

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Die moderne Damenschneiderei in Wort und Bild

**Bartesch, Hermine
Fiedler, Mathilde**

Leipzig ; Nordhausen, [1918]

a) 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 Straßentiefeln 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.

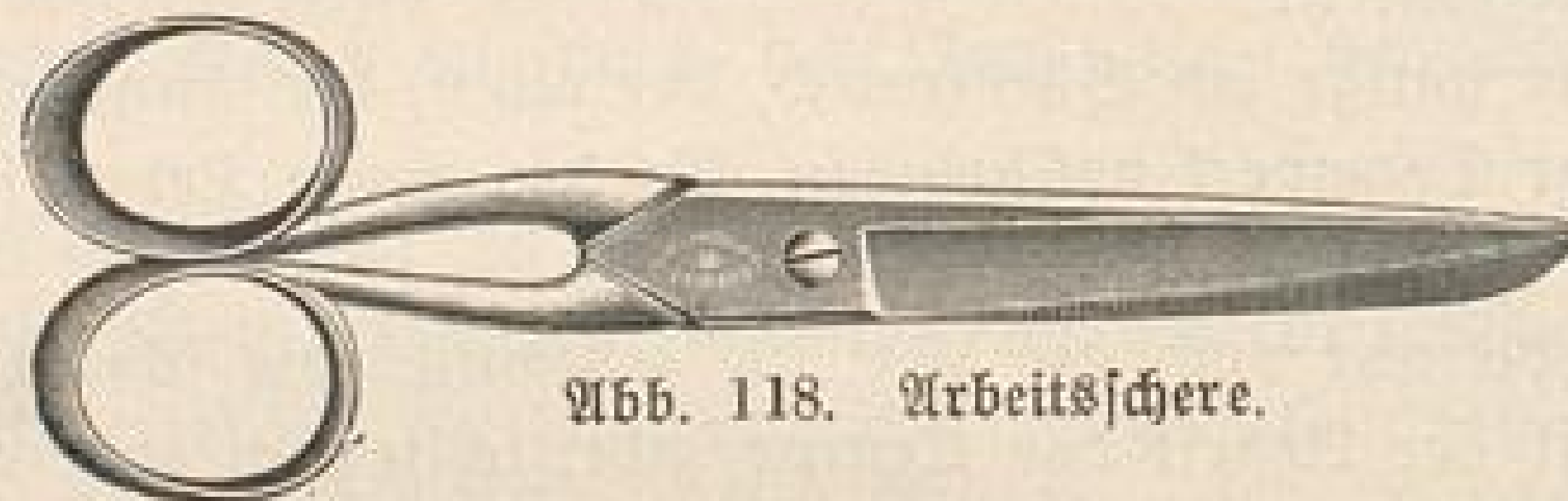


Abb. 118. Arbeitschere.



Abb. 119. Verstellbare Knopflochscheren.

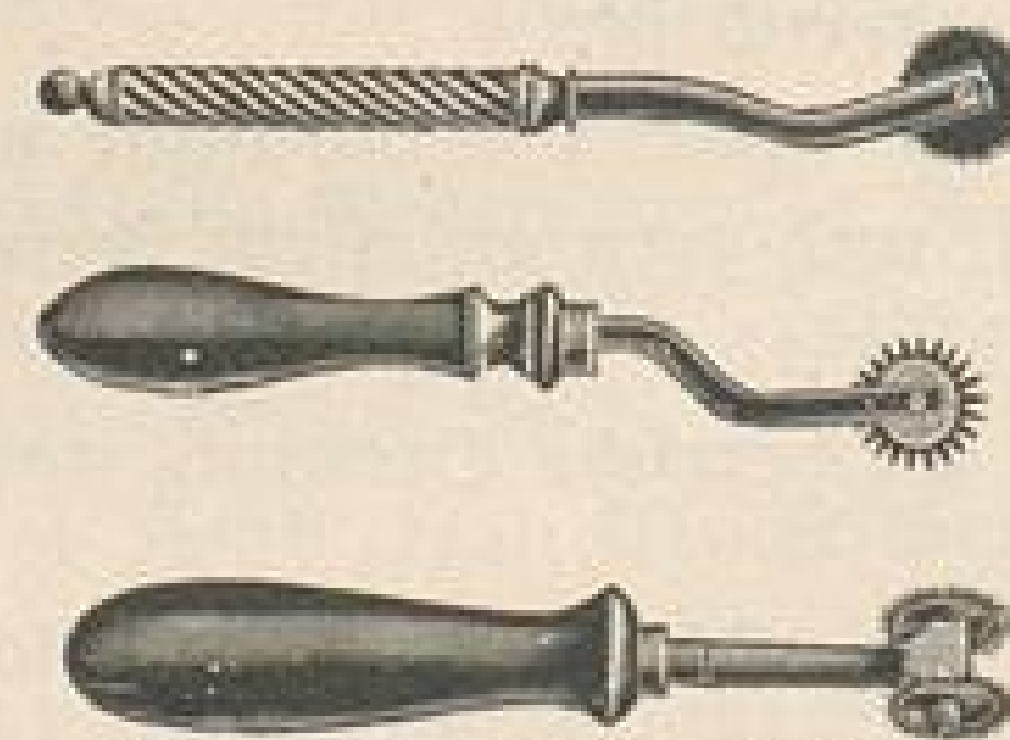


Abb. 120. Kopiererrädchen.

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.

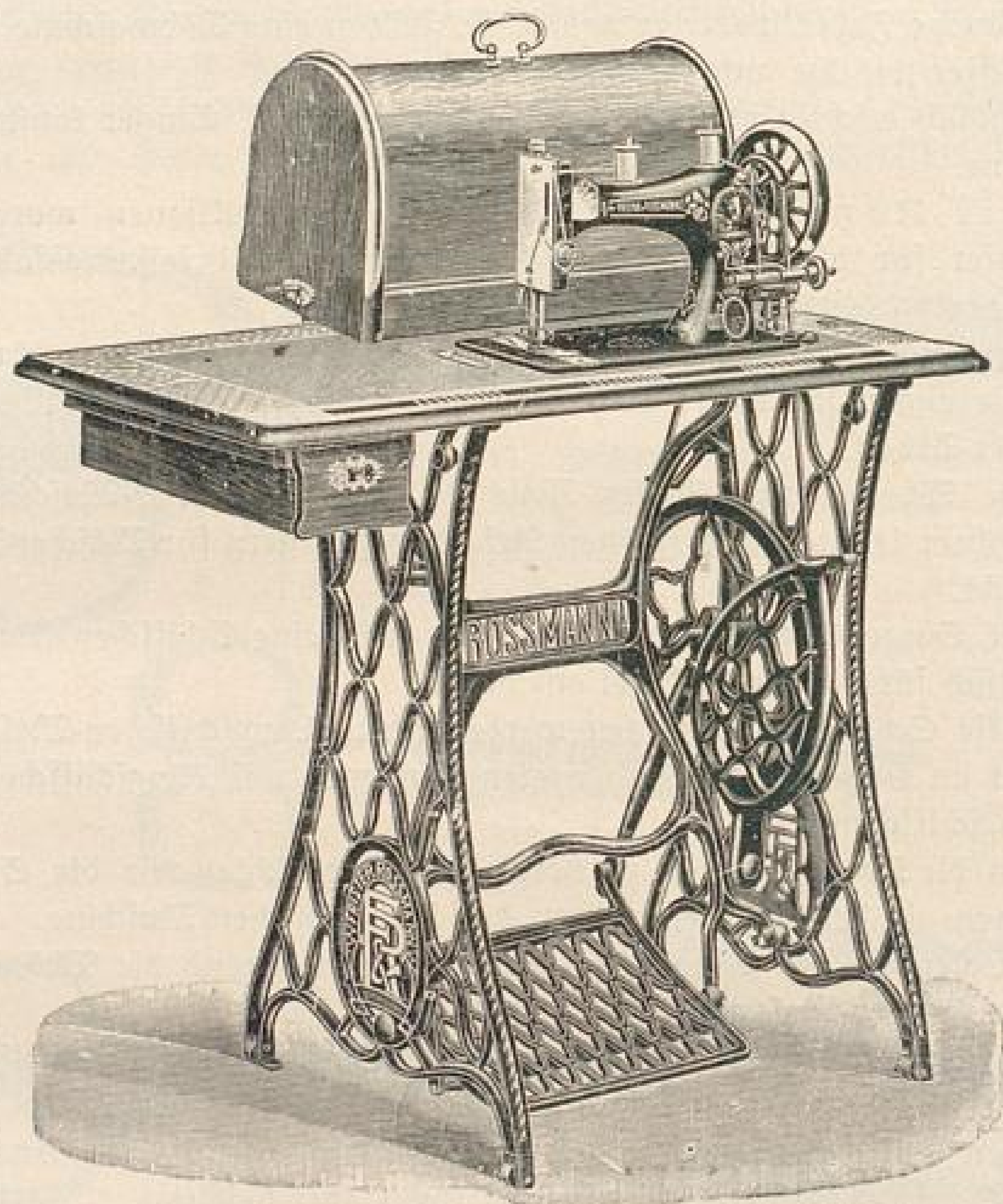


Abb. 121. Original-Schwingschiffchen-Tretmaschine.

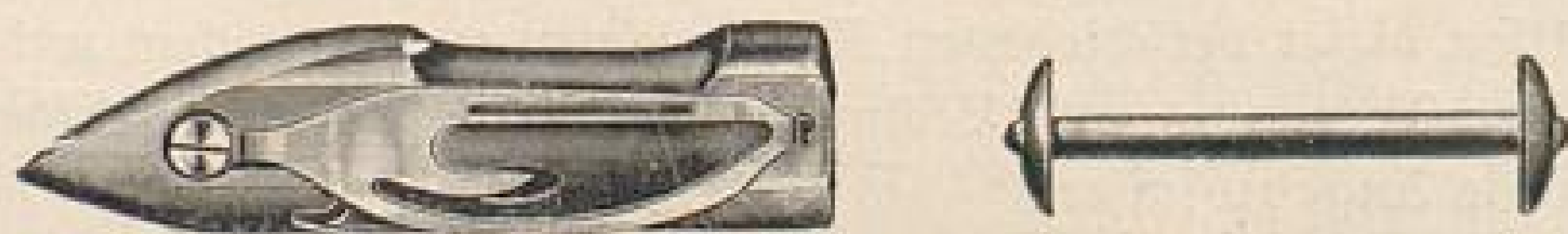


Abb. 122. Schiffchen und Spule der Schwingschiffchen-Tretmaschine.

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 Abnutzung.

Der Schlingenfänger des Ringschiffchens (Maschine nach Singer)

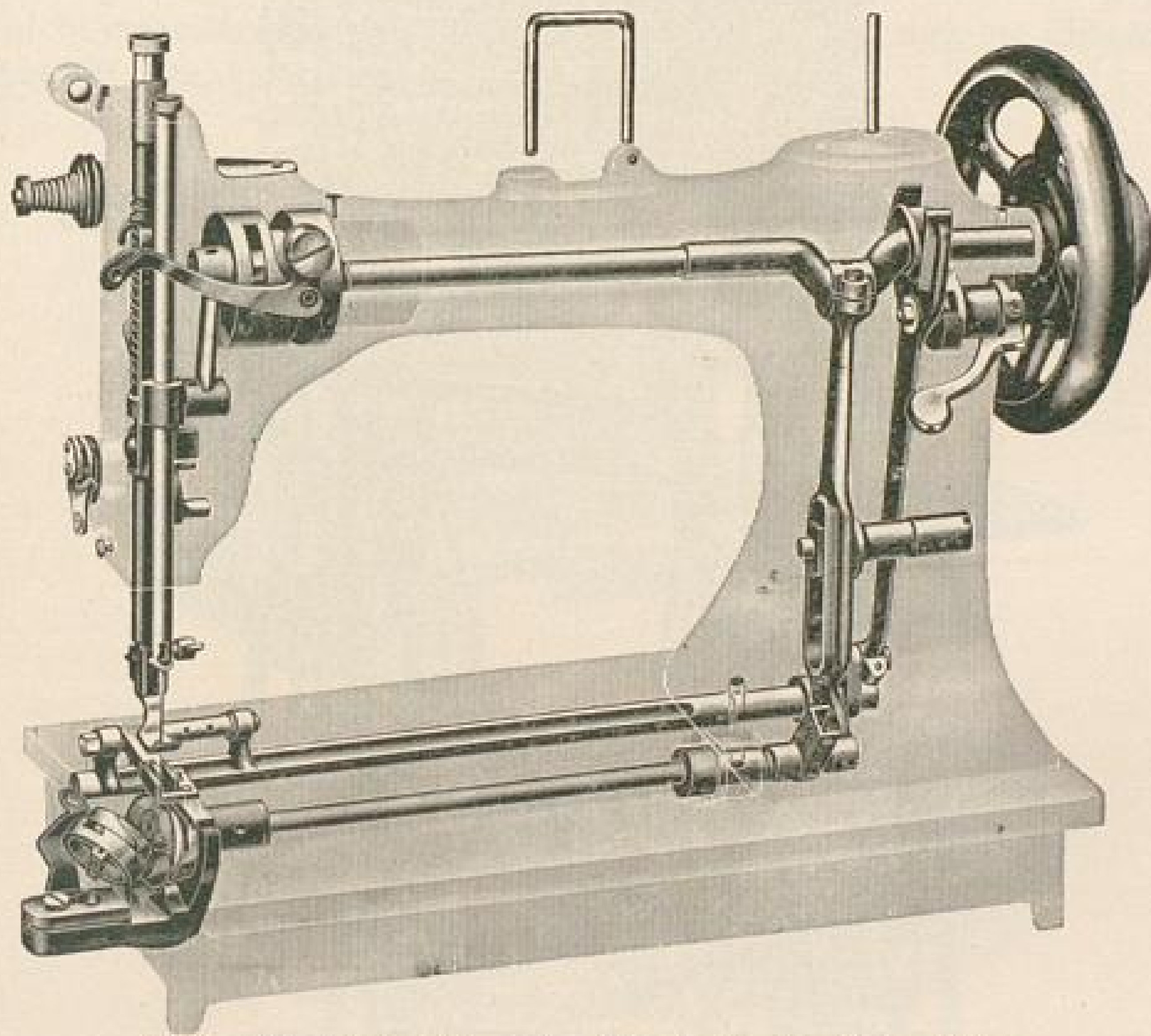


Abb. 123. Mechanismus der Phoenix-Greifser-Nähmaschine.

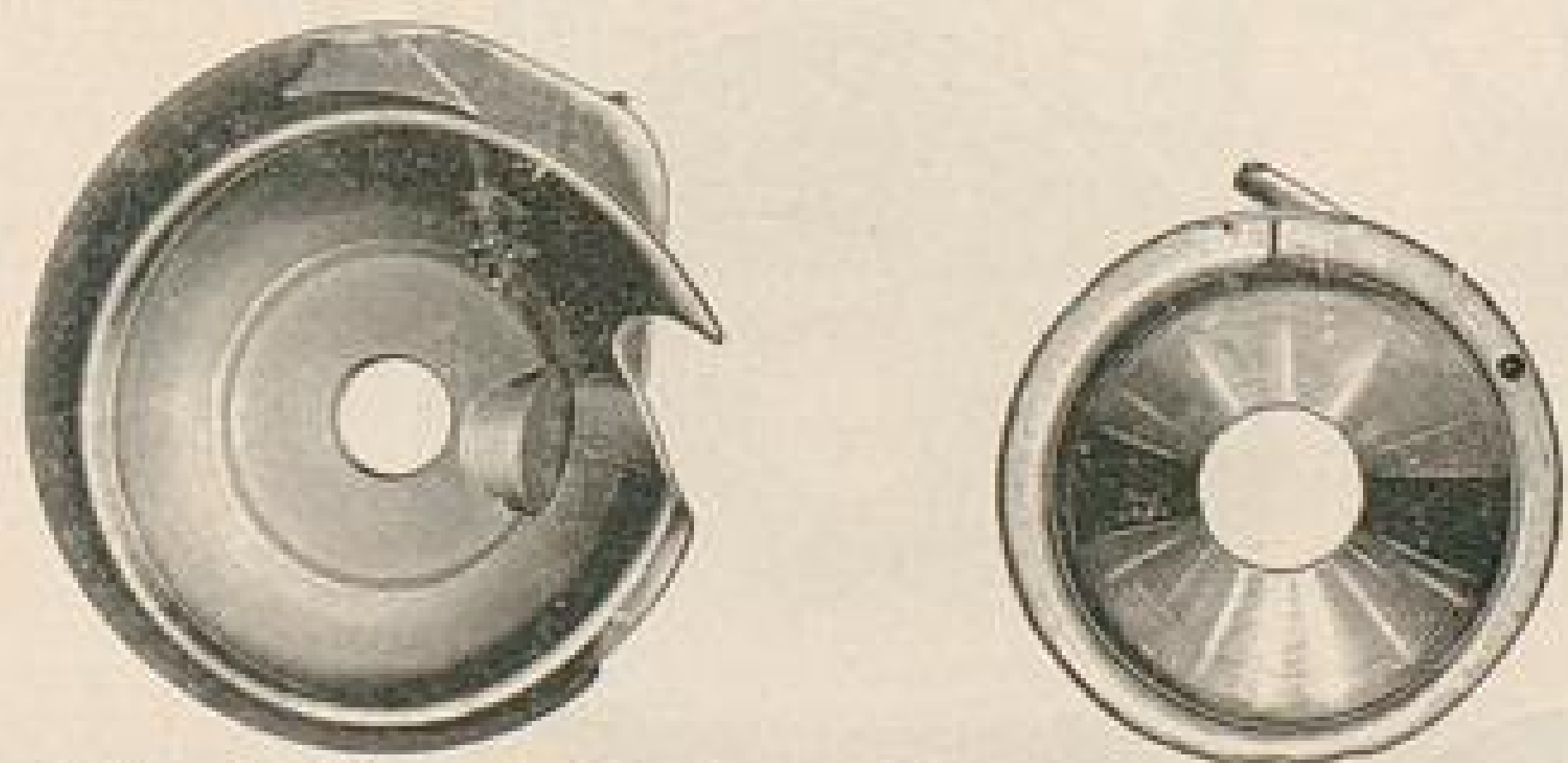


Abb. 124. Greifser und Spulenkapsel der Maschinen mit Brille.

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.

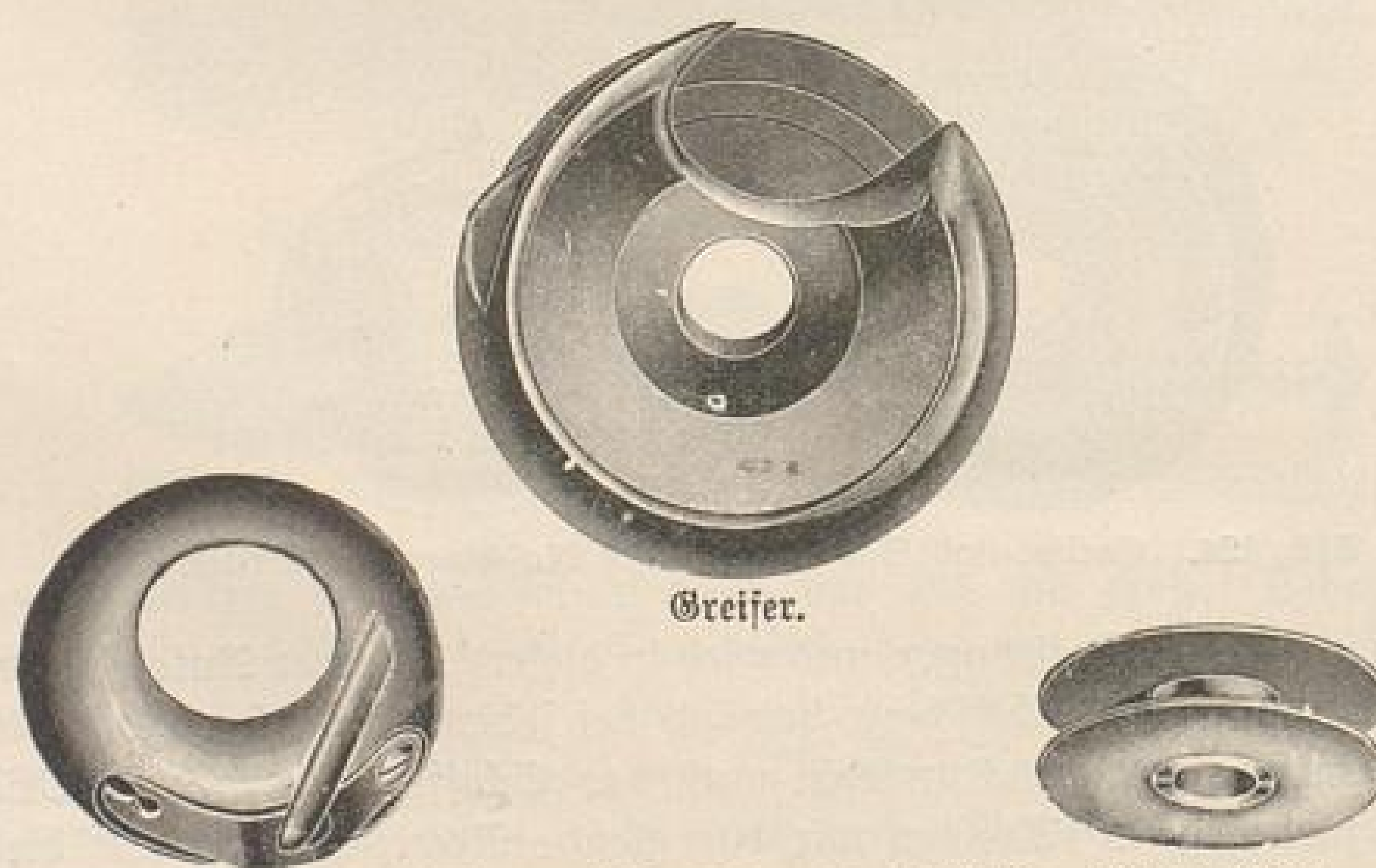


Abb. 126. Schiffchen und Spule der Rundschißchen-Tretmaschine.

$600 \times 0,16 \text{ m} = 96 \text{ Meter}$ 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.

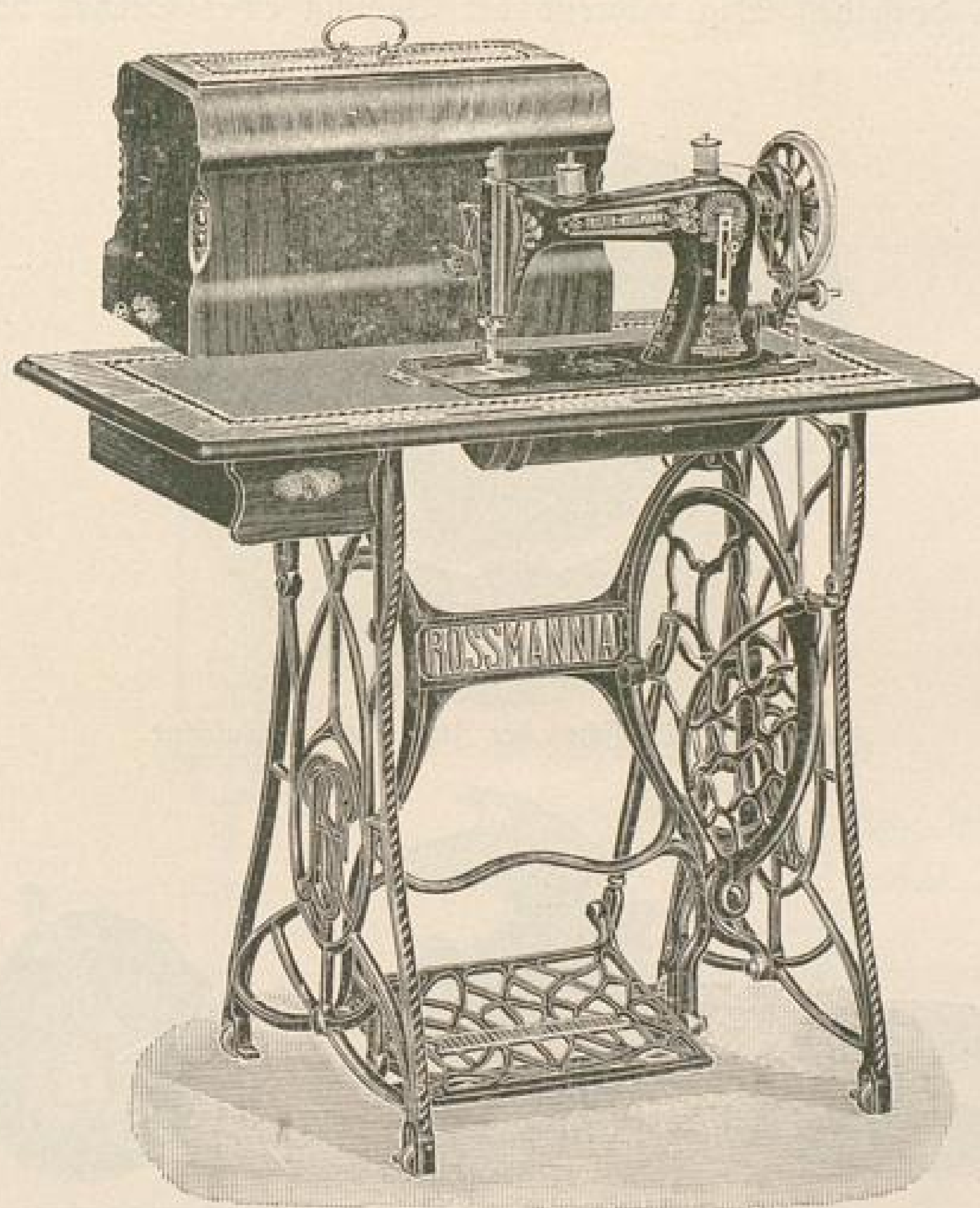


Abb. 127. Original-Zentralspulen-Tretmaschine.

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.

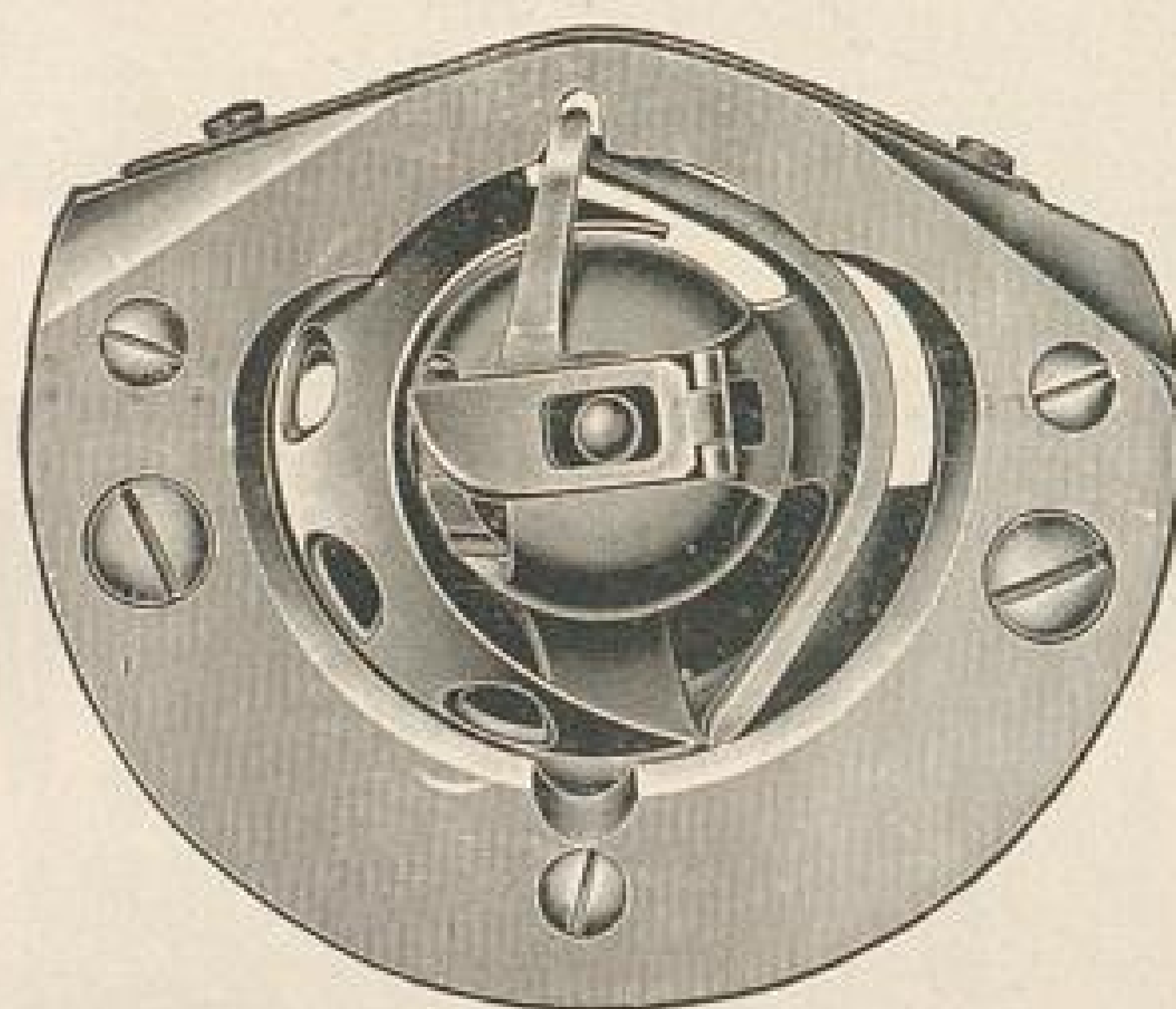


Abb. 128. Schiffchen der Zentralspulen-Maschine.

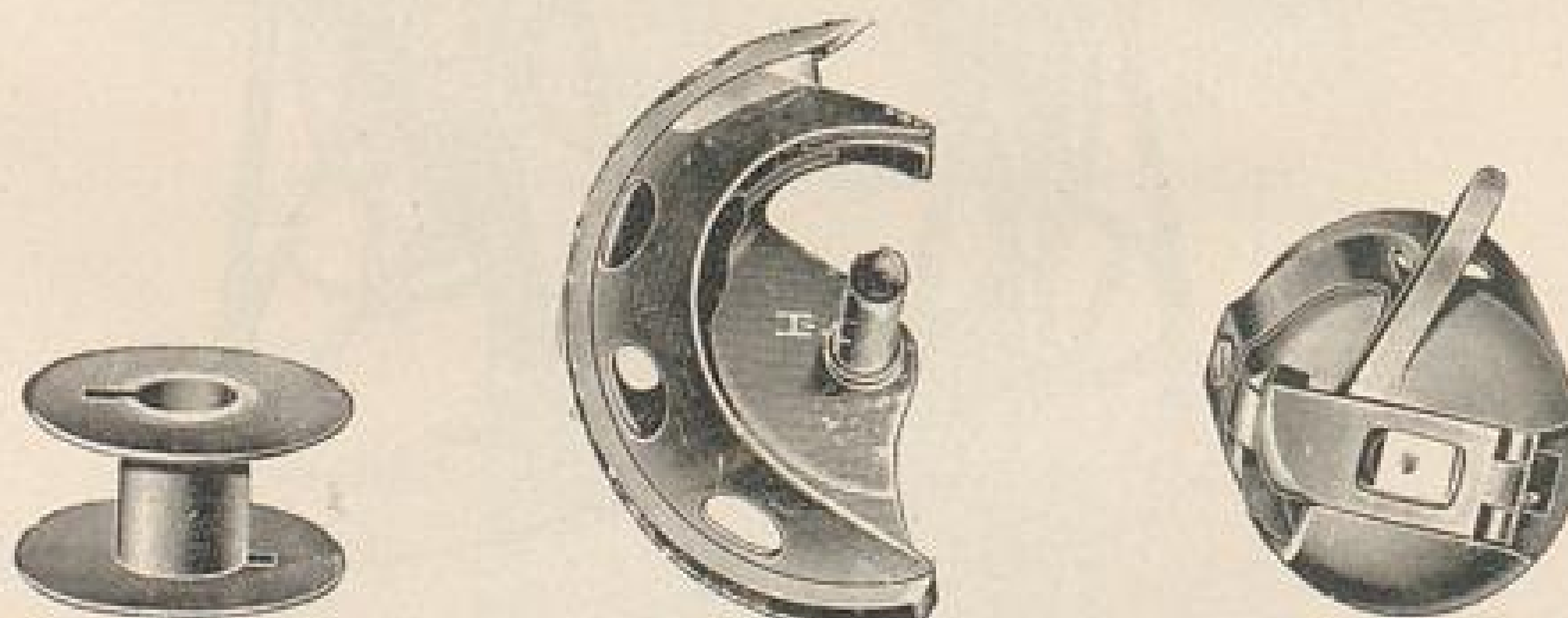


Abb. 129. Spule,

Greifer und Kapsel des Zentralspulen-Schiffchens.

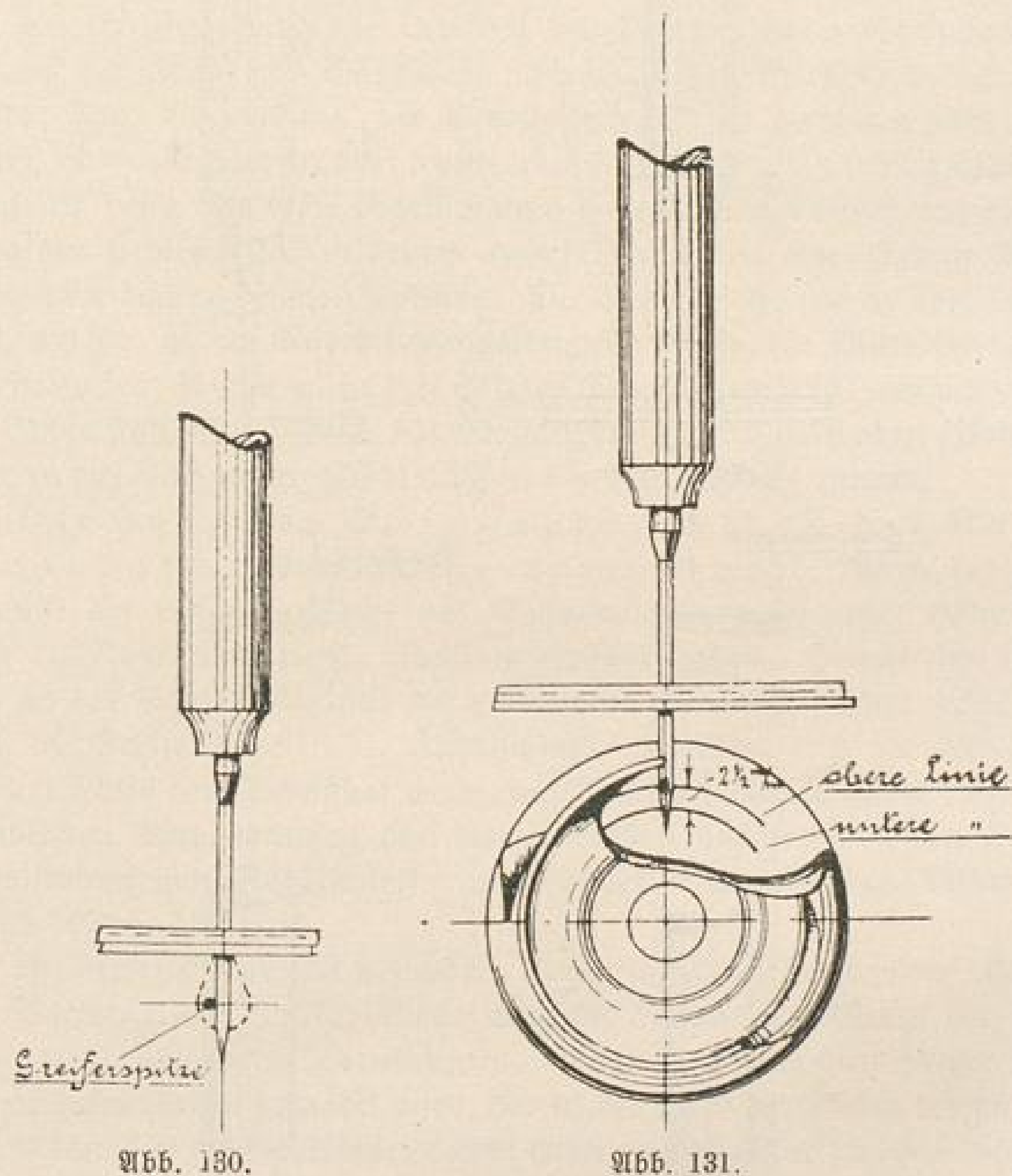
Ein kurzer Vergleich der Konstruktionen würde folgendes ergeben:

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



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-

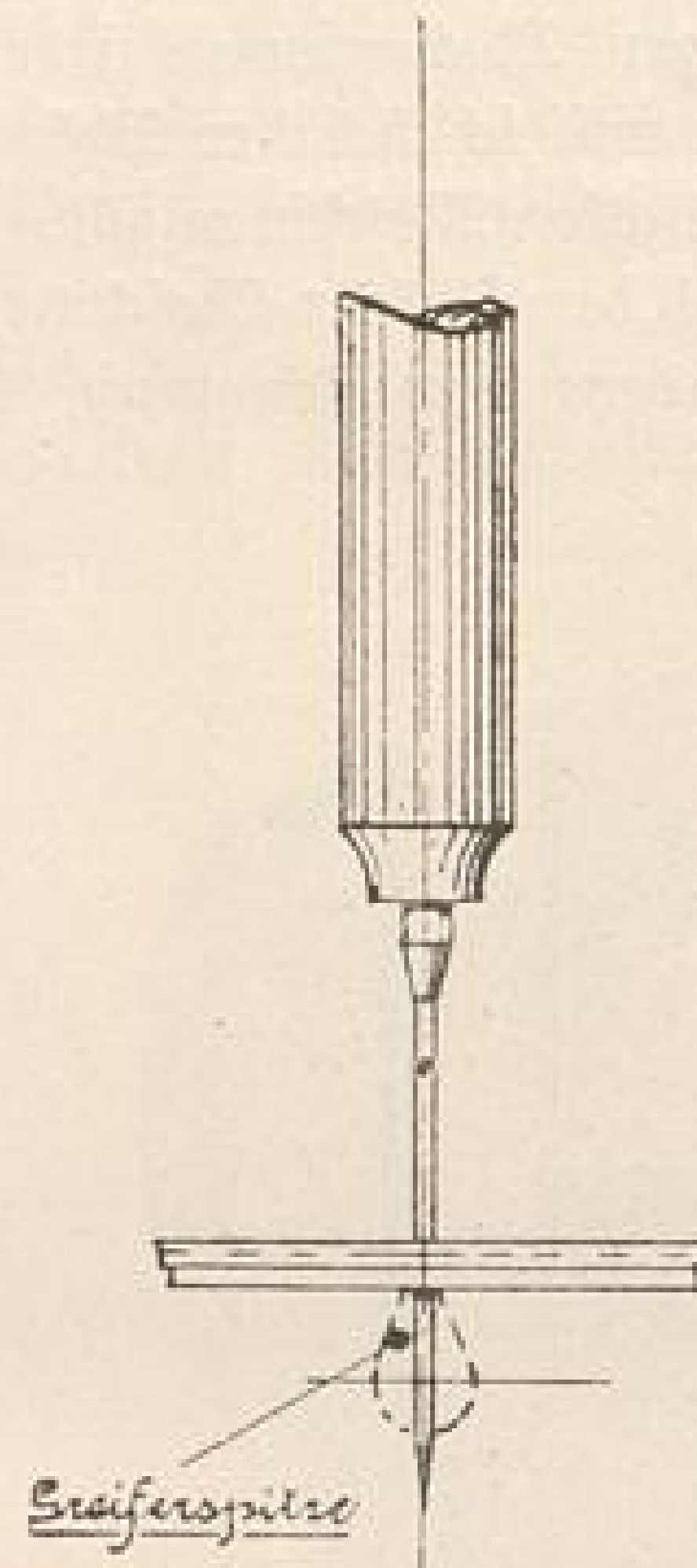


Abb. 132.

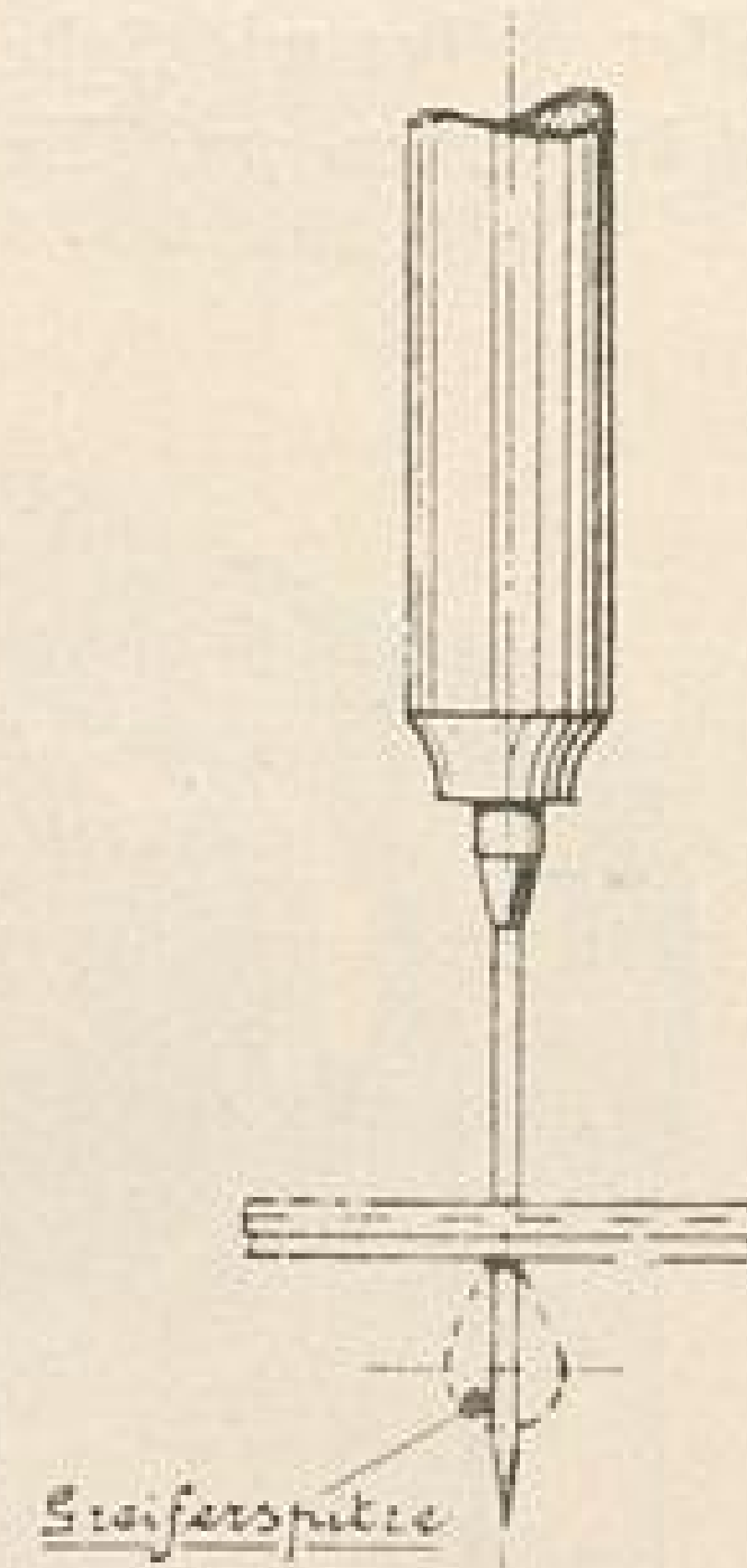


Abb. 133.

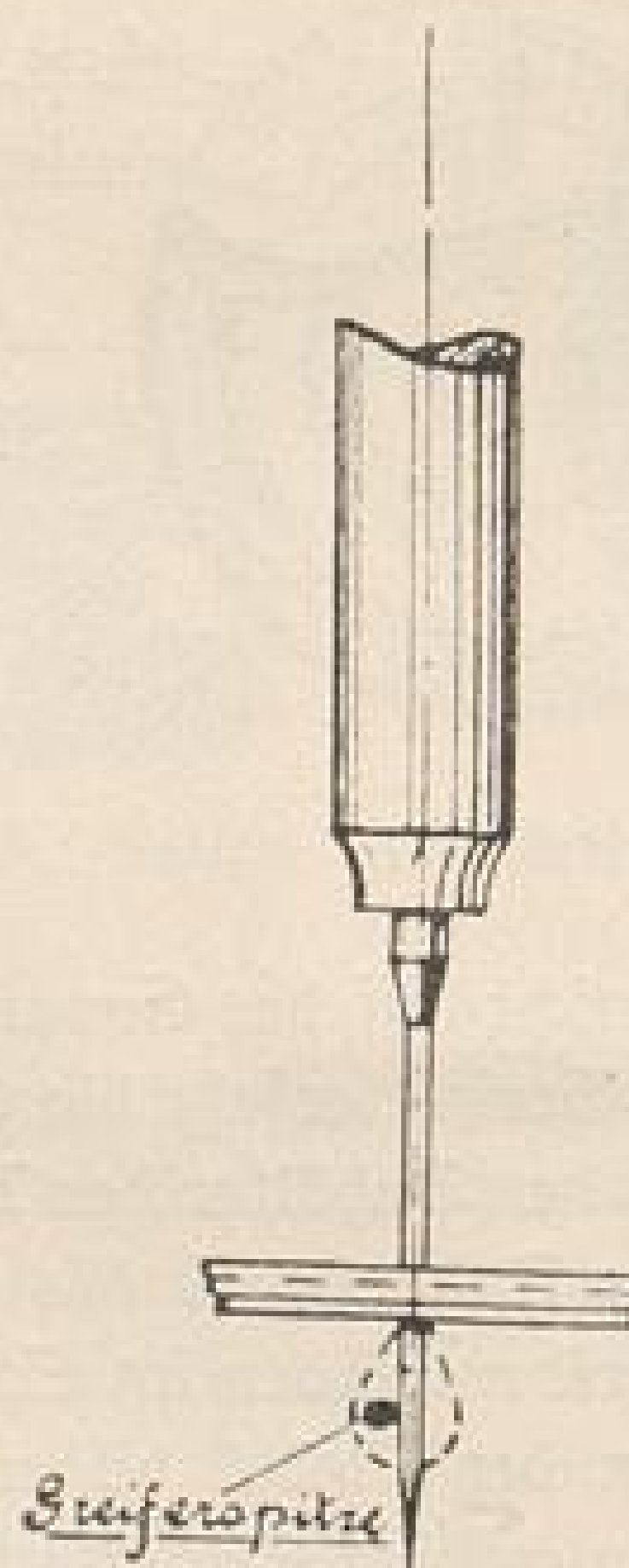


Abb. 134.

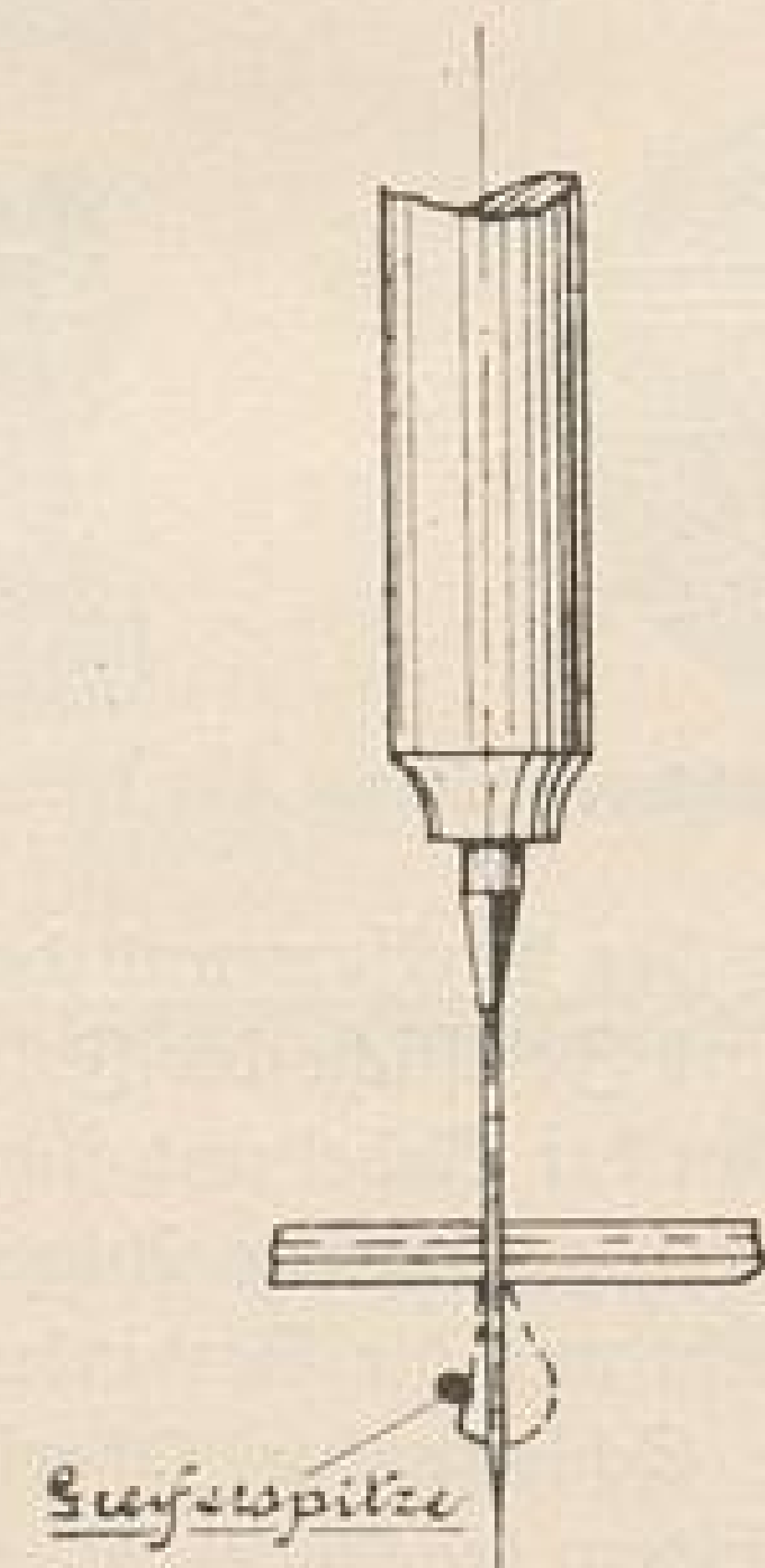


Abb. 135.

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 Öhres, 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 Seifeisen 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.

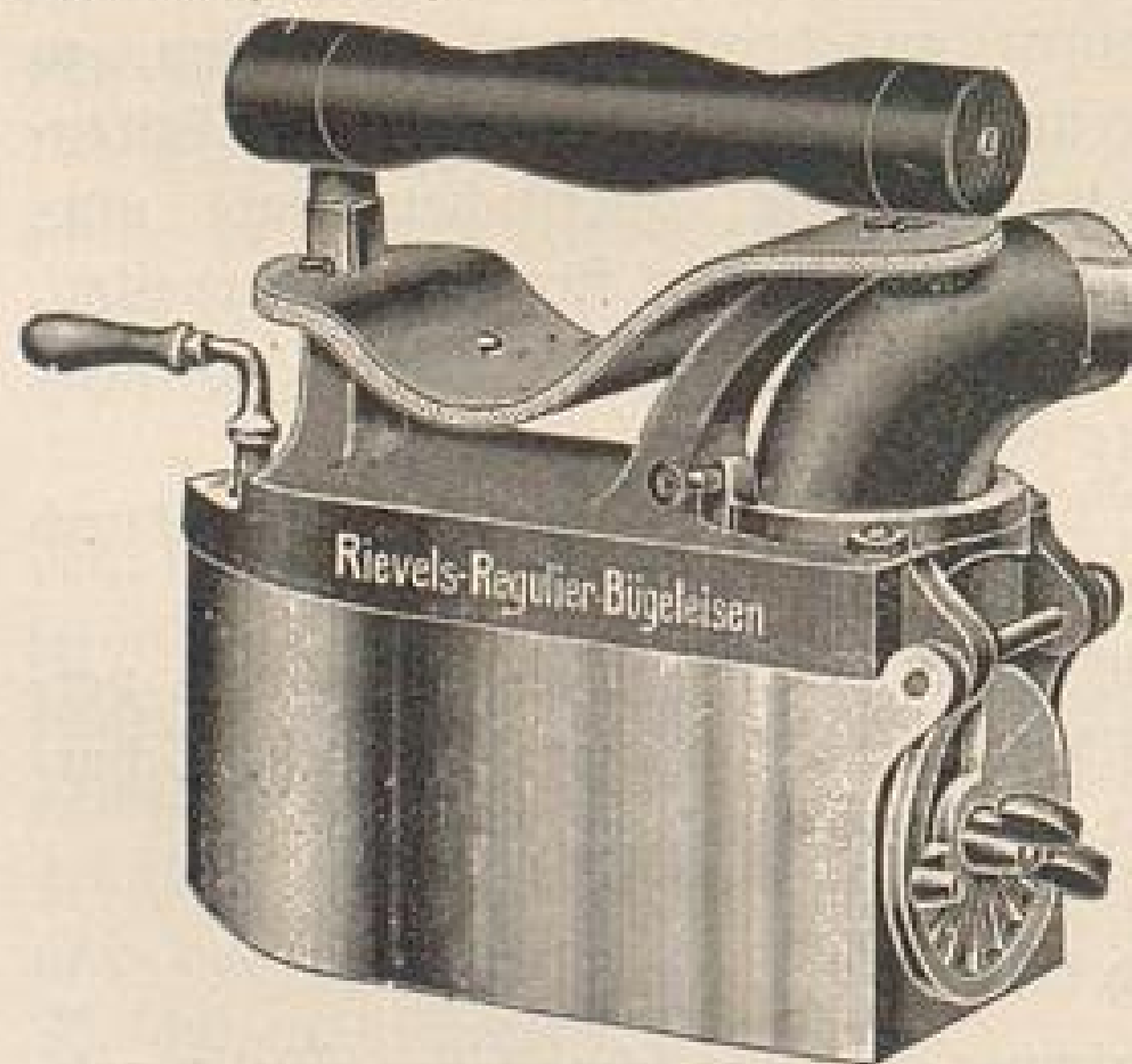


Abb. 136. Rievels-Regulier-Bügeleisen.

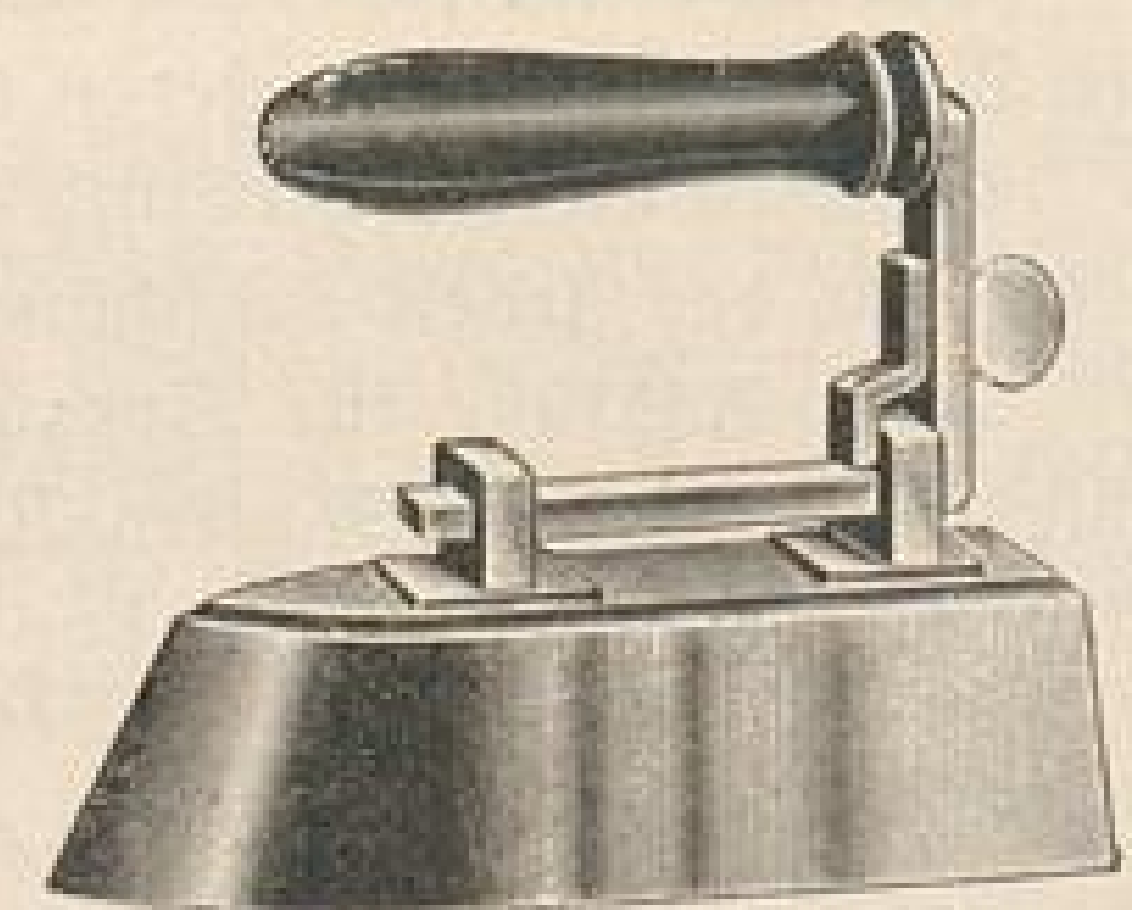


Abb. 137. Blockeisen mit abnehmbarem Griff.

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.

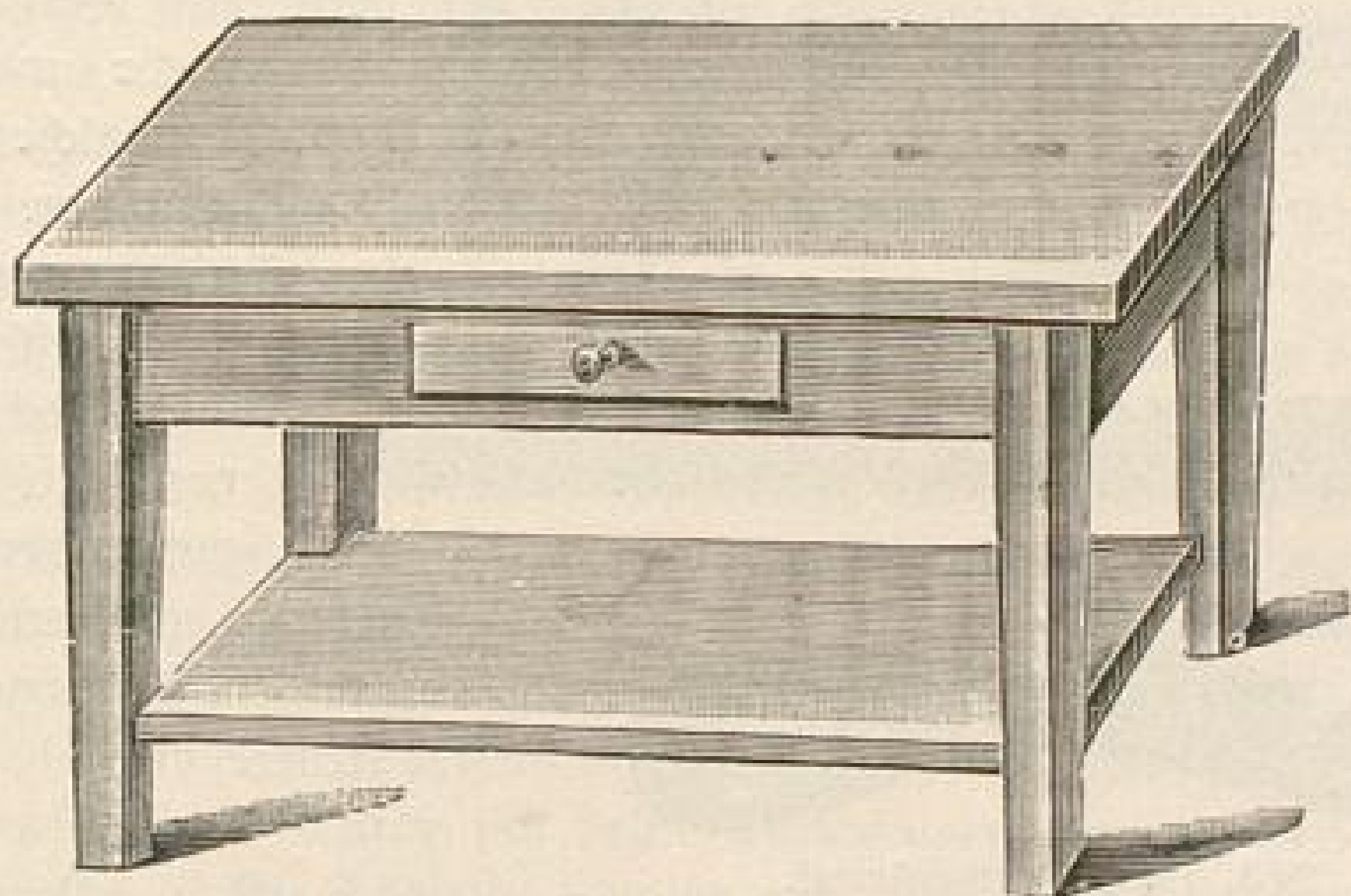


Abb. 138. Bügel- und Zuschneidetisch.

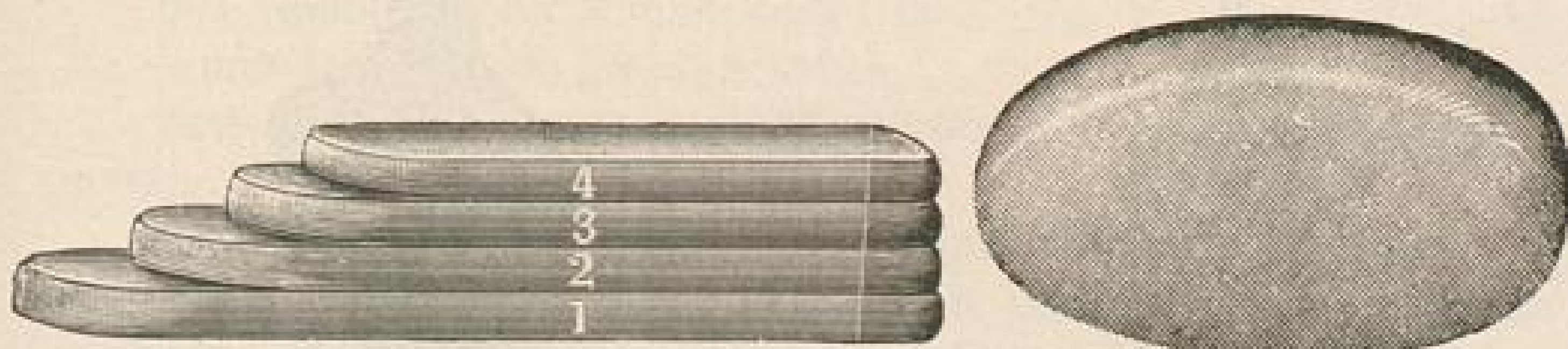


Abb. 139. Preßplatte

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 Kopierrade benutzt werden, da derselbe dadurch rauh und unansehnlich und sehr ausnahmsfähig für Staub und Schmutz wird. Zur Benutzung des Kopierrades 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.

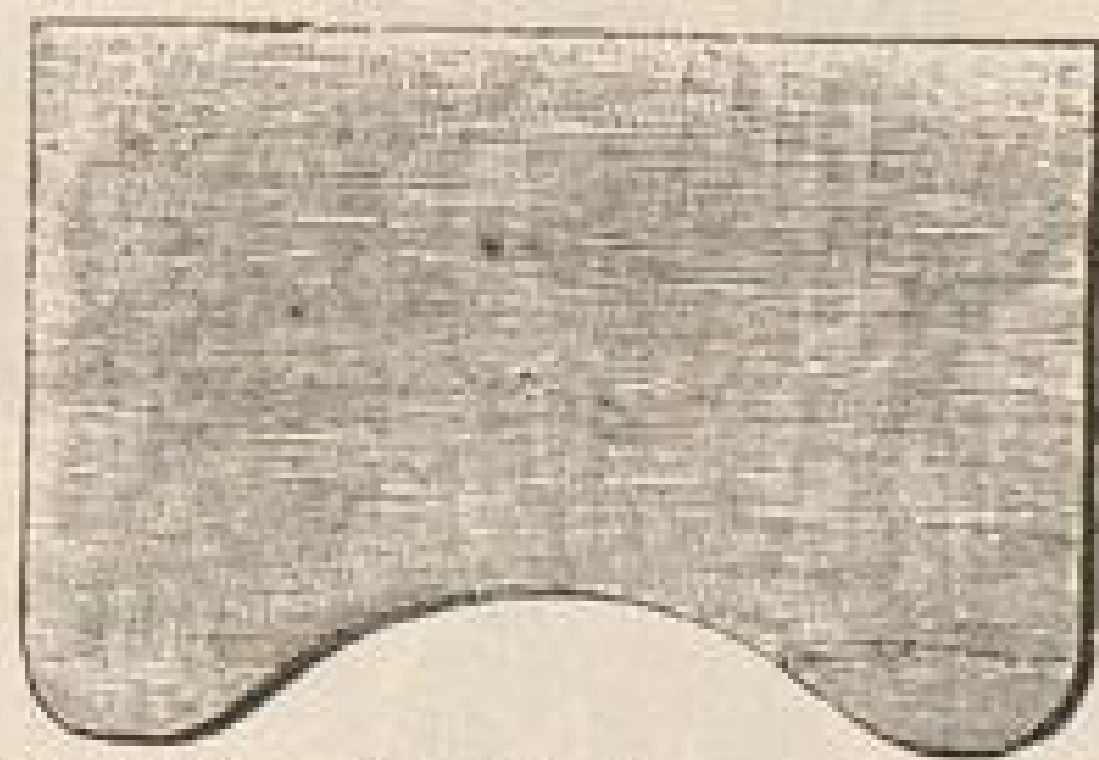


Abb. 141. Schoßbrett zum Aufheften.

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

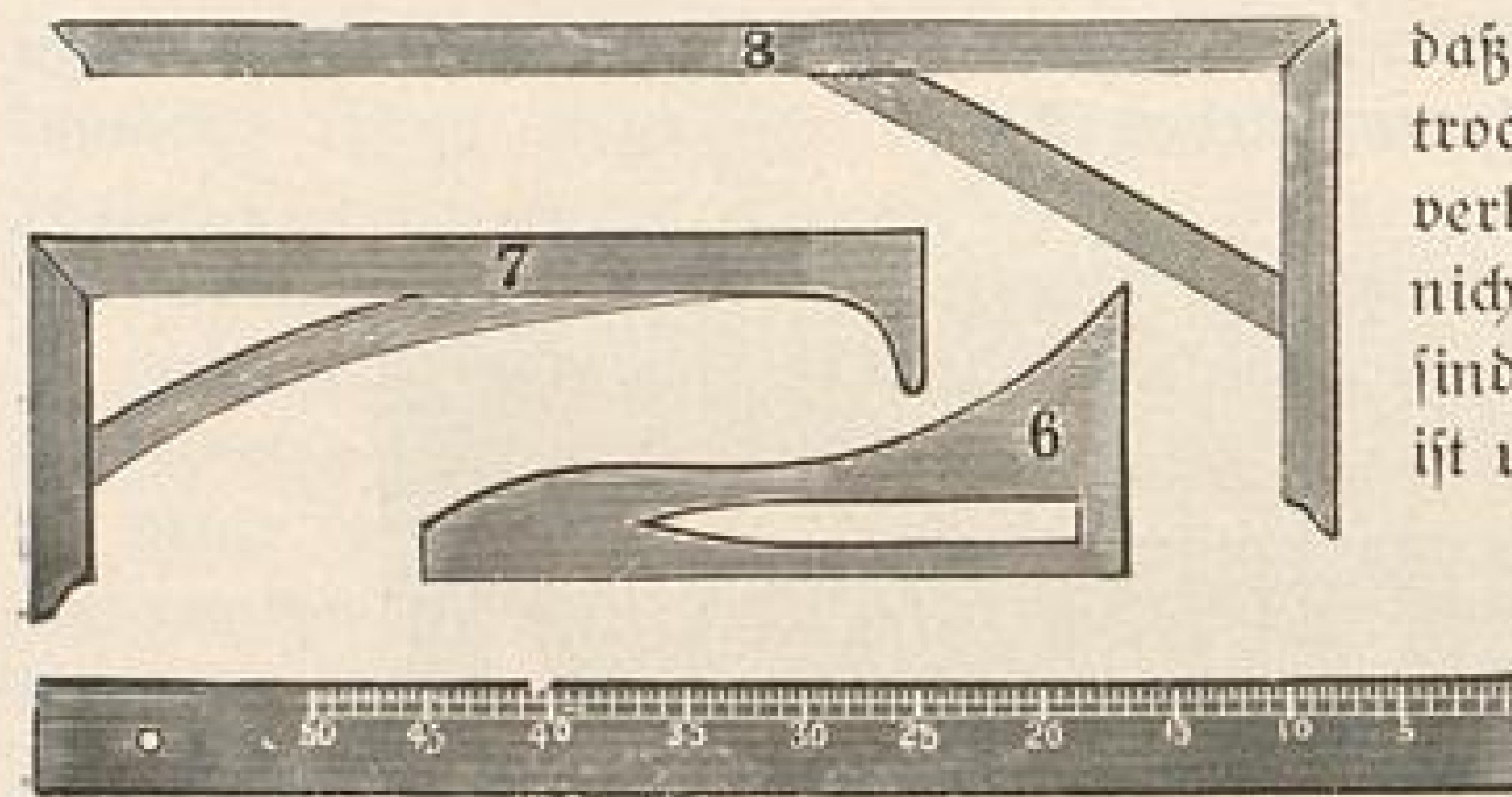


Abb. 142. Winkel und Lineal.



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.

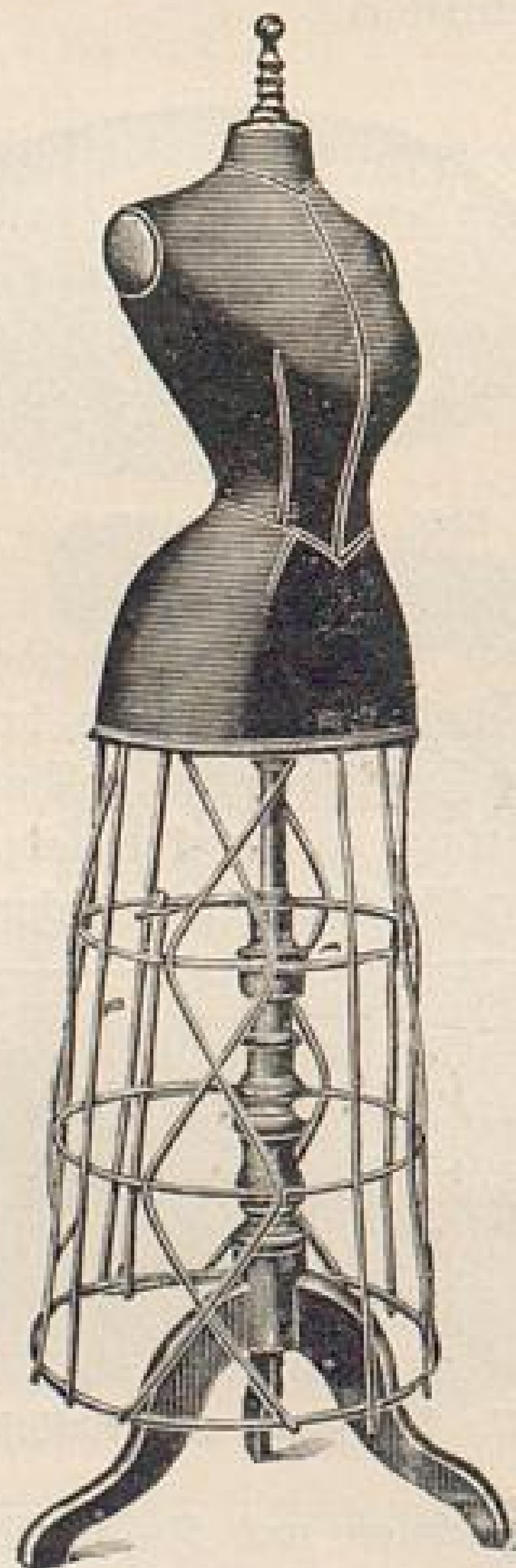


Abb. 144. Damenbüste mit Rohrrock.

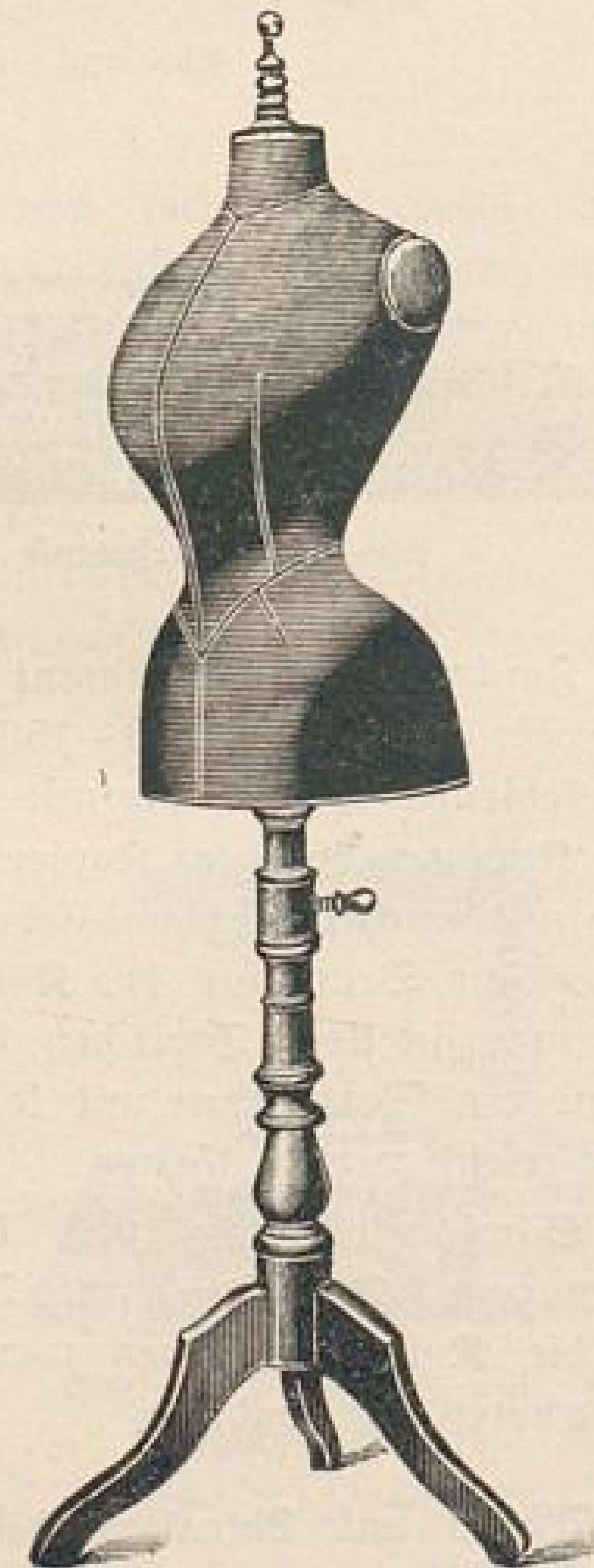


Abb. 145. Damenbüste mit Ständer.

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.

Nachtband 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 Nachtband. 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 Stichtarten und Nähte. (Tafel 30—37.)

Die Stichtarten. Tafel 30 und 31. Die verschiedenen Stichtarten 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 Stichtlänge.

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 *Vorstößnaht* (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 biegsamartig 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.

Plijssee, 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 Plijssee.) Die einzulegende Stoffweite beträgt 2— $2\frac{1}{2}$ mal so viel. Beispielsweise gehören zu einem Meter fertige Plijsseefalten $2\frac{1}{2}$ Meter glatte Stoffweite. Der Plijssee 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 Plissee 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 vorgehäht 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