58.) Um den Drei-Bahnenrock zu schneiden ist der 1,10—1,20 m breit liegende Stoff auseinander und in seiner ganzen Breite zusammenzulegen. — Da nur die beiden breiten Seitenbahnen aus dem breit doppelt liegenden Stoff geschnitten werden müssen, ist auch nur soweit der Stoff doppelt zu legen. Es muß hierbei gerechnet werden, wie lang der Stoff doppelt liegen muß. Die Berechnung würde folgendermaßen sein. Nehmen wir eine Rocklänge von 1,05 an, dazu 5 cm Zugabe zur Regulierung und Einarbeitung der Rocklänge. Außerdem 15 cm für die Taillenrundung, das ergibt zusammen 1,25 m erforderliche Stofflänge, die doppelt gelegt werden muß. Wie aus der Tafel 53, Abbildung 58 ersichtlich, werden hier die beiden Seitenbahnen geschnitten. Die Vorderbahn erfordert noch einmal die Rocklänge; kann aber noch etwas in die Seitenbahnlänge hineingelegt werden.

Ist der Stoff Strichstoff, so darf er für die Seitenbahn nicht doppelt gelegt werden, es wird vielmehr erst eine Bahn nach obiger Berechnung abgeschnitten und auf die ganze Stofflage im Strich aufgelegt.

Bei strichfreiem Stoff kann der ganze Stoff 3 m in der ganzen Breite doppelt gelegt und die Seitenbahnen doppelt herausgeschnitten werden; dabei müssen die Bahnen so liegen, daß die durchgeschnittenen Ranten den Saum des Rockes ergeben und somit der abfallende Stoff auseinandergenommen noch die für die Vorderbahn erforderliche Länge ergibt.

Soll der Rock mit Mieder werden, sind 5 cm an der Taillenslinie zuzugeben. Da durch die Rundung die Linie enger wird, ist die Kante beim Ansetzen an den Miedergürt auszudehnen.

Der Rock ist sehr einfach zu arbeiten. Nach der allgemeinen Regel ist er von oben an zusammenzusetzen nach x—x.

Bei der Anprobe ist er, falls zu weit, an der hinten liegenden Naht zu regulieren, die Rocklänge ist umzustechen.

Nach der Anprobe ist die Rocklänge abzuheften, in den Rocksaum etwas Einlage von mäßig weichem Einlegeleinen oder elastischem Futter, je nach der Eigenart des Stoffes. Bei ganz dünnen Stoffen, wie Schleierstoffen, darf keine Einlage in den Saum, doch ist hierbei der Rock durch geeignete Unterkleidung zu stützen.

Die Industrie bringt auch Rockeinlage in Korbhaargeweben und Kordel und Reifeinlagen in den Rocksaum; doch sind das vorläufig Versuche, die noch kein Resultat gezeitigt haben.

Der Schluß des Rockes ist hinten oder seitwärts in der Naht der Vorderbahn. Der Schluß des Rockes muß mit großer Sorgfalt ausgeführt werden. Bei dicken Stoffen ist etwas Einlegeleinen in die Kante zu nehmen, bei dünnen Stoffen ein Streifen Seide oder Futter, oder ein feines Bändchen. Die Druckknöpfe sind gut passend zu erzielen, wenn die zuerst angenähten Teile mit Kreide überstrichen werden, dann der Schluß genau passend zusammengesteckt wird und die Teile der Druckknöpfe darauf gedrückt. Es zeichnen sich so die Druckknöpfe in der ganzen Form ab und zeigen genau die Stelle, wohin sie gehören.

Ganz besonderer Wert ist auf das Bügeln des Rockes zu legen, so sind gewisse Stellen schon vor dem Zusammenbringen des Rockes zu bügeln und zwar wie auf dem Schnitte zu sehen ist. Die zusammenge nähten Nähte sind wiederum fest auszubügeln, bei starken Stoffen sind die Nähte anzufeuchten. Der Schluß ist vor dem Ansetzen der Druckknöpfe und der Rocksaum vor dem Annähen des Stoßbandes fest und bei dicken Stoffen feucht zu bügeln.

Zum Schluß ist der fertige Rock ganz zu bügeln, wobei die Nähte und der Rocksaum besonders vorzunehmen sind.

21. Der Vier-Bahnenrock. (Tafel 53, Abbildung 59). Dieser Schnitt eignet sich für ungemusterte Stoffe sowohl wie für gestreifte Stoffe.

Letztere sind oft schwer zu verarbeiten, wenn man den Gesetzen der Schönheit gerecht werden will. Ist der Schnitt z. B. wie beim Drei- oder Fünf-Bahnenrock, so würde ja eine schräge und eine gerade Naht zusammen kommen, was natürlich auch eine solche Streifenlage hervorbringen würde. Das ist aber nicht schön.

Deshalb ist für gestreiften Stoff der Zwei-Bahnenrock und der Vier-Bahnenrock besonders vorteilhaft, der eine gleichmäßige Anwendung der Streifen ermöglicht.

Es sehen bei diesen Röcken alle Nähte gleich aus und laufen hier die Streifen gleichmäßig zusammen. (Tafel 53, Abbildung 60.)

Die Verarbeitung ist nach der allgemeinen Regel wie schon bei dem Drei-Bahnenrock gesagt ist.

Tafel 53, Abbildung 60 zeigt den zusammengesezten Vier-Bahnenrock aus gestreiftem Stoff.

22. Der Fünf-Bahnenrock. (Tafel 54, Abbildung 61.) 3 m weit. Tafel 54, Abbildung 62 zeigt den Fünf-Bahnenrock aus doppelt liegendem Stoff. Hierbei bleibt der Stoff in seiner Lage und wird, wie aus der Abbildung ersichtlich, doppelt ausgeschnitten.

Bei Strichstoff dürfen die Bahnen nur nach einer Seite laufen, wodurch etwa 0,50 m Stoff mehr erforderlich ist. Bei 0,80 m breitem

Stoff ist dieser in seiner ganzen Länge so lang doppelt zu legen, wie die Seitenbahnen es erfordern. Die Vorderbahn ist in einfacher Breite doppelt zu legen.

Die Verarbeitung geschieht nach der allgemeinen Regel.

23. Sieben-Bahnenrock. (Tafel 55, Abbildung 63), 3,50 m weit, zeigt den Zuschnitt in genauer Übersicht. Sparsamer Stoffverbrauch. Die Verarbeitung wie beim Drei- und Fünf-Bahnenrock.

24. Sieben-Bahnenrock aus Seidenstoff geschnitten. (Tafel 55, Abbildung 64.) Der Seidenstoff wird in seiner ganzen Breite doppelt gelegt und ausgeschnitten. Nur für die Vorderbahn wird der Stoff zur Hälfte doppelt gelegt. Verarbeitung wie oben.

Tafel 56, Abbildung 65 zeigt einen Sieben-Bahnenrock zusammengesetzt.

25. Glockenrock, Tafel 56, Abbildung 66. Wie aus dem Zuschnitt zu ersehen ist, hat dieser Rock nur 2 Hälften, die am vorteilhaftesten als Kellernähte auszuführen sind.

Diese rund geschnittenen Röcke haben die unangenehme Eigenschaft, sich an den schräg laufenden Stellen, die an beide Seiten zu liegen kommen, zu längen; darum werden die Röcke nach kurzem Tragen zipfelig. Die Mode 1915 hat nun versucht, aus der Not eine Tugend zu machen und erhob die zipfeligen Röcke auf ihren Schild. Aber diesmal weigerten sich die Frauen, diese Mode anzunehmen, und das mit Recht, denn ein ungleicher Rocksaum entspricht keineswegs den Regeln der Schönheit. Um nun diese Schattenseiten der runden Röcke zu beseitigen, ist folgendes Verfahren anzuwenden:

Der zusammengenähte Rock ist abends vor dem Anprobieren über eine Rockbüste zu ziehen und der untere Rand durch Anstecken von Bleiband oder sonst schwerer Einlage zu beschweren und zwar an den schräg laufenden Stellen. Der Rock bleibt die Nacht so stehen. Der Stoff dehnt sich dadurch aus. Ist nun nachher die Rocklänge reguliert, so hat der Stoff die meiste Dehnbarkeit verloren und wird die nun erhaltene Länge behalten.

Sollte aber wider Erwarten der Rock sich dennoch wieder ziehen, so ist er anzufeuchten und an eine Wäscheleine zu klammern, daß die gerade Kante, also die vordere Mitte, angeklammert ist und der Rock quer herunterhängt. Hierdurch zieht sich der Rock wieder in die Breite aus und so verliert sich die Länge.

Diese Anwendung gestatten natürlich nur kräftige Wollstoffe.

Die übrige Verarbeitung ist genau wie bei den Bahnenröcken.

26. Glockenrock. Kreisform. (Tafel 56, Abbildung 67). Zuschnitt und Verarbeitung wie Tafel 56, Abbildung 66.

27. Der Faltenrock. (Tafel 57, Abbildung 68.) Ein Faltenrock besteht aus 4 Bahnen, in der Breite von 1,00—1,20 m. Der Rock ist 12—15 cm länger zu schneiden als die Rocklänge sein soll. Nachdem die Nähte zusammengenäht und ausgebügelt sind, wird ein etwa 10 cm breiter Saum gemacht. Von der ganzen Stoffweite wird die Mitte abgeheftet, außerdem von der oberen Kante 3 cm tiefer und von hier wieder 15 cm tiefer je ein Hestfaden gezogen. Der obere Hestfaden ist die Taillenlinie, die übrigen 3 cm dienen dazu, die Taillenlinie, nachdem die Falten gelegt und gebügelt sind, egal zu schneiden. Die zweite Hestfadenlinie 15 cm unter Taillenschluß ist die Hüftlinie, auf dieser Linie muß die Hüftweite nachgemessen werden.

Der so vorbereitete Stoff kann nun in Falten gelegt werden. Die Breite der Falten hängt vom Geschmack und von der Mode ab. In der Regel müssen die Faltenbreite und die unterliegenden Falten die gleiche Breite haben. z. B. bei unserer Vorlage (Tafel 57, Abbildung 68) ist die Faltenlage 8 cm und die oben aufliegende Falte ebenfalls 8 cm. Es ist also in 8 cm Abstand je eine Nadel zu stecken, wobei dann abwechselnd eine Falte oben und eine Falte unten liegt. Siehe die Schnittübersicht (Tafel 31, Abbildung 23), wo die obenliegenden Falten dunkel sind. Die hellen Streifen aber den unten zu liegenden Stoff zeigen. Ganz besonders ist darauf zu achten, daß der obenliegende Faltenbruch möglichst Fadengerade bleibt. Bei diesem Schnitt (Tafel 31, Abbildung 23) muß auffallen, daß die hellen Streifen nach oben breiter und die dunklen Linien, also die Falten, schmaler werden. Da der Rock oben, der Körperform entsprechend, enger wird, müssen natürlich die Falten schmaler werden, was genau zu berechnen ist. Nehmen wir gleich wieder unsere Vorlage (Tafel 57, Abbildung 68) als Beispiel; dieser Rock hat zur Hälfte, von der Mitte nach einer Seite gerechnet, 11 Falten, jede Falte ist unten 8 cm breit, mithin ist der Rock unten 88 cm weit. Die Hüftweite soll aber 50 cm zur Hälfte sein; diese 50 cm sollen auf 11 Falten zu gleichen Teilen verteilt werden. Mithin muß auf der Hüftlinie jede Falte $4\frac{1}{2}$ cm breit sein. In der Taille aber bei 33 cm Taillenweite muß jede Falte 3 cm breit sein.

Ist die eine Rockhälfte so gesteckt und nochmal die Hüft- und Taillenlinie nachgemessen, so wird diese gut geheftet. In der Hüftlänge ist jede einzelne Falte lang herunter festzuheften, damit bei der Anprobe die Falten sich nicht auseinanderziehen können; sonst würde der Rock zu eng werden, sobald die Falten gesteppt sind.

Die zweite Rockhälfte ist dann ebenso auszuführen. Ganz besonders ist darauf zu achten, daß die Faltenlage so ist, daß der fertig gelegte Rock auch gerade liegt. (Tafel 57, Abbildung 68).

Es kann sehr leicht geschehen, daß trotz genauer Abmessung der Rock

eine schiefe Lage bekommt. (Tafel 57, Abbildung 69). Natürlich würden bei einem solchen Rock auch die Falten schief fallen, was fehlerhaft und unschön ist.

Noch etwas ist zu beobachten; es kann vorkommen, daß beim Abmessen der Falten eine Naht obenauf zu liegen kommt, das darf aber nicht sein. In diesem Falle müssen die Zwischenräume der unterliegenden Falten verändert, etwas mehr oder weniger untergelegt werden. Wenn es an einer Falte nicht zu bewältigen ist, muß es auf zwei Falten verteilt werden. Niemals darf eine Naht auf der oberliegenden Falte sichtbar sein.

28. Quetschfalten-Rock. (Tafel 58, Abbildung 70). Der Quetschfaltenrock unterscheidet sich in der Faltenlage, die hier entgegen dem vorher beschriebenen Plisseefaltenrock nach beiden Seiten gelegt sind. In der Schnittübersicht (Tafel 32, Abbildung 25), ist dieses zu sehen.

Übrigens gilt alles vorher Gesagte, dieser Rock ist nach den gleichen Regeln zu arbeiten, wie der Faltenrock.

29. Der Schlepprock. (Tafel 58, Abbildung 71.) Dieser Rock ist aus doppelt breitliegendem Seidenstoff (100 breit) geschnitten. Wie aus der Abbildung zu ersehen ist, reicht die Stoffbreite für die Hinterbahn nicht aus und muß ein kleiner Keil angefügt werden.

Vor dem Zusammensetzen des Rockes sind die schrägen Nähte nach der Strichangabe auszudehnen. Der Schlepprock wird wie jeder andere Rock, wie oben angegeben, zusammengesetzt. Bei der Anprobe wird die Länge des Rockes und der Schleppe reguliert und wie bei jedem Rock auf Taillenweite und glatten Sitz der Hüftweite geachtet.

Bei der herrschenden Mode soll alles weich fallen, daher werden auch ungesütterte Röcke gearbeitet. Da aber der Teil des Rockes, der auf dem Fußboden schleift, unterfütert sein muß, um das sofortige Verschmutzen des Stoffes zu verhindern und auch den Fall der Schleppe zu heben, empfiehlt es sich, den schleppenden Rockteil mit feinem Futter zu versehen; dieses Futter wird mit Volants aus Spitzen oder Seidenstoff besetzt. Das Anmähen dieses Futters an der oberen Kante ist als Fortsetzung des vorderen Rocksaumes zu betrachten. Die Rocksäume an Seidenkleidern werden mit Bierstichen oder Hohlsäumen ausgeführt.

Die untere Rockkante erhält eine dicke Seidenschnur gegengefügt.

30. Schlepprock aus schmalen Seidenstoff, 0,50 m breit. (Tafel 59, Abbildung 72.) Für 0,50 m breiten Seidenstoff ist der Sieben-Bahnenrock zu empfehlen, da bei fünf Bahnen zu große Reile eingefügt werden müssen. Auch bei diesem Schnitt läßt sich das Einfügen kleiner Reile nicht vermeiden, doch fällt dies an dem fertigen Rocke nicht auf.

Gearbeitet wird der Rock wie oben angegeben, doch möchte ich hier noch einen Weg zum Garnieren resp. Abfüttern der Schleppe angeben.

Es ist ein sogenannter falscher Rock, also ein Unterrock herzustellen, der genau den Schnitt des Oberrockes haben muß, dieser Rock wird dann auf der linken Seite, soweit die Schleppe reicht, besetzt, ebenfalls mit Seiden- oder Spitzenvolants.

Der fertige Schleprock wird dann am Rande auf dem unteren Rock festgeheftet, damit die Schleppe bei jeder Bewegung aufeinander liegen bleibt.

31. Rockbeinkleid als Turnrock. (Tafel 60, Abbildung 73.) Dieser Rock hat sich als Turnrock am besten bewährt, er wird nach den Zahlen zusammengesetzt. Die x—x bedeuten das Aufeinanderlegen der Falten. Letztere fallen vorne und hinten zusammen, wodurch beim Stehen und Gehen der Eindruck eines Rockes hervorgebracht wird, während es doch eigentlich eine Hose ist. Der Rock wird von oben aus zusammengenäht (Tafel 61, Abbildung 74), wobei entweder vorne in der Mitte oder hinten in der Mitte der Schluß gemacht wird.

(Tafel 61, Abbildung 74.) Die Punkte 4—4 sind so zusammenzubringen, daß jede Rockhälfte ein weites Hosenbein bildet.

Dieses ist unten einzufalten und in ein schmales Queder zu bringen, das bequem und geläufig das Bein unter dem Knie, umschließt.

Der Rock muß in voller Rocklänge geschnitten werden, damit der Überfall reichlich ist, sonst würde es nicht wie ein Rock, sondern wie eine Pluderhose wirken.

Rockbund und Schluß wie bei jedem anderen Rock.

Tafel 61, Abbildung 74 zeigt den in der Seitennaht zusammengesetzten Rock.

32. Rockbeinkleid zum Reiten auf dem Herrensattel. (Tafel 61, Abbildung 75.) Dieses hat den gleichen Schnitt wie dasjenige zum Turnen, wird nur noch etwas weiter geschnitten.

Dieser Rock bleibt in seiner ganzen Länge.

Auf Tafel 64, Abbildungen 79—83 sind die Anprobe- und einzelne Ansichten der Reitröcke zu sehen.

33. Reitrock für den Damensattel. (Tafel 62, Abbildung 76.) Das Auflegen des Schnittes auf 1,40 m breiten Stoff.

Stoffe, die für Reitkleider Verwendung finden, sind meistens Strichstoffe, deshalb müssen natürlich alle Bahnen nach einer Seite laufen.

Aber auch bei strichfreien Stoffen ist das Auflegen des Schnittes nach dieser Übersicht vorteilhaft.

Tafel 63, Abbildung 77 zeigt, wie der Rock zusammengesetzt wird. Bevor die Naht zusammengenäht ist, sind die Knieabnäher zu nähen.

Tafel 63, Abbildung 78 zeigt den im Knie zusammengesetzten Rock.

An der linken Seite des Rockes wird eine Schlinge von Gummiband an die Innenseite des Rockes genäht. Diese Schlinge dient zum Festhalten des Rockes während des Reitens, durch das linke Bein.

Der untere Rocksaum wird nur gesteppt und erhält keine Schutzborde.

Kinderkleider. (Tafel 65—72.)

1) Mädchenkleider.

Das Maßnehmen bei Kindern ist das gleiche wie bei Erwachsenen. Bei ganz kleinen Kindern, etwa bis zu 6 Jahren, genügen folgende Maße. Oberweite, Brustbreite, Vorderlänge, Rückenlänge und Armellänge. Da es manchmal schwierig ist, Kindern Maß zu nehmen, manchmal auch die Gelegenheit dazu fehlt, sollen einige normale Größen für Kinder angegeben werden.

Im Alter von 2—4, 5—6, 8—9, 10—12 Jahren

Tailenweite	28	28	28	33
Oberweite	28	32	36	41
Halsweite	14	15	16	16
Brustbreite	10	12	13	15
Rückenbreite	10	11	12	13
Rückenlänge	16	25	28	31
Vorderlänge	15	22	23	29
Schulterlänge		8	9	10
Schulterhöhe		25	27	31
Seitenlänge		14	15	18
Armellänge, innere				
Armellänge, äußere				

Das Zeichnen eines Schnittes für Kinder beruht auf derselben Grundlage wie für Erwachsene. Die Grundlinien sind genau auszuführen. Kleine Abweichungen, die durch die kleineren Maße bedingt werden, sind auf den Abbildungen durch Zahlen ausgedrückt. Jede Schneiderin, die für Erwachsene bereits gezeichnet hat, kann ohne weiteres ein Kindermuster zeichnen. Vergleichen wir die Tafel 65, Abbildungen 1—4 der 4 Grundschnitte aus den verschiedenen Altersklassen, so wird sofort dabei die Entwicklung der Formen erkennbar sein.

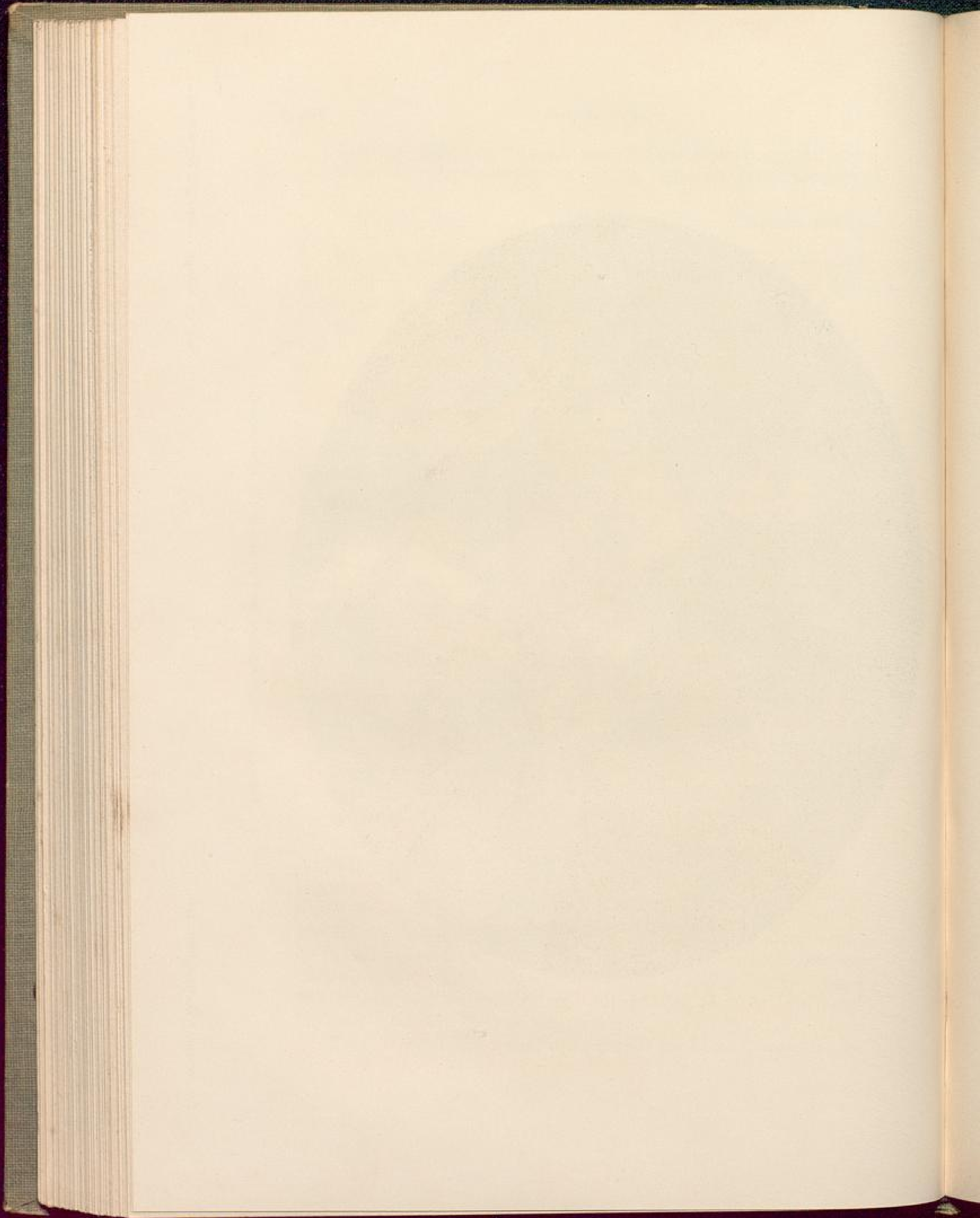
Tafel 65 Abbildung 1 zeigt einen Schnitt für kleine Kinder bis zum



François Boucher, Madame de Pompadour (18. Jahrhundert).

Die moderne Damenschneiderei.

Heinrich Killinger, Leipzig u. Nordhausen.



4. Lebensjahre. Dieser Schnitt besteht aus dem grundlegenden Viereck, das durch die von Punkt A bis Punkt B mit einer Zugabe von 1 cm als Rückenlänge, sowie von Punkt A bis Punkt C als Oberweite entstanden ist. Die noch freibleibende Ecke des Vierecks ist mit D zu bezeichnen, von B aus senkrecht 1 cm und wagerecht 4 cm. Durch diese beiden Punkte ist das Halsloch zu ziehen. Von D aus an der wagerechten Linie 5 cm, an der senkrechten Linie 4 cm. Von diesen beiden Punkten ist ein kleiner Winkel zu ziehen und in diesem das Halsloch für das Vorderteil. Von Punkt A aus an der wagerechten Linie die Rückenbreite mit 11 cm und von C aus nach rechts die Brustbreite mit 11 cm. Die Weichenbreite zu messen, ist bei einem kleinen Kinde nicht nötig, statt dessen ziehen wir eine Linie, welche die Mitte zwischen Rückenbreite und Brustbreite bildet. Die Schulterhöhe bekommen wir, indem wir von der Linie B—D an der Rückenbreite 5 cm und an der Linie Brustbreite 3 cm messen und vom Halsloch aus bis zu diesem Punkt die Schulterlinie ziehen. Das Armloch ist in ersichtlicher Weise auszuzeichnen, übersehen wir den so entstandenen Schnitt, so fällt sofort ins Auge, daß der ganze Schnitt im Viereck liegt, in dem nur Hals- und Armloch hineingezeichnet sind.

Tafel 65, Abbildung 2. In diesem Schnitt sind schon kleine Abweichungen erkennbar. Durch das keilförmige Abzeichnen der Rückenmitte und des keilförmigen Ausschnitts unter dem Arm ist schon mehr Form in den Schnitt gebracht. Linie im Rücken nach Zohlenangabe, durch Nachmessen der Taillenweite wird die Breite des unter dem Arm herausfallenden Keils festgelegt.

Tafel 65, Abbildung 3. Von 8—9 Jahren. In diesem Schnitt fällt gegen den vorhergehenden die verlängerte Taillenlinie auf. Im übrigen ist der Schnitt gegen den vorhergehenden wenig verändert.

Tafel 65, Abbildung 4 zeigt einen Schnitt, der wie bei den Erwachsenen ausgeführt ist. Der einzige Unterschied besteht darin, daß dieser Schnitt nur eine Brustfalte hat, während bei Erwachsenen 2 Brustfalten nötig sind. Die bisher beschriebenen Schnitte reichen nur bis Taillenschluß und dienen zum Zuschneiden des Futterleibchens. Sie sind aber auch die Grundlage für andere Schnitte, eine geübte Schneiderin kann nach diesem alle anderen Schnitte konstruieren, hierfür folgen noch einige Abbildungen.

Tafel 66, Abbildung 5. Kleid für Kinder von 5—6 Jahren. Zu diesem hier abgebildeten Kleide ist zuerst die Futtertaille zuzuschneiden. Wir benutzen hierzu den in Tafel 65, Abbildung 2 bezeichneten Leibchenschnitt. Die punktierten Linien zeigen, wie er anzuwenden ist. Eine Nahtzugabe ist stets nötig, da Schnitte immer ohne Nahtzugabe gezeichnet werden. Da das hier beschriebene Kleidchen den Gürtelansatz etwa 10 cm unter Taillenschluß hat, so muß auch das Futter bis dahin reichen,

mithin sind vom Taillenschluß aus nach unten 10 cm Länge anzuschneiden. Dies so zugeschnittene Futter wird, wie die Zeichnung B zeigt, dem Oberstoff aufgelegt und nach Zahlenangabe weiter und länger geschnitten. Die Länge des ganzen Kleidchens ist nach dem am Körper genommenen Maße auszuführen. Die größere Weite des Oberstoffes ist wie die Abbildung zeigt, in Gürtelhöhe, in Faltengruppen zu nähen.

Einschnitte zum Durchziehen des Gürtels sind auf der Zeichnung durch Querstriche markiert. Der halblange Ärmel ist nach Zahlenangabe, wie Abbildung C zeigt, auszuführen. Ein genau passender Kragen ist durch Zusammenlegen von Vorderteil und Rücken in ersichtlicher Weise durch Abbildung D wiedergegeben.

Tafel 67, Abbildung 6, 7 und 8 zeigen 3 Kleider, die in ihrer Ausführung aber verschieden sind. Das Kleidchen 6 besteht aus Unterbluse von gemustertem Stoff sowie Rock und Träger. Mieder aus glattem Stoff. Ein nach dem Körpermaß zugeschnittenes Futterleibchen wie die Tafel 65, Abbildungen 1—4 zeigen, ist zu diesem Kleide unbedingt erforderlich. Nach diesem zugeschnittenen Futter ist die Bluse wie Tafel 67, Abbildung a zeigt, zuzuschneiden. Wie zu ersehen ist, ist die Bluse 3 cm länger geschnitten wie das Futterleibchen, dies geschieht, um der Bluse das leicht Bauschende zu geben. Die Ausführung der Bluse ist einfache, bekannte Art. Schwieriger ist das unter Tafel 67, Abbildung 6 gezeigte Mieder auszuführen. Hierzu bedarf es einer doppelseitigen Zeichnung. Es ist eine Winkellinie zu ziehen, wie auf der Zeichnung die Strichlinie 1—4 zeigt, sowie die darauffolgende winkeltreue Linie. Die punktierten Linien zeigen das Auslegen des Leibchenschnittes, während die glatten Linien die Umrisse des Miederschnittes bilden, auch dieses ist vorn 4 cm und hinten 2 cm unter den Taillenschluß reichend. In c sehen wir den gleich am Schnitt konstruierten Kragen. Der kurze weite Ärmel d ist nach Vorlage d auszuführen.

Der Rock besteht aus zwei geraden Bahnen, die in Rocklänge (bei uns 40 cm) mit einer Zugabe von 8—10 cm für den Saum zuzuschneiden sind. Die hierbei angenommene Stoffbreite beträgt 110—120 cm. Nachdem diese Bahnen mit einer Naht zusammengenäht und ausgebügelt sind, wird der Saum ausgeführt und ebenfalls gebügelt. Die so vorgearbeiteten Rockbahnen werden in Quetschfalten gelegt, die unten 6 und oben 4 cm breit sein müssen. Es ist darauf zu achten, daß die obere Kante des Rockes in der Mitte genau an das Futter paßt. Die so eingelegten Falten werden fest gebügelt und erst nach Fertigstellen des ganzen Kleidchens die Hestfaden entfernt.

Tafel 68, Abbildung 7. Das Auslegen des Leibchenschnittes ist aus der Vorlage zu ersehen. Die Linien, die den Raglanschnitt mar-

tieren, sind durchzuschneiden und wie auf dem Bilde zu sehen ist, wieder übereinander gesteppt. Der angeschnittene Ärmel ist von der Seitenbahn 8 cm zu messen. Das Leibchenfutter ist 7—8 cm unter Taillenschluß, der Oberstoff 10 cm unter Taillenschluß, Kragen B ist dem Schnitt in ersichtlicher Weise aufgezeichnet.

Der Rock nach c Vorderbahn, d Seitenbahn. Die Seitenbahn ist mit der zur Bluse harmonisierenden Stickerei zu versehen und tritt über die Vorderbahn.

Der Rock wird oben angekräuselt und an die Futtertaille genäht.

Tafel 67, Abbildung 8. Nach der gleichen Abbildung, zeigt eine kleine Jäckchenform in einfacher Weise nach der Vorlage auszuführen. Nach Vorlage A Jäckchen, b Ärmel, c Queder, d Stulpe, e Vorderbahn, f Seitenbahn. Dies hübsche Kleidchen im Gegensatz zu Tafel 67, Abbildung 6 und 7 mit verkürzter Taillenlinie. Der oben eingezogene Rock ist etwa 5 cm über Taillenschluß dem Futterleibchen aufzusetzen. Das kleine Jäckchen ist selbständig gearbeitet und wird allein angezogen und vorn geschlossen.

Soutasch oder Schnurstickerei verzieren das Kleidchen. Ein weißer Umlegekragen und weiße Stulpen ergänzen den Anzug.

Tafel 69, Abbildung 9. Mantel für Mädchen von 10—12 Jahren. Der äußerst einfache Schnitt ist aus der Vorlage ersichtlich. 10 cm Taillenschluß und noch mal 3 cm tiefer wird der Mantel eingekräuselt und wie in der Abbildung ersichtlich, durch einen Gürtel gehalten.

Tafel 69, Abbildung 10 und 11 zeigen 2 Paletot-Schnitte, einen kleinen und einen größeren. Ausführung nach Zahlenangabe.

Tafel 70, Abbildung 12. Bluse für Knaben und Mädchen. Die Blusenschnitte für Knaben und Mädchen sind ganz gleich. Auf unserer Vorlage unterscheidet sich der Schnitt nur etwas in der Länge. Die Knabenbluse reicht nur bis zum Taillenschluß, es bedarf nur vom Grundschnitt aus einer Zugabe von 3—5 cm, während für die Mädchenbluse 8—10 cm zugegeben werden müssen, weil diese über Taillenschluß hinausgeht. Das Faltenröckchen für das Mädchenkleid ist in der bekannten Weise auszuführen.

Das Beinkleid für Knaben ist nach Zahlenangabe in Zentimetern auszuführen.

Joppenanzug für Knaben im Alter von 8—10 Jahren.

Tafel 71, Abbildung 13.

Auch zu dieser Joppe ist der Leibchen-Schnitt als Grundform zu benutzen und in ersichtlicher Weise auszuführen. Die Länge unter Taillenschluß beträgt 10—12 cm. Ärmel und Kragen sind nach Vorlage auszuführen, ebenfalls das Beinkleid.

Das Vorderteil ist mit zwei aufgesteppten Kragen und Taschen versehen. Ein Gürtel dient zum Halten der Toppe.

Tafel 71, Abbildung 14 Blusenanzug für Knaben von 9—10 Jahren.

Der Blusenschnitt ist auszuführen wie Tafel 70, Abbildung 12. Als Grundmuster wird immer der für den betreffenden Knaben passende Schnitt benutzt. Das Beinkleid ist nach der Vorlage auszuführen.

Kielerbluse für Knaben und Mädchen. Tafel 72, Abbildung 15. und 15 a. Der Kielerblusenschnitt ist für Knaben und Mädchen gleich und besteht aus dem Hauptteile A, der vorn lazarartig mit Stoff unterlegt und ein 25 cm langer Schliß eingeschnitten wird. An der oberen Kante des Schlißes sind nach jeder Seite 10—12 cm einzuschneiden. Dieser Einschnitt bildet den Halsrand. Ein 7 cm großes Quadrat bildet an jeder Seite des Halsrandes ein Zweitel (Dreieck). Dieses dient zur Erweiterung des Halsauschnittes. Die geraden Ärmel sind nach Zahlenangabe auszuführen und unten 2—3 Falten zu steppen. Sie werden, die Mitte des Ärmels auf die Mitte des Rumpfes, diesem untergesteppt und dann Ärmel und Seitennaht in eins zusammengenäht. D zeigt den Kragen. Dieser wird aus doppeltem Stoff gefertigt und dem Kragenrand bis zum vorderen Schliß, der vorher gegeneinander gesteppt ist, aufgesetzt. Der Kragen wird mit den vorderen Schlißrändern umgebügelt. Der untere Blusenrand erhält ein Zugband. Kragen und Stulpen von abstechendem Stoff, meistens dunkelblau, sowie Matrosenschlips vervollständigen den Anzug.

Für das Mädchen ist ein Faltenrock nach bekannter Ausführung zu wählen. Dieser wird an ein Futterleibchen angelegt. Für den Knaben ist das Beinkleid nach Vorlage auszuführen.

Die bisher beschriebenen Kinderschnitte beruhen auf Maßanwendung. In Tafel 72, Abb. 16 und 17 sollen noch einige schematische Schnitzaufstellungen folgen. Diese sind in ganz einfacher Weise nach Zahlenangabe auszuführen.

c) Fehlerhafter Sitz der Kleidungsstücke.

Die Ursache und Wirkung.

Sehr oft im Leben heißt es: „Fehler dürfen nicht vorkommen.“ Gewiß, sie sollen nicht vorkommen, aber sie können sich einstellen. Wer im praktischen Leben steht, weiß auch sehr wohl, daß, solange es Menschen gibt, auch Irrtümer unterlaufen. Wenn dies bei der Allgemeinheit gesagt werden kann, so gelten diese Worte ganz besonders für das Bekleidungsfach.

Die Ursachen der Fehler an den Kleidungsstücken sind verschiedener

Art. Nicht selten trägt auch die Kundschaft die Hauptschuld an dem nicht ohne Tadel angefertigten Kleidungsstück. Hierzu gehört die *U n t e r k l e i d u n g* (das Korsett). Es wurde ein neues Korsett gekauft, was natürlich eine bessere Form hat, auch enger an den Hüften ist, als ein länger getragenes. Die Folge ist dann die *W e i t e a n d e n H ü f t e n* usw. und selbst die Form kann geändert sein. Den ersten Fehler abzuändern, macht keine Schwierigkeiten, immerhin ist es *u n a n g e n e h m* und *e r f o r d e r t B e i t*. Falls sich andere Fehler zeigen, so schlage man weiter nach über Abändern. Aus diesen Gründen ist es daher besser, beim Maßnehmen stets nach der *U n t e r k l e i d u n g* zu fragen.

Es können ferner Fehler durch ungenaues oder nicht *v o r s c h r i f t m ä ß i g e s* Maßnehmen entstehen, die Haltung der Dame muß auch eine *n a t ü r l i c h e* sein, ebenfalls auch bei der Anprobe, dann durch falsches oder ungenaues Schnittzeichnen. Außerdem können *B e a r b e i t u n g s f e h l e r* schlechtes Anziehen der *A n p r o b e* oder des fertigen Kleidungsstückes verursachen.

Diese Fehler sind alle zu vermeiden, nicht nur nach einem besonderen Zuschneidesystem, sondern auch nach anderen guten Systemen, nur müssen alle *V o r s c h r i f t e n* in der angegebenen Weise befolgt werden. Leider ist dieses nicht immer der Fall und anscheinend *b e d e u t u n g s l o s e* *V e r g e h e n* haben schlechte Folgen in Gestalt *g r o ß e r* *m a n c h m a l* *n u r* *s c h w e r* *g u t* *z u* *m a c h e n d e r* *F e h l e r*. Jede Bedingung muß *g e n a u* erfüllt werden, wollen wir *g u t e* *R e s u l t a t e* erzielen.

Mögen nun die Ursache und Wirkung sein, wie sie wollen, so ist für uns die Aufgabe, die Fehler zu beseitigen, nicht leicht, wenn wir nicht die *g e n ü g e n d e n* *K e n n t n i s s e* besitzen. Nicht nur, daß wir das Kleidungsstück abändern, sondern wir müssen auch die Ursachen *e r g r ü n d e n*, um in Zukunft diese Fehler zu vermeiden. Bis hierfür die *e r f o r d e r l i c h e* *S i c h e r h e i t* erlangt ist, bedarf es oft *j a h r e l a n g e r* *M ü h e* und *A r b e i t*, die nicht nur *B e i t* und *G e l d* kosten, sondern auch *A r g e r* und *V e r d r u ß* bereiten. Zum *V o r t e i l* des Geschäfts, besonders im Anfang, sind solche Opfer *n i c h t*. Ich will daher diejenigen Kenntnisse der Allgemeinheit zukommen lassen, deren *E r l a n g u n g* sonst nur eine längere Praxis ermöglichen kann.

Fehler an Futtertaillen.

Zeitweise wird die Futtertaille in der Anfertigung von Frauenkleidern wenig benötigt oder von der Mode fast entbehrlich gemacht. Begreiflicherweise hat man zu solchen Zeiten *w e n i g* *U b u n g* für diese Arbeiten. Umsomehr ist dann, wenn solche verlangt werden, *U n s i c h t* am Platze; denn wenn die Futtertaille nicht paßt, kann man auch

keinen tadellosen Sitz vom Oberstoff verlangen. Ich will darum die hauptsächlichsten Fehler an diesen Futtertaillen besprechen.

Man kann die Körperformen in 4 Hauptgruppen einteilen, Normalfiguren, geneigte Körperhaltungen, aufrechte Körperhaltungen und verwachsene Körperbauarten.

Wenn für eine geneigte Körperhaltung das Schnittmuster für eine Normalfigur, nach den am Körper genommenen Maßen, gezeichnet wurde, zeigen sich doch Fehler, weil die Körperhaltung nicht berücksichtigt worden ist. Die Vorderpartie weist zuviel Länge auf, ebenso liegt die Achsel nicht glatt. Nach dem Auftrennen der Achselnaht wird man

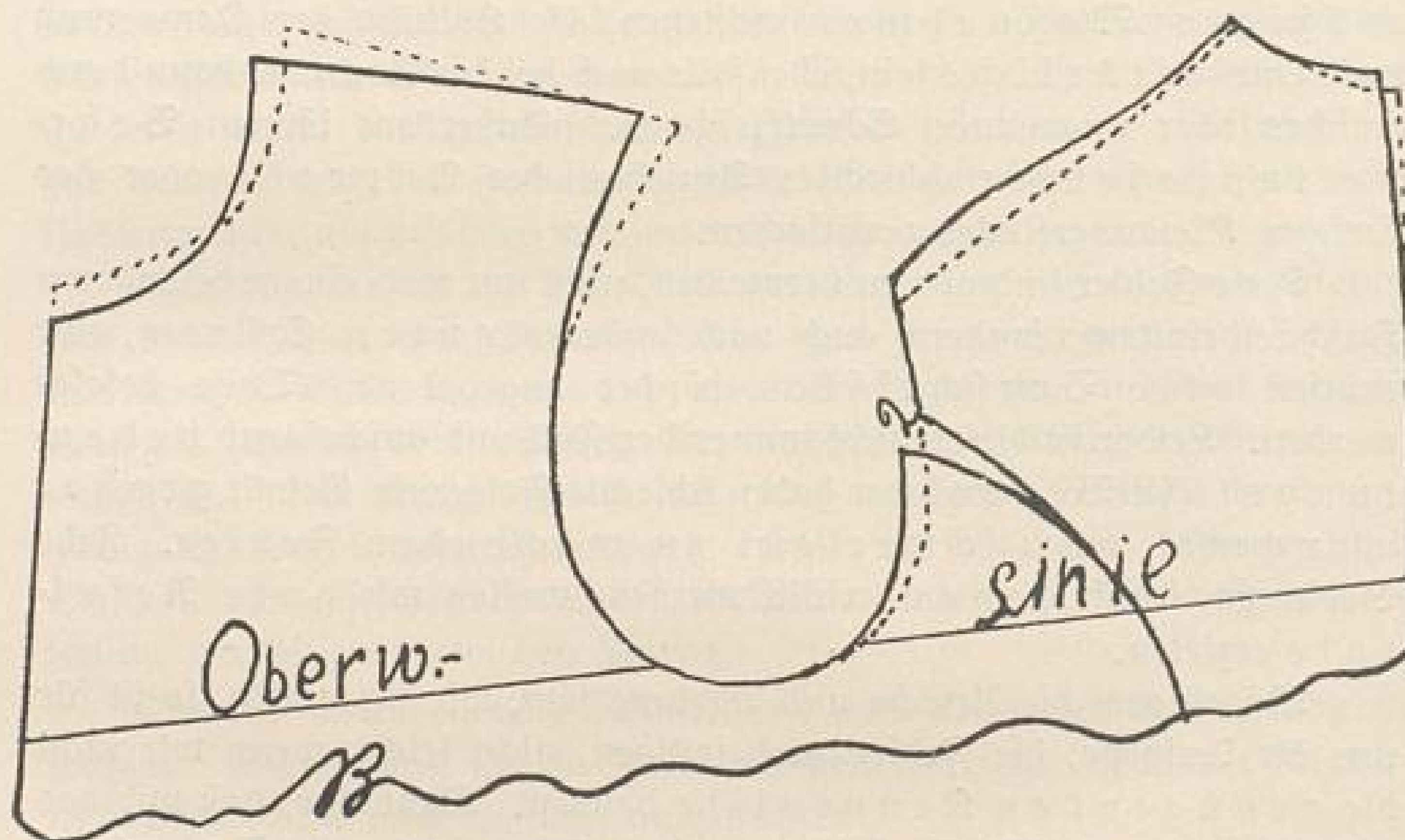


Abb. 146. Veränderung der Vorder- und Rückenachsel an Taillen für geneigte Körperbauten.

finden, daß sich eine Veränderung der Achsel und des Halsloches notwendig macht, wie die an Abb. 146 angegeben ist. Die punktierte Linie zeigt die ursprüngliche Lage. Hat man für den Rücken nicht genügend Nahtzugaben gemacht, um die Veränderung vornehmen zu können, dann verlegt man den Taillenschluß etwas tiefer, schneidet das Armloch etwas mehr nach unten aus, wodurch die notwendige Länge am Rückteil vorhanden ist. Die Vorderachsel kürze man nach dem Körper. Reicht die Zugabe im Halsloch nicht, so muß ein Stück angefügt werden.

Angenehmer ist es nun, wenn das Schnittmuster gleich der Figur entsprechend gezeichnet wird. Die Fehler werden dann vermieden. Die Rückenachsel braucht 1—2 cm mehr Länge, außerdem einen Bogen um Einarbeiten. Durch das Letztere wird die Linie wieder gerade.

Ferner ist das Halsloch im Rücken 1 cm und am Vorderteil 2 bis 3 cm nach vorn zu stellen, was leicht begreiflich erscheint, da doch die ganze Halspartie mehr nach vorn liegt.

In den meisten Fällen wird man bei der geneigten Körperhaltung auch eine höhere Achsel finden, weshalb an dieser Stelle nichts gekürzt, sondern am Rücken noch $1\frac{1}{2}$ cm zugegeben wurde.

Das Gegenteil von der geneigten ist die aufrechte Körperhaltung. Begleiterscheinungen sind niedrige Achsel, starke Brust, schmaler Rücken. Bei der Anprobe wird sich zu viel Weite im Armloch zeigen, welche nur durch einen Abnäher, wie in Abb. 147 durch punktierte

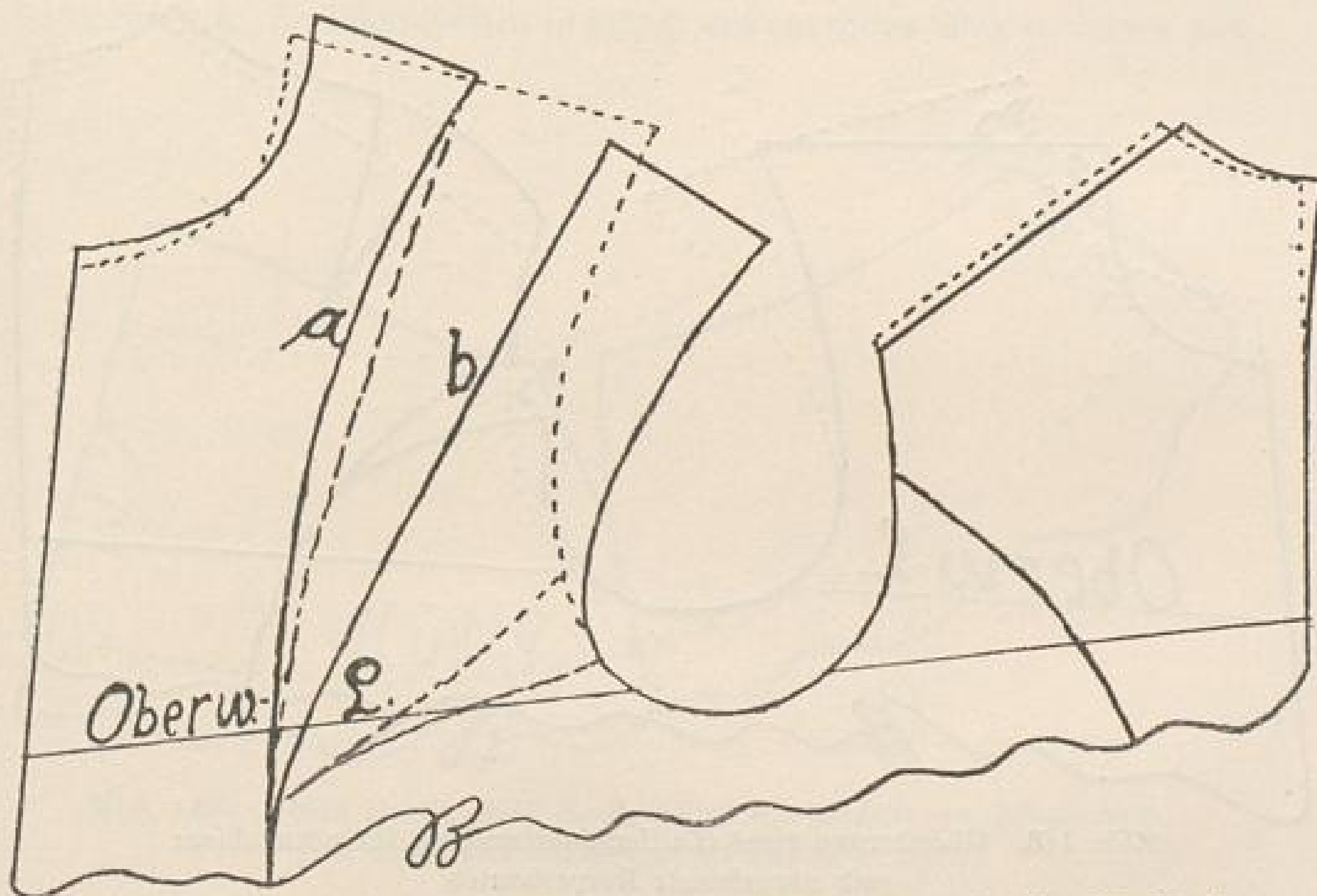


Abb. 147. Veränderung der Vorder- und Rückenpartie an Taillen für starke und aufrechte Körperbauten.

Linien angegeben ist, beseitigt werden kann. Für diese Körper ist es praktischer, die Vorderteile zu teilen und aus dieser Naht 1—10 der halben Oberweite + 2 bis 3 cm herauszunehmen. Durch das Verstellen des zweiten Teiles erzielt man einen guten Schluß im Armloch. Doch soll die Linie b nicht so rund sein wie Linie a. Beim Zusammenlegen der beiden Linien soll ein Zwischenraum von ca. $1\frac{1}{2}$ cm entstehen, wie dieses durch die unterbrochene Strichlinie in Abb. 147 ersichtlich ist. Da der Hals mehr nach hinten liegt, ist die Halslochlinie ungefähr 1 cm am Vorderteil und $\frac{1}{2}$ cm am Rückteil nach hinten zu verlegen. Die Rückenachsel kann infolge der kurzen Rückenpartie $\frac{1}{2}$ cm tiefer sein. Zwischen

eine gerade Lage, weshalb auch die Armlochlinie eine ziemliche Länge aufweist.

Neben den Haupterscheinungen von Fehlern an der Achsel zeigen sich auch unterm Arm schräge Falten, die bei den Kostümjacketen näher besprochen werden.

Fehler an Röcken.

Im allgemeinen ist der Rock in der Anfertigung das leichteste Kleidungsstück. Die wechselnde Mode verlangt allerdings, daß man sich derselben betr. der Schnittform anpaßt. Nach einigen Anproben merkt man bald, in welcher Weise man die Aufstellung der Schnittmuster vornehmen muß. In allen Fällen ist jedoch auf ein gutes Maß zu achten und

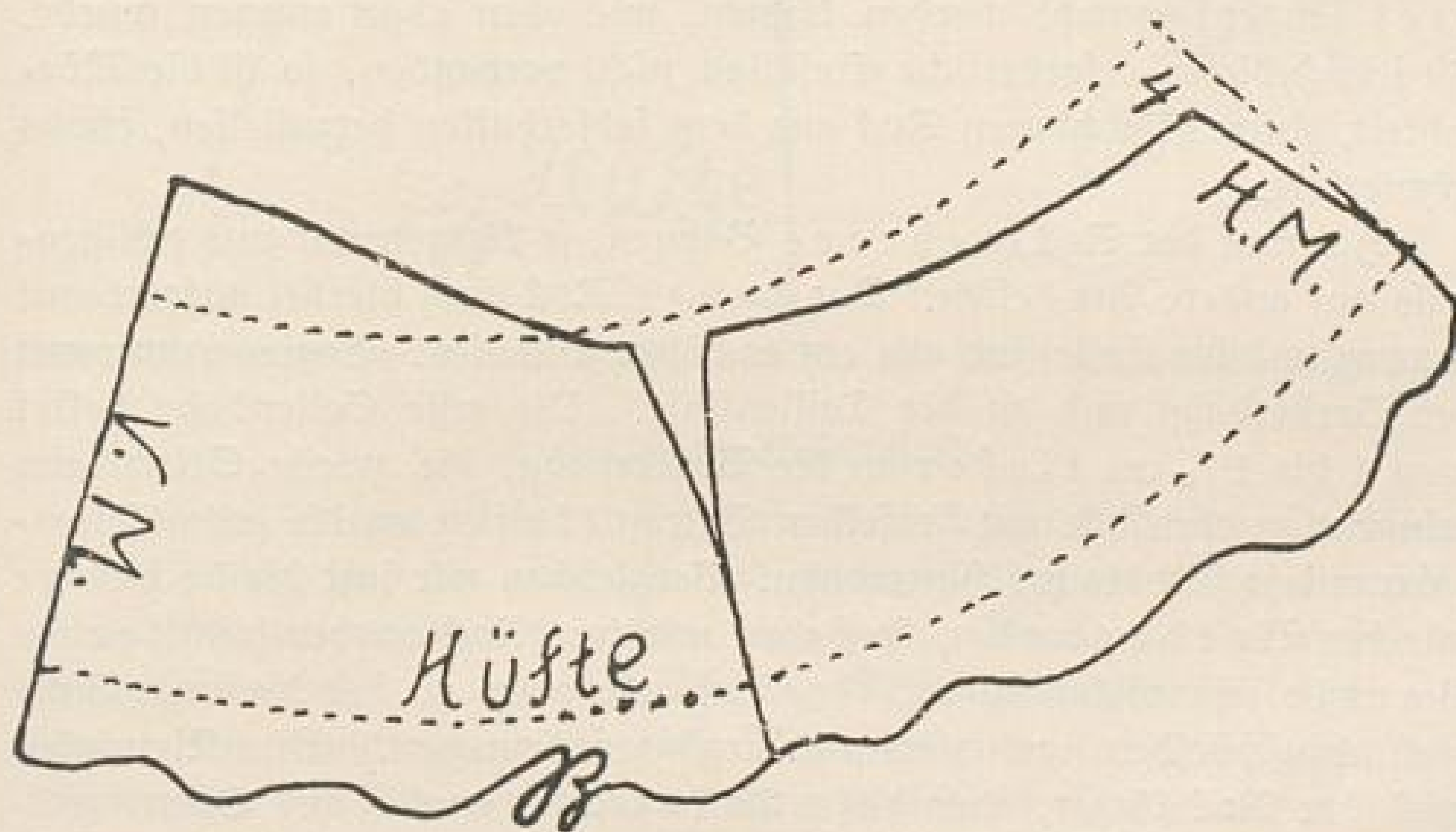


Abb. 149. Obere Partie eines Rockschnittes für Damen mit hohem Leib.
(Die punktierte Linie zeigt die normale Lage.)

hiernach ein gutes Schnittmuster zu zeichnen. Ich lasse darum die hauptsächlichsten Abweichungen des Unterkörpers vom Normalverhältnis folgen.

Die meisten Fehler an Röcken stellen sich bei älteren Damen mit starkem Leib ein. Diese Figuren bedürfen der besonderen Aufmerksamkeit, will man Fehler von vornherein vermeiden. Der starke Leib braucht sehr viel Länge, und es genügt nicht, diese an der unteren Kante reichlich zu haben, sondern oben an der Taillenslinie muß soviel mehr angeschnitten sein, als die Vorderlänge mehr beträgt als die Hinterlänge. Siehe Abb. 149. Außerdem ist die Taillenslinie an der hinteren Naht 3 bis 5 cm tiefer zu stellen, da die Taillenslinie bei solchen Damen im Rücken tiefer liegt, als bei nor-

malen. Hierdurch wird die Weite, die durch den hohen Leib an der unteren, vorderen Partie hervorgerufen wird, von vornherein vermieden.

Ist diese häßliche Weite an der unteren Partie der Vorderbahn bei der Anprobe oder beim fertigen Kleidungsstück vorhanden, so ist eine Änderung nur möglich, wenn genügend Länge an der Hinterbahn vorhanden ist. Man zieht dann den Rock hinten um so viel höher, bis die vordere untere Weite sich nach hinten legt. Durch dieses Verfahren zeigt sich jedoch auch infolge des Höherziehens eine überflüssige Weite oben an der Hüfte, die jedoch mit Leichtigkeit an den Nähten herausgenommen werden kann. Wie schon erwähnt, muß der Rock an der hinteren, unteren Kante so viel länger gemacht werden können, wie oben abgenommen wurde. Ist jedoch dieser erforderliche Einschlag nicht vorhanden, so ist die Möglichkeit, einen brauchbaren Rock aus dem fehlerhaften herzustellen, etwas schwieriger.

Hat nun der Rock mehrere Bahnen, so können wir uns nötigenfalls auf andere Art helfen. Der ganze Rock muß hierbei aufgetrennt werden und die Seile sind alle etwas höher zu stellen. Beginnen wir mit der Vorderbahn und an der Taillenlinie. Die erste Seitenbahn heftet man 1 bis $1\frac{1}{2}$ cm tiefer an die Vorderbahn, die zweite Seitenbahn bringt man ebenfalls um denselben Betrag tiefer an die erste Seitenbahn und so fort bis zur Hinterbahn. Vergleichen wir jetzt die letztere mit der Vorderbahn, so haben wir den Rock an der hinteren Partie sehr viel gehoben, ohne daß wir oben an der hinteren Bahn viel abzuschneiden und unten zu ergänzen brauchen. Eine Kleinigkeit wird der Rock kürzer, aber dieses ist kaum merklich. Oben egalisiert man die Taillenlinie und bringt den Bund an.

Nicht nur ein hoher Leib, sondern auch starke Hüften können die untere Weite auf eine kleine Fläche bringen, was ebenfalls keinen guten Eindruck macht. Die Hinterbahn muß gleichfalls gehoben werden, um den Hüften die verlangte Länge zu bringen. Um hier derartige Fehler nicht aufkommen zu lassen, gebe man bei starken Hüften oben an der Taillenlinie etwas zu und an der Hinterbahn stelle man die Taillenlinie ca. 2 cm tiefer, die jedoch an der Seite wieder auslaufen muß.

Ist nun ein Unterschied der beiden Hüften vorhanden, so sind beide Seiten betr. Weite und Länge zu messen. Die Mehrlänge der stärkeren Hüfte gebe man oben zu, wie dieses in Abb. 150 ersichtlich ist. Hier sind beide Hüftenweiten gezeichnet. Den Abnäher legt man von der vorderen Körpermitte gleichmäßig. An der stärkeren Seite fällt aus dem Abnäher etwas mehr heraus, da ja die Taillenweite für beide Seiten

gleich ist. Nach dem Abnähen legt sich der obere Bogen nach der Hüfte, wo die Länge gebraucht wird. Wenn solche Ungleichmäßigkeiten beim Zuschneiden nicht berücksichtigt werden, kann der Rock nicht gleichmäßig fallen. Die vordere und hintere Mitte schlägt sich stets nach der stärkeren Seite, was auf alle Fälle vermieden werden muß.

Bei genauer Befolgung dieser Winke und guter Körperbeurteilung kommen die erwähnten Fehler nicht vor.

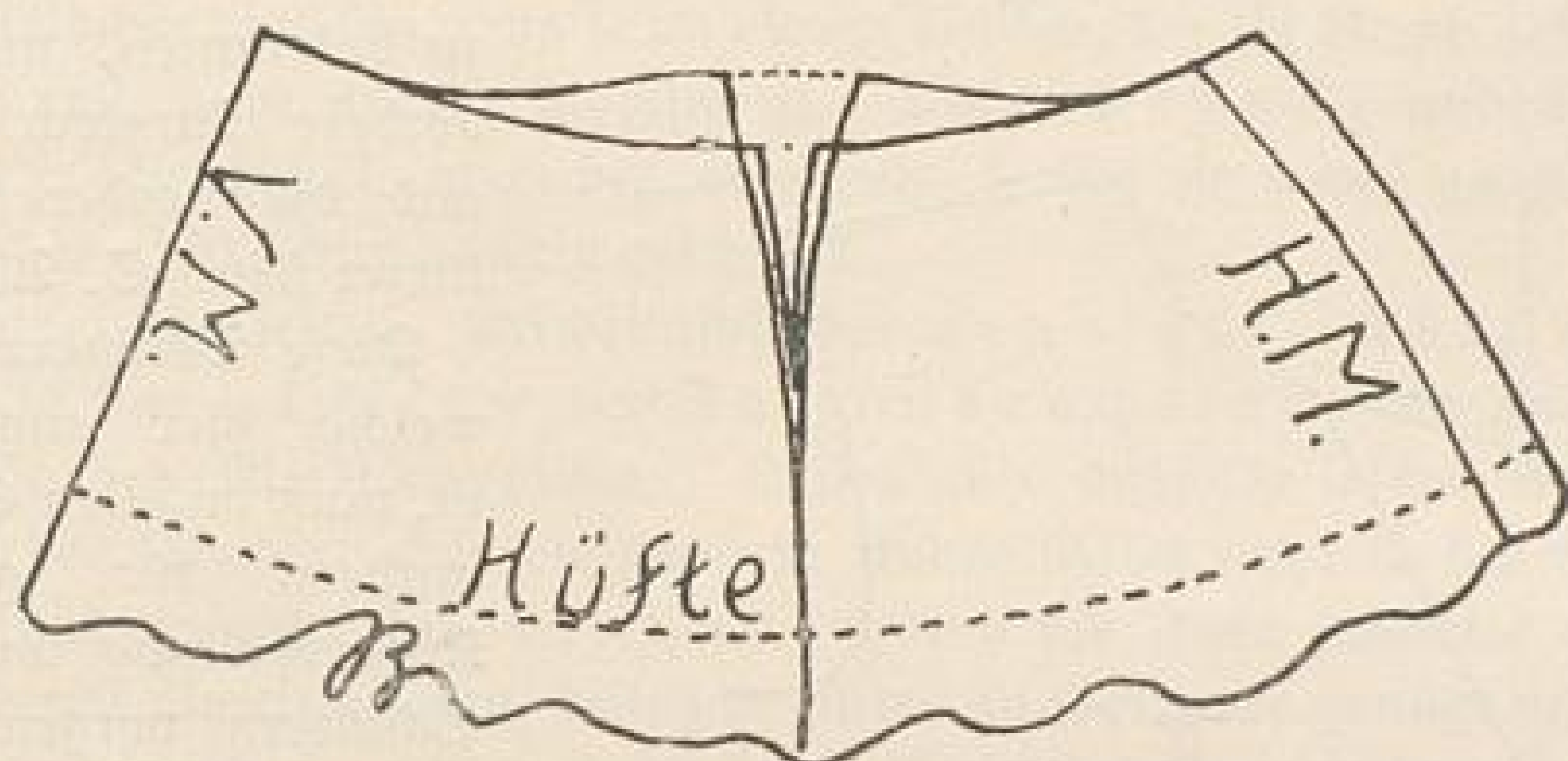


Abb. 150. Obere Partie eines Rockschnittes für eine Dame mit verschiedenen Hüften.

Fehler an Kostümjacketen.

Da wir es hier wieder mit einem Kleidungsstück für den Oberkörper zu tun haben, sind für aufrechte und geneigte Körperhaltungen dieselben Grundsätze zu beachten, wie oben dargelegt. Ebenso verhält es sich mit Längsfalten, also überflüssige Weite. Diese zu entfernen dürfte nicht schwer sein. Zeigt sich jedoch diese Weite bei einer fertigen Jacke nur im Rücken und das Vorderteil ist zu knapp, so liegt ein **Bearbeitungsfehler** vor. In diesem Falle trenne man den Kragen ab und man wird jetzt beim Anziehen den Fehler beseitigt finden. Stecken wir den Kragen wieder an, so wird er zu kurz sein und ein neuer Kragen ist erforderlich, um ein gut sitzendes Kleidungsstück zu bekommen. Da der Kragen trotzdem sehr gut passen kann, liegt doch einzig und allein hier der Fehler und wo ihn ein Unwissender nicht suchen würde. Eine Begleiterscheinung in diesem Falle ist meistens auch eine schlecht liegende Vorderachsel wie Abb. 151 zeigt. Die schrägen Falten von der Achselspitze bis zum Armloch rühren nur von einem zu kurz aufgesetzten Kragen her, vorausgesetzt, daß die Achsel bei der Anprobe genau paßte. Sollte sich jedoch dieser Fehler bei der Anprobe zeigen, so war die Körperhaltung



Abb. 151. Zu kurz aufgesetzter Kragen oder schlechte Lage des Halsloches.

nicht genau berücksichtigt, also das Schnittmuster nicht dementsprechend gezeichnet. Die Figur wird in diesem Falle entweder geneigte Haltung

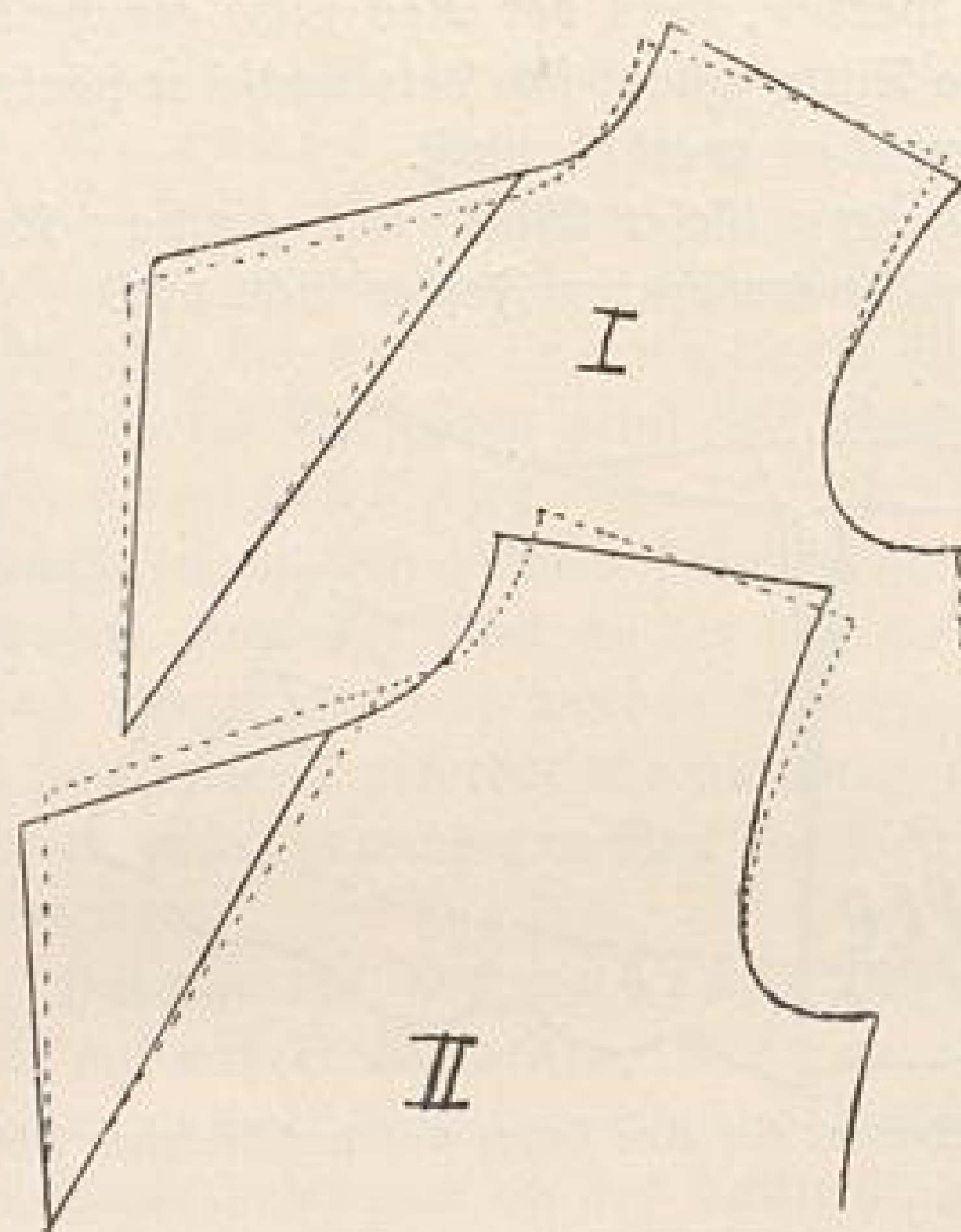


Abb. 152. Die Abänderung der Vorderachsel für aufrechte und geneigte Körper.

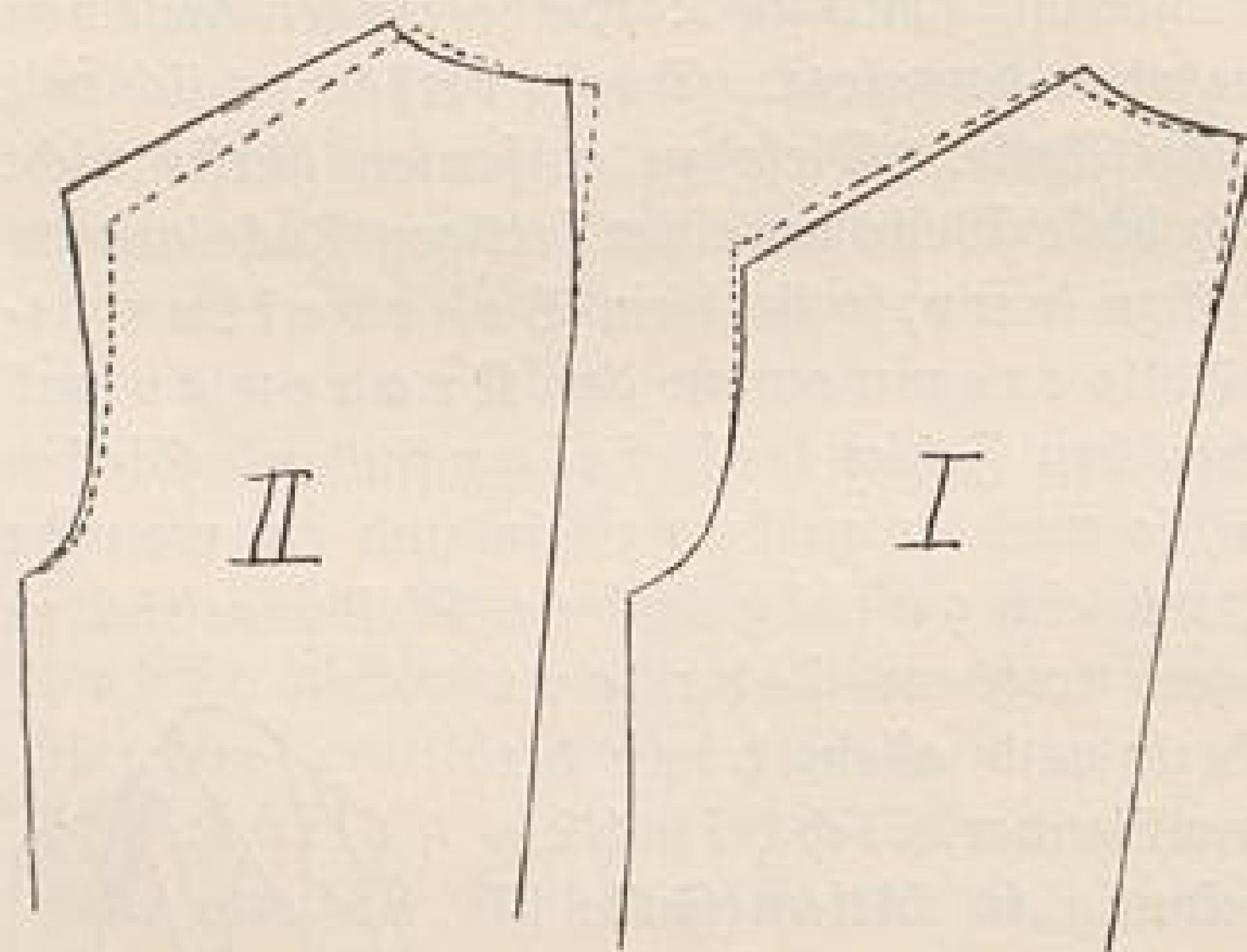


Abb. 153. Abänderung der Rückenachsel für geneigte und aufrechte Körper.

oder hohe Schultern haben, auch oft beides zugleich. Um genügend Platz für die Schulterknochen zu bekommen, muß das vordere Armloch länger und die vordere Partie kürzer sein. S. Abb. 152.

Diese Veränderung, welche hier angedeutet ist, muß an allen Schnittmustern für geneigte Körperhaltung und hohe Schultern vorgenommen werden. Die punktierte Linie zeigt uns die ursprüngliche Achsellage.

Nehmen wir solche Veränderungen am Vorderteil infolge des Körperbaues vor, so muß auch der Rücken eine andere Stellung erhalten. Das ganze Halsloch liegt weiter nach vorn, folglich ist auch der Rücken dementsprechend zu verändern. Die Achsellinie ist auch zu erhöhen, und der Rücken im Armloch etwas zu verbreitern, wie dieses durch Abb. 153 ver-

anschaulicht wird. Die Achsel und das Armloch sind einzuarbeiten, um den Rücken einzuschließen. Bei einer Teilungsnaht läßt sich durch Herausnehmen von ca. 2 cm an der Rückenachsel ein guter Schluß im Armloch erzielen. Diese 2 cm sind jedoch im Armloch wieder zu ergänzen. Wird

der Rücken im Bruch geschnitten, dann läßt sich das Halsloch nicht verlegen und dann ist dieser Betrag an der Achselnaht ein zu arbeiten.

Die gegenteilige Veränderung der Achsel und des Halsloches muß für sehr aufrechte Körperhaltung vorgenommen werden. Die lange Vorderpartie bedingt eine schräge und längere Achselspitze. Das Rückenhalssloch muß nach Möglichkeit auch verlegt werden, da diese Figuren durch das Zurückwerfen des Kopfes mehr Weite an dieser Stelle benötigen. Auch kann man durch Dehnen die erforderliche Weite des Halsloches erzielen, was ja an einem Rücken, der im Bruch geschnitten werden soll, nicht anders möglich ist. Durch Dehnen und Einarbeiten läßt sich ja manches erreichen, jedoch ist dabei zu beachten, daß solches nicht schemamäßig geschieht.

Eine nicht seltene Erscheinung bei geneigter Körperhaltung ist das Klaffen der Fassonbruchlinie im geknöpften Zustande des Kleidungsstückes. Lassen wir dasselbe offen stehen, so schließt der Kragen, aber die vordere Kante bleibt nicht in der richtigen Lage, sondern geht auseinander, und die Jacke erscheint vorn an der unteren Partie zu eng, dagegen hinten zu weit. Es genügt nun nicht, den Kragen einfach zu kürzen, denn die Bruchlinie war zu lang und folglich ist an dieser Stelle ebenfalls etwas abzunehmen. Der besseren Verständlichkeit wegen habe ich dieses in Abb. 155 wiedergegeben. Es ist jedoch

möglich, daß hierdurch das Klaffen nicht beseitigt werden kann, dann ist die Klappenbruchlinie etwas einzuarbeiten. Falls jedoch diese ein Einarbeiten nicht vertragen kann, was besonders bei starken Damen mit flachem Brustkorb einzutreten pflegt, so muß

die Achselspitze, überhaupt die ganze Achsel, wie in Abb. 152 ersichtlich, verlegt werden. Trotz des großen Umfanges der erwähnten Figuren sind dieselben oberhalb der Oberweitenlinie sehr flach, sogar oft eingefallen. Sobald jedoch dieses konstatiert ist, muß die Achsel in der gegebenen Weise verändert werden. Beim Schnittmuster ist, wenn hier keine Kontrollmaße angewendet werden, die Achselspitze um 2 bis 3 cm zu kürzen und nach vorn zu stellen. Einen Abnäher im Halsloch zu machen, wie solches leider zu oft gemacht wird, ist ein großer Fehler. Wenn an Herrensachen dieser kleine Abnäher unter der Klappe sehr angebracht ist, so wirkt dieser an einer Damenjacke, besonders für die erwähnten Körperbauten, direkt nachteilig.

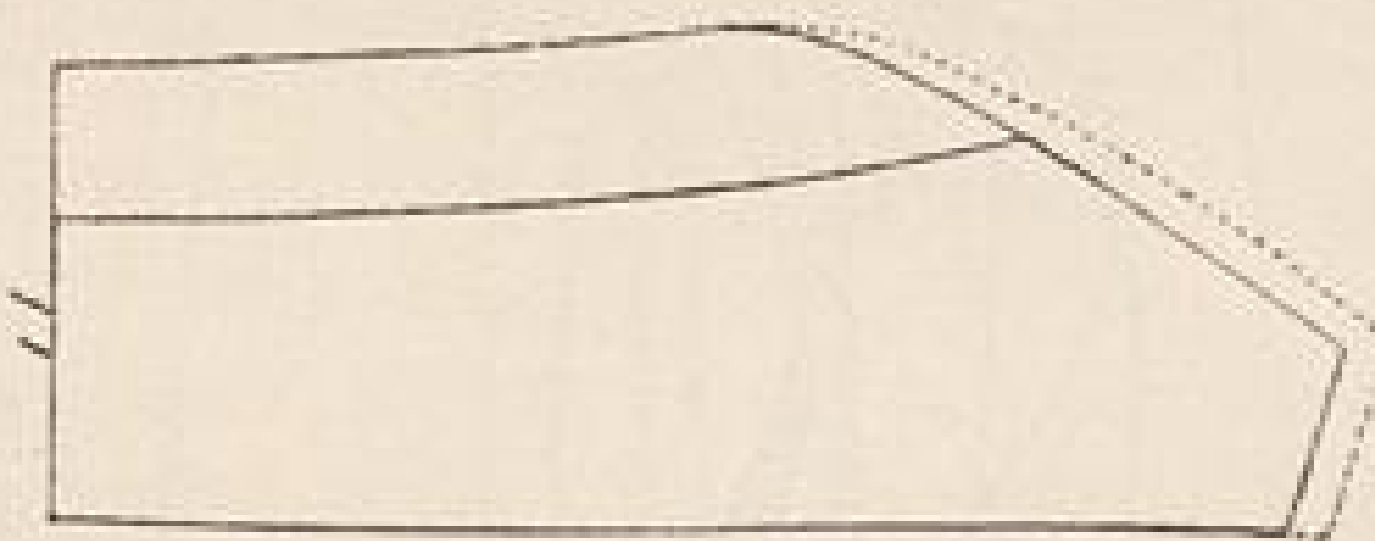


Abb. 154. Kragenabänderung bei einem zu weiten Halsloch und geneigter Figur.

Bedenke man doch, daß die Dame gerade dort, wo der Abnäher ausläuft, nicht nur flach gebaut, sondern oft eingefallen ist.

Unangenehme Fehler sind auch die hier angedeuteter, die auf zu wenig Brustwölbung im Kleidungsstück schließen lassen. (Abb. 155.) Stark entwickelte Damen brauchen eine größere Wölbung, die durch Einknicken des zweiten Vorderteils im Armloch erzielt wird. Bei einem fertigen Kleidungsstück gestaltet sich die Änderung jedoch etwas schwieriger. Die Ärmel sind herauszutrennen, auch die Seitennaht muß auf. Aus der Einlage sind im Armloch ca. 2 bis 3 cm zu entfernen. Dieser Abnäher muß an der höchsten Stelle wieder auslaufen. Der Oberstoff muß an dieser Stelle um so viel eingebügelt werden, läßt sich dieses jedoch nicht machen,

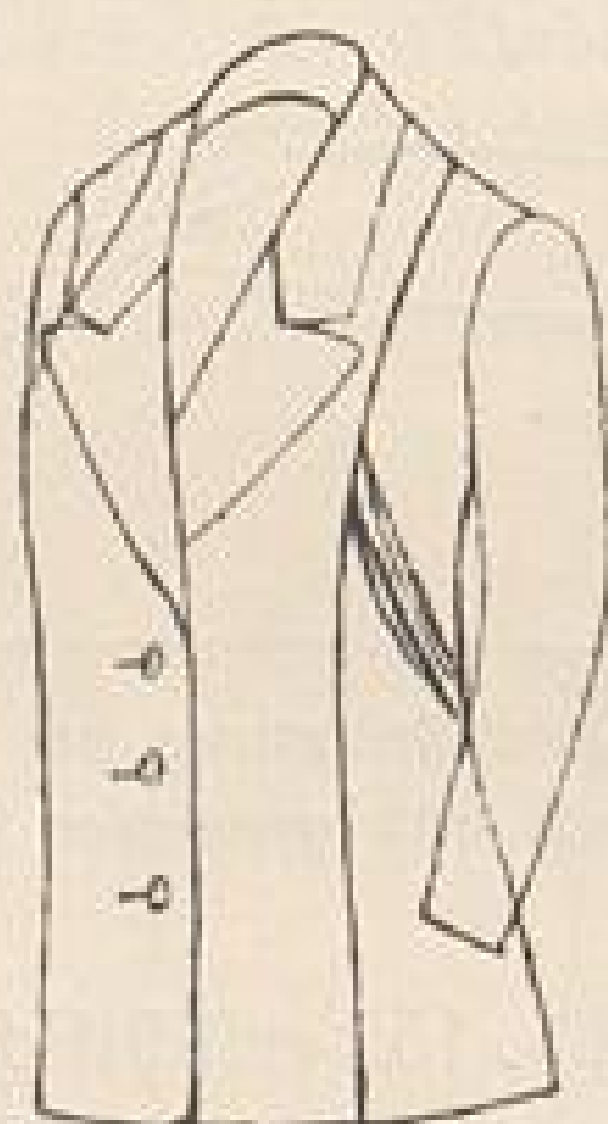


Abb. 155. An starken Damen sich zeigender Fehler durch zu wenig Brustwölbung und zu langem Rücken.

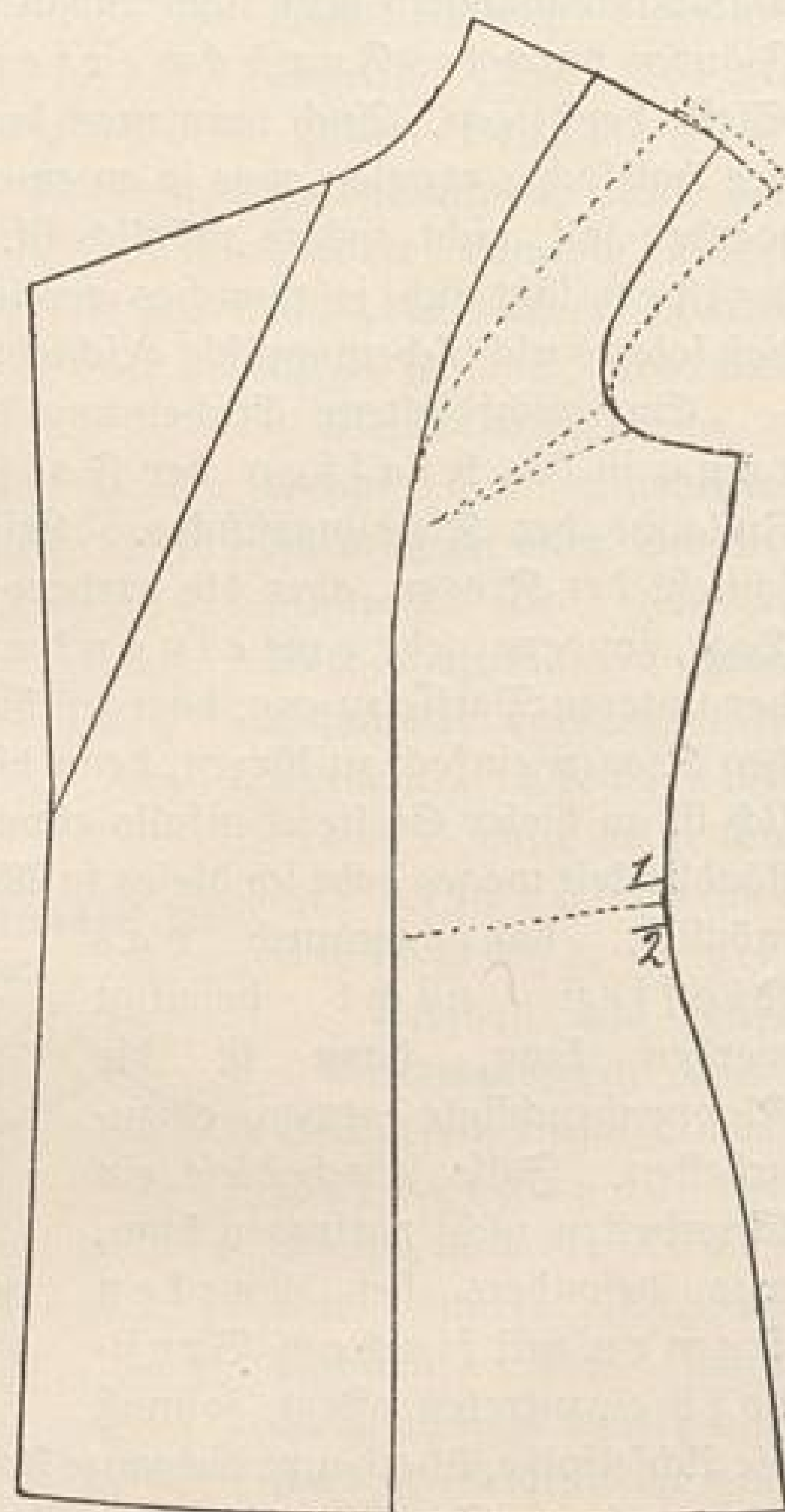


Abb. 156. Veränderung des Schnittmusters für starke Damen und aufrechter Körperhaltung.

z. B. bei spröden und harten Stoffen, so ist die Teilungsnaht von oben bis über die Brusthöhe aufzutrennen. Jetzt dressiere man das zweite Vorderteil so, daß dieses eine Lage bekommt, wie die punktierte Linie in Abb. 156 zeigt. Nachdem die Vorderteile wieder in Ordnung sind, hefte man die Seitennaht so an, daß der Rücken etwas tiefer kommt. Die Taillenlinie des Rückens soll jetzt

mit Strich 2 vom Vorderteil passen. Beim Armeleinnähen achte man darauf, daß das Armloch nicht ausgezogen wird. Wie an allen Änderungen, so soll man auch hier nicht kleinlich sein und eine Naht sparen wollen, wenn dadurch die Beseitigung der Fehler erleichtert wird und sicherer erscheint.

Die Verlegung der Saillenlinie kann sich auch außerdem an anderen Fehlern notwendig machen. Sobald sich bei der Anprobe in der Seite irgendwelche Schrägfalten zeigen, so trenne man die

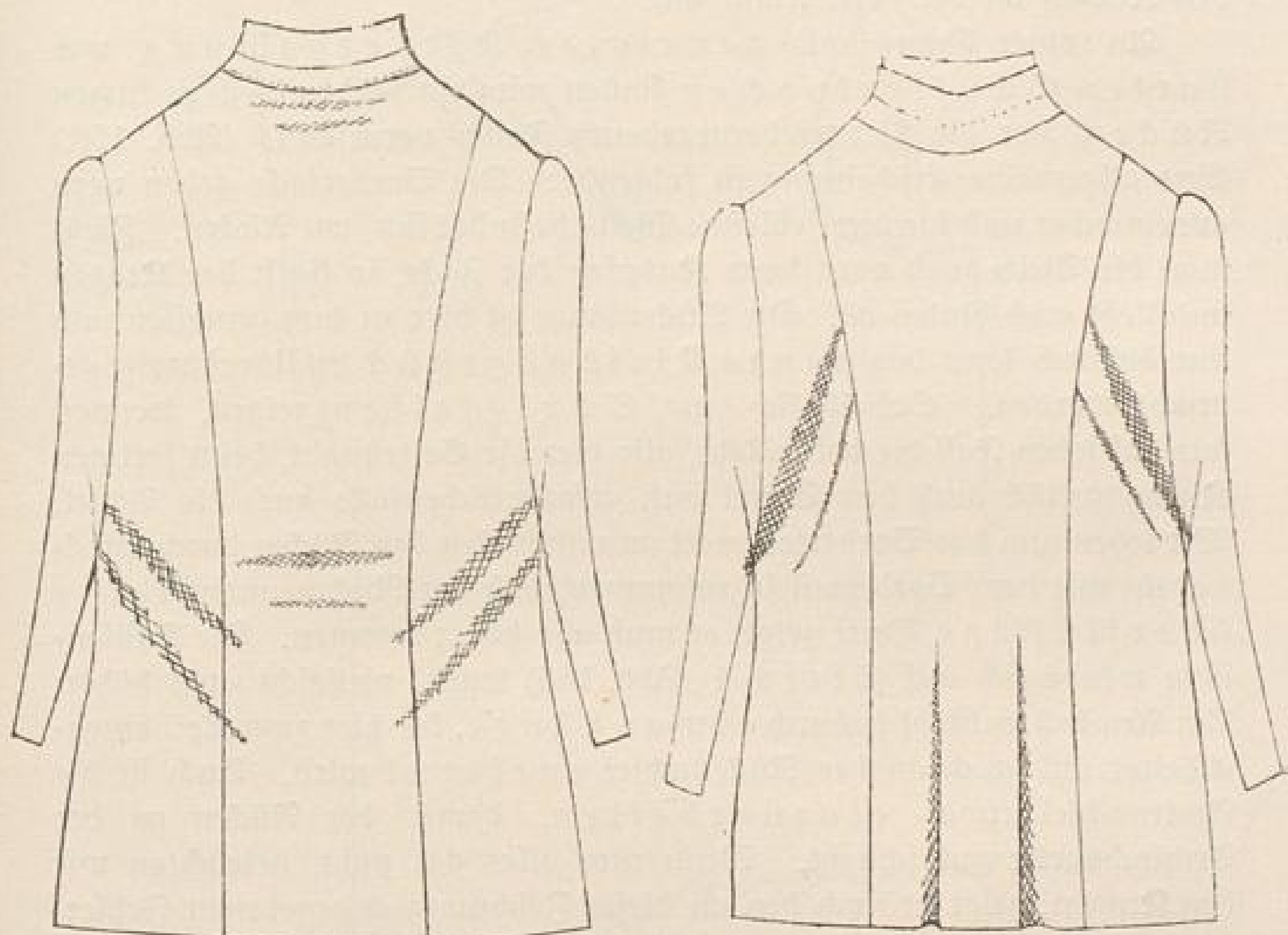


Abb. 157. Zu langer und zu weniggedehnter Rücken bei aufrechten und höhlkreuzigen Damen.

Abb. 158. Ein zu kurz angebrachter Rücken bei geneigten Körperbauten.

Seitennaht auf und lege zunächst das Vorderteil glatt, dann den Rücken und vereinige beide Teile mittels Stecknadel. Nehmen wir an, der Rücken wäre zu lang, was sehr leicht bei aufrechtgehender Haltung und hohlem Kreuz vorkommen kann. Siehe Abb. 157. Dann ist ebenfalls die Saillenlinie des Rückens tiefer zu legen, auf Strich 2 in Abb. 156. Außerdem kann die Seitennaht vom Rücken etwas gedehnt werden, damit der Rücken in der Taille kürzer hereinzubringen möglich ist. Auch macht sich die Länge des Rückens infolge aufrechter Körperhaltung bemerkbar. Das Halsloch ist zu eng und muß gedehnt werden, damit die Falten verschwinden. Ein

Hochziehen des Stoffes allein genügt niemals. Obgleich genügend Länge im Rücken vorhanden, steht nicht selten bei solchen Fehlern der Kragen vom Hals. Das Rückenhalsloch ist in diesem Falle ebenfalls zu eng, auch kann die Achsel auf die kleinen Fehler einwirken, wenn der Körper an dieser Stelle mehr Weite verlangt. Ganz gleich, welches die Ursache dieser Quersolten auch sei, trenne man den Kragen an dieser Stelle ab und die Achselnähte auf und stecke die Teile so, wie sich dieselben legen, zusammen, dehne das Halsloch und stecke den Kragen an der betr. Figur auf.

An einer Dame mit geneigter Körperhaltung und starken Schulterknochen finden wir sehr leicht einen zu kurzen Rücken, der die hier wiedergegebenen Falten verursacht. (Abb. 158.) Eine allgemeine Erscheinung ist folgende: Die Vorderteile gehen vorn auseinander und die hier fehlende Weite befindet sich am Rücken. Zieht man die Weite nach vorn beim Knöpfen der Jacke, so klappt der Kragen und steht auch hinten ab. Die Rückenlänge ist hier zu kurz gemessen und nur dadurch kann das ganze Kleidungsstück in Unordnung gebracht werden. Sobald sich nun Schrägfalten zeigen, trennen wir auf jeden Fall die betr. Naht, also hier die Seitennaht, beim fertigen Kleidungsstück auch den Ärmel auf, erforderlichenfalls auch die Achsel. Wir legen nun das Vorderteil glatt an und stecken den Rücken durch Stecknadeln mit dem Vorderteil so zusammen, daß der Rücken unten keine überflüssige Weite zeigt, er muß also höher kommen. Die Taillenlinie würde sich auf Strich 1 (Abb. 156) legen, vielleicht auch höher. Am Armloch entsteht dadurch etwas Länge, die hier zum Teil eingearbeitet und auch an der Rückenachsel entfernt wird. Auch ist die Rückenachsel etwas einzuarbeiten, damit der Rücken an der Armlochpartie gut schließt. Wenn nun alles gut paßt, betrachten wir den Kragen, zeigt er noch den an dieser Zeichnung angegebenen Fehler, so ist er ebenfalls abzutrennen und hinten aufzustecken. Durch dieses Erhöhen wird der Kragen etwas länger, wir müssen ihn deshalb vorn auf der in Abb. 154 angegebenen Weise kürzen.

Es ist wohl auch leicht begreiflich, daß der Ärmel für geneigte Figuren etwas mehr nach vorn gehen muß, als bei normalen. Durch das Höhersetzen des Ärmels erhält dieser mehr Länge an der hinteren Partie, die in solchen Fällen für Bequemlichkeit gebraucht wird. Wenn auch alle Teile dem Körper entsprechend behandelt werden müssen und ich deshalb den Kragen in seiner Behandlung und Bearbeitung ganz besonders sorgfältig erläutert habe, so kann auch ein falsch eingesehter Ärmel verschiedene Fehler verursachen. Besonders an stark entwickelten Armen ist der Oberärmel, soweit keine Abnäher oder Falten in Frage kommen, an der Kugel gut

einzuarbeiten. Andernfalls legen sich beim Bewegen der Arme nach vorn zu viel Quersalten, die auf dem weichen Fleisch einen unerträglichen schmerzhaften Druck verursachen. Um die Weite hier nicht so sehen zu lassen, lege man an die Kugel kleine Watteröllchen.

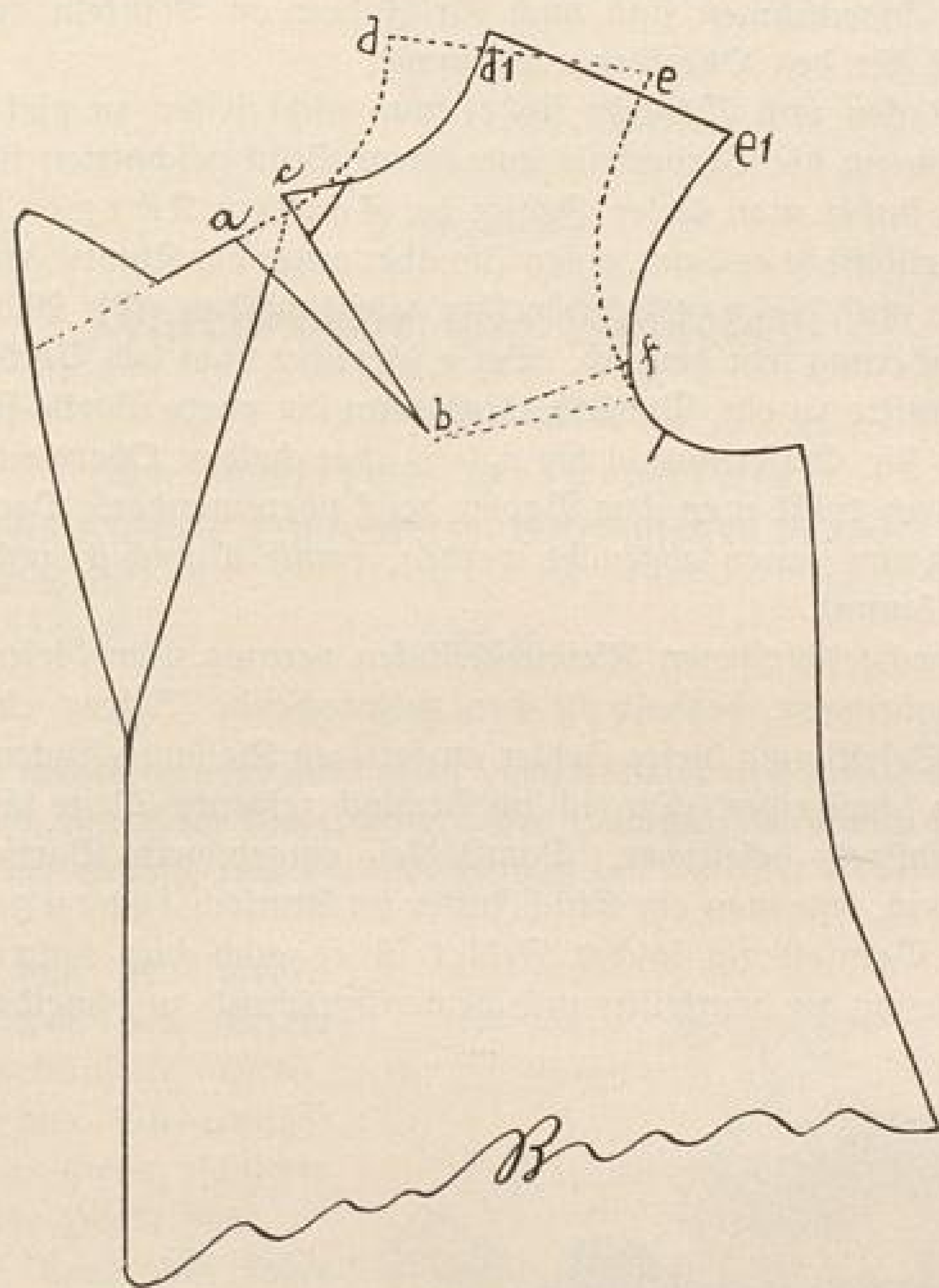


Abb. 159. Verstärkung der Achsel, wenn das Vorderteil aus einem Stück geschnitten wird.

Die in Abb. 157 und 158 vorhandenen Fehler können sich auch einseitig zeigen und zwar an solchen Körpern, deren eine Schulter höher ist als die andere. Meistenteils haben die verschiedenen Schultern einen Einfluß auf die Hüften. Nehmen wir an, die rechte Schulter hängt, so ist die Seitenlänge kürzer und die Hüfte stärker als an der linken Seite, oder auch umgekehrt. Linke Schulter hängend, Seitenlänge kürzer und Hüfte stärker als an der rechten Seite. Letzterer Fall ist jedoch nicht so oft zu beobachten, als wie der erstere.

Damenschneiderel.

17

Die Abänderung ist auch bei den einseitigen Fehlern *g e n a u* nach den Erklärungen vorzunehmen. Gewiß soll man darauf bedacht sein, die Seiten möglichst gleichmäßig zu arbeiten und durch Füllmaterial nachhelfen, aber stets wird es notwendig sein, den Rücken an der hängenden Seite *h ö h e r* zu bringen.

Alle Andeutungen sind auch für Fehler an Mänteln maßgebend, überhaupt für den Oberkörper bestimmt.

An Jacken und Mänteln findet man nicht selten zu viel Weite im Armloch, wenn die Vorderteile aus einem Stück geschnitten sind. Ganz besonders findet man diesen Fehler bei *s t a r k e n K ö r p e r b a u e n*. Sehr vorteilhaft ist es dann, einen Abnäher unter der Klappe anzubringen. Allerdings muß dieser zunächst dorthin gelegt werden. Die Abb. 159 zeigt die Veränderung sehr deutlich. Bei *a* schneidet man das Vorderteil nach der Brustmitte zu ein, Punkt *b*, dreht nun die obere Partie soweit nach rechts bis die Entfernung *d* bis *d*₁ = $\frac{1}{10}$ der halben Oberweite beträgt. Im Armloch knickt man das Papier bei *f* übereinander. Der Betrag *a* bis *e* muß nun genau abgenäht werden, damit *d* nach *d*₁ und *a*₁ nach *e* zu liegen kommt.

An hochgeschlossenen Kleidungsstücken vermag man diesen Abnäher nicht anzubringen, deshalb ist der entsprechende Betrag einzubügeln.

Die Beseitigung dieser Fehler an fertigen Kleidungsstücken ist natürlich etwas schwieriger. Die sich im Armloch zeigende Weite läßt sich nur durch Einbügeln beseitigen. Damit diese eingebügelte Partie sich nicht dehnen kann, lege man ein Stück Futter im Armloch *f a d e n g e r a d e* an.

Zur Vermeidung solcher Fehler ist es auch hier notwendig, den Körper genau zu beurteilen und dementsprechend zu schneiden.



6. Abschnitt.

Warenkunde und Stofflehre.

1. Warenkunde.

Animalische Gespinnstfaser.

Die dem Tierreich entnommenen Gespinnstfasern bilden 2 Gruppen, Wolle und Seide.

a) Wolle.

1. Schafwolle.

Unter Wolle versteht man mehr oder weniger gekräufelte Tierhaare, hauptsächlich das Haar der Schafe. Die Qualität der Wolle hängt von der Rasse der Schafe, von der Gewinnung und von der Bearbeitung der Wolle ab.

Das auf den Höhen lebende Schaf hat kürzere feinere, gekräufelte Wolle, während das Niederungsschaf lange, grobe, schlichte oder wellige Haare hat.

Jedes Land hat seine besonderen Schafrassen. Am wertvollsten ist die Wolle der langhaarigen Schafe. Die feinste Wolle liefert das Merinoschaf.

Vorzügliche Wolle geben auch die schottischen Cheviotschafe, aus der der bekannte Cheviotstoff hergestellt wird.

Deutsche Niederungsschafe sind die Heidschnucken, das Marsch- und Seestschaf und das friesische Schaf. Siehe Abbildungen.



Abb. 160. Heidschnucke.



Abb. 161. Leicesterschaf.

Die Hauptgebiete der deutschen Schafzucht sind Pommern, Schlesien, West- und Ostpreußen.

Seit 1860 hat die Schafzucht in Europa dauernd abgenommen, dafür hat sie sich in Australien, Argentinien und Süd-Afrika kräftig entwickelt.

Diese Länder decken den größten Teil des heutigen Bedarfs.

Die Eigenschaften der Wolle.

Jedes Wollhaar ist ein aus Haarzellen gebildeter Zylinder, der aber nicht gleichmäßig stark ist. Unter dem Mikroskop erscheint das Haar als

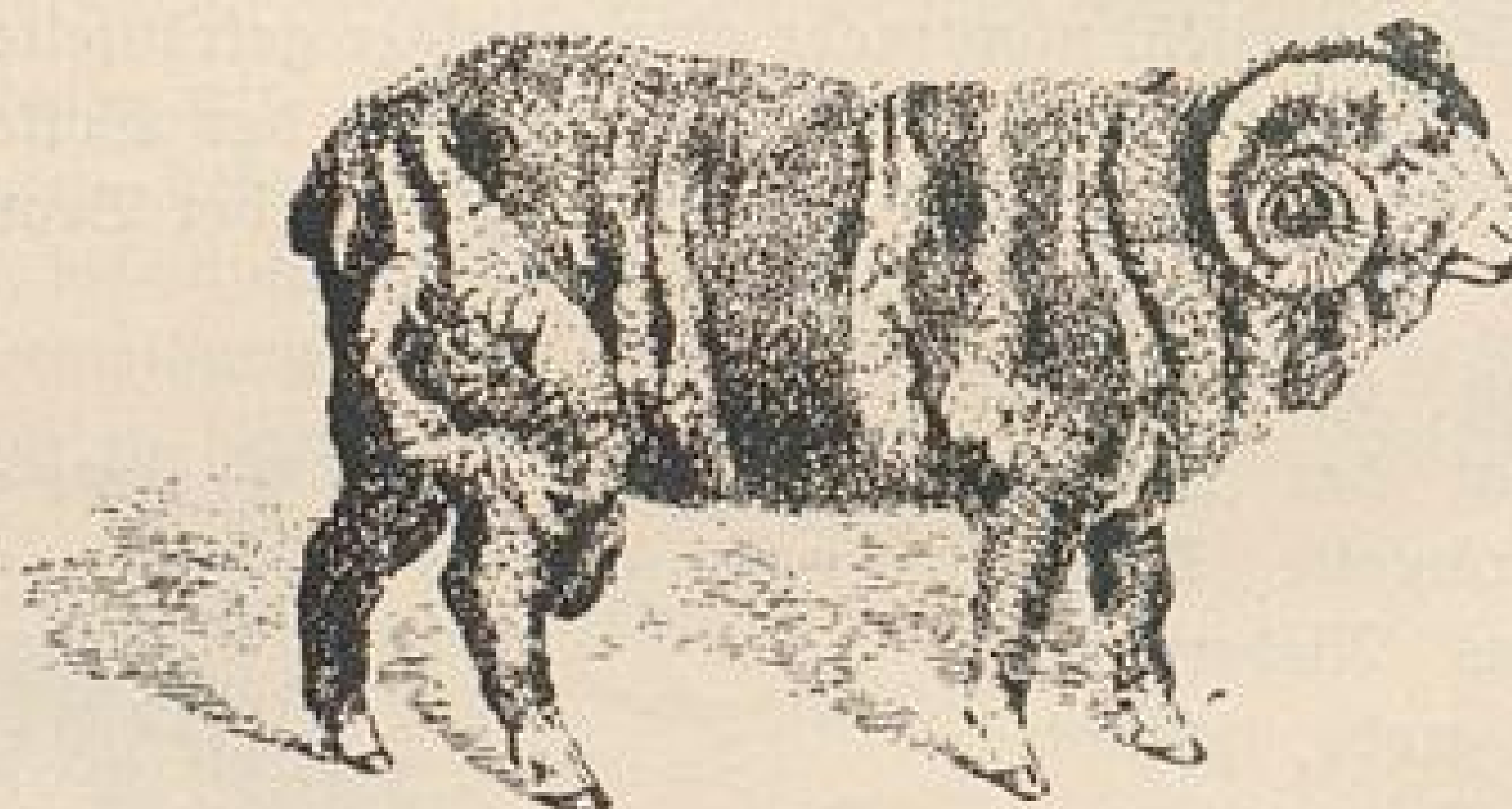


Abb. 162. Merinoschaf (Höhenschaf).



Abb. 163. Cheviotschaf (Niederungschaf).

ein mit Schuppen besetzter Zylinder. Abb. 165. Diese Schuppen liegen dachziegelartig übereinander und haben unregelmäßige Ränder, die eine gewisse Rauheit besitzen, wodurch die Filzbarkeit der Wolle begünstigt wird. Der Wert der Wolle wird durch ihre Feinheit und Länge bedingt.

In seiner chemischen Zusammensetzung stimmt das Wollhaar mit der des Hornes und der Klaue überein und besteht aus: „Kohlenstoff, Wasserstoff, Stickstoff, Schwefel und Sauerstoff.“

Die Wolle kann 30 % des Gewichtes an Wasser aufnehmen ohne sich feucht anzufühlen.

Die Filzbarkeit, die für die Herstellung gewalkter Stoffe besonders wichtig ist, besitzt die Wolle infolge der schuppigen Oberhaut und der Kräuselung des Haares, im hohen Grade. Gutes Wollhaar läßt sich daher um 40 % ausdehnen.



Abb. 164. Zackelschaf (Niederungsschaf).

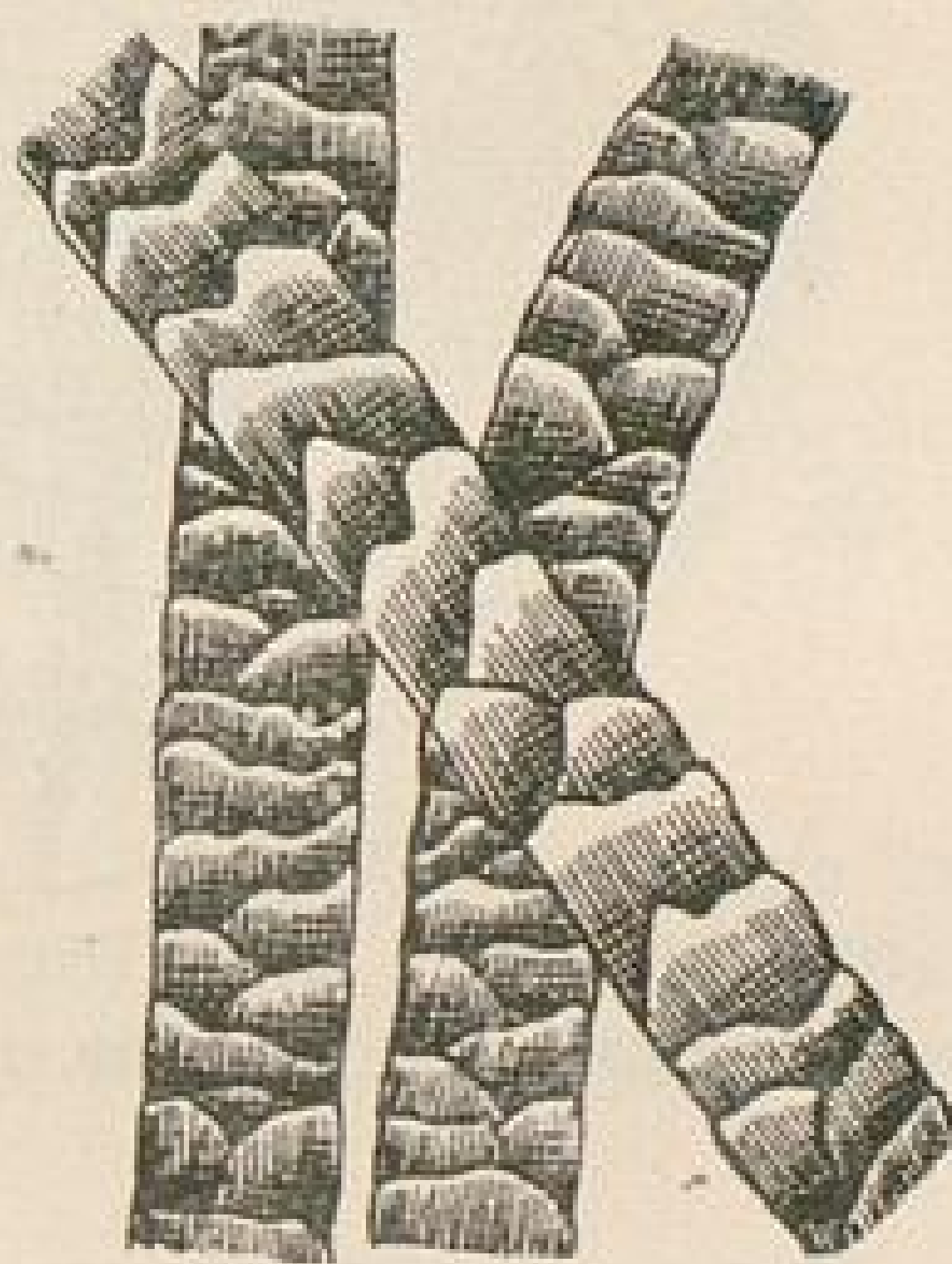


Abb. 165. Wollfasern (vergrößert).

Nur von gesunden, lebenden Schafen genommene Wolle kann Festigkeit und Gesundheit besitzen. Sterblingswolle ist mürbe.

Ein einfaches Wollhaar erfordert zum Zerreißen je nach Feinheit und Güte ein Gewicht von 3—46 g.

Die Elastizität soll einen mittleren Grad erreichen und eine Flocke Wolle nach dem Zusammendrücken oder Ausdehnen langsam ihre Form wieder annehmen. Die Farbe muß ein gelbliches Weiß haben, dunkle Haarfarbe eignet sich nicht zum Färben. Der Glanz soll matt sein; bei geringerer Wolle ist der Glanz auffallender (glasig). Durch Scheren der Schafe wird die Wolle gewonnen, dieses wird gewöhnlich einmal im Jahre vorgenommen. 2—6jährige Tiere liefern die beste Wolle. Weniger gut ist die Wolle toter Tiere, die sogenannte Serber- oder Sterblingswolle. Ebenso gehört zu den geringeren Sorten auch die Lammwolle.

Die zusammenhängende Haardecke nennt man Vließ. Hals, Schultern, Flanken, Oberschenkel liefern die beste, Nacken und Rücken die zweite und Kehle, Bauch, Füße die geringste Qualität.

Wolle anderer Tiere.

Alpaka ist die Wolle einer in Süd-Amerika gezogenen Lammart, des sogenannten Alpakatieres. Die lange, glänzende, seidenartige Wolle wird zu Alpakagarn versponnen. Abb. 166.



Abb. 166. Alpakatier (Lama).



Abb. 167. Kaschmirziege.



Abb. 168. Angoraziege.

Die Wolle der gemeinen, wilden Lammart ist unter dem Namen Vigogne bekannt.

Kaschmir wird aus dem Flaumenhaar der Kaschmirziege gewonnen, die in Hoch- und Mittelasien gezogen wird. Abbildung 167.



Abb. 169. Vicuña.

Abb. 170. Alpaka.

Mohair oder Angorawolle ist das Haar der Angoraziege, die in Angora und in Deutsch-Südwestafrika gezogen wird. Abbildung 168.

Das Kamelhaar wird zu den danach genannten Kamelhaarstoffen (Kamelhaardecken) verwandt.

Die Bearbeitung.

Die Rohwolle ist stark verunreinigt durch Schmutz und Fettschweiß, der oft bis zu 70—80 % des Gewichtes beträgt. Auch die vor der Schur vorgenommene Rückenwäsche reicht zur Reinigung der Wolle nicht aus.

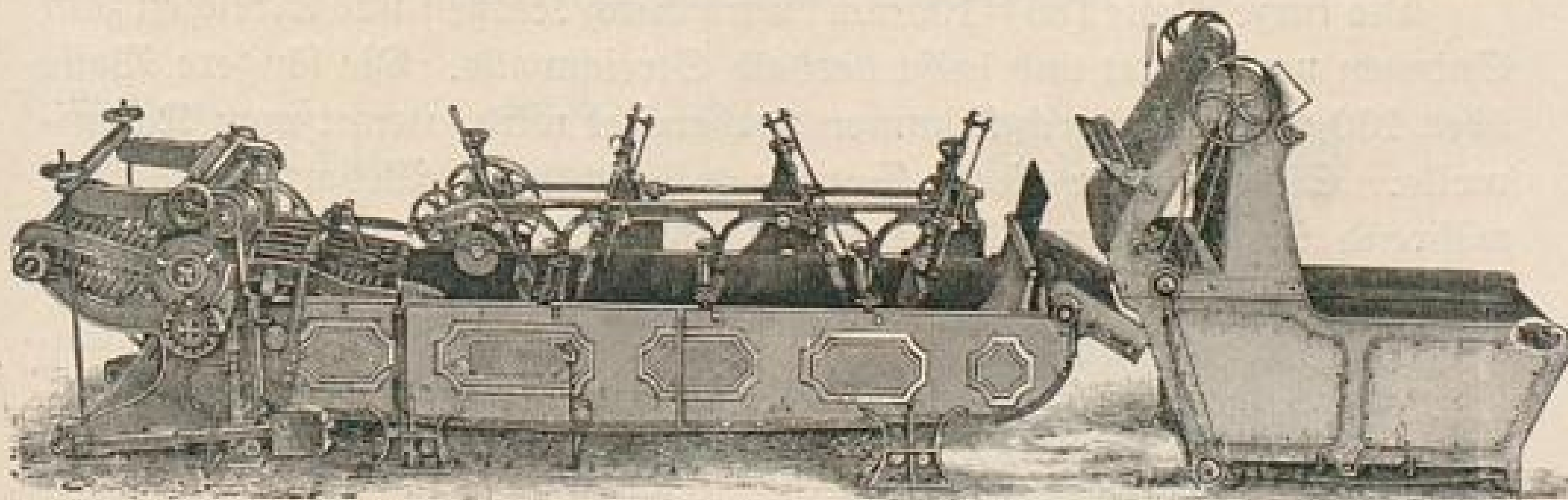


Abb. 171. Wollwaschmaschine.

Das gründliche Reinigen geschieht in Fabriken. Hierzu werden große Maschinen Abb. 171 verwendet, in denen die Wolle mit warmem Wasser, mit Waschmitteln (Soda, Seife) gewaschen und nachher sorgfältig gespült und getrocknet wird. Durch das Waschen verfilzt sich die Wolle etwas,

auch enthält sie noch Kletten, Holz und Strohteilchen, besonders überseeische Sorten sind hiermit behaftet. Durch Karbonisieren müssen die Wleße hiervon befreit werden.

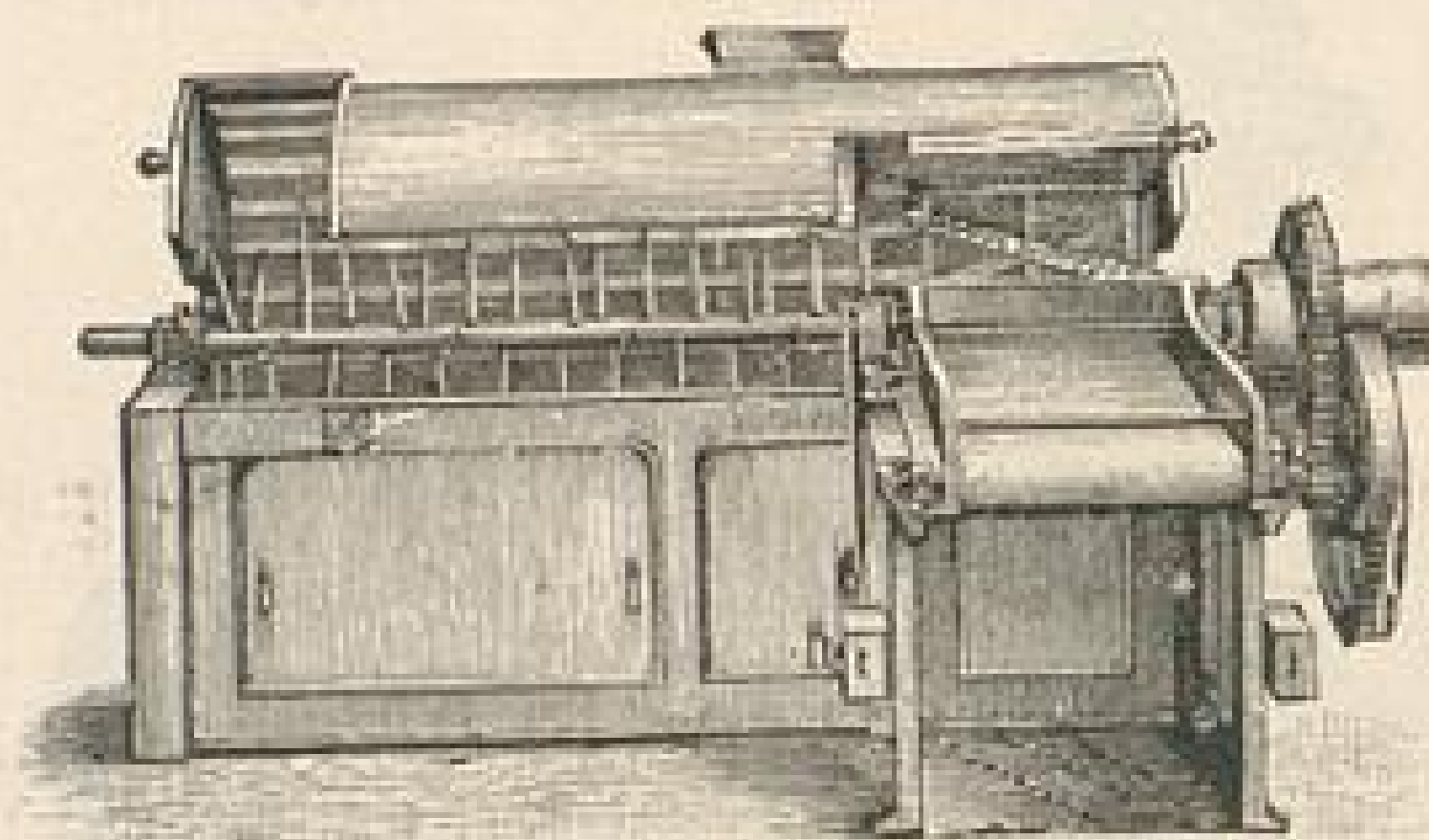


Abb. 172. Reiß- und Klopfwoll.

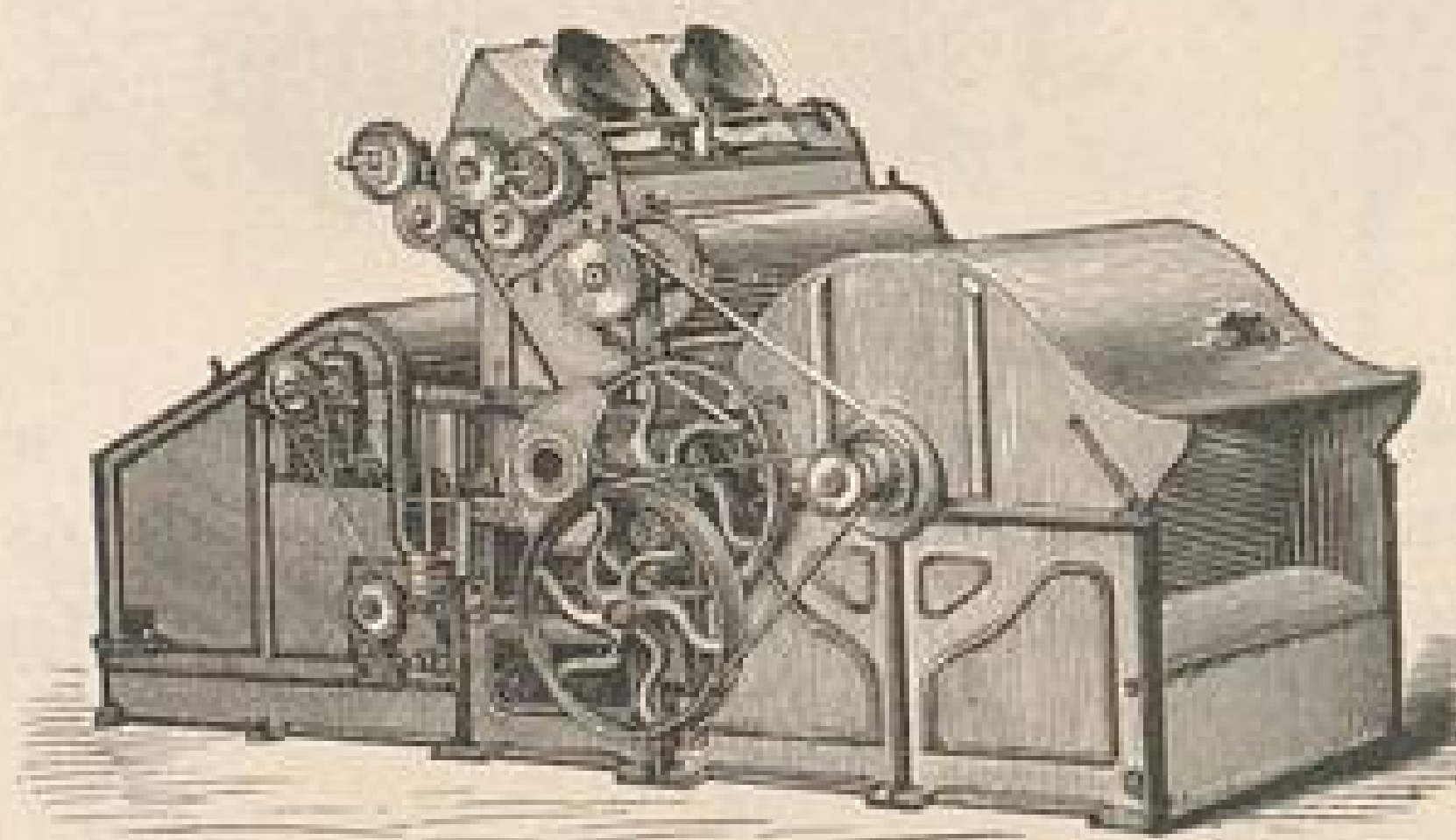


Abb. 173. Ölwofl.

Zur Auflockerung der gereinigten oder gefärbten Wolle dienen ebenfalls Maschinen, die Wölfe genannt werden. Abb. 172. Sie bestehen aus mit Eisen- oder Holzzähnen besetzten Zylindern, die sich in ebensolchem Gehäuse schnell drehen. Durch die Schleuderkraft werden die leichten Wollteile hinweggeschleudert, während die schweren Staubteilchen durch ein Sieb in das Unterteil der Maschine fallen. Dieses Verfahren wird so oft wiederholt, bis die Wolle genügend gelockert und gereinigt ist.

Nun wird die Wolle in „Ölwölfen“ eingefettet, wozu Olivenöl, Olein und

andere „Schmelzen“ genannte Zusammensetzungen benutzt werden. Abb. 173.

Die kurze Wolle (80—100 mm) wird durch Krahen und Streichen zum Spinnen vorbereitet und heißt deshalb Streichwolle. Die längere Wolle über 100 mm, die durch Kämmen vorbereitet wird, nennt man Rammwolle. Sie wird für glatte Gewebe mit sichtbarer Webart verwendet, während die Streichwolle, ihrer Walkfähigkeit wegen, für tuchartige Stoffe verwendet wird.

b) Das Spinnen.

Spinnen heißt: durch Zusammendrehen der kurzen Spinnfasern beliebig lange Fäden (Garn) erzeugen. Man unterscheidet Hand- und Maschinenspinnerei. Die Handspinnerei reicht weit in das Altertum zurück und wird heute noch in einigen Gegenden von Landbewohnern ausgeführt, jedoch nur für den eignen Gebrauch. In der Industrie kommt nur noch Maschinenspinnerei in Anwendung, die in großen Fabriken (Spinnereien) ausgeführt wird. Es gibt verschiedene Spinnmaschinen.

Die Watermaschine liefert ein festgedrehtes Garn (Watergarn), das seiner Festigkeit wegen beim Weben als Kettgarn benutzt wird. Das

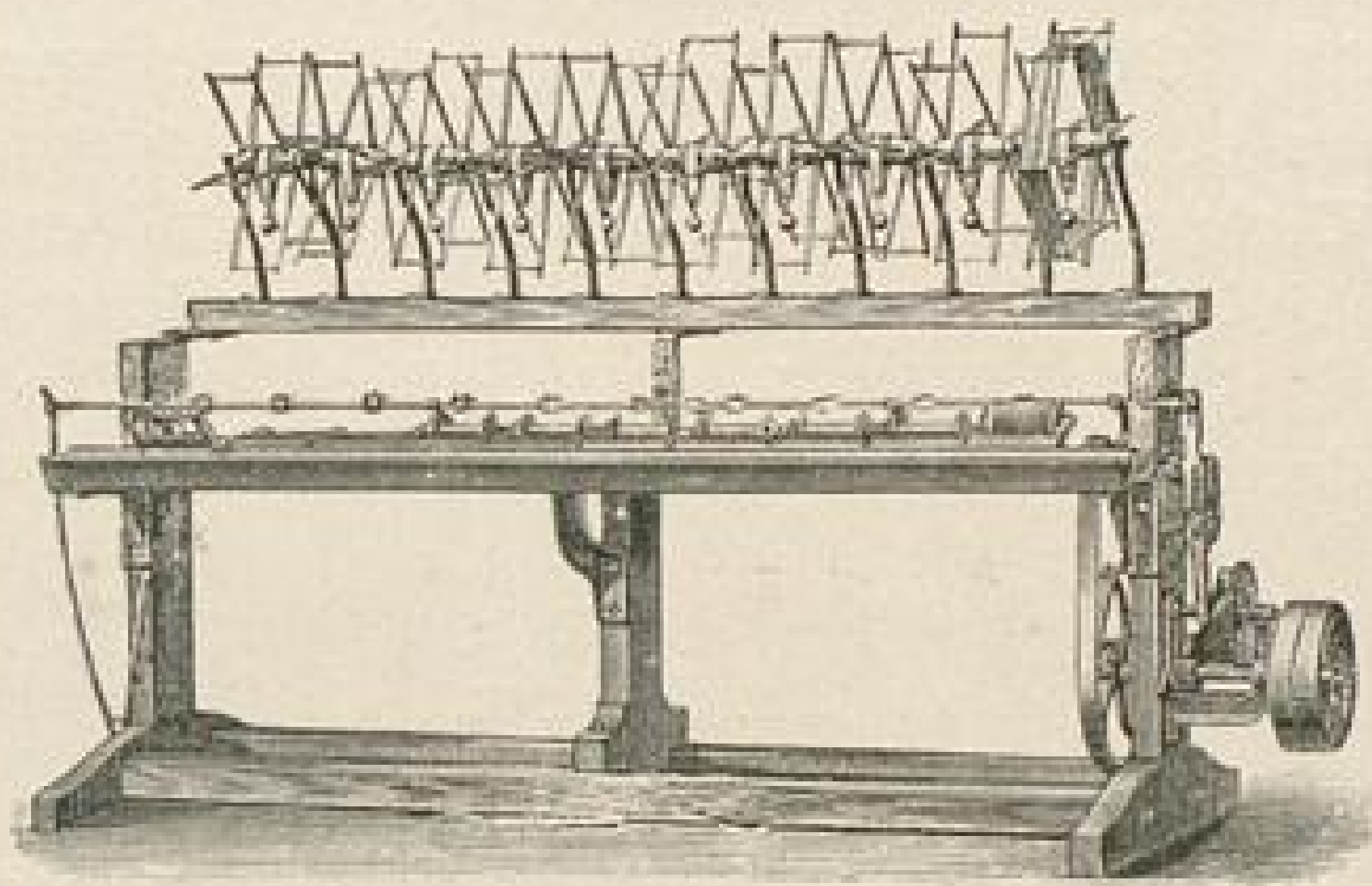


Abb. 174. Kettenspinnmaschine.

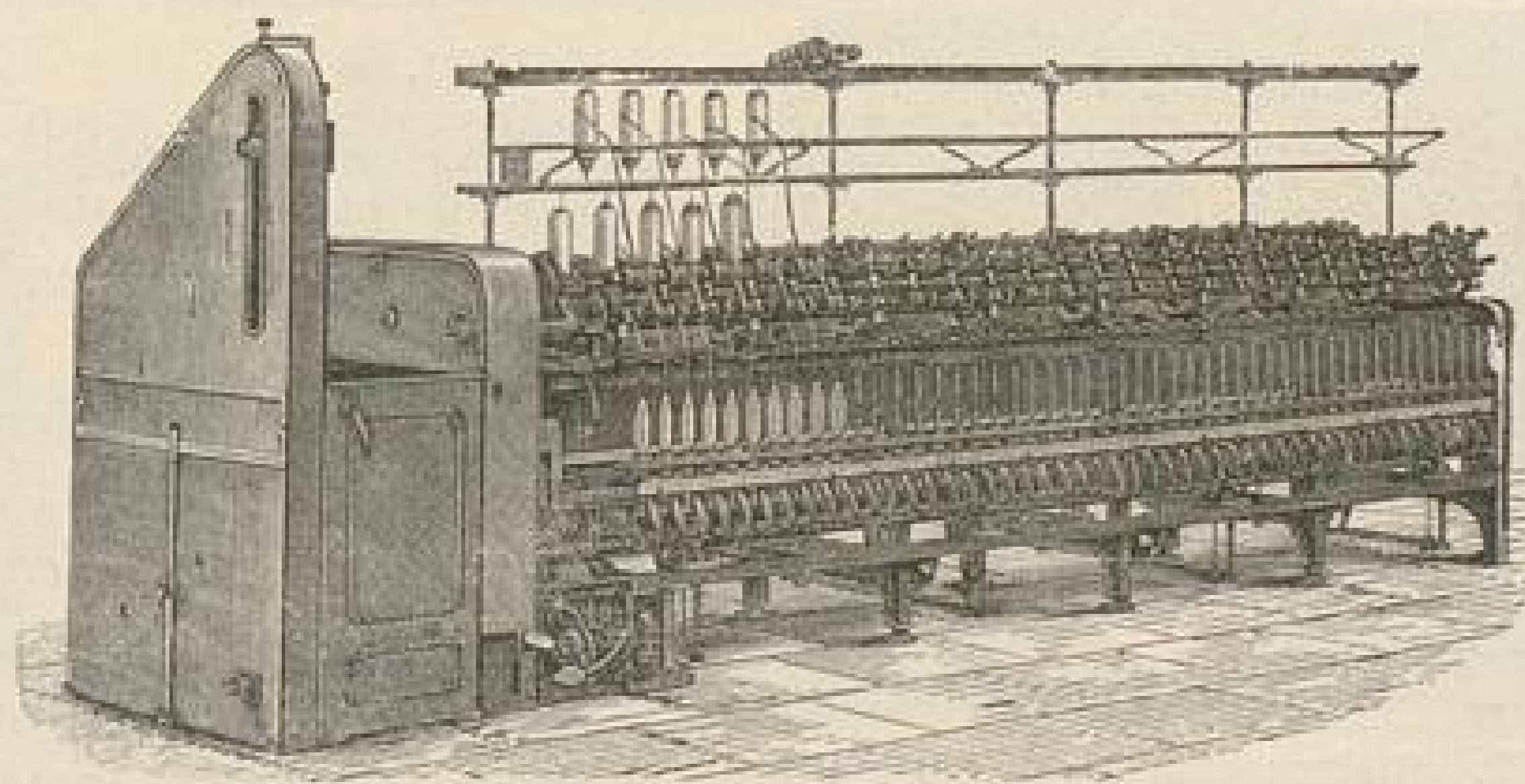


Abb. 175. Kammgarn-Spinnmaschine.

Mulegarn ist loser gedreht und wird als Schußgarn verwendet. Außerdem gibt es noch Mediolgarn und Ringdrosselgarn, die je nach der Maschine, worauf sie gesponnen sind, genannt werden.

Nach dem Spinnen folgt die Haspelung, die dazu dient, den langen Faden in einzelne Strähne und Gebinde einzuteilen. Die Feinheit der Garne wird in Nummern ausgedrückt, diese geben an, wieviel Längeneinheiten auf

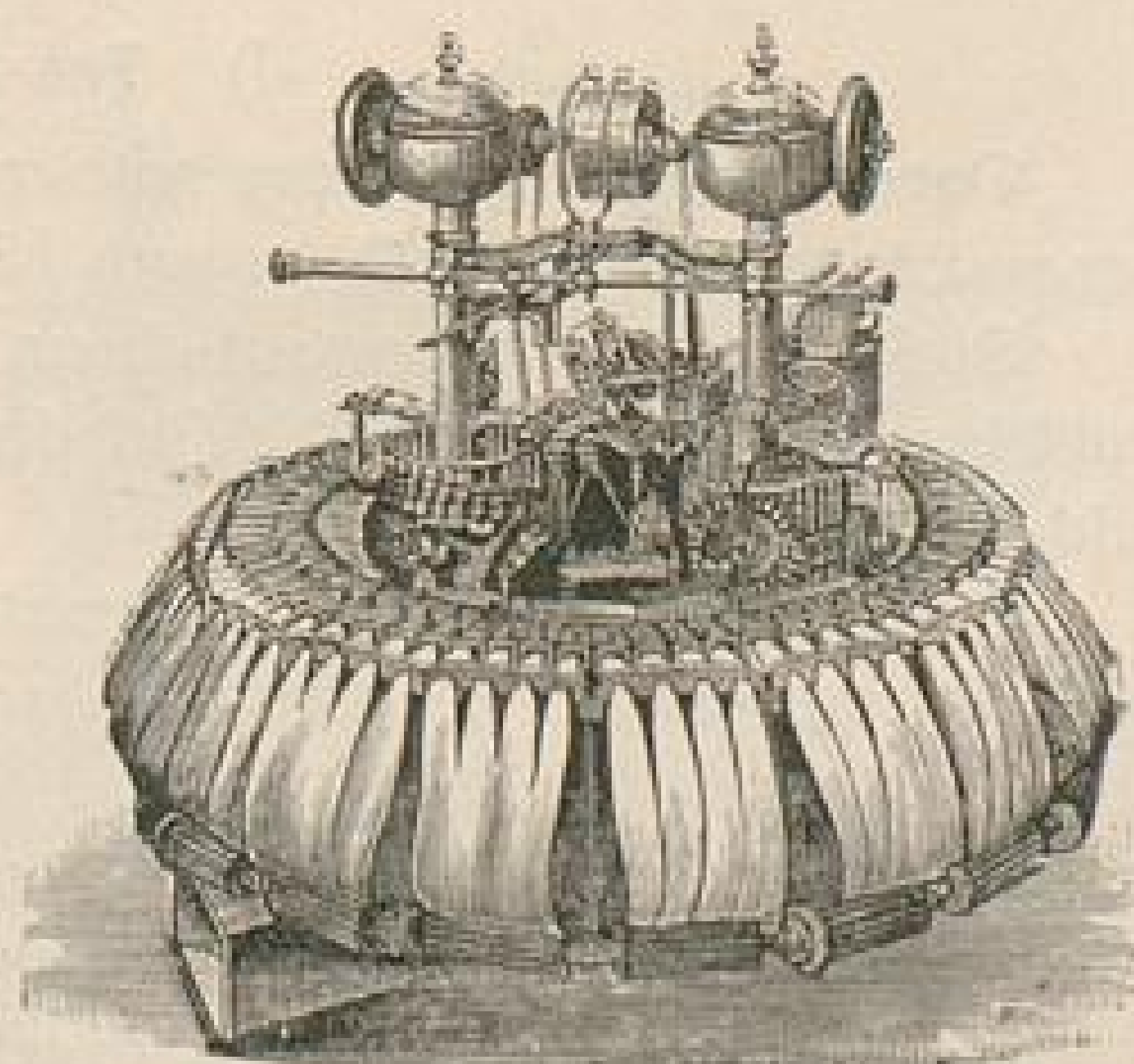


Abb. 176. Kamm-Maschine.

ein bestimmtes Gewicht gehen. Baumwolle kann in England viel feiner gesponnen werden, da man dort feinere Spindeln hat wie in Deutschland. Die größten Webegarne sind mit 6 und 8 nummeriert, die feinste Nummer ist 300. Die deutschen Spinnereien spinnen nur bis Nr. 80.

Für Flachs (Leinen) wird das Nassspinnen angewendet, da sich durch dieses Verfahren besonders die feineren Garne erzielen lassen. Der Faden wird durch warmes oder kaltes Wasser geleitet, wodurch sich der in der Bastfaser befindliche Leim löst. Nach dem Trocknen verleiht der eingetrocknete Leim dem Gespinnst hohe Glätte und schönes Ansehen.

c) Das Zwirnen.

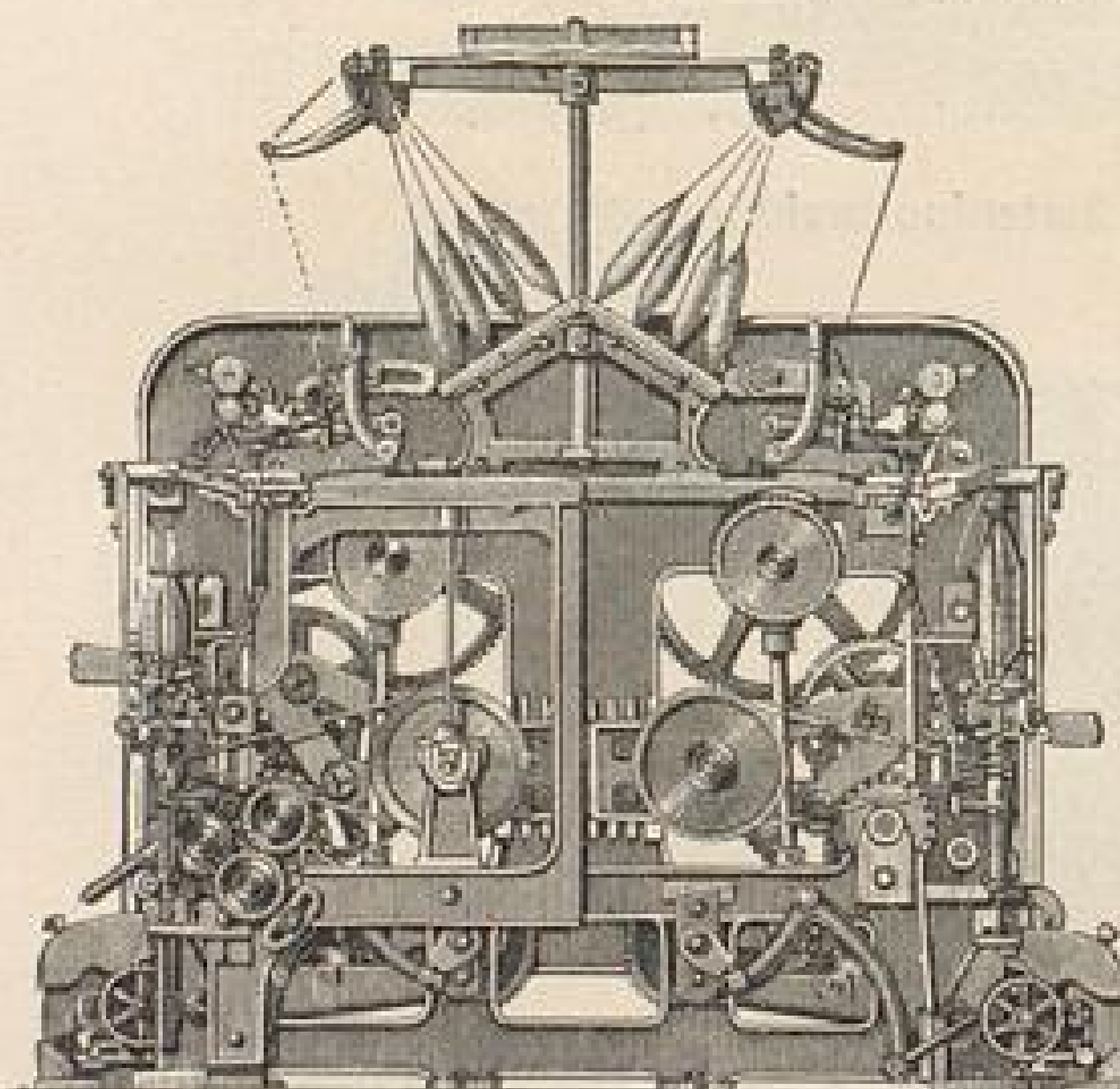


Abb. 177. Zwirnmaschine mit Ringspindeln.

Das Zwirnen der bereits gesponnenen Garne geschieht, indem 2 Fäden durch Drehung miteinander verbunden werden.

Es können selbst solche Zwirne nochmal zusammengesponnen werden, man nennt sie nach der Anzahl der zusammengezwirnten Garne 2, 4 oder 8 drähtig.

Damit die einzelnen Fäden und Fasern zusammenhalten, wird das Zwirnen im nassen Zustande ausgeführt.

Durch das Zwirnen erhält schwaches Material größere Haltbarkeit.

d) Das Weben.

Durch die Verschlingung zweier Fadensysteme entstehen Gewebe, deren Längsfäden man Kette und deren Quersfäden man Schuß nennt.

Diese Gewebe können auf einem Handstuhl oder mechanischen Webstuhl hergestellt werden. Die Industrie verwendet nur noch den mechanischen Webstuhl.

Die Webarten sind aus 3 Grundbindungen abzuleiten: die Leinenbindung, bei Seide: Taftbindung genannt, Körperbindung und Atlasbindung.

Bei leinenbindigen Geweben kreuzen sich Kette und Schuß abwechselnd so, daß alle Fäden gebunden und beide Seiten gleich sind.

Bei geköperten Geweben überspringen die Fäden des Schusses mehrere Fäden der Kette. Beim Weben des Körpers schreiten die Bin-

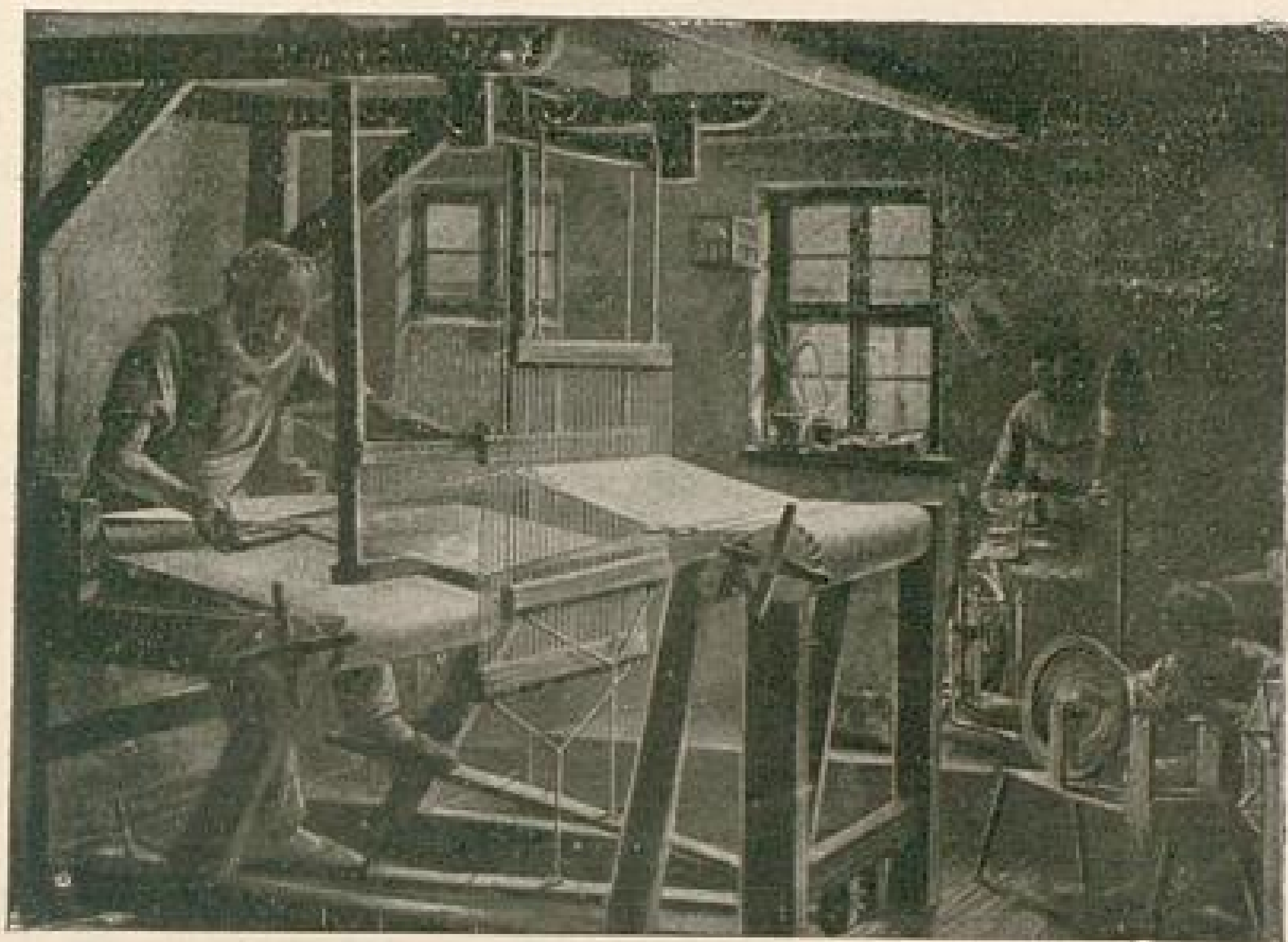


Abb. 178. Arbeitsraum eines Handwebers.

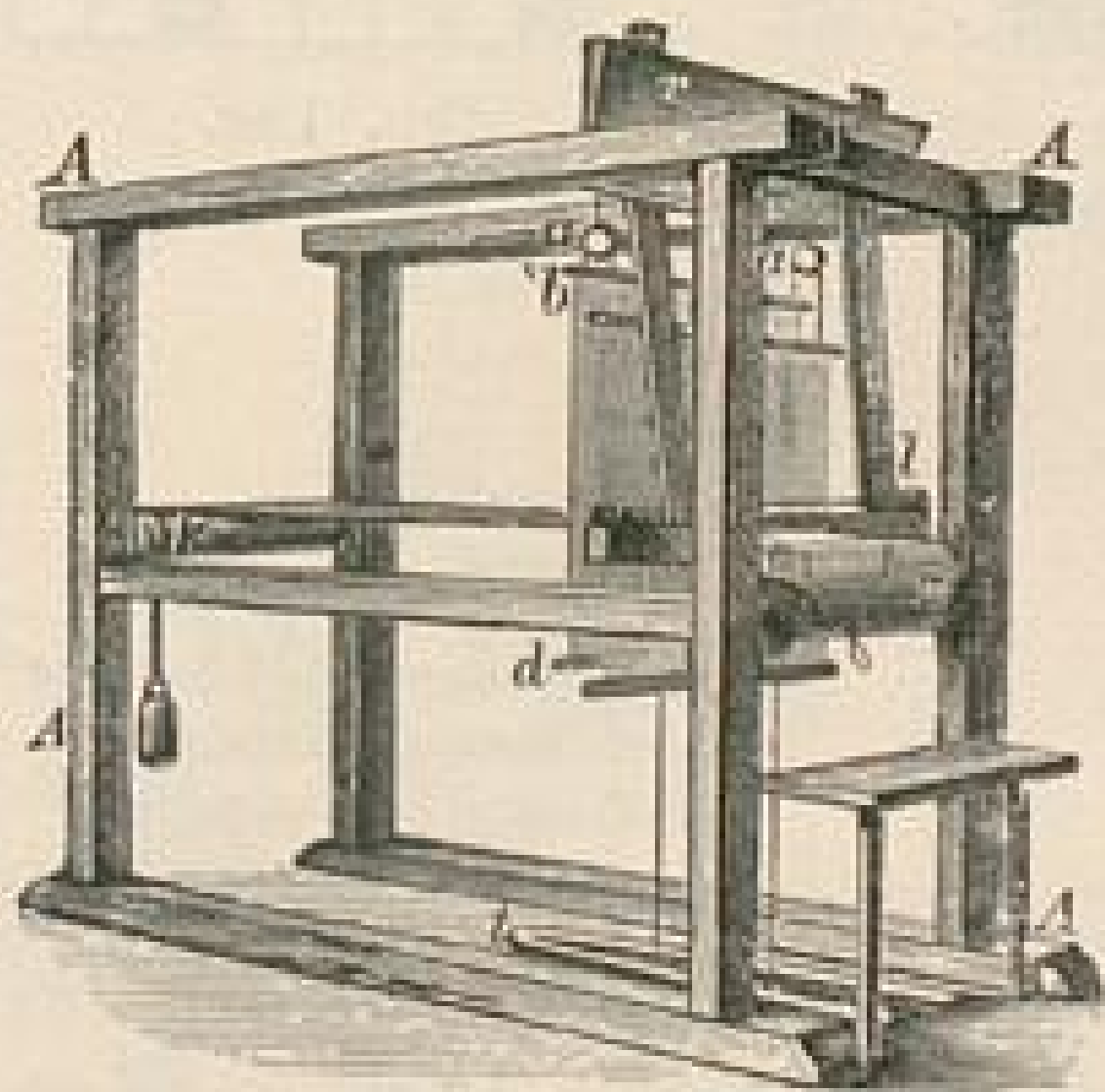


Abb. 179. Älterer Handwebstuhl.

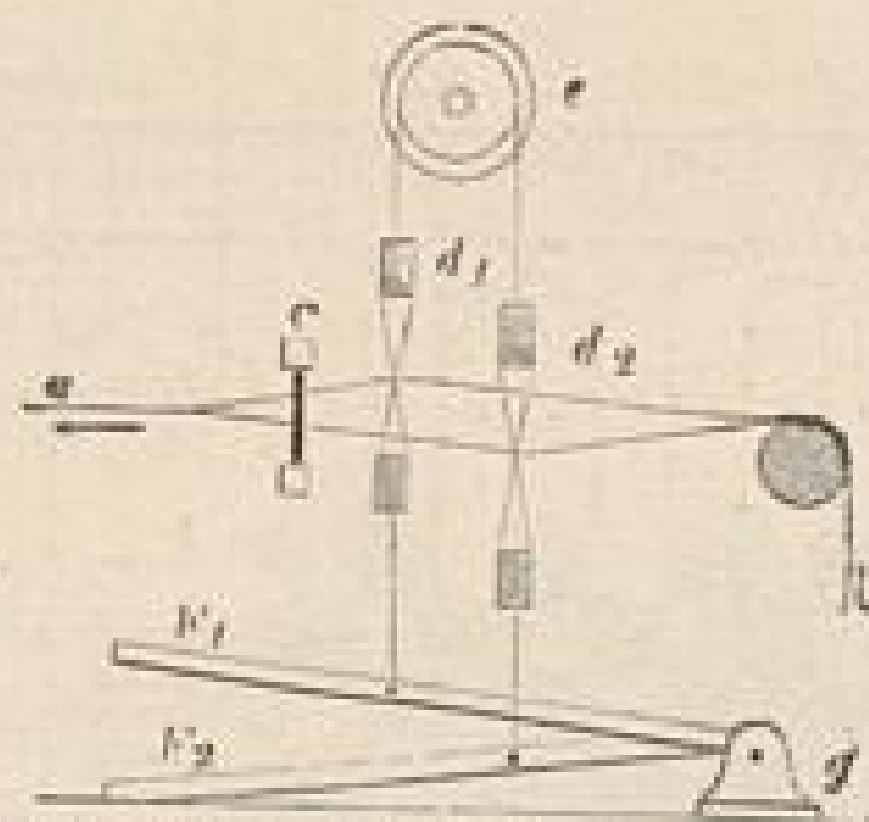


Abb. 180. Geschirr des Leinwandstuhls für Hand- und Fußbetrieb.

dingpunkte immer um einen Faden weiter, wodurch das Muster von Diagonallinien entsteht. Man unterscheidet 3, 4 und 5 bindigen Körper, je nachdem der 3. 4. 5. Kettenfaden gebunden ist. Körper mit zerstreuten Bindungen, die keine Linie mehr bilden, heißt Atlas. Körpergewebe sind weicher und schmiegsamer wie leinenbindige Gewebe. Siehe Abbildung.

Von Leinenbindung ab-

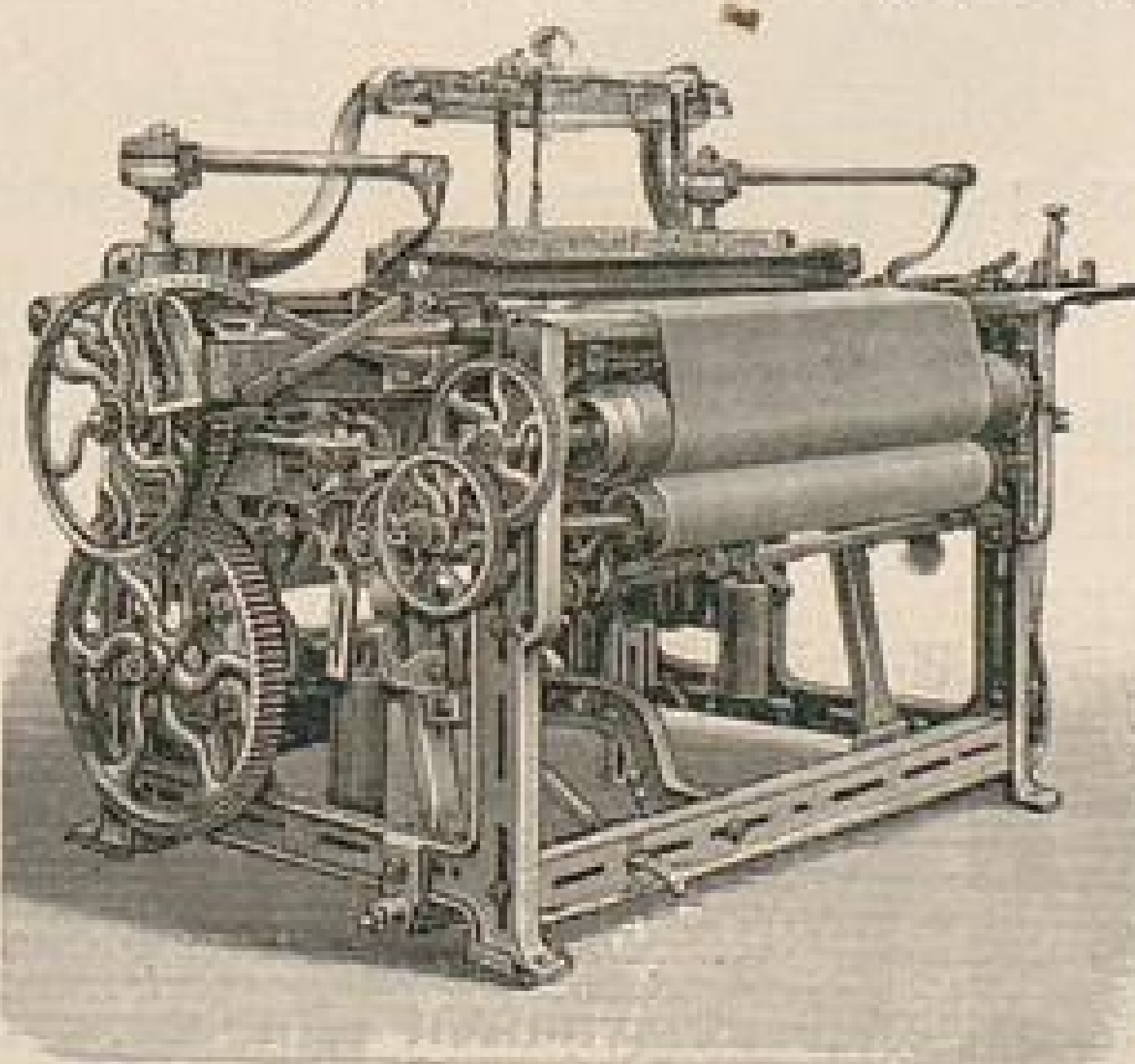


Abb. 181. Webstuhl mit einem Schützen.

geleitet sind: die Panama- oder Mattenbindung. Hier werden bei Kette sowohl wie bei Schuß jedesmal mehrere Fäden gebunden, dadurch erhält die Oberfläche des Gewebes das Aussehen kleiner Quadrate.

Die Rippsbindung. Die Gewebe werden der Länge oder Breite nach durchgerippt, sodaß neben einem dicken Faden ein dünner zu liegen kommt. Der dicke Faden wird durch mehrere dünne Fäden gebildet. Es ist Ketten- oder Schußrips zu unterscheiden, je nachdem das Gewebe der Länge oder Breite nach gerippt ist.

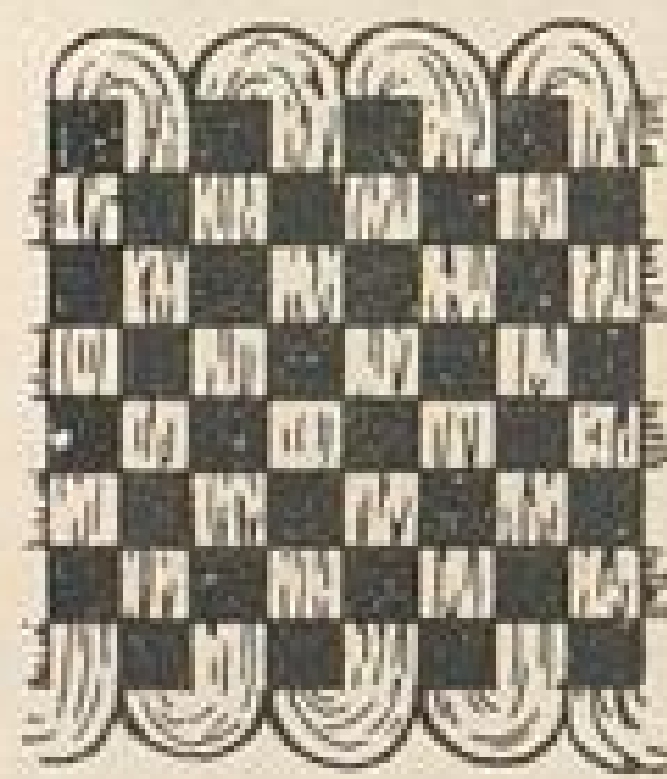


Abb. 182.
Leinwandbindung.

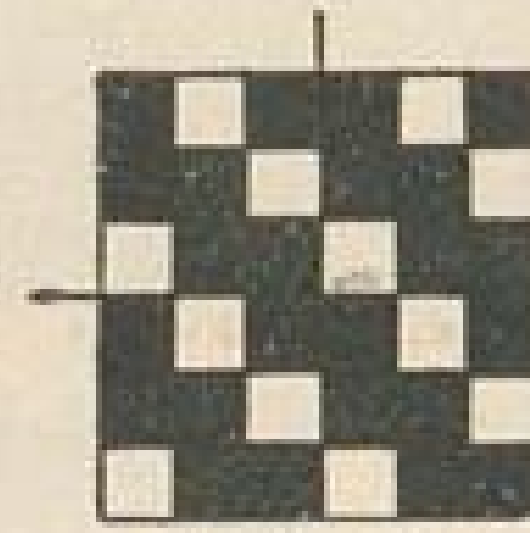


Abb. 183.
Körperbindung.

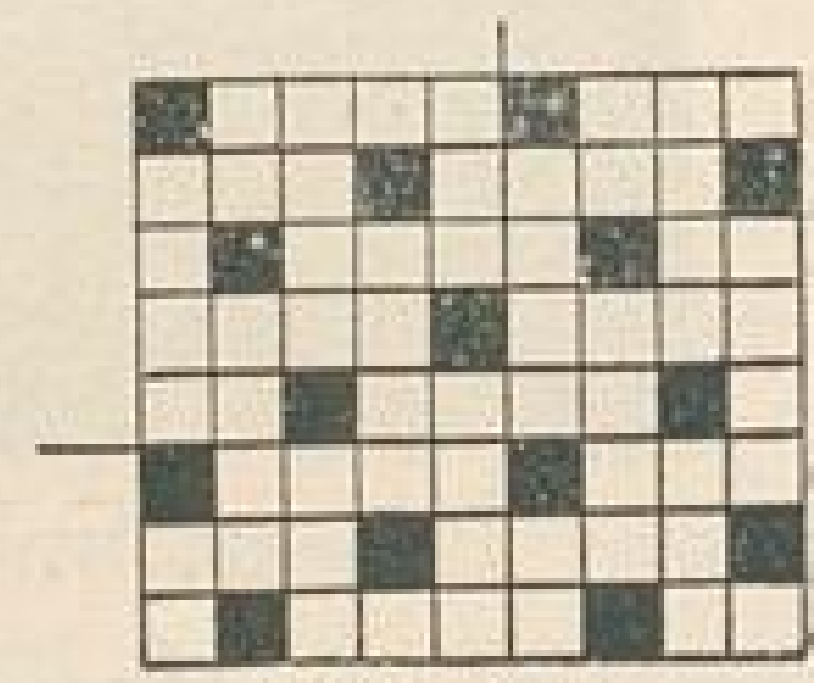


Abb. 184.
Atlasbindung.

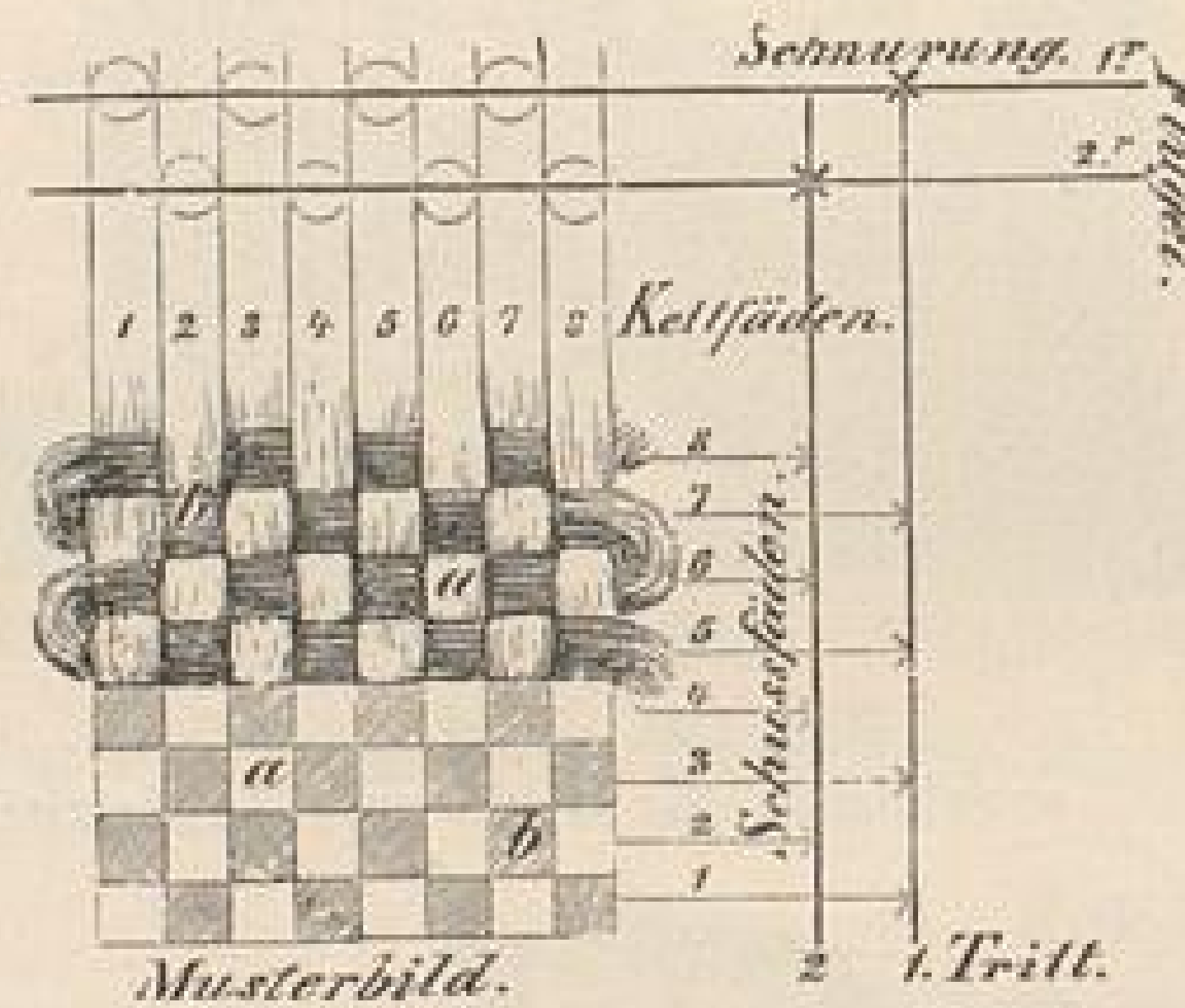


Abb. 185. Taftschürung mit zwei Flügeln.

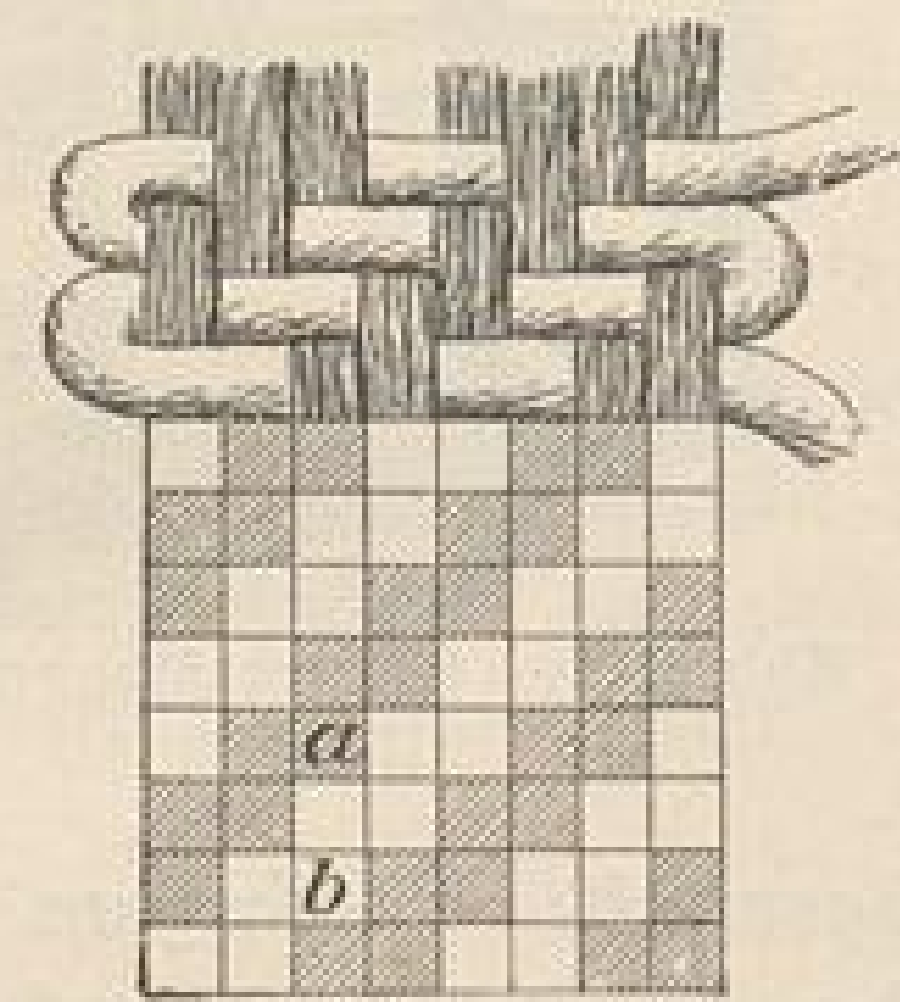


Abb. 186. Körperbindung.

Mit Körperbindung können verschiedene Effekte erzielt werden, durch Versetzen der Körperlinie können die Diagonallinien ein Zickzack bilden. Auch kann durch Bindung mit mehreren Fäden eine stark ausgeprägte Diagonallinie entstehen. Solche Gewebe werden Diagonaltstoffe genannt.

Gemusterte Gewebe, Damast oder Jacquardgewebe. Diese werden nach den oben genannten Grundbindungen zusammengestellt. Gewebt werden diese Stoffe auf der Jacquardmaschine, die verschiedene Figuren einwebt. Daher die Bezeichnung Jacquardgewebe. Das Muster entsteht dadurch, daß gewisse Felder, Figuren,

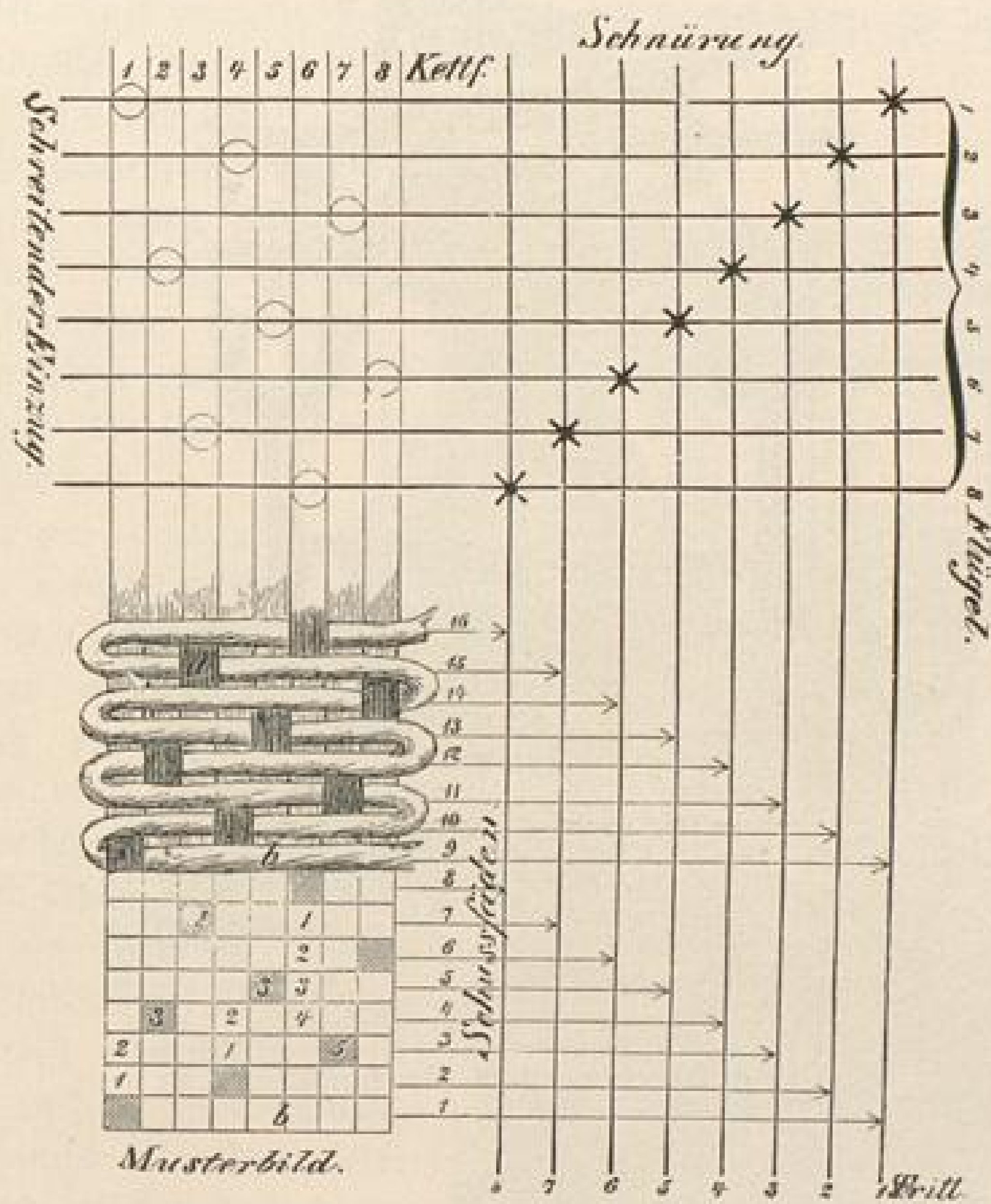


Abb. 187. Achtbindiger Atlas.

Schriftzüge und dergleichen in Atlasbindung gewebt sind, während der Grund Leinenbindung ist. Auch kann die Grundbindung in 8 bindigem Ketten-Atlas und die Musterung in 8 bindigem Schuß-Atlas ausgeführt sein.

Die Jacquardmaschine ist nach ihrem Erfinder Jacquard genannt, der sie 1808 erfunden hat.

Der Name Damast ist hergeleitet von Damaskus, woselbst die Webart erfunden sein soll.

Bei Frottiergeweben wird zweierlei Kette verwendet, von denen die eine straff und die andere lose gespannt ist. Nachdem einige Schußfäden eingeschlagen sind, werden dieselben angedrückt, dadurch bildet der lose gespannte Kettfaden Schlingen.

Grenadinstoffe sind durchbrochene Stoffe, bei denen der Durchbruch Streifen oder kleine Quadrate bildet.

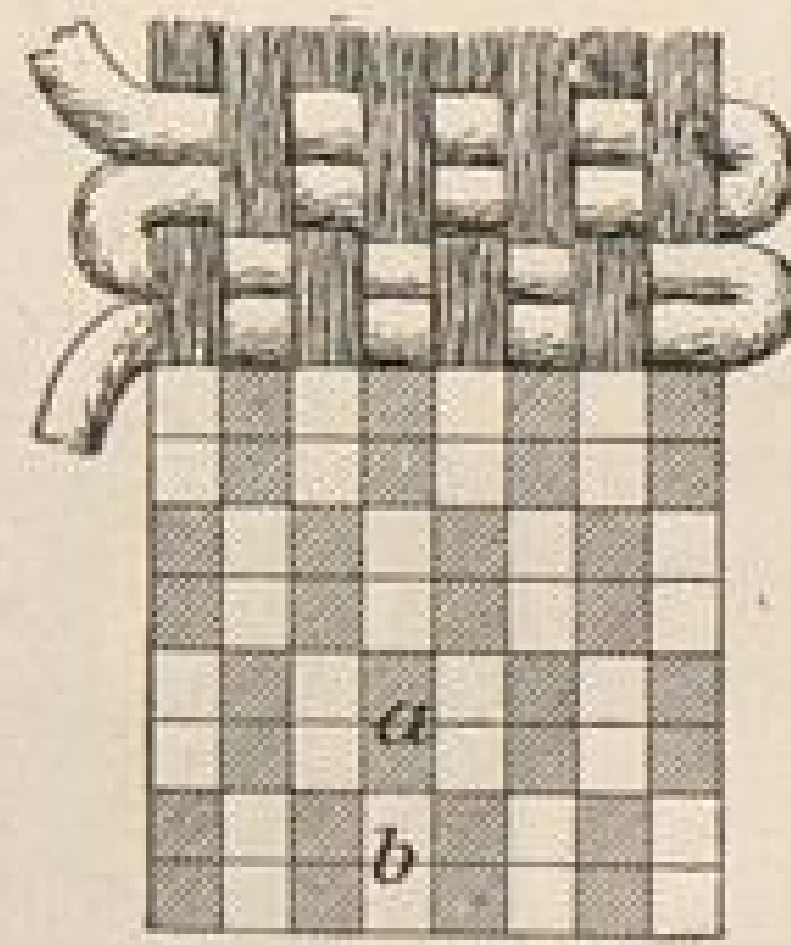


Abb. 188. Vierbindiger gleichseitiger Röper.

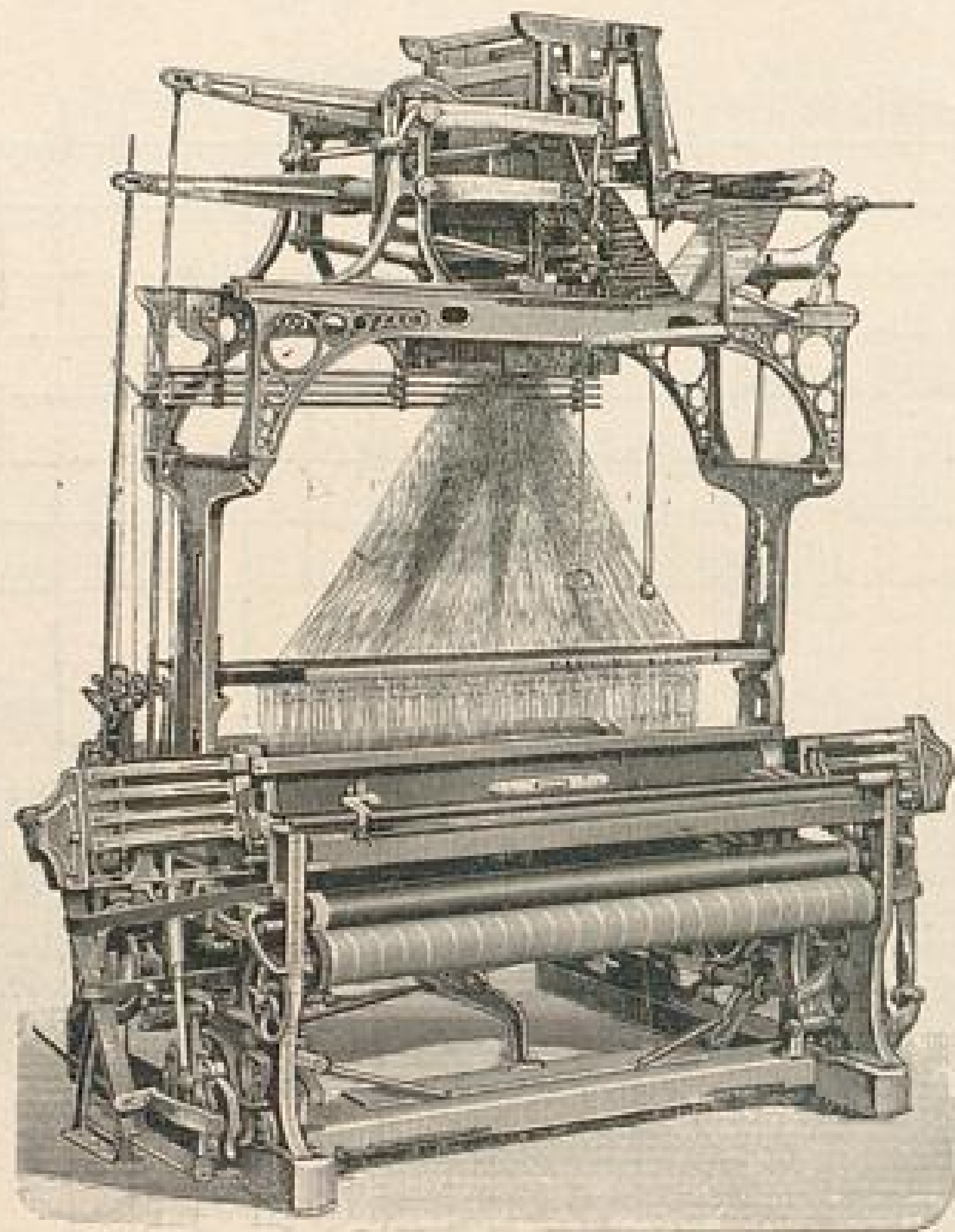
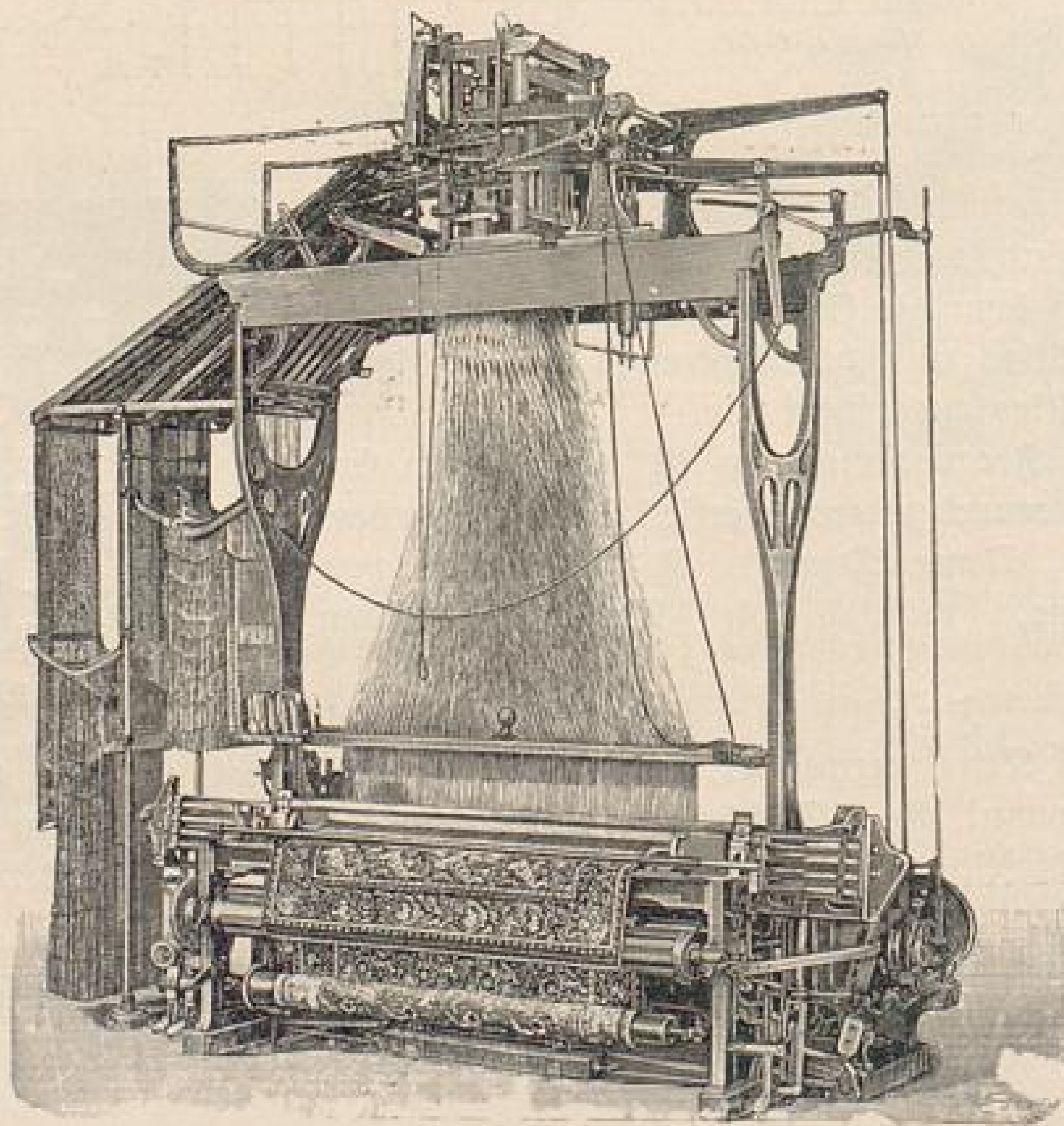


Abb. 189. Jacquardstuhl für Buchskinwaren.



Dieser Stoff wird in Wolle hergestellt, wobei aber das klare Muster in Baumwolle eingewebt wird.

Der gewebte Stoff geht durch ein Säurebad, das die Baumwolle auflöst und den Wollfaden unbeschädigt läßt. Die aufgelösten Baumwollteilchen werden entfernt und so entstehen die klaren Muster des Grenadins.

Doppelgewebe oder gefütterte Stoffe werden entweder mit Ober- und Unterkette oder mit Ober- und Unterschuß oder mit beiden Verstärkungen hergestellt. Durch Kreuzungen der Fäden wird die Ober- und Unterbindung ein Gewebe. Dabei ist die Unterkette oder das Futter meist von geringerem Material und anderer Farbe. Oftmals wird die Unterseite stark geraucht, wodurch ein dicker gut wärmender Stoff erzielt wird. (Flauschstoff.)

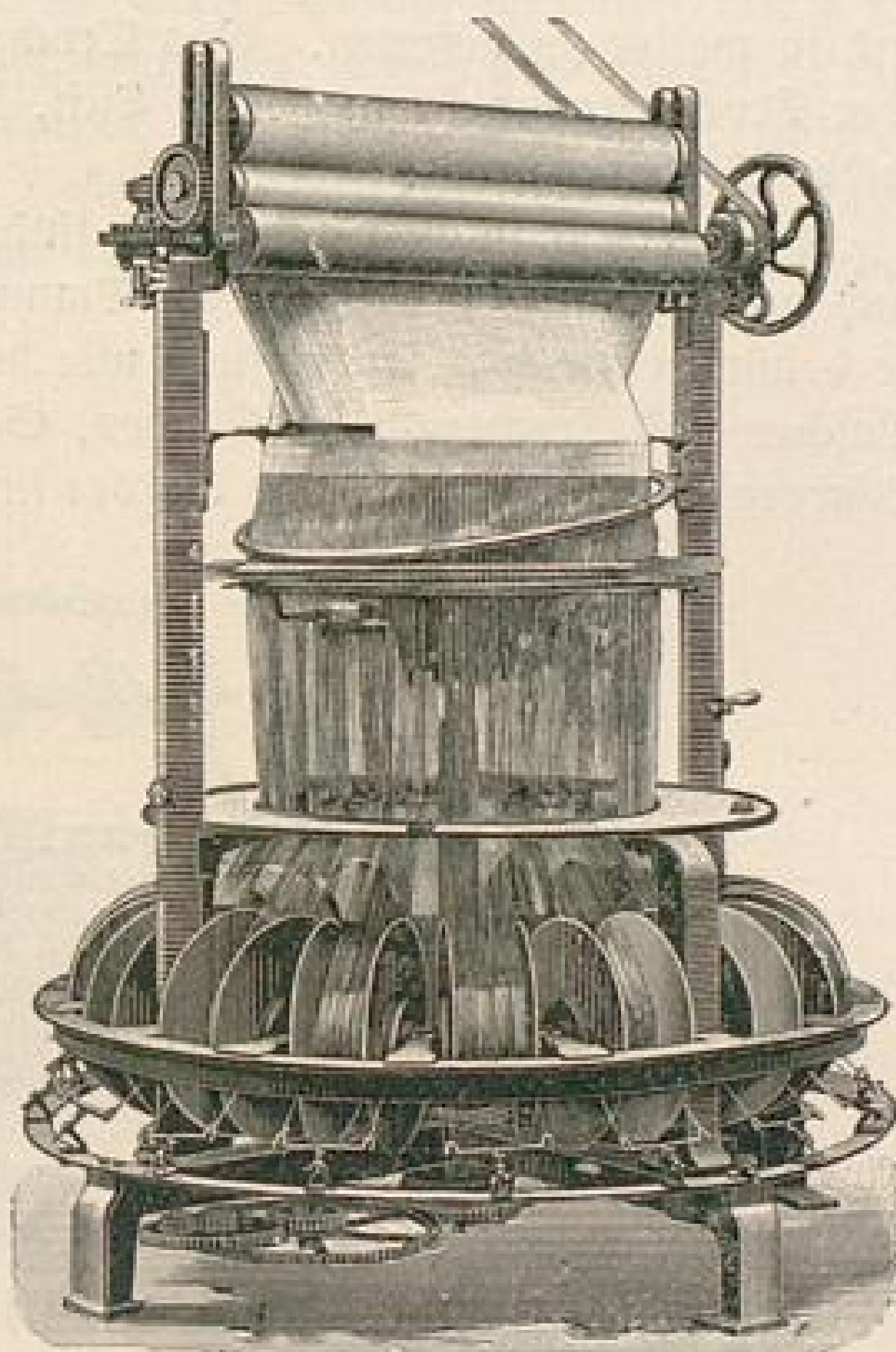


Abb. 191. Rundwebstuhl.

Samt und **Plüsch** haben einen Webgrund, der Leinwand und Körperbindung haben kann. Bei Lindener Samt haben die besten Qualitäten körperbindigen Grund. Außerdem werden Fäden eingewebt, die den Flor (Pol) bilden, diese laufen über Stäbchen, wodurch der Faden Schlingen bildet, diese Schlingen werden nach dem Weben aufgeschnitten und gebürstet. Die langflorigen Gewebe werden Plüsch, die kurzflorigen Samt genannt.

e) Die Ausrüstung der Gewebe.

Das vom Webstuhl abgenommene Gewebe ist keineswegs gebrauchsfertig; um es zu veredeln, hat es vielmehr noch manche Behandlung durchzumachen.

Zuerst werden die Gewebe gründlich nachgesehen, wobei beide Seiten nach Knoten und anderen Fehlern abgesehen werden. Die Knoten werden mit einer Pinzette vorsichtig entfernt und Webefehler durch geübte Stopferinnen kunstgerecht ausgebessert. Durch schnelles Überziehen

über glühende Metallplatten werden die hervorragenden Faserendchen abgeseigt. Dann werden die Stoffe in Waschmaschinen gewaschen, um sie von dem durch die Fabrikation anhaftenden Schmutz, Öl, Leim und so weiter zu befreien. Das Trocknen geschieht auf Spannrahmen oder Trockentrommeln in heißer Luft, hierbei werden die Stoffe nach beiden Seiten gestreckt.

Die Kammgarnstoffe sind aus reinem Kammgarn aber auch gemischt mit Alpaka, Seide, Baumwolle oder Streichgarn gewebt, sie bedürfen weniger Ausrüstung wie die Streichgarnstoffe. Nach dem Waschen und Trocknen folgt Sengen, Scheren, Dekatieren und Glätten. Schwere Kammgarnstoffe sind auf der linken Seite leicht geraußt.

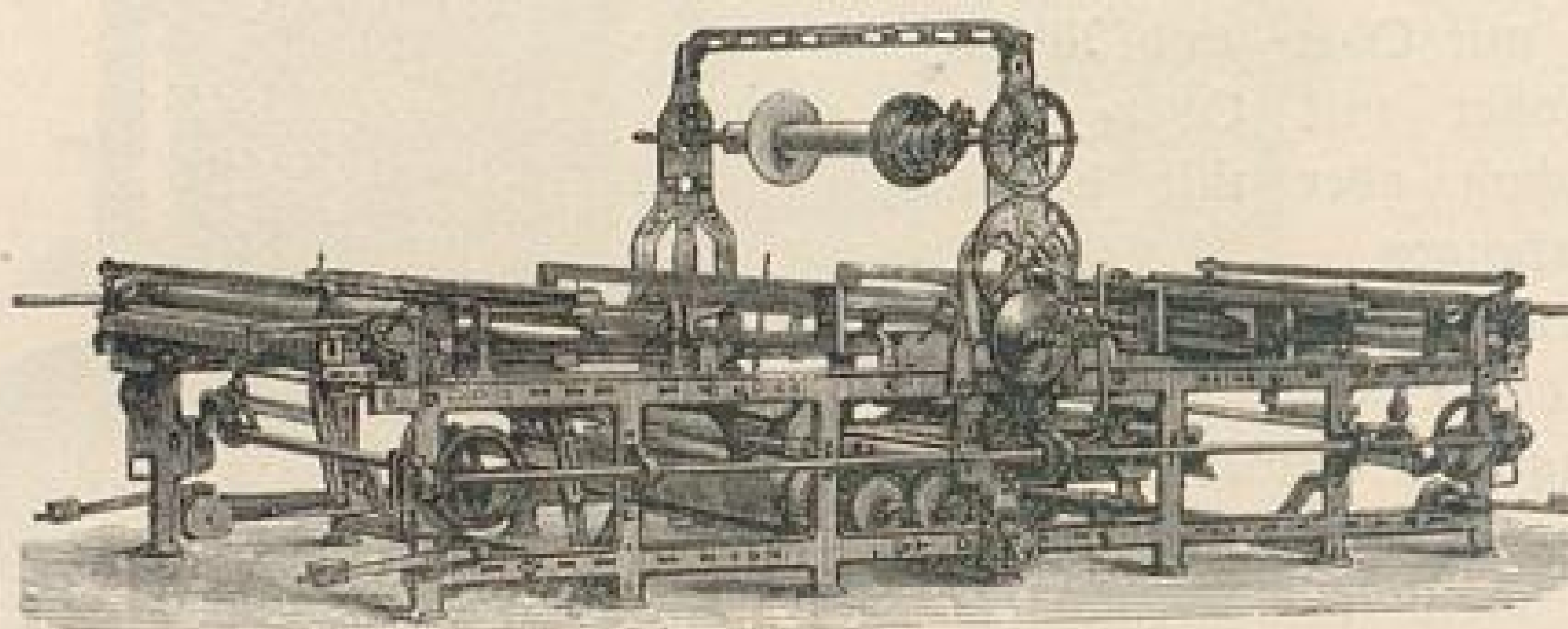


Abb. 192. Stärk- oder Schlichtmaschine.

Den vollen Walkprozeß machen diejenigen Streichkammgarne durch, die meistens mit Streichgarnschuß hergestellt werden und deshalb als Halbkammgarne anzusehen sind. Bei reinen Kammgarnstoffen soll die Struktur der Webart zu erkennen sein.

Cheviotstoffe erhalten sehr wenig Ausrüstung, nach dem Waschen und Trocknen nur noch etwas Sengen und Glätten. Das kräftige, gleichmäßige Material und das lockere Gefüge läßt wenig Webefehler entstehen und bedarf nur einer gekürzten Ausrüstung.

Streichgarnstoffe. Der wichtigste Streichgarnstoff ist Tuch. Das rohe Gewebe, Loden genannt, wird sehr breit gewebt, dann wird es stark mit Seife und Walkererde gewalkt, wodurch das Gewebe in der Breite um 30—35% und in der Länge um 25—40% eingeht. Bei gut gewalktem Tuche entsteht eine so glatte Fläche, daß Schuß und Kette mit dem bloßen Auge nicht zu erkennen sind. Nachdem der Stoff gespannt und getrocknet ist, folgt die Appretur, das Rauhen, Scheren, Bürsten und Dekatieren.

Das Walken geschieht in einer Walkmaschine mit Walkflüssigkeit im warmen Zustande, hier wird mit Strecken, Drücken, Zerren, Schieben und Kneten der Stoff bearbeitet. Dadurch verbeißen sich die einzelnen

Wollfasern ineinander, begünstigt durch die gezähnten Schuppenränder, aus denen die Oberfläche der Haare besteht.

Stoffe, die auf einer oder beiden Seiten wollig sein sollen, wie z. B. Flanell, werden mit Maschinen gerauht. Der Stoff wird über eine mit Stahlhäkchen versehene Walze geführt, sodaß beim Drehen die Häkchen in das Gewebe greifen und die Faserendchen herausziehen. Statt der Stahlhäkchen bedient man sich auch der Fruchtköpfe, Karden- oder Webedistel. Siehe Abbildung 193.

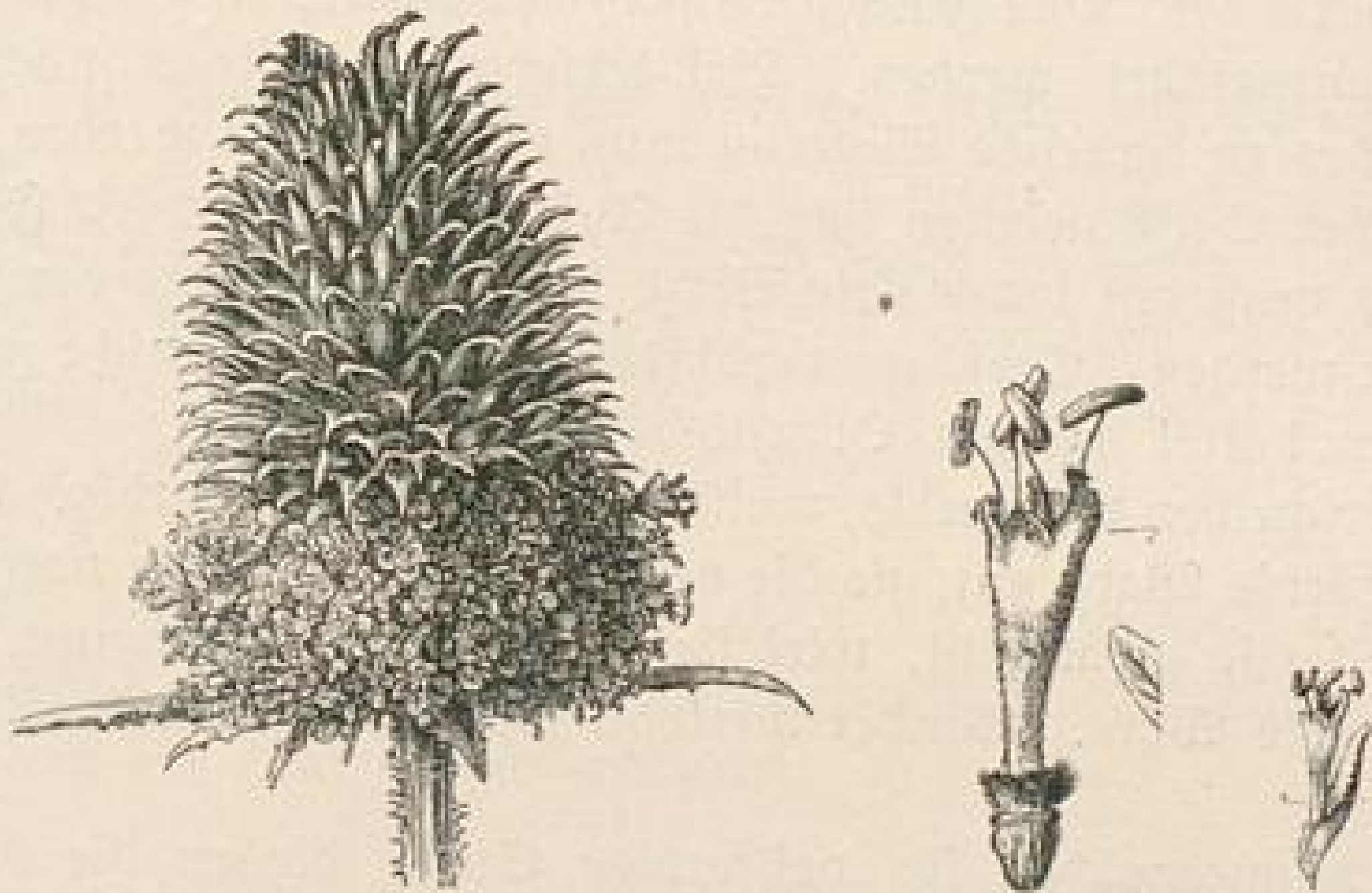


Abb. 193. Kardendistel.

Das Scheren geschieht ebenfalls mit Maschinen und dient zum glatten Abschneiden der ungleichen Haardecken, die durch das Walken und Rauhen entstanden sind. Um dem Stoff hohen Glanz und Glätte zu verleihen, wird er kalandriert.

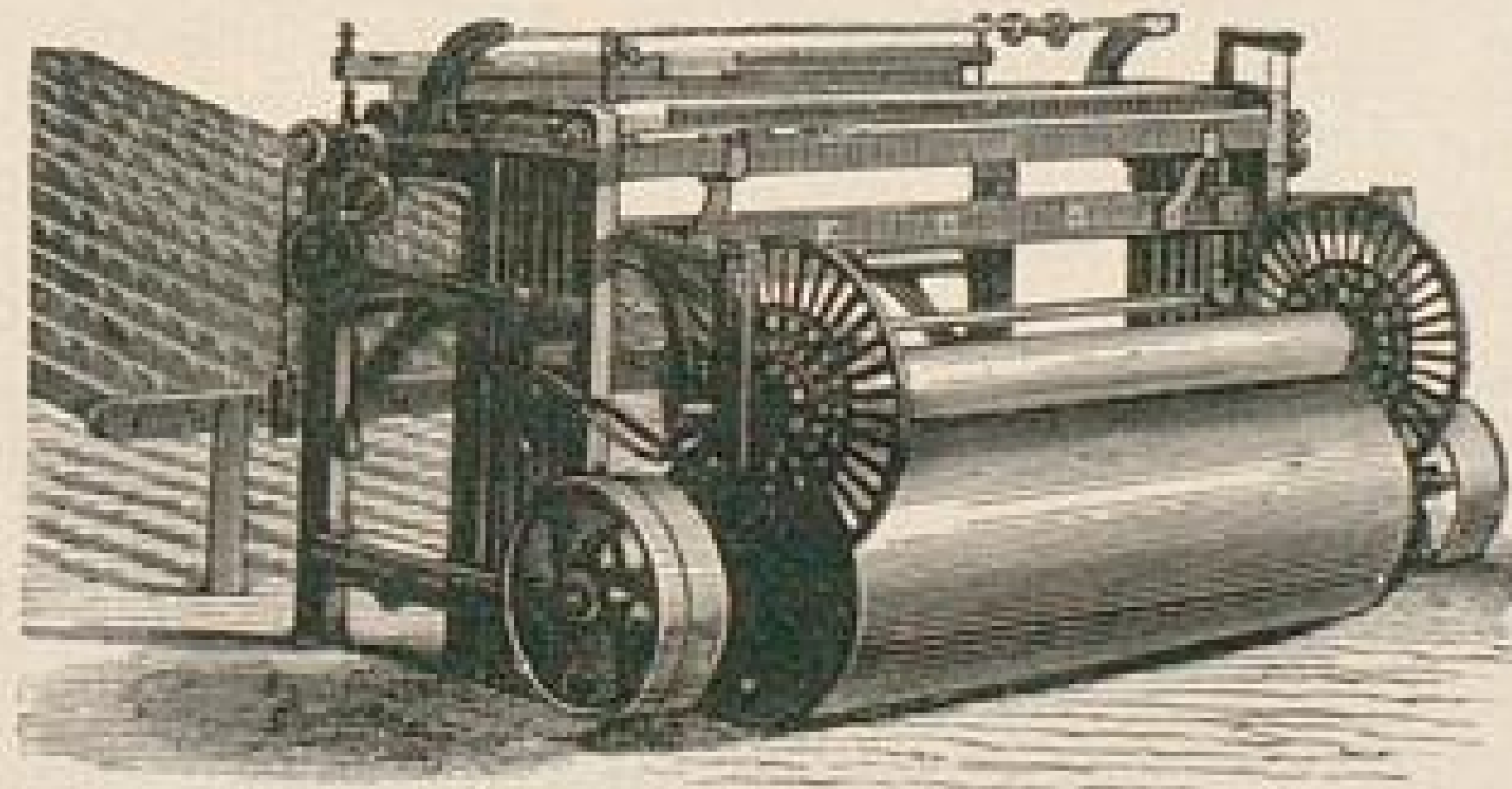


Abb. 194. Schermaschine.

Man leitet ihn durch zwei heiße Walzen hindurch. (Kalandrier).

Moiree wird auf gleiche Weise hergestellt, jedoch wird der Stoff in doppelter Lage durch die Walzen geführt. Dadurch wird der dickere Schußfaden stark gepreßt und es entstehen die Wasserstreifen. Ein einfaches Beispiel: Legt man 2 Stücke Ripsseide oder 2 solcher Bänder aufeinander und bügelt dieselben feucht mit starkem Drucke, so entstehen ebenfalls Moireelinien.

Saufrieren heißt, durch Pressen in dem Stoff Muster bilden.

Damenschneiderel.

18

Dieses geschieht ähnlich dem Kalandrieren, nur ist die Walze mit Musterung versehen, die sich in den durchlaufenden Stoff preßt.

Das Bleichen geschieht am besten durch die Sonne, da aber diese nicht immer und vor allen Dingen nicht gleichmäßig scheint, muß zu künstlichem Bleichen gegriffen werden. In neuerer Zeit bedient man sich der chemischen Bleiche. Baumwolle wird vielfach mit Chlor gebleicht, während Wolle und Seide durch Schwefeldämpfe oder schwefliche Säure behandelt werden. Jetzt bleicht man auch mit Elektrizität.

Das Färben. Das Färben kann in der Wolle, im Gespinnst oder im Gewebe ausgeführt werden. Bei letzterem spätestens nach dem Scheren. Jedes zu färbende Material muß erst gereinigt werden, denn Fett, Leim oder Seife nehmen ihm die Aufnahmefähigkeit für Farben. Die Wollfaser muß erst durch eine Beize für die Aufnahme der Farbe fähig gemacht werden. Trotzdem verbindet sich die Farbe nicht mit der Faser, sondern haftet auf der Oberfläche derselben.

Wir unterscheiden wollfarbig, wollstückfarbig und stückfarbig. Die in der Wolle gefärbte Ware gilt als die beste. Wenn die Wolle vorgefärbt und im Stück fertig gefärbt ist, wird sie „stückvollfarbig“ genannt. Auch diese gilt als edle Ware. Minder wertvoll sind die im Stück gefärbten Stoffe.

Als Erkennungszeichen für vollfarbige Stoffe dienen die dreifarbigigen Webekanten, welche eine andere Farbe wie die des Stoffes haben. Aber auch hierbei kann man getäuscht werden, indem die Webekanten der stückfarbigen Stoffe mit Säuren behandelt werden und dann doch eine farbige Webekante aufweisen. Um sich hiervon zu überzeugen, schneidet man die Webekante ein.

In früheren Jahren wurde mit natürlichen Farben gefärbt, die dem Pflanzen- und Tierreiche entnommen waren.

Heute werden nur noch chemische Farben gebraucht, diese sind billiger und einfacher anzuwenden als die natürlichen Farben.

Aus dem Pflanzenreich stammende Farben sind: Rot- und Blauholz, das durch Beizen zum Schwarzfärben verwendet wird.

Indigo. Dieser Farbstoff ist in den Blättern enthalten, es wird hiermit das sogenannte Indigoweiß gefärbt, das sich aber an der Luft durch die Einwirkung des Sauerstoffs zu einem schönen Blau verändert. (Indigoblau).

Krapp. Der Farbstoff ist in der Wurzel enthalten, es ergibt eine leuchtend rote Farbe.

Napoleon I. unterstützte die Krapp-Industrie dadurch, daß er die bekannten roten Hosen für das Militär einführte. In dem Weltkriege haben sich die roten Hosen so unpraktisch erwiesen, daß wohl mit dieser alten Uniform für immer aufgeräumt werden wird.

Aus dem Tierreiche entnommene Farben sind:

Purpur. Der von der Purpurschnecke genommen wurde und so teuer war, daß nur Könige Stoffe, die mit Purpur gefärbt waren, tragen konnten. Purpur ist die echteste Farbe, sie ist bläulich rot. **Cochinille** ist eine mexikanische Schildlaus, *Coccus* genannt. Die hiervon genommene Farbe ist leuchtend rot. Die natürlichen Farben erforderten eine kompliziertere Verarbeitung und waren daher sehr teuer.

Die chemische Farben-Industrie ist hauptsächlich in Deutschland sehr entwickelt und das Ausland ist ganz auf uns angewiesen.

f) Der Unterschied von Kamm-, Streich- und Cheviotgarn.

Der **Streichgarnfaden** ist kurzfasrig, die einzelnen Fasern sind fein gekräuselt. Streichgarn ist weich im Griff.

Der **Kammgarnfaden** ist langfasrig, die einzelne Faser ist kräftig und wenig gekräuselt. Das Garn ist härter im Griff.

Der **Cheviotfaden** ist hart im Griff, auch ist er langfasrig, kräftig, deutlich kraus und rauh.

Bei den fertigen Geweben geht durch die Ausrüstung viel von dem Charakter des nicht verwebten Fadens verloren, es bedarf größerer Erfahrung, um das Material zu erkennen.

g) Die Kunst- oder Lumpenwolle.

Der Name Kunstwolle ist nicht sehr bezeichnend, denn sie ist kein Kunstprodukt. Der Name Lumpenwolle kommt der Wahrheit näher, denn sie ist aus Lumpen aller Art, sowie von Spinnerei- und Webereiabfällen hergestellt. Die entstaubten und gewaschenen Lumpen werden in Reißwölfen zerrissen, die dadurch entstandenen Fasern gesponnen.

Ist dieses Spinngut aus dem bei der Fabrikation der guten Wolle entstandenen Abfällen, sowie aus neuen Lumpen hergestellt, so kann noch ein einwandfreier Stoff entstehen, der selbst mit dem Mikroskop von echter Wolle nicht zu unterscheiden ist. Werden aber abgetragene Lumpen zu reichlich verwendet, so würde man bei einer Untersuchung mit dem Mikroskop die schuppenartige Oberhaut des Wollhaares vermissen. Da aber meistens eine Mischung mit guter Wolle oder Baumwolle vorliegt, ist Kunstwollstoff schwer zu erkennen. Kunstwollstoff wird **Shoddy** genannt.

h) Die Seide.

Die echte Seide ist das Produkt des Maulbeerspinners. Die Heimat des Maulbeerspinners ist China. Geschichtlich ist nachgewiesen, daß 3000 Jahre vor Christi die Kultur des Maulbeerbaumes und die Zucht der Seidenraupe in China gepflegt wurde. Dasselbst entwickelte sich eine große Seidenindustrie, die durch strenge Gesetze gegen die Ausfuhr von

Seidenraupen geschützt, zu großer Blüte gelangte. Erst sehr spät, etwa 200 Jahre nach Christi, brachten auswandernde Bauern die Seidenraupenzucht nach Korea. 400 Jahre später verbreitete sich dieselbe nach Japan, von da aus gelangte sie nach Byzanz (Konstantinopel) und weiter nach Spanien, Italien, Frankreich und der Schweiz.

Versuche mit der Kultur der Maulbeerbäume und Seidenraupenzucht in Deutschland waren bisher ohne Erfolg.

Die Gewinnung. Die Seidenraupe sondert aus zwei unter dem Maule befindlichen feinen Spinnrüsen ein Sekret ab, das sich an der Luft erhärtet und zu einem massiven Faden vereinigt. Aus diesem

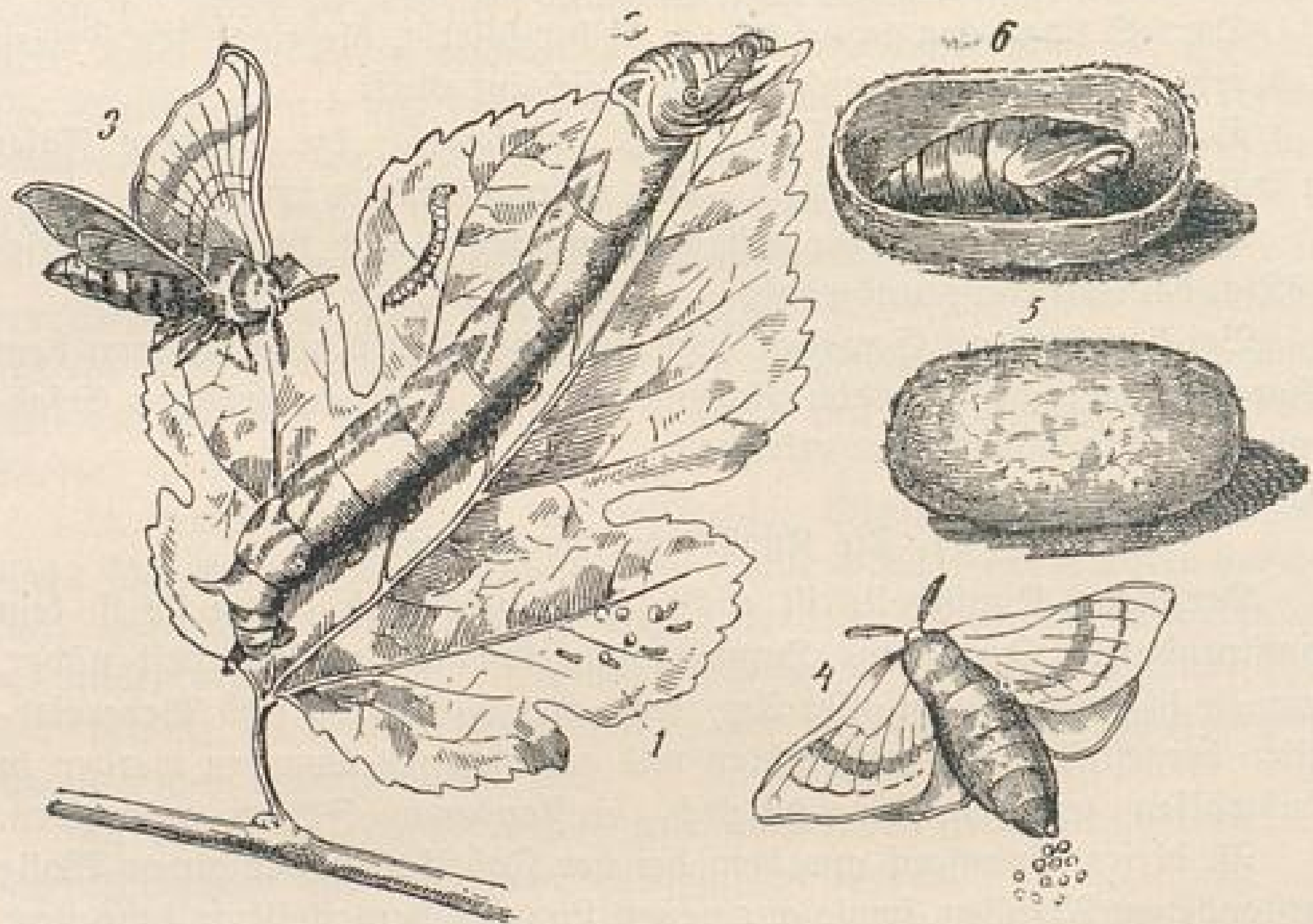


Abb. 195. Seidenspinner (*Bombyx mori*), natürliche Größe. 1. Auskriechende Käupchen. 2. Ausgewachsene Raupe. 3. Männchen. 4. Weibchen des Seidenspinners. 5. Koton. 6. Durchgeschnittener Koton mit der Puppe.

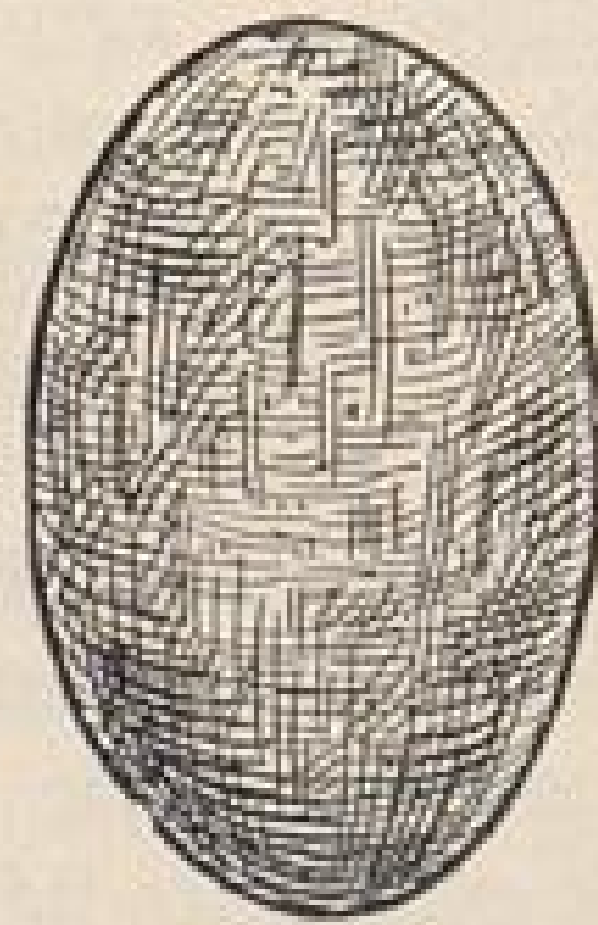


Abb. 196. Koton des Seidenspinners.

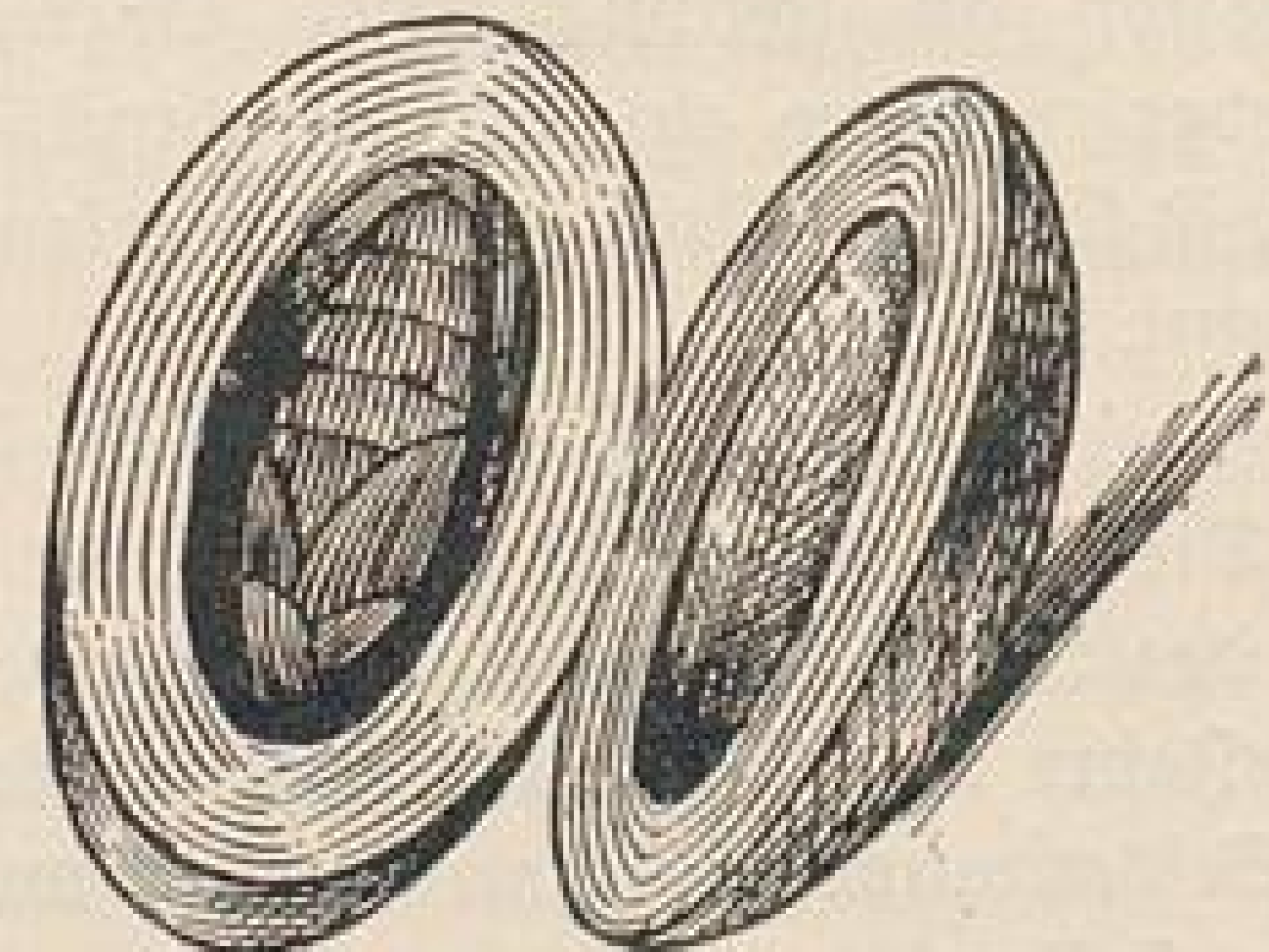


Abb. 197. Koton mit Puppe.

stellt sie ihre Verpuppungshülle, den Kokon, her. Der Kokon besteht aus einem lockeren, groben Gespinnst, hat 33—36 mm Länge, und 20—25 mm Durchmesser und ist eiförmig. Seine innere Schicht besteht aus einer pergamentartigen Masse. Da der Faden des Kokons bereits von der Raupe gesponnen ist, bedarf es nur des Abhaspelung, um den Faden zu gewinnen.

Von dem 3000—4000 Meter betragenden Faden eines Kokons können nur 600—800 Meter zur Abhaspelung gelangen, weil die äußere und innere Hülle nicht dazu verwendet werden können. Wenn der Schmetterling die Verpuppungshülle durchbohrt, ist dieser Kokon für die Abhaspelung nicht mehr brauchbar. Aus diesem Grunde werden die Puppen zunächst durch Hitze (57°—75°) getötet, danach die Kokons sortiert und im warmen Wasser eingeweicht, wodurch der leimartige Überzug entfernt wird. Dann folgt das Schlagen der Kokons mit Ruten, dadurch löst sich die äußere Schicht, Flockseide genannt, und kann entfernt werden.

Die so vorgearbeiteten Kokons werden abgehaspelt, wobei mehrere Kokonfäden sich zu einem kräftigen Faden vereinigen. Durch das warme Wasser ist der Seidenleim aufgeweicht, die Fäden kleben aneinander und bedürfen daher zur Vereinigung keiner Drehung.

Nach den durch die Sortierung erhaltenen Qualitäten der Kokons erhält man aus den schönsten Kokons die Organsin- oder Kettenseide: diese ist aus 2—3 Fäden gezwirnt, jeder Faden besteht aus 3—8 Kokonfäden.

Die minder guten Kokons ergeben die Tramsseide (Trama oder Einschlagseide). Diese besteht aus 2—3 schwach oder nicht gedrehten Rohfäden, die wiederum aus 3—12 Kokonfäden bestehen.

Der Rohseidenfaden ist hart und glanzlos, in Seifenlauge gekocht, wird er weich und glänzend (Seidenglanz). Dieses Verfahren nennt man Entbasten. Gute Seide verliert hierbei ein Gewicht von 27%—30%. Da die Seide aber nach Gewicht bewertet wird, muß der Verlust wieder eingeholt werden und deshalb wird die Seide künstlich beschwert. Geschieht dieses mit pflanzlichem Stoffe wie Blauholz, so ist der Schaden nicht groß. Leider wird öfters chemische Beschwerung, wie Zinnkalz angewendet und dadurch büßt die Seide an ihrer Haltbarkeit ein.

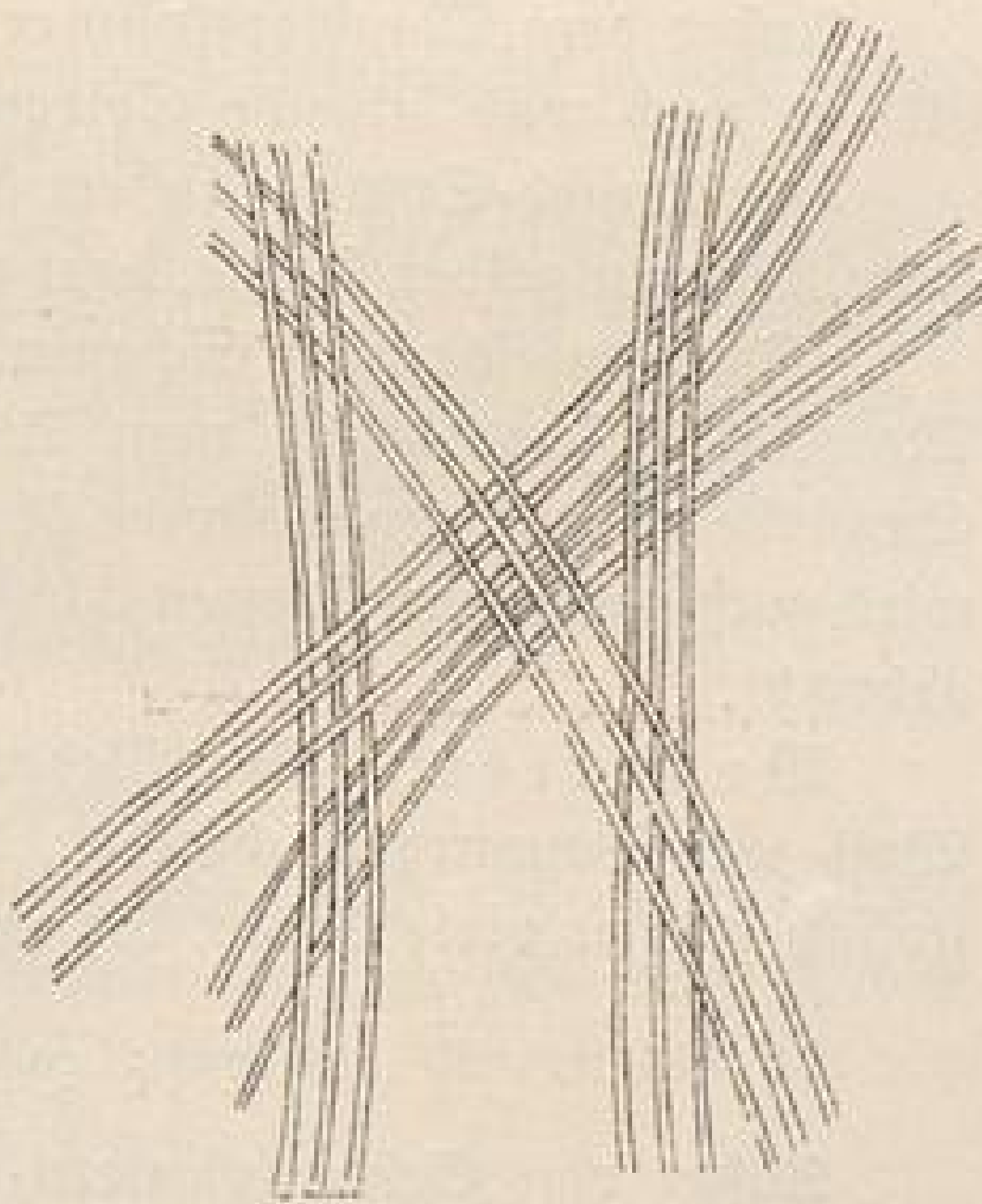


Abb. 198. Seidenfasern (vergrößert).

Es ist möglich, schwarze Seide um 400 % zu beschweren, was hauptsächlich bei Hutbändern angewendet wird, während Kleiderseide meistens nur 100 % beschwert ist. Es wäre für den Seidenhandel besser, die Beschwerung der Seide möglichst einzuschränken, doch das Publikum will für billiges Geld schwere Seidenstoffe haben. Dünne unbeschwerte Seide ist haltbarer wie schwere Seide. Ein Beispiel bietet Regenschirmseide, die meistens unbeschwert in den Handel kommt.

Der so vorgearbeitete Seidenfaden wird auf dem mechanischen Webstuhl gewebt, nachher gefärbt, appretiert oder kalandriert.

Die Eigenschaften der Seide.

Seide besteht aus 66 % stickstoffhaltiger Seidensubstanz (Fibroin) 33 % leimartiger Substanz (Seidenleim) und 1—1/2 % Fett und Wachs, das zugleich die Farbe enthält und die Seide rauh und hart macht. Seide löst sich in Kupferoxydammoniak und beim Kochen mit Kalilauge, in konzentrierter Schwefelsäure, Salpeter und Salzsäure, jedoch nicht in Essigsäure. Sie verbrennt, wie jede tierische Faser mit unangenehmem Geruch und hinterläßt kohlenartige Asche. Die Festigkeit eines Seidenfadens beträgt 1/3 eines Eisendrahtes. Der Faden ist strukturlos, weiß, gelb oder bräunlich. Seide kann 30 % Feuchtigkeit aus der Luft aufnehmen, ohne sich feucht anzufühlen.

Die Dehnbarkeit der Seide beträgt bis zu 40 %, sie hat unter allen Textilfasern den höchsten Glanz und Feinheit.

Unbeschwerte Seide ist widerstandsfähig gegen Licht und Luft, aber nicht gegen Hitze.

Wilde Seiden.

Außer dem Maulbeerspinner, dessen Zucht künstlich betrieben wird, gibt es noch wild lebende Seidenspinner.

Der Tussah-Spinner liefert die danach genannte Seide, die Tussahseide, die von gelber Farbe, hart und unregelmäßig, aber sehr haltbar ist.

Jamaguseide vom Eichenspinner liefert der echten Seide ähnliches Material. Fagaraseide vom Atlasspinner ist der Tussahseide ähnlich. Erinseide vom Rizinusspinner ähnelt ebenfalls der Tussahseide. Letztere wird auch unter dem Namen chinesische Roh- oder Bastseide in den Handel gebracht.

Webarten. Die Webarten für Seide entsprechen denen der Woll- und Baumwollwebereien. Unter atlas- und köperbindigen Seidenstoffen gibt es viele Arten, die nur von Fachleuten zu unterscheiden sind.

Die Byffusseide.

Außer von Seidenspinnern wird aus der Byffusschnecke Seide gewonnen. Dies im Mittelländischen Meer lebende Muscheltier hält sich

mittels 30—60 km langen Fäden an anderen Körpern fest. Die Fäden sind goldig, glänzend, zäh und fest und werden, nachdem das Material gereinigt ist, mit echter Seide gezwirnt.

Für Damenkleiderstoffe kommt die Schneckenseide nicht in Frage, sie wird vielmehr zu kleineren Sachen, wie Geldbörsen, Galanteriesachen, auch wohl für Handschuhe verwendet.

Chappeseide.

Chappeseide besteht aus den Abfällen, die in den Seidenzwirnerereien entstehen, auch werden die für die Abhaspelung nicht mehr brauchbaren Kokons verwendet.

Alle diese Abfälle werden zerkleinert und veripponen. Chappeseide liefert ein gutes Näh-, Stick- und Strickmaterial, wird aber auch zu Webzwecken verwendet.

Infolge des geringeren Materials und der Verarbeitung hat Chappeseide nicht den schönen Glanz guter Seide.

i) Kunstseide.

Kunstseide ist ein chemisches Produkt und wird hauptsächlich aus Zellstoff hergestellt.

Baumwolle mit 1 Teil Salpetersäure und 2 Teilen Schwefelsäure getränkt, ergibt Schießbaumwolle oder Nitrozellulose. Diese in Äther oder Alkohol gelöst, ergibt Kolloidium. Aus Kolloidium stellte zuerst der französische Chemiker Graf Chardonnet Kunstseide her.

Nach anderen Verfahren wird Baumwolle in Kupferoxydammoniak gelöst, die Flüssigkeit in ein Bad verdünnter Säuren getrieben und im Bade gehaspelt.

Drittens wird Zellulose durch Wasser und Alkalilauge in eine Masse verwandelt und mit Schwefelkohlenstoff behandelt.

In jedem Falle ergibt Kunstseide ein glänzendes glattes Material, das vielfach für die Besatzindustrie verwendet wird und für Stickerei, Tressen, Litzen und Posamenten als ein dankbares Material dient. Aber auch für Stoffweberei wird Kunstseide bereits verwendet, besonders sind Damaste in Ballfarben sehr wirkungsvoll.

Kunstseide ist haltbar, aber empfindlich gegen Nässe.

k) Die Baumwolle.

Allgemeines: Die Baumwolle wird aus der Fruchtkapsel der Baumwollstaude gewonnen, die aus Ostindien stammt. Sie wird 0,75 m bis 6 m hoch. Jetzt ist ihr Anbau weiter verbreitet, er erstreckt sich von 35° nördlicher Breite bis 35° südlicher Breite.

Am besten gedeiht die Baumwollpflanze in heißfeuchtem Klima

bei einer Temperatur von 20—35° C. Ferner ist kalkhaltiger Boden vorteilhaft für das Gedeihen der Pflanze. Nord- und Südamerika liefern die meiste und beste Baumwolle. Ferner Nordafrika, wie West- und Ostindien.

Von den afrikanischen Baumwollarten ist die ägyptische die beste. Aus dieser wird das schöne seidige Maccó hergestellt. In neuerer Zeit sind auch in Deutsch-Ostafrika Baumwollpflanzungen angelegt worden. Der Gewinn aus diesen Pflanzungen ist zwar noch klein, er beträgt zirka 5000 Tonnen jährlich, doch ist zu wünschen und zu hoffen, daß der Ertrag unserer deutschen Pflanzungen von Jahr zu Jahr ein größerer und gewinnbringenderer wird.

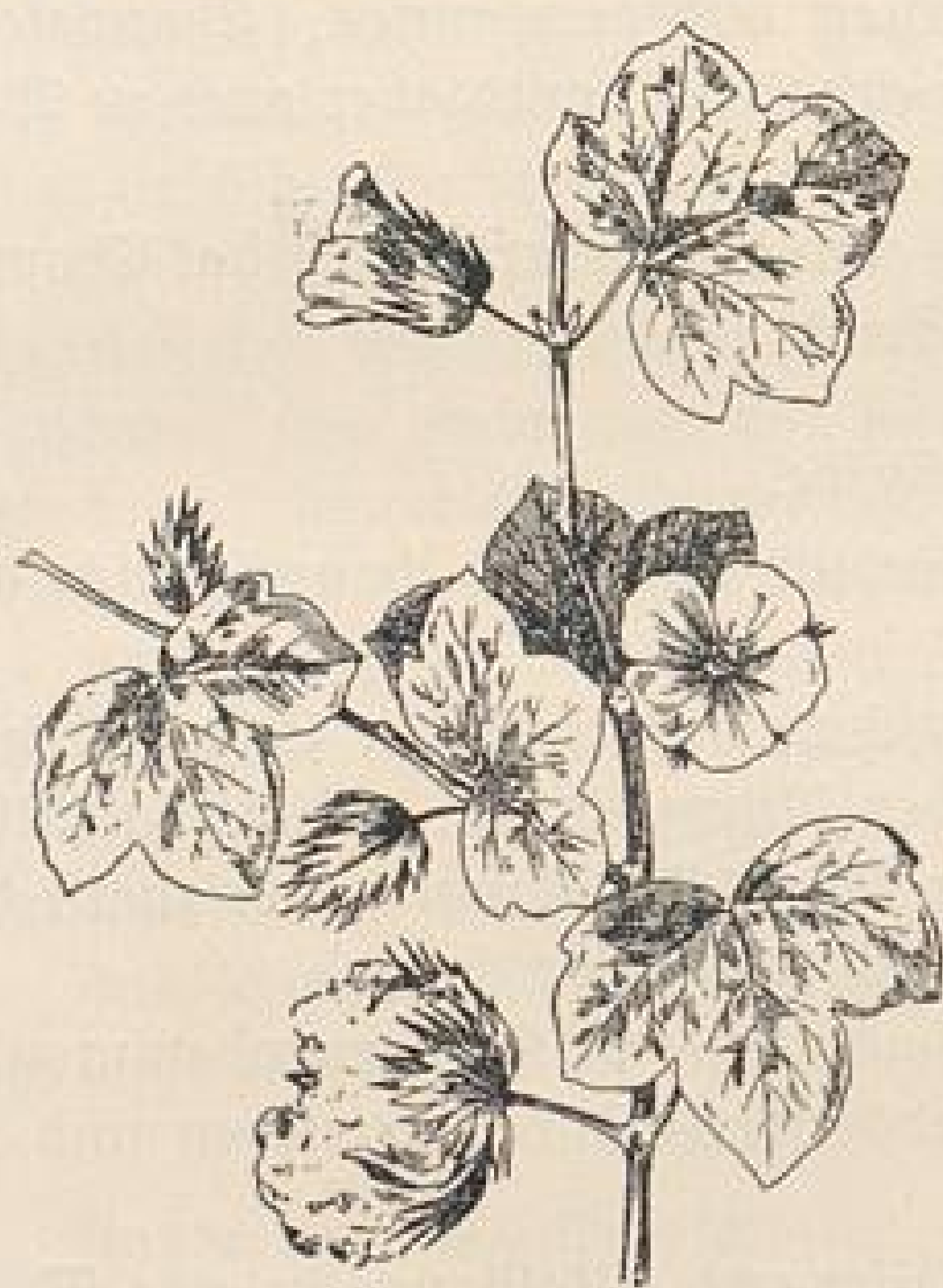


Abb. 199. Die Baumwollpflanze.



Die Baumwollfrucht.



Baumwollblüte.

Gewinnung: Um die Baumwolle zu gewinnen, ist es nötig, die reifen Fruchtkapseln zu pflücken. Dies ist eine mühselige Arbeit. Geübte Pflücker können bis 100 kg täglich pflücken.

Nach dem Einsammeln werden die Früchte durch Lagerung getrocknet, dann mit Maschinen entkörnt, das heißt, die an den feinen Pflanzenfasern hängenden Körner entfernt. Durch die Entkörnung geht zwei Drittel des Gewichts verloren. Die auf diese Weise vorgearbeitete Baumwolle wird zum Versand in Ballen gepackt.

Zu erwähnen ist ferner, daß von der Baumwollpflanze alles verwertet wird. Aus den Samenkörnern wird Öl gepreßt; die dadurch ent-

standenen Ölkuchen werden als Viehfutter verwertet. Die übrigen Rückstände werden als Dünger benutzt.

H a n d e l: Die gepackten Ballen der Baumwolle werden einer starken Pressung unterworfen, und zwar auf die Hälfte seines vorherigen Umfanges. Dieses geschieht, um Transportkosten zu sparen, denn es wird der Schiffsraum, den die Ware einnimmt berechnet, nicht das Gewicht. Die brasilianische Rohbaumwolle wird in Säcken verpackt und kommt ungepreßt zum Versand.

Bei der Baumwolle gibt es eine Menge von Klassen, wobei Herkunft, Reinheit, Farbe, Glanz, Länge der Stapel und Dicke der Faser maßgebend sind.

Der Haupthandelsplatz für Baumwolle ist New York, für Europa Liverpool.

E i g e n s c h a f t e n: Die Baumwollfaser bildet eine einzige langgestreckte Pflanzenzelle. Durch das Mikroskop gesehen, bildet sie ein schraubenartig gedrehtes Band. Baumwolle nimmt 20 % ihres Gewichts an Feuchtigkeit auf. Die einzelne Faser kann ein Gewicht von 2—5 g tragen. Im Rohzustande ist sie von weißer, manchmal gelblicher, fast bräunlicher Farbe.

F a s e r s t a p e l. Außerdem ist Feinheit und Länge der Faserstapel zu unterscheiden. Letztere schwankt zwischen 1,5 und 50 mm. Die langstapelige Baumwolle zilt als die beste.

S p i n n e n: Die so erhaltene Baumwolle wird gesponnen, nachdem sie sortiert, aufgelockert und gereinigt ist. Diese Arbeiten werden mit Maschinen erledigt. Durch das Sortieren und durch das Grob-, Mittel- oder Feinspinnen wird die verschiedene Stärke des Fadens erzielt. Man unterscheidet Mulegarn, Mediogarn, Ringdrosselgarn und Watergarn. Die Watergarne werden hart und fest gedreht und als Kettengarne verwandt, die Mulegarne werden sehr lose gedreht und beim Weben zum Schuß genommen.

Das Garn wird nach den Maschinen, mit denen es bearbeitet wird, benannt, z. B. Watermaschine. Der englische Name für Garn ist Twist. Die Numerierung ist meistens englisch, also nach Yards berechnet. In Deutschland aber auch schon nach Metern. Die größten Webgarne haben die Nummern 6 und 8, die feinste Nummer ist 300. Die deutschen Spinnereien spinnen nur bis Nr. 80, während die feineren Garne in England gesponnen werden. Die verschiedenen Garne werden zu Webereien, Näh- und Maschinengarn, Stick- und Strickgarn verwendet. Die

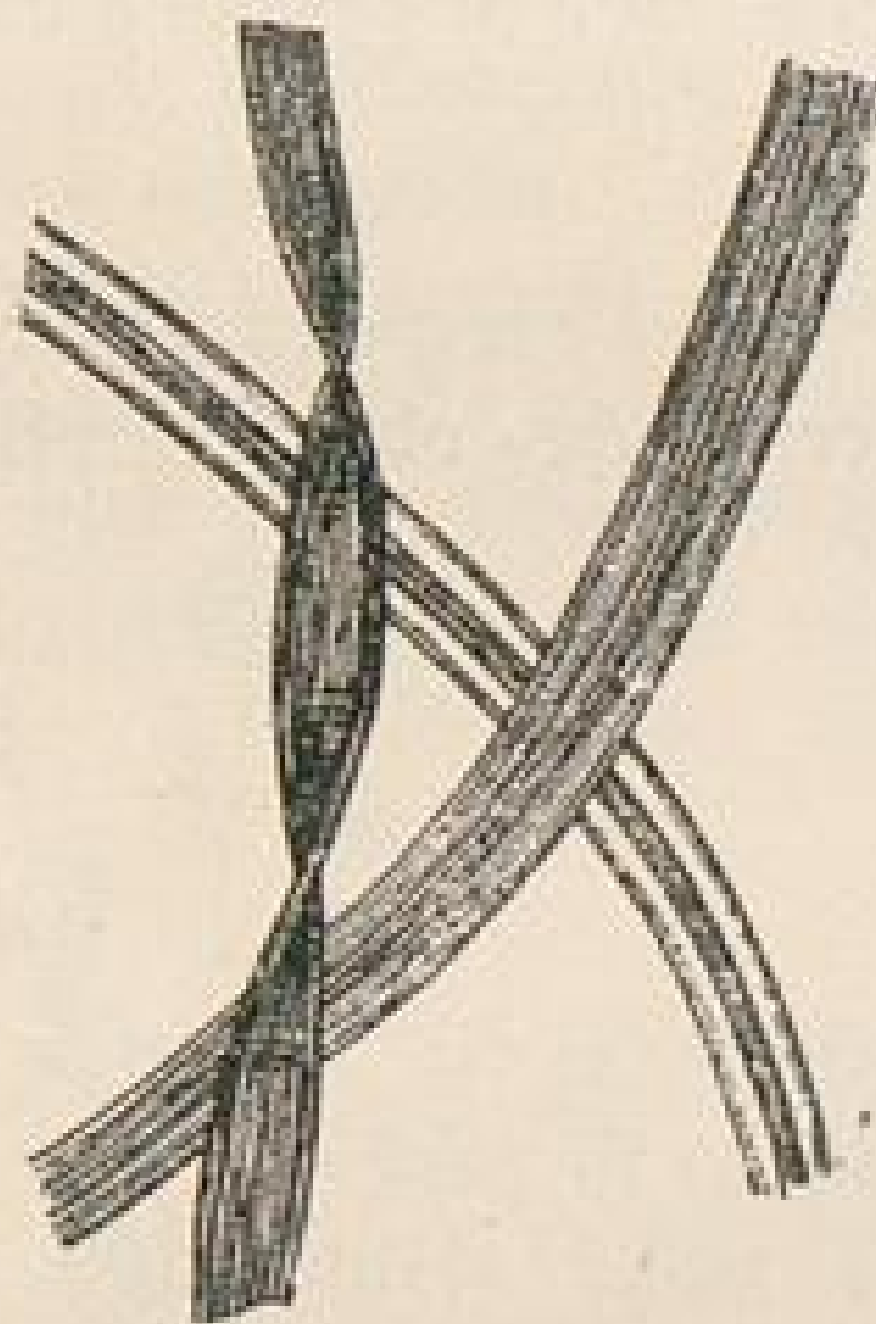


Abb. 200. Baumwollfasern.

Abfälle in der Baumwollspinnerei werden in besonderen Spinnereien zu Abfallgarn versponnen, woraus Scheuertücher und ähnliche grobe Stoffe verarbeitet werden.

Weitere Verarbeitung.

Das Weben geschieht auf mechanischen Webstühlen. Die Webarten sind dieselben wie die unter „Wolle“ beschriebenen. Ausrüstungsarbeiten sind: Sengen, dämpfen, lichtrieren, appretieren.

Das Merzerisieren gibt den Baumwollstoffen einen seidenartigen Glanz. Es geschieht dies, indem die getrocknete und gespannte Ware mit Natronlauge behandelt wird. Die Bezeichnung Merzerisieren ist nach dem Erfinder John Merzer gebildet. Diesem Verfahren unterliegen nicht alle Baumwollstoffe, sondern nur die, welche Seidenglanz erhalten sollen. Daher werden im Handel diese Stoffe als Seidenmull, Seidenjatin, Baumwollfoullart usw. bezeichnet.

Anderer Samenspinnfasern sind: Bombay-, Asklepias-, Wollgras-, Pappel-, Rohrkolben- und Kunstbaumwolle, diese kommen aber für die Damenschneiderei nicht in Betracht.

1) Flachs und Leinen.

Stengelfaser: Der Flachs ist die Bastfaser aus dem Stengel der Flachs- oder Leinpflanze. Flachs bauende Länder sind: die russischen



Abb. 201. Flachspflanze.

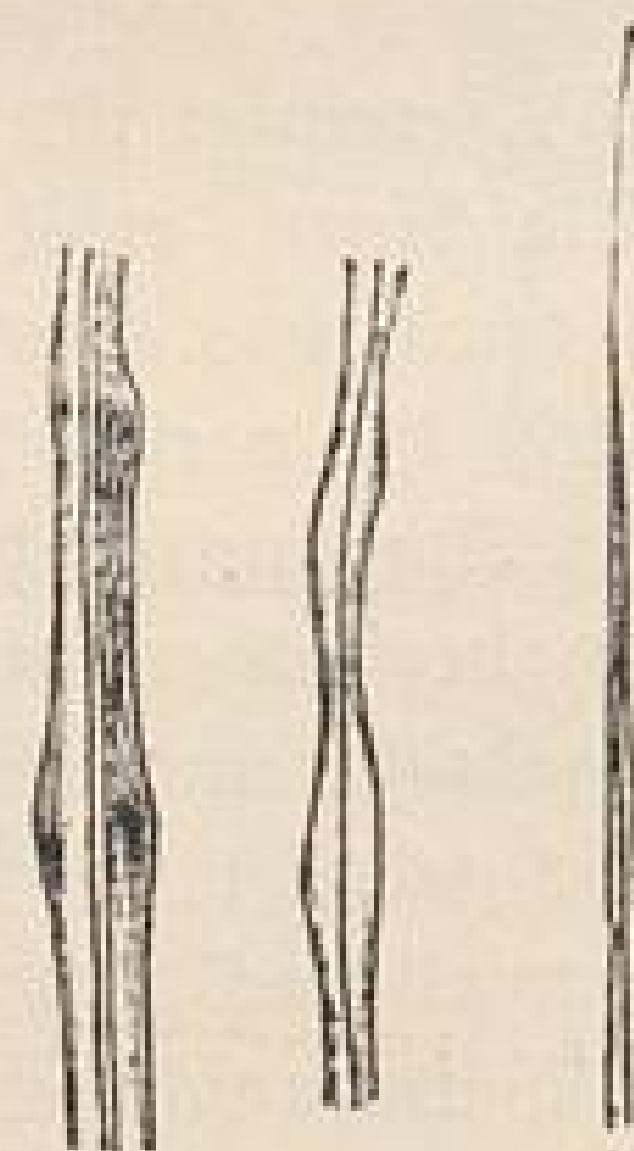


Abb. 202. Flachsfasern.

Ostseeprovinzen, Polen, Ost- und Westpreußen, Schlesien, die österreichischen Alpenländer, Belgien, die Niederlande, Nordwestfrankreich, Irland, Ägypten und die Vereinigten Staaten. Die hauptsächlichste Handelsorte ist der russische Flachs.

Ernte. Wenn der Stengel bis zu zweidrittel seiner Länge gelb geworden ist, findet die Ernte statt. Die Spinnfaser des Flachsese sitzt in dem Stengel, sie dient zur Flachsbereitung. Die Verarbeitung des Flachsese geschieht jetzt meistens im Großbetrieb durch Maschinen. Je nach Güte und Verarbeitung des Flachsese erhält man aus dem trocknen Flachsstroh 9—10 % Spinnflachs, 12—15 % Berg (Hede), 75—80 % Abfälle. Die durchschnittliche Länge der Flachsfaser beträgt etwa 50 cm. Gute Sorten haben Seidenglanz, Weichheit, Biegsamkeit und helle Farbe. Flachs ist haltbarer als Baumwolle, eine Faserzelle zeigt unter dem Mikroskop eine 20—24 cm lange Röhre mit sehr starken Wänden und zugespitzten Enden.

Spinnen: Das Spinnen geschieht durch Hand- oder mechanische Spinnereien. Bei den mechanischen Spinnereien wird das sogenannte Nassspinnen angewendet, wodurch sich besonders die feineren Garne erzielen lassen. Der Faden wird beim Nassspinnen durch warmes oder kaltes Wasser geleitet, wodurch sich der in der Bastfaser enthaltene Leim erweicht. Die Garne werden dann getrocknet, der eingetrocknete Leim gibt dem Gespinnst hohe Glätte. Leinengarn wird zu Webereien verwendet, Leinenzwirn dient als Näh-, Spitzen- und Strickzwirn. Leinen wird auch in einigen Gegenden noch auf dem Handstuhl gewebt. Nach dem Weben wird der Stoff durch Rasen- und Sonnenbleiche oder durch chemische Bleiche (Chlor) gebleicht. Neuerdings wird auch elektrolytische Bleiche mit Erfolg angewendet. Nach dem Bleichen wird geglättet und appretiert.

m) Jute, Hanf und Nessel.

Jute: Jute kommt für uns nur soweit in Betracht, als sie häufig zur Imitation von Steifleinen gebraucht wird. Die Jutfaser ist rauher und größer als die Flachsfaser, woran der Unterschied leicht zu erkennen ist.

Hanf: Hanf nimmt unter den Stengelfasern die zweite Stelle ein. Seine Heimat ist Asien. Jetzt wird er in Rußland, Deutschland, Österreich, Italien, Türkei, China, Japan, Nordamerika und Algier gepflanzt. Siehe Abb. 203.

Die Gewinnung ist die gleiche wie beim Flachs. Die Festigkeit der Hanffaser ist größer als die des Flachsese. Die feine Hanffaser ist schwer von der Flachsfaser zu unterscheiden. Die daraus hergestellten Gewebe kommen kurzweg als Leinen in den Handel.

Nessel (Ramie). Als Gespinnstfaser der Nesselpflanze kommt der indische Ramie in Betracht. Die Gewinnung ist ähnlich der des Flachsese. Die Nesselfaser wird vielfach in der Industrie für Glühstrümpfe und zur Fabrikation von Banknotenpapier verwendet. Siehe Abb. 205.



Abb. 203.
Hanfpflanze.

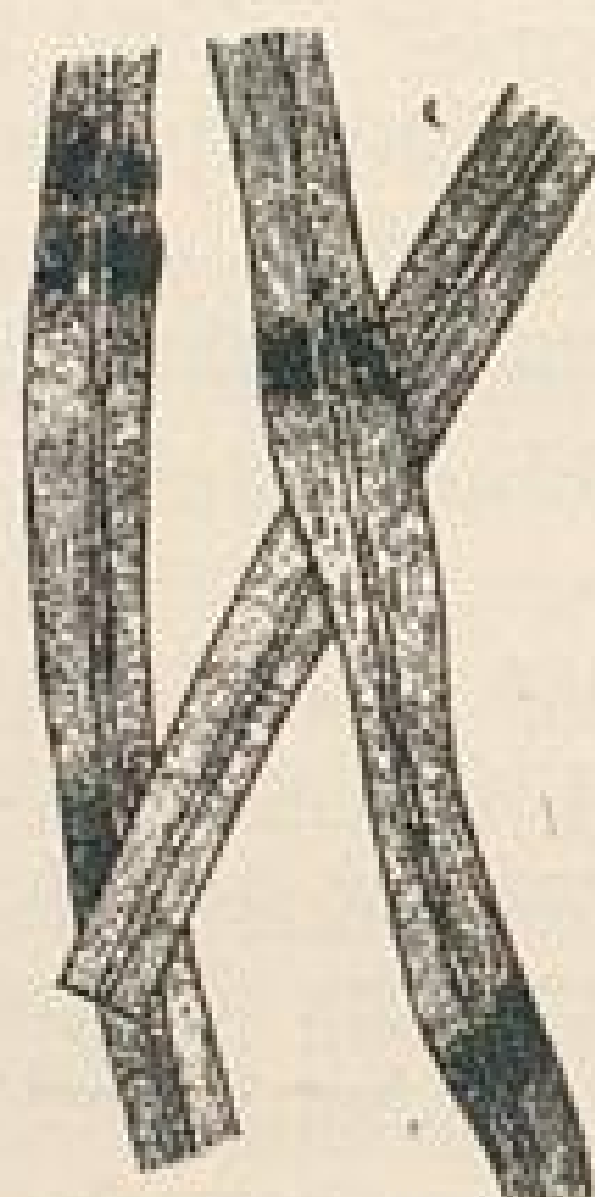


Abb. 204.
Hanffasern (vergrößert).



Abb. 205.
Nessel (Nanie).



Abb. 206. Brennessel.



Abb. 207. Jutepflanze.

Die reinen Nesselgewebe sind gelblich, sehr haltbar, aber nicht so weich und glänzend wie Baumwolle. Sie kommen meistens ungebleicht in den Handel, werden aber nach jeder Wäsche weißer und weicher.

Die Brennessel: Schon in früheren Jahren sind Versuche gemacht, die Stengelfaser der Brennessel als Gespinnstfaser zu verwerten. Diese Versuche scheiterten jedoch. Der im Stengel enthaltene Klebstoff erwies sich als unlöslich, trotz vieler Versuche der Chemie. Die durch den



Abb. 208. Neuseeländischer Flachs.

Abb. 209. Manila-Hanf.

Krieg hervorgerufene Stoffnot veranlaßte neue Versuche. Und was der Wissenschaft nicht gelang, gelang den Praktikern. Einem Spinnereibesitzer und dessen Gemahlin in Osterreich gelang es durch ein einfaches Verfahren den Klebstoff zu lösen, und dadurch die Brennesselfaser spinnfähig zu machen. Der Erfinder ließ dieses Verfahren nicht patentieren. Er stellte seine Erfindung der Allgemeinheit zur Verfügung, um dadurch ein schnelles Aufblühen der Brennesselindustrie zu fördern.

So ist zu erwarten, daß binnen kurzem auch Brennesselstoffe zur Verwendung kommen.

n) **Echte Spitzen und Maschinenspitzen.**

Echte Spitzen. Spitzen sind aus Geflechten, Geschlingen oder durch Nähen hergestellte, durchscheinende Muster bildende Kanten.

Die Anfertigung der Spitzen reicht in sehr frühe Zeit zurück; bestimmtes hierüber ist nicht bekannt. Ihr Ursprung ist in der natürlichen Befestigung der Schnittkanten durch Säumen oder in der Befestigung der Kettfäden durch Knüpfen zu suchen. Durch das erstere bildeten sich Durchbruchkanten, die sich wiederum durch Entwicklung der Technik zu Auszieh- und Durchbruchspitzen bildeten. Eine weitere Steigerung der Technik ergab nach und nach die Nadelspitze (Points).

Das Verknüpfen der Kettfäden zu Fransen ist ein Vorläufer für die Macrame-Spitze, diese besteht aus Knüpfarbeit. Vermutlich stammt die Macrame-Technik aus Arabien. Später wurde sie in Italien und Spanien eifrig gepflegt.



Abb. 210. Netzgrund der Spitzen.

Auch das Prinzip der Knotung, allerdings nur mit einem Faden ausgeführt, beruht auf die uralte Netzarbeit. (Filet-Knüpfen.) Die ursprünglichste Herstellung dieses Verschnürens ist das Knüpfen der Fischerneze. Diese Technik entwickelte sich so weit, daß der Netzgrund der Spitzen durch Filieren hergestellt wurde. Siehe Abbildung 210.

Im 17. Jahrhundert entwickelte sich diese Technik erst in der Stadt Tulle (sprich Tüll) in Frankreich zur höchsten Blüte. Diese Industrie erlosch allmählich, als im Jahre 1818 in Calais der Maschinen-Tüll erfunden wurde.

Es würde hier zu weit führen, die Technik einer jeden Spitze zu besprechen. Es soll nur kurz gesagt sein, daß sich die Nadelspitze aus Nähen und Sticken, die Macrame aus Knüpfen mit mehreren Fäden und der Filetgrund aus Knüpfen mit einem Faden, das Klöppeln aus Flechten entwickelte.

Echte Spitzen sind immer Handarbeit.

Maschinen-Spitzen werden als unechte Spitzen bezeichnet. Doch ist

die Technik der Maschinen-Spize so weit entwickelt, daß gute Fabrikate von echten Spizen schwer zu unterscheiden sind.

In der Hauptsache unterscheiden wir Spizen mit Netzgrund, Besenau-Spize und Spizen ohne Netzgrund, Guipüre-Spize. Hierbei wird der

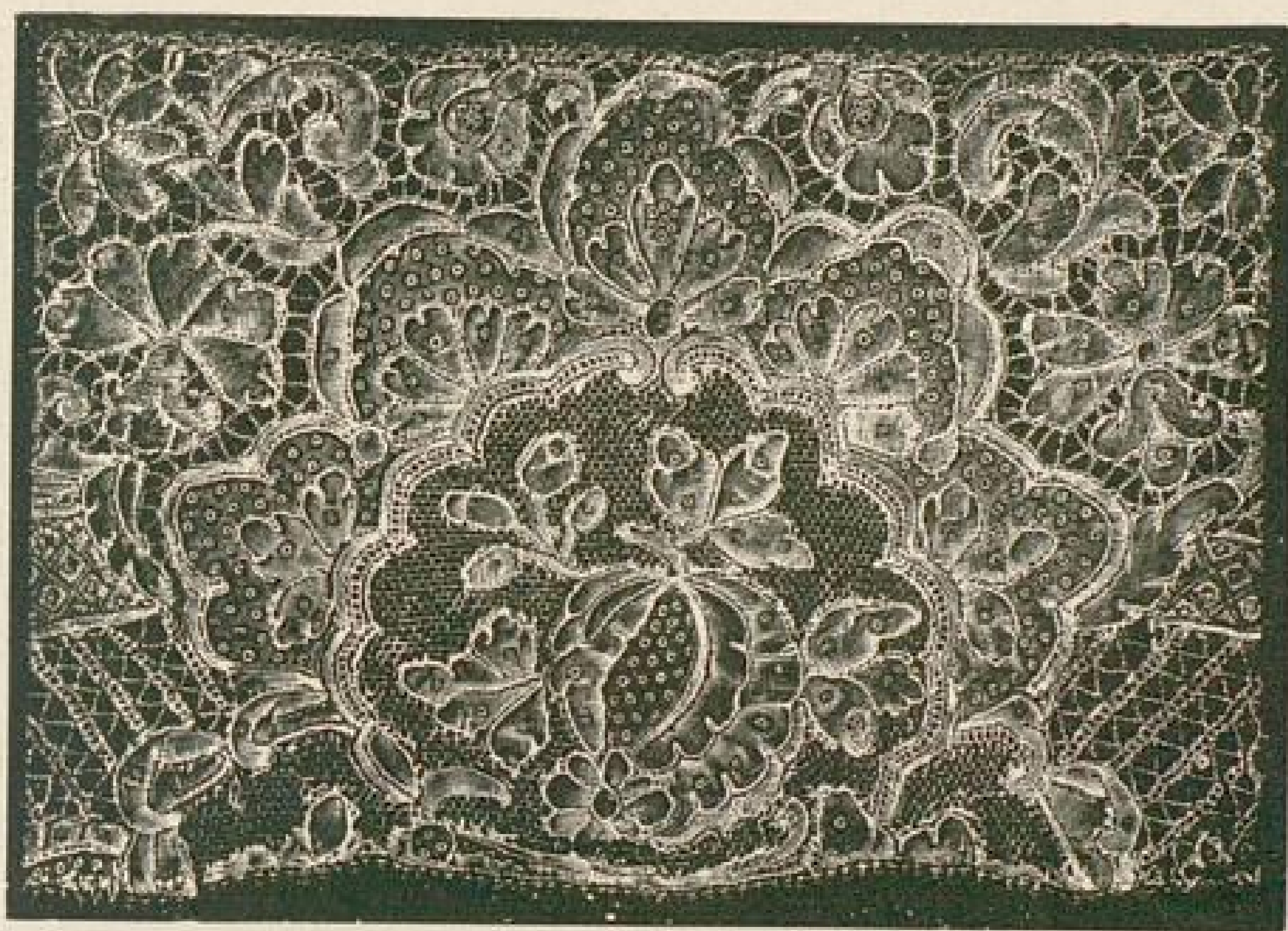


Abb. 211. Alte Brüsseler Spize.

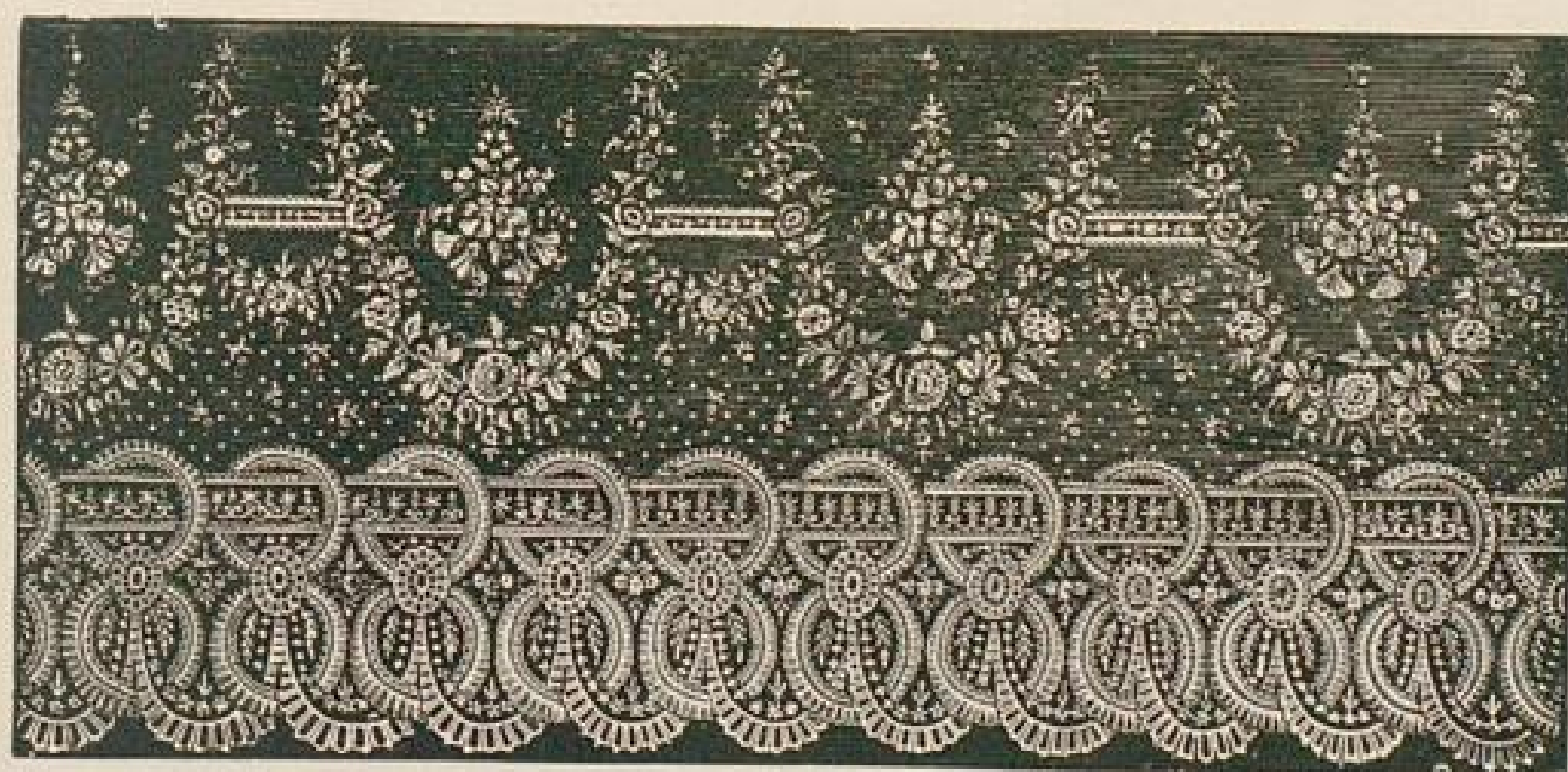


Abb. 212. Moderne Brüsseler Spizentante.

Grund durch Stäbchen, die die Musterfiguren halten, gebildet. Die Namen der Spizen bezeichnen meistens die Namen der Städte, aus denen sie herkommen. Beispiele: Valenciennes-Spize, Brüsseler-Spize, Abb. 211 u. 212. Venezianische-Reticellea-Spize, Mechelner-Spize,

Klöppel-Spize, Mencon-Spize, Chantilly-Spize, Argentan-Spize, Häfel-Spize auch Irische-Spize genannte, Applizierte Spize besteht aus



Abb. 213. Schwarze Seidenspize.



Abb. 214. Point d'Angleterre.

geklöppelten oder genähten einzelnen Spizenfiguren, die auf Tüllgrund genäht sind.

Echte Spitzen werden aus Seide, feinem Leinen, Zwirn, feinem Baumwollzwirn oder Metallfäden hergestellt.

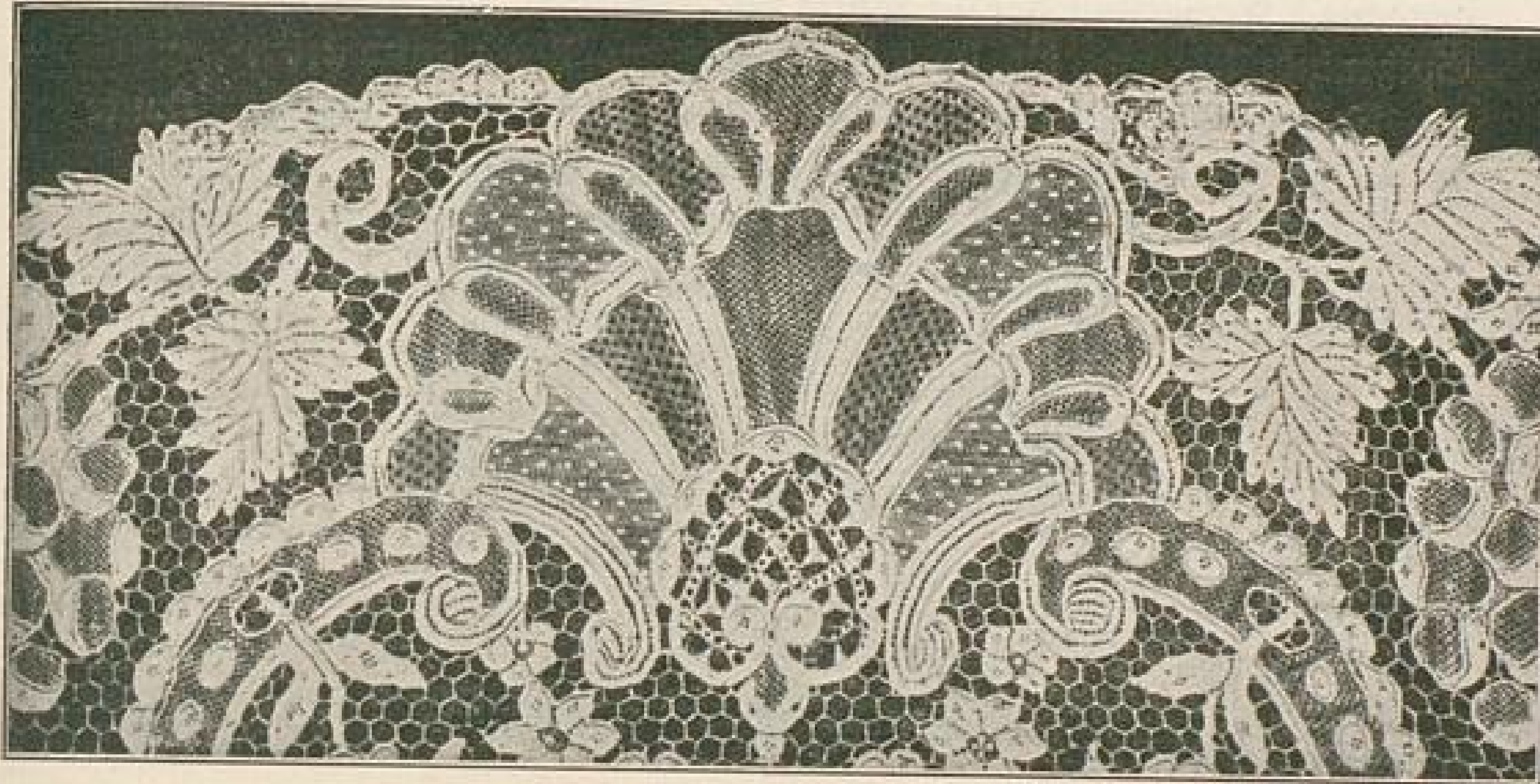


Abb. 215. Point d'Alençon.

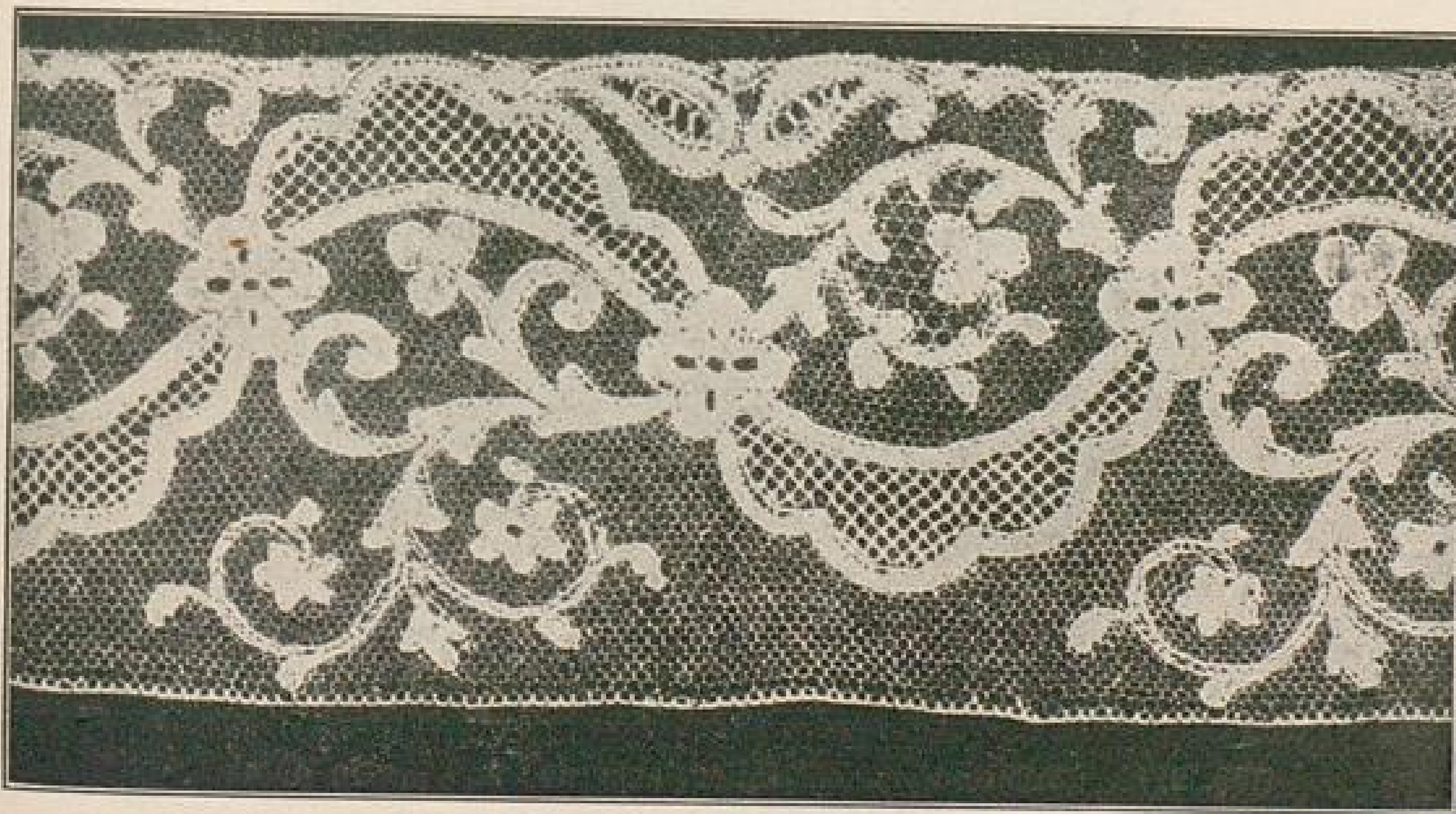


Abb. 216. Klöppelspitze.

Die Spitzenindustrie (Hausindustrie) stammt aus den südlichen Ländern, Italien und den Mittelmeerländern. In Deutschland wurde sie durch eine Nürnbergerin Namens Barbara Uttmann, geborene Elter-Damenschneiderel.

lein (in Annaberg), im Anfang des 16. Jahrhunderts eingeführt. Sie verschaffte durch Einführung dieser Industrie der dort so armen Bevölkerung guten Verdienst. Noch heute wird ihr Name dort mit Verehrung genannt. Kurze Zeit darauf führte ein Italiener auch in Frankreich die Spitzenindustrie ein, wo sie sich zur höchsten Blüte entwickelte.

In den Niederlanden wurde die Klöppelkunst eifrig gepflegt. Heute hat Belgien noch die größte Industrie für Spitzen.

In neuerer Zeit wird die Herstellung echter Spitzen in Deutschland sehr gepflegt, wie durch die Spitzenschule der Fürstin von Pleß, sowie die königliche Spitzenschule in Schneeberg und andere.

U n e c h t e S p i z e n. (Maschinen-Spizen.)

Die ersten Anfänge der Maschinenspize sind auf die im Jahre 1808 erfundene Maschine, die Tüllgrund herstellte, zurückzuführen. Dieser wurde zuerst als Ersatz für handgearbeiteten Tüll benutzt. Es wurden durch Einsticken der Muster auf den Maschinentüllgrund halbechte Spitzen hergestellt. Doch schon im Jahre 1835 wurden Spitzen auf der Jacquardmaschine gewebt.



Abb. 217. Maschinenspize mit Enfers-netzgrund und starken Fäden.

Von nun an wurden die Maschinen zur Herstellung von Spitzen immer mehr vervollkommenet, so daß heute jede Spitzenart maschinell hergestellt werden kann. Der glatte, gewebte Tüll wird heute auf der Bobbinetmaschine angefertigt. Siehe Abb. 218 und 219.

Außer gewebten Tüllspitzen, die wie schon gesagt, auf der Jacquardmaschine hergestellt werden, gibt es auch noch gestickte Spitzen; diese werden auf einer gewebten Unterlage von anderem Material, als das der Spitze, durch Sticken hergestellt, beispielsweise baumwollene Spitze auf Wollgrundgewebe oder umgekehrt, Wollspitze auf Baumwollgrund.

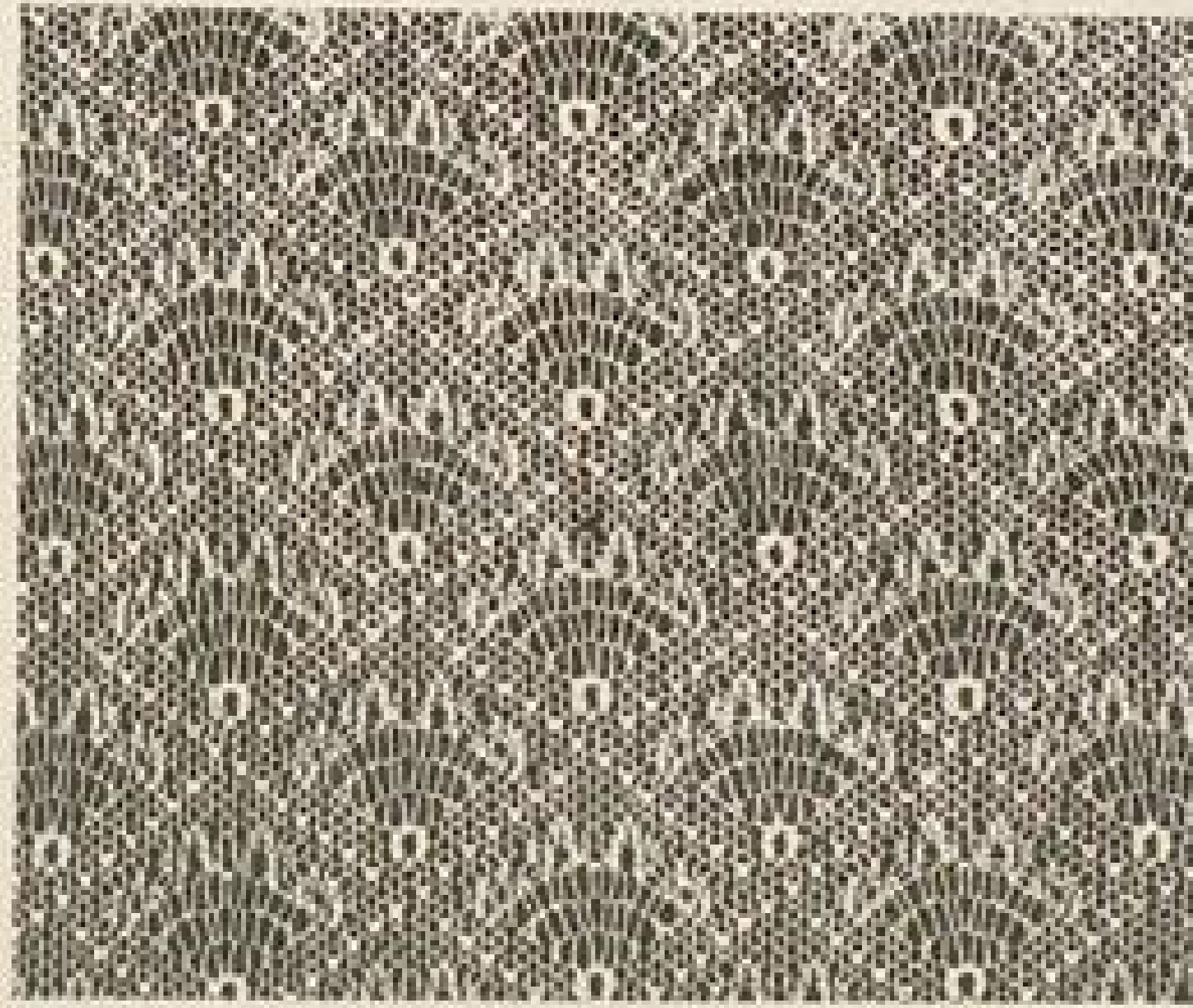


Abb. 218. Gewebter gemusterter Tüll.

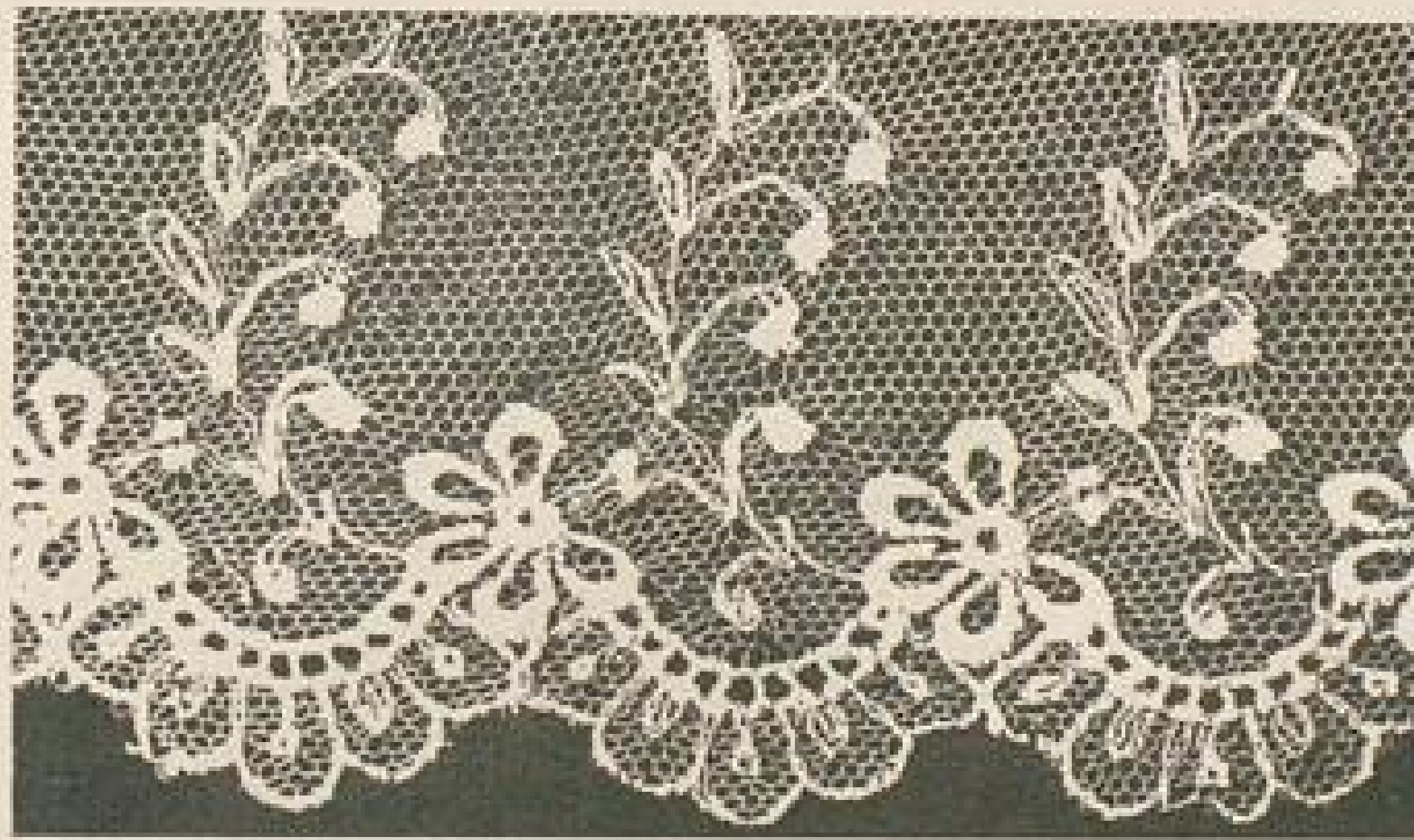


Abb. 219. Tüllspitze.

Das zusammenhängende Spitzenmuster wird vollständig gestickt. Der Grund wird durch Äsen entfernt und die fertige Spitze bleibt unbeschädigt zurück. Daher wird diese Spitze auch Äs- oder Luftspitze genannt.

Kl ö p p e l s p i z e. Die maschinelle Herstellung der Klöppelspitze beruht auf dem gleichen Prinzip des Flechtens, wie bei der Handklöppelarbeit, deshalb ist auch Hand- und Maschinenspitze schwer zu unterscheiden. Außer Spitzen kommen die feinen Weißstickereien, unter dem Namen Madeira-Stickerei, in den Handel. Diese ist eine feine Loch- und Plattstickerei, die ursprünglich von den Bewohnern der Insel Madeira gear-

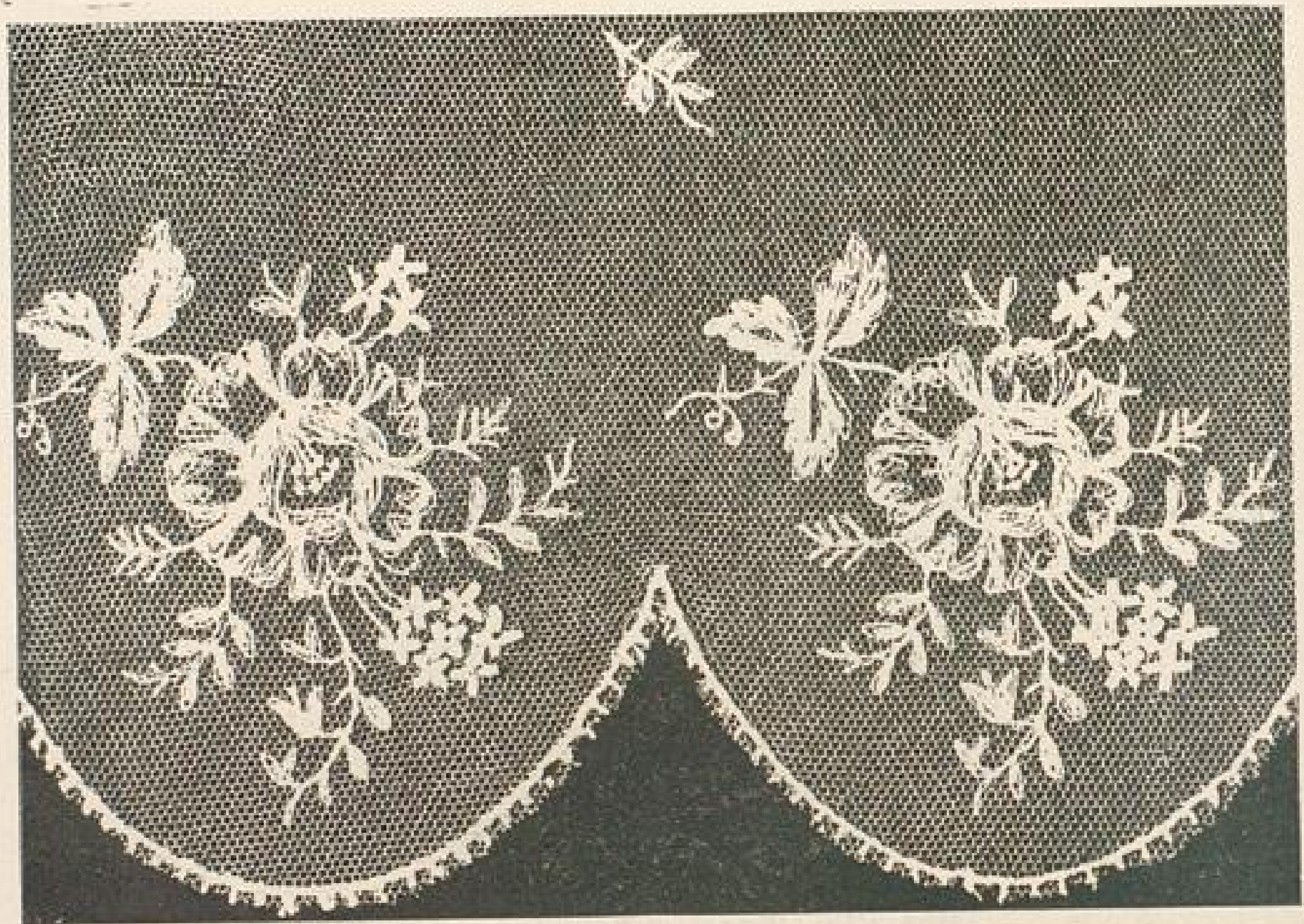


Abb. 220. Züllspitze.



Abb. 221. Filetspitze.

beitet wurde. Heute wird diese Stickerei in feinsten Ausführung in der Schweiz hergestellt.

Die Spitzenindustrie wird in Deutschland hauptsächlich im Voigtlande (Plauen und Umgebung) betrieben; hier werden hauptfäch-



Abb. 222. Chantillyspitze.

lich die schweren Spitzen wie Luft- und Tüllspitzen hergestellt. Für die Schweiz ist St. Gallen der Fabrikationsort. Die Stadt Nottingham in England produziert dünne gewebte Spitzen, während die ganz feinen Seidenspitzen und Seidentüll für Brautschleier und Chiffon in Calais (Frankreich) hergestellt werden. In Lyon und Brüssel werden besonders wertvolle Arbeiten hergestellt. (Abb. 220—222).

o) Pelze.

Von Pelzen unterscheidet man edle und unedle Pelze. Die edlen Pelze werden naturell verarbeitet, sie behalten ihre natürliche Farbe und Zeichnung. Diese Eigenschaften werden in den Rauchwarenzurichtereien nur unterstützt und hervorgehoben. Der Wert der Pelze ist großen Schwankungen unterworfen. Durch die Mode begünstigt, steigen manchmal Pelzarten in einem Jahre um 20—30 %.



Abb. 223. Marder.



Abb. 224. Wiesel.

Edelpelze, Marderarten: Unter den Edelpelzen nehmen die Marderarten die erste Stelle ein. Hierzu gehören russischer und amerikanischer Zobel, Nerz, Baum-, Edel- und Steinmarder, Russisch-Sibirischer Hermelin, Virginischer Iltis. Die dunklen und Rauchfelle mit blau überzogenem Spiegel sind die wertvollsten.

Seringeren Qualitäten verleiht man diese Eigenschaft häufig durch Blenden (Überfärben des Spiegels). Nerze und Zobel finden teilweise Verwendung für kostbare Herrenpelze. In der Hauptsache kommen die Pelze der Marderarten für Damenkonfektion in Anwendung.

Der Nerz lebt in Nordamerika, von denen die Halifax-Nerze die schönsten sind.

Die schönsten Zobel kommen aus Sibirien, während die geringeren, helleren aus Nordamerika, speziell aus Canada kommen.

An Steinmardern liefert die Balkan-Halbinsel die besten Felle. Baum- marder kommen außerdem aus Rumänien, Österreich und Ungarn, auch Deutschland liefert einen Teil. Aus Sibirien kommen die besten Hermeline, während geringere Qualitäten ganz Europa liefert.



Abb. 225. Zobel.

Füchse. Edelfüchse sind: Schwarzfuchs, Weißfuchs, Blaufuchs, Silberfuchs, Kreuzfuchs und nordischer Rotfuchs. Diese Edelfüchse kommen hauptsächlich aus Canada. Silberfüchse kommen aus Labrador. In Canada werden die Edelfüchse gezüchtet, eine überaus schwierige und



Abb. 226. Polarfuchs.



Abb. 227. Fuchs.

mühselige Arbeit. Aber selbst bei geringem Erfolge ist es lohnend. Gelingt es einem Farmer, einen einzigen Schwarzfuchs im Jahre großzuziehen, so ist ihm ein Gewinn von mindestens 10 000 *M* sicher.

Die Felle der Edelfüchse werden auch für Damenkonfektion verwendet.



Abb. 228. Fischotter.



Abb. 229. Seehund.

Geringere Fuchsarten sind der gewöhnliche Rotfuchs und der Griesfuchs. Diese werden, wenn die Mode es begünstigt, als Damenpelzwerk verarbeitet. Oftmals werden diese minderwertigen Fuchsfelle schwarz gefärbt, und sollen dadurch Schwarzfuchs vortäuschen.

Otter. Der kostbarste Otter ist der Seeotter, auch Kamtschatkaber genannt. Er bewohnt die Küsten und Inseln vom nördlichen Teil des Stillen Ozeans. Seeotterpelz wird öfters in der Herrenkonfektion verwendet.

S e e h u n d e: Der edelste Seehund ist der Sealskin, der im nördlichen Eismeer lebt. Der Seehundpelz wird gerupft und gefärbt, wodurch er samtartiges Aussehen bekommt. Sealskin findet in der Damenkonfektion hauptsächlich für Jacketts Verwendung. Bekannte Imitationen von echtem Sealskin sind Bisam und Kanin. Durch Färben, Rupfen und Scheren werden die Felle der Bisamratte und des Kaninchens dem echten Sealskin ähnlich hergestellt.

H u f t i e r e: Das Fell der aus den russischen Steppen stammenden Fohlen wird heute zur Herstellung von Damenjaken verwendet. Die moireeartig aussehenden Felle werden schwarz gefärbt und geben ein elegantes Material.

P e r s i a n e r u n d B r e i t s c h w a n z: Persianerfelle liefern 4—6 Tage alte Lämmer, die zur Fellgewinnung geschlachtet werden. Breitschwanz nennt man das Fell der Lämmer, die gleich nach der Geburt eingegangen sind. Diese Lämmerarten stammen vom gleichen Muttertier, Fettschwanz genannt. Letztere Tiere werden künstlich gezüchtet und kommen aus China und Afghanistan. Die Felle werden schwarz gefärbt und finden in der Herren- und Damenkonfektion Verwendung. Imitationen werden durch gewebte Stoffe hergestellt.

Seringere Sorten Pelze der Huftiere sind: **M u f f l o n**, eine Schafart, die in Rußland lebt. Die Oberhaare werden gerupft, die Unterhaare (Wolle) ist weißgelblich, bräunlich und blaugrau. Es wird für Damenpelzwerk verwendet. Das **S i b e t s c h a f** stammt aus China. Die Farbe des Pelzes ist rein weiß und gewellt. Schmutzige Felle werden schwarz gefärbt. Der Pelz wird zu Damen- und Kinderpelzwerken verwendet.

I n s e k t e n f r e s s e r: Maulwürfe liefert hauptsächlich Holland, der Pelz wird naturell für Damenkonfektion verwendet.

W i l d k a z e n: Leoparden und Tigerkazen finden hauptsächlich zur Deckenfabrikation Verwendung.

L u c h s: Der nordische Luchs gilt als der beste, von diesem Tiere gibt die Wamme (Bauch) das beste Fell. Während bei anderen Tieren der Rücken den schönsten Teil des Felles liefert.

N a g e t i e r e (Ratte): Chinchilla ist das edelste seiner Art, hellgrau von Farbe und wird seiner Zartheit und Kostbarkeit wegen, hauptsächlich für Besatz an Damenkleidern verwendet. Es lebt in Südamerika.

Bisamratte wird naturell für Herren- und Damenkonfektion verwendet. Bisam hat braunes Spiegel- und graues Unterhaar und stammt aus Nordamerika.

Das russische Eichhörnchen ist unter dem Namen „Feh“ bekannt. Lebt in Sibirien und wird viel für Futterzwecke benutzt. In den letzten Jahren wurde diese Fellart von der Mode begünstigt, auch vielfach für Damenpelzwerk benutzt.

Der Hamster stammt aus Deutschland. Hamsterfell ist ein haltbares Material und wird zu Futterzwecken verwendet. Der Murrel wird nerkfarbig gefärbt, er bildet eine Nerk-Imitation und kommt unter dem Namen Nerkmurrel in den Handel. Es lebt in den Pyrenäen, Alpen und Karpathen.

Nutria wird durch Rupsen vom Oberhaar befreit. Das zurückbleibende Unterhaar bildet eine weiche Haardecke, diese wird zu Futterzwecken für Herrenkonfektion gebraucht, ist modern, auch für Damenpelzwerk. Nutria gilt auch als Imitation von Biber. Seine Heimat ist Nordamerika.

Kanin dient, wie schon gesagt, zur Imitation von Sealskin. Wird aber auch in rein weiß und grau naturell für Kinder-Pelzwerk verwertet.

B ä r e n: Von diesen findet der Waschbär für Herren- und Damenkonfektion Verwendung. Während alle anderen dieser Art als Decken verarbeitet werden.

B e u t e l t i e r e: Unter den Beuteltieren kommen des Opossum und Känguruh in Betracht. Opossum wird im natürlichen Zustande als Futter und Pelzwerk verarbeitet. Das Fell des Känguruhs wird schwarz gefärbt und zu Stunks-Imitationen gebraucht. Es kommt unter dem Namen „Wallaby“ in den Handel.

D a c h s. Dachsfell kommt unter dem Namen „Japanischer Dachs“ zum Verkauf. Er wird für Damenkonfektionen benutzt.

S t i n k t i e r e: Zu den Stinktieren gehören der Nord- und Südamerikanische Stunks. Derselbe ist schwarzbraun und langhaarig. Je dunkler die Farbe, je kostbarer der Pelz. Er wird für Damenpelzwerk verarbeitet. Außer diesem gehören zu den Stinktieren die Tibet- und Sivakaze. Diese beiden Fellarten sind in den letzten Jahren modern geworden. Sie leben am Missouri in Kalifornien und Mexiko.

B ö g e l: Gänse, Schwäne und Eiderenten geben das Material für einen Besatz, der Schwan genannt wird. Wird als Besatz für Ball- und Gesellschaftskleider verwendet.

p) Erkennungszeichen des Materials.

W o l l e verbrennt wie jede Tierfaser, auch Seide, mit einem unangenehmen, brenzlichen Geruch und Anschwellung der Brandstelle. Sie hinterläßt reichlich Asche, die körnig ist.

B a u m w o l l e verbrennt gleichmäßig, fast geruchlos und hinterläßt wenig Asche. Die Asche ist weich und leicht zu zerreiben.

Die Verbrennungssprobe ist bei aus gemischtem Material bestehenden Stoffen, sowie bei gefärbten und stark appretierten Stoffen, nicht anzuwenden.

Hier ist die chemische Probe zuverlässiger. Dazu ist zu bemerken,

daß Wolle sich in kochender Alkalilauge leicht auflöst, während Baumwolle sich in Kupferoxyd-Ammoniak auflöst.

Will man einen Stoff prüfen, so zieht man einige Kett- und Schußfäden aus und macht an diesen die eben beschriebene Probe. Weitere chemische Prüfungen sind mit Salpetersäure auszuführen, diese zerstört Baumwolle schneller als Wolle.

Schwefelsäure färbt Jute dunkelbraun, Leinen aber blau. Ätznatron läßt Baumwolle unverändert, färbt aber die Flachsfasern tief gelb.

Will man Baumwolle oder Leinen prüfen, so nimmt man eine ausgekochte, gut getrocknete Probe, taucht sie in reines helles Öl (Lein-, Mohn- oder Olivenöl) drückt sie leicht aus und legt die Probe auf dunklen Grund. Reinleinen erscheint gleichmäßig dunkel, da es durchscheinend geworden ist. Reine Baumwolle erscheint gleichmäßig hell in der ursprünglichen Farbe. Die Zusätze in gemischten Geweben werden durch diese Unterschiede sichtbar.

Reine Seide bildet an der Brandstelle eine Perle. Bildet sich die Perle nicht, so ist die Seide vermischt, oder auch bei der Bearbeitung beschwert. Jedenfalls läßt es immer auf eine geringere Qualität schließen.

Die Kunstseide ist glänzender und härter, wie die natürliche, doch nicht so fest. Sie ist sehr empfindlich gegen Feuchtigkeit und brennt leicht.

q) Besatz-Artikel.

Dieser Artikel umfaßt ein weites Gebiet und es gibt wohl kaum ein Reich, dem nicht das Material hierzu entnommen ist.

Gestickte Besätze werden auf Tüll, Seide, Batist, Metall, Tuch oder gewebten Borden ausgeführt. Als Material zur Stickerei dienen Kunstseide, Seide, Metall, Perlen oder Pailleten. Sie werden ein- oder mehrfarbig in reizvollen Mustern gebracht.

Der Industrie-Ort für diese Besätze ist das sächsische Vogtland. Für bunte Seidenstickereien insbesondere Eibenstock.

Tressen sind Geflechte. Heute hauptsächlich aus Kunstseide hergestellt, aber auch aus Mohair, Wolle und echter Seide. Die Wolltressen dienen mehr praktischen Zwecken.

Geflochtene Tressen sind elastisch und nach jeder Richtung hin dehnbar, deshalb schließen sie sich jeder gewünschten Form, auch der Bogenform an. Hierdurch bilden sie einen vielseitig verwendbaren Besatzartikel.

Gewebte Tressen bestehen aus Mohair, Wolle oder Seide und haben häufig Musterung.

Sie besitzen nicht die Elastizität der geflochtenen Tresse, weshalb

sie sich nur für gerade Besatzformen eignen. Sie werden vorzüglich in Barmen hergestellt.

Soutasch (sprich Sutasch) besteht aus zwei Baumwollschnürchen, die mit Seide oder Wolle übersponnen sind. Soutasch wird vielfach zu Stickereizwecken verwendet. Zu gleichem Zwecke werden Simpen und Bisen benutzt.

Chenille ist eine Kordel mit samtartigem Flor aus Wolle oder Seide.

Posamenten vom Posamentier hergestellter Besatz aus Kordel, Lizen aller Art, oder Chenille.

Hierzu gehören auch

Grelorts, diese sind übersponnene Holzförmchen, die mittels einer feinen Schnur hängend angenäht werden. Grelorts können auch in der Arbeitsstube der Schneiderinnen verschiedenartig hergestellt werden.

Brodrie heißt Stickerei, wird aber im besonderen für die in Seide ausgeführte Stickerei ohne Grund gebraucht. Sie wird im Erzgebirge, in feinsten Ausführung in der Schweiz, hergestellt.

Verschnürungen, aus Schnur verschiedener Art hergestellte Besätze, die für Mantel- oder Jackenschlüsse angefertigt werden.

Sie werden aber auch als Besatz für Taillen oder Jacken in der Art der Ulanen- oder Husarenverschnürungen verwendet.

Pelz. Pelze jeder Art werden in Streifen geschnitten als Umrandung oder Besatz für Röcke und Jacken verwendet. Die Breite der Streifen wird im Leder gemessen und vom Kürschner nach Zentimeter-Breite berechnet.

Schwan ist ein Federbesatz, der hauptsächlich seiner Zartheit wegen für Ball- und Gesellschaftskleider gebraucht wird.

Marabu ist ein Federnbesatz, wie Pelz.

Metalltressen. Aus Metallfäden jeder Art hergestellte, geflochtene Tresse beherrscht die Mode öfters in größeren Zwischenräumen.

Metallbesätze, die in Form von Stickereien, Spitzen und Borten oft von der Mode begünstigt sind. In den letzten Jahren sind diese Metallbesätze durch Zamponieren gegen das Schwarzwerden geschützt.

Bierknöpfe, aus Perlmutter, dienen als 4- oder 2-Lochknöpfe flach, halb oder kugelförmig zu Gebrauchs- oder Bierzwecken. Perlmutter wird aus den Schalen verschiedener Muscheln gewonnen.

Glasknöpfe sind als Besatzknöpfe sehr effektiv, sie sind kugelförmig, flach und geschliffen, bisweilen auch gefärbt. Sie kommen aus Böhmen, wo die Glas-Industrie zu Hause ist.

Jetknöpfe (schwarzer Bernstein) sind tief schwarz, durch den Schliff erhalten sie schönen Glanz. Sie werden vielfach durch Glas imitiert. Letzteres ist jedoch bedeutend schwerer wie Jet.

Posamentenkнопfe. Die überspinnene oder überzogene Holzform wird durch Überhäkeln oder Überstricken verziert. Da diese Arbeiten meistens vom Posamentier ausgeführt werden, haben sie den Namen Posamentenkнопf.

Zu Besatzartikeln gehören ferner Weißstickerei in Batist, Glasbatist, Leinen, Baumwolle und Seide, ferner Tüll und Spitzen. Die Besprechung dieser Artikel ist schon voran gegangen.

Besatz-Stoffe.

Taffetseide dient zum Herstellen von Schrägstreifen, Blenden, Paspel, Volants, Plissee und Rüschen; für Gürtel und Schärpen, zum Unterlegen von Spitzen und Schleierstoffen; als Unterkleider und Futter für elegante Kleider.

Duchesse und **Liberty-Seide** als Besatz; für Gürtel und Schärpen an eleganten Wollkleidern.

Atlas für Kragen und Armelausschläge an Jacken und Mäntel, seltener als Besatz für Kleider.

Ripsseide und **Moire** für kragenartige Besätze an Kleidern, ist stets glatt zu verarbeiten. Als Kragenausschläge an Jackets und Mänteln.

Ottomanseide, breite, flache Ripsbindung, dient auch für Kragen und Armelausschläge.

Brokatstoffe dienen als Einsätze für Taillen und Röcke (Tablier), als Überschleppen für große Toilette, auch zum Zusammenstellen mit anderen Stoffen für ganze Kleider.

Samt wird für glatte Besätze jeder Art wie Schrägstreifen, Kragen, Ärmelbesatz und Gürtel verwendet. In den letzten Jahren sind Spiegel und Chiffonsamt modern.

Chiffon dient zur Garnitur von Ball- und Gesellschaftskleidern, zum Verschleiern anders oder gleichfarbiger Unterkleider, für Rüschen, Volants und Plissee.

Voile-Ninon ist ein seidener Schleierstoff, welcher den gleichen Zwecken wie Chiffon dient. Er ist kräftiger wie Chiffon.

Chappe-Voile wiederum kräftiger wie Voile-Ninon, aus Schappseide gewebt, dient dem gleichen Zwecke.

Marquissette, der sich in der Webart, die ausgeprägt gitterförmig ist, von Voilestoffen unterscheidet.

Tüll wird in Baumwolle und Seide für Passen, Rüschen, Kragengarnituren aller Art gebraucht.

Spitzenstoff aus Baumwolle, Seide oder Kunstseide wird für Passen und Einsätze benutzt. (Näheres siehe Spitzen.)

r) Fischbein.

Aus dem am Gaumen des Walfisches sitzenden Barten wird Fischbein gewonnen.

Die Güte des Fischbeins hängt in erster Linie von der Art des Walfisches ab. Das beste Fischbein liefert der grönländische Wal, dessen Barten bis 3 m Länge erreichen, dieses Fischbein wird Arktisches Fischbein genannt nach der Arktischen Zone (kalte Zone), in der dieser Wal lebt. Ein Wal liefert 30 Zentner Fischbein. Der Nordseewal liefert eine geringere Qualität, die Barten sind nur 50 cm lang und gebogen; sie werden durch Hitze in gerade Form gebracht, wodurch die Qualität schon leidet.

Eine Walfischbarte hat Schale und Kern; die Schale ist die bessere Qualität, da der Kern weicher ist, und beim Durchnähen leicht spaltet. Da die Fischbeingewinnung schon lange für den Weltbedarf nicht mehr reicht, hat die Industrie Imitationen hervorgebracht. Eine der besten und erfolgreichsten Imitationen, die auch den Vorzug hat, äußerlich dem echten Fischbein zu gleichen, ist das Hornfischbein. Dasselbe wird aus Ochsen- und Büffelhörnern gewonnen. Hält man Hornfischbein gegen das Licht, so ist es durchscheinend, während echtes Fischbein dunkel bleibt. Auch aus Federkielen wird Fischbeinersatz hergestellt, doch hat sich dasselbe, trotz guter Haltbarkeit, keines dauernden Erfolges zu erfreuen gehabt.

Eine größere Bedeutung hatten die aus feinem Federstahl hergestellten Taillenstäbchen.

Auch aus Zelluloid wurde Fischbein nachgeahmt, doch hat es sich nicht bewährt, sodaß sich heute das Hornfischbein neben dem echten Fischbein allein behauptet.

2. Stofflehre.

Zur Bewertung eines Stoffes: Material, Dichtigkeit des Gewebes, Breite des Stoffes. Die Dichtigkeit der Gewebe wird mittels eines Fadenzählers geprüft. Es werden Ketten und Schußfäden auf ein Quadratcentimeter gezählt und Vergleiche gezogen. Die Qualitäten des Materials sind bereits besprochen.

a) Wollstoffe.

Kammgarnstoffe sind meistens geköpert und aus reinem Kammgarn gewebt, aber auch gemischt mit Alpaka, Seide, Baumwolle und Streichgarn. Bei Kammgarn muß man die Struktur der Webart genau erkennen.

Keine Kammgarnstoffe sind:

Kammgarncheviot.

130 cm breit	Preis pro m 7,50 M
Kette: auf 1 cm 32 Fäden	} Kammgarn Körperbindig
Schuß: auf 1 cm 30 "	
	Wipcord.

110 cm breit	Preis 1 m 6,50 M
Kette: auf 1 cm 29 Fäden	} Kammwolle Körperbindig.
Schuß: auf 1 cm 22 "	

Halbkammgarne.

Kammgarncheviot.

130 cm breit	Preis 1 m 5,50 M
Kette: auf 1 cm 30 Fäden	} Kammgarn
Schuß: auf 1 cm 28 "	
	Streichgarn

Serge:

110 cm breit	Preis 1 m 5,50 M
Kette: auf 1 cm 30 Fäden	} Kammgarn
Schuß: auf 1 cm 22 "	
	Streichgarn

Streichgarnstoffe.

Der wichtigste Streichgarnstoff ist Tuch. Tuchartige Stoffe sind, Flanell, Buckskin, Lama. Ferner sind Streichgarnstoffe: Wollkörper, Satintuch, Covercoat, Serge, Popeline und unzählige Neuheiten, die in jeder Saison gebracht werden. Streichgarnstoffe sind ferner die leinenbindigen Stoffe: Moiré, Krepp, Wollmousseline und die mit Baumwolle untermischten Mohair, Lüster, Alpaka und Orleans.

Körperbindige Gewebe sind Kaschmir, Serge, Satin, Zanella, Cheviot.

Gemusterte Gewebe sind: Wolldamast, Konfektionsstoffe, Plaids.

Gazeartige Gewebe sind: Barege, Voile, Marquissette, Grenadine, Etamine.

Die folgenden Preise sollen einige Anhaltspunkte für den Einkauf von Stoffen bieten. Die Preise sind nach den Verhältnissen vor dem Kriege berechnet.

Cheviot:

88 cm breit	Preis 1 m 1,80 M
Kette: auf 1 cm 19 Fäden	} Streichgarn, Körperbindig
Schuß: auf 1 cm 18 Fäden	

Cheviot

130 cm breit	Preis 1 m 4,50 M
Kette: auf 1 cm 27 Fäden	} Streichgarn, Körperbindig
Schuß: auf 1 cm 23 Fäden	
	reine Wolle.

Serge:

110 cm breit Preis 1 m 2,50 M
 Kette: auf 1 cm 24 Fäden
 Schuß: auf 1 cm 29 Fäden Streichgarn, Körperbindig.

Serge:

110 cm breit Preis 1 m 3,50 M
 Kette: auf 1 cm 26 Fäden
 Schuß: auf 1 cm 27 Fäden Streichgarn, Körperbindig

Popeline:

110 cm breit Preis 1 m 2,80 M
 Kette: auf 1 cm 18 Fäden Ripsbindig.
 Schuß: auf 1 cm 25 Fäden Streichwolle.

Popeline:

110 cm breit Preis 1 m 3,75 M
 Kette: auf 1 cm 22 Fäden
 Schuß: auf 1 cm 35 Fäden Streichwolle, Ripsbindig.

Popeline:

110 cm breit Preis 1 m 5,50 M
 Kette: auf 1 cm 22 Fäden
 Schuß: auf 1 cm 38 Fäden Leinenbindig.

Mohairstoff:

110 cm breit Preis 1 m 6,50 M
 Kette: auf 1 cm 19 Fäden
 Schuß: auf 1 cm 36 Fäden. Leinenbindig.

Seidentuch:

130 cm breit Preis 1 m 6,— M
 Kette und Schuß Streichgarn aus reiner Wolle.
 Auf der ganzen Breite 3650 Fäden Dreibindiger Kettkörper.

Kaschmirtuch:

134 cm breit Preis 1 m 7,— M
 Kette: Kammgarn Schuß: Streichgarn.
 Auf der ganzen Breite 4700 Fäden Dreibindiger Kettkörper.

Flanell:

70 cm breit Preis 1 m 1,85 M
 Kette: auf 1 cm 20 Fäden Streichgarn
 Schuß: auf 1 cm 15 Fäden Doppelseitig geraut.

Englischer Blusen-Flanell:

80 cm breit Preis 1 m 2,65 M
 Kette: auf 1 cm 37 Fäden Watergarn, Leinenbindig
 Schuß: auf 1 cm 25 Fäden Streichgarn.

Deutscher Blumen-Flanell:

71 cm breit Preis 1 m 2,25 M

Kette: auf 1 cm 17 Fäden Streichgarn

Schuß: auf 1 cm 17 Fäden Leinenbindig.

Bedruckter Woll-Krepp II:

72 cm breit Preis 1 m 1,60 M

Kette: auf 1 cm 22 Fäden

Schuß: auf 1 cm 27 Fäden

Bedruckter Woll-Krepp I:

70 cm breit Preis 1 m 2,10 M

Kette: auf 1 cm 26 Fäden Leinenbindig

Schuß: auf 1 cm 28 Fäden Streichwolle.

Kreppon:

110 cm Preis 1 m 2,70 M

Kette: auf 1 cm 23 Fäden Leinenbindig

Schuß: auf 1 cm 25 Fäden Streichwolle.

Kreppon:

110 cm Preis 1 m 3,— M

Kette: auf 1 cm 21 Fäden

Schuß: auf 1 cm 27 Fäden

Mohairstoffe:

110 cm Preis 1 m 6,50 M

Kette: auf 1 cm 19 Fäden Leinenbindig

Schuß: auf 1 cm 26 Fäden

Imitation von Mohair:

95 cm Preis 1 m 3,25 M

Kette: auf 1 cm 12 Fäden Leinenbindig

Schuß: auf 1 cm 23 Fäden Streichwolle.

Alpaka I:

115 cm Preis 1 m 6,50 M

Kette: auf 1 cm 40 Fäden Leinenbindig

Schuß: auf 1 cm 28 Fäden Alpakagarn.

Alpaka III:

115 cm Preis 1 m 3,50 M

Kette: auf 1 cm 25 Fäden Leinenbindig

Schuß: auf 1 cm 26 Fäden Streichwolle.

Alpaka II:

115 cm Preis 1 m 4,50 M

Kette: auf 1 cm 28 Fäden Leinenbindig

Schuß: auf 1 cm 26 Fäden Alpakagarn.

b) Baumwollstoffe.

Man unterscheidet bei den Baumwoll- wie bei allen anderen Stoffen die Qualität. Je bessere Rohmaterialien zu den Geweben verwendet werden, je feiner, glatter und fester der Faden ist, desto dichter und glatter kann also auch das Gewebe sein.

Krepp II, geringere Qualität:

65 cm breit	Preis 1 m 1,20 M
Kette: auf 1 cm 19 Fäden	Watergarn
Schuß: auf 1 cm 29 Fäden	Mulegarn, Leinenbindung

Krepp I:

120 cm breit	Preis 1 m 1,70 M
Kette: auf 1 cm 18 Fäden	Watergarn
Schuß: auf 1 cm 21 Fäden	Mulegarn, Leinenbindung.

Voile II:

74 cm breit	Preis 1 m 1,80 M
Kette: auf 1 cm 21 Fäden	Watergarn
Schuß: auf 1 cm 26 Fäden	Mulegarn, Leinenbindung.

Voile I:

110 cm breit	Preis 1 m 2,20 M
Kette: auf 1 cm 24 Fäden	Watergarn
Schuß: auf 1 cm 27 Fäden	Mulegarn, Leinenbindung.

Popeline II (merzerisiert):

78 cm breit	Preis 1 m 2,10 M
Kette: auf 1 cm 38 Fäden	Watergarn, Ripsbindung
Schuß: auf 1 cm 13 Fäden	Mulegarn 4fach gezwirnt.

Popeline I:

120 cm breit	Preis 1 m 2,80 M
Kette: auf 1 cm 41 Fäden	Watergarn, Ripsbindung
Schuß: auf 1 cm 12 Fäden	Mulegarn, Schuß 4fach gezwirnt.

Krepon II:

160 cm breit	Preis 1 m 1,35 M
Kette: auf 1 cm 35 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 22 Fäden	

Krepon I:

110 cm breit	Preis 1 m 3,— M
Kette: auf 1 cm 24 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 23 Fäden	

Cotele:

120 cm breit	Preis 1 m 2,50 M
Kette: auf 1 cm 45 Ober- und 16 Unterkettfäden	gerippte
Schuß: auf 1 cm 23 Ober- und 22 Unterschußfäden.	Leinenbindung.

Echter Pique.

80 cm breit Preis 1 m 1,60 M
 Kette: auf 1 cm 24 Ober- und 12 Unterkettfäden gemusterte
 Schuß: auf 1 cm 26 Ober- und 13 Unterschußfäden Leinenbindung.

Pique (ungeraut):

70 cm breit Preis 1 m 2,90 M
 Kette: auf 1 cm 24 Fäden
 Schuß: auf 1 cm 32 Fäden.

Die Preise der verschiedenen Stoffe richten sich auch danach, ob sie bestickt oder bedruckt sind. Bestickte Stoffe sind immer bedeutend teurer, weil sie viel mehr Zeit und Arbeit in Anspruch nehmen.

Bestickter Baumwoll-Etamine:

72 cm breit Preis 1 m 3,— M
 Kette: auf 1 cm 11 Fäden 3 fach gezwirnt
 Schuß: auf 1 cm 11 Fäden Leinenbindung.

Bedruckter Baumwoll-Etamine:

72 cm breit Preis 1 m 1,80 M
 Kette: auf 1 cm 18 Fäden 2 fach gezwirnt
 Schuß: auf 1 cm 12 Fäden

Bestickter Krepp-Voile:

72 cm breit Preis 1 m 4,— M
 Kette: auf 1 cm 28 Fäden Leinenbindung
 Schuß: auf 1 cm 29 Fäden

Jaconet:

82 cm breit Preis 1 m 0,30 M
 Kette: auf 1 cm 28 Fäden Leinenbindung
 Schuß: auf 1 cm 20 Fäden einseitig appretiert.

Jaconet:

96 cm breit Preis 1 m 0,54 M
 Kette: auf 1 cm 40 Fäden } Watergarn Leinenbindung
 Schuß: auf 1 cm 37 Fäden } Mulegarn

Baumwoll-Batist:

102 cm breit Preis 1 m 1,10 M
 Kette: auf 1 cm 43 Fäden } Watergarn Leinenbindung
 Schuß: auf 1 cm 43 Fäden } Mulegarn

Rokfutter:

102 cm breit Preis 1 m 0,40 M
 Kette: auf 1 cm 37 Fäden Watermull, Leinenbindung
 Schuß: auf 1 cm 35 Fäden

Panama:

75 cm breit	Preis 1 m 1,50 M
Kette: auf 1 cm 32 Fäden	Doppelseitige Leinenbindung.
Schuß: auf 1 cm 32 Fäden	

Diagonal II:

70 cm breit	Preis 1 m 2,70 M
Kette: auf 1 cm 35 Fäden	Röperbindung 1 zu 4 Fäden
Schuß: auf 1 cm 45 Fäden	

Diagonal I:

70 cm breit	Preis 1 m 2,90 M
Kette: auf 1 cm 31 Fäden	Röperbindung 1 zu 3 Fäden
Schuß: auf 1 cm 34 Fäden	

Satin:

70 cm breit	Preis 1 m 4,30 M
Kette: auf 1 cm 29 Fäden	Atlasbindung
Schuß: auf 1 cm 51 Fäden	

Seiden-Imitation:

80 cm breit	Preis 1 m 2,90 M
Kette: auf 1 cm 23 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 19 Fäden	Merzerisiert.

Bastseiden-Imitation:

70 cm breit	Preis 1 m 2,25 M
Kette: auf 1 cm 15 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 16 Fäden	Merzerisiert.

Zephyr:

80 cm breit	Preis 1 m 1,— M
Kette: auf 1 cm 30 Fäden	
Schuß: auf 1 cm 28 Fäden	

Englische Swill:

100 cm breit	Preis 1 m 0,90 L
Kette: auf 1 cm 38 Fäden	Baumwolle
Schuß: auf 1 cm 40 Fäden	Röperbindung

c) Leinenstoffe.

Kreppleinen:

70 cm breit	Preis 1 m 1,30 M
Kette: auf 1 cm 12 Fäden Bergzwirn, Flachs	Doppelte
Schuß: auf 1 cm 12 Fäden Bergzwirn, Flachs	Leinenbindung

Seidenleinen:

65 cm breit	Preis 1 m 2,30 M
Kette: auf 1 cm 28 Fäden	Organin unbeschwert
Schuß: auf 1 cm 20 Fäden	(geschälte Seide).

Schantung-Leinen:

70 cm breit	Preis 1 m 1,45 M
Kette: auf 1 cm 36 Fäden	Baumwollzwirn
Schuß: auf 1 cm 14 Fäden	rohes Flachswerg.

Satin-Leinen:

70 cm breit	Preis 1 m 4,30 M
Kette: auf 1 cm 29 Fäden	
Schuß: auf 1 cm 42 Fäden	Atlasbindung.

Flachleinen (Creas-Leinen):

85 cm breit	Preis 1 m 1,10 M
Kette: auf 1 cm 23 Fäden	$\frac{3}{4}$ gebleichtes
Schuß: auf 1 cm 20 Fäden	Wergleinen.

Bastleinen:

84 cm breit	Preis 1 m 2,40 M
Kette: auf 1 cm 29 Fäden	
Schuß: auf 1 cm 27 Fäden	

Wattierleinen:

78 cm breit	Preis 1 m 0,90 M
Kette: auf 1 cm 12 Fäden	rohes Flachsgarn Halbflachsgarn.
Schuß: auf 1 cm 14 Fäden	rohes Werggarn.

Wattierleinen:

78 cm breit	Preis 1 m 0,50 M
Kette: auf 1 cm 12 Fäden	Baumwolle, Watergarn
Schuß: auf 1 cm 12 Fäden	Jutewerggarn, Mule.

d) Seidenstoffe.

Seiden-Voile, Schleierstoff:

108—110 cm breit	Preis 1 m 6,25 M
Kette: auf 1 cm 69 Fäden	Chappseide
Schuß: auf 1 cm 48 Fäden	

Seiden-Voile II:

108—110 cm breit	Preis 1 m 7,— M
Kette: auf 1 cm 70 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 55 Fäden	

Chiffon:

120 cm breit	Preis 1 m 2,50 M
Kette: auf 1 cm 40 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 39 Fäden	Leinenbindung.

Chiffon, Schleierstoff:

120 cm breit	Preis 1 m 4,— M
Kette: auf 1 cm 46 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 45 Fäden	Leinenbindung.

Voile-Ninon:

110 cm breit	Preis 1 m 5,— M
Kette: auf 1 cm 37 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 36 Fäden	Seide.

Marquijette, Schleierstoff:

110 cm breit	Preis 1 m 6,— M
Kette: auf 1 cm 17 Fäden, 2 fach gewirnt	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 24 Fäden	Seide.

Crepe de chine:

105—110 cm breit	Preis 1 m 6,50 M
Kette: auf 1 cm 56 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 34 Fäden	

Crepe de chine II:

105—110 cm breit	Preis 1 m 7,50 M
Kette: auf 1 cm 70 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 45 Fäden	

Colienne:

103 cm breit	Preis 1 m 6,— M
Kette: auf 1 cm 72 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 28 Fäden	Baumwolle gewirnt.

Satin-Liberty:

90 cm breit	Preis 1 m 6,— M
Kette: auf 1 cm 32 Fäden Seide	Atlasbindung
Schuß: auf 1 cm 45 Fäden Chappseide	

Satin-Liberty:

110 cm breit	Preis 1 m 11,— M
Kette: auf 1 cm 43 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 45 Fäden	Atlasbindung

Duchesse-Gloria:

120 cm breit	Preis 1 m 4,— M
Kette: auf 1 cm 47 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 51 Fäden	Atlasbindung

Duchesse-Mouffeline:

49 cm breit	Preis 1 m 4,25 M
Kette: auf 1 cm 43 Fäden	Seide.
Schuß: auf 1 cm 61 Fäden	Atlasbindung

Duchesse-Mouffeline:

52 cm breit	Preis 1 m 6,— <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 68 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 65 Fäden	Atlasbindung.

Messolineraye:

48 cm breit	Preis 1 m 2,75 <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 58 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 53 Fäden	Atlasbindung.

Crepe de chine I:

108—110 cm breit	Preis 1 m 8,— <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 48 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 39 Fäden	

Crepon:

108—110 cm breit	Preis 1 m 6,50 <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 51 Fäden	Leinenbindung
Schuß: auf 1 cm 38 Fäden	

Crepon-Satin:

108—110 cm breit	Preis 1 m 7,25 <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 62 Fäden	Atlasbindung
Schuß: auf 1 cm 50 Fäden	Seide.

Ripsjeide-Faille:

110 cm breit	Preis 1 m 9,50 <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 65 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 11 × 3 Fäden	

Satin-Kaschmir:

108—110 cm breit	Preis 1 m 13,— <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 40 Fäden Organjin	Atlasbindung
Schuß: auf 1 cm 48 Fäden Chappseide	

Serge-Kaschmir:

110 cm breit	Preis 1 m 8,— <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 63 Fäden	Körperbindung
Schuß: auf 1 cm 48 Fäden	Chappseide

Foulart:

105—110 cm breit	Preis 1 m 7,— <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 45 Fäden	Chappseide
Schuß: auf 1 cm 46 Fäden	Atlasbindung.

Satin-Merveillaur:

50 cm breit	Preis 1 m 3,50 <i>M</i>
Kette: auf 1 cm 49 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 48 Fäden	Atlasbindung.

Louisine:

49—50 cm breit	Preis 1 m 3,25 M
Kette: auf 1 cm 43 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 34 Fäden	Leinenbindung.

Louisine:

52 cm breit	Preis 1 m 3,75 M
Kette: auf 1 cm 54 Fäden	Seide
Schuß: auf 1 cm 32 Fäden	Leinenbindung.

Die hier angegebenen Preise waren, wie bereits erwähnt vor Ausbruch des Krieges gültig. Inzwischen sind sie um 100—200 % und mehr gestiegen, doch da Kriegspreise unnormal und vorübergehend sind, können diese hier nicht aufgeführt werden.

Beim Einkauf von Stoffen ist auch auf die Stoffbreite zu achten, da diese manchmal den üblichen bekannten Breiten nicht entspricht.

So sind Wollstoffe von	1,00—1,40 m breit
Wollmuffeline	0,75—0,80 " "
Wachstoffe	0,75—0,80 " "
Seidenstoff doppelte Breite,	0,90—1,00 " "
Seidenstoffe halbe Breite	0,45—0,60 " "



7. Abschnitt.

1. Das Modernisieren und Aufarbeiten

(Tafel 73)

spielt in der Damenschneiderei eine große Rolle, ist doch das Material eines Damenkleides oft sehr kostbar. Form und Schnitt des Kleides sind dem schnellen Wechsel der Mode unterworfen, ein Wiederverwenden des teuren Materials ist daher geboten. Die Aufarbeitung getragener Kleider erfordert viel Geschick und eine gute Kombinationsgabe, um das Vorhandene richtig anzuwenden. Man darf einem aufgearbeiteten Kleide dieses nicht anmerken; es muß vielmehr wie ein neues wirken. Ist noch genügend passender Stoff vorhanden, so ist die Aufarbeitung nicht schwierig.

Bei der augenblicklichen Mode stehen wir der schweren Aufgabe gegenüber, aus einem engen Rocke einen weiten zu machen. Ist kein passender Stoff vorhanden, aus dem man einfach Bahnen schneidet und hineinsetzt, so muß man notgedrungen einen abstechenden Stoff dazu wählen. *Abbildung 1* wäre eine passende Vorlage hierfür.

Der enge Rock aus Seide oder feinem Wollstoff ist zur Herstellung der Bluse mit daraanschließendem Sattel für den Rock benutzt, zur Vervollständigung dient neuer Lindener-Sammet, aus dem der Rock nebst daraanschließenden Garniturteilen für die Bluse geschnitten ist. Rock und Taille sind ebenfalls mit Posamenten-Knöpfen besetzt. Erspart wird hierbei im Gegensatz zu einem neuen Kleide durch Benutzung des alten Materials etwa $2\frac{1}{2}$ m Stoff, der einen Wert von 20—30 M repräsentiert.

Abbildung 2 zeigt ein gestreiftes Seidenkleid mit Rockansatz und Taillenpasse aus glattem, farbigem Stoff.

Der gestreifte Seidenstoff ist neu; zu dem Rockansatz kann der Rock

eines unmodernen Kleides von etwa 1 m Weite benutzt werden. Die Länge des Rockes etwa 105—110 cm wird in 3 gleiche Teile geteilt und aneinander genäht. Hierdurch erhält man 3 m Weite, dies genügt für die untere Weite des Rockes. Durch diese Verwendung wird 1 m neue Seide zum Rocke erspart.

Aus der vorhandenen glattfarbigen Seide wird die obere Blusen-hälfte besetzt, hierdurch werden an der Bluse etwa 60 cm doppelte Breite an Stoff erspart. Da das Aneinandersetzen des gestreiften und glatten Stoffes mit einer Ziernaht, wie Hohlsaum oder Zierstich, geschieht, so wirkt dieser Ansatz niemals gesucht, sondern gewollt.

Abbildung 3. Ein Prinzesskleid aus klein-karrierter-Seide ist vorhanden, dieses ist jedoch unmodern, der Rock ist zu eng und die Taille zu glatt. Um dies Kleid modern zu bekommen, ist der Oberstoff desselben vorn in der Mitte und hinten in der Mitte durchzuschneiden, die Stoffweite ist durch seitwärts eingelegte Falten dorthin zu bringen. Durch Aufarbeiten einer schürzenartigen Bahn, deren Stoff in der Grundfarbe zum Unterkleid paßt, ergibt sich ein vollständig neues Kleid.

Zum Modernisieren von Taillen und Blusen geben Abb. 4 und 5 passende Vorlagen. Es ist bei beiden Vorlagen eine Unterbluse aus Spitzen oder Schleierstoff hergestellt, die überliegenden Stoffteile können aus vorhandenen unmodernen Blusen gemacht werden. Diese Stoffteile müssen stets zu dem Rock, der hierzu getragen wird, passen, wodurch sich eine Zusammengehörigkeit zeigt und der Eindruck eines ganzen Kleides erzielt wird. Diese Formen werden Trägerkleider genannt.

Diese fünf angeführten Beispiele sollen Anregung zu anderen Zusammenstellungen geben; erwähnt soll noch werden, daß die Kriegsmode infolge mangelnder Stoffauswahl die kühnsten Zusammenstellungen erlaubt. Es werden sogar überraschende Wirkungen damit erzielt. Z. B. können zusammengestellt werden, Seide, Tuch oder Samt mit Voile. Baumwollvoile mit Frotteestoffen, Panama, Leinen oder Satin. Voile mit Tüll, Marquisett oder Spitzen. Seide und Tuch. Samt oder Seide. Beispielsweise ist vorhandenes, knappes Material, Seide, Samt oder Tuchstoff für den Rock in etwa 20 cm breiten Streifen zu schneiden. Gleichfarbiger Voile, Wolle oder Seide ist in etwas breitere Streifen etwa 25—30 cm zu schneiden, diese Streifen sind für einen Rock querlaufend, abwechselnd aneinander zu bringen und zwar so, daß jeder Streifen etwas weiter wird. Der oberste Streifen, der in den Rockbund kommt, ist etwa 1,20 m weit und der unterste Streifen, der den Rocksaum ergibt, 3—3½ m weit. Die Streifen werden mit Hohlsaum verbunden. Für die Taille werden die Streifen ebenfalls querlaufend gearbeitet, jedoch 5—6 cm breit. Diese Zusammenstellung ergibt über einem abstehenden Unterkleide eine überaus reizvolle Wirkung.

2. Das Modellzeichnen. (Tafel 74—77.)

Einige Übung im Skizzieren von Modellen ist für eine gute Schneiderin von großer Wichtigkeit.

Diejenigen, die Zeichentalent besitzen, sollten es durch Übung soweit bringen, daß sie bei Besprechungen mit der Kundin durch eine schnell hingeworfene Skizze ihre Vorschläge illustrieren können.

Dies wird der Kundin immer imponieren und zu schnellerem Verständnis führen. Aber selbst solche, die kein Zeichentalent besitzen, können sich soviel aneignen, daß sie imstande sind, zunächst Modelle abzuzeichnen und dann sich auf diese Art und Weise immer weiter zu bilden.

Es gibt hierfür Vorlagen, auf denen die Konturen der modernen Figur schon vorgezeichnet sind, in diese werden dann die Einzelheiten hineingezeichnet.

Hier sollen nun einige Winke zur Herstellung der verschiedenen Zeichnungen gegeben werden.

Um die richtigen Größenverhältnisse zu erhalten, ist folgende Berechnung anzuwenden.

Die Größe der menschlichen Figur (Länge) ist in 8 gleiche Teile zu teilen; davon entfallen 1 Teil auf den Kopf, 2 Teile auf den Oberkörper (Taille) und 5 Teile auf den Unterkörper (Rock). Bei einer Mittelgröße von 1,70 m wären mithin 21,25 cm für den Kopf, 42,25 cm für die Taille und 106,5 cm für den Rock zu rechnen.

Auf Grund dieser Berechnung stellen wir die Berechnung auf. Abb. 1. Wie aus der Abbildung ersichtlich, ist von Punkt a aus die Taillenlänge bis Punkt c und von da aus die Rocklänge gemessen worden. Hierdurch entsteht das richtige Verhältnis von der Taillen- zur Rocklänge. Schwieriger ist die Weite der natürlichen Maße abzumessen. Die Zeichnung zeigt immer nur eine Seite der menschlichen Figur, die Vorder-, Seiten- oder Rückenansicht. Da die Figur aber rund ist, tritt niemals etwa die Hälfte der Figur in die Erscheinung, sondern nur ungefähr ein Drittel. Diese Fläche ist nun auf der Zeichnung festzuhalten. Rechnen wir etwa 60 cm Taillenweite, so sind auf der Zeichnung 20 cm sichtbar.

Hierbei soll man sich aber nicht streng an die Zahlen halten, sondern vielmehr das Auge schulen, um nach und nach die Umrisse einer Figur aus freier Hand zeichnen zu können.

Um das richtige Verhältnis der Körperformen kennen zu lernen, zeichne man Abb. 1 mehrmals. Der Raum zwischen Halsansatz und Beginn des Armes beträgt bei normalen Personen im Winkel 4 cm. Die Vorderlänge ist von a bis c zu rechnen, weil sich an der oberen Linie der Halsansatz befindet. An Punkt c liegt dann die Taillelinie. Zur Auffindung des Armlochpunktes rechnet man ungefähr die Hälfte von der oberen

Linie und der Taille. Mit Vorliebe zeichnet man die Figuren etwas seitlich, um die etwa vorhandenen Garnierungen sichtbar anbringen zu können. In solchen Fällen ist der Rock auch nach hinten etwas weiter und die Linie im Bogen zu zeichnen, während die vordere Linie gerade bleiben muß. Die untere Kante wird etwas gerundet.

Nach den beschriebenen Grundsätzen ist auch die Rückansicht zu zeichnen. Allerdings wählt man dafür die genaue Rückenmitte. Nur dann, wenn eine seitliche Garnierung zu Geltung kommen soll, ist die Figur etwas gedreht zu gestalten.

Hat man sich die beiden Zeichnungen genau eingeprägt, schreitet man zur Ausführung von Abb. 3. Hier kommen die Ärmel dazu, ebenso hat der Rock einige Schattierungen erhalten. Der normale Ärmel reicht ungefähr 22 cm unterhalb der Taillenlinie. Am Ellenbogen sollen kleine natürliche Falten eingezeichnet werden, weil sonst der Ärmel zu steif aussieht.

Die Zeichnung eines Rockes ist in Abb. 4 wiedergegeben. Es sind hier die Grundlinien eines Kleides zu verwenden. Auch hierbei ist $\frac{1}{3}$ der Taillen- und Hüftweite zu sehen und darum ungefähr 23 cm für die Taille gerechnet. Diese Garnierung läßt sich am besten in der angegebenen Stellung zeigen. Die seitliche Weitenzugabe an der unteren Kante muß also gleichmäßig von der vorderen Mitte aus geschehen. Die Schattierungen müssen der jeweiligen Mode betr. Rockweite angepaßt werden.

Etwas mehr Übung als die Röcke erfordert die Bekleidung des Oberkörpers. Eine Schoßbluse, wie sie 1917 viel getragen wurde, zeigt Abb. 5. Nachdem die Grundlinien in der bekannten Weise markiert sind, zeichnet man zuerst die Umrisse. Der eingesetzte Ärmel hat unten eine bauschige Weite, als unteren Abschluß eine Manschette. Nachdem die Hauptlinien festgelegt sind, fängt man bei der Schattierung an.

Eine kurze Kimonobluse, wie Abb. 6 zeigt, ist in der eben besprochenen Weise zu zeichnen. Will man diese Zeichnungen gut und geschmackvoll ausführen, so bedarf es einer größeren Übung und Geduld. Etwas Lust und Liebe führt dann auch zum Ziel. Nebenbei muß auch darauf gesehen werden, daß dieses Skizzieren möglichst schnell geht.

In Abb. 7 finden wir ein fertiges Kleid. Die Grundlinien sind hier fortgelassen, weil man diese nach einiger Zeit nicht mehr zu benutzen braucht. Diese Zeichnung erfordert allerdings etwas mehr Übung, um nicht nur die Umrisse und Nahtlagen, sondern auch die Falten richtig zu markieren.

Besitzt man die Fertigkeit zum Skizzieren der erwähnten Kleidungsstücke, dann kann man versuchen, ein Kostüm zu Papier zu bringen. Abb. 8 gibt die Zeichnung eines Jacketkleides wieder. Die Grundlinien

sind auch hier nochmals angegeben, obwohl sie nach dem Grundprinzip der Kleider markiert werden. Der Abwechslung halber ist die Zeichnung stärker schattiert. Um die richtige Jackenlänge wiedergeben zu können, teile man das Stück von der Taillenlinie bis untere Rockkante in soviel Teile, daß man den Anhaltspunkt leicht findet. Auch diese Zeichnung ist mehrmals zu üben und dann erst sind einige andere Modelle zu zeichnen.

Wird die Jacke verlängert, so erhält man einen Mantel. Die Falten wollen etwas mehr durch die Länge beachtet sein. Ebenso verhält es sich mit dem Mantelkleid Abb. 9. Dies ist als ein von der Mode begünstigtes Kleidungsstück in den Jahren 1916—1918 anzusehen. Der Stoff dafür ist etwas leichter, sehr oft Seide, weshalb der Faltenwurf reicher ist als beim Mantel.

Anschließend möchten wir noch einige Schleifenformen in Abb. 10, 11 und 12 folgen lassen. Die Schleifen lassen sich selten nach Gedächtnis bilden. Die Zeichnung wird mit den Ranten und Umrissen der Schluppen begonnen. Darnach werden die Falten durch Schattierungen markiert. Bei jeder Schleifenlage beginnt man zuerst mit dem Knoten. Vom Knoten aus ist die Schluppenlage anzudeuten. Schattierungen sind stets zuletzt auszuführen. Nach etwas Übung kann man jede Schleifenart zeichnen.

Diejenigen Schneiderinnen, die auf diesem Gebiete etwas Anleitung und Unterricht genießen können, sollten die Gelegenheit nicht veräumen. Wie oft sind solche Lehren beim Besuch einer Schule nicht beachtet worden. Jede Schneiderin sollte heute bestrebt sein, ihre Kenntnisse in jeder Beziehung zu erweitern, nicht nur ein Kleid zuschneiden und arbeiten zu können, sondern es auch geschmackvoll der Figur anzupassen, so daß eine künstlerische Wirkung erzielt wird. Wenn sich die Damenschneiderinnen noch mehr als wie heute in diesem Sinne weiter bilden, schenkt man ihrem Wirken auch noch mehr Bedeutung.

3. Allerlei Nützliches.

Das Entfernen der Flecke.

Es kann leicht vorkommen, daß beim Arbeiten, namentlich beim Maschinennähen, Flecke in den Stoff kommen. Fettflecke sind durch Benzol zu entfernen, doch ist dies sehr vorsichtig auszuführen; der Stoff mit dem Fleck ist auf eine weiche Unterlage zu legen, ein Lappchen gleichen Stoffes oder ein Wattebausch ist mit Benzol anzufeuchten und mit diesem durch leichtes Hin- und Herreiben der Fleck zu entfernen. Statt des Benzols kann auch Petroleum-Äther genommen werden.

Zarte Ballstoffe lassen sich diese Behandlung allerdings nicht ge-

fallen, hierbei ist der Fleck mit pulverisierter Magnesia zu bestreuen, man läßt ihn dann einige Minuten damit liegen und wiederholt das Verfahren so oft, bis der Fleck entfernt ist.

a) **Wachs- und Stearin-Flecke** sind zu entfernen, indem man den Fleck zwischen zwei Löschblättern heiß bügelt, das Löschpapier saugt dann die Fettsubstanz vollständig auf.

b) **Zuckerflecke** lassen sich mit abgekochtem Wasser, in dem etwas Borax aufgelöst wird, mit einem Lappchen tupfend, beseitigen.

c) **Obstflecke** sind, wenn ganz frisch, mit leichtem Essigwasser zu entfernen. Bei farbigen Stoffen ist erst vorsichtiges Probieren auf einen Stoffflicken zu empfehlen.

d) **Weinflecke** lassen sich, wenn ganz frisch, durch Anfeuchten und Aufstreuen von Kochsalz entfernen. Bei zarten farbigen Stoffen ist erst die eben erwähnte Probe zu machen.

Das Waschen der Spitzen.

Spitzen dürfen stets nur allein, nicht mit anderen Sachen zugleich gewaschen werden. Dies geschieht auf verschiedene Weise:

a) **Für Tüllspitzen** sei folgendes Verfahren geraten. Die Spitzen sind spiralartig um eine saubere Flasche zu wickeln, dabei ist darauf zu achten, daß die Spitze glatt der Flasche aufliegt. Das Ende der Spitze heftet man mit einigen Stichen fest und unwickelt das Ganze mit einem einfachen dünnen Mullläppchen, nun legt man die Flasche die Nacht über in kaltes weiches Wasser. Am anderen Tage spült man die Flasche in lauwarmem Seifenwasser. Dieses Verfahren erneuert man öfter mit stets frischem Seifenwasser und bringt nach und nach das Ganze zum Kochen. Das Seifenwasser ist so lange zu erneuern, bis kein Schmutz mehr herauskommt, sodann spült man wiederholt in klarem, reinem Wasser und hängt die Flasche zum Trocknen auf.

In noch feuchtem Zustande wird die Spitze gebügelt. Hierbei legt man die linke Seite der Spitze auf eine weiche, mit einem reinen, weißen Tuche überlegte Unterlage, oben auf ein dünnes Mullläppchen und plättet so die Spitze glatt, immer darauf achtend, daß das Muster ausdrucksvoll hervortritt.

b) **Suipüre-Spitzen**: Da sich diese Spitzen beim Waschen leicht verziehen, ist es ratsam dieselben vor dem Waschen auf Streifen schon gewaschener Stücke (abgebrauchte Wäschestücke und dgl.) aufzuheften und zwar so, daß das Muster klar und deutlich hervortritt. Die so aufgeheftete Spitze wird wiederum in kaltem Wasser eingeweicht, nachher in warmem Wasser durch Hin- und Herschlagen gespült. Das Seifenwasser ist öfter durch reines zu ersetzen. Sie wird ebenfalls in Seifenwasser ausgekocht und in klarem Wasser so oft gespült, daß keine Seifen-

spuren zurückbleiben. Nachher wird die Spitze zum Trocknen aufgehängt. Im feuchten Zustande sind die Spitzen mit dem darauf gehefteten Stoffstreifen zu bügeln. Dann wird die Spitze abgenommen und nochmals von der linken Seite leicht übergebügelt. Die so behandelte Guipüre-Spitze erleidet bei diesem Verfahren absolut keine Abnützung. Das Muster tritt schön hervor.

c) Reliefspitzen können ebenso behandelt werden, wie die Guipüre-Spitzen. Beim Bügeln ist auf eine möglichst weiche Unterlage zu achten, damit die erhabenen Spitzenfiguren plastisch hervortreten. Nach einem anderen Verfahren werden die gewaschenen Spitzen in nassem Zustande genadelt, d. h. die ganzen Konturen werden nach dem Muster mit nicht rostenden Nadeln auf ein Polster gesteckt und so getrocknet. Es erübrigt sich dadurch das Bügeln. Ist aber sehr mühsam und zeitraubend.

Echte Spitzen dürfen nicht gestärkt werden, weil dadurch die Feinheit der Struktur verliert.

Das Waschen farbiger Stoffe.

a) **Wollstoffe:** Wollstoffe wäscht man am besten in einer Lauge aus Panama-Spänen, spült sie in lauwarmem Wasser nach, hängt sie zum Trocknen auf und bügelt sie in feuchtem Zustande von der linken Seite.

b) **Waschstoffe:** Weiße Stoffe können wie andere Wäsche in lauwarmer Seifenlauge gewaschen werden. Gemusterte Stoffe werden mit Marseiller-Seife gewaschen. Diese Seife ist fein zu schneiden und ein Seifenwasser damit herzustellen, worin die Stoffe wiederholt gewaschen werden; in dem lauwarmen Spülwasser ist eine Hand voll Salz aufzulösen.

c) **Seidenstoffe:** Zum Waschen kommt von Seidenstoffen, Waschseide, Taffet und Crep-de-chine in Betracht. Alle anderen Seidenstoffe müssen chemisch gereinigt werden. Zum Waschen der Seidenstoffe, selbst buntfarbiger, kann die Kastanie verwendet werden. Man schält und reibt dieselbe, kocht die so gewonnenen Späne mit Wasser auf, gießt die Flüssigkeit durch ein Haarsieb und wäscht die Seide in dieser Flüssigkeit. Zu bemerken ist hierbei, daß Seide niemals in heißem, nur in lauwarmem Wasser gewaschen werden darf. Dem Spülwasser ist eine Handvoll Salz hinzuzusetzen. In noch feuchtem Zustande wird die Seide von der linken Seite trocken gebügelt. Die so behandelte Seide erhält Glanz und Farbe der neuen Seide wieder.

Schwarze Spitzen und Seide auf neu appretieren.

Weich gewordene schwarze Seiden-Spitzen, sowie aufgetrennte weich gewordene Seide, in der noch Nähstiche sichtbar sind, werden durch fol-

gendes Verfahren wie neu. Man kauft im Drogengeschäft für 10 \mathcal{F} . Flöhsamen (Wegerich), übergießt diesen mit kochendem Wasser, rührt ihn um und gießt ihn durch ein Mullläppchen. Diese entstandene, leimartige, dünne Flüssigkeit wird noch etwas verdünnt. Man probiert mit einem Seidenslickchen, das man hindurchzieht und trocken bügelt. Ist dieses zu steif geworden, so verdünnt man die Appretur durch Zugießen von Wasser, zieht hier die Spitze oder Seidenstoff durch und bügelt diese in noch reichlich feuchtem Zustande von der linken Seite trocken.

4. Batik.

Eine der schönsten und interessantesten modernen Frauenarbeiten ist heute unstreitig die Batikmalerei. Die Kunst des Batikens ist uralte. Die Bewohner Javas haben seit alten Zeiten die Batikmalerei in primitiver Form ausgeübt und mit ihrer Hilfe wundervolle und eigenartig wirkende Stoffe erzielt. Das Wort „Batik“ dürfte wohl am treffendsten mit der Bezeichnung „Wachsfärbekunst“ verdeutscht werden. Das ganze Verfahren dieser Arbeit ist sehr einfach. Eine beliebige Zeichnung wird mit flüssigem Wachs auf Stoff aufgetragen und dann gefärbt. Die mit Wachs überzogenen Stellen nehmen die Farbe nicht an, das Muster bleibt, nachdem das Wachs entfernt ist, hell auf dem gefärbten Grunde stehen. Trägt man auf das gefärbte Gewebe noch eine Wachszeichnung auf, ohne die erste Wachszeichnung zu entfernen, färbt den Stoff dann in einer dunkleren Farbe, so erhält man mehrfarbige Batiks. Der von den Javanen zur Ausübung der Malerei benutzte Apparat, „Tjanting“ genannt, besteht aus einem kleinen Gefäß aus dünnem Kupferblech, mit einem nach abwärts gebogenen Röhrchen, aus welchem das erhitzte Wachs in sehr feinem Strahl herausfließt. Die Handhabung dieses „Tjantings“ erfordert äußerste Geschicklichkeit, denn einmal fließt das Wachs ununterbrochen, so daß es sehr schwierig ist, den Tjanting bei der Arbeit abzusetzen, zum anderen erstarrt das Wachs zu schnell und verstopft das feine Röhrchen. Es ist nun durch jahrelange Versuche der verschiedensten Art gelungen, Apparate zu erfinden, die diese Uebelstände auf das Sinnigste beseitigen und diese schöne Arbeit auch dem Ungeübtesten zugänglich machen. Der beste Apparat in dieser Beziehung dürfte der von Reimann „Berlin“ erfundene und pat. geschützte Batikstift sein. Derselbe ist ähnlich einer Füllfeder eingerichtet mit regulierbarem Abfluß, der auch gestattet, verschieden starke Linien und Punkte zu machen. — In den letzten Jahren haben die Batikarbeiten angefangen, sich in der breiteren Öffentlichkeit einzuführen und eine Reihe namhafter Künstler haben sich mit dieser schönen Kunst beschäftigt, geübte Frauenhände haben wertvolle Kunstgegenstände geschaffen. Eine ganz besondere Verwendung finden die Batikstoffe in der modernen Damenbekleidung.



Janinet, L'aveu difficile (18. Jahrhundert).

Die moderne Damenschneiderei.

Heinrich Killinger, Leipzig u. Nordhausen.

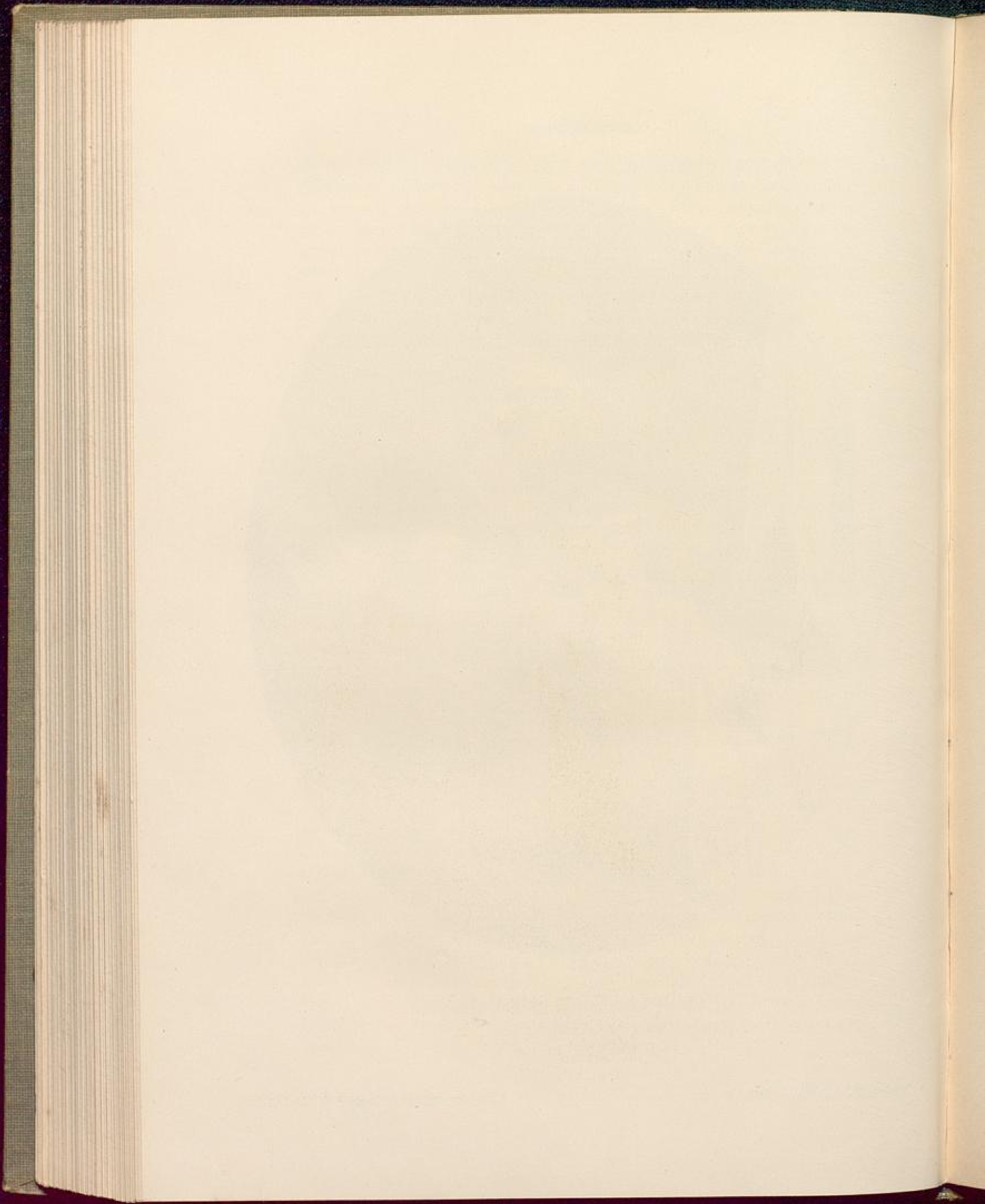




Abb. 230.



Abb. 231.



Abb. 232.

Entnommen ist diese Abbildung dem leider vergriffenen Verlagswerke
 „Vatikanarbeiten“, von Agnes und Käthe Seidel,
 erschienen im Verlag Otto Meyer, Leipzig.

Gesellschaftskleider und Einsätze dazu werden sehr vornehm wirkend, aus Seide, Chiffon, Crepe de chine, Samt, Leinen, Nessel und Baumwollstoffen, gefertigt, ferner Blusen, Hüte, Bänder, Theaterschals, Taschen, Kinderhäubchen, Krawatten, Taschentücher, Wandbehänge, Möbelstoffe, Tischdecken, Gardinen usw. werden in den entzückendsten Mustern hergestellt. Jedes selbstangefertigte Stück ist ein Original, das sich nie wieder in derselben Art wiederholen wird.

Batik ist wohl das einzige Kunsthandwerk, das von jedem ohne Vorkenntnisse oder Zeichentalent ausgeführt werden kann, die Bedeutung der Batiktechnik liegt in ihrer Einfachheit, ihrer überaus großen Verwendungsmöglichkeit und in der künstlerisch vollendeten Schönheit der Werke.

Batik hat ohne Zweifel eine epochemachende Bedeutung in der heutigen modernen Frauenbekleidung.

Ein reizender Schmuck für eine Bluse ist ein gebatikter Streifen. Die umstehende Bluse, Abb. 230 war auf beige Seide mit pflaumenblau gebatikt. Die Zeichnung wurde mit Wachs gedeckt und der Grundpflaumenblau gefärbt. Ein Jan breiter Streifen schmückte die Bluse Abb. 231. Vornehm sieht das Ornament auf Bastseide aus, die man rot färbt. Zu diesem Zweck führt man die ganze Zeichnung in Wachs aus und färbt dann mit einem feurigen Rot. Abb. 232. In ihrem eigenen Ornament wirken die Passen reizvoll auf naturfarbener Bastseide mit lila und orange gebatikt. Unser Modell war resedegrüne Bastseide.

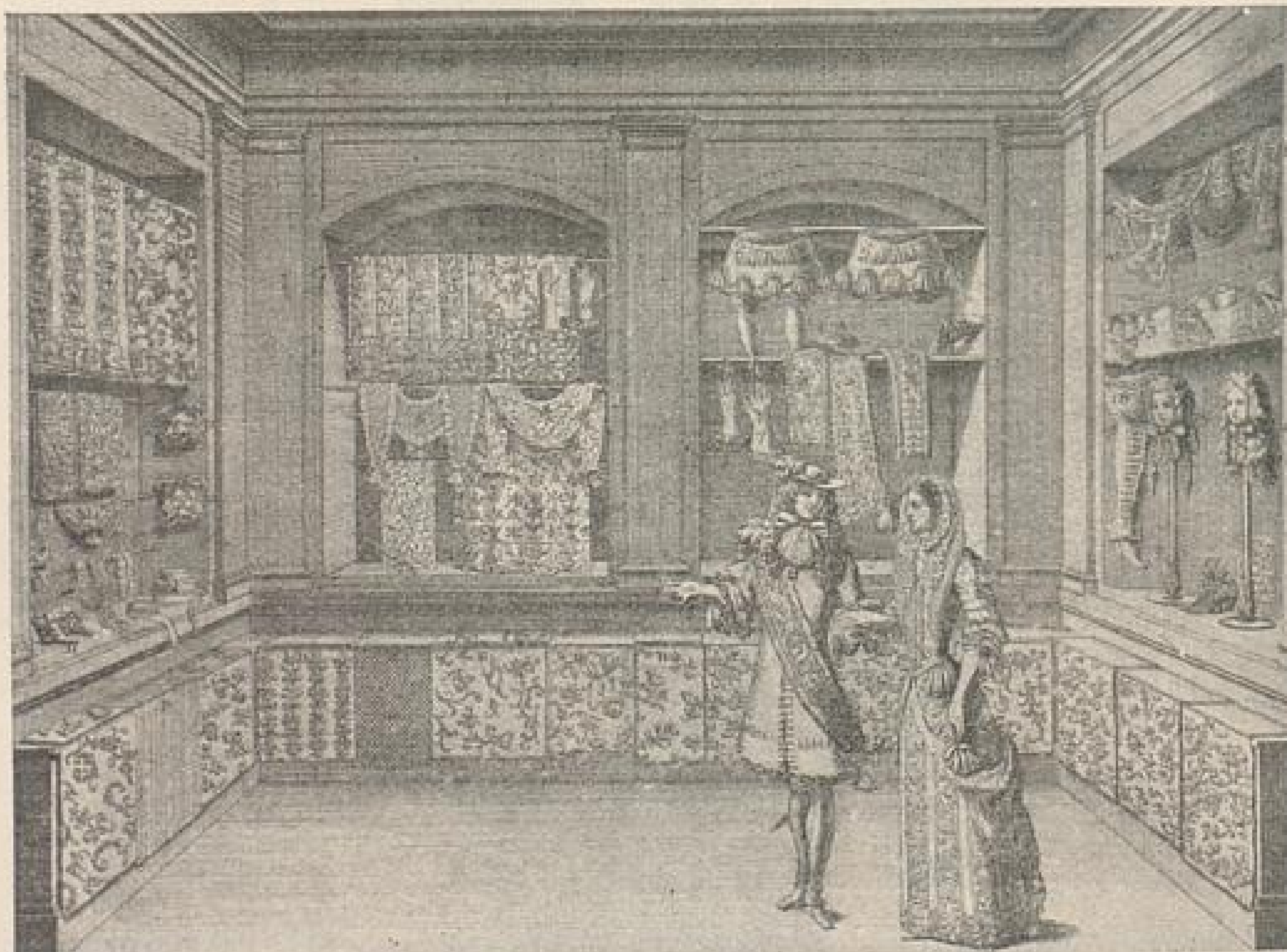


Abb. 233. Modemagazin in Paris 1678.

8. Abschnitt.

Die beruflichen Vereine und Verbände.

Zur Geschichte 1. Der Organisation der Handwerkerinnen.

Maria Lischnewska.

Die Frau ist im Handwerk eine uralte und zugleich ganz junge Erscheinung. Uralt: denn in der Zeit, die vor aller Geschichte liegt, war die Frau die Schöpferin aller Handwerke. Der Mann schweifte draußen in Jagd und Krieg und schmiedete zu Hause nur die Waffen für seine Tätigkeit. Die Frau aber baute die Hütte, schuf die ersten Gewänder aus Fellen, Leder, Wolle, Leinen, sie erfand Spinnrad und Webstuhl. Auf ihrer Drehscheibe formte sie die ersten Töpfe, sie mahlte das Korn und buk es zu Brotkuchen, sie schlachtete und konservierte Fleisch und Fett, sie war der erste Lichtzieher und Bierbrauer. Alle diese Haushandwerke entwickelte sie mehr und mehr; so zeigen Hausgeräte und Gewänder bald durch Färbung der Stoffe, kunstvolle Zeichnung und zierliche Stiche den künstlerischen Gestaltungstrieb der Frau. Allmählich aber erhält dieses Haushandwerk eine Zentralisation und Spezialisierung in den Höfen der Fürsten und in den Klöstern. Hier tritt schon der Mann in die uralte Frauenarbeit ein, die Frau aber behält auch hier noch viele Arbeiten als ihr besonderes Gebiet. Erst mit der Entwicklung der Städte geht das Haushandwerk als selbständiges Gewerbe, den Händen der Frau immer mehr entrückt, in den Kreis der öffentlichen Wirtschaft über. Von diesem Zeitpunkt an kann man von einem selbständigen Handwerk sprechen. Die Frau aber verließ ihre alte Arbeit nicht, sie ging mit in die neue Form der Produktion und die Nachrichten aus dem Mittelalter berichten von zahlreichen Frauen in den verschiedensten Zünften. So fanden weibliche Arbeitskräfte Verwendung bei den Kürschnern in Frankfurt und in den schlesischen Städten, bei den Bäckern in den mittelhheinischen Städten, bei Wappensstickern und Gürtlern in Cöln und Straßburg, bei den Riemenschneidern in Bremen, bei den Paternostermachern in Lübeck, bei den Tuchscherern in Frankfurt, bei den Lohgerbern in Nürnberg, bei den Goldspinnern und Goldschlägern in Cöln.

Vor allem in der Schneiderei behauptete sie ihren Platz. Lange noch werden die Gewänder für Frauen und Kinder nur von Frauen gemacht. Der männliche Schneider ist also nur Herrenschneider als auch diese Schranke fällt.



Abb. 234. Schneider. Miniatur aus dem Codex picturatus von Balthasar Behem. Straßau, 15. Jahrhundert.

In nicht wenigen Orten konnten die Frauen als selbständige Meisterinnen in die Schneiderzunft eintreten, ja sie durften selbst Arbeiterinnen haben und Lehnmädchen annehmen. Die Frau aber verliert ihre Stellung im Gewerbe nicht.

In jahrhundertelangen Kämpfen aber schafft sich der männliche Handwerkerstand als Staatsbürger in seinen Zünften eine hochentwickelte stark politische Standesorganisation, die endlich eine geradezu herrschende Stellung in der Stadt einnimmt.

Das ist die Zeit der Blüte des Handwerks jener glanzvollen Tage voll künstlerischer Feinheit und Schönheit, deren Werke heute noch unsere Bewunderung erregen. Auch in dieser Zeit aber ist die Frau Mitglied

Der Schneider.



Ich bin ein Schneider/mach ins Feld/
Den Kriegesfürsten ire Zelt/
Mach Kendeck zu Stechn vnd Thurnier/
Auff Welsch vnd Französisch Manier/
Kleid ich sie ganz höfflicher art/
Ir Hofgsind vnd die Frauen zart/
Kleid ich in Sammet Seiden rein/
Vnd in wullen Thuch die Gemein.

Abb. 235. Der Schneider. Holzschnitt von J. Amman aus:
Beschreibung aller Stände. Frankfurt 1568.

verschiedener Zünfte. Sie kann das Meisterrecht erwerben. Es gab nicht nur Lehrbuben, sondern auch Lehrmädchen mit langer Lehrzeit.

Es kommen aber wilde Kriegszeiten, schwere Kämpfe mit den Gesellen, Hader und harter Egoismus der Zunftmeister. Da sinkt die stolze Blüte des mittelalterlichen Handwerks dahin. In dieser Zeit des Ver-

fallens taucht plötzlich der Gedanke auf, die starke Konkurrenz der Frauenarbeit sei an allem Übel schuld und viele Zünfte setzten es durch, daß der Frau die Erwerbsarbeit auf dem Gebiete des Handwerks direkt verboten



Der Schneider.

Mein Jungfer! ich bin unvergeßen!
Ein Kleid ihr segund anzumessen/
Wie Sie es selbst begehren würd/
Und wie es mir zu thun gebühet.
Befehl Sie mir / ich will pariren/
Und alles auf das Best auszieren.

Die Jungfer.

W/Meister! ich red mit Bedacht/
Die neuste Mode nehmt in acht/
Viel lieber wo sie sichten sollte/
Ich gar nichts machen lassen wolte.
Schaut zu! das alles recht nett seye/
Aisdann ich mich hierob erireue.

Abb. 236. Deutsches Leben der Vergangenheit II, 1161.

wurde. Der Verfall aber geht unaufhaltsam weiter. Die alten guten Ordnungen lösen sich auf, bis endlich um die Wende des 19. Jahrhunderts die Maschine und die industrielle Massenproduktion mit gewaltiger Kraft einsetzen. Das alte Handwerk scheint für immer begraben, und sein Verfall erfüllt fast das ganze 19. Jahrhundert.

Aber in der Seele des deutschen Handwerkerstandes lebte trotz Jammer und wirtschaftlichem Niedergang die alte, stolze Tradition. Darum kamen aus dem Handwerk selbst die Forderungen an die Staatsregierung, die alten Ordnungen und schützenden Regeln wieder aufzurichten, natürlich im Geiste einer neuen Zeit. Dieser Kampf des männlichen Handwerks um Wiederaufrichtung, um eine Zukunft im neuen Deutschen Reich hat große Erfolge gehabt. Sie spiegeln sich in der deutschen Handwerkerschutz-Gesetzgebung wieder. Von 1883 über 1897 bis 1908 können wir eine fortlaufende Reihe von gesetzlichen Maßnahmen verfolgen, die alle miteinander dem Übel an die Wurzel gehen. Eine geordnete Lehre wird festgelegt, der Lehrvertrag unter staatliche Kontrolle gestellt, Gesellen- und Meisterprüfungsordnungen erlassen. Die alten Innungen bekommen als Berufsorganisationen der Handwerker eine neue, gesetzliche Gestalt und endlich werden die Handwerkskammern geschaffen, die als besondere Staatsbehörden sich nur mit der Pflege des Handwerks zu beschäftigen haben. Im 20. Jahrhundert aber erscheint als Krönung des Werkes, 1908, das Gesetz über den kleinen Befähigungsnachweis, das die Meisterwürde, den Meistertitel schützt. Niemand darf Lehrlinge ausbilden, der nicht ordnungsmäßig ausgebildet ist, die Meisterprüfung gemacht hat, 24 Jahre alt ist und im Besitze der bürgerlichen Ehrenrechte ist. Andere Wünsche der Handwerker harren noch der Erfüllung.

Eins aber ist klar. Nur auf dem Boden dieser Gesetzgebung ist der neue Handwerkerstand möglich geworden, der vor dem Kriege in seinen Werkstätten die überwiegende Masse der Fach- und Qualitätsarbeiter herangebildet hat, auf denen die deutsche Wirtschaft jetzt und in Zukunft ruht. Dieser Handwerkerstand hat aber auch in seinen gesetzlichen Vertretungen: den Innungen ein ungeheures Maß von Kriegsrüstungsarbeit in diesem Lebenskampfe unseres Volkes getan. Er steht damit würdig und kraftvoll neben unserer Industrie, und es wird eine der wichtigsten Aufgaben des Staates sein, diesen Handwerkerstand zu erhalten.

Wir fragen nun: „Wo waren die Frauen in diesem Entwicklungskampfe des deutschen Handwerks?“ und müssen antworten: „Sie waren jahrzehntelang bis in das 20. Jahrhundert hinein als „Handwerkerinnen“ nicht vorhanden. Wohl hatten wir Tausende von Schneiderinnen, Putzmacherinnen, Wäschemaschinenschneiderinnen, Friseurinnen, aber sie waren in der alten Art erzogen, alle öffentlichen Angelegenheiten nur den Männern zu überlassen. Sie kümmerten sich um nichts und hatten von den wichtigen neuen Gesetzen keine Ahnung. So kam es,

daß die Handwerkerschutzgesetze in der Praxis nur auf die Männer ausgedehnt wurden. Die Frauen versanken als eine tote, stumme Masse. Das hieß aber nichts anderes als: der alte Verfall blieb ihr Teil. Nur der Knabe war der ordnungsmäßige Lehrling mit 3jähriger Lehrzeit, das Mädchen begnügte sich mit 3 bis 6 Monaten. Nur der Knabe war zur Gesellenprüfung zugelassen, nur sein Lehrvertrag war gesetzlich geschützt. Nur der Knabe brauchte daher die gewerbliche Pflichtfortbildungsschule, um die nötige theoretische Vorbereitung auf die Gesellenprüfung zu haben. Nur der Mann war der geprüfte Meister. Nur die Männer waren in den Innungen fest und stark zusammengeschlossen.

Die Folge war, daß die Masse der Pfuscher, die jedes ehrliche Handwerk zu Grunde richten, bei den Frauen einen ungeheuren Umfang annahm. Wer nun meint, die Gesetze müßten wohl auch versagt haben, sie trügen den gewohnten Stempel der Frauenfeindlichkeit, der irrt. Die Reichsgewerbe-Ordnung stellt in § 11 Mann und Frau auf gleiche Stufe wenn sie sagt: „Das Geschlecht begründet in Beziehung auf die Befugnis zum selbständigen Betrieb eines Gewerbes keinen Unterschied“, und von den Hunderten von Paragraphen der Handwerkerschutzgesetze sind es nur zwei, die §§ 93 a und 95 a, die die Frau durch Hinweis auf das Gerichtsverfassungsgesetz wirklich schädigen. Die Handwerkerschutzgesetzgebung selbst kennt diesen Unterschied nicht.

Wenn die Handwerkskammern nichts zur Besserung der Verhältnisse taten und damit dem Geist der Gewerbe-Ordnung zuwider handelten, so erklärt sich das aus der Tatsache, daß sie mit der Heilung der Schäden im männlichen Handwerk schon übermäßig beschäftigt waren.

Da kam den Frauen im Handwerk aus der deutschen Frauenbewegung heraus die erste Hilfe. Die Zahlen der Berufszählung von 1907 wurden im Jahre 1909 veröffentlicht. Ihr Bekanntwerden aber bedeutete ein sozialpolitisches Ereignis auf dem Gebiete der Frauenarbeit $9\frac{1}{2}$ Millionen hauptberuflich erwerbstätiger Frauen in Deutschland. Die hauptberufliche Erwerbstätigkeit der Frauen in 12 Jahren um 57% gewachsen! In der Industrie 9,2 Millionen Männer und 2,1 Millionen Frauen. Also: Die Frau ein unerläßlicher Faktor auf dem Gebiete der industriellen Produktion, ihre Tätigkeit immer wachsend, einzelne Industrien schon fast ganz verweiblicht. Viele sahen in diesen Zahlen einen gewaltigen Sieg der Frauenarbeit. Aber eine sozial denkende Frau sah tiefer. Sie erkannte hinter diesen glänzenden Zahlen das Bildungselend der Frau, ihre traurige Minderwertigkeit gegenüber dem fachlich geschulten Manne. Die 2,1 Millionen Frauen der Industrie waren in ihrer Masse — ungelernete Arbeiterinnen. Sie standen, ob alt oder jung auf der tiefsten Stufe der Leiter, sie waren wie ein bayrischer Nationalökonom sehr richtig sagte, die „Kulis der deutschen

Volkswirtschaft". Diesem Zustande beschloß die für ihre Geschlechtsge-
nosserinnen warm interessierte Frau ein Ende zu machen, denn sie wußte
aus langer Lebenserfahrung, welche Fülle von Anlagen und Kräften
in den Frauen der unteren Stände ungeschult zu Grunde gehen.

Von dieser Frau kam die Idee zur Gründung des Verbandes
für handwerksmäßige und fachgewerbliche Aus-
bildung der Frau. Hervorragende Männer und Frauen, Reichs-
und Landtagsabgeordnete unterzeichneten ihren Aufruf und am 10.
Okt. 1909 wurde der Verband gegründet. Von dem Tage an beginnt
eine starke Werbefätigkeit in ganz Deutschland für die gelernte
Arbeit der Frau. Für das Handwerk aber war ja ein Jahr vorher
das Gesetz über den kleinen Befähigungsnachweis erschienen. Hier
setzte der Verband ein, denn hier galt es aus dem ungeheuren Arbeits-
gebiet ein Gebiet herauszugreifen, das durch jahrhundertelange Vernach-
lässigung verschüttet und zerstört, doch noch Spuren gelernter Arbeit
zeigte. So rief der Verband die Handwerkerinnen auf, die Meister-
prüfung abzulegen. Das war nach den erleichternden Übergangs-
bestimmungen möglich auch für solche Männer wie Frauen, die nie eine
Gesellenprüfung gemacht hatten. Weiter ging der Verband mit Peti-
tionen an die Handwerkskammern um Errichtung von Meisterprüfungs-
vorbereitungskursen vor allem für die Schneiderinnen. Es muß
den Handwerkskammern immer gedankt werden für das Verständnis,
das sie den Wünschen der Frauen entgegen gebracht haben. Überall
wird nun für Errichtung von Meisterprüfungsvorbereitungskursen ge-
sorgt, ältere Arbeiterinnen werden zur Gesellenprüfung zugelassen,
und die 3 jährige Lehre mit ordnungsmäßigem Lehrvertrag wird
auch für die Mädchen eingeführt.

Daß die Schneiderinnen vorangingen, war selbstverständlich, stellen
sie doch bis zur Stunde die Masse der Handwerkerinnen dar. Sie
mußten die Pionierinnen werden, auf deren Bahnen alle anderen Hand-
werkerinnen nachfolgten. Darum muß es in Erinnerung dieser Anfänge
zur Ehre des Schneiderinnenstandes gesagt werden: Das Beste haben
die Handwerkerinnen selbst getan. Sie drängten zu den Meisterprü-
fungskursen, sie saßen manche Nacht um sich in Gesetzkunde, Material-
kunde, Buchführung würdig vorzubereiten, sie scheuten kein Geldopfer.
Diesem Bildungsstreben der älteren, gereiften, oft verheirateten Frauen
aber trat die Jugend mit gleichem Willen zur Seite. Hunderte drängten
sich zur Gesellenprüfung, und als die 3 jährige Lehrzeit eingeführt
wurde, — da geschah das Merkwürdigste. Schwarzseher hatten erklärt:
„Wenn aus 3 oder 6 Monaten 3 Jahre werden, bekommt keine Schnei-
derin mehr einen Lehrling.“ Gerade das Umgekehrte geschah. Nun erst
drängte die begabte, strebsame Jugend in den Schneiderinnenberuf.

Nun erst sah sie ein Ziel des Strebens vor sich, den Aufstieg vom Lehrling zum Gesellen, vom Gesellen zum Meister. Nun kamen auch die Töchter des gebildeten Mittelstandes, denn hier war ein Lebensberuf mit festem Boden unter den Füßen.

So trug die Unterstellung der Frau unter die Handwerkschulgesetze reiche Frucht. Der weibliche Handwerkerstand war da, und seine Entwicklung schritt kräftig fort. Eine starke Förderung aber erfuhr die Bewegung durch den Erlaß des Preussischen Handelsministers v. 19. Juli 1911, der sich durchaus auf den Standpunkt der Gewerbeordnung stellt, wenn er sagt: „Von dem Erlasse besonderer Vorschriften nur für weibliche Lehrlinge ist grundsätzlich Abstand zu nehmen.“ Wollen wir nun die Resultate von heute ziehen, so ergibt sich folgendes Bild. Wir haben in Deutschland

11 000 geprüfte Meisterinnen

28 000 weibliche Gesellen,

40 000 weibliche Lehrlinge in ordnungsmäßiger Lehrzeit.

Das ist ein schöner glückverheißender Erfolg, — aber gegenüber den Hunderttausenden, um die es sich handelt, doch nur ein bescheidener Anfang.

Soll dieser Anfang durch planmäßige Mitarbeit aller Berufenen ausgebaut werden, so müssen wir uns die Frage vorlegen: „Worin liegt die Bedeutung der gelernten Arbeit der Frau für die nationale Kultur?“

Darauf antworte ich: Jede höhere Kultur der Menschheit ruht auf der gelehrten Arbeit. Auch die Frau kann nur zur Entwicklung kommen auf dem gleichen Wege. Setzt die gelehrte Arbeit nun, wie sie muß, in früher Jugend — in den Jahren von 14 bis 17 — ein, so zeigen sich wichtige Tatsachen. Das junge Mädchen, das in die Hand der Meisterin kommt, wird ruhig und fortschreitend entwickelt, seine Kräfte wachsen, ein Ziel des Lebens erscheint in der Ausbildung für den Beruf. Das Interesse des jungen Menschen heftet sich an eine bestimmte Arbeit. Der Wille zum Aufstieg ist da. Die Gesellenprüfung muß gut bestanden werden. Dieses Bildungstreiben ist ein höchwichtiges Mittel, die oft gefährlichen jugendlichen Triebe zu zügeln, die Gedanken auf anderen Bahnen fest zu binden. So ist die gelehrte Arbeit der stärkste Jugendschutz. Ist nun aber die Gesellenprüfung bestanden, so tritt der junge Mensch als Selbständiger in das Handwerk ein. Nun öffnen sich ihm Fachkurse und Fachschulen zur Weiterbildung. Das Streben geht weiter, denn dieses Streben allein sichert wirtschaftliche Erfolge. Immer fester aber wird der junge Mensch mit seiner Arbeit, seinem Beruf verknüpft, der sein ganzes Leben entscheidend gestalten soll. Diese große Wirkung der gelehrten Arbeit der jungen Handwer-

kerinnen ist d a. Wer unsere Lehrlinge und Gesellen beobachtet in der Werkstatt, in der Fortbildungsschule, in ihren Jugendorganisationen, dem wird der große Unterschied gegenüber der ungelerten Arbeiterin sofort auffallen.

Aber auch eine andere Wirkung des kräftig erwachten Handwerkerbewußtseins erschien sofort. Wir wissen, daß alle großen Organisationen der Arbeiterschaft von den g e l e r n t e n Arbeitern ausgegangen sind. Hier lagen eben die stärksten Bindemittel vor, das Standesbewußtsein und der Trieb zur Höherentwicklung. Diese alte Erfahrung haben auch die selbständigen Handwerkerinnen bestätigt. Wer hat vor 1909 etwas von B e r u f s o r g a n i s a t i o n e n der Schneiderinnen, Putzmacherinnen, Friseurinnen gehört? Zusammenhangslos und hilflos lag die Masse der Frauen am Boden. N u n a b e r s t a n d s i e a u f. In allen Teilen Deutschlands wurden die Fachvereine der Handwerkerinnen gegründet. Von dem i. J. 1911 gegründeten Berliner Verein geht 1912 die Gründung des R e i c h s v e r b a n d e s d e u t s c h e r S c h n e i d e r i n n e n aus. In 5 Jahren hat der Reichsverband deutscher Schneiderinnen 40 Ortsgruppen gegründet und zusammengeschlossen. Sehr bemerkenswert ist, daß die Kammern in der klaren Erkenntnis, daß gegenüber unorganisierten Handwerkern alle Schutzgesetze ihre Wirkung verfehlen müssen, diese Organisationsarbeit des Reichsverbandes kräftig unterstützen. Schon mehrmals sind die Rednerinnen des Verbandes auf Kosten und im Auftrage der Kammern zur Organisation am Orte berufen worden. So in Bielefeld, in Erfurt, Nordhausen, Mühlhausen, in Lippe-Deilmold. Immer aber werden die Organisationen der Schneiderinnen warm von der Behörde begrüßt. Andererseits sind wir v o r dem Kriege den deutschen Frauenvereinen vielen Dank schuldig geworden für manche Hilfe bei der Organisationsarbeit.

Schon auf der Gründungsversammlung des Reichsverbandes deutscher Schneiderinnen wurde die Schaffung eines Verbandsorgans beschlossen. Wenige Monate danach (1913) trat die „D e u t s c h e S c h n e i d e r i n n e n - Z e i t u n g ins Leben. Sie unterrichtet über alle Standesfragen und geht in mehreren Tausend Exemplaren allmonatlich an die Mitglieder und an Leser, die sich über die Schneiderinnen-Bewegung orientieren wollen. Redaktion M. Lischnewska, Berlin-Wilmersdorf, Kaiser-Allee 173 a.

Der Reichsverband tritt aber auch durch sein S c h r i f t e n m a t e r i a l in die Öffentlichkeit. Er gab den ersten Schneiderinnen Kalender heraus, weiter eine Broschüre zur Frage der selbständigen Frauen-Jaunungen und des weiblichen Beauftragten, ein Werbeblatt, ein Flugblatt zur Organisation der Schneiderfachklassen der Pflichtfortbildungsschule

und eine Broschüre zur Geschichte der genossenschaftlichen Bewegung der Berliner Schneiderinnen.

Als noch die Wogen der deutschen *M o d e b e w e g u n g*, uneingeschränkt durch Stoffmangel und Verordnungen hoch gingen, die Presse und alle Schichten des Volkes die große Kulturaufgabe der Mode ständig erörterten, hat der Reichsverband einen *K o n g r e ß z u r F r a g e d e r d e u t s c h e n M o d e*, April 1915, berufen. Bedeutende Autoritäten sprachen sich hier aus, und die praktische Folge war eine Petition an 200 deutsche Städte um Errichtung von Fachklassen für künstlerische Frauenkleidung. Mehrere Städte haben die Erfüllung der Bitte sogleich nach dem Kriege zugesagt. Magdeburg aber ist schon im Kriege unter Führung von Professor Boffelt vorangegangen.

Der *P f l i c h t f o r t b i l d u n g s s c h u l e* widmet der Verband ein warmes Interesse. Er fordert strengen Fach-Unterricht und wünscht, daß auch *M e i s t e r i n n e n* als *F a c h l e h r e r i n n e n* berufen werden.

Die Forderung selbständiger *F r a u e n - I n n u n g e n* wird vom Reichsverband energisch vertreten. Die Damenschneiderei ist längst ein selbständiges Handwerk geworden, das innerhalb der männlichen Innung mit ihren Interessen der Herrenschneiderei nicht genügend vertreten werden kann.

Eine rechtliche *N e u g e s t a l t u n g* bleibt der Friedenszeit vorbehalten.

Hiermit erwachsen dem Schneiderinnenstande große Aufgaben. In jeder Groß-, Mittel- und Kleinstadt müßte ein Fachverein gegründet werden, denn hier *s c h u l e n* sich die leitenden Kräfte die wir dringend brauchen werden, wenn die Zeit der Innungsgründung kommt.

Der Weltkrieg, der große Erzieher des deutschen Volkes, hat auch die organisierten Schneiderinnen ganz neue Wege geführt. Bis zum August 1914 war jede Einzelne in ihrer Einzelwerkstatt begrenzt und befangen. Der Krieg aber, seine Nöte und Forderungen zwangen auch die Schneiderinnen die Wege genossenschaftlichen Denkens, genossenschaftlicher Arbeit zu gehen. Große Heereslieferungen wurden von unseren Vereinen selbständig übernommen, gut erledigt, und — der Gedanke der *G e m e i n w i r t s c h a f t* war geboren. Die Genossenschaftsgründung hat, wenn auch nur an einzelnen Orten, begonnen. Die *W e r k - g e n o s s e n s c h a f t s e l b s t ä n d i g e r S c h n e i d e r i n n e n G r o ß - B e r l i n* hat im Jahre 1917 schon einen Umsatz von 300 000 Mark erzielt.

Auf den Wegen dieses Gedankens, der in der kommenden Friedenszeit das gesamte wirtschaftliche Leben des deutschen Volkes beherrschen wird, liegen zwei Einrichtungen des Reichsverbandes, die, in ihren Anfängen schon segensreich, noch einer großen Ausgestaltung fähig sind.

Die erste, 1915 geschaffen ist die Einrichtung einer unentgeltlichen Rechtsauskunft. Unser Syndikus Dr. Pickardt, Berlin, Potsdamerstr. 75c, erteilt gegen Einsendung der Mitgliedskarte und einer Freimarke die so dringend nötige Rechtsbelehrung. Vielen unserer Mitglieder sind dadurch große Geldverluste erspart worden, und andere wieder wurden vor ganz falschen rechtswidrigen Schritten bewahrt.

Einem ebenso dringenden Bedürfnis kam die Errichtung der „Unterstützungs-kasse“ 1916 entgegen. Auch die Schneiderin treffen in Krieg und Frieden persönliche und Familienunfälle, denen sie schutzlos gegenübersteht, solange Kranken-, Unfall- und Invaliditäts-Versicherung nur für ihre Arbeiterinnen, aber nicht für die Meisterin geschaffen sind.

Bis zu dieser Stunde sind wir auf Selbsthilfe angewiesen. Unsere Unterstützungs-kasse ist Zwangskasse für jedes Mitglied. Der Jahresbeitrag beträgt 1 M. In Krankheiten bezw. Familienunfällen erhält das Mitglied eine Unterstützung von 100 M, vorausgesetzt, daß es 2 Jahre lang Mitglied der Kasse war. Selbstverständlich werden Beiträge und Leistungen erhöht werden müssen.

Die Schneiderinnen haben ihre Pflicht gegenüber dem Nachwuchs erkannt. Elternabende, Ausstellungen von Gesellenstücken, die ersten von den Meisterinnen geschaffenen Jugendorganisationen führen eine beredte Sprache. Eine ganze Anzahl unserer Fachvereine wirkt energisch für Einführung der Fortbildungsschulpflicht in der Erkenntnis: „Eine gute Berufsbildung ist der beste Jugendschutz.“ Ganz kleine Ortsgruppen haben nicht geruht, bis die Stadt wenigstens für die weiblichen Handwerkslehrlinge die Fortbildungsschulpflicht einführte. Andere größere Gruppen sind selbstschöpferisch vorgegangen und haben eigene Fortbildungsschulen für ihre Lehrlinge geschaffen. Die Meisterinnen unterrichten dort selbst und haben die Unterstützung des Magistrats und der Handwerkskammer gefunden. So: Posen, Liegnitz, Rostock, Magdeburg u. a.

Ebenso groß aber ist das Streben nach eigener Weiterbildung. Überall werden Kurse im Schnittzeichnen, Skizzieren, Abarbeiten des Straßenkleides veranstaltet. Die Mode, dieses Lebensinteresse des Standes, wird in allen Wandlungen eingehend verfolgt, sei es, daß man Neuerscheinungen in Stoffen oder Schnitten vorführt, oder daß man Vorträge mit Lichtbildern zur Modegeschichte veranstaltet. Gerade auf diesem Gebiete hat die Schneiderin eine große Aufgabe. Nicht nur die Schneiderei, der Modellkünstler soll künstlerisch sehen lernen, sondern unser ganzes Volk muß dazu gebildet werden das Kleid der Frau und Mutter edel, zweckentsprechend und damit in harmonischer Schönheit zu gestalten. Selbst gebildete Frauen sind Barbaren auf diesem

Gebiete. Die Ortsgruppe Berlin und?..... haben in dieser Richtung entschieden Bedeutendes geleistet.

Große eigene Mode-Ausstellungen veranstalteten Potsdam, Königsberg, Eisenach. Eine von Stadt und Land stark besuchte historische Moden-Ausstellung veranlaßte der Verein der Unter-Weser-Orte.

So tritt der neue Schneiderinnenstand überall mit bedeutungsvollen sozial-politischen Veranstaltungen in die Öffentlichkeit. Da ist es nicht zu verwundern, daß seine Vertreter auch im Handwerk und in der Stadtverwaltung in Ehrenämtern berufen werden, die bis zum Jahre 1909 nur den männlichen Kollegen offen standen. Schon am 1. April 1914 hatten wir

in den Gesellenprüfungsausschüssen	1710	Schneiderinnen
in den Meisterprüfungsausschüssen	728	"
und die Zahl der weiblichen Beauftragten betrug	37	"

Siehe Schneiderinnen-Kalender v. 1915. 3. beziehen durch d. Bureau Vogt, Charlottenburg, Schloßstr. 50.

Wir wissen, daß wir einer schweren Übergangszeit entgegengehen. Der Mangel an Lehrstoffen und der Mangel an Arbeitskräften werden das Handwerk schwer bedrängen. Die Massenproduktion wird gewaltige Dimensionen annehmen. Da gilt es auch für die Frauen das alte Einzeldasein immer mehr abzuwerfen, leistungsfähige Frauen-Innungs- und Genossenschaften zu begründen, gemeinschaftlichen Einkauf in die Wege zu leiten, an den großen Lieferungen für Staat und Städte sich in organisierter Gemeinschaftsarbeit zu beteiligen, in Genossenschaftsläden zu zeigen, was der Schneiderinnenstand kann. Alle diese Aufgaben dürfen nicht mehr dem Industrie-Kapital allein überlassen werden. Wir können daselbe leisten, wenn wir wollen, das heißt, wenn wir zusammenstehen.

Jede Schneiderin aber muß den Ruf hören, der auch zu ihr dringt, sie muß zum Ganzen treten, denn im Ganzen allein ist Leben und Glück.

Reichsbund für die selbständige Damenschneiderei. E. V. Sitz Berlin-Friedenau.

Bundes-Vorstand; Damenschneidermeister G. Voigt, Berlin-Friedenau, Stubenrauchstr. 22.

Der Reichsbund ist eine Organisation des Damenschneidergewerbes in Deutschland, in der selbständige Damenschneiderinnen mit den selbständigen Damenschneidern gemeinsam die wirtschaftlichen Interessen ihres Gewerbes vertreten. Die Bundesatzungen bestimmen hierüber folgendes:

Der Zweck des Bundes ist der Zusammenschluß aller selbständigen Damenschneiderinnen und Damenschneider zur Förderung gemeinsamer Berufs- und Standes-Interessen und Beseitigung der wirtschaftlichen Notlage im Damenschneidergewerbe.

Dieser Zweck soll erreicht werden:

1. durch Besprechung und Beschlüsse der Mitglieder in Versammlungen, wobei jedoch die Erörterung religiöser und parteipolitischer Fragen streng ausgeschlossen ist;
2. durch entsprechende Einwirkung auf die Parlamente und zuständigen Regierungsstellen, damit die Bundesforderungen zur Geltung gelangen, insbesondere, damit die Frau im Handwerk gleichberechtigt mit dem Manne Vorstands- und Prüfungsämter im Innungswesen bekleiden darf und endlich eine Trennung des Damenschneidergewerbes vom Herrenschneidergewerbe im Innungswesen gesetzlich geregelt wird;
3. durch Belehrung über die künstlerischen, fachtechnischen und kaufmännischen Eigenschaften, welche die Damenschneiderei erfordert, wenn sie höheren Ansprüchen genügen soll;
4. durch freiwillige Unterstützung seiner Mitglieder und deren Angehörige in Unglücks- und Sterbefällen, durch Raterteilung in allen Fragen des wirtschaftlichen Lebens und sonstigen Maßnahmen, die sich zur Hebung der wirtschaftlichen Lage des Handwerkerstandes eignen;
5. durch angemessene Vertretung der handwerklichen Interessen in der Öffentlichkeit und in der Presse.

Für die Ausbildung des Nachwuchses im Damenschneidergewerbe hat der Bund eine besondere Organisation geschaffen, indem es den Gehilfinnen, Gehilfen, sowie auch den Lehrlingen gestattet ist, als außerordentliche Mitglieder dem Bunde beizutreten. In besonderen Gruppen, die unter Leitung der Ortsgruppen-Verwaltungen des Bundes stehen, wird der Nachwuchs zwecks Unterhaltung, Pflege der Geselligkeit und des Fachunterrichtes versammelt.

Der Wohlfahrtspflege für seine Mitglieder widmet der Bund besondere Aufmerksamkeit. Bei einem monatlichen Beitrag von 65 P gewährt er seinen Mitgliedern ohne Unterschied des Alters eine Begräbnis-Unterstützung im ersten Mitgliedsjahr von 50,— M . im zweiten Mitgliedsjahr von 75,— M und im dritten Mitgliedsjahr von 100,— M .

Erfolgt der Tod oder auch die gänzliche Erwerbsunfähigkeit eines Mitgliedes durch einen Unfall, so gewährt der Reichsbund dem betr. Mitgliede bzw. dessen Angehörigen folgende freiwillige Unterstützung:

Im Todesfall: im ersten Mitgliedsjahre 500 M., im zweiten Mitgliedsjahre 600 M., im dritten Mitgliedsjahre 700 M., im vierten Mitgliedsjahre 800 M., im fünften Mitgliedsjahre 900 M., im sechsten Mitgliedsjahre 1000 M. und Höchstbetrag.

Bei dauernder völliger Erwerbsunfähigkeit wird eine freiwillige Unterstützung von 1500 Mark bzw. eine diesbezügliche Rente an das betr. Mitglied gezahlt. Über dauernde teilweise Erwerbsunfähigkeit erläßt der Bundesvorstand besondere Bestimmungen. Die Mitglieder sind berechtigt, auch ihre Angehörigen (Ehegatten und Kinder) gegen eine monatliche Zahlung von 40 \mathcal{F} pro Person in diese Unterstützungskasse anzumelden.

Die Unterstützung des Bundes für seine Mitglieder in allen Lagen des wirtschaftlichen Lebens umfaßt folgende Einrichtungen:

1. Die Einkaufsvermittlungsstelle für Rohprodukte im Damenschneidergewerbe. Die Vermittlung ist kostenfrei.
2. Die Rechtsauskunftsstelle für alle Rechtsfragen durch den Syndikus des Bundes. Die Auskünfte sind kostenfrei.
3. Die fachliche- und gewerbliche Raterteilung durch unsere von Fachleuten geleiteten Abteilungen (kostenfrei).
4. Unterstützung in Buchführung, Steuerreklamationen usw. durch unseren vereidigten Bücherrevisor bei billigster Berechnung.
5. Raterteilung in allen Versicherungsangelegenheiten durch unsere Abteilung für Versicherungswesen (kostenfrei.)
6. Einziehung der Forderungen unserer Mitglieder. (Ersatz der Portokosten.)
7. Auskunft über Kreditfähigkeit der Kundschaft nach allen Plätzen Europas. (Selbstkosten.)
8. Schwarze Liste säumiger Zahler. (An Ortsgruppen kostenlos.)
9. Suchliste verschwundener Schuldner. (Kostenlose Aufnahme in der Bundeszeitung.)

Die Bundeszeitung ist die monatliche in Leipzig erscheinende Zeitschrift „Frauentleidung“. In der kurzen Zeit seines Bestehens hat sich der „Reichsbund“ in über 50 Städten des Reiches verbreitet.

Der Deutsche Mode-Klub.

Seine Gründung erfolgte im September 1909 zu Dresden. Zu der Gründungsverammlung waren Mode-Berufs-Frauen aus dem südlichsten

Elfaß und aus dem Osten, aus dem Rheinland und von der „Wasserkante“ erschienen. Von Anfang an herrschte im Mode-Klub und seiner Fachzeitschrift gleichen Namens der Grundsatz vor, den Zusammenschluß der Schneiderinnen nicht als Machtmittel an sich, sondern als Mittel zur Aufklärung zu benutzen. — Die schnell anwachsende Konfektion warf dunkle Schatten auf die Existenz der mittleren und kleineren Schneiderinnen. Die Pariser Modellhäuser überschwemmten Deutschland und drohten unsere erstklassigen Schneiderinnen zu schädigen. Dagegen gab es — nach meiner Ansicht — nur ein Mittel, Aufklärung für die Schneiderinnen. — Aufklärung für das Publikum. Die Schneiderinnen sollten ihren Beruf anders und viel höher einschätzen lernen und der Mode selbst ein vertieftes Interesse entgegenbringen. In vielen öffentlichen Vorträgen und in steten sich ergänzenden Artikeln wurden in ihrer Zeitung die beruflichen Aufklärungen betrieben, wie sie nur von den langjährigen Studien, Erfahrungen und Betrachtungen des In- und Auslandes, ausgehen können. Flugschriften, Proteste und Broschüren unterstützten diese Aufklärungen, die durch ihren wissenschaftlichen Ernst weit über die Kreise der Berufsschneiderinnen hinaus, höchste Beachtung fanden.

Den Bestrebungen nach einer „Deutschen Mode“ wurde die volkswirtschaftliche Bedeutung der deutschen Mode-Industrie nahe gelegt, eine unabhängige, der französischen Weltmode gleichwertige Mode erörtert und die Wege vorgezeichnet, wie solche zu erreichen sei. So weiteten sich die Endziele des deutschen Mode-Klubs ganz von selbst, neben denen eine getreue Schar vorstehend einhergeht. Fern aller Reklame ging der Deutsche Mode-Klub seinen Weg in der Erwartung den Beruf der Damenschneiderei allen genialen, für höheres Modeverständnis begabten Frauen gleich welchen Standes, verständlich und dadurch erstrebenswert zu machen. Dieser Beruf erfordert nicht nur künstlerische, fachtechnische und kaufmännische Eigenschaften; er entspricht auch der Eigenart des Weibes.

Diese letztere Bedingung sollte, weit mehr als es geschieht, bei der Berufswahl der Frau maßgebend sein. Nur wo ihre Eigenart gewahrt ist, entfaltet sich das Genie der Frau, und nur in der Beschränkung dieser Eigenart liegt die hohe Wertung der Frau für unsere Kultur, von der die Mode ein Bruchteil ist. Josephine Gray.

Der Gesamtverband katholischer Vereine erwerbstätiger Frauen und Mädchen Deutschlands

umfaßt zwei selbständige Berufsorganisationen der Handwerkerinnen und zwar eine Berufsorganisation der selbständigen (Meisterinnen, Direktorinnen usw.) und eine Berufsorganisation der unself-

st ä n d i g e n Handwerkerinnen (Gesellen, Lehrlinge). Beide Organisationen sind die ersten Deutschlands gewesen. Die Mitgliederzahl betrug im Jahre 1917 etwa 2400. Das Organ beider Berufsorganisationen ist die „M e i s t e r i n“. Beide Berufsorganisationen arbeiten Hand in Hand und sind auch statutengemäß auf eine Zusammenarbeit festgelegt.

Als Leistungen der Berufsorganisationen sind zu nennen: allgemeine soziale und berufliche Aufklärung und Schulung, letztere insbesondere durch gediegene F a c h k u r s e, die sich in den Vereinen und Gruppen großer Wertschätzung erfreuen, die Fachschrift „M e i s t e r i n“, U n t e r s t ü t z u n g bei Krankheit, Arbeitslosigkeit, W ö c h n e r i n n e n - U n t e r s t ü t z u n g, Sterbegeld, Rechtsschutz durch kostenlose Stellung eines Rechtsanwaltes.

Beide Berufsorganisationen haben bahnbrechend auf dem Gebiete der Regelung des Lehrmädchenwesens gearbeitet. Behördliche Anerkennungen in zahlreichen Fällen liegen als Beweis vor. Ebenso umfassend war die Schulung der Mitglieder in Kalkulation, Farbenharmonie, Schnittzeichnen usw. Auch auf die Preisbildung hat die Berufsorganisation der selbständigen Handwerkerinnen wesentlichen Einfluß ausgeübt. Durch genossenschaftliche Übernahme von Militärarbeiten haben zahlreiche arbeitslose Handwerkerinnen Arbeit gefunden. Sie sind an etwa 30 Instandsetzungswerkstätten und Heimarbeitsausgaben beteiligt. Unter den von den Berufsorganisationen herausgegebenen Schriften ist ganz besonders hervorzuheben „Deutsche Mode und Handwerkerin“ von A. Schneider.

