

# DIE INDIVIDUELLE FELLVERARBEITUNG

VON JOHANNES BODE, HAMBURG

## *Kalb*

Ein preiswertes Mantelmaterial des Mittelgenre liefert das Pelzkalbfell. Der Handel bringt diesen Artikel größtenteils braun und schwarz gefärbt, weniger naturell auf den Markt. In der Sortierung unterscheidet man, neben den europäischen und exotischen Kälbern, ganz glatte, halbmoirierte und ganz moirierte, rauche, mittlere und flache Felle. Die wertvollsten sind die flachen, ganz durchmoirierten Felle. Charakteristisch für das Haarbild des Kalbfelles ist der große Wirbel, welcher vom oberen Drittel bis fast zur Fellmitte reicht. [Abb. 63]. Dieser Wirbel wird im allgemeinen als sehr störend empfunden und muß sich deshalb eine Korrektur gefallen lassen. Doch gehen die Meinungen in Fachkreisen darüber sehr auseinander - in der Praxis wird man von Fall zu Fall entscheiden müssen, ob man den Wirbel durch Drehen dem anderen Haarverlauf angleicht. Ausschlaggebend wird dafür die Beschaffenheit des Haares und des Wirbels sein. Ist der Wirbel punkt fast kahl, wird man unbedingt den Wirbel drehen. Damit beseitigt man diese im Haar schwache Stelle, welche auch am stärksten der Abnutzung ausgesetzt ist. Man stelle sich nur einen mit blanken Wirbeln abgetragenen Mantel vor, den man zu reparieren hat. In den wenigsten Fällen wird eine saubere Ausbesserung glücken.

### *Verarbeitungstechnik:*

Für die Mantellänge sind ebenfalls wie bei Fohlen 1 1/2 Fellhöhen erforderlich. Bei 6 und 7 Fellen sortiert man 3 mal 2 passende Felle zusammen, die übereinandergesetzt werden. Den Pumpf des oberen Felles legt man möglichst in Höhe des Wirbels oder 2 bis 3cm tiefer an und schneidet den Aufsatz in einer unregelmäßigen Zacke. Tiefe und Breite der Zacken richten sich ganz nach der Haarlänge. Flaches Haar - kleine Zacke, rauches Haar - lange Zacke [Abb. 69]. Nun bleiben noch die Wirbel der oberen 3 Felle übrig, die je nach Haarverlauf verschieden zu drehen sind. Die Drehung erfolgt bei allen Schnitten um 180°.

Abb. 63 bis 67 zeigen Drehschnitte: in Kreis-, Stern- und rechteckiger Form. Welche dieser Arten anzuwenden sind, hängt vom Haarverlauf und Rauche eines jeden Felles ab. Sehr rationell die kreisrunde Drehung für rauche Felle. Läuft das Haar im Grotzen etwa nur 8 bis 10 cm breit zum Kopf und dreht sich dann scharf zum Pumpf wieder, wird man dieses Stück auch nur schmal drehen [Abb. 66]. Zweckmäßigerweise sind für alle diese Formen Muster in Pappe zu schneiden. Man achte nur darauf, daß die gegenüberliegenden Seiten gleich sind, damit sie nach dem Drehen wieder ineinander passen [Abb. 64 und 65 bereits gedreht]. Abb. 68 zeigt das Drehen eines ganzen Kopfstückes zwischen mittlerem Wirbel und oberem Kamm in unregelmäßiger Zacke. Bei sehr flachen, stark moirierten Fellen verwende man eine individuelle Wellennaht, die mit der Hand zu nähen ist.

Sollte bei diesen Dreharbeiten das Haar im Kopf das gedrehte Teil im Grotzen nicht genügend decken, ziehe man in der notwendigen Breite den oberen Wirbel herunter [Abb. 64].

Große, breite Felle lasse man mit 1 oder 2 Zackenschnitten aus. Schnittwinkel etwa 40°, Zackenlänge 10 cm [Abb. 65]. Mit gleich gutem Erfolg kann man die Felle durch Einlassen verbreitern. Schnittwinkel etwa 60°. Rückentfernung 1 bis 3 Zacken [Abb. 64].

Für ein weites Rückenteil ist eine Verbreiterung durch Ansetzen eines Pumpfteiles möglich. Dabei muß der Grotzen soweit herausfallen, bis der Haarverlauf übereinstimmt [Abb. 69].

Hat man einen taillierten Mantel mit einer sehr weiten Glocke zu arbeiten, ist die günstigste Lösung, die Felle im Rock halbfellig zusammenzustellen, Seite in der Rückenmitte, Grotzen nach vorn, wobei sich auch gleich eine saubere vordere Kante ergibt.

Bei Fohlen wird man stets den Grotzen auf den Brustabnäher legen. Anders beim Kalbfell. Hier würde die Abnähernaht stark scheitern, so daß man den Abnäher 2 bis 3 cm neben den Grotzen legt.

Abb. 64

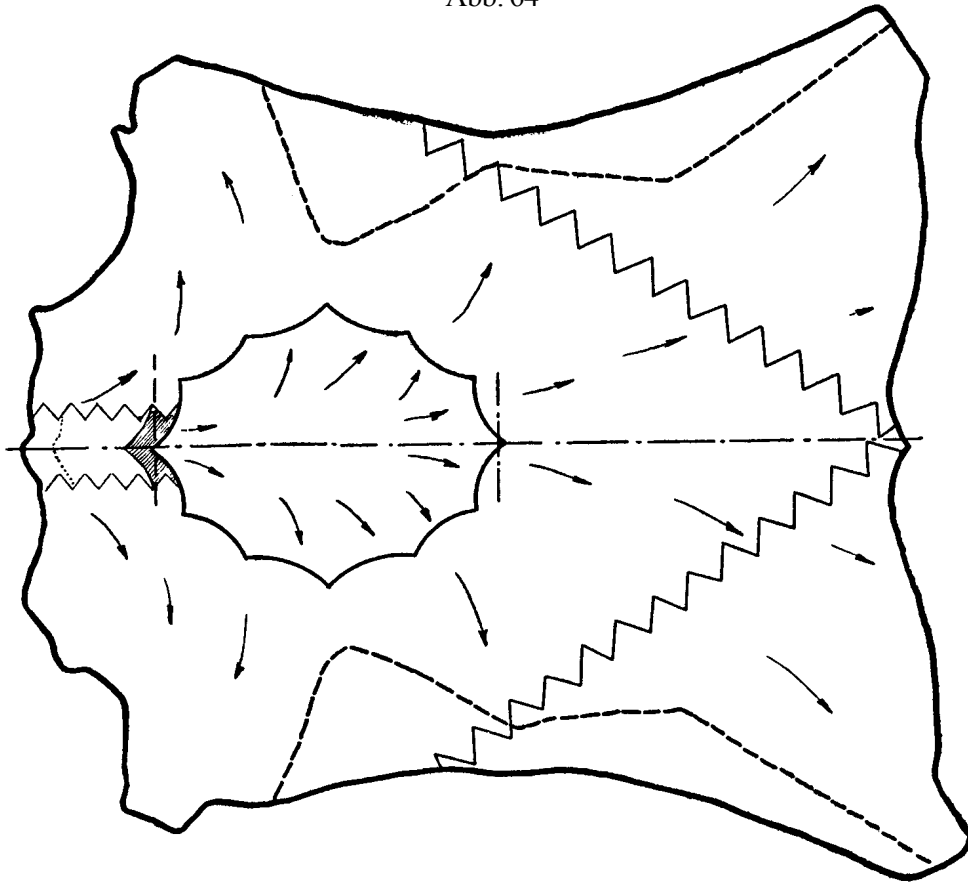
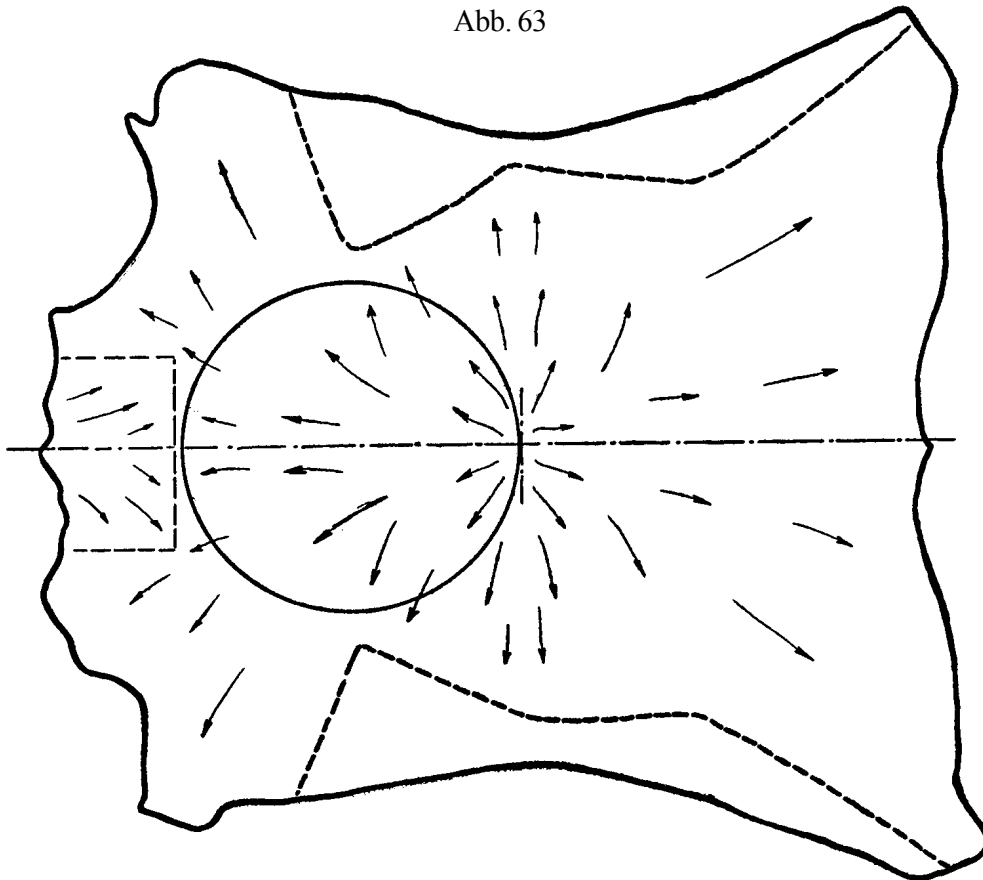


Abb. 63



Kalb

Abb. 67

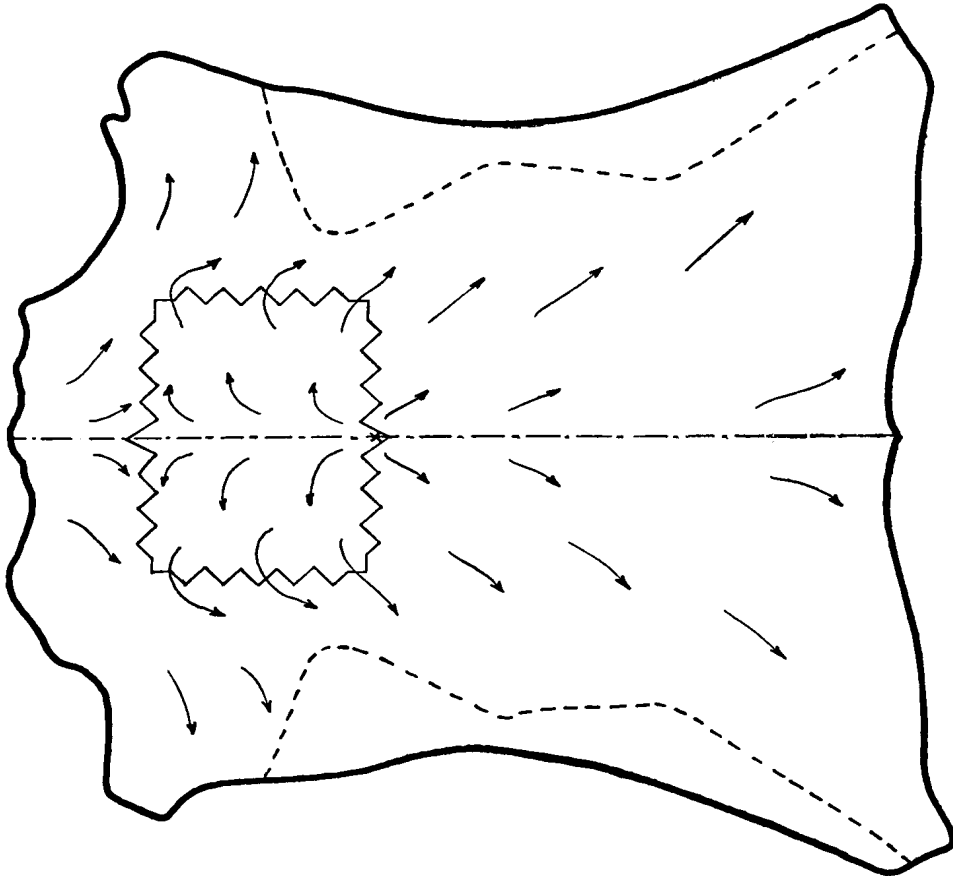
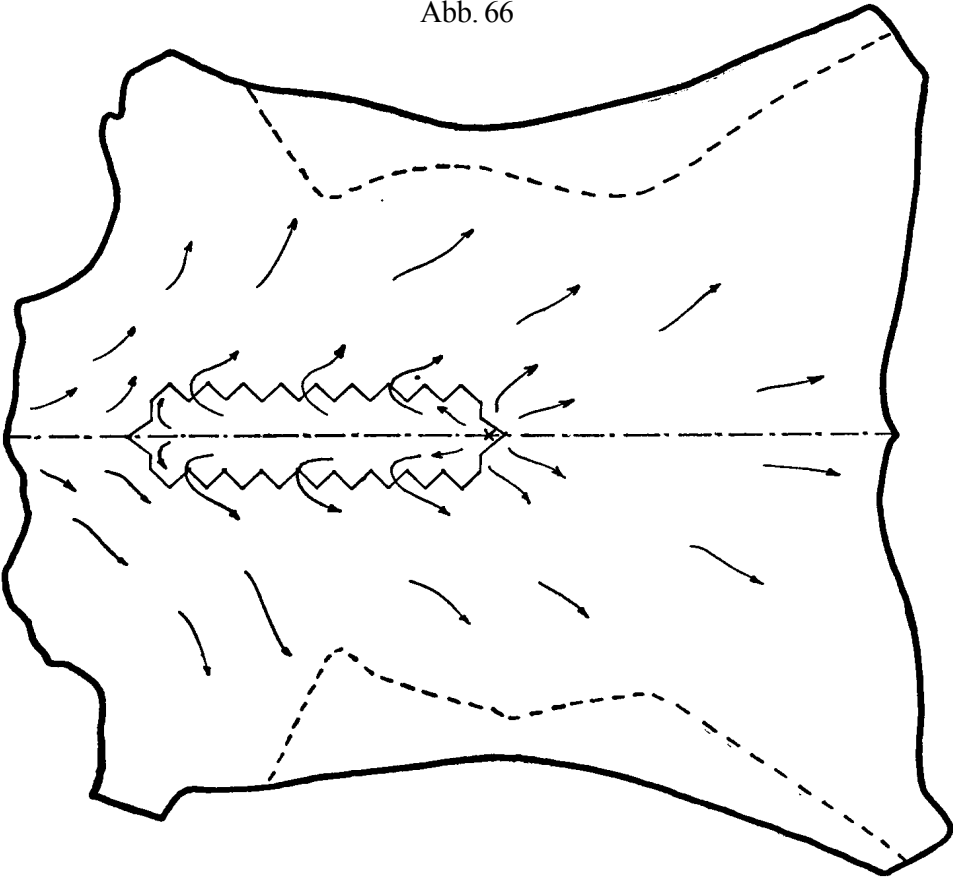


Abb. 66



Kalb

Abb. 65

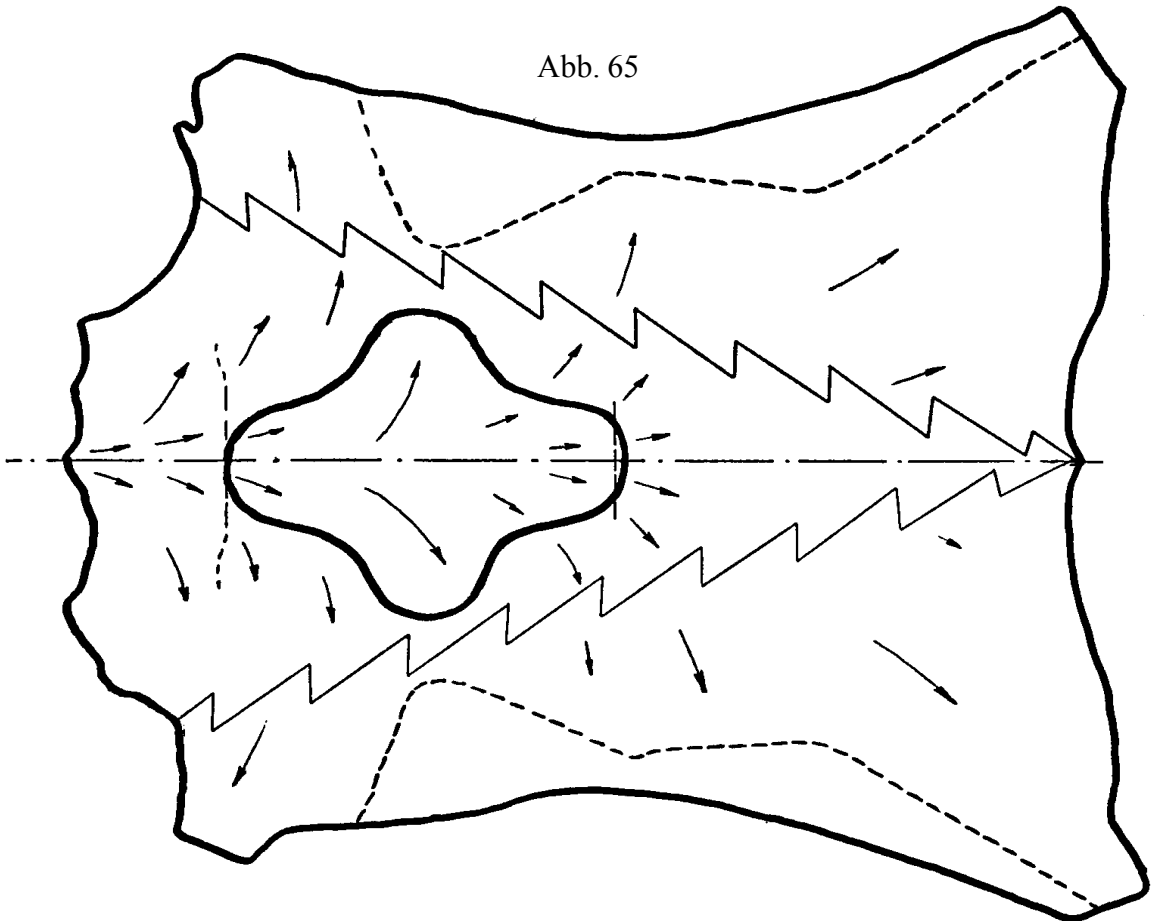
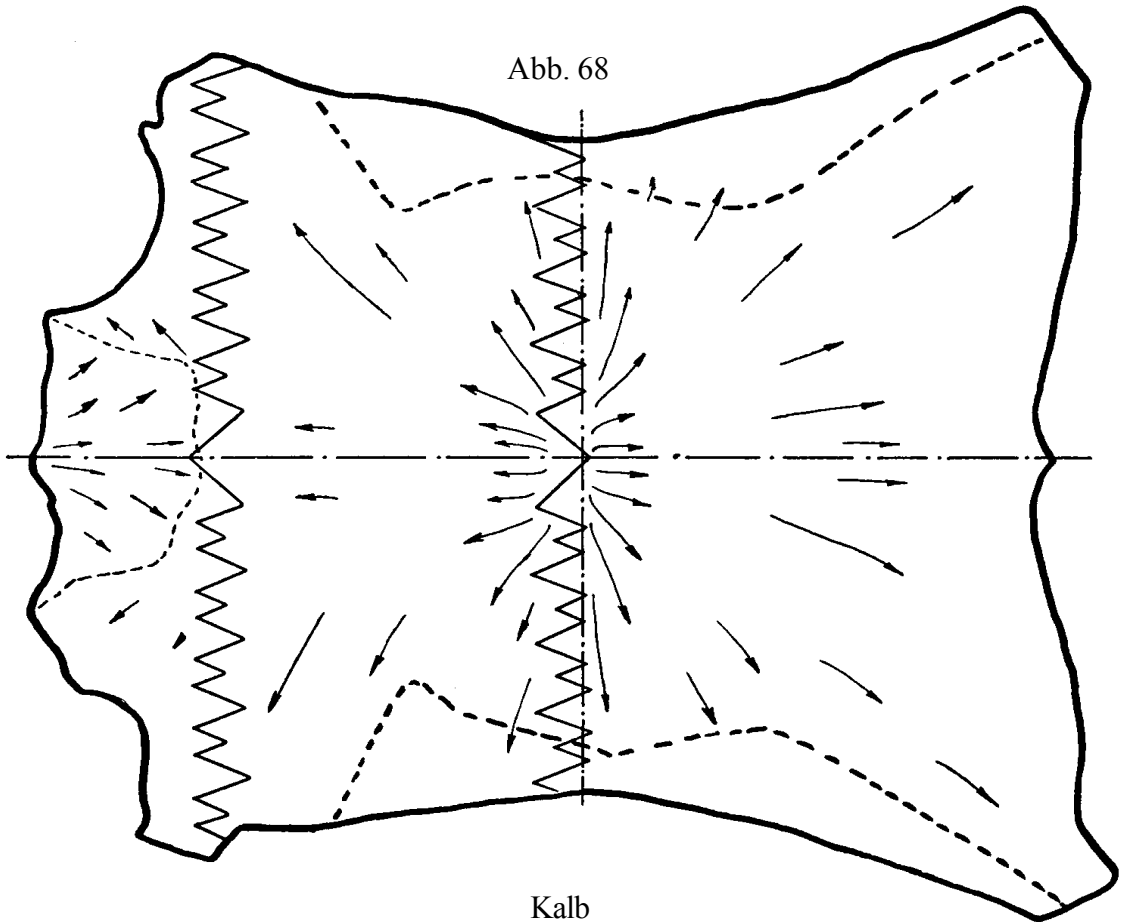
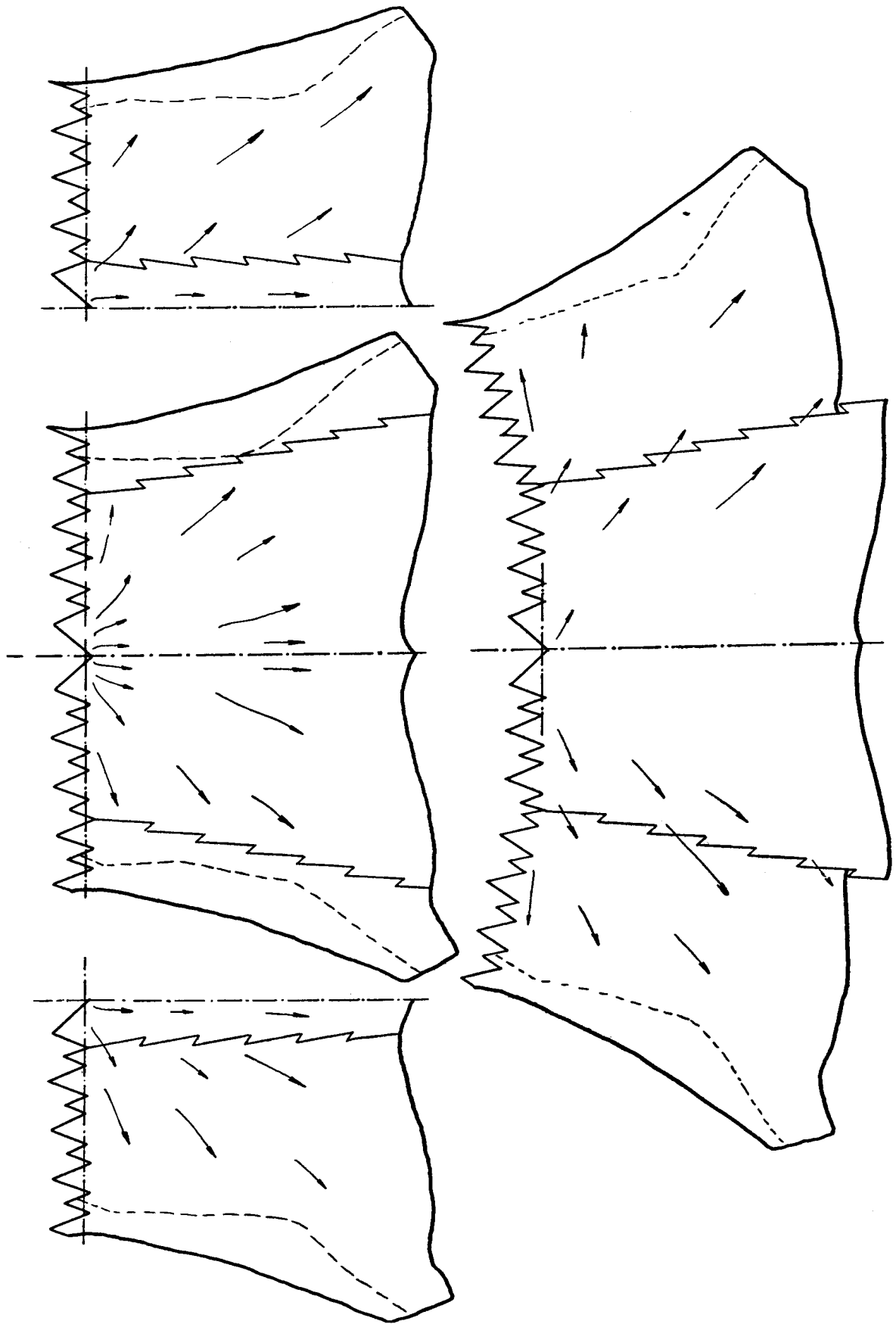


Abb. 68



Kalb

Abh 69



Kalb

## **FOHLEN**

Fohlen ist ein Artikel, der erst in den letzten 30 Jahren Aufnahme fand. In allen Qualitäten, vom rauchen, glatten Haar bis zum feinsten breitschwanzähnlich gezeichneten Moire, bietet Fohlen bei guter Haltbarkeit und Geschmeidigkeit des Leders ein beliebtes Material für Jacken und Mäntel.

Die besonderen Merkmale des Haarbildes, die von den Diechen beginnenden Wirbel »Spiegel« genannt, machen die Verarbeitung oft schwierig, gleichzeitig aber auch interessant. Für einen Mantel benötigt man in der Regel, je nach seiner Weite und Größe der Felle 5 bis 7 Stück. Diese müssen so auf- und nebeneinander gesetzt werden, daß die Spiegel als schönste Zeichnung eine harmonische Anordnung erhalten. Die günstigste Verbindung des aufzusetzenden Felles findet man dicht über dem Wirbel des unterzusetzenden Pumpfes in einer Entfernung von etwa 30 bis 35cm von Wirbel zu Wirbel.

So die Felle im Rücken, wie in den Vorderteilen aufeinandergeschnitten, erreicht man ein schönes Bild. Mit aller Sorgfalt ist aber darauf zu achten, diese 6 Spiegelpaare in gleicher Höhe zu placieren, so daß die Wirbelpunkte jeweils zusammentreffen. Doch ist diese ideale Lösung nur bei einer Fellanzahl von mindestens 6 bzw. 7 Stück möglich.

Besondere Schwierigkeiten bringt die heutige Modelinie mit den großen Weiten, vornehmlich im Rücken. Trotz großer und in die Breite gearbeiteter Felle ist man dann oft gezwungen, die Rückenfelle auf verschiedene Arten zu verbreitern, oder bei kleineren Fohlen 4 Felle in die Weite zu nehmen, wobei die Seite in die Rückenmitte kommt. Für letztere Lösung wird man mindestens 8 bis 9 kleinere Felle zur Verfügung haben müssen.

Nachfolgend eine Übersicht für weitere Aufteilungen eines Sortiments im Mantel.

1) *4 große breite Felle:*

4 Spiegel im Rumpf [2 im Vorderteil, 2 im Rücken] Vorderteil halbfellig, Ärmel und Besatz aus Köpfen.

2) *5 glatte Felle:*

2 Spiegel im Rücken

je 1 Spiegel im Vorderteil, Felle miteinander versetzt, 1 Spiegel für Ärmel, Besatz aus Köpfen oder Klauen.

3) *5 gut moirierte Felle:*

2 Spiegel im Rücken

2 Spiegel in der ersten Hälfte des Vorderteils, 1 Spiegel in der zweiten Hälfte des Vorderteils miteinander versetzt Ärmel und Besatz aus Köpfen.

4) *6 Felle:*

6 Spiegel im Rumpf, Ärmel und Besatz aus Köpfen.

5) *7 Felle:*

6 Spiegel im Rumpf

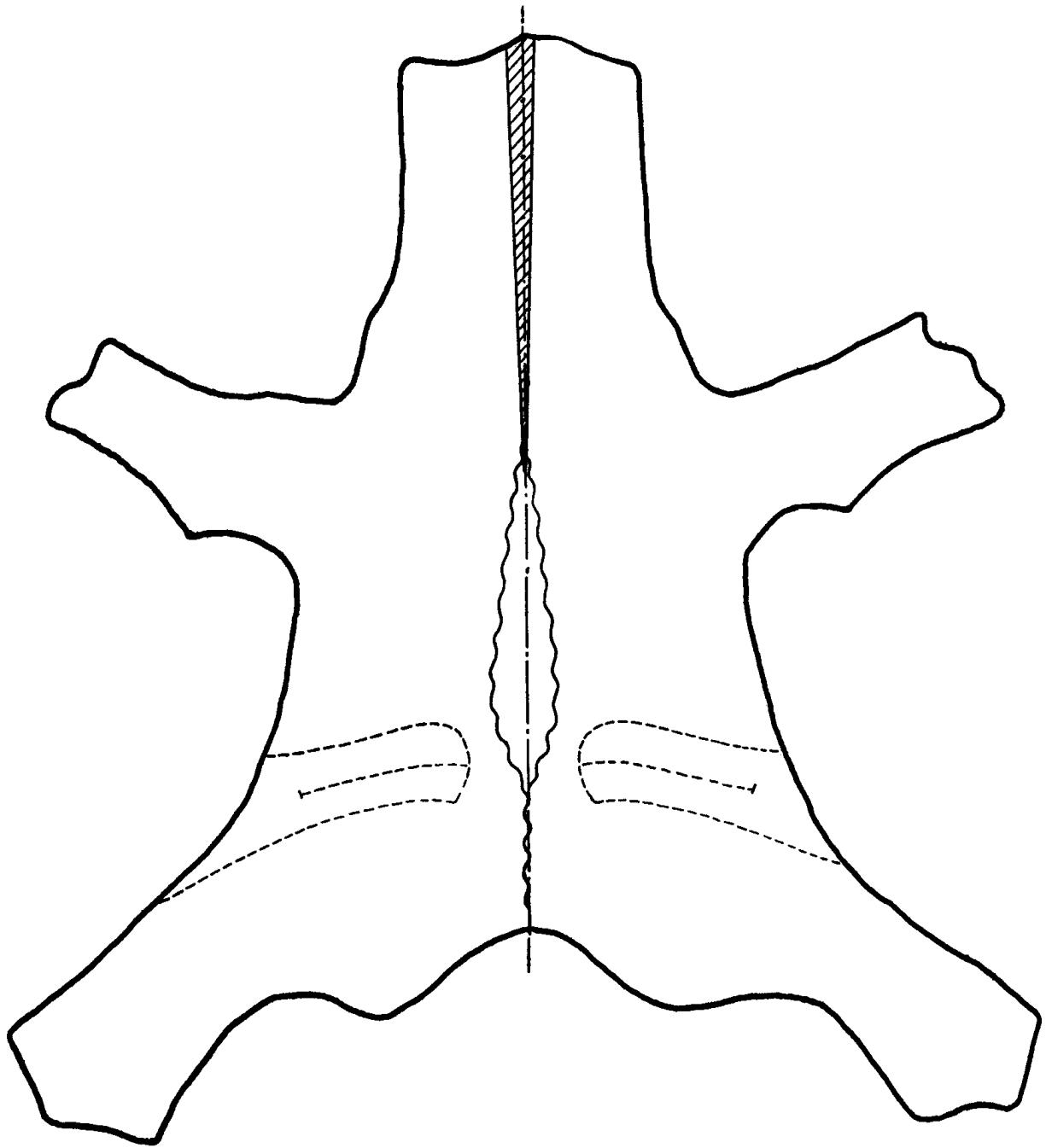
1 Spiegel im Ärmel, Besatz aus Köpfen.

*Verarbeitungstechnik:*

Nach dem Anbrachen, Herausstechen der Mähnen, Markieren der Grotzen und Wirbel, sortiert man die Felle hängend an der senkrecht stehenden Platte. Die am schönsten gezeichneten und größten Felle bestimmt man für den Rücken, die längeren und schmalen für die Vorderteile, besonders einzelne auffallend schöne und kleine Felle für die Ärmel. Als sehr vorteilhaft hat sich erwiesen, die Felle statt des Abstreckens gleich aufzuzwecken, um das Material besser beurteilen und einrichten zu können.

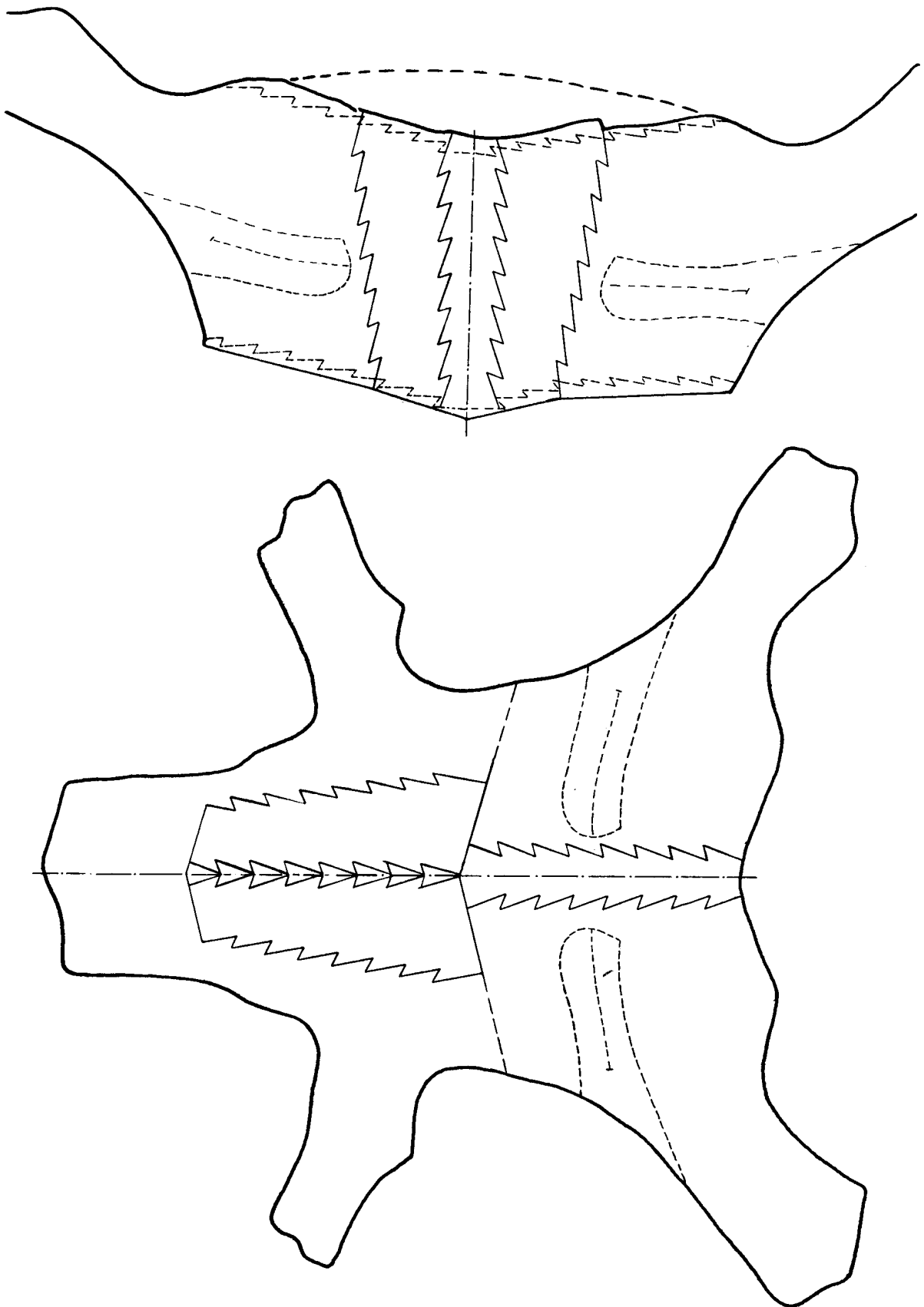
Je nach Haarlänge und Zeichnung ist für das Aufsetzen eine sich angleichende Schablonen- oder Phantasiewelle zu wählen, welche bei flachen Breitschwanzfohlen unbedingt mit der Hand zu nähen ist. Die beste Verbindung sucht man sich, indem man das aufzusetzende Fell - Abstand von Wirbel zu Wirbel etwa 30 bis 35cm - auf das untere Fell auflegt und die sich ergebende Welle mittels Grotzenstecher oder Kopierrad markiert und herausschneidet. Oft ist das Pumpfhaar kürzer, welches durch Auftreten ausgeglichen wird. Ergeben sich Schnittkanten, die nicht vom Haar gedeckt werden, wende man die Kappnaht an. Bei rauchem Material empfiehlt sich die rechtwinklig zum Haarverlauf zu legende Zackennaht, die mit der Maschine

Abb. 70



Fohlen

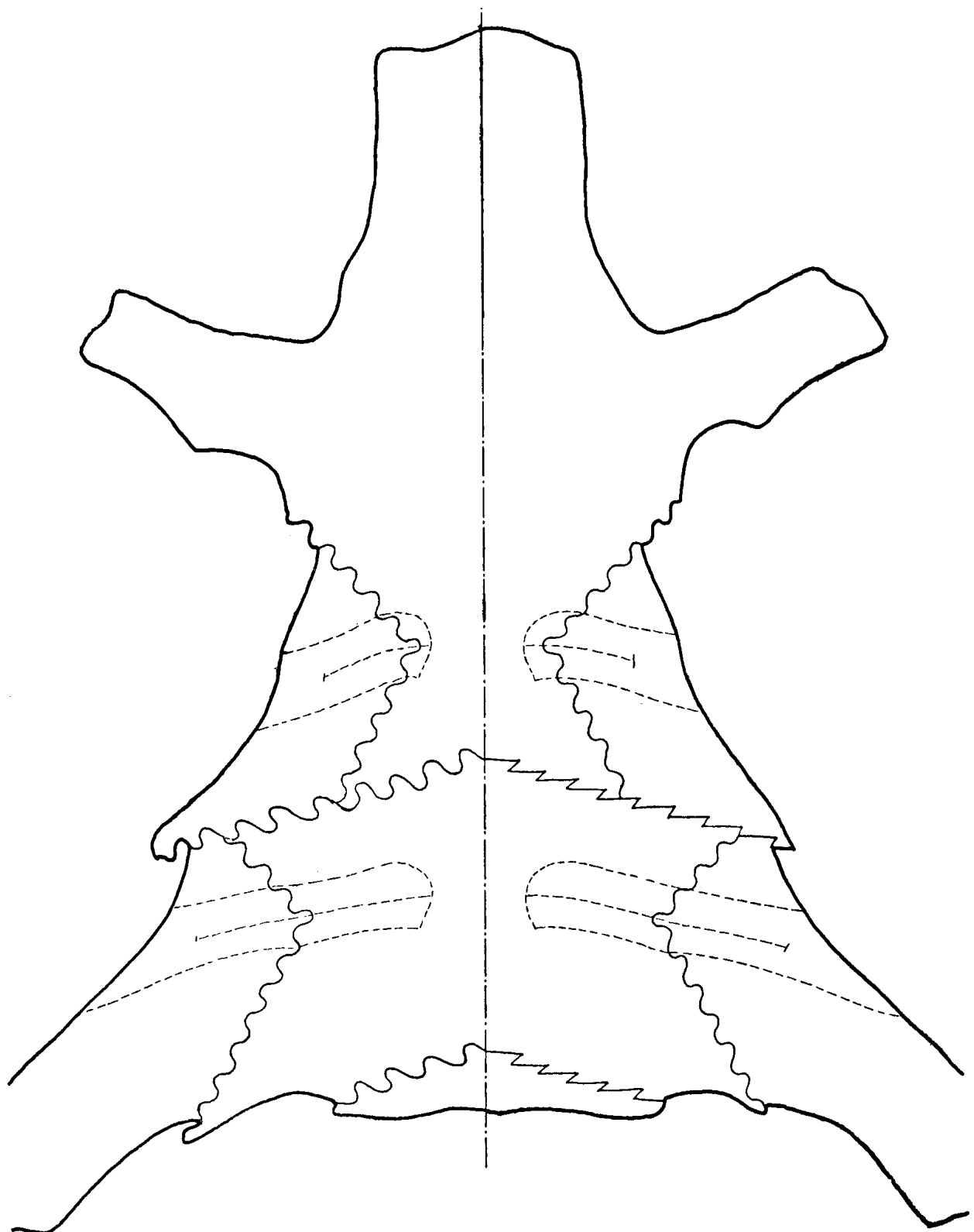
Abb. 71



Fohlen



Abb. 72

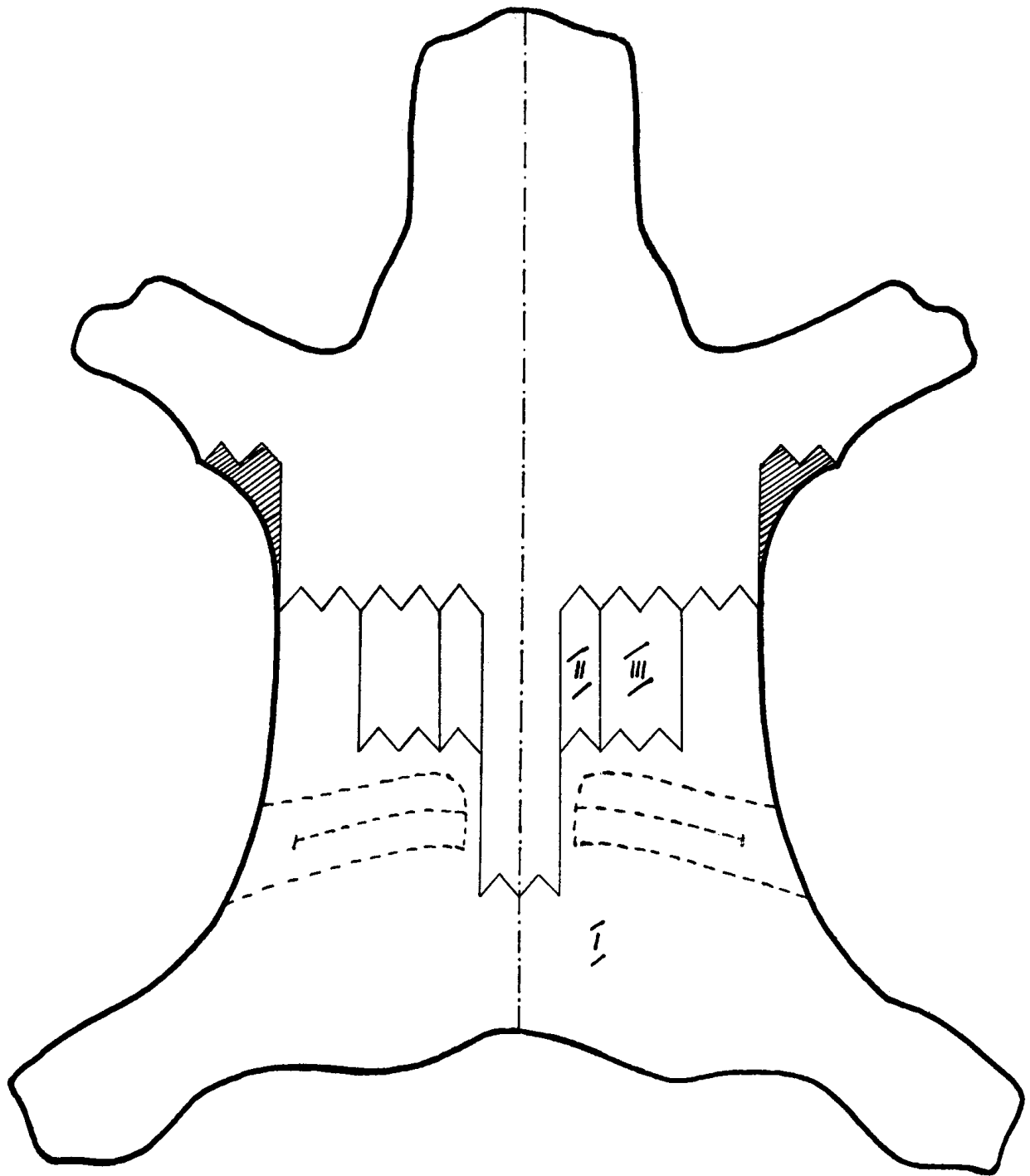


Welle für Handnähte

Welle für Maschine

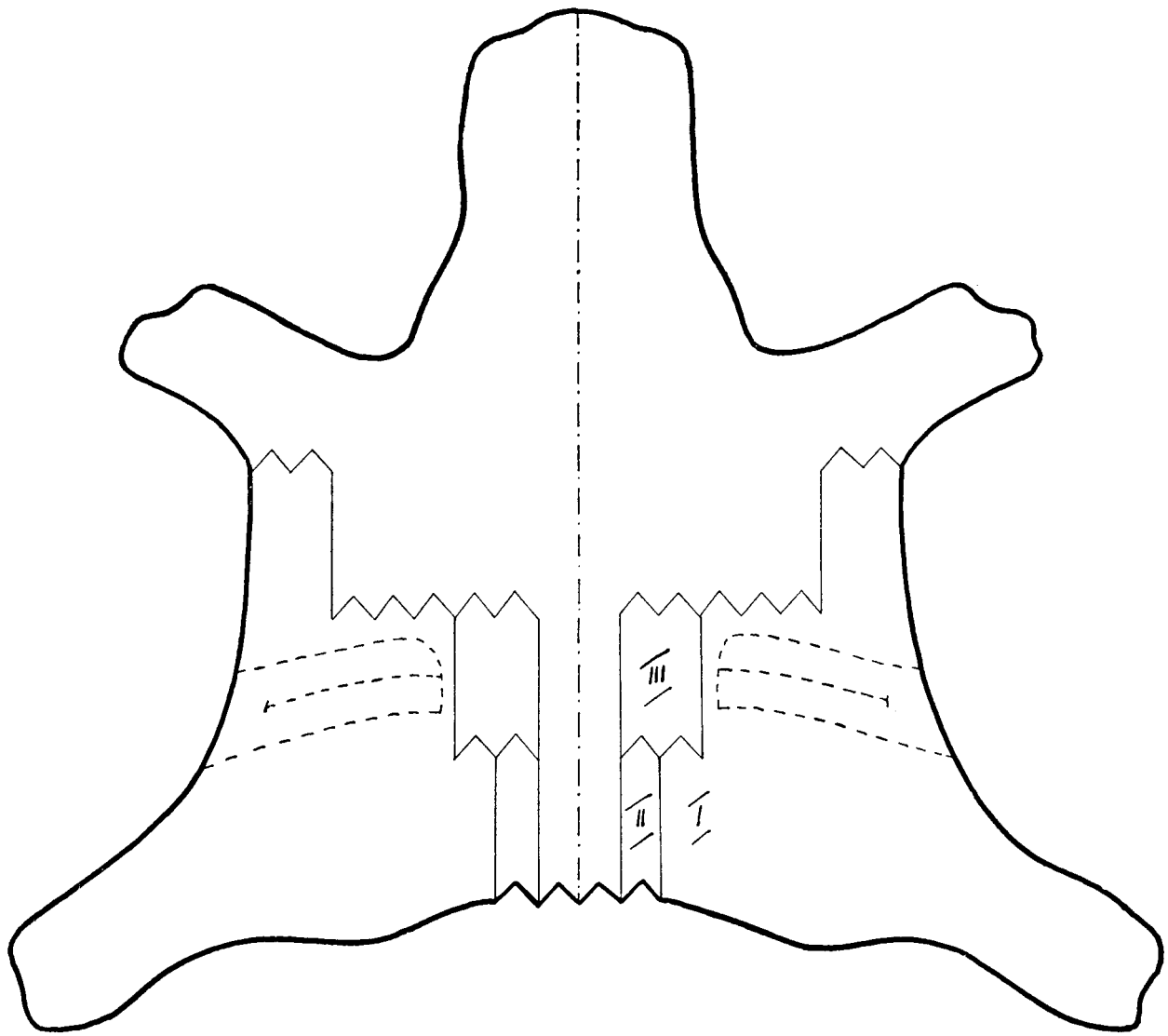
Fohlen

Abb. 73



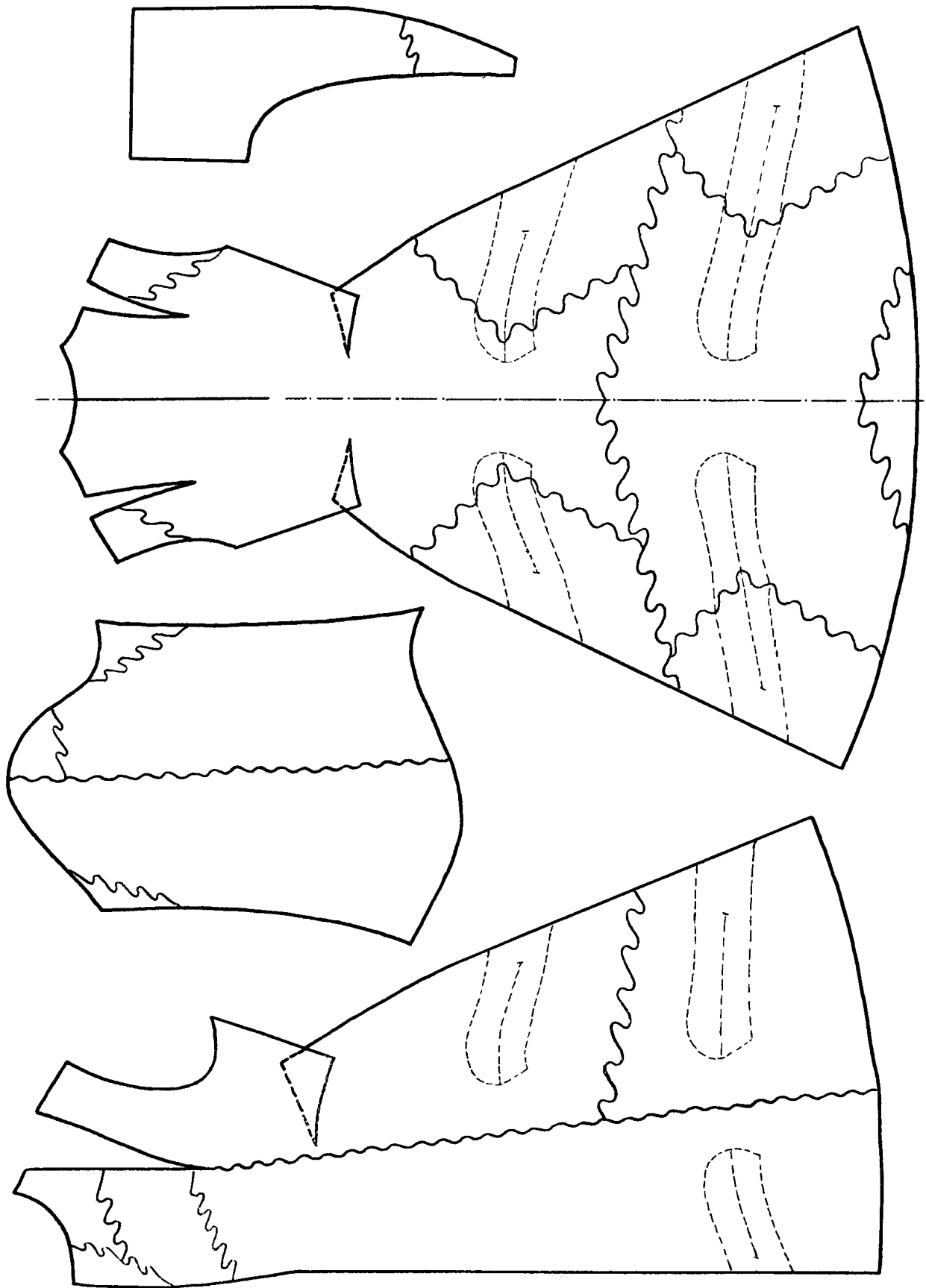
Fohlen

Abb. 74



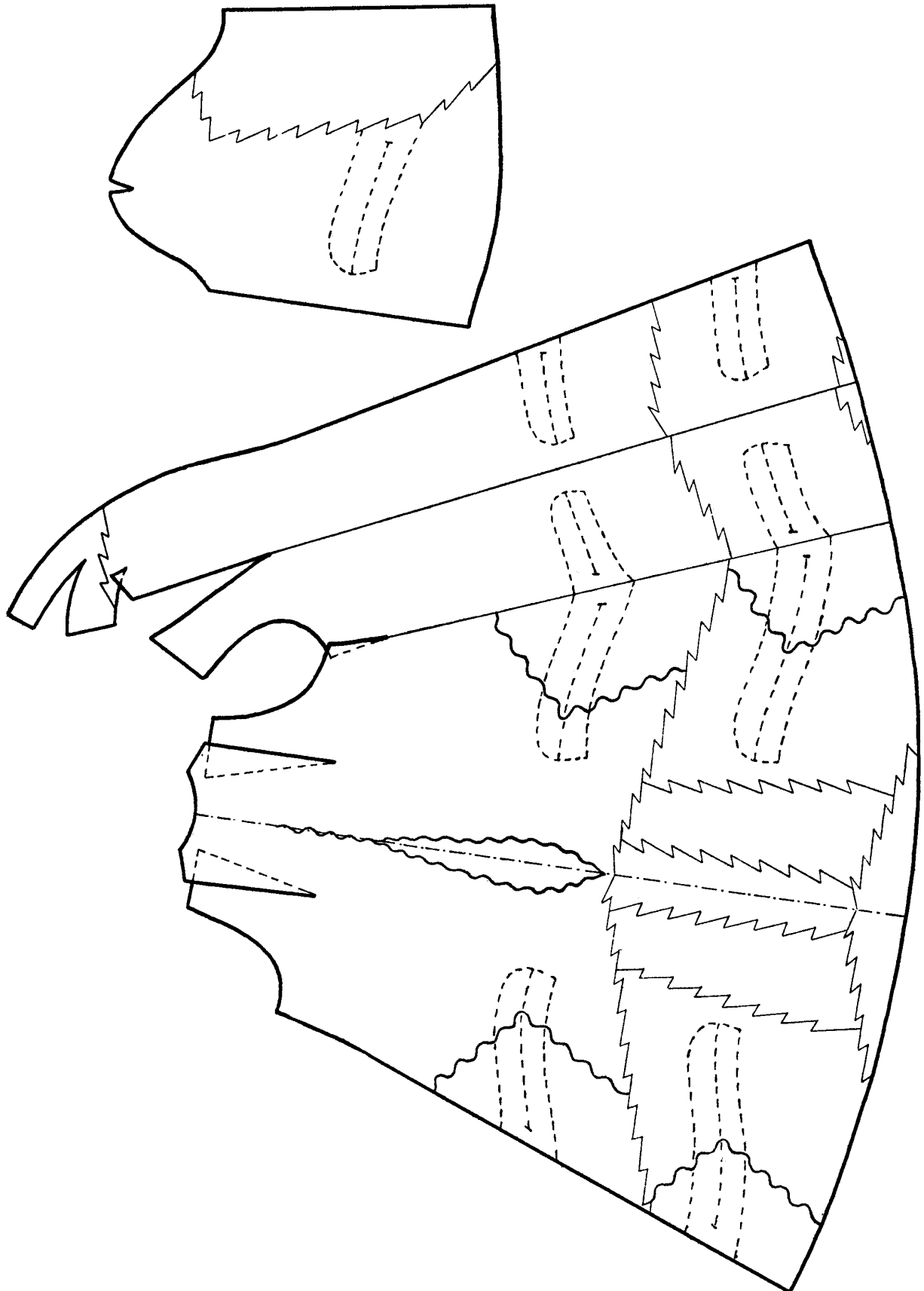
Fohlen

Abb. 75



Fohlen

Abb. 76



Fohlen

zu nähen ist [Abb. 3].

Um eine genaue Anordnung der Wirbel zu erzielen, zeichnet man sich diese im Muster ein, ebenso auch den Verlauf der Grotzen in den Vorderteilen.

Für Verbreitern der Rückenteile gibt es verschiedene Möglichkeiten.

Abb. 70: Zigarren- oder bombenförmige Verbreiterung. Zu beachten ist dabei, dass der wellenförmige Schnitt genau ineinander stimmt. Die »Bombe« wird soweit nach unten gerückt, bis ihre größte Breite die Diechenpartie auseinanderschiebt. Nur zu verwenden bei weichem, zügigen Leder.

Abb. 71: Verbreiterung mittels Kopfstück, das etwa 10cm links und rechts des Grotzens mit einer Blitzzacke herausgenommen und im Pumpf zwischen Grotzen und Wirbel wieder eingefügt wird.

Abb. 72: Verbreiterung durch Umsetzen der Spiegel. Diese Arbeit erfordert äußerste Genauigkeit. Nur anwenden, wenn Farbe und Rauche der beiden Felle übereinstimmen. Spiegel mittels angefertigter Wellenschablone herausnehmen und umsetzen. Breitengewinn etwa 15cm.

Abb. 73 und 74: Ein findiger Kollege ersann eine sehr brauchbare Verbreiterung, mit welcher ein Breiten-gewinn von über 20cm zu erzielen ist. Sie kommt zwar nicht für Breitschwanz- und naturelle Fohlen in Frage, doch aber für die Masse der gängigen Qualitäten in schwarz und einfarbig braun. Das Fell wird um eine Zackentreppenlänge, die etwas länger als die Spiegelhöhe sein muss, regelrecht eingelassen. Dabei verändern sich die Abschnitte II und III nach dem Pumpf zu.

Abb. 75: Taillierter Mantel aus 5 Fellen. 5 Spiegel im Rumpf, Vorderteil versetzt in Wellennaht, gedacht für flaches Material. Ärmel aus Köpfen, ebenso Besatz und Kragen.

Abb. 76: Zweiglockiger Hänger. 6 Spiegel im Rumpf. 1 Spiegel im Ärmel. Besatz und Unterärmel aus Köpfen und Pfoten. Gedacht für raucherer Material. Aufsätze in Zackennaht, Längsverbinding für versetztes Vorderteil in gerader Naht. Bei Handnähten ist zu beachten, dass die Schnittkanten nur zusammenstoßen dürfen, da eine zu stark abgenähte Naht leicht eine Kammbildung hervorruft. Die Maschinennäherin achte auf straffes und sorgfältiges Einstreichen der Haare. Für einen taillierten Mantel kann man auch die Methode der nahtlosen Verarbeitung anwenden [siehe Fassonzwecken], die aber heute nicht mehr so gepflegt wird, da zu langwierig. Bei erstklassigem Breitschwanzfohlen lohnt sich jedoch dieser Arbeitsaufwand.

## *Persianer*

Die große Haltbarkeit, das Lockenbild und der seidige Glanz geben dem Persianer die Note des sehr soliden, vornehmen und eleganten Pelzes. Weithin ist er heute zum begehrten Schmuckstück der Frau geworden, und sie trägt ihn in den mannigfaltigsten Ausfertigungen, als Mantel, Jacke, Cape und besonders beliebt als Besatz.

In der Hauptsache kommt Persianer schwarz, seltener braun gefärbt auf den Markt. Sehr gesucht sind aber auch Sortimente in Naturfarben grau und braun. Auf die besonderen Merkmale in der Fellform, wovon sich ein Buchara - von einem Südwest-Persianer unterscheidet, sei hierbei hingewiesen. Abb. 77 zeigt einen Südwest-Persianer: breiter Kopf, kurzer Schwanz, Abb. 78 einen Buchara-Persianer: langer schmaler Kopf, langer breiter Schwanz.

### *Verarbeitungstechnik:*

In der Verarbeitung bietet Persianer eine Vielzahl von interessanten Möglichkeiten. Bestimmend dafür ist jeweils die Art des Lockenwuchses und die Zeichnung. Die bekanntesten Lockenarten sind die Kaffeebohnen, Zigaretten- oder Röhrenlocken, die Korkenzieher- und die breitschwanzartige Locke. Die wichtigste Arbeit bei der Zusammenstellung der Felle zu einem größeren Stück ist das Sortieren. Gilt es doch, die vielen Momente der Unterschiede in Lockenbild, Glanz, Stärke des Leders und des Haares, die auch in einem guten Mantelsortiment vorhanden sind, klar zu erkennen und die Felle zu einem harmonischen Ganzen zusammenzubringen. Zunächst wirft man sich die Felle je nach Güte und Charakter auf einer Platte auf und reserviert die am auffälligst schönsten für Besatz und Ärmel. Dabei beachte man, die besonders kleingezeichneten Felle dafür zu verwenden und die in der Locke größeren für den Rumpf. Für diesen sortiert man dann jeweils drei passende Felle für einen Mantelstreifen, steckt diese zusammen und

kontrolliert sie hängend. Hierbei bestimmt man gleichzeitig auch die Placierung der Streifen im Rumpf. Für den guten Sitz des Mantels ist auch die Gewichtsverteilung wichtig. Die leichteren Felle kommen also in die Teile des Mantels, welche die größte Weite aufweisen. In der Regel also in den Rücken. Felle mit einer besonders kräftigen Locke in der Seite nimmt man für die stark beanspruchte vordere Kante. Ist dies nicht durchführbar, ist der Grotzen vorn anzulegen. Grundsätzlich wird Persianer mit dem Haarstrich nach oben verarbeitet, d. h. Kopf unten, Pumpf oben, Haarstrich in der Locke läuft dann doch nach unten und die Locke bleibt geschlossen [Abb. 79]. Ein weiterer, wichtiger Grund ist der tiefschwarze Glanz, welcher mit diesem Haarverlauf erreicht wird.

Die Haarzeichnung bestimmt außerdem, ob die Felle beim Zusammensetzen auf Mantellänge ineinander geschnitten oder Pumpf auf Kopf gesetzt werden. Sind Pümpfe, Mittelstücke und Köpfe stark unterschiedlich gezeichnet, dann in der Dreiteilung einschneiden [Abb. 77]. Der fertige Streifen muss den Charakter eines Felles aufweisen.

Quer- und Seitenverbindungsnähte nur in Zacken schneiden! Diese werden exakter genäht, weil die Näherin gezwungen wird, die Spitzen genau in die Ecken zu nähen. Bei Wellennähten verschieben sich trotz genauen Anzeichnens die Fellkanten und es entstehen Beulen und Tüten, welche auch nach einem vermeintlichen Glattzwecken später zurückspringen. Gleichmäßig gelockte Felle im Mantel so verarbeiten, daß jeweils Grotzen an Seiten halbfellig an den Rückenstreifen, ebenso an den ganzfelligen Vorderteilstreifen geschnitten werden.

Dadurch wird:

1. ein schöner gleichmäßiger Reflex der Locken erzielt,
2. die Haltbarkeit des Mantels im Leder erhöht, weil das schwache Leder der Seite durch das festere des Grotzens verstärkt wird.

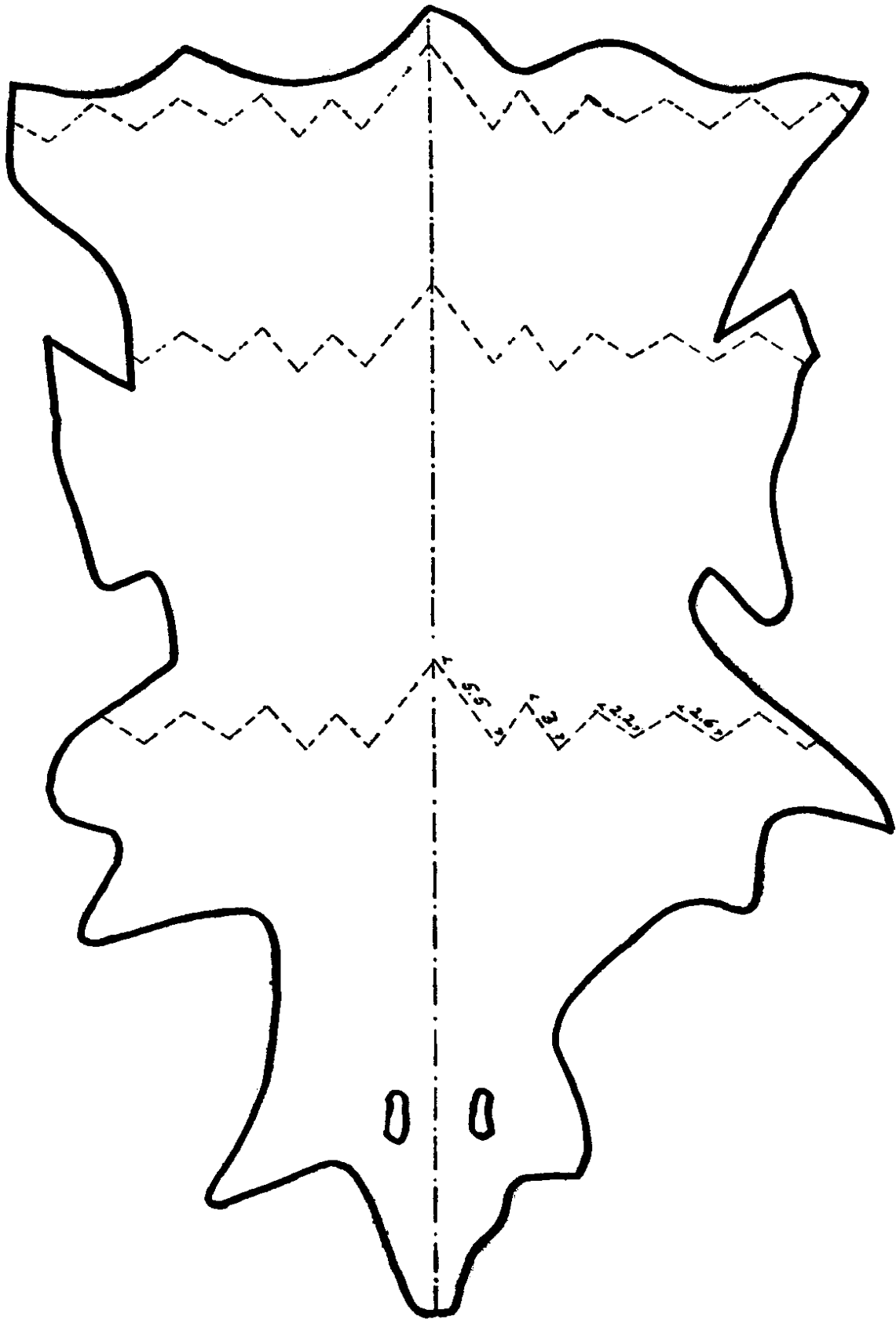
Felle mit einer Röhren- oder besonders breit ausgeprägten Locke im Grotzen ganzfellig Seite an Seite arbeiten, dabei aber alle Fellstreifen versetzen, um ein tadelloses gleichmäßiges Bild zu erzielen. Auch bei Persianer ist es notwendig, dass die Grotzen- und Seitenzeichnungen im Mantel in gleicher Richtung mit dem Glockenfall und den Seitennähten durchlaufen. Dazu ist es erforderlich - auch der besseren Materialausnutzung wegen - die Fellstreifen im Muster für einen Hänger als durchlaufende Bahnen einzuteilen. Im taillierten Mantel mit weitem Rock kann man auf Einschieben von Keilen, die bis zur Taille reichen, nicht verzichten. Von der mittleren Fellstreifenbreite ausgehend, werden die Bahnen im Muster eingeteilt und können dann in der unteren zur oberen Breite erhebliche Unterschiede aufweisen. Hier muss das Material durch Ein- und Auslassen in den Flächen verändert werden. Das geschieht durch Treppenschnitte, deren Stufen beim Einlassen breit und kurz, beim Auslassen schmal und lang gehalten werden müssen [Abb. 80]. Diese Schnitte rückt man um eine Treppenlänge; ein doppeltes Rücken würde das Lockenbild zu sehr zerreißen. Als zweckmäßig hat sich erwiesen, die Streifen vor dieser Arbeit in den stark einschneidenden Diechenpartien auf die nötige Breite auszustückeln.

So vorbereitet, können jetzt die sauber abgestreckten Streifen zum Mantel zusammengesetzt werden [Abb. 81]. Für die Längsverbindungen verwendet man eine Blitzzacke, aber auch andere Zackenverbindungen ergeben ein befriedigendes Resultat. Entscheidend ist, die Zacke nicht zu tief zu schneiden, etwa 12 mm, um möglichst wenig Verschnitt zu haben. Bevor der Mantel aufs Brett kommt, wird die Haarseite einer kritischen Prüfung unterzogen [was laufend bei allen Arbeitsgängen schon geschehen muss], denn erst das Gesamtbild läßt alle die Locken erkennen, welche durch ihren Glanz oder Wuchs besonders störend auffallen. Diese Schönheitsfehler beseitigt man durch Drehen oder Auswechseln der Locken.

Ärmel und Kragen verarbeitet man im Prinzip ebenso wie den Rumpf. Grotzen auf die Oberärmelmitte und bei kleinen Kragen an die Außenkante angebracht, ergeben ein schönes Bild und saubere Kanten. Sind Verbindungen bei stärkeren Rundungen herzustellen, wie in einem Kragen, ist die Blitzzacke ungeeignet. Ohne den geringsten Schnittverlust ermöglicht die sogenannte »französische Zacke« dieses Zusammensetzen.

Die Kanten im Grotzen oder Seiten werden zunächst glatt geschnitten und in die erforderliche Rundung gearbeitet. In den gegenüberliegenden Kanten sind in Abständen von 3, 4 oder 5cm schräge Einschnitte in einer Tiefe von 1 1/2cm zu führen. Die dabei entstehenden Spitzen werden ähnlich wie bei einer Verzahnung

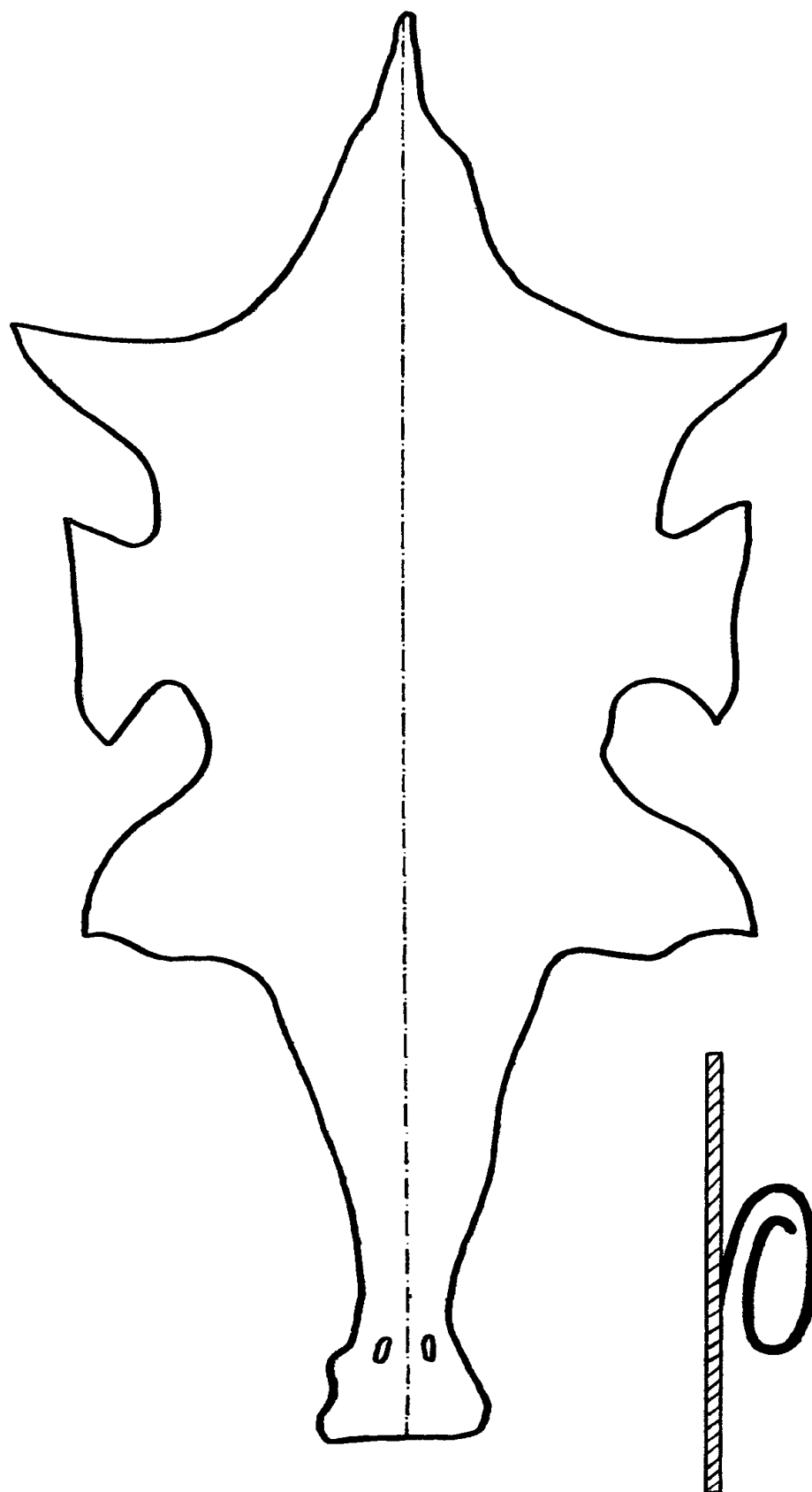
Abb. 77



Südwest-Persianer



Abb. 78



Buchara-Persianer

3 Felle zu einem Streifen eingeschnitten  
Abb 80

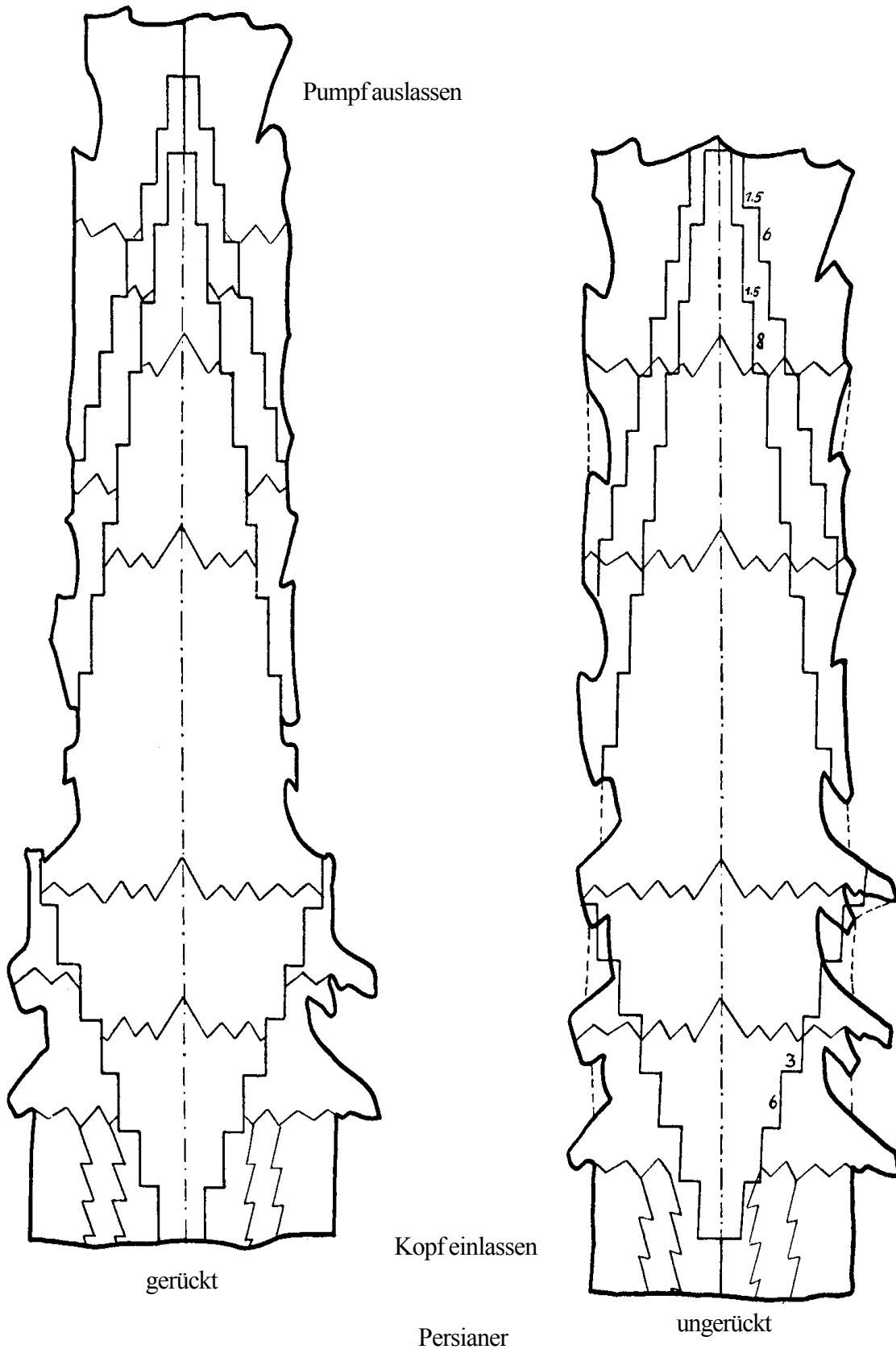


Abb. 81

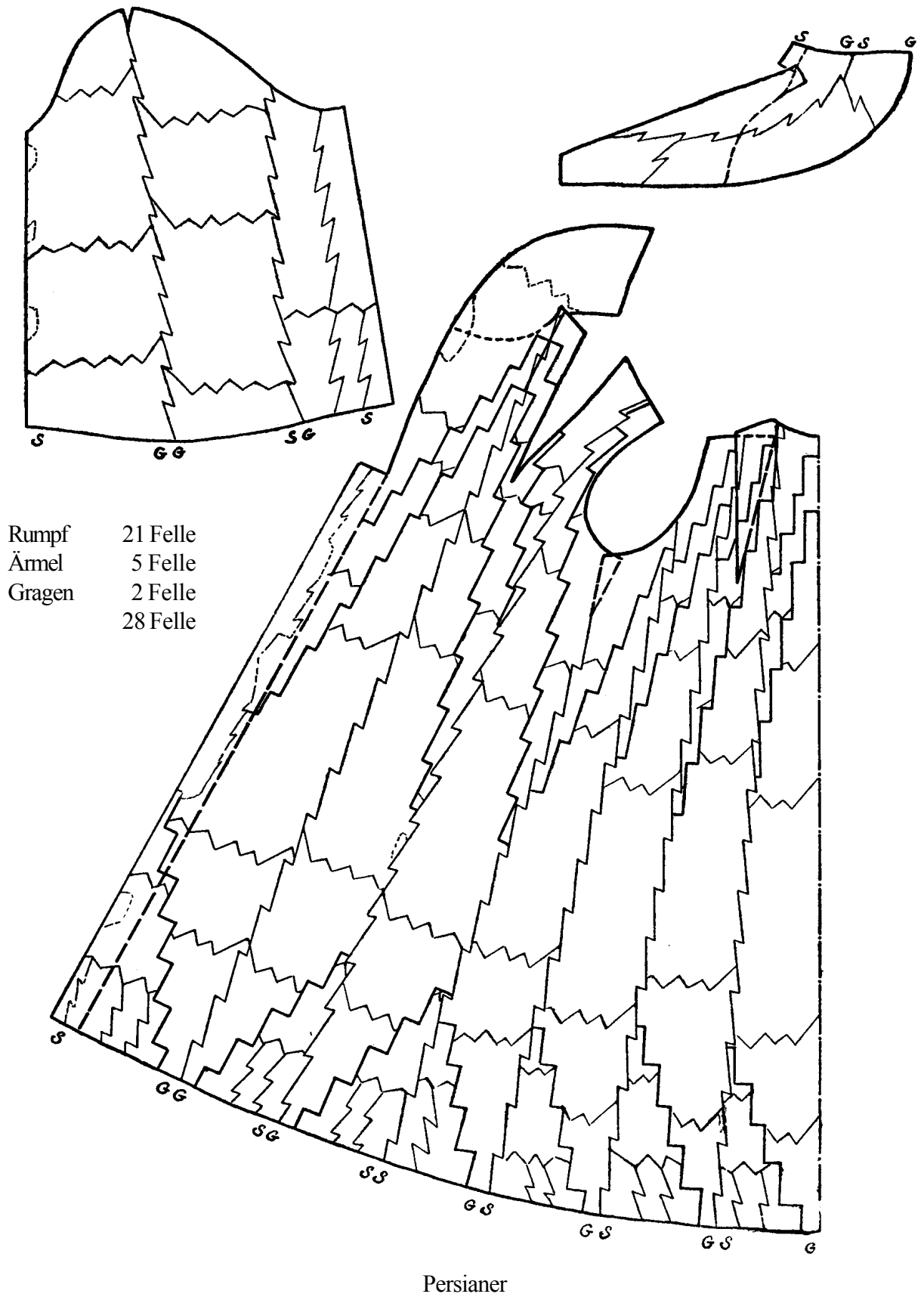
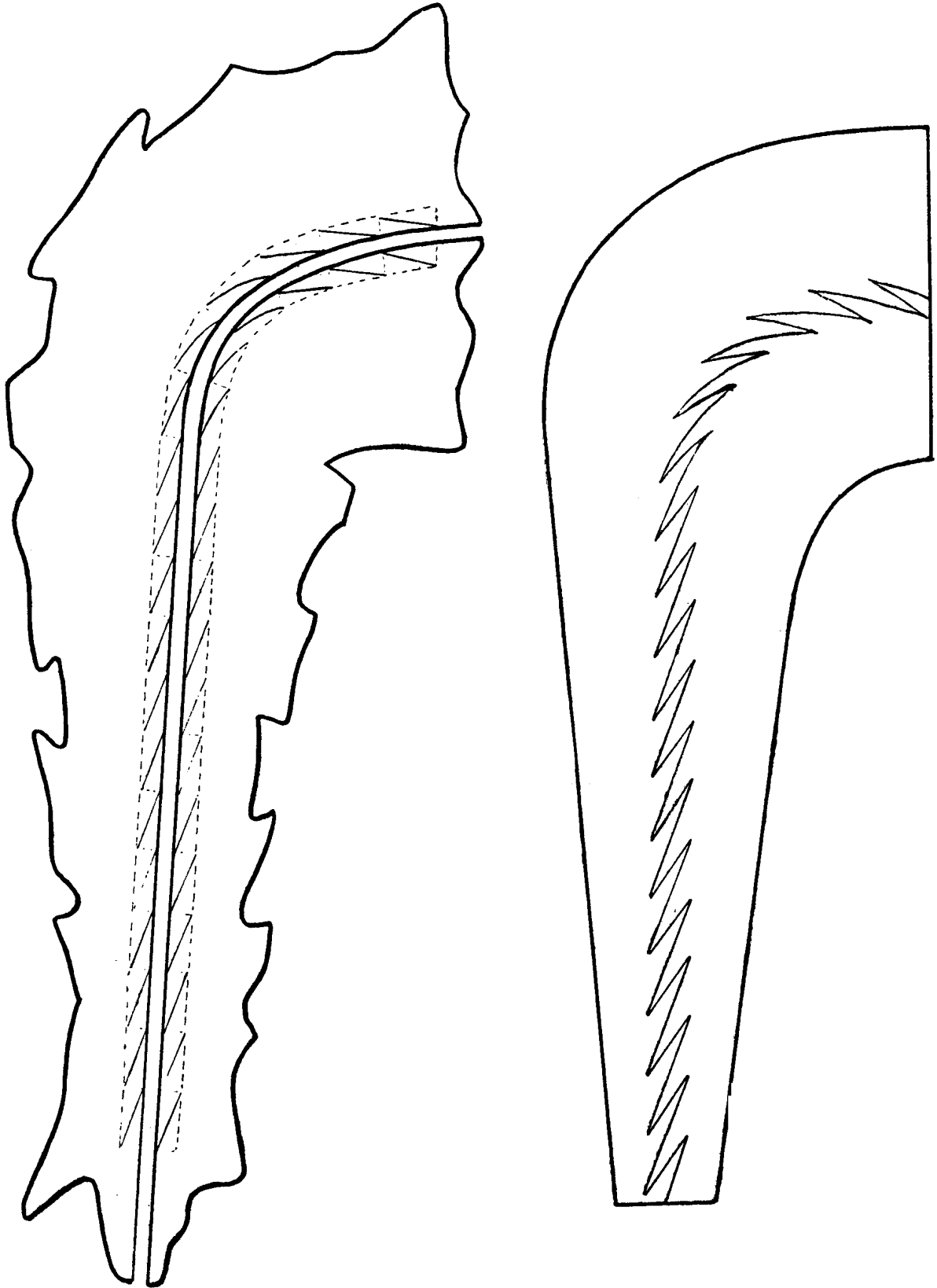


Abb. 82



Persianer

ineinandergefügt [Abb. 82].

*Empfehlende Hinweise für die Verarbeitung:*

- 1.) Felle zu jedem Abstrecken und Zwecken gut anfeuchten und längere Zeit [1/2 bis 1 Stunde] fatten lassen, damit auch die Oberhaut von der Feuchtigkeit durchdrungen und ein Platzen früher oder später vermieden wird.
- 2.) Kreide und Puderbeutel vom Haar fernhalten, Fettstifte oder Kugelschreiber verwenden.
- 3.) Bei Längsverbindungen Seite an Seite, oder auch Grotzen an Seite, stehen die Locken oft zu weit über den Lederkanten und würden bei einem Zusammennähen einen Kamm bilden. In diesen Fällen Locken auf einer Seite vorsichtig mit der Schere am Haaransatz beschneiden.
- 4.) Zwecken: große, rauche Locke mit dem Haar nach oben - kleine Locke mit guter Schlußkraft und breitschwanz-ähnliche auf Papier mit Locke nach unten zwecken. Nicht ausknallen! Leder läuft wieder zurück und Oberhaut platzt leicht. Langsam trocknen lassen!

### ***BREITSCHWANZ-PERSIANER***

Die Vorteile des in der Lockenentwicklung noch nicht ausgereiften Felles gegenüber dem vollwertigen Persianerfell sind einmal das geringere Gewicht, zum anderen die schönere, moireartig ausgeprägte Zeichnung.

Die Verarbeitung von Breitschwanzpersianer wird im Prinzip genau wie Persianer gehandhabt. Je nach Wirkung oder Lichtreflexen arbeitet man den Haarstrich nach oben oder unten, jedoch einheitlich im Mantel. Die Verbindungsnahte zackt man ebenfalls. Einschneiden ist nicht immer notwendig. Hier kann das Schönheitsprinzip der sich jeweils in den Fellen wiederholenden eigenwilligen Zeichnungen von Pümpfen, Mittelstücken und Köpfen im Vordergrund stehen. Jedoch müssen diese dann im Mantel in gleicher Höhe erscheinen. Ein- und Auslassen in Treppenschnitten wird man bei diesem Material nur bedingt anwenden.

### ***BREITSCHWANZ***

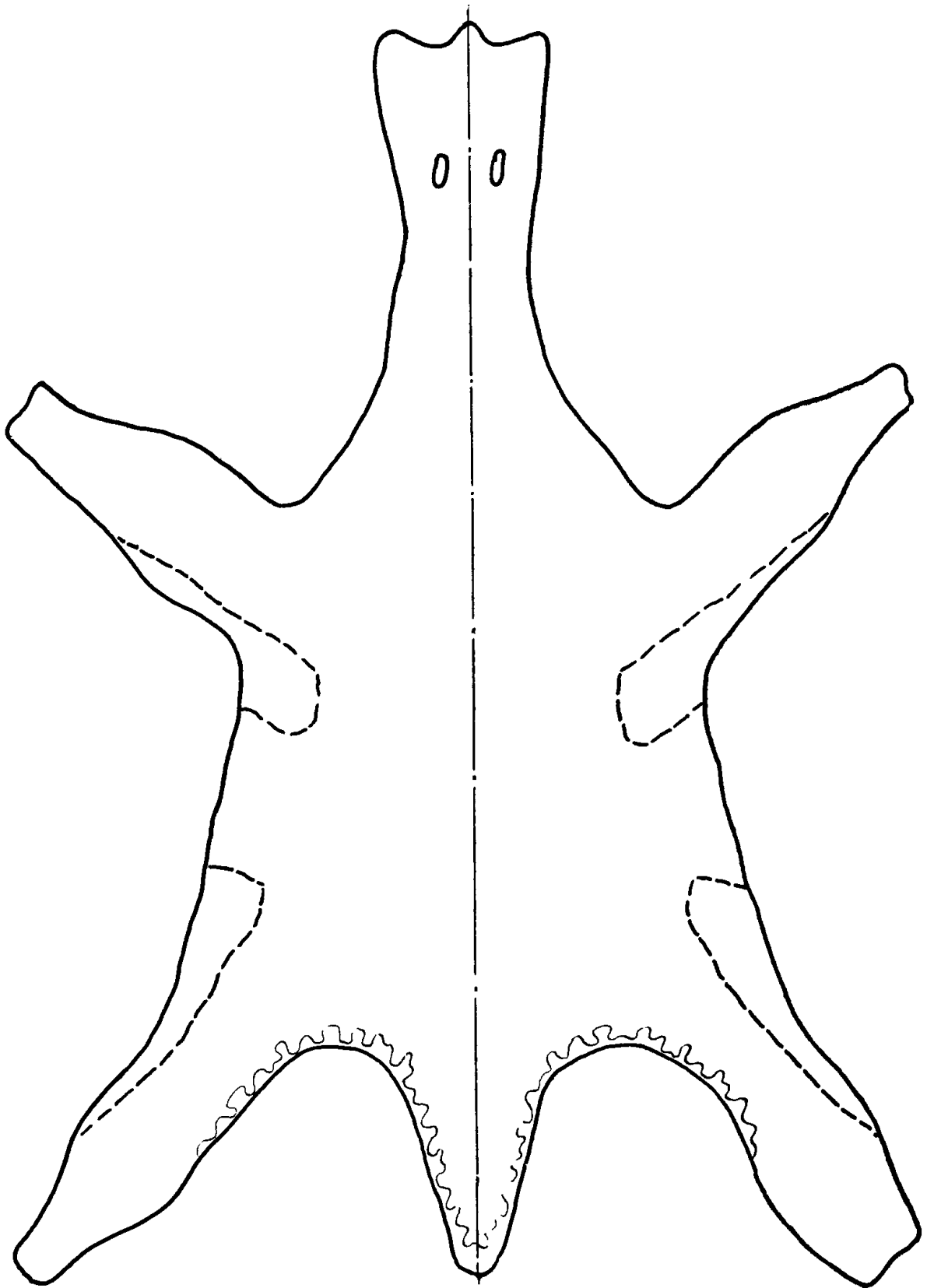
Breitschwanz, der Pelz höchster, feinsten Eleganz, der aber von den Damen, die ihn begehren, mit Verstand und Liebe getragen werden muss. Damit soll gesagt werden, daß dieser ausgesprochene Abendpelz in besonderem Maße der Pflege und schonender Behandlung bedarf.

In der modischen Gestaltung eröffnen sich hier dem Kürschner ungeahnte Möglichkeiten. Hier hat er ein Material, wo er kühnsten Phantasien freien Lauf lassen kann, hier darf er drapieren, Glocken und Falteneffekte hervorzaubern, wie es ihm bei keiner anderen Fellart in dieser Weise geboten wird.

Bei der Zusammenstellung dieses Materials zu irgendeinem Stück muss sich der Kürschner als Künstler erweisen. Hier gibt es keine festgelegte Norm, keine Arbeit, die schablonenmäßig ausgeführt werden kann, hier muss weitgehend das Auge, Schönheitssinn und nicht zuletzt eine präzise Arbeitsweise zum erfolgreichen Gelingen beitragen. Von diesen Gesichtspunkten aus muss auch das Sortieren vorgenommen werden. Ob die Haarrichtung nach unten oder oben laufen muss, wird man bei dieser Arbeit entscheiden, die unbedingt an einer senkrecht aufgestellten Platte vorgenommen werden muß. In der Mehrzahl ergibt es sich, die Pümpfe nach unten zu nehmen, da sich so das Moire in seiner schönsten Reflexion zeigt. Ein Versetzen der Felle kommt keinesfalls in Frage - wie man überhaupt jede unnötige Naht vermeidet - und deshalb beginnt man beim Sortieren von der Rückenmitte aus, zum linken und rechten Vorderteil zu, den Mantel gleichmäßig aufzubauen. An folgenden Hinweis mag man sich hier besonders halten. Felle mit kleiner und feiner Zeichnung auf kleine Flächen [Ärmel, Kragen, Manschetten], solche mit großer, auseinandergezogener Zeichnung auf große Flächen placieren. Im Rumpf bringe man oben die weniger schönen, nach unten dagegen die am lebhaftesten gezeichneten Felle an.

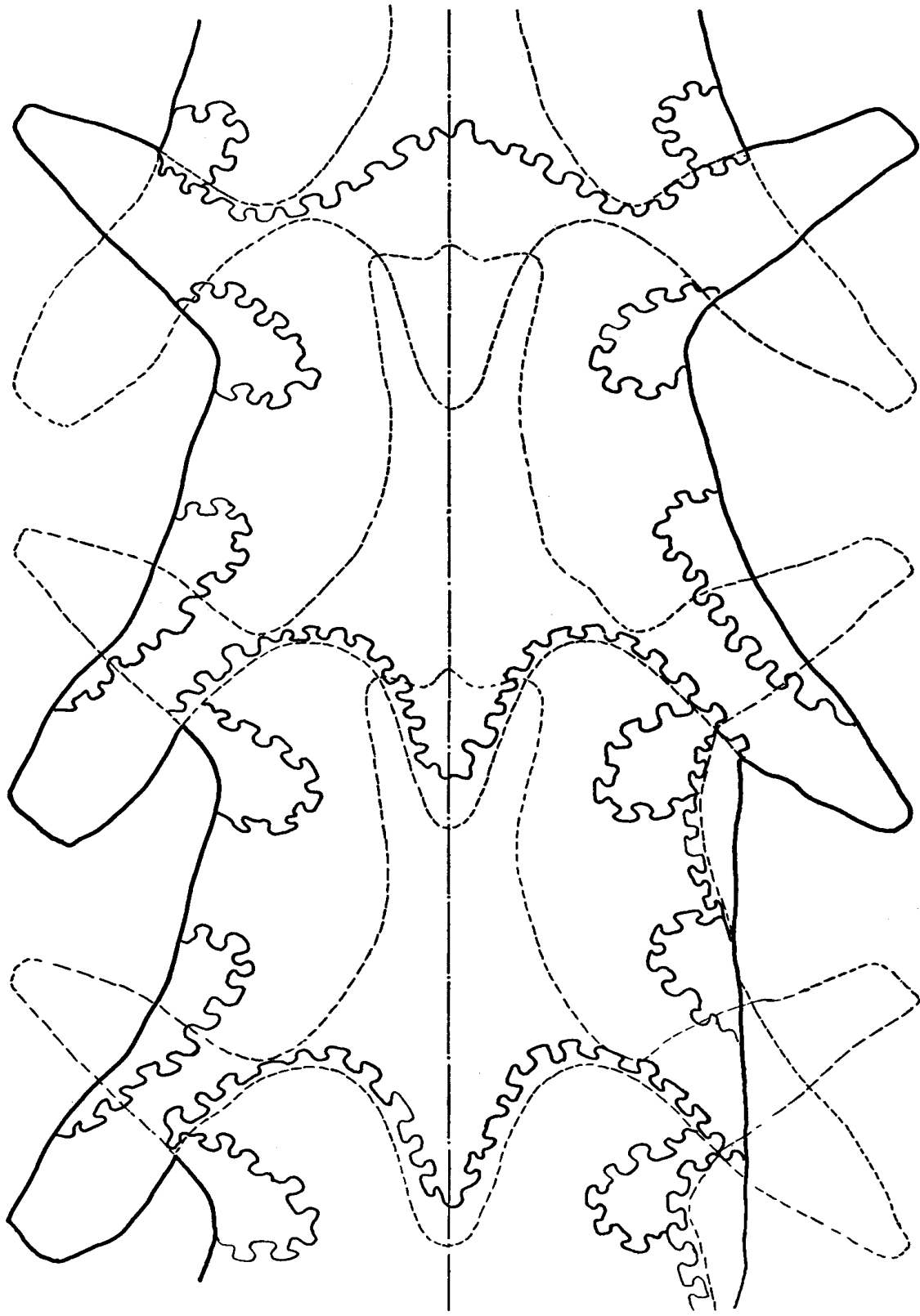
Bei der Arbeit des Anbrachens steche man nicht, wie beim Persianer, die Pfoten heraus, sondern wartet damit, bis die Felle aufeinandergesetzt sind. Viel Geschicklichkeit erfordert das Aufsetzen. Hierbei richtet man sich ganz individuell nach der gewachsenen Zeichnung. Dort, wo sie am schönsten ist, am Kopf oder Pumpf, schneidet man zuerst die Verbindung heraus, die zuvor mit Stecknadeln oder auch mit dem

Abb. 83



Breitschwanz

Abb. 84



Breitschwanz

Grotzenstecher markiert wurde [Abb. 83 und 84]. Diese Arbeit hat allerdings unter Berücksichtigung der Zeichnung des anzusetzenden Felles zu erfolgen. Ist bei diesem von der Haarseite die Höhe des Aufsatzes abgestochen, wird dann von der Lederseite der genaue Verlauf der geschnittenen Welle abgezeichnet. Am saubersten lassen sich diese Markierungen mit weißer Tusche ausführen.

Im Mantel müssen die Aufsätze möglichst in gleicher Höhe liegen. Ist es aber unumgänglich, dass sich ein Aufsatz verschiebt, muss der nächste wieder auf die vorgesehene Höhe kommen. Sind so alle Streifen für den Rumpf fertiggestellt, kann mit dem Aussetzen oder Ausstückeln der Diechen begonnen werden. Hierzu verwendet man gleich die noch am Fell befindlichen Klauen, die ebenfalls wellenförmig eingesetzt werden. Auf diese Weise wird der Breitschwanz auch mit der Seite restlos ausgenutzt. Für die Seitenverbindungen sind auch die günstigste Materialausnutzung sowie die Zeichnung maßgeblich. Die Seiten werden förmlich ineinander geschnitten, woraus sich eine unregelmäßige Welle ergibt.

Eine nicht zu unterschätzende Bedeutung kommt der Arbeit der Näherin zu. Auch von ihr ist in besonderem Maße das gute Gelingen eines Stückes abhängig. Sie muss sich bei der Näharbeit - bei Breitschwanz wird alles mit der Hand genäht - ganz nach dem Verlauf des Haares richten. Dort, wo sich das Haar an der Verbindung zweier Kanten deckt, lassen sich diese nur aneinander stoßen, damit die Naht so flach als möglich wird. Läuft das Haar auseinander, muß eine überwendliche Naht angewandt werden, um ein Scheiteln zu verhindern. Ausgeführt mit feiner Nadel und Nähseide.

Einige Winke für das Zwickeln. Ein zu starkes Ausspannen rächt sich, da die Oberhaut sehr empfindlich ist und leicht platzt. Sollten an den Verbindungsnahten zusammenstoßende Haare einen Kamm bilden, können diese durch Aufzwickeln von Pappstreifen [ohne scharfe Kanten] niederpreßt werden. Dass man hierbei nur mit Stecknadeln arbeitet und auch jegliche Kreide von diesem Material fernhält, bedarf wohl nicht sonderlich der Erwähnung.

### ***Verschiedene Lamm- und Zickelarten***

In der Verarbeitung der zahlreichen Lamm- und Zickelarten halte man sich an die gleichen Grundsätze wie unter Persianer und Breitschwanz beschrieben - Ergänzend noch einige Hinweise.

#### ***Indisch-Lamm***

Wenn die Haarstruktur der Grotzen an die der Seiten paßt, dann den Mantel ebenso halbfellig wie bei Persianer arbeiten. Auch gleiche Verbindungszacken anwenden. Einen Mantel aus diesem Material zu fertigen, erfordert oft mehr Zeit und Können als für einen Persianermantel. Unsere deutsche Veredlung bringt diesen Artikel neben grau und braun in vielen wunderschönen Modefarben auf den Markt. Gerade hierin liegt die Kunst, die Farbnuancen innerhalb eines Sortimentes geschickt auszugleichen. Der günstigste Reflex des hängend beurteilten Materials entscheidet, ob es in normaler oder gestürzter Haarrichtung gearbeitet wird. Zum größten Teil, etwa zu 80% ergibt sich die letztere Art. Noch mehr als bei Persianer ist man hier zum Ausstückeln der Längsverbindungen gezwungen. Anzustreben ist auch die halbfellige Verarbeitung von Grotzen an Seite. Vielfach erlaubt dies aber ein fester und ausgeprägter Grotzen nicht. Sämtliche Verbindungen in Zacken wie bei Persianer schneiden.

#### ***Bueno-Breitschwanz***

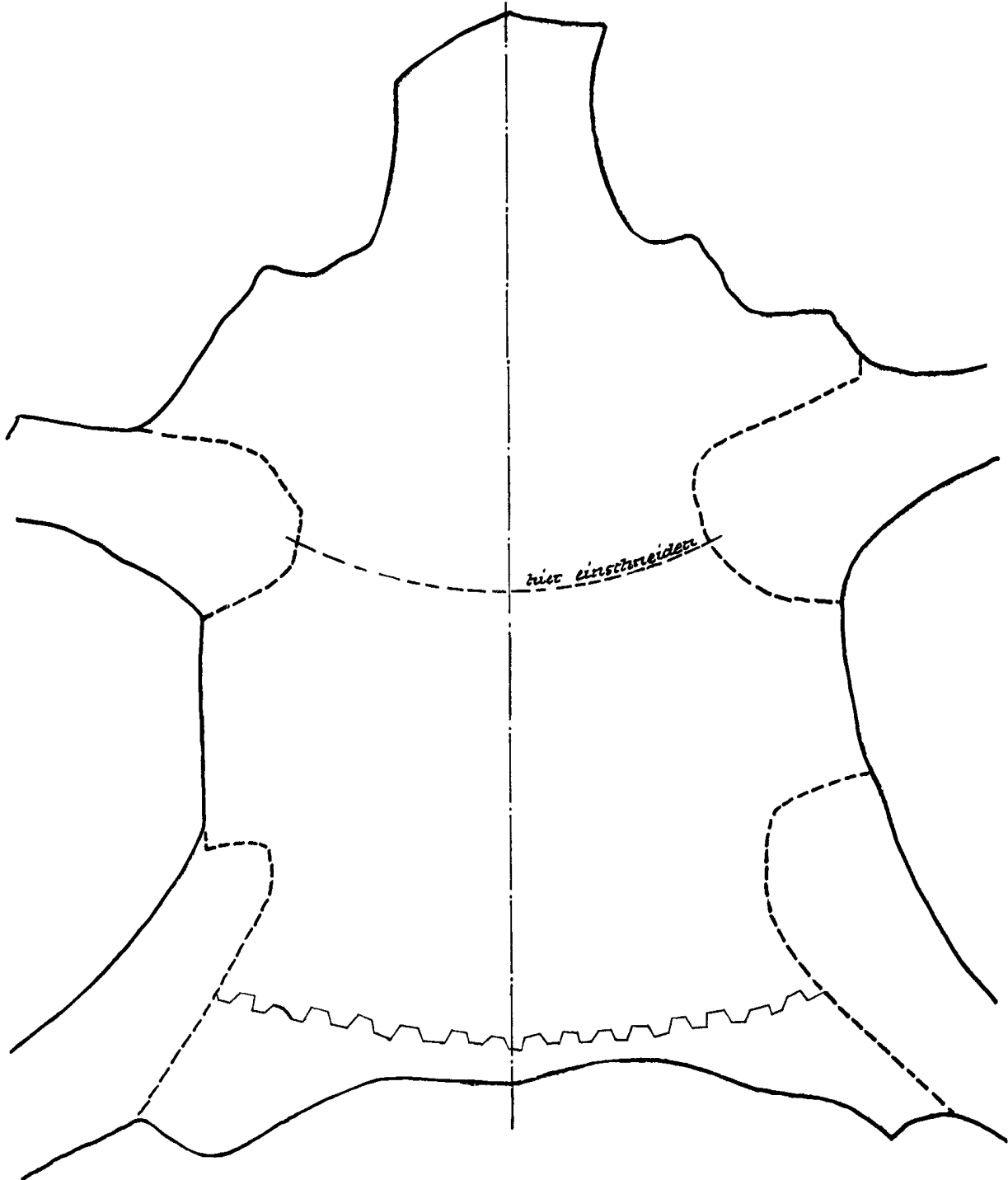
Hier ist oft erforderlich, den Pumpf nicht unmittelbar auf den Kopf aufzusetzen, sondern schon in Kreuzhöhe, wobei die Köpfe unten angeschnitten werden. [Abb. 85]. Die hier gezeigte stumpfe Zacke ist bei Material, das eine Maschinennaht erlaubt, bei flacheren Fellen, eine Phantasiewelle in Handnaht zu empfehlen. Mantelrücken, evtl. auch Vorderteile, der besseren Lichtreflexion wegen, halbfellig mit dem Grotzen an die ganzfellige Rückenbahn verarbeiten.

#### ***Embros und Borregos***

Aufsatz in einer stumpfen Zacke wie in Abb. 85. Je nach Zeichnung auch Pumpf an Pumpf, oder Kopf an Kopf setzen [bei taill. Mänteln]. Mit Hilfe der Treppenschnitte lassen sich die Flächen durch Ein- und Auslas-



Abb. 85



Embros

Abb. 87

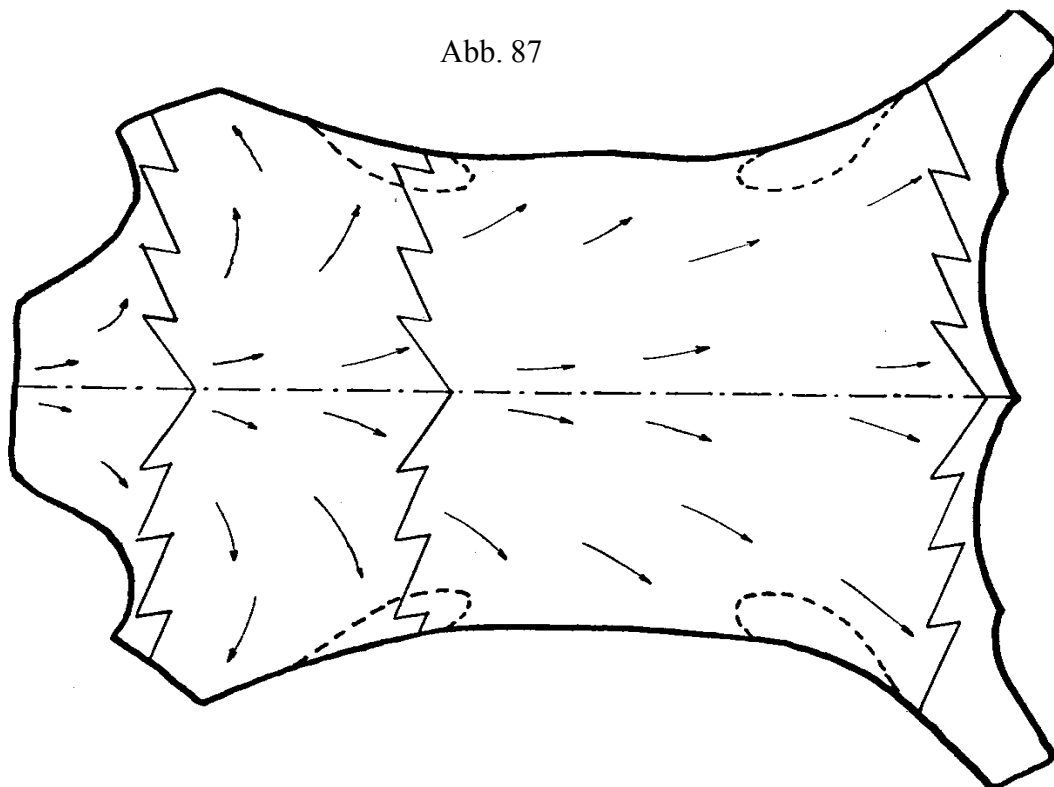
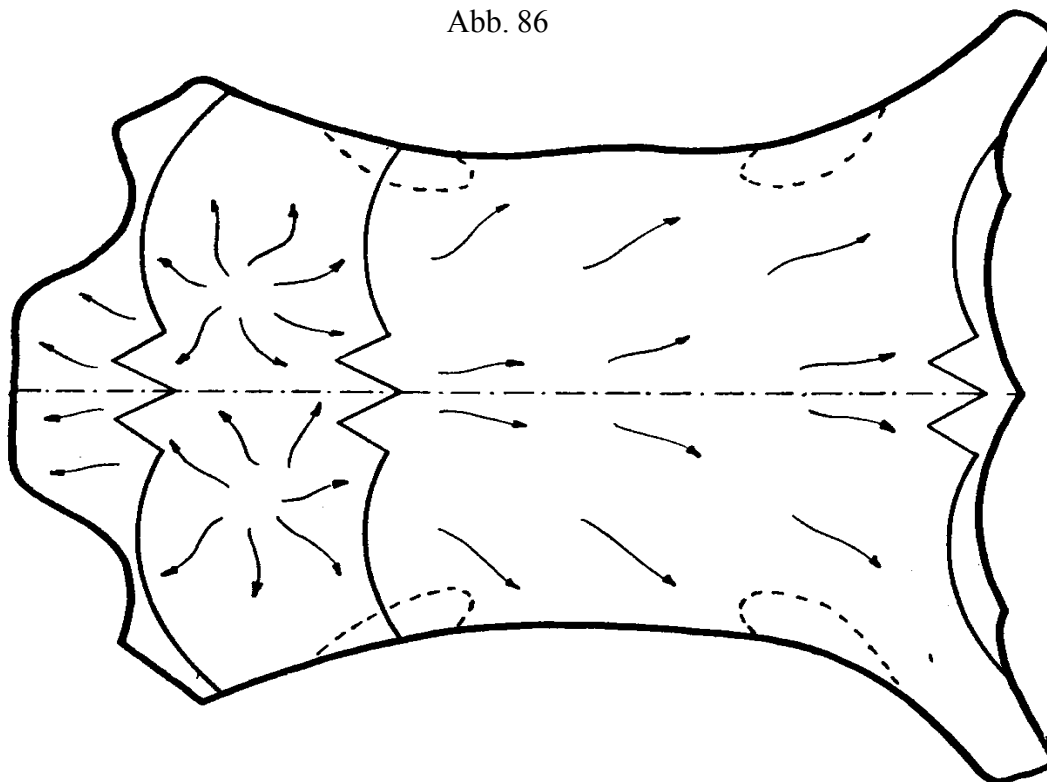


Abb. 86



Calayos/Araban

sen sehr gut verändern. Die im Verschnitt sparsame Blitzzacke gibt auch hier die passende Längsverbindung.

### ***Calayos***

Versuche, diese spanischen Lämmer nach einem Einschneiden von 3 bis 4 Fellhöhen auszulassen, hatten selten den gewünschten Erfolg. Der hohe Aufwand an Arbeitszeit lohnt bei diesem Material nicht. Die Mühe des Einschneidens sollte man jedoch nicht scheuen, um die stark wirbelnden Köpfe im Mantel nach oben zu bringen. Eine brauchbare Aufsatzzacke zeigt Abb. 86.

### ***Biberlamm***

Ganz einwandfreie, unsichtbare Aufsätze herzustellen, ist schwer möglich. Diese Arbeit nimmt heute z. T. der Veredler dem Kürschner ab, indem er bereits vor der Schur und Farbe die Felle auf Mantellänge zusammensetzt. In der Veredlung auf Phantombiber kann es auch wie das echte Material mit hervorragender Wirkung ausgelassen werden.

### ***Jemen-Zickel***

Mit Araban, Asmara und Hodeida bezeichnet, schneide man wie Abb. 87 zeigt. Zacke muss möglichst im rechten Winkel zum Haarschlag stehen.

Für die Wahl des Haarverlaufes bei allen diesen Artikeln entscheidet allein die schönste Wirkung, welche sich bei Betrachtung des senkrecht hängenden Materials ergibt. Die Lederseite zum Strecken und Zwecken stets gut bestreichen und genügend lange fatten lassen, damit die Feuchtigkeit bis zur Oberhaut durchdringen kann. Gezweckte Teile langsam trocknen lassen. Hiermit vermeidet man das unliebsame Platzen des Nerves, auch Narben genannt. Beim Zwecken sich nicht auf die gute Zügigkeit des Leders verlassen, da es bei zu starker Ausdehnung nach dem Abzwecken wieder einläuft.

Darum: Sauberes und ausreichendes Einrichten ist Grundbedingung!

### ***Feh***

Die Felle der vorwiegend aus Sibirien stammenden Eichhörnchen gehören mit zur Gruppe der klassischen Pelze und wurden von unseren Vätern auch als Grauwerk bezeichnet. Das Material zeichnet sich besonders durch Leichtigkeit und Weichheit im Haar und Leder aus und war zu allen Zeiten ein beliebter und von der Mode bevorzugter Artikel. Nur waren nicht zu allen Zeiten die Einfuhrmöglichkeiten so günstig, daß diese Ware zur Genüge zur Verfügung stand. Die in den Farben rein blaugrauen Feh bringt der Handel meist, Rücken und Wamme getrennt, auf den Markt. Die Rücken zu 20 Stück als »Schnur« und zu 40 Stück als »Zimmer« gebündelt oder auch zu Tafeln, Futter, Säcken und Bodies zusammengesetzt. Ebenso auch die Wammen, welche fast ausschließlich zu Futterzwecken Verwendung finden. Alle in der Farbe unreinen Feh färbt man dagegen auf Nerz und Zobel.

Feh läßt sich in mancherlei Anordnung verarbeiten, sei es längs, quer oder diagonal. Stets wird jeweils die Form und die Art des anzufertigenden Stückes sowie der persönliche Geschmack ausschlaggebend sein. Das charakteristische Merkmal des Feh liegt in seinem dichten und rauchen Pumpf gegenüber dem verhältnismäßig flachen und kurzen Kopfhaar. Dadurch bietet sich Feh in besonderer Weise zu einer sichtbaren Aufsetzarbeit an, die zeilenmäßig in kleinen, vor allem aber in größeren Stücken sehr effektiv zur Wirkung kommt. Ob die Felle nun im Bogen oder in einem Winkelschnitt aufgesetzt werden, entscheidet wiederum der persönliche Geschmack. Beide Arten sind formschön und nutzen das Material rationell aus. Dabei beachte man, daß mit dem Bogen oder Winkel der Kopf ausgenutzt und dafür der wildere Pumpf ausgeschnitten wird.

Wichtig ist das Sortieren, um auch bei einem schon guten Sortiment die bei Feh vielen Farbnuancen geschickt aufeinander abzustimmen. Gut in der Rauche müssen die Längsverbindungen passen. Dabei sortiert man sich zweckmäßig die Felle für einen Mantel zeilenmäßig so, daß sie größtmäßig von der untersten bis zur obersten Zeile gestaffelt werden. Die dunklen Felle nimmt man in die Rückenmitte, und unter gleichzeitiger Berücksichtigung der Rauche schattiert man so zum Vorderteil, dass die in der Farbe nicht ganz reinen Felle in die Seite plaziert werden. Vor jeder Verarbeitung versäume man nicht, in das Muster die

genaue Felleinteilung einzuzeichnen. Sehr wichtig bei weitgeschnittenen Capes mit querlaufender Haarrichtung, wo die Aufsätze genau festgelegt werden müssen. Dank der großen Zügigkeit des Leders läßt sich das Fehfell in seiner Fläche weitgehendst durch Strecken verändern. Grundsätzlich arbeite man sie in die Länge, weil einmal das Haar dichter und zum anderen auch dunkler wird. Aber oft ist es unerlässlich, die Felle durch einige Schnitte in die erforderliche Form zu bringen.

Auf Grund nachstehender Abbildungen soll die Verarbeitungstechnik im einzelnen behandelt werden.

Abb. 88. Auf der rechten Seite eine genaue Abmessung der Haarlängen. Links die beiden Aufsetzmöglichkeiten im Bogen oder Winkel, wozu das Fell entsprechend gestreckt wird.

Abb. 89. Zeigt eine angebrauchte Feh-Wamme. Diese werden so vom Rücken getrennt, dass noch ein schmaler grauer Flankenstreifen stehenbleibt, damit die Wamme Zeichnung erhält.

Abb. 90. Einlaßschnitte im Kopf, zwei verschiedene Möglichkeiten.

Abb. 91. Auslassen eines Felles ohne markanten Grotzen.

Abb. 92. Ist der Grotzen dunkel gezeichnet, wähle man den W-Schnitt.

Abb. 93a u. b. Oft sind die Pumpfansätze stark rötlich gezeichnet. Man schneidet dann das Grotzenstück heraus und rückt die Pumpfstücke wieder zusammen. Gleichzeitig wird dabei eingelassen.

Abb. 94a u. b. Für Revers und ähnliche Formen ist oft die Schrägstellung des Felles notwendig. Dazu 3 Schnitte fast bis zum Pumpf einschneiden und durch Strecken schräg formen. Die Verschiebeentfernung wird im Pumpf durch die Näherin eingehalten. Auch die überstehenden Stufen am Kopf können durch Strecken gut der Form angepaßt werden.

Abb. 95. Umschneiden wird dann geboten sein, wenn die Felle der oberen Zeile eines Mantels in Raglanform eingerichtet werden sollen. Länger dürfen die Felle durch Auslassen oder Strecken in den oberen Zeilen keinesfalls werden, also kommt nur ein Umschneiden in V-Form in Frage.

Abb. 96. Weniger geläufig ist die Verarbeitung, wobei ein im Haar fließender Streifen erzielt werden soll, also ohne diese markanten Pumpf-Kopf-Aufsätze. Dazu muss jedes zweite Fell gestürzt werden, um eine rauchemäßig angepaßte Verbindung Pumpf an Pumpf und Kopf an Kopf zu erreichen. Die in der Abb. 96b erscheinende unregelmäßige Seitenkante läßt man natürlich beim Nähen stimmen.

Weitere empfehlende Hinweise für die Behandlung des Leders: Zum Zwecke gut anfeuchten, aber nicht zu nass bestreichen, da sonst der Fettgehalt des Leders herausgezogen und dadurch hart und glasig wird. Man vermeide vor allem auch ein rasches Trocknen, wobei ebengenannte Mängel in noch stärkerem Maße auftreten können. Ist man gezwungen, durch künstliche Wärme nachzuhelfen, dann das Leder nur zur Hälfte abtrocknen und bei normaler Temperatur [möglichst an der Luft] weitertrocknen lassen!

Eine besondere Bedeutung hat die Verarbeitung der Fehschweife erlangt, auf welche sich einige Firmen der Branche spezialisiert haben und beachtenswerte Artikel wie Capes, Boleros, Schals in verschiedenen Farben und geschickter Verarbeitung herausbringen. Man unterscheidet dabei zwei verschiedene Arten:

1. Die Berliner Art: Die Schweife werden in Längsstreifen geschnitten, zusammengenäht und spiralförmig auf einen Bindfaden gedreht.
2. Die Leipziger Art: Die Schweife bleiben ganz [rund] und werden auf einen Bindfaden oder eine Kordel aufgezogen und von der Spitze und vom Pumpf nach der Mitte zusammengeschoben.

### ***Ozelot***

Diese Tigerkatze, die größte und schönste ihrer Art, liefert das z. Zt. international beliebte und begehrte Material für den klassischen, eleganten Sportmantel. Aber auch für Besätze und Galanteriestücke jeder Art bietet dies auffallend interessant gezeichnete Fell der Mode eine stets willkommene Ergänzung. Für die Verarbeitung fordert Ozelot vom Kürschner in geschmacklicher Hinsicht sehr viel Einfühlungsvermögen, um die ausdrucksvollen Farben und Zeichnungen künstlerisch zusammenzustellen. Bei der Verwendung zu einem Mantel sollte man beEntwurf des Schnittes sich in erster Linie vom Material aus leiten lassen. Im Raglanschnitt ist die harmonischste Gestaltung und auch die günstigste Ausnutzung gewährleistet, wie es im folgenden Arbeitsbericht gezeigt, werden soll.

Abb 89

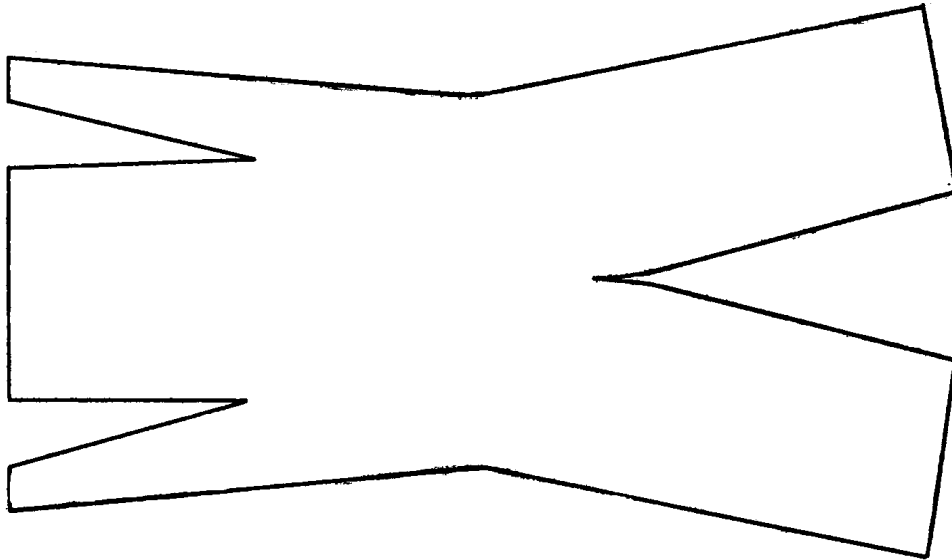
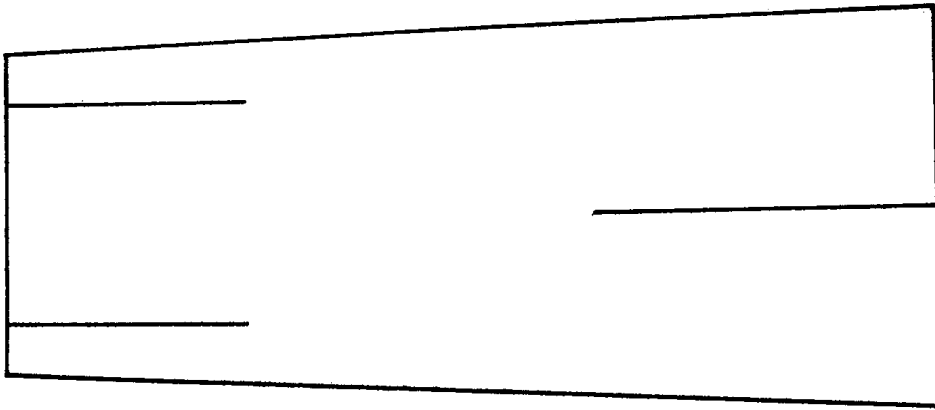
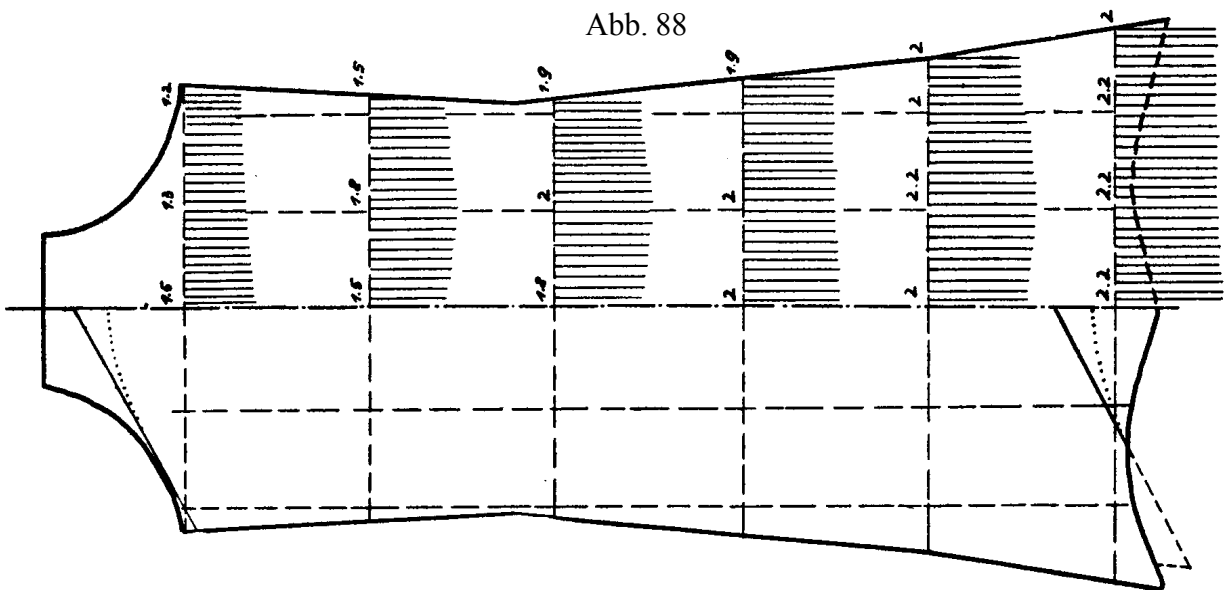


Abb. 88



Feh

Abb. 92

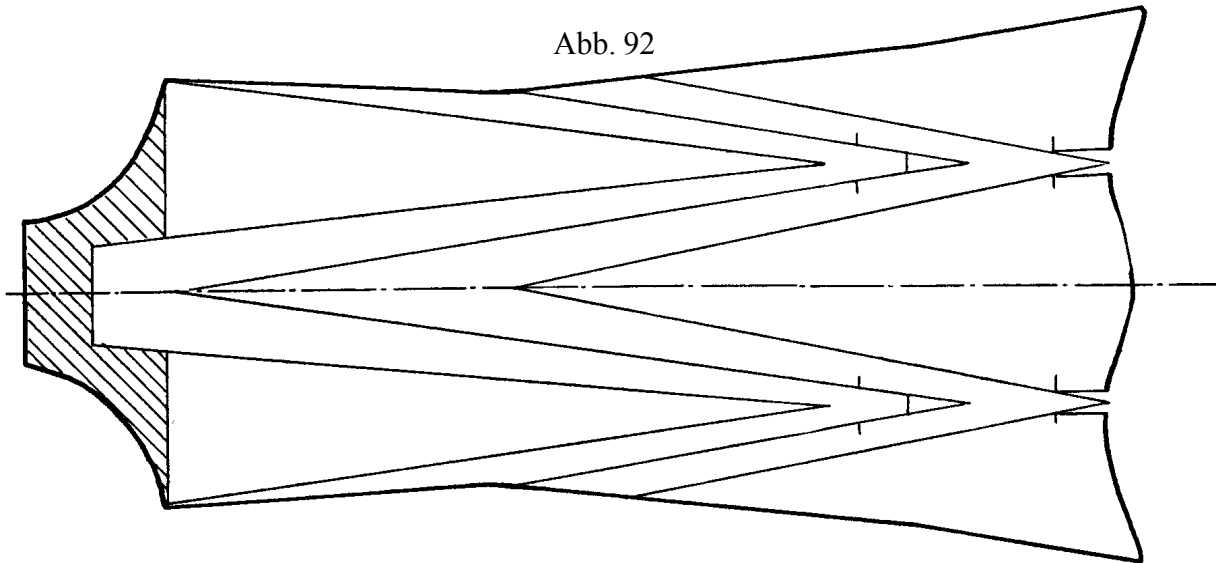


Abb. 91

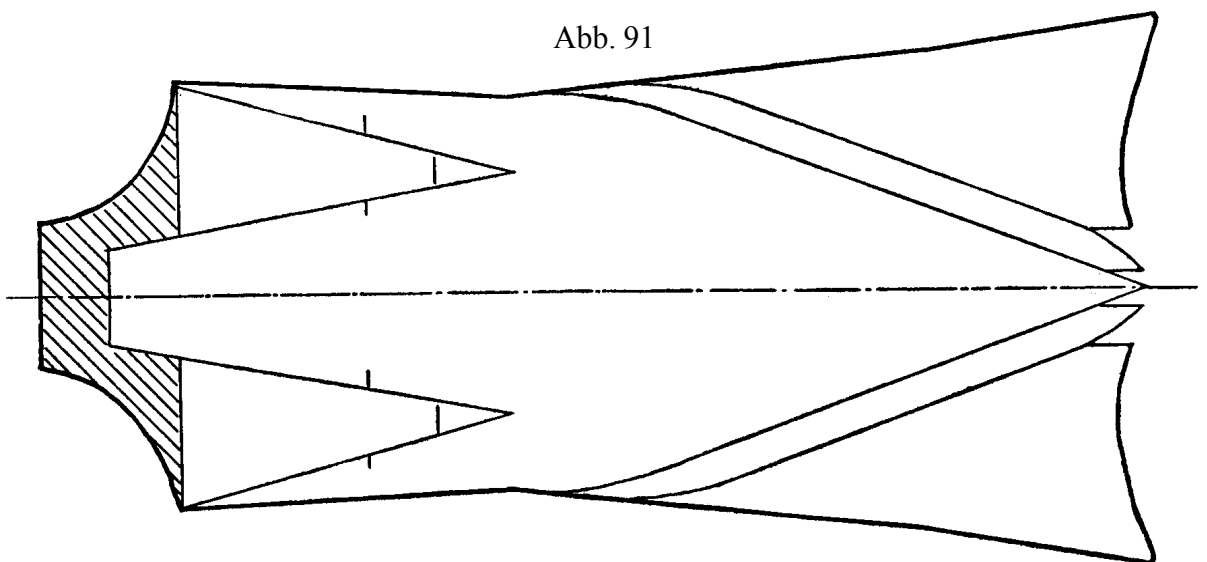
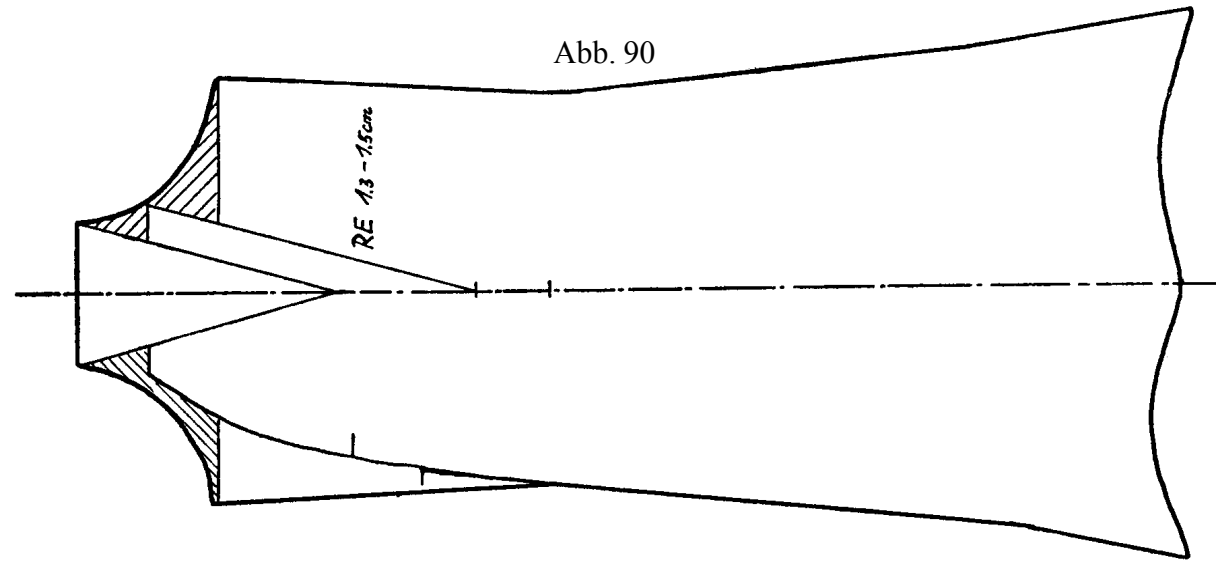


Abb. 90



Feh

Abb. 93b

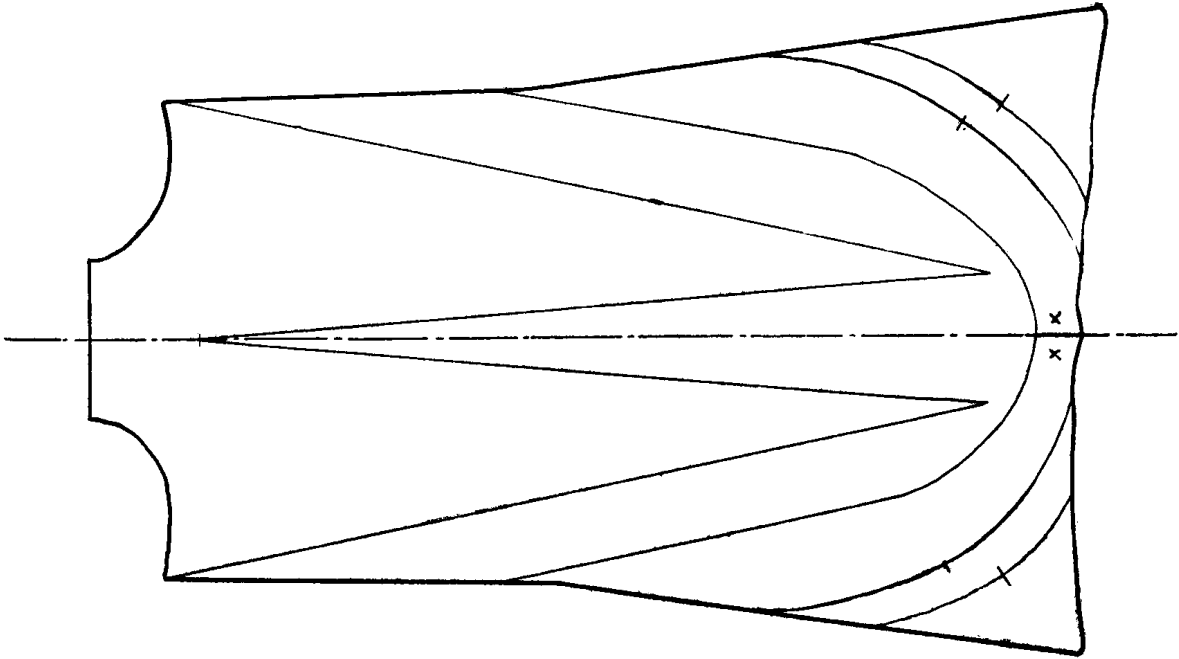
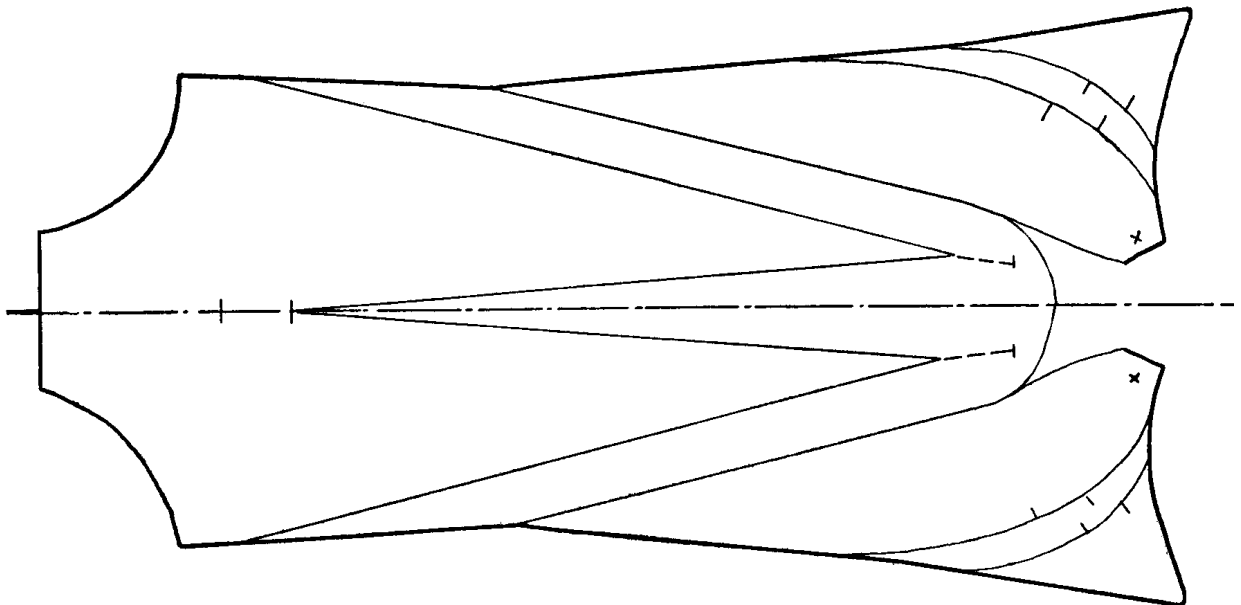


Abb 93a



Feh

Abb 94a

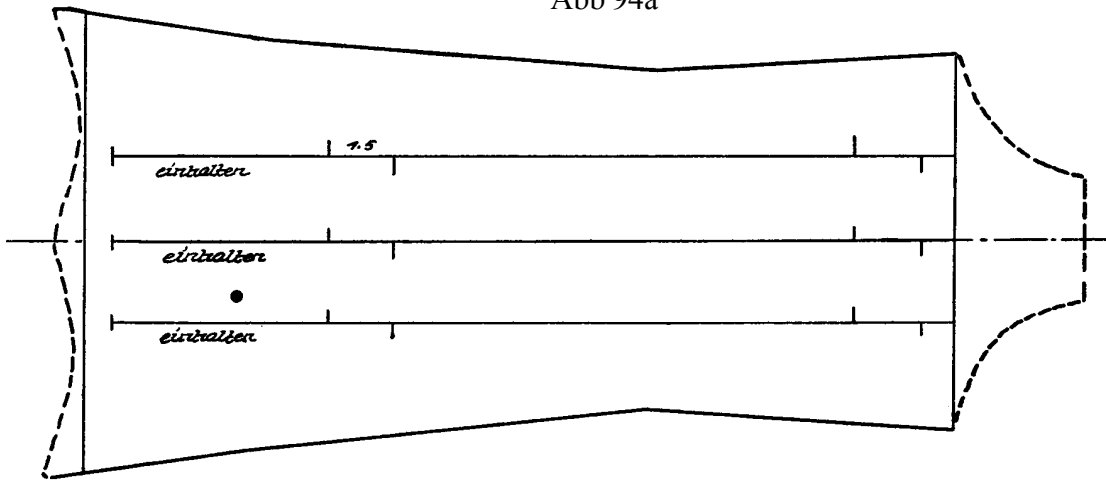


Abb. 94b

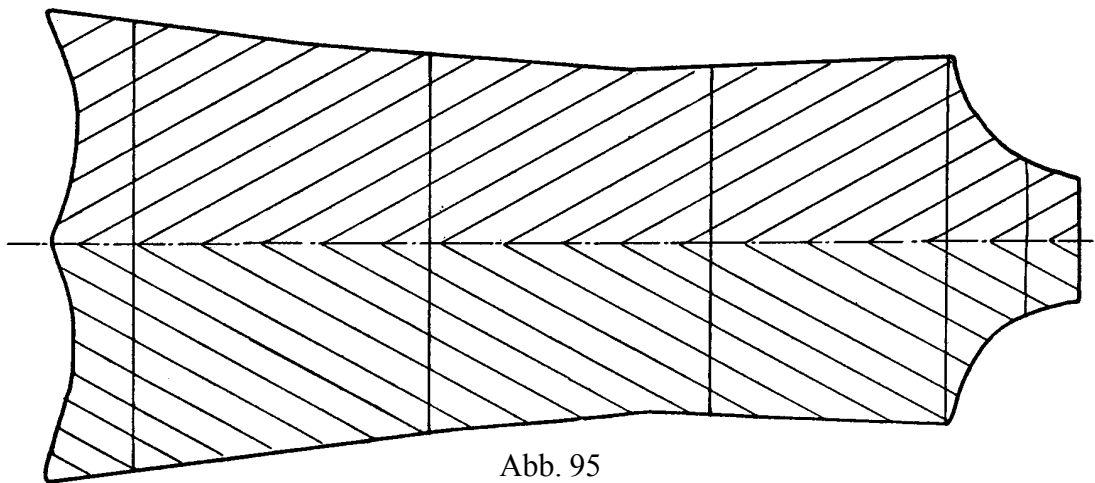
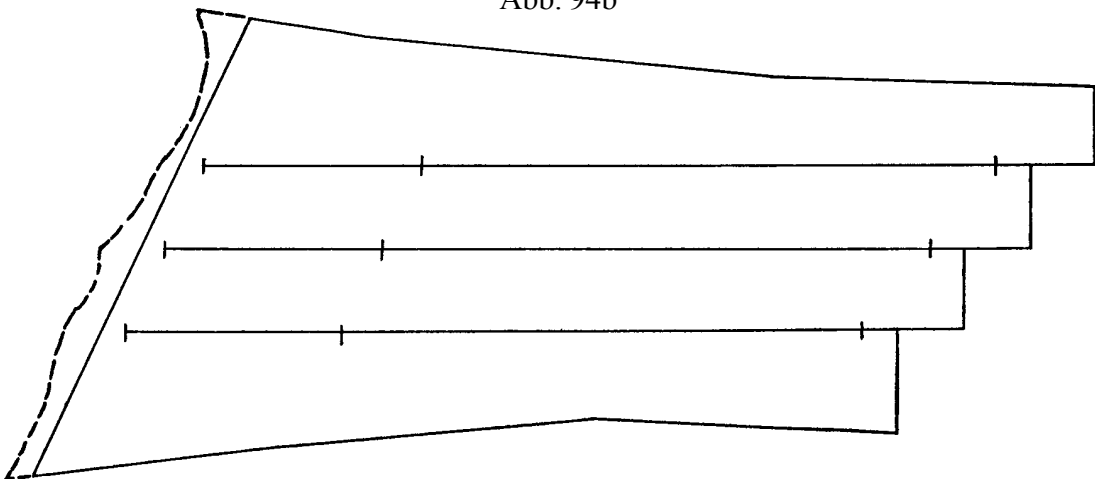


Abb. 95  
Umschneiden 1 : 2 Schnittwinkel: 60°

Feh



Stürzen für Mantelstreifen  
SBr 10mm Schnittwinkel 90°

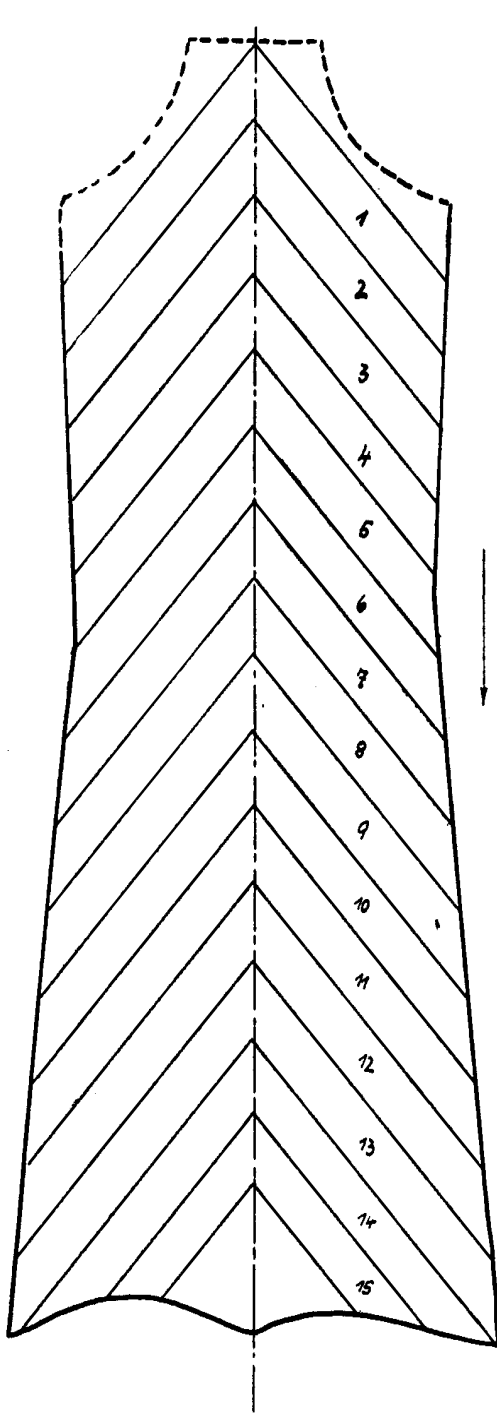


Abb 96a

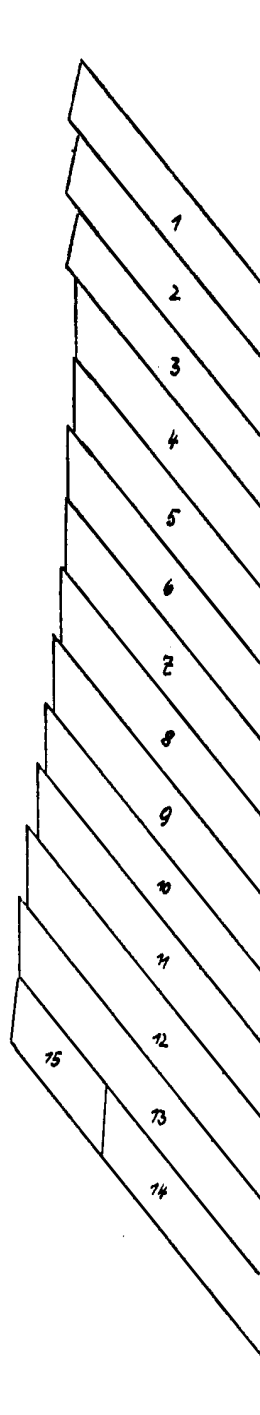


Abb. 96b

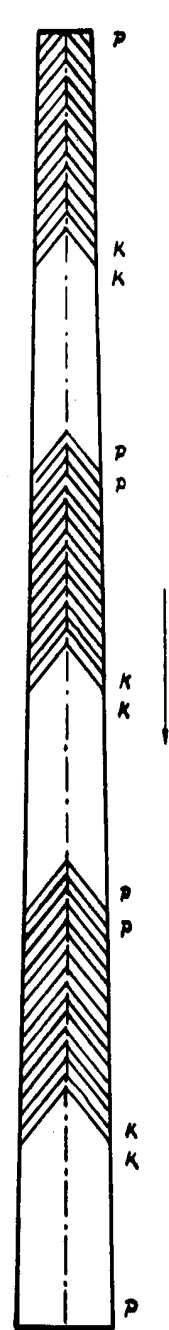


Abb 96c

Feh

### *Verarbeitungstechnik:*

16 Ozelot mit einer durchschnittlichen Länge von 1m werden zu einem Raglan-Hänger verarbeitet. Mit dem angeschnittenen Kragen beträgt die Mantellänge 1,35m, die untere Weite 2,40m. Für diese Länge benötigt man 1 1/2 Fellhöhen, für die Weite 7 Felle. Wichtig für die Sortierung: Es werden jeweils 3 passende Ozelots für 2 Mantellängen sortiert, ergeben für den Rumpf 10 1/2. Kleinere Felle in der Fläche wie auch in der Zeichnung nehme man 4 für die Ärmel, 1 für den Kragen und das restliche 1/2 Fell für die Manschetten, falls man dieses nicht für den Rumpf noch braucht.

Grundsätzlich sortiere man

1. nach Zeichnung
2. nach Farbe
3. nach Rauche

Sind die Felle gut abgestreckt, zeichnet man sich alle wichtigen Haarzeichnungen wie Grotzen, Kreuz und Wirbel genau an. Danach muss der Verlauf der Fellstreifen in das Muster eingezeichnet werden. Auch die Höhe der Kreuze legt man gleich fest, weil gerade hier jede Unstimmigkeit sehr stören würde. Dazu mißt man sich bei den jeweils 3 sortierten Fellen die Längen vom Pumpf bis zur unteren Kreuzzeichnung ab, addiert diese und teilt das Ergebnis durch 2 [siehe Abb. 97]. Die Ergebnisse aller einzuschneidenden Felle vergleicht man und nimmt das kleinste Maß als Grundlage für die Kreuzzeichnung. Hier gilt es, sich mit der Zeichnung, vor allem auch mit dem durch zwei Wirbelpaare verschiedenartigen Haarschlag vertraut zu machen, um die Felle so geschickt ineinanderzuschneiden, daß der Mantelstreifen wie aus einem Fell bestehend wirkt. Es ist eine ausgesprochene Dehn- und Streckarbeit, die oft mit viel Geduld und peinlichkeit gemeistert werden muss. Darum wäre es völlig verkehrt, die Felle vor zu zwecken, weil dabei die Zügigkeit verlorenginge. Die bestmögliche Aufsatzverbindung muss von der Überlegung nach sparsamstem Schnittverlust und rationeller Arbeitsweise bestimmt werden. Wo ein Fell am günstigsten eingeschnitten werden kann, zeigt Abb. 98. Die Verbindung in einer der Zeichnung angepaßten tiefen Fantasie-Welle ist mit gutem Erfolg anzuwenden. Doch muss diese Naht mit der Hand genäht werden. Die flache Zacke dagegen gestattet ein besseres Dehnen und Aufeinanderabstimmen und ist sauber mit der Maschine zu nähen. Für die Technik des Einschneidens ist zu empfehlen, das aufzusetzende, also das obere Teil zuerst nach der Zeichnung auszuschneiden und dieses auf das anzusetzende Teil aufzulegen. Hat man den günstigsten Anschluß gefunden, also ein Durchlaufen der Zeichnung hergestellt, wird das Teil mit Nadeln aufgeheftet und mittels eines Kopierrädchens die notwendigen Markierungen vorgenommen. Von der Lederseite aus zeichnet man sich dann den genauen Verlauf der Zacken ab. Unterschiede in der Rauche beseitigt man dabei ohne Schwierigkeiten durch Auftreten. Die Köpfe nutzt man bis zur Stirn aus, die in der Breite gerade für den Mantelkragen ausreichend sind. Da in jedem Mantelstreifen nur ein Kreuz vorhanden sein darf, läßt man jeweils das dritte Kreuz herausfallen. Man scheue aber keine Mühe, wenn durch Auswechseln der Kreuze ein schöneres Bild erzielt werden kann. [Abb. 99 zeigt 3 Felle zu 2 Mantelstreifen eingeschnitten]. Nur im vorderen Vorderteilstreifen kann man sich erlauben, ein zweites Kreuz aufzusetzen, weil durch die Breite des Revers eine größere Breite benötigt wird. Grundsätzlich ist zu beachten, die Zeichnung des Kreuzes weitmöglichst, besonders in den schmal verlaufenden Rückenstreifen, durch Strecken und Einarbeiten zu erhalten.

Werden die Streifen dann zum Rumpf zusammengestellt, müssen die Seiten bis zu den Diechen abfallen. Ein schönes symmetrisches Bild ermöglicht erst das Versetzen der Streifen. Dabei wird man oft so versetzen müssen, daß die Seiten eines Felles zusammenkommen [Abb. 100]. Auch beim Versetzen ist darauf zu achten, die Zeichnung im Grotzen nicht zu stören. Deshalb kann es notwendig sein, die Felle neben dem eigentlichen Grotzen zu spalten. Im Ärmel ordnet man die Felle so an, daß der Grotzen auf die Oberärmelmitte zu liegen kommt. Wollte man hier die Kreuze auf gleiche Höhe wie im Rumpf nehmen, würden diese etwa in Ellbogenhöhe sitzen. Durch die enorme Verkürzung des Rücken- und Pumpfstückes ginge natürlich der Fellcharakter verloren. Aus diesem Grunde setze man die Kreuze um etwa 1/2 Kreuzlänge höher und erhält auch so noch eine harmonische Placierung. Trotzdem wird man die Rückenteile etwas verkürzen müssen, um als Abschluss die kleine Pumpfzeichnung zu haben. Die herausfallenden Stücke schneide man entweder im Kragen, in die Manschetten, aber auch, wenn passend, im Pumpf mit ein.

Abb. 98

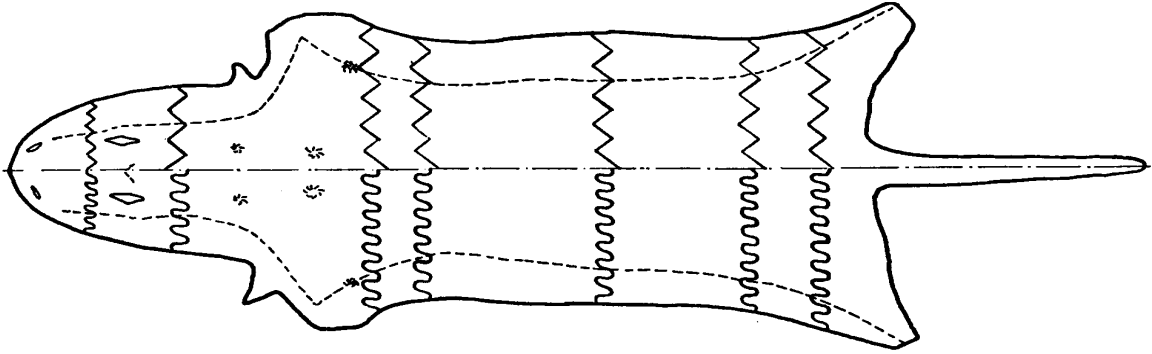
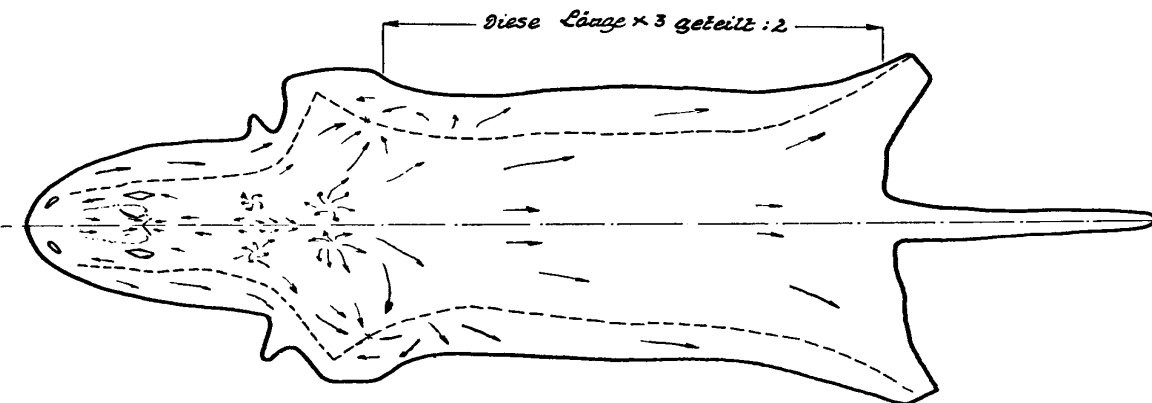
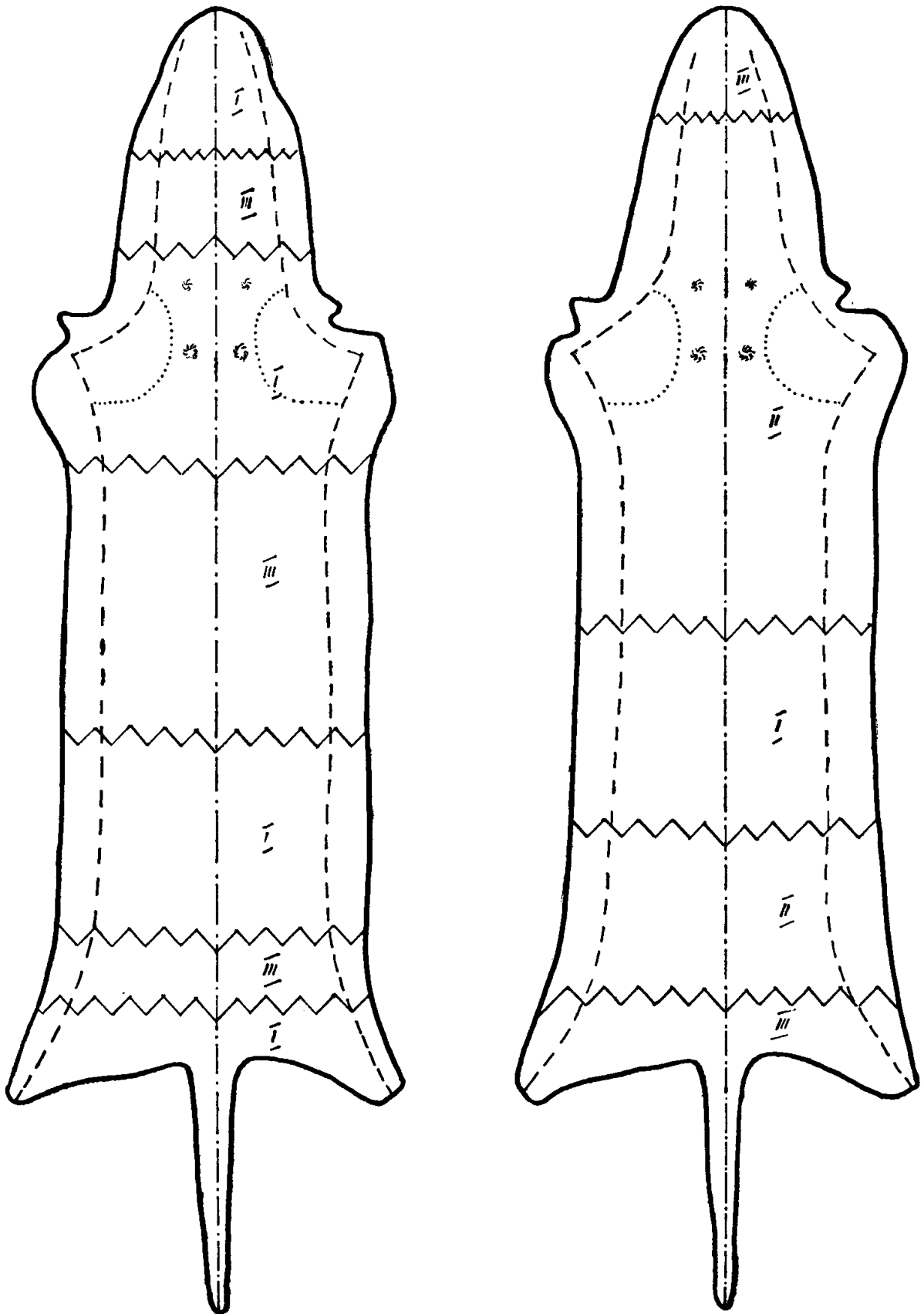


Abb. 97



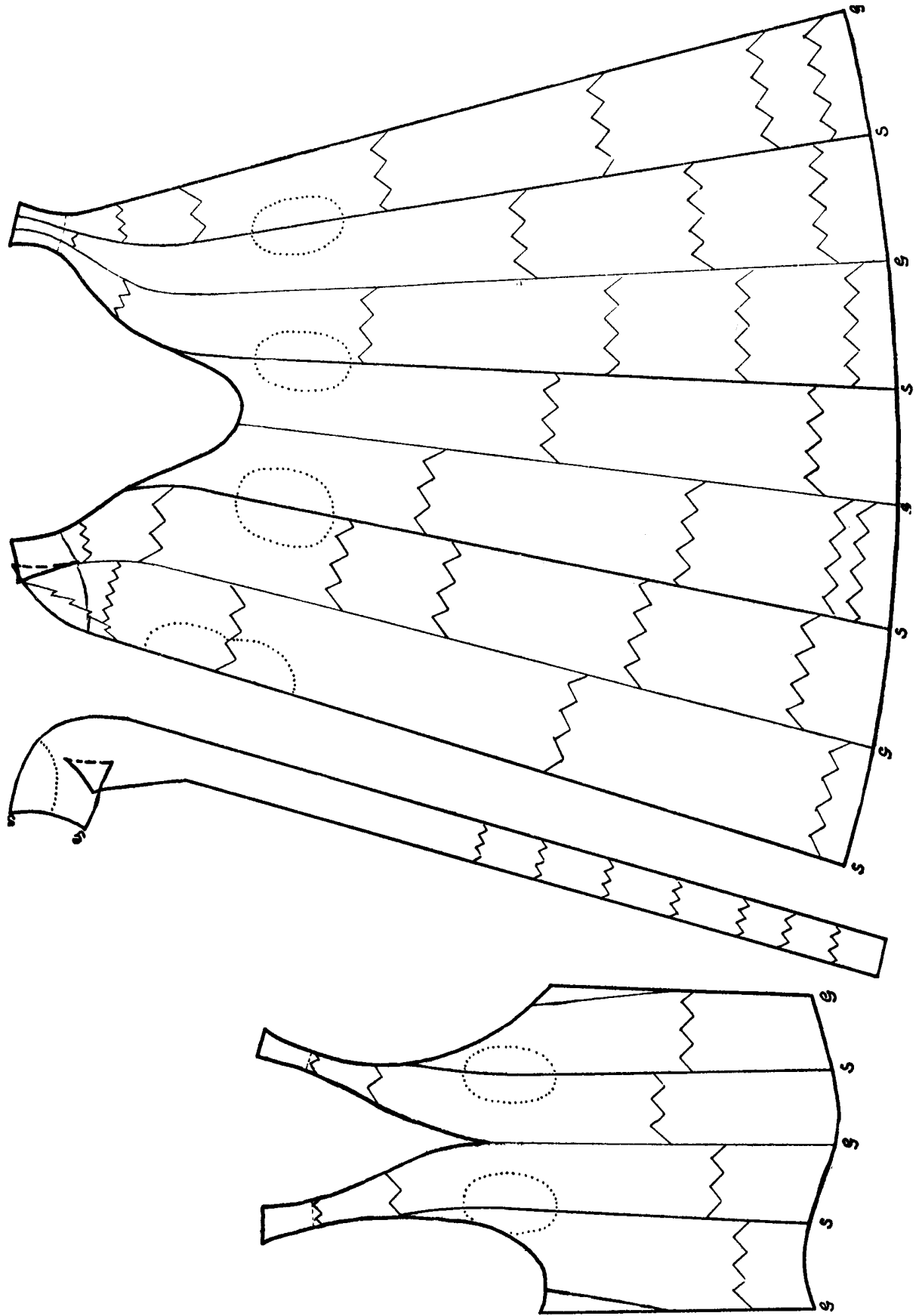
Ozelot

Abb. 99



Ozelot

Abb. 100



Ozelot

Am Kragenfell läßt man den Kopf abfallen und die Kreuze in der Kragenmitte zusammenstoßen. Ob dabei der Grotzen oder die Seite an die Außenkante genommen wird, muss von Fall zu Fall entschieden werden. Mit den schönsten abfallenden Pfoten verlängere man schalartig den Kragen, welcher der Trägerin gestattet, den Mantel bei offener Tragweise auch umgeschlagen zu tragen.

Für die Haarbehandlung ist zu empfehlen, Flohsamen, dünn aufgestrichen, anzuwenden. Ein anschließendes Läutern gibt dem Haar wieder den ursprünglich frischen Glanz und dem Leder die notwendige Weichheit.

### *Seehund*

Bis zu 6 und 7 Wochen Lebensalter behalten die jungen Grönländer-Seehunde, genannt Whitecoats, ein dichtes, 5 bis 6 cm langes Haarkleid. Mit Vorliebe bediente sich die Stoffmantel-Konfektion dieses preiswerten Artikels in Braun und Patagonischblau gefärbt für Kragen und Besätze. Für die Verwendung zu Jacken und Mänteln erweist sich dieses Material als nicht sehr tragfähig, weil erstens durch den Farbprozeß das großporige Leder an Festigkeit einbüßt und das druckempfindliche Grannenhaar bei starker Inanspruchnahme schnell krummspitzig wird.

Ein mit dem Haar nach unten gearbeiteter Whitecoat-Mantel wirkt in der großen Fläche durch das stark spiegelnde, glatte Grannenhaar speckig und langweilig. Um die bestmögliche Wirkung herauszuarbeiten, wählt man die gestürzte Haarrichtung und dressiert das Haar mit einer Drahtkardätsche und aufgekochtem Leinsamen. Damit erst verleiht man diesem Material ein farblich schönes und edles Aussehen. Gesteigert wird dieses durch die modisch geforderte Streifenwirkung, welche bei den kleineren Fellen durch Auslassen, bei den größeren durch Umschneiden mit gleichzeitigem Auslassen 1 : 2 erzielt wird. Zwischen den Fellstreifen noch genähte schmale Ledergalone, erhöhen die Streifenwirkung und halten den Mantel beweglicher.

Hat der junge Seehund sein dichtes Haarkleid gewechselt, tritt dann auch die schwarz gesprenkelte und ringförmige Zeichnung des Rückens in Erscheinung, die sich besonders bei den reinfarbenen Sorten der grönländischen und isländischen Seehunde wunderschön von den silbrig gleißenden Seiten abhebt. Felle dieser Güte wird man stets naturell verarbeiten; die in die Farbe unschönen bringt der Handel in Schwarz und Braun gefärbt auf den Markt.

Bisher hatte man den Eindruck, dass man vorwiegend die naturellen Seehunde zu Jacken und Mänteln mit ausgesprochen sportlicher Note verarbeiten müsste. Aber man muss es wagen, auch dieses Material zu eleganteren Modellen zu gestalten. Gerade in einer geschickten Verbindung mit einer in Farbe und Haarstruktur kontrastreichen Ware, wie schwarzgefärbter Persianer, wird man einen guten Geschmack beweisen. Für die Wahl des Haarverlaufs gilt das gleiche, wie bei Whitecoat schon erwähnt. Aber auch die Nachteile der gestürzten Haarrichtung sollen nicht verschwiegen werden. Witterungseinflüsse, Regen und Schnee dringen leichter in das Haar, wodurch dieses die Widerstandskraft verliert. Sollte dies aber nicht das kleinere Übel sein, wenn man dadurch die Schönheit eines Stückes hervorhebt? Ebenfalls vermittelt auch die halbfellige Verarbeitung, Grotzen an Seite, eine interessante Wirkung, wie sie nachstehend behandelt wird.

#### *Verarbeitungstechnik:*

Für den in Abb. 103 und 104 gezeigten Hänger benötigt man 8 Felle. 6 für den Rumpf und 2 für die Ärmel. Der Besatz wird aus den abfallenden Pümpfen und Seitenstücken gearbeitet. Bei einer Feilänge von etwa 80 cm müssen für die Mantellänge 1 1/2 Höhen gerechnet werden. Also sortiert man sich 2 x 3 passende Felle zusammen, die dann zu 4 Mantellängen eingeschnitten werden. Nach dem Anbrachen zwecke man zunächst die Seehunde vor und vergesse nicht, dem Zweckwasser einen Fettzusatz zu geben.

Obwohl jede unnötige Naht möglichst vermieden wird, ist man rauchen- und auch farbmäßig gezwungen, die Felle einzuschneiden. Abb. 101 zeigt die Einteilung des einzuschneidenden Felles, die von 3 Fellen aufgesetzten beiden Mantelstreifen. Abb. 102. Vielfach bediente man sich beim Aufsatz einer kleinen, spitzen Zacke oder einer Welle. Aber noch unsichtbarer läßt eine Kastenzacke von 1cm Höhe und Breite die Verbindungen erscheinen. Und zwar ist das optisch eine günstigere Wirkung; das menschliche Auge vermag der Form einer Kastenzacke nicht so gut wie einer spitzen oder runden Form zu folgen. Diese Aufsätze müssen allerdings mit der Hand genäht werden, und dabei läßt man die Lederkanten nur aneinanderstoßen, um ein Hochstehen

des straffen Haares zu vermeiden. Bei dieser Einschneidearbeit erhält man in zwei Streifen nur ein Kreuz, aber bei halbfelliger Verarbeitung wirkt es keinesfalls störend.

Im Rumpf, Ärmel und Besatz nimmt man die Grotzen nach vorn, in die Rückenmitte die Seiten. Die fehlenden Ecken an den Köpfen ergänzt man mit Seitenstücken. Ebenso sind auch die Unterärmel und der schalartige Besatz aus den breitabfallenden Seiten zu arbeiten. [Abb. 103 und 104]. Die Haarbehandlung durch Einstreichen mit Leinsamen ist bei natureller Ware nicht zu empfehlen, da dieser einen gelblichen Schein hinterläßt. Dagegen muss das Haar mit einer Kardätsche gut aufgebürstet und mit einem nicht zu heißen Eisen einmal mit und einmal gegen den Strich gebügelt werden. Ein Läutern nach dem Zwecken gibt dem Leder nicht nur die Geschmeidigkeit wieder, sondern lockert auch das Haar gut auf.

Bei der am weitverbreitetsten Verarbeitungsart wird der Seehund ganzfellig mit normaler Haarrichtung verwendet. Man beachte hier genau wie bei der halbfelligen Verarbeitung das Sortieren und Einschneiden.

Ist ein taillierter Mantel mit einem weiten Rock zu arbeiten, sortiere man dafür die vier bis fünf größten Felle. Die schmalen Pümpfe können, vorausgesetzt, das Haar ist nicht zu kurz, mit tropfenförmigen Schnitten verbreitert, die Köpfe geschmälert werden [Abb. 105 und 106]. Für die Ober- oder Blussteile des Mantels sind die Pümpfe kleiner Felle zu verwenden, mit denen ein guter Anschluß zum Rock herzustellen ist. Die abfallenden Köpfe dienen für Ärmel und Besatz.

Eine andere Verarbeitungsmöglichkeit, die man wahrscheinlich sehr diskutieren kann, ist Seehund auf Mantellänge auszulassen. Mehrere Versuche haben gezeigt, daß diese Methode absolut nicht abzulehnen ist, sondern sich der Mehraufwand an Arbeitszeit lohnt. Erforderlich ist bei der Anlage im A-Schnitt eine äußerst exakte und gleichmäßige Einteilung. Verarbeitung ganzfellig. Wohl ist bei naher Betrachtung jeder Schnitt zu sehen, jedoch schon auf 3 bis 4m Entfernung verliert sich dieses Markieren gänzlich, und das Haar reflektiert und schillert in dieser gestürzten Richtung in einem völlig neuen Effekt.

Abb. 107 zeigt die Schnittanlage im A-Schnitt im Winkel von 60°, Schnittabstand 15mm. Diese bei dem ersten und kleinsten Fell angewandt, dient für die anderen Felle nur als Grundlage. [Abb. 108 das ausgelassene Fell]. Die tatsächliche Winkelstellung wird a) durch die Fellbreite, b) durch die im Muster eingezeichnete Streifenbreite bestimmt. Praktischerweise kann man also erst nach dem Auslassen des ersten Felles die Mustereinteilung vornehmen und legt dabei auch gleich die untersten Schnitte fest, die in gleicher Höhe am Grotzen beginnen und in der Seite enden [Abb. 109]. Der Abschnitt der undurchschnittenen Fläche mit der eingezeichneten Kreuzhöhe wird als Schablone herauskopiert und bestimmt damit den Schnittwinkel [Abb. 110]. Es können sich hierbei Winkel ergeben, die über oder unter dem Anfangswinkel von 60° liegen. Ärmel und Besatz werden durch Umschneiden den Streifenbreiten im Rumpf angeglichen. Der Schnittabstand bleibt der gleiche, der Winkel dagegen muss größer sein, da sich beim Umschneiden der Winkel stärker als beim Auslassen verändert. In Abb. 111 beträgt der Winkel für das Ärmelfell 80°.

Berechnung der RE: [Abb. 107 u. 108].

StLg 120cm

FLg 78cm

42cm AD

-5% D 2cm

40cm A : 19/S = 2,1cm DRE

Aufgeteilt nach prozentualer Berechnung:

A 15mm

B 23mm

C 19mm

### *Natur-Persianer, ausgelassen*

Auch Natur-Persianer musste sich der modischen Forderung nach schmalen Streifen mit fließender Wirkung beugen. Und der dazu notwendige Arbeitsprozeß, ein Beginnen, das von unseren Vätern noch vor 20 Jahren als unmöglich und unsinnig bezeichnet worden wäre, weil das Fell dabei zerstört würde! Doch heute muss

Abb. 102

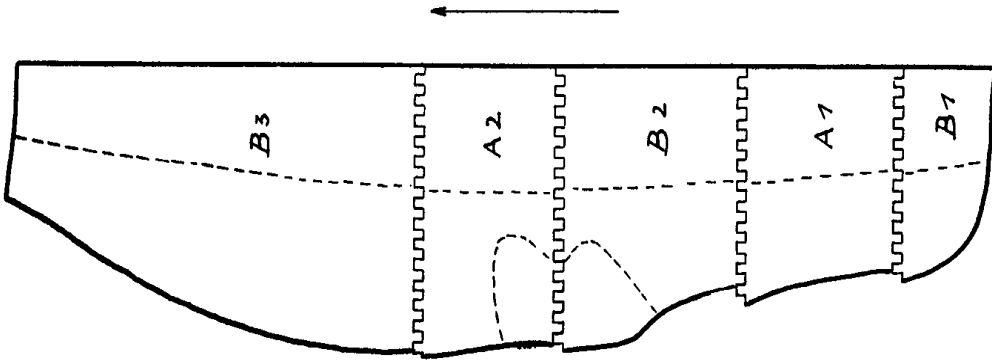
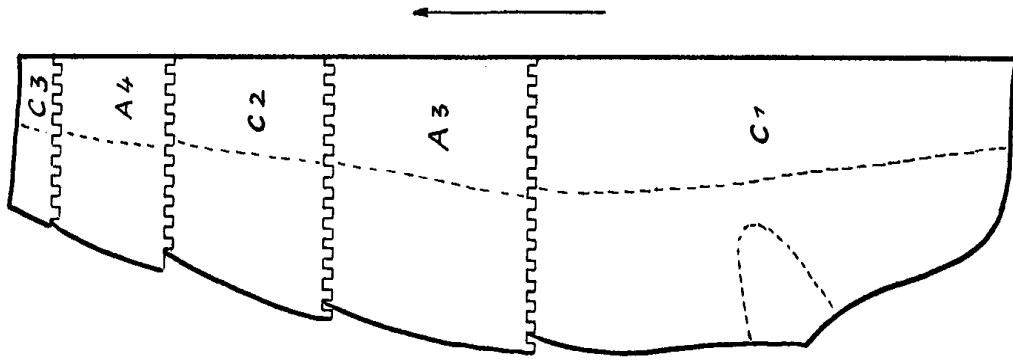
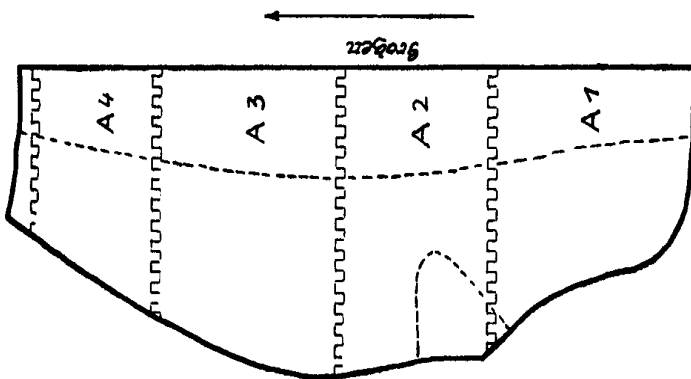


Abb. 101



Seehund



Abb 104

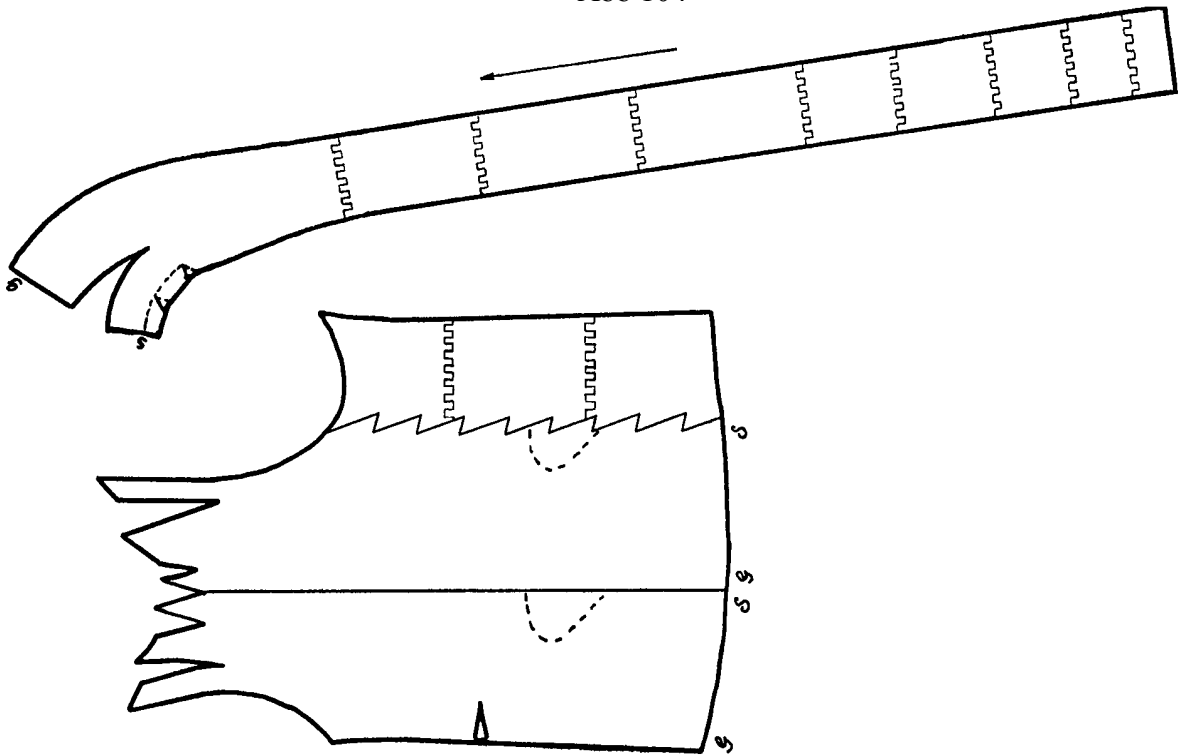
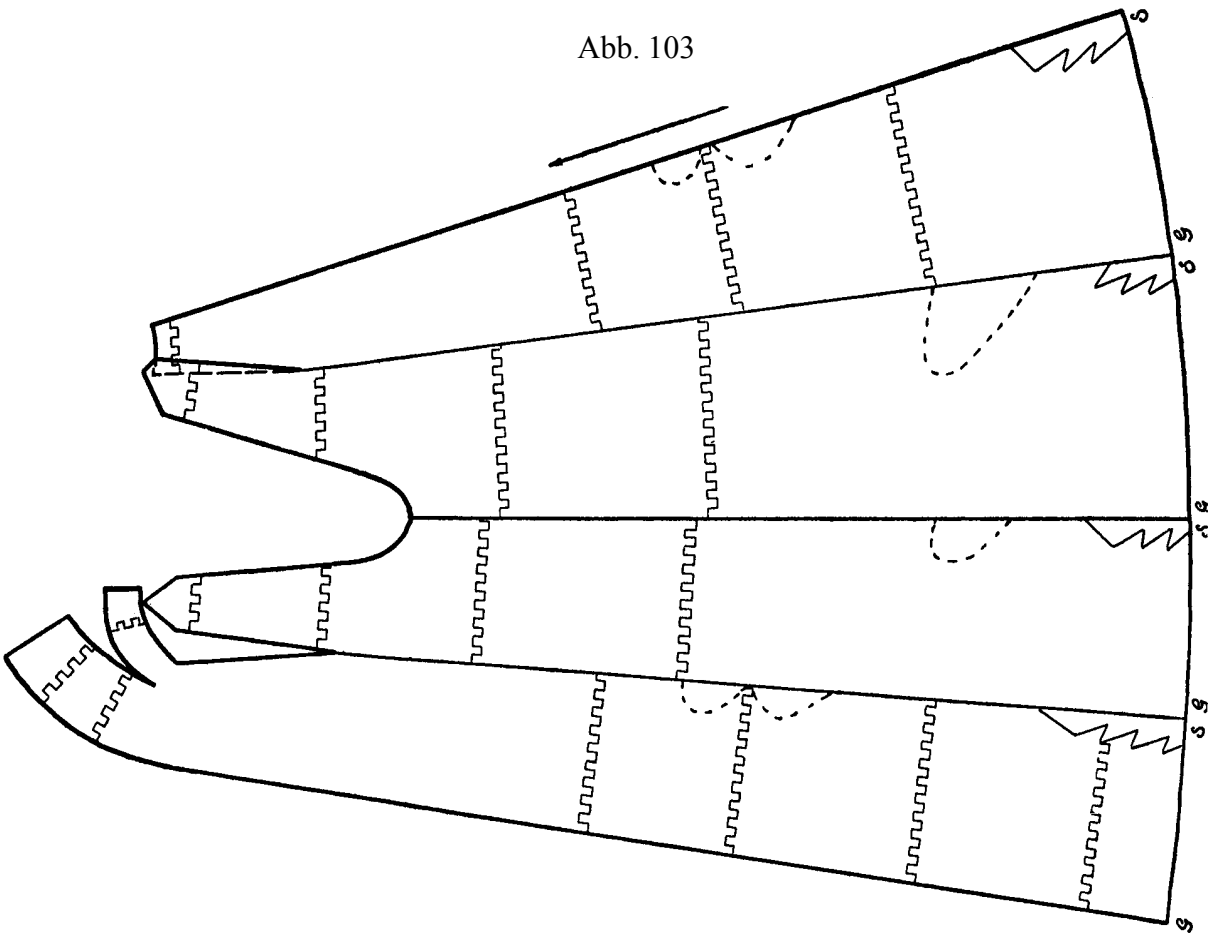


Abb. 103



Seehund

Abb 106

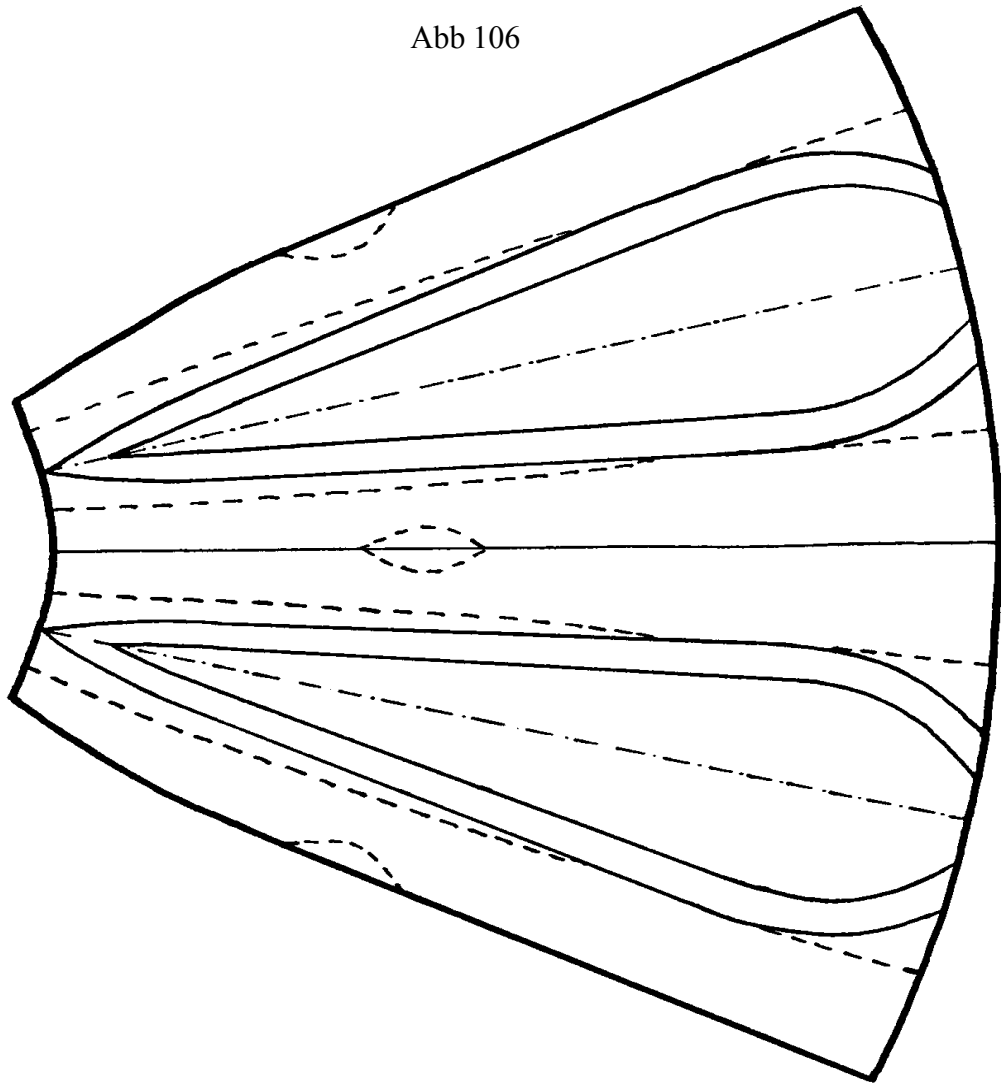
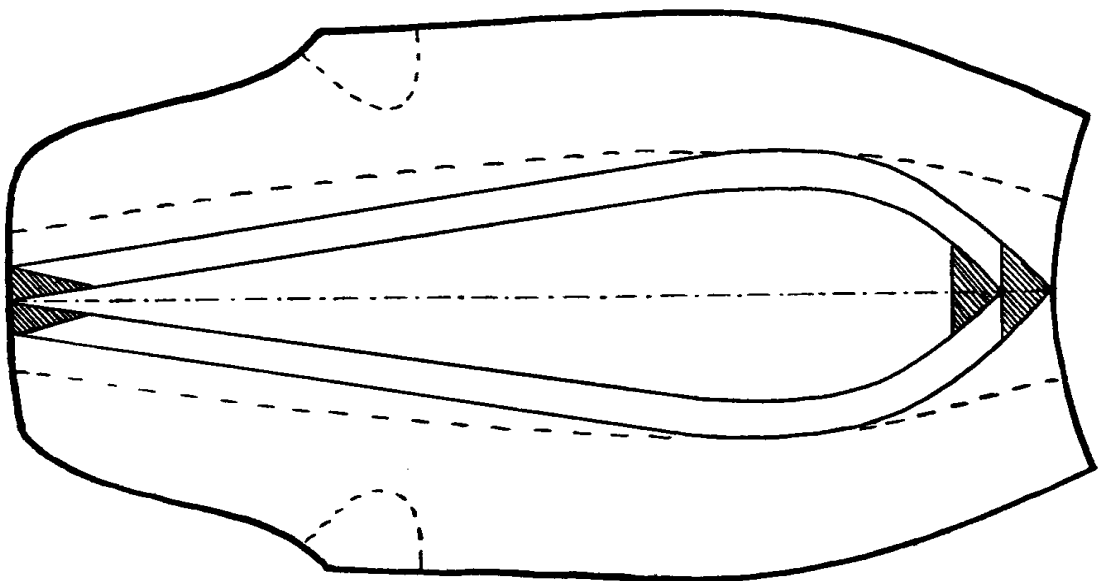
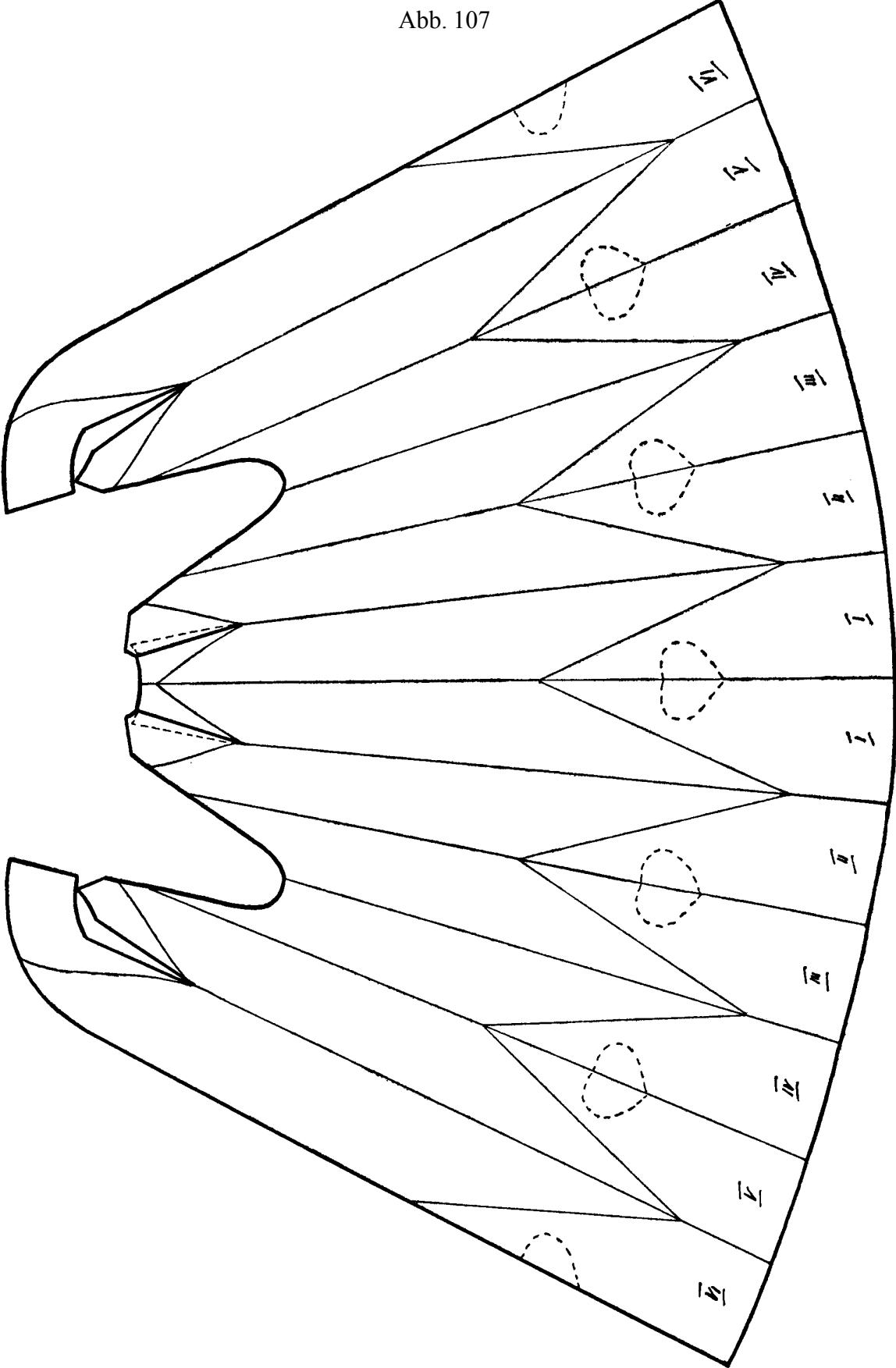


Abb. 105



Seehund

Abb. 107



Seehund

Abb. 111

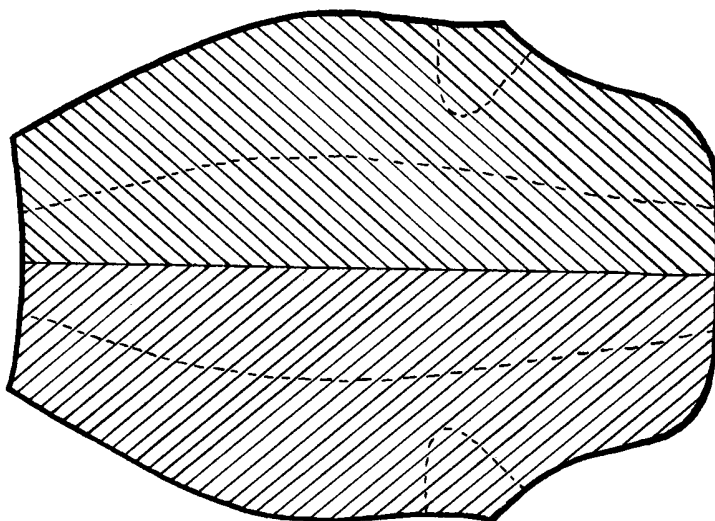


Abb. 108

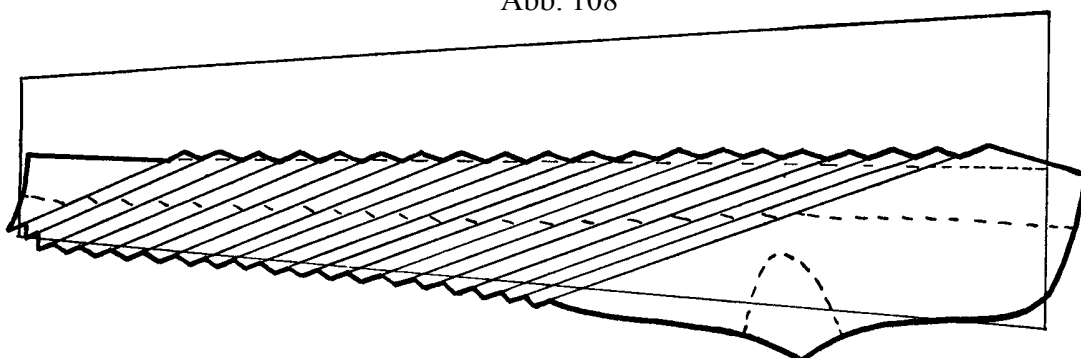
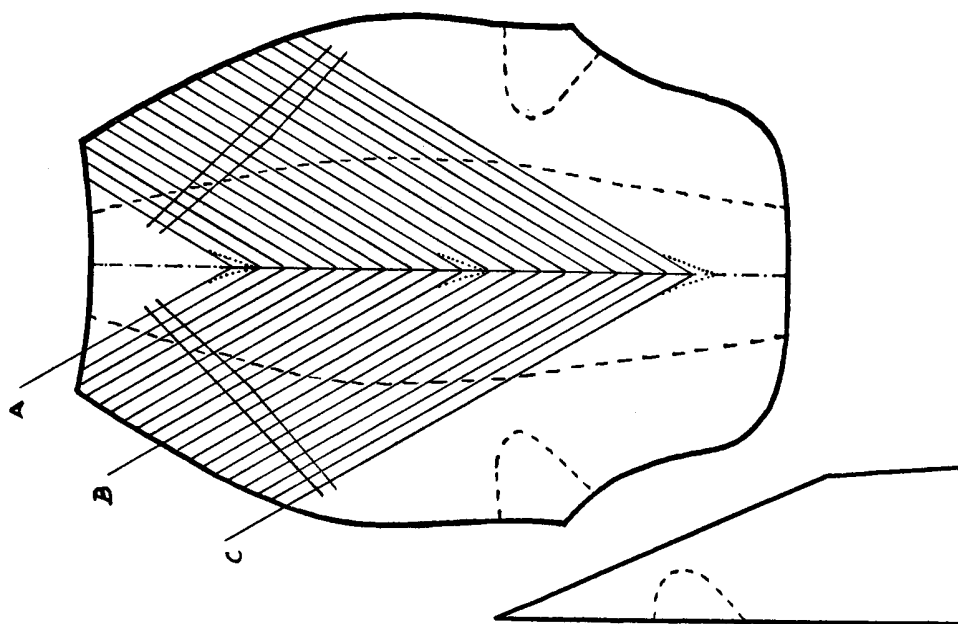


Abb. 107



Seehund

der moderne Kürschner auch diese Arbeitsweise beherrschen; es sei zugegeben, dass sie nicht immer ohne Überwindung innerer Hemmungen aufgenommen wird. Ausschlaggebend ist aber der Erfolg, und keiner kann leugnen - die Streifenwirkung dieser gelockten Ware besticht! Allererste Voraussetzung dafür ist ein einwandfreies Sortiment mit ausgeprägter Grotzen- und Seitenzeichnung. Je stärker die Kontraste hier vorhanden sind, um so schöner gelangt die Streifenwirkung zur Geltung. Weisen die Felle nur eine gleichmäßige Farbtönung auf, dann ist die umfangreiche Auslaßarbeit fehl am Platze, und man setze zweckmäßiger die Felle übereinander.

*Verarbeitungstechnik:*

Als günstigstes Maß für einen Streifen auf Mantellänge hat sich bei durchschnittlicher Größe der Felle gezeigt, 1 1/2 Fellhöhen zu nehmen. Daraus ergibt sich beim Sortieren, jeweils 3 passende Felle für 2 Mantelstreifen zu bestimmen. Sind die Felle im Leder noch nicht geblendet, so muss diese Arbeit vorgenommen werden, bevor man schneidet, da die Gefahr des Durchdringens der Spiritusblende durch die Nähte zu groß ist.

Die wichtigste und schwierigste Arbeit besteht im Einschneiden der jeweils 3 Felle zu 2 Mantelstreifen, die in den verschiedenen Färb- und Lockenzeichnungen ein einheitliches Bild haben müssen. Es geht also nicht, das einzuschneidende Fell je zur Hälfte an den Pumpf des einen und an den Kopf des anderen Felles anzusetzen, sondern hier muss vielmehr darauf geachtet werden, gleiche Pumpf-, Kreuz- und Kopflängen zu erzielen. Für die Verbindung verwende man eine flache Zacke, weil nicht alle Aufsätze von den Auslaßschnitten berührt werden. Daß die Haarrichtung gestürzt verläuft, ist selbstverständlich. Abb. 112 bis 114 zeigen 3 Felle zu 2 Mantelstreifen eingeschnitten.

Aus der Abb. 115 sind die erforderlichen Auslaßschnitte, im A-Schnitt aufgezeichnet, ersichtlich. Obwohl Persianer größere Rückentfernungen erlaubt, sind diese der besseren Materialausnutzung halber durch eine höhere Schnittanzahl verhältnismäßig niedrig gehalten. Der Schnittabstand beträgt 1,2 cm, die Winkelstellung 40°, Schnittzahl 15, die nach folgender Berechnung verlegt wurden.

Berechnung der Streifenbreite: [Rückenteil].

Inhalt der eingeschnittenen Fellfläche: [Abb. 115 wie gestrichelt] .

$$\begin{array}{r}
 2234 \text{ cm}^2 \\
 - 15\% \text{NV} \quad 335 \text{ cm}^2 \\
 \hline
 1899 \text{ cm}^2 : 120 \text{ cm StLg} = 15,8 \text{ cm durchschnittliche Streifenbreite.}
 \end{array}$$

Verhältnis der oberen zur unteren Weite des Rückenteiles = 1 : 2 [= 3 Teile]

$$15,8 \text{ cm} \times 2 \text{ [weil 2 Streifenbreiten]}$$

$$31,6 : 3 = 10,5 \text{ cm}$$

$$\text{StBo } 10,5 \text{ cm}$$

$$\text{StBu } 21,0 \text{ cm}$$

Berechnung der RE:

$$\text{StLg } 120 \text{ cm}$$

$$\text{Flg } 75 \text{ cm}$$

$$45 \text{ cm AD}$$

$$- 10\% \text{ D} \quad 4,5 \text{ cm}$$

$$40, \text{ cm A} : 15/S = 2,7 \text{ cm DRE}$$

aufgeteilt nach prozentualer Berechnung, am Pumpf beginnend

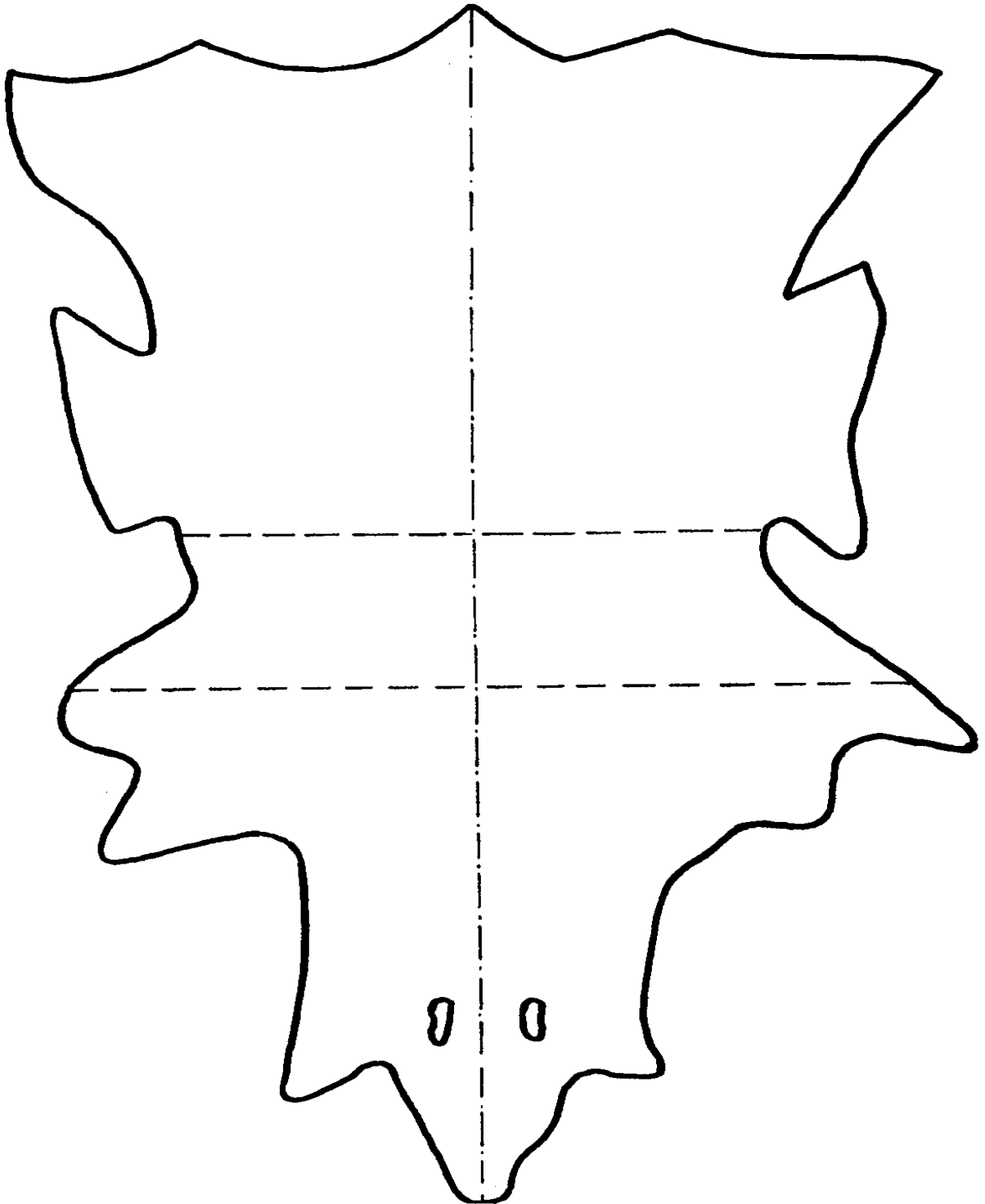
$$\text{A } 16 \text{ mm}$$

$$\text{B } 35 \text{ mm}$$

$$\text{C } 23 \text{ mm}$$

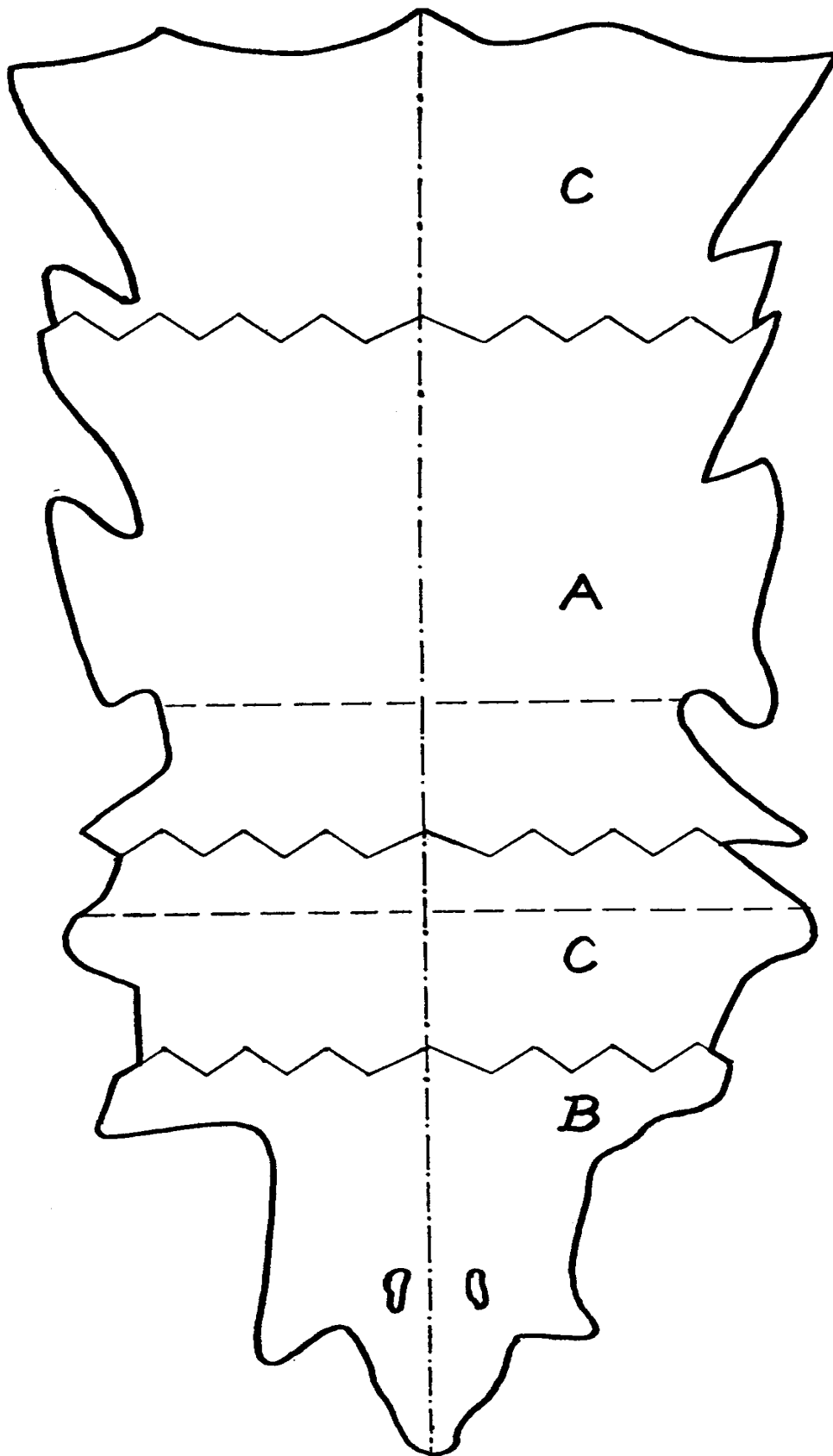
Nach dem Ausnähen lege man besonderen Wert auf das feuchte Ausstrecken der Nähte mittels Nahtroller. Sind die Streifen auf die erforderlichen Breiten sauber geschnitten, nehme man das Ausstückeln der Diechen vor. Die Zusammenstellung der Streifen geschieht mit einer geraden Naht. Besonderes Augenmerk richte

Abb. 112



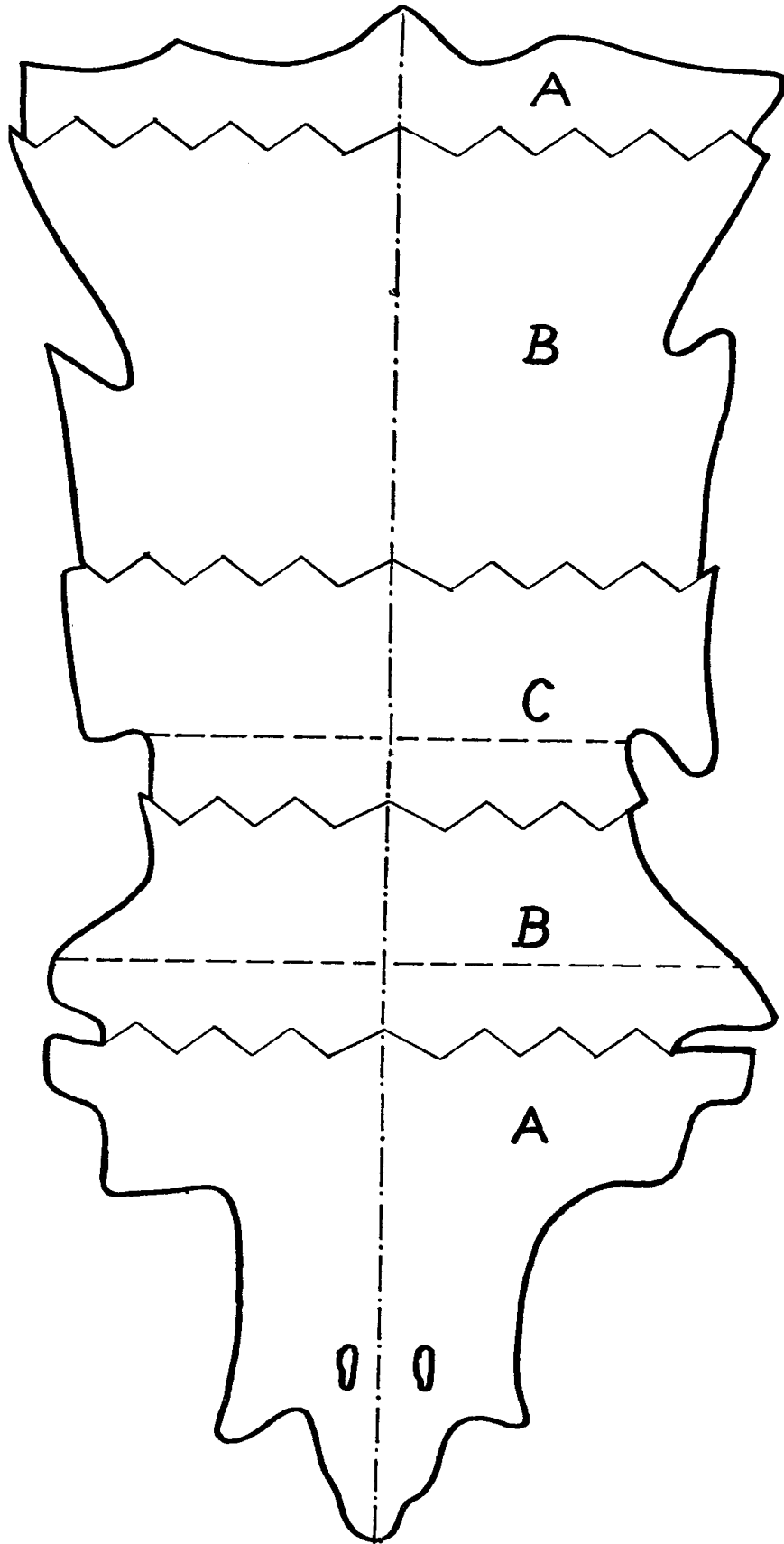
Natur-Persianer

Abb. 113



Natur-Persianer

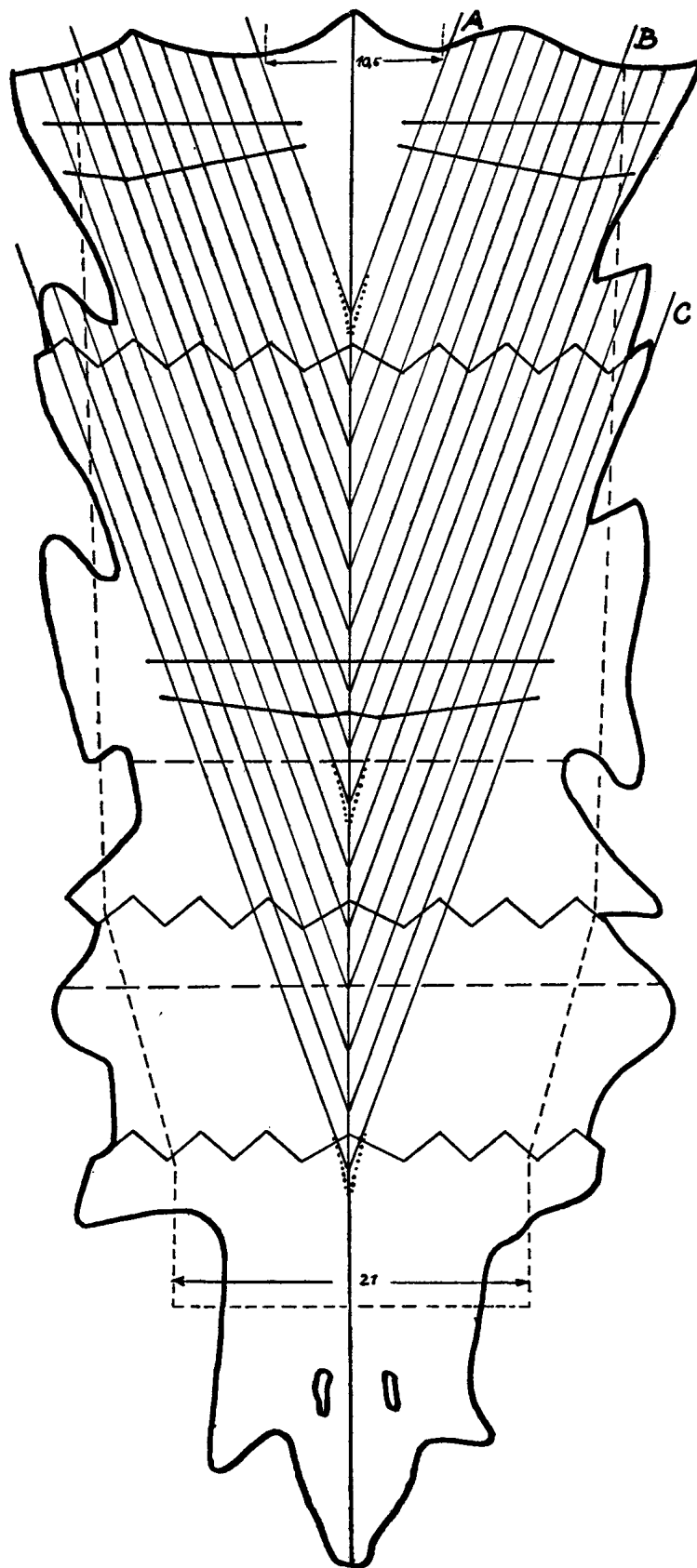
Abb. 114



Natur-Persianer



Abb. 115



Natur-Persianer

man auf gleichmäßige Höhe der Kreuze.

Um eine Kammbildung der im Haarschlag zusammenstoßenden Locken zu verhindern, sind diese kurz am Haaransatz etwas auszuscheiden. Ärmel und Kragen müssen in der Streifenwirkung angeglichen und deshalb 1 : 2 umgeschnitten werden. Schnittabstand wie im Rumpf, Winkel 60 bis 80°.

### ***FUCHS-VERARBEITUNG*** ***Rot-, Silber-, Polarfüchse***

In allen Zeiten zeigte die Mode eine besondere Vorliebe für den Fuchspelz, den sie in den mannigfaltigsten Formen kreierte. Vom einfachsten Rotfuchs-Collier bis zum festlichen Weißfuchs-Mantel gibt es wohl keine Bekleidungsform, die nicht schon in Fuchs gearbeitet worden wäre. Wollte man alle dafür notwendigen Techniken erläutern, alle bei der Verarbeitung auftauchenden Fragen behandeln, könnte man bald ein ganzes Buch darüber schreiben.

So stellen auch die folgenden Zeichnungen und Beschreibungen nur einen Ausschnitt dieses umfangreichen Arbeitsgebietes dar.

*Abb. 116 rechts:* zeigt die verschiedenen Haarlängen eines Rotfuchses. Neben den so markanten Farbzeichnungen der weißgrauen Kehlen, des dunklen Kreuzes und Grotzens, ist das Studium der wechselnden Haarlängen von großer Wichtigkeit, um sicher eine einwandfreie Schnitthanlage vorzunehmen. Gerade in der Schnittführung für ein Fuchscollier gibt es so viele Variationen, die zum Ziele führen, dass man nicht einen Schnitt als den einzig gültigen stempeln kann. Auch sind die Geschmacksauffassungen über die Form sehr unterschiedlich; der eine liebt die lange, schlanke, doppelfellige Verarbeitung, der andere bevorzugt wieder das breitere Collier mit einem kunstvoll gezogenen Seidenfutter. Alle Schnitte sind richtig, die, ohne zu markieren, den Fuchs in seiner Fläche ausgleichen und vor allen Dingen die Hinterklauen in die gerade Lage bringen. Starkes Auszwecken zeugt nicht von guter Kürschnerarbeit.

*Abb. 116:* Diesen Schnitt lehrte Georg Miersemann auf der deutschen Kürschnerschule in Leipzig. Die dicht am Grotzen liegenden Schenkel ermöglichen die notwendige geringe seitliche Verschiebung, dagegen kann diese an den zur Seite laufenden größer sein. Das herausfallende Stück mit dem wilden Haar am Schweifansatz wird durch langgeführte Schnitte ergänzt, die auch gleichzeitig auslassen. In doppelter Länge rückt der Schweif-Grotzen-Schnitt heraus. Der blindverlaufende Pumpfschnitt bringt die Klaue näher zum Schweif. In der Verbindung mit einer Zunge wird die hintere Dieche eingeschnitten und quer abgenäht; die Zunge rückt entsprechend dem Nahtverlust nach. Die vordere Diechenpartie fällt zusammen mit der Klaue heraus. Die Seiten werden mittels einfacher Schnitte von beiden Seiten geschlossen. Nach dem Zwecke setzt man die Vorderklauen in die gleiche Naht wieder hinein, jedoch 3 bis 4cm höher. Im weiteren wird das Hochsetzen der Vorderklauen nach anderen Methoden noch erläutert. Diese Arbeit ist insofern wichtig, da sonst der nach rechts getragene Kopf und Nacken zu weit über die Schulter hängen und zum anderen der Fuchs vom Vorder- bis Hinterklauenverschluß nicht genügend Länge erhalten würde. Die Rückentfernungen der beiden oberen Schnitte betragen 2,5, die der Pumpfschnitte 2cm.

*Abb. 117 links:* Hier ist ebenfalls der erweiterte W-Schnitt angewandt, diesmal aber mit seinem letzten Schenkel durch die Färb- und Rauchengrenzen der Seite laufend. Der Schnitt ist für Füchse mit stark einfallendem Grotzen und raucher Seite gedacht, wobei die Schenkel im Rücken sehr eng liegen müssen. Die halbrundgeführten Pumpfschnitte sind bei fast allen Füchsen mit gutem Erfolg zu gebrauchen. Der obere Schnitt schließt blind aus. Speziell bei Rotfuchs können mit etwa drei Schnitten die Vorderklauen je 1 1/2 cm hochgerückt werden. Die beim Hochrücken in der Seite entstehende Mehrweite gleicht man mit zwei Schnitten und durch Breitstrecken aus. Das haarnadelförmige Abnähen der hinteren Dieche nimmt allmählich die Weite weg und vermeidet eine häßliche Faltenbildung, wie es gewöhnlich bei parallelem Abnähen der Fall ist.

*Abb. 117 rechts:* Kreuzschnitte dürfen infolge ihre kurzen Schenkel nicht über 1,5 cm gerückt werden. Ist das Kreuz noch schmaler zu arbeiten, legt man einen weiteren Schnitt darunter. Die Verdickung der unteren Spitze des langen Auslaßschnittes ist bei Füchsen mit starker Einschnürung in der Diechenpartie anzuwenden. Die größte Breite dieser Verstärkung ist um den Betrag der Rückentfernung unterhalb der schmalsten Stelle dieser Partie zu legen. Ist kein starker Rauchenabstieg zum Pumpf vorhanden, können auch 2 bis 3 zungenförmige Schnitte, die gleichzeitig eine »bärtige« Pumpfkante in Fortfall bringen, geschnitten werden. Hierbei wird auch die Klaue genügend herangearbeitet.

*Abb. 118:* Das Problem des Hochrückens der Vorderklauen ist auch durch Umsetzen eines Nackenstückes zu lösen. Die linke Seite der Zeichnung zeigt das geschnittene Nackenstück [etwa 4 bis 6cm lang], das unterhalb des Kreuzes wieder eingesetzt wird. Hier ist fast ausnahmslos bei Rotfuchs eine gute Verbindung zu finden. Die rechte Seite zeigt den verkürzten Nacken und den verlängerten Rücken mit den entsprechenden Ein- und Auslaßschnitten zur Seite.

*Abb. 119:* Voraussetzung für die Anwendung des Sternschnittes ist ein im Leder züiges Material. Denn nur in Verbindung mit einer Dehn- und Streckarbeit hat diese Technik der Materialverschiebung auf kleinster Fläche den gewünschten Erfolg. In diesem Falle ist das Kreuz um 4cm verbreitert worden. Das Kreuz wird dabei soweit in die Breite gestreckt, daß die seitlichen Spitzen bis zur Marke herausrücken. Gleichzeitig schieben sich die Längsspitzen in den Grotzen.

*Abb. 120:* In der gleichen Art ist hier zur Verbreiterung der Diechenpartie der halbe Sternschnitt vorgenommen. Die Schnitte werden in Richtung zur Dieche bis zur Marke herausgestreckt. Es erfolgt ein Ausgleich um etwa 3 cm in die Breite.

*Abb. 121:* Die bisher erwähnten Vorderklauen-Veränderungsschnitte sind für Silberfuchs wenig geeignet. Mit drei ellipsen förmigen Schnitten, die dich um den Klauenansatz verlegt werden, rückt man die Klaue je Schnitt 1 1/2cm zum Kopf.

*Abb. 122:* Es gibt viele Schnittmusterformen, sei es für Galanterie- oder Mantelverarbeitung, die eine gestreckte Linie der Kopf-, Nacken-, Kreuz- und Vorderklauenteile verlangen. Die linke Seite zeigt das herausgelöste obere Fuchsteil, dessen Innenseite eine Mehrlänge von etwa 16cm erhalten muss. Die Schnitte sind eng zu legen und können aus dem Kreuz bis in den Nacken geführt werden; am Außenbogen laufen sie blind aus. Es ist ratsam, die inneren Schnittstreifen schon vor dem Zusammennähen in die Länge und damit gerade zu dehnen. Auf der rechten Seite ist die genähte Hälfte dargestellt.

*Abb. 123:* Fuchs in der Verarbeitung zum Mantel ist ein großes und interessantes Kapitel; zahlreich sind die Möglichkeiten in der Gestaltung aller vorhandenen oder neu zu schaffenden Effekte bei Land- und Edelfüchsen. Die Kürschner der Nachkriegsjahre des zweiten Weltkrieges haben nicht zuletzt am simplen Landfuchs sich viele neue Erkenntnisse und Erfahrungen in der Schneidetechnik erworben. Nur ein kleiner Ausschnitt kann in diesem Rahmen gebracht werden. Die Verwendung der hellen Seiten und Kehlen bei Rotfuchs ist als sehr störend abzulehnen. Das sehr lebhaft gezeichnete Fell würde mit den Seiten im Gesamtbild des Mantels viel zu bunt wirken. Auch das stark einfallende Kreuz macht sich unschön bemerkbar. Es lässt den meist dichten und rauchen Nacken noch raucher erscheinen, so dass auf dem Rücken der Trägerin eine regelrechte Buckelwirkung hervorgerufen wird. Dies ist aber zu vermeiden, wenn man das Kreuz umsetzt. Man schneidet es gerade heraus und setzt es etwa in die Mitte der Ohrenpartie wieder ein. Für das gute Einpassen des Kreuzes ist es sehr wichtig, dieses nicht genau in der Haargrenze herauszutrennen, sondern es verbleiben am unteren und oberen Abschnitt etwa 1/2 bis 1cm des raucheren Haares. Dieses gleicht sich auch in Farbe und Rauche viel besser dem flauschigen und räuchereren Haar in der Ohrenpartie an.

Abb. 124: Das schmalere Nackenstück wird stark in die Breite gestreckt und unmittelbar auf den Rücken aufgesetzt. Wie bei allen diesen Aufsätzen ist auf genaues Abstimmen der Grotzenbreiten zu achten. Die durch das Nackenstück entstehende Lücke ist normalerweise mit 1 bis 2 Zungen zu schließen.

Abb. 125: Das so eingerichtete Fuchsfell wird vorgezweckt, wobei Unebenheiten in der Form ausgeglichen werden. Für die Anlage der Auslaßschnitte ist besonders bei Rotfuchs der Faktor der Wirtschaftlichkeit vorherrschend. Da erweist sich der A-Schnitt am günstigsten. Vom Pumpf bis zum Kreuz beträgt der Schnittwinkel  $40^\circ$ , der Schnittabstand 1,5cm. Das breitere Kreuz erfordert einen stumpferen Winkel, beginnend mit  $50^\circ$ , zum Kopf auf  $60^\circ$  aufdrehend. Auch der Schnittabstand ist auf 1cm zu reduzieren. Die Schnitte, mit Lineal oder einer Walze aufgezeichnet, müssen jedoch im Grotzen und an den Seiten gut angeschweift werden. Aus diesem Grunde sind auch zwei Hilfslinien neben dem Grotzen gezogen, die ein gleichmäßiges Anschweifen erleichtern. Die überstehenden Ecken des Kreuzes werden mit drei Schnitten je 1cm zum Kopf gerückt. Der Kopf selbst ist bis zur vorderen Augenecke mit auszunutzen. Der Nahtverlust liegt etwa bei 10 bis 15%. Das Kreuz wird separat mit 8 Schnitten im Durchschnitt mit 1,2 cm gerückt. Der oberste Schnitt rückt 0,8, der untere 1,6cm

Berechnung der RE		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 2,5cm
FLg	85cm	B 2,0cm
	35cm AD	C 1,5cm
-10% D	3,5cm	
	31,5cm A	
8/S im Kopf	9,6cm	
	21,9cm : 11/S	
	= 2cm DRE	

Für die Zugrundelegung des Auslaßverhältnisses des Schenkels A ermittelt man die Streifenbreite des Musters in Kreuzhöhe. Besonders beachte man die neue Verbindung, Kreuz-Nacken im Übergang vom Grotzen zum plötzlich ansteigenden Nacken haar nicht durchzuschneiden. Deshalb ist es auch zu empfehlen, zwischen den Kreuz- und Rückenschnitten einen größeren Abstand zu lassen. Die Ärmel für diesen Mantel wären 1 : 2 umzuschneiden, wie es Abb. 127 zeigt. Abb. 126. Sollen die im Mantel erscheinenden Fuchsstreifen schmäler werden, ist man gezwungen, 1 : 2 oder gar 1 : 3 umzuschneiden. Bei flachem Nackenhaar ist ein Umsetzen des Kreuzes nicht notwendig, da dieses beim Umschneiden und Auslassen sehr langgezogen wird und nicht mehr so einfallend wirkt. Dennoch ergeben im Gesamtbild die Kreuze in der Taillenhöhe eine dunkle Querzeichnung, die jedoch vom geschmacklichen Standpunkt aus zu vertreten ist. Ein voller Grotzen erlaubt die Anlage im V-Schnitt. Das dabei über die Seiten drehende Haar deckt auch einen zwischen den Fellen eingesetzten Galonstreifen besser ab. Zum Zwecke der günstigeren Materialverteilung erfolgt das Umschneiden in einem Winkel von  $60^\circ$ . Der Schnittabstand beträgt 6, im Kopf 4 mm. Nach dem Umschneiden, abzgl. Nahtverlust, ergibt der Nacken die erforderliche Breite des Mantelstreifens, dagegen muss der Fuchs vom Kreuz bis zum Pumpf noch zusätzlich ausgelassen werden. Die Hinterklauenpartie wird ebenfalls nur umgeschnitten. Zwei Schnitte neben dem Grotzen sind noch mit auszulassen, ohne daß der Grotzen weggezogen wird.

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 1,3cm
FLg	85cm	B 2,1cm
	35cm AD	C 1,3cm
-15% D	5cm	
	30cm A x 2 (1 : 2) = 60cm A : 36/S	
	= 1,66 = 1,7 DRE	

*Abb. 127:* Die Beschaffenheit des Fuchses ist wie unter *Abb. 123* beschrieben; raucher Nacken, einfallender Grotzen. Hierfür ist der A-Schnitt im Winkel von  $60^\circ$  der Gegebene. Der Schnittabstand ist wie bei *Abb. 126*. Von der Mitte des Kreuzes bis zum Pumpf wird ausgelassen; die rößere Schnittzahl verringert die Rückentfernung. Auch am Pumpf ist das Auslassen der Schnitte je  $1/2\text{cm}$  nötig, um eine gerade Pumpfkante zu erhalten. Sie zählen aber bei der Berechnung nicht mit. [Vergleiche auch Punkt F Umschneiden Seite 34].

Berechnung der RE:

StLg	120cm	aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
FLg	85cm	A 1,6cm
	35cm AD	B 1,4cm
-15% D	5cm	C 1,0cm
	$30\text{cm A} \times 7(1 : 2) = 60\text{cm A} : 42/S$	
	= 1,4 DRE	

Die überstehenden Kreuzecken sind wieder nach oben zu rücken und gleichen die Form des Streifens aus. Die Ärmelfelle, sollen sie in ihrer Streifeneinteilung zum Pumpf passen, sind 1:3 umzuschneiden. Fast ausschließlich wird man Fuchsmäntel im Halb- oder Vollraglan arbeiten, da hierbei die besten Ärmelansätze zu erzielen sind. Dennoch tauchen beim Umschneiden von 1 : 2 oder 1 : 3 einige Schwierigkeiten auf. Meistens benötigen die Ärmelköpfe eine größere Länge, die nur durch vorheriges Einschneiden oder Umsetzen zu erreichen ist.

*Abb. 128:* Eine ideale Lösung ist auch darin zu suchen, das problematische Kreuz überhaupt herausfallen zu lassen. Nur der Grotzen bleibt noch stehen, der mittels einer Zunge, die sich innerhalb des Grotzens bewegen muß, eingelassen wird. Die Kreuze, übereinandergesetzt, ausgelassen oder umgeschnitten, kämen für die Unterärmel in Frage. Für das weitere Auslassen gelten die gleichen Grundsätze wie unter *Abb. 126* und *127* erläutert

*Abb. 129:* Dieser so zusammengerückte Fuchs ist nicht nur für die Mantelverarbeitung, sondern auch für viele Galanterieformen zu gebrauchen. Wenn dazu noch die Hinterklaue in gestreckter Form auszunutzen ist, führen die dargestellten Schnitte zum befriedigenden Erfolg. Die an der Klaue liegenden Schnitte läßt man blind auslaufen.

*Abb. 130:* zeigt das ausgenähte Fuchsteil.

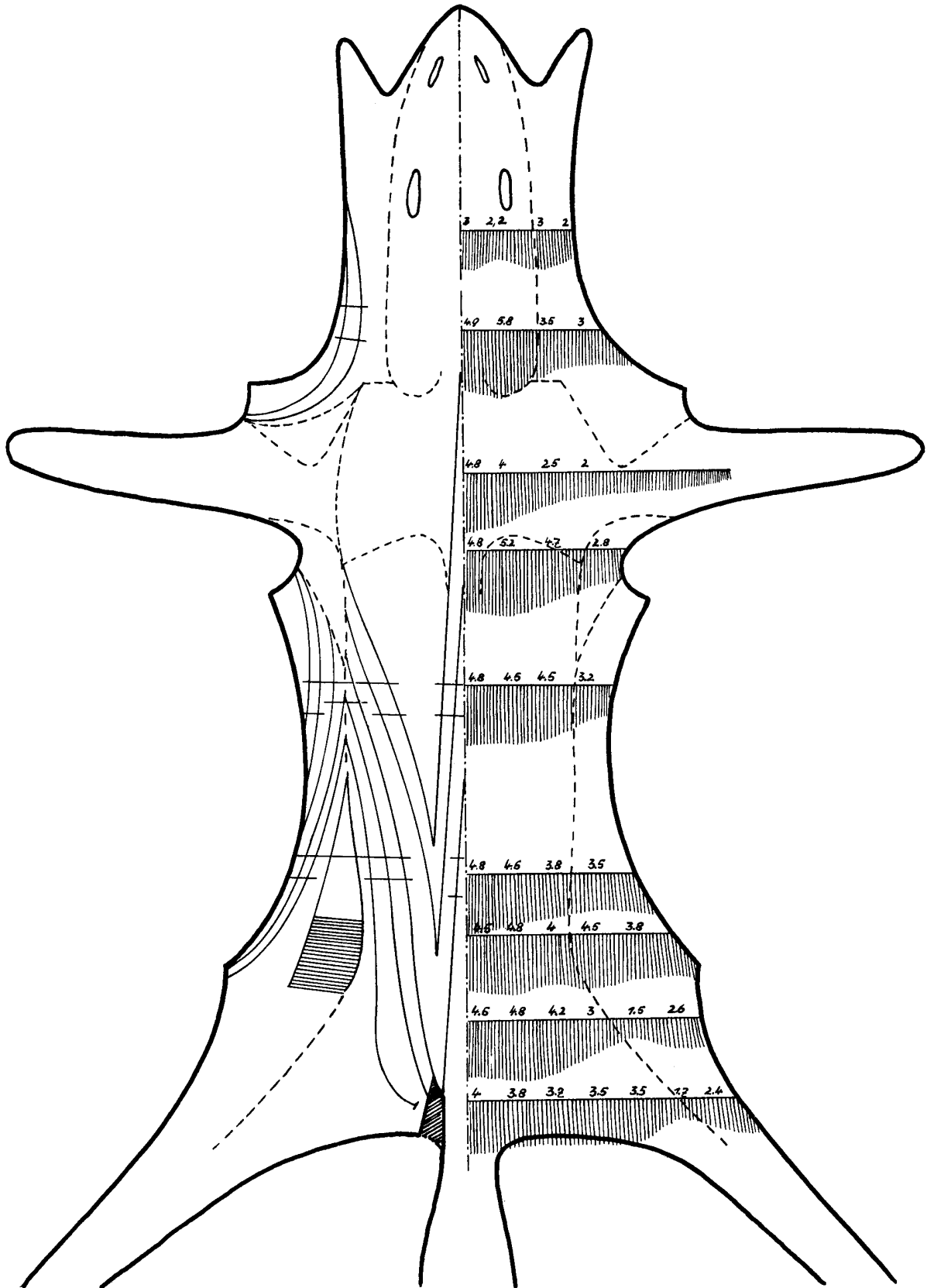
*Abb. 131 - 133:* 2-felliger Schal aus Grönländer-Blaufüchsen. Diese Fuchsart gestattet im allgemeinen keine ergiebige Galonierarbeit. Dazu ist die Unterwolle nicht dicht genug, auch die Grannendecke ist zu schwach, so daß die Form mit Schnitten erreicht werden muss.

Die in einem Schal schönste Plazierung der Felle erzielt man damit, die Nacken in die hintere Mitte zu bringen. Durch den äußeren Verlauf des fast gleichmäßig langen Grotzenhaares erhält der Schal saubere Konturen. Das lange und spielende Seitenhaar erlaubt dagegen noch ein Zwischensetzen von Galonstreifen. Im Prinzip wird wieder im W-Schnitt geschnitten. Auf die Rundung am Schalende ist besonders zu achten, da der Grotzen eine Mehrlänge von über  $15\text{cm}$  gegenüber der Seite haben muss. Man erleichtert sich wesentlich die Arbeit, wenn man einen Teil dieser Länge mit Hilfe von Quergalons, die nach dem Auslassen eingeschnitten werden, gewinnt. Das bedingt aber, dass der Grotzen getrennt ausgelassen werden muss, denn durchlaufende Galons würden eine häßliche Unterbrechung geben. In einer Länge von  $28\text{cm}$  und in einer Breite von  $5\text{cm}$  ist der Grotzen heraus zuschneiden und je Schnitt nicht mehr als  $3\text{cm}$  zu rücken. Oft sind die Füchse nicht so passend, dass man sie regelrecht versetzen kann. In diesem Falle setzt man den größten Teil des gleichen Fuchses zusammen. Versetzt wird nur das obere Stück, entweder im Nacken oder Kreuz [*Abb. 133*]. Damit ist auch eine saubere Verbindung in der hinteren Mitte gewährleistet, die mit einer Dreinaht herzustellen ist. In der Breite des Galonstreifens richtet man sich ganz nach den wechselnden Haarängen der Seiten.

*Abb. 134 und 135:* Weißfuchs-Collier.

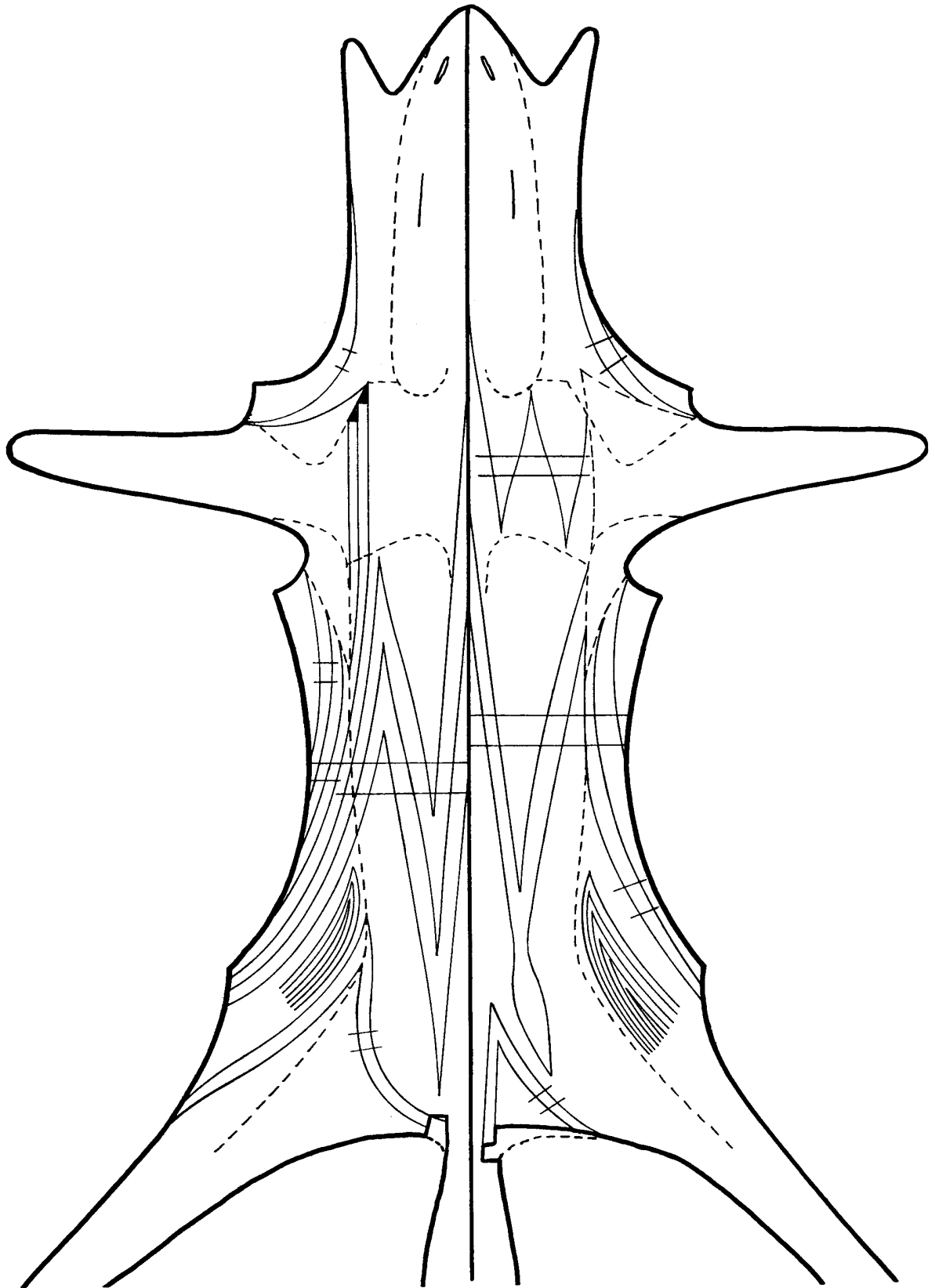
Polarfüchse haben besonders im Rücken eine dichte und stark verfilzte Unterwolle, die bei Veränderung der Fellform eine eigene Behandlung erfordert. Das allererste Gebot besteht darin, diese Unter-

Abb. 116



Fuchs

Abb. 117



Fuchs

Abb. 119

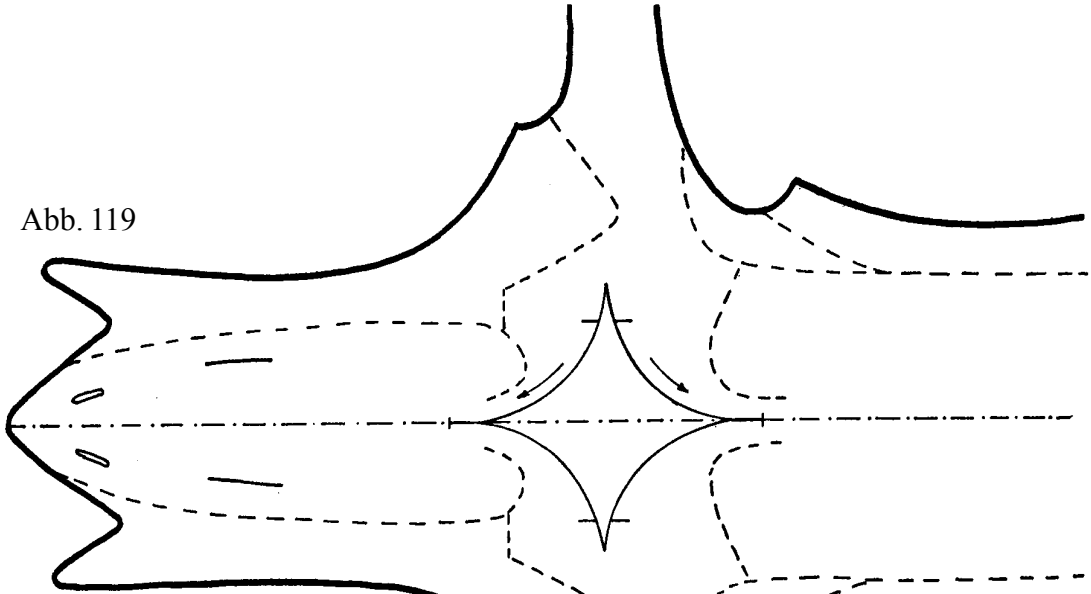


Abb. 120

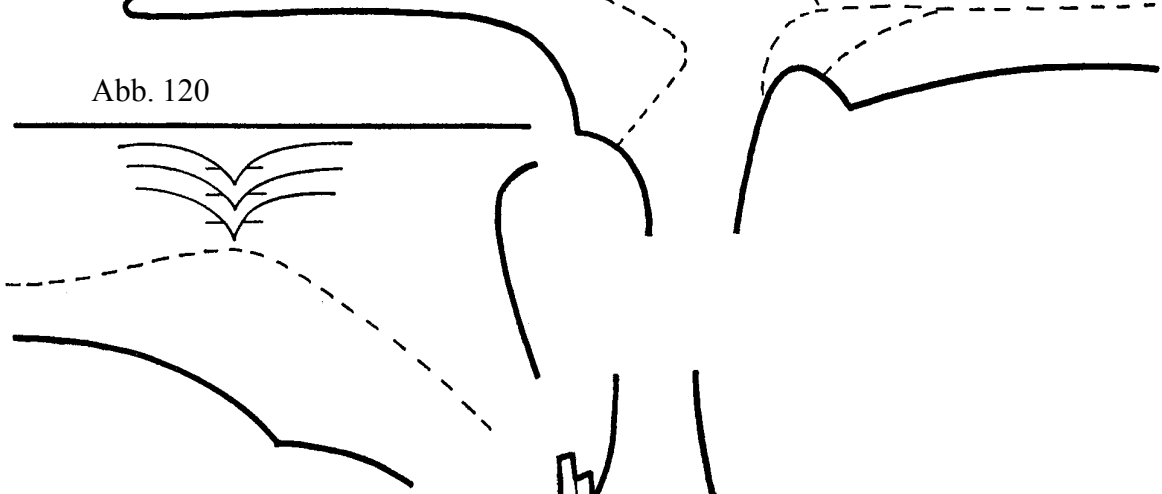
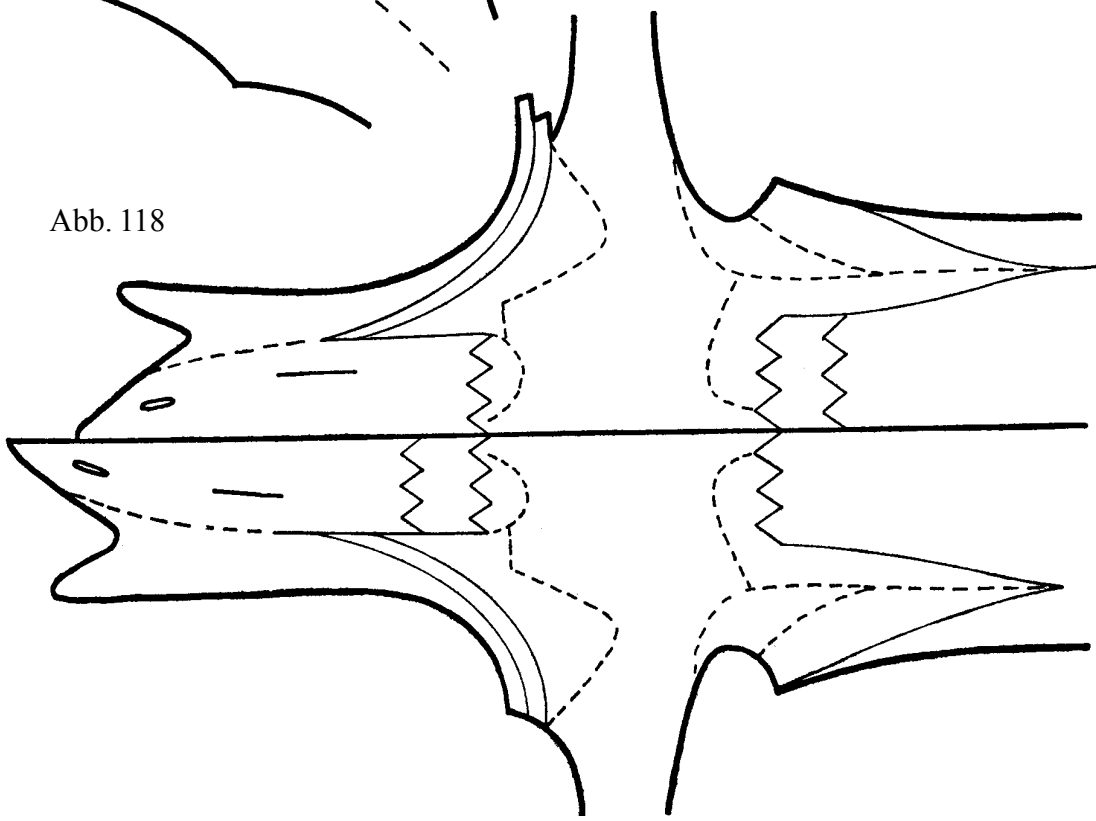


Abb. 118



Fuchs



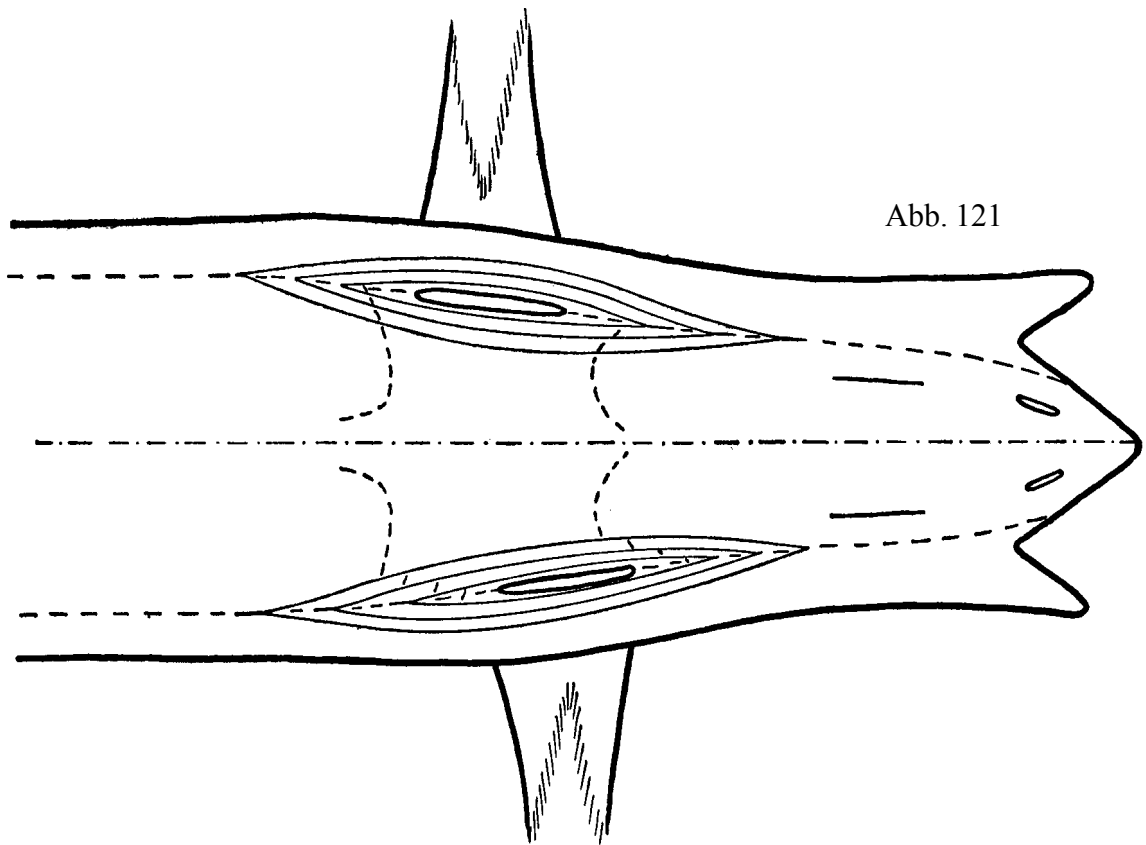


Abb. 121

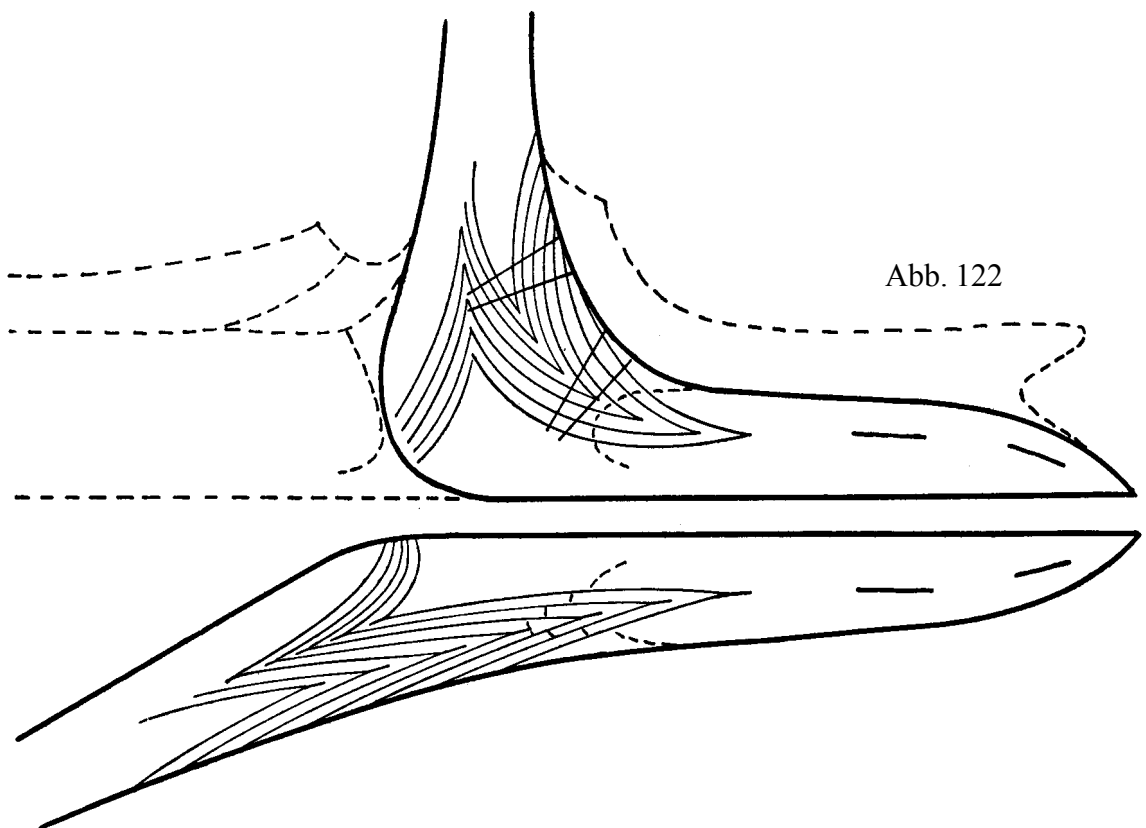
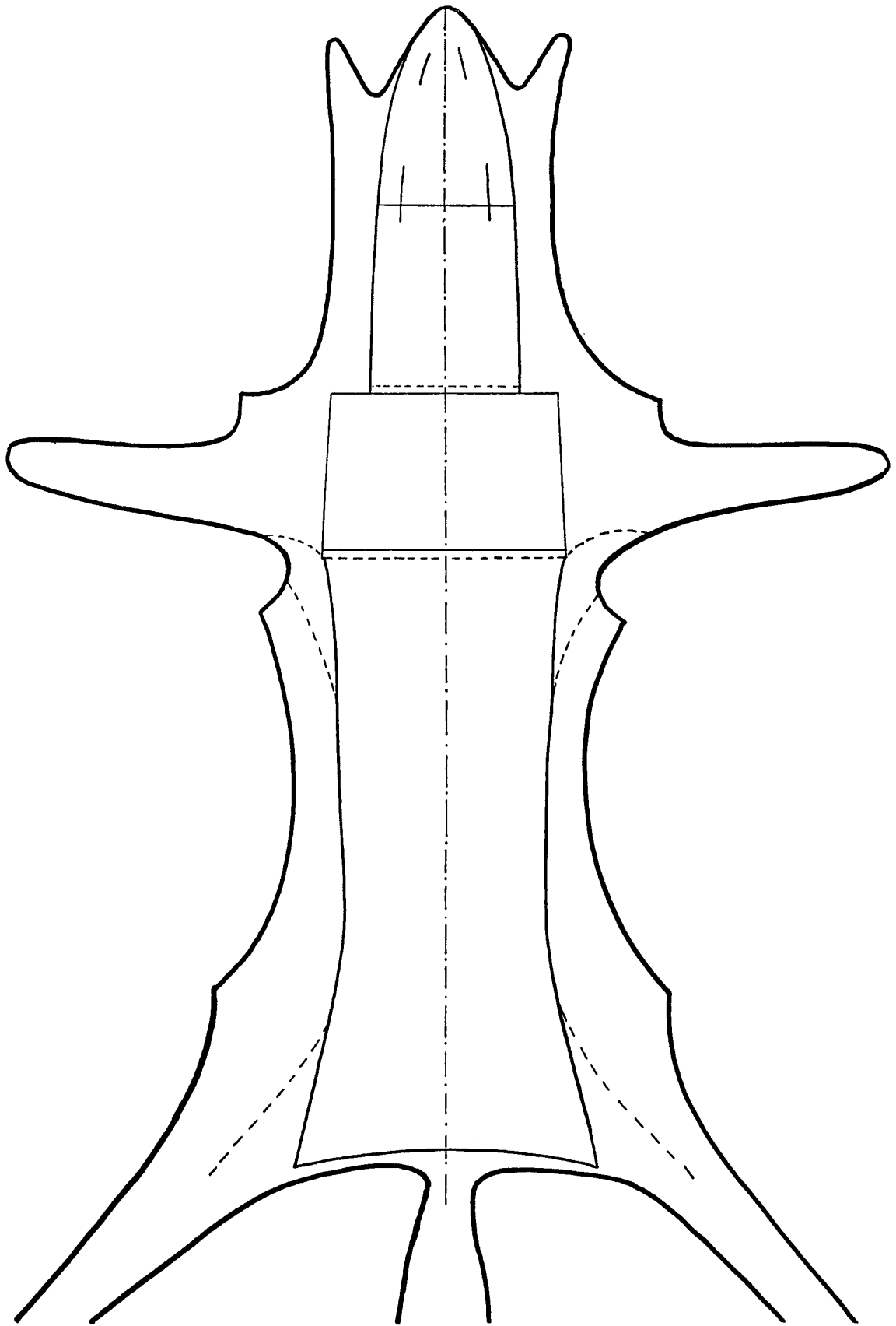


Abb. 122

Fuchs

Abb. 123



Fuchs

Abb. 124

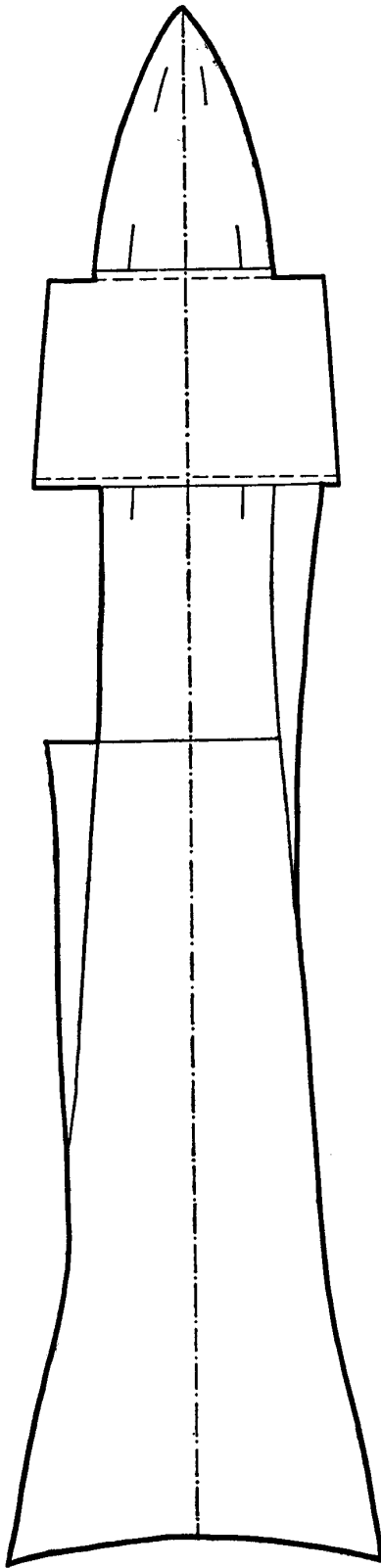
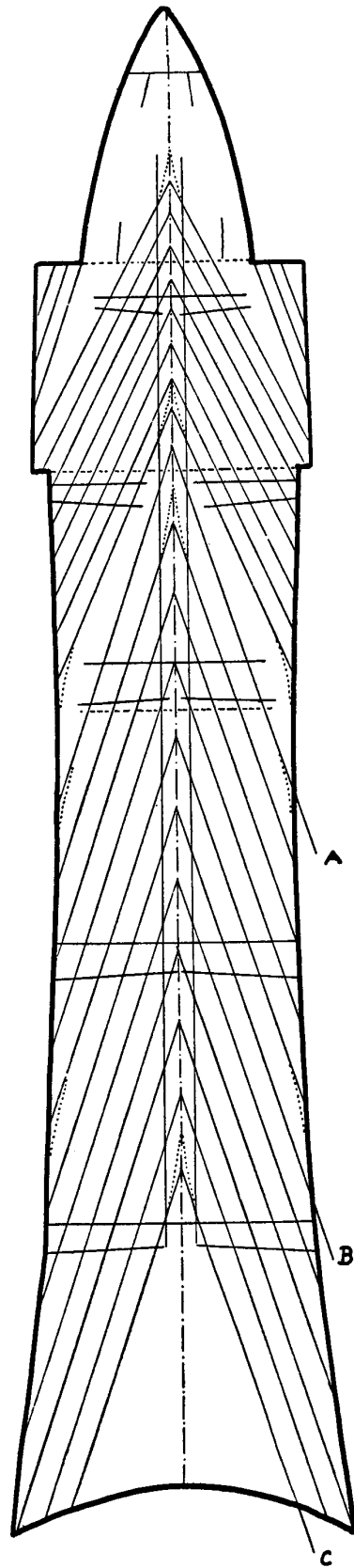


Abb. 125



Fuchs

Abb. 126

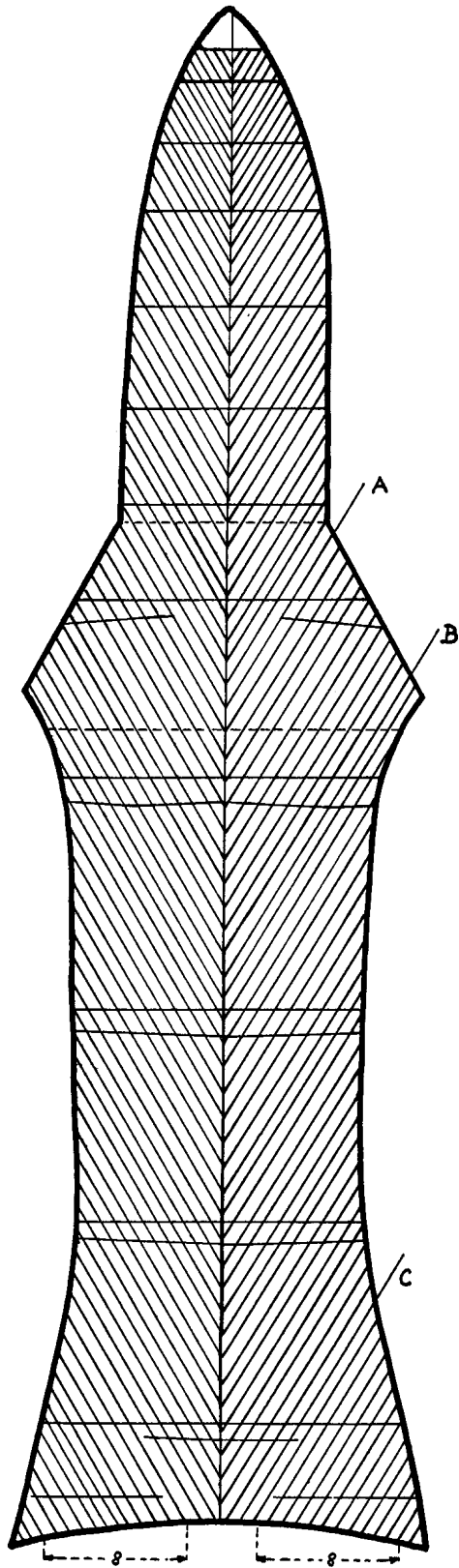
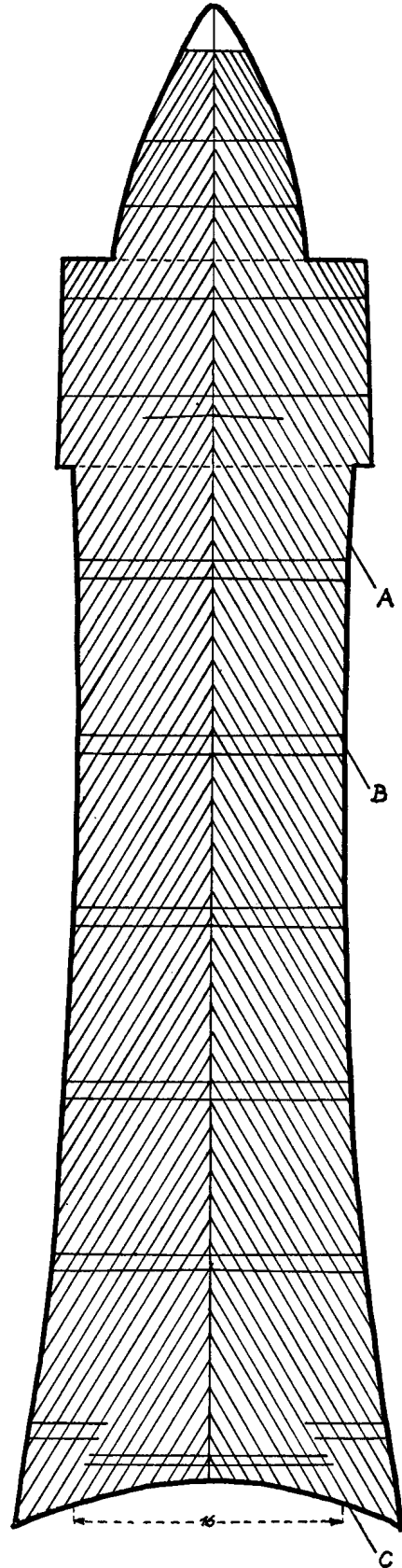


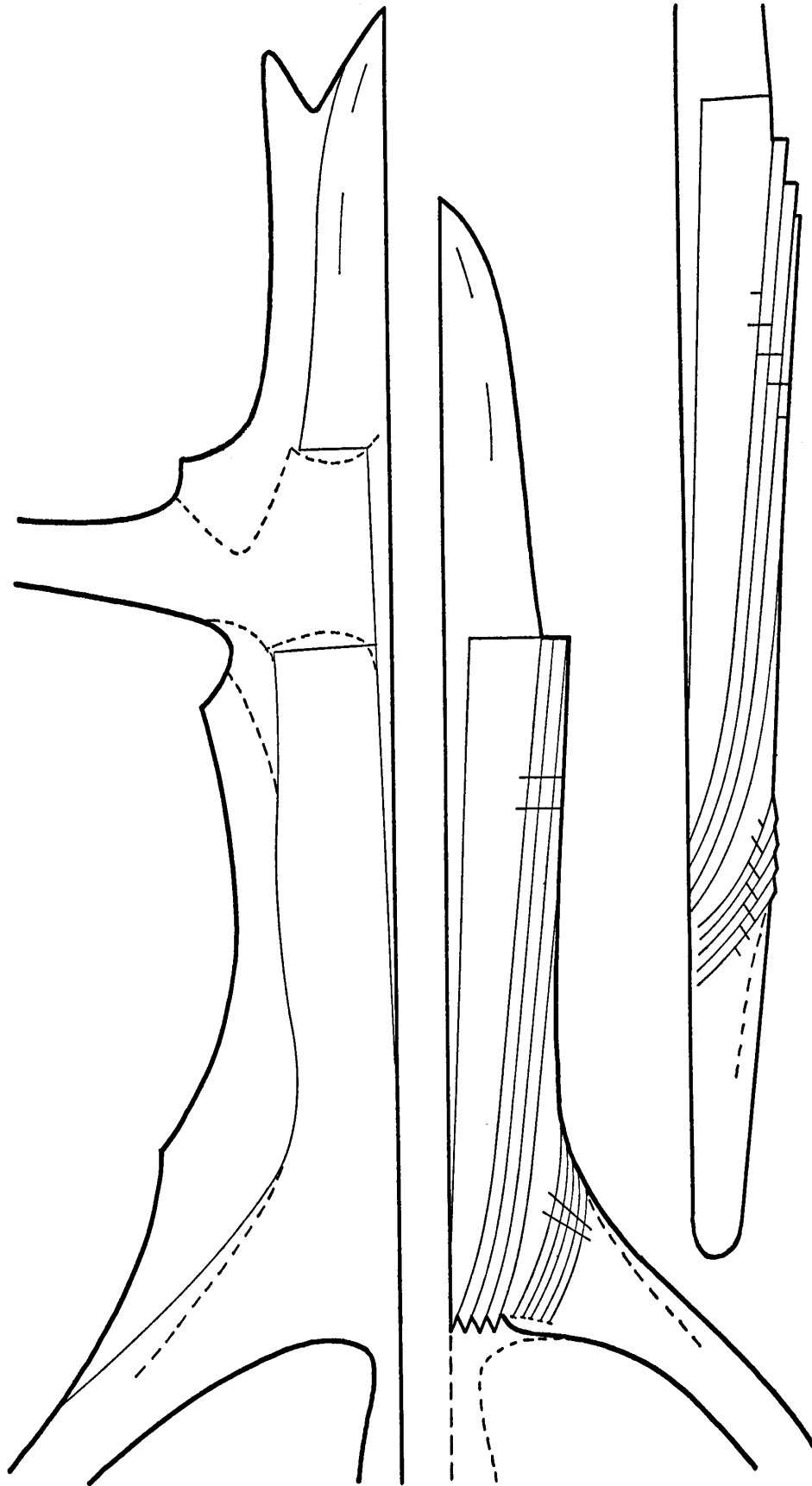
Abb. 127



Fuchs

Abb. 128

Abb. 130



Fuchs

Abb. 132

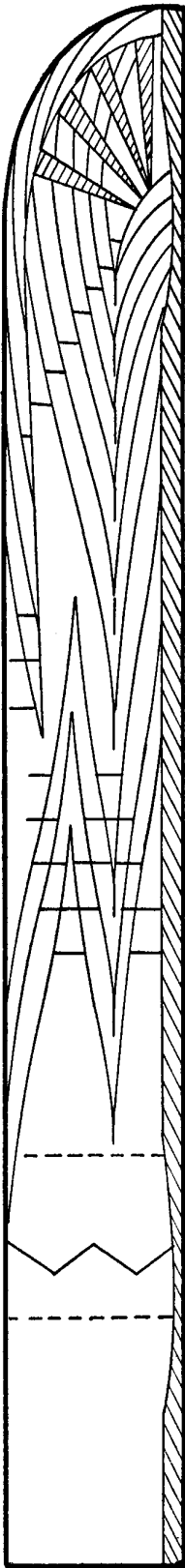


Abb. 133

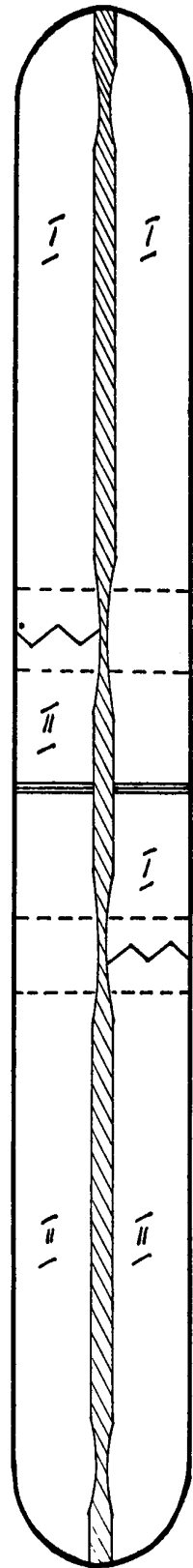
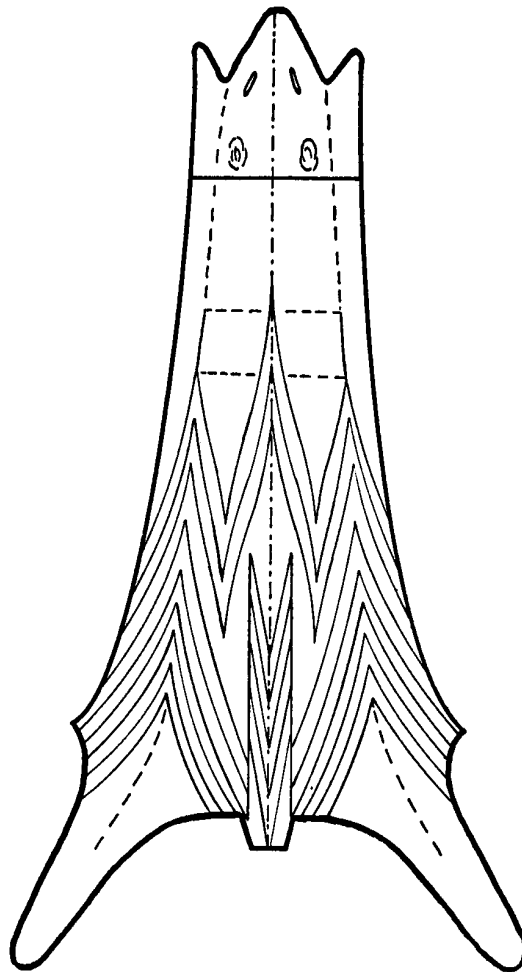


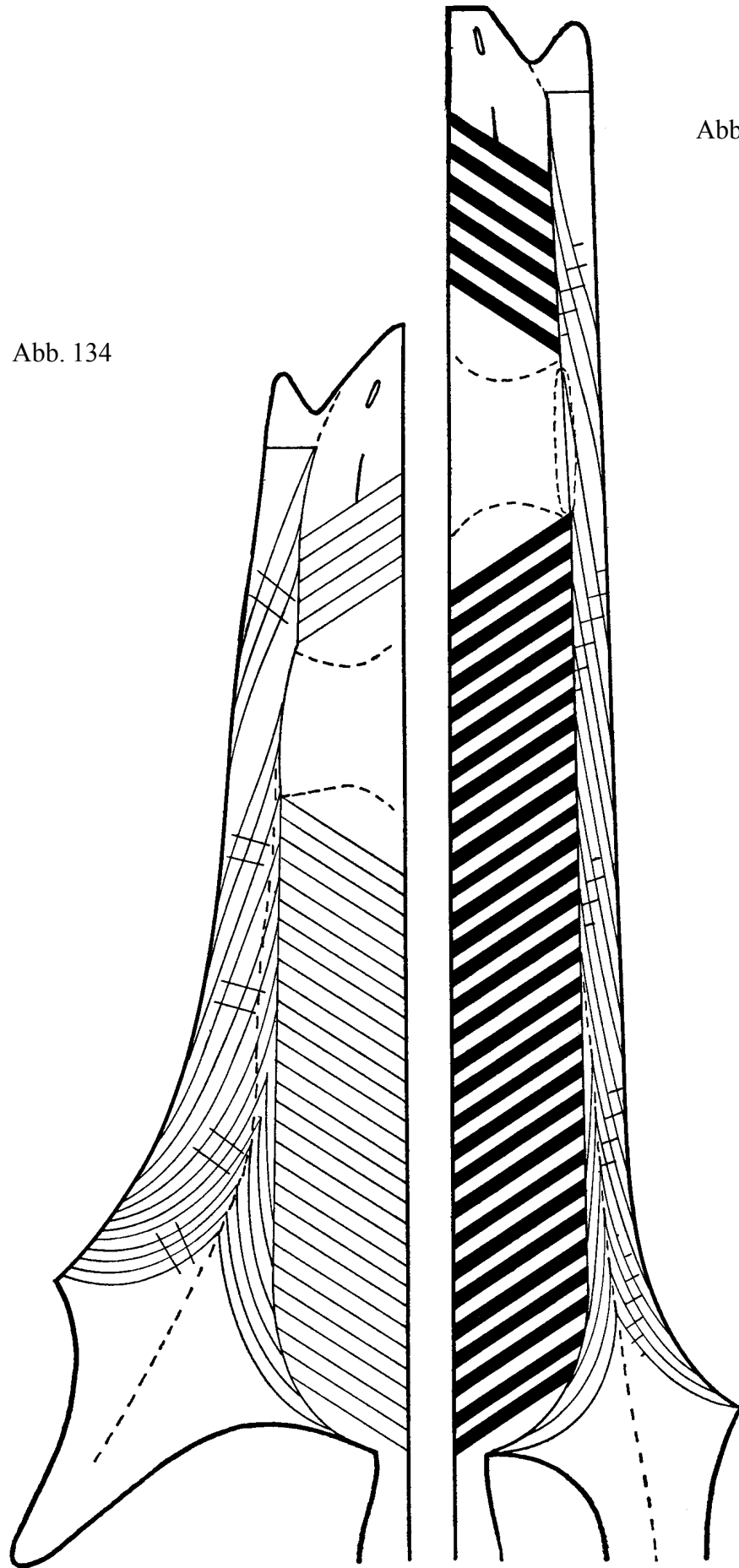
Abb. 131



Fuchs

Abb. 135

Abb. 134



Fuchs

wolle in ihrem ursprünglichen Zusammenhang zu belassen; sie darf höchstens aufgelockert, bzw. vorsichtig auseinandergezogen werden. Ein auseinandergerissenes Stück ist selten ohne Markierung wieder zusammenzubringen. Mit Hilfe von Galons, die in einem Winkel von  $110^\circ$  einzuschneiden sind, ist der Weißfuchs auf die gewünschte Collierlänge zu arbeiten. Zunächst ist die Seite reichlich, bis etwa 2cm über ihre Markierung abzuschlagen und getrennt auszulassen. Das Mittelstück verbleibt im Nacken wie im Rücken in gleichmäßiger Breite und wird am Pumpf abgerundet. Lage, Anzahl, Breite und Abstand der Galons richten sich jeweils nach der Beschaffenheit des Fuchses. Bei stark einfallenden Grotzen ist auch dieser in einer Breite von 3 bis 4cm herauszunehmen und gesondert auszulassen. Das Kreuz spart man aus, da hier die dichte Unterwolle fehlt. Im Nacken liegen die Galons mit der Winkelspitze zum Kopf zu, da das Haar bei der Trageweise des Colliers nach vorn, also in der Richtung zum Kopf zu fällt. Hieraus ist zu erkennen, die Galons stets quer zum Haarschlag einzusetzen. Der in Abb. 134 gezeigte Fuchs hat eine Länge von 79cm. Bei einer Galonbreite von 8mm, abzgl. Imm Nahtverlust, sind 36 Galons, wovon 6 auf den Nacken entfallen, notwendig, um eine Gesamtlänge von 105cm zu erzielen. Der Abstand beträgt 1,2cm. Die Seite wird mit einfachen Schnitten, die nicht über 3cm gerückt werden sollten, ausgelassen. Nach dem Pumpf zu sind rücklaufende Schenkel notwendig, damit die Hinterklaue gut gerichtet werden kann. Auch die Seite verschont man in Kreuzhöhe mit Schnitten; hier muß genügend Weite vorhanden sein, die das einfallende Kreuz ausgleichen soll. Für die Galons selbst ist ein Galonierband mit Samtrücken zu empfehlen, das den Zusammenhalt der Unterwolle fördert. Aber auch dünnes Ziegen-Glacéleder ermöglicht eine saubere Arbeit.

## **WASCHBÄR**

Der Waschbär, auch Schuppen genannt, galt früher als ein ausgesprochener Sport- und Reisepelz. Aber nicht nur für die Dame, sondern gleichzeitig auch für den Herrn. Als schmückender Besatz für einen Sportstutzer oder als Innenfutter eines Fahrpelzes, sowie für Schlittendecken war Waschbär als ein unverwüstliches Material besonders beliebt. Und die Dame, die es sich leisten konnte, zählte zu ihrer Wintergarderobe als festen Bestandteil einen Schuppenmantel, den sie ausschließlich auf Reisen trug. In der einfachen Verarbeitung der rechteckig aufeinandergesetzten Felle mit ihrem rauchen und kräftigen Grannenhaar wirkte ein Mantel auch sehr unförmig und man meinte, Waschbär nicht zu anderen Gelegenheiten tragen zu können. Man glaubt die Feststellung treffen zu können, dass erst die moderne Kürschnerei mit ihren verschiedenen Nuancen der Schneidetechnik diesen Artikel regelrecht entdeckt hat. Das beweist die elegante Welt, die das Bild auf den Straßen der heutigen Weltstädte belebt. Bevorzugt wird natürlich die rauche, blaue Ware mit silbrig-weißer Seite. Aber auch die weniger reinfarbenen Felle in rötlich-bräunlicher Farbe können heute, dank der auf einer meisterlich hohen Stufe stehenden deutschen Veredlungskunst restlos dem Markt zugänglich gemacht werden, sei es durch ein Blendverfahren, welches die natürliche Farbe auf ein edleres Aussehen korrigiert oder durch Färben auf aktuelle Modefarben. Wie weit sich die jüngste Veredlung der auf Biber imitierten, gerupften Waschbären durchsetzen wird, ist eine Frage der Tragfähigkeit, die erst noch erprobt werden muss.

### *Verarbeitungstechnik:*

Wie schon erwähnt, ermöglicht die Schneidetechnik, verschiedene Effekte in der Haar- wie Farbwirkung zu entwickeln. In der Regel wird man einen Mantel mit dem Haarstrich nach unten arbeiten. Ein Material mit besonders dichter Unterwolle und seidigem Grannenhaar erhält ein edleres und interessanteres Aussehen, wenn es in gestürzter Haarrichtung verarbeitet wird. Das dabei hochstehende, hellere Grannenhaar legt den Blick in die bläulich-graue Unterwolle frei und vermittelt bei Bewegung der Trägerin dem Beschauer ein wundervolles, ja faszinierendes Schillern.

Je nach Größe der Felle werden für einen Mantel etwa 28 bis 36 Stück erforderlich sein. Davon entfallen auf den Rumpf 19 bis 23, Ärmel 6 bis 8 und Kragen 3 bis 5 Felle. Da ein Waschbärfell mit seiner Größe das Maß der modischen Streifenbreite erreicht, wird man bei Streifeneinteilung des Musters von der durchschnittlichen Größe der im Sortiment befindlichen Felle ausgehen. Das Umsetzen der Felle, vielleicht auch erforderliches Einschnitten zum Zwecke des Flächenausgleichs, bereitet bei dieser Fellart mit seinen im Querschnitt geringen Rauchenunterschieden wenig Schwierigkeiten. Die Aufsätze erfolgen mit einem waagerechten



Schnitt. Der Nahtverlust schwankt zwischen 20 und 25%. Wie bei den einzelnen Schnitttechniken die markanten Zeichnungen von Grotzen und Seiten zu behandeln sind, erläutern die folgenden Abschnitte I bis 4.

1.) Soll der Haarstrich nach unten laufen, muss eine Schnittart angewandt werden, welche die für Waschbär charakteristische Zeichnung der silbrig-weißen Seite durchlaufend erhält. Die gleiche Forderung gilt aber auch für den Grotzen. Eine einfache Schnitfführung im V- oder A-Schnitt, von der normalen Fellform ausgehend, läßt sich nur bedingt anwenden. Im V-Schnitt mit Hilfe einer Grotzenverlängerung. Hierfür sind verschiedene Arten bekannt. Einmal die Grotzenzunge und zum anderen den in seiner Gesamtlänge herausgeschnittenen und separat ausgelassenen Grotzen. Betrachtet man sich jedoch genau die Zeichnung des Grotzens, muß festgestellt werden, dass die untere Hälfte, bzw. Drittel, besonders ausgeprägt ist und deshalb dort die separate Verlängerung besser anzubringen ist. In Abb. 136 ist diese in einer Breite von 6cm und einer Höhe von 25cm durchgeführt. Vom Schweif können 3cm bis zum ersten Ring mit ausgenutzt werden. Das angeführte Beispiel enthält einen Flächeninhalt von 1435 cm<sup>2</sup>.

#### Berechnung der StB

$$\begin{aligned} \text{FJF} & 1435 \text{ cm}^2 \\ -25\% \text{ NV} & 357 \text{ cm}^2 \\ & 1078 \text{ cm}^2 : 120 \text{ StLg} = 8,9 = 9 \text{ cm DStB} \end{aligned}$$

Vh der Breiten des Musterteiles = 1 : 2

$$\begin{aligned} 9 \text{ cm} \times 2 & = 18 : 3 \text{ Vh-Teile} = 6 \\ \text{StBo} & = 6 \text{ cm} \\ \text{StBm} & = 9 \text{ cm} \\ \text{StBu} & = 12 \text{ cm} \end{aligned}$$

Die Abmessung der unteren Streifenbreiten am Pumpf erfolgt so, daß 2cm auf den ausgelassenen Grotzen und die übrigen 10cm zur Hälfte vom Punkt X nach außen gestellt werden, der noch eine Verbindung färb- wie rauchenmäßig mit dem Grotzen gewährleistet. Die überstehende Seite wird mit einigen zurücklaufenden Schnitten in die Länge verteilt. Bei einem Winkel von 50° und einem Schnittabstand von 9mm sind 31 Schnitte zu verlegen, die im Grotzen wie an der Seite verlaufend geschnitten werden müssen. Die Frage des Schnittabstandes ist jeweils von der Größe des Felles und der Winkelstellung abhängig. Bei gleichem Winkel in kleineren Fellen wird es notwendig sein, diesen bis zu 5mm zu reduzieren, um nicht über eine größte RE von 3cm zu kommen. Die Schnitte für die Grotzenverlängerung haben einen Abstand von 4mm, auf welche die Gesamt-RE der angrenzenden Schnitte von Y bis X verteilt wird. Für die Ermittlung der DSLg sind die Schnitte bis zur Grotzenmitte zu messen.

#### Berechnung der RE

$$\begin{aligned} \text{StLg} & 120 \text{ cm} \\ \text{FLg} & 55 \text{ cm} \\ & 65 \text{ cm AD} \\ -5\% \text{ D} & 3 \text{ cm} \\ & 62 \text{ cm A : 31/S} \\ & 2 \text{ cm DRE} \end{aligned}$$

#### aufgeteilt nach prozentualer Berechnung

$$\begin{aligned} \text{A} & 0,8 \text{ cm} \\ \text{B} & 1,8 \text{ cm} \\ \text{C} & 3,0 \text{ cm} \\ \text{D} & 3,2 \text{ cm} \\ \text{E} & 1,9 \text{ cm} \end{aligned}$$

2.) Die gleiche Wirkung, wie unter [1] beschrieben, läßt sich durch eine noch rationellere Schnitttechnik erzielen. Die für Kürschner und Näherin zeitraubende Grotzenverlängerung ist dabei nicht notwendig. Das besondere Merkmal dieser Methode liegt im Vorzwecken der Felle, die am Pumpf die Form eines Skunkses erhalten. Ohne Schwierigkeiten erlaubt die Zügigkeit des Leders, den Pumpf auf diese Winkelform von 100 bis 110° zu zwecken.

Dabei ist zu empfehlen, das gesamte Fell mehr in die Breite als in die Länge zu ziehen. Eine weitere Vorbedingung für eine rentable Flächenverteilung ist die Schnitanlage im V-Schnitt und einen Winkel von 60°. Bei

Wahl des Schnittabstandes ist darauf zu achten, daß so viele Schnitte angewendet werden, die eine größte RE von 2,5cm nicht übersteigen. Das bedeutet im Durchschnitt, nicht mehr als mit 1,5 bis 2cm zu rechnen. Um ein Abreißen der Zeichnung, vor allem im Grotzen, zu verhindern, müssen unbedingt die Schnitte am Anfang und Ende angeschweifft werden. Wo der erste Auslaßschnitt beginnen soll, bestimmt die zu erreichende Streifenbreite. Diese ist auf dem mit Schnitten aufgezeichneten Fell so abzumessen, dass das Maß der halben Streifenbreite + 2cm von der Klauenecke K im rechten Winkel zu den Schnitten abgetragen wird. Im Beispiel, Abb. 137, beträgt die Streifenbreite am Kopf 6cm, am Pumpf 12cm. Es sind also vom Punkt K zu messen:  $6\text{cm} + 2\text{cm} = 8\text{cm}$  - Punkt P, der die Lage des ersten Auslaßschnittes am Pumpf angibt. In der Regel wird dieser genau im Grotzen, oder 1 bis 2 Schnitte daneben liegen. Die hochgezweckte Klauenpartie wird mit Treppenschnitten restlos heruntergezogen; man beachte hierbei, die Treppe fast im rechten Winkel zu schneiden. Auf diese Weise ist der ursprünglich so breite Pumpf ganz beliebig zu verjüngen. Der Schnittabstand beträgt durchweg 7mm.

Berechnung der RE		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 0,6cm
FLg	58cm	B 1,2cm
	62 cm AD	C 2,0cm
-5% D	3cm	D 1,9cm
	59 cm A : 39/S	E 1,7cm
	1,5cm DRE	

3.) Wenn das Material die Qualitäten aufweist, wie es eingangs geschildert wurde, läßt es sich durch eine Verarbeitung in gestürzter Haarrichtung zu einem wunderschönen Effekt gestalten. Da nun die Köpfe die untere Mantelkante bilden, achte man hier auf ein volles Haar und reine Farbe. In diesem Falle ist die vorteilhafteste Wirkung im A-Schnitt zu erreichen, wo der Grotzen durchläuft. Auch im V-Schnitt wäre diese Aufgabe zu lösen, doch die im oberen Teil des Streifens zusammenstoßende Klauenpartie gibt ein weniger interessantes Bild.

Eine Schnitttechnik, die in Abb. 174 der Bisamverarbeitung gezeigt ist, wäre hier auch anzuwenden; die weichen Farbübergänge von Grotzen zur Seite bringen jedoch ebenfalls kein befriedigendes Resultat.

Vor allem löst der A-Schnitt die am Pumpf breite Grotzenzeichnung auf und entwickelt ein schönes, rundes Profil. Der günstigste Schnittwinkel liegt bei  $60^\circ$ , der Schnittabstand beträgt 7mm. Der Schweif wird bis zum ersten Ring ausgenutzt, der flache Kopf dagegen fällt bis hinter die Ohrenpartie ab.

Das in Abb. 138 gezeigte Fell hat auf Grund seines Flächeninhalts eine DStB von 9cm und muss für einen Raglanschnitt eine obere Breite von 4cm und eine untere von 14cm aufweisen. Wie nun am Kopf diese untere Breite abgemessen wird, kann nicht für jedes Fell gültig festgelegt werden. Es kommt hier darauf an, entsprechend der Zeichnung den ersten Schnitt entweder in der Grotzenmitte oder 2 bis 3 Schnitte daneben oder, wie aus der Zeichnung ersichtlich, in den Kopf ausnutzend zu legen. Die sieben zurücklaufenden Schnitte dienen zur besseren Verteilung der Seiten. Wird die DSLg ermittelt, messe man den letzten Schenkel E verlängert bis zur Seite.

Berechnung der RE		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 0,9cm
FLg	48cm	B 2,2cm
	72cm AD	C 2,8cm
-5% D	3,5cm	D 2,0cm
	68,5 cm A : 35/S	E 1,2cm
	1,95 = 2cm DRE	

Wenn der Verfasser der Ansicht ist, dass man grundsätzlich alles versetzt arbeiten soll, um ein tadelloses, symmetrisches Bild zu erzielen, so heißt das aber nicht, diesen Arbeitsgang auch dann durchzuführen, wenn

er garnicht erforderlich ist. Oft zeigen sich im Grotzen der Kopf- und Kreuzpartie geringe Haarlängendifferenzen, die besonders bei Waschbär mit dem scheidelnden Haar auch durch ein Auftreten nicht zu beheben sind. Also wird man sich von Fall zu Fall zu entscheiden haben, ob der gesamte Mantel oder nur einige Streifen, oder überhaupt nichts zu versetzen ist. Bei Zusammenstellung der Streifen zum Mantel wird man feststellen, daß das Haar am Kopf stark scheidelt. Dies Stück in einer Höhe von 10 bis 15cm ist am einfachsten mit einer polnischen Naht zu verdichten. Das in den Seiten, wie auch am Umbug durchscheinende helle Leder blende man zweckmäßigerweise vor dem Zweckern mit Nigrosin. Für die Behandlung des in gestürzter Richtung verlaufenden Haares empfiehlt sich, aufgekochten Floh- oder Leinensamen anzuwenden, der dem gegengestrichenen Haar einen schönen Stand und einen seidigen Glanz verleiht.

Für die Ärmel und Besatz wird man meistens gezwungen sein, die Felle 1 : 2, vielleicht auch für Manschetten oder kurze Kragestreifen 1 : 3 umzuschneiden. Die Schnittanlage richtet sich dann jeweils nach der Art wie im Rumpf verwendet, jedoch mit einem Winkel von mindestens 60° Schnittabstand 5 bis 7mm. In der Streifen-einteilung eines eingesetzten, geraden Ärmels führe man die Streifen in der Kugel nicht vertikal verlaufend durch, sondern gleiche diese Form der Kugel an. Die in der Mitte des Oberärmels zusammenstoßenden 2 bis 3 Streifen sind mit einer polnischen Zackennaht zu verbinden, ebenso die Schulter- wie Kragennähte. Für den Verlauf des Haares im Kragen sollte man sich den Grundsatz zu eigen machen, jeweils die gleiche Haarrichtung wie im Rumpf zu wählen.

4.) Beachtung verdient noch die unter [3] genannte gleiche Schnittanlage in A-Form bei Verarbeitung mit dem Haar nach unten, die heute von vielen Kollegen als die rationellste bezeichnet wird. Man nimmt dabei allerdings wenig Rücksicht auf eine gleichmäßig durchlaufende Zeichnung im Grotzen. Denn dieser würde in seiner ursprünglichen Breite am Pumpf erhalten bleiben und als regelrechter Farbklecks im ausgelassenen Streifen wirken.

Es mag nun ein jeder Fachmann entsprechend seinem Geschmack seine eigene Meinung bilden, ohne hier die eine noch die andere Schnittmethode zu verdammen. Die Arbeit wird von Erfolg gekrönt sein, wenn auch die Maschinennäherin ihr Bestes gibt. Bei Waschbär wird sie vor allem darauf zu achten haben, der Naht eine feste Spannung zu geben, da bei einer lockeren Naht die Schnitte auseinander brechen und markieren. Von Interesse dürfte die Feststellung der Zeiten in den verschiedenen Arbeitsgängen sein, die bei einem Waschbärmantel aus 38 Fellen in gestürzter Haarrichtung im A-Schnitt vor genommen wurde.

Kürschner:

1. Felle anbrachen	4,0 Std.
2. Felle vorzwecken	3,5 Std.
3. Einteilung des Musters	0,5 Std.
4. Felle sortieren	2,0 Std.
5. Flächenberechnung, Einschneiden und Umsetzen der Felle	4,5 Std.
6. Aufwalzen der Schnitte und Auf- zeichnen der RE	5,5 Std.
7. Felle schneiden	9,5 Std.
8. Streifen abstrecken und Mantel einrichten, alles versetzt	10,5 Std.
9. Zweckern, einschl. Muster auf- zeichnen,blenden, einstreichen	12,0 Std.
10. Abzwecken, Abgleichen, ein- streichen und bügeln	4,0 Std.
11. Klopfen	0,5 Std.
12. Nähte bügeln, wie Ausnäher, Ärmel, Kragen	0,5 Std.
Gesamtzeit	58,0 Std.

Abb. 137

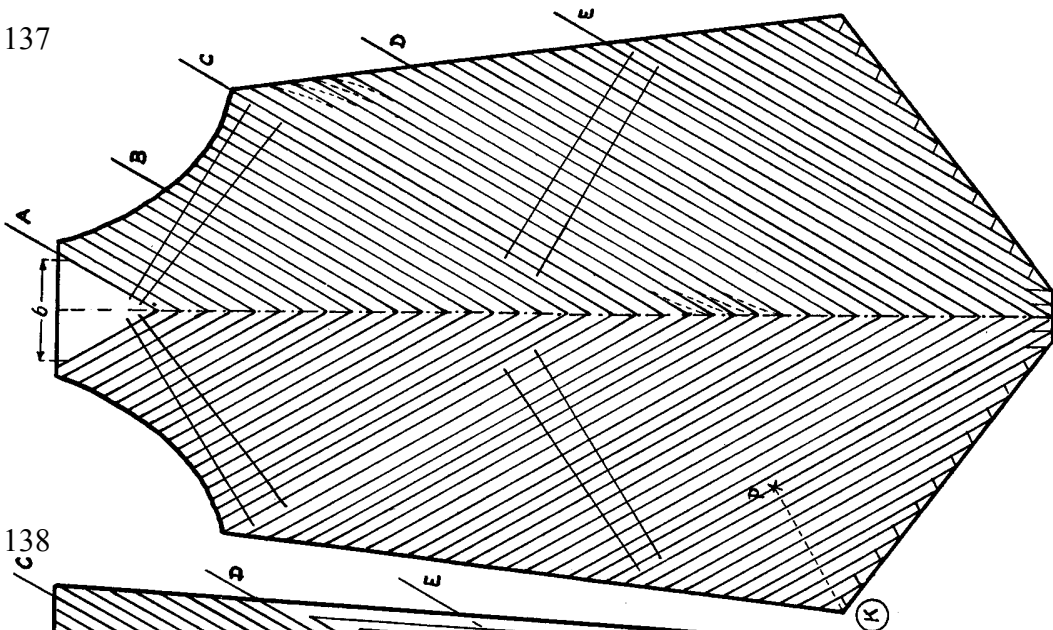


Abb. 138

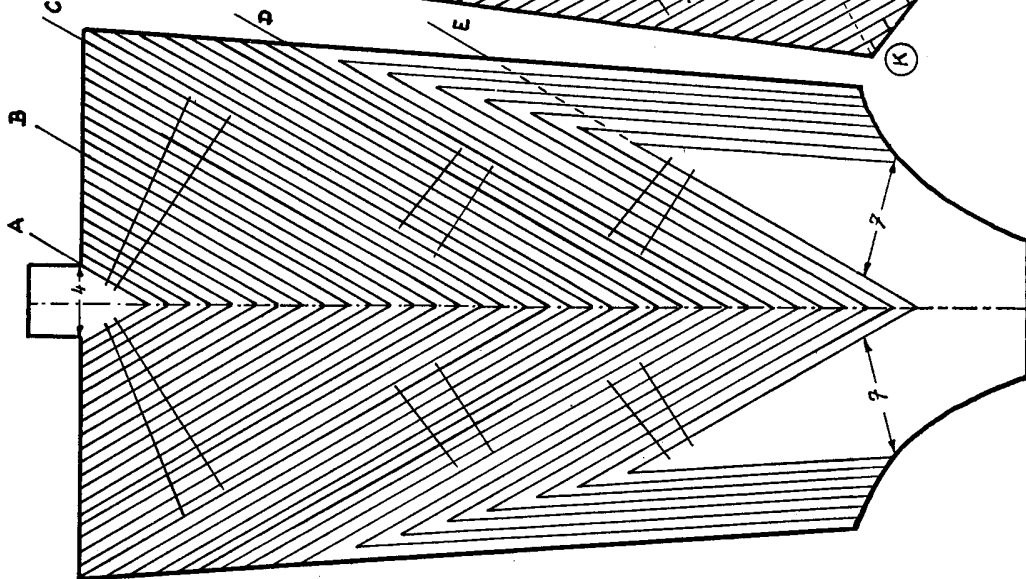
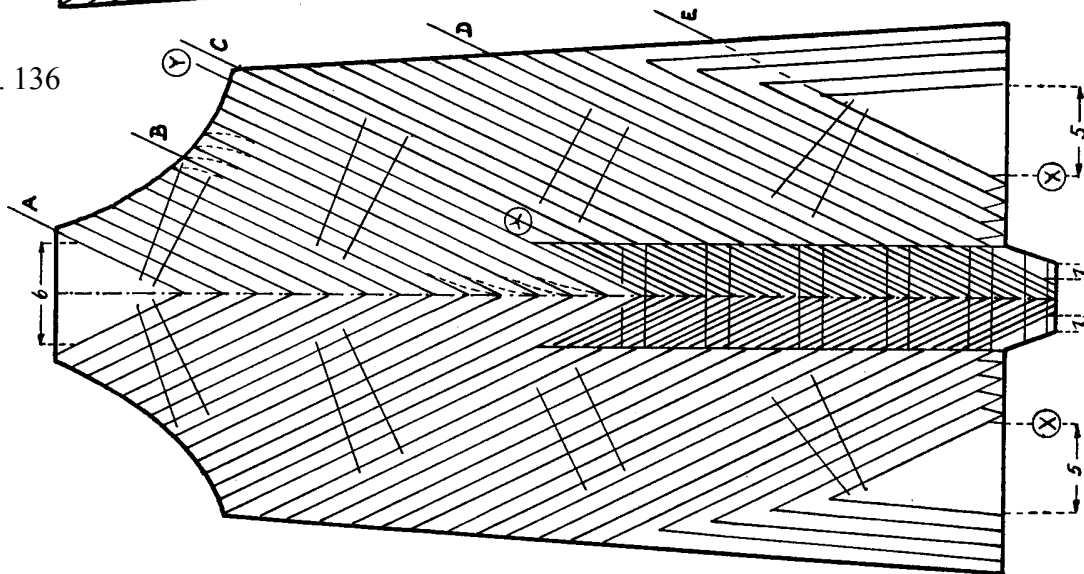


Abb. 136



Maschinennäherin:

1. Felle ausnähen [nach dem Anbrachen]	4Std.
2. Aufsätze nähen [Einschneiden, Umsetzen]	2,0Std.
3. Streifen auslassen und Ärmel umschneiden	54,0Std.
4. Mantel einrichten	12,0Std.
5. Mantel nach dem Zwecken zusammennähen	2,0Std.
Gesamtzeit	74,0Std.

### ***Skunk***

Als das klassische Kürschnermaterial sind wohl die Felle der in vielen süd- und nordamerikanischen Staaten beheimateten Stinktiere zu bezeichnen. Fast ist die Zeit einer Generation schon wieder vergangen, zu welcher Skunks das Bild der Rauchwarenläger und Werkstätten beherrschten. Unsere Väter jedenfalls können ein hohes Lied auf dieses Pelztier singen, und erst der Kürschner, welcher sich auf diese spezielle Verarbeitung verstand, wurde als vollwertiger Fachmann anerkannt.

Dies einst so populär gewordene und in weiten Volksschichten beliebte Pelzwerk bedeutete das »Brot des Kürschners«. Und man kann sagen, dass sich nicht zuletzt am Skunksfell die Schneidetechnik des Kürschnerhandwerks entwickelt hat. Leider vermisst man heute in den Werkstätten weithin den so charakteristisch strengen Geruch der Skunkse. Die Mode hat diesen Artikel vernachlässigt und damit auch die aus diesem Material gefertigten Galanterieformen, wie runde Frauenkragen, Stolen und Fuchscolliers.

Seit einigen Jahren versucht sich diese Fellart in der Verwendung zu Jacken und Mänteln langsam wieder durchzusetzen.

*Verarbeitungstechnik:*

Aufmerksam betrachte man den für Skunks charakteristischen Haaraufbau im Längs- und Querschnitt [Abb. 139]. Das rötlichbraune bis blaugraue Wollhaar und die braunen bis schwärzlichblauen Grannenhaare weisen erhebliche Unterschiede auf. Flach am Kopf beginnend, steigt die Rauche bis 2/3 Länge des Felles langsam an, um dann bis zum Pumpf, besonders aber nach den Klauen zu, wieder stark abzufallen. Ein weiteres Merkmal ist die reinweiß bis gelbrötlich gezeichnete Gabel. Sie beginnt von der Nase in einem schmalen Streifen und verbreitert sich bis zum Genick. Hier teilt sie sich, um in verschiedenen Längen über das Fell weiterzulaufen, oft bis in den Schweif hinein. Aber es gibt auch Sorten ohne Gabelzeichnung, welche neben denen mit kleinen Gabeln die wertvollsten Skunks sind. Die Felle der südlichen Provenienzen mit ausgesprochen breiten Gabeln werden gefärbt.

Der Handel bringt die Felle »rund«, d. h. unaufgeschnitten auf den Markt. Die dünnbehaarte Wamme wird mit Hilfe einer Scheide gleich im ganzen herausgeschnitten. Dann ist die Gabel auszustechen. Mittels Grotzenstecher hält man das Fell am Kopf auf der Platte fest, und unter Abblasen wird vom Pumpf aus die Gabel gleich zügig mit dem Messer herausgeschnitten. Eine Arbeit, die Übung und Geschick erfordert, darf doch von dem wertvollen dunklen Haar nichts verlorengehen. Mit der Gabel wird aber gleichzeitig der Rauchenübergang zum medaillonförmigen Grotzenstück herausgenommen. Um diesen wieder herzustellen, können entweder bei schmalen Gabeln das Grotzenstück hochgestreckt, oder bei breiteren Gabeln etwa 2 bis 2 1/2cm hochgerückt werden. Im letzteren Falle ist der Gabelschnitt bis zum Grotzen durchzuführen [Abb. 140].

Aus der Vielzahl der interessanten Verarbeitungsmöglichkeiten des Skunks sollen im folgenden nur einige erläutert werden.

1.) Häufig erfordert der Verwendungszweck, das Fell in eine rechteckige Form zu bringen. Dafür ist ein altbewährter Schnitt bekannt, der einmal den Kopf durch Einlassen verbreitert, gleichzeitig aber auch den Pumpf in seiner Form ausgleicht. Das wilde Haar wird dort treppenartig ausgeschnitten; der Schweif bis zum Beginn des hartgrannigen Haares ausgenutzt [Abb. 141]. Für ein Muffblatt z. B. wird man diese Technik anwenden [Abb. 142 und 143]. Die Köpfe fallen dabei weitmöglichst ab, damit der Taschenmuff eine dichte Oberkante erhält. Die Verbindung ist dort in einer polnischen Zackennaht mit 1 1/2cm Tiefe und 1cm-Breite herzustellen. Zwei verschiedene Möglichkeiten ergeben sich für das Versetzen der Felle. Einmal die Seiten

auf Muffmitte und Außenkante, und zum anderen die Grotzen dorthin zu plazieren, die mit ihrem längeren Haar den Muff größer erscheinen lassen.

2.) Abb. 144a zeigt die Schnitte für ein einfeiliges Collier, wo zusätzlich noch die Hinterklaue heruntergezogen wird. Die Rückentfernung der drei Auslaßschnitte beträgt 2cm. Soll das gleiche Collier mit der Gabel gefertigt werden, schneidet man diese am günstigsten von a bis b ein und legt zwei Schenkel hinein, die so mit den anderen Schnitten Verbindung haben [Abb. 144b].

3.) In Abb. 145a und b sind die Schnitte für den äußeren Streifen eines Frauenkragens eingezeichnet. In V-Form sind sie sehr schlank zu führen; die Treppen schneide man in einem Winkel, wie es die hintere Kragengmitte verlangt. Der Kopf muß so weit erhalten bleiben, daß noch das vom Kopfwirbel zurücklaufende Haar die Verbindungsnaht deckt, also regelrecht mit dem Haar des anderen Streifens zusammenstößt.

4.) Bei der Verarbeitung zur Manschette aus 1 Fell tritt das Problem der Verbindung von Kopf und Pumpf auf, die als solche eine unmögliche Naht ergeben würde. Aber auch die Forderung, das schönste und rauchste Haar auf die Oberseite der Manschette zu bringen, findet ihre Erfüllung in der Anwendung des Stürzens. Zunächst wird das Fell, wie Abb. 141 zeigt, auf die erforderliche Länge und rechteckige Form vorbereitet. Dann sucht man durch Abblasen die Haarlänge oberhalb der höchsten Rauche [dem Kopfe zu], welche auch an den Pumpf paßt. Im Längsschnitt Abb. 139 ist sie deutlich zu erkennen und liegt dort 26cm vom Pumpf entfernt. Dieses obere Stück wird nun in 1cm breiten Abständen waagrecht eingeteilt und mit durchlaufenden Nummern versehen. Nachdem man dieses Teil in Querstreifen geschnitten hat, werden die Streifen mit den geraden Ziffern herausgenommen und in umgekehrter Reihenfolge im gleichen Haarstrich unter den Pumpf gesetzt. Die Streifen mit den ungeraden Ziffern rücken wieder zusammen [Abb. 146 und 147].

5.) Die gleiche Aufgabe wie unter [4] kann aber auch mit 2 Fellen gelöst werden, vorausgesetzt, sie passen tadellos zueinander. Die Vorbereitung zur rechteckigen Form ist ebenso. Gestürzt geschnitten wird dabei nur 1 Fell, dessen 1 cm breite Querstreifen um 180° gedreht, zusammengenäht und mit dem Pumpf an den Pumpf des ungeschnittenen Felles genäht wird. So sind auch hier bei gleichlaufendem Haarschlag einwandfrei passende Übergänge in den Pümpfen wie in den Köpfen herzustellen.

6.) Die Praxis hat erwiesen, dass Aufgabe [4] noch auf eine andere Art gemeistert werden kann, welche außerdem gleichzeitig ein Auslassen erlaubt. Das ganze Fell wird wie beim Schrägumschneiden in einem der Pumpfform angepaßten Winkel von 90° [45° im 1/2 Fell] in 1cm breiten Abständen geschnitten. Auf Grund des Flächeninhalts, abzgl. 15% NV, zeichnet man die Länge und Breite des zu arbeitenden Musters auf. Ob in einer geraden oder runden Form, ist gleichgültig. Mit dem Pumpfschnitt 1 beginnt man die Schnitte in der Mitte des Musters aufzustiften. Schnitt 2 schließt sich darunter, Schnitt 3 darüber an. In dieser Art folgen dann die ungeraden wie die geraden Ziffern bis zum letzten Streifen. Außenkante von Nr. 30 und 31 bilden die Verbindungsnaht. Ist es erforderlich, diese unbedingt rechtwinklig zum Grotzen zu haben, näht man erst die beiden Streifen zusammen und schneidet dann gerade auseinander [Abb. 148 und 149].

7.) Ganz vortrefflich zeigte sich diese Technik bei der Anfertigung von querlaufenden Tonnenärmeln und Tonnenmuffen. Nämlich dann, wenn schmale Fellstreifen ein Umschneiden 1 : 2 erfordern. Mit den Schrägschnitten im Winkel von 90° lassen sich drei Arbeitsgänge zusammenfassen: Umschneiden, Stürzen und Auslassen. Diese Arbeit ist allerdings nicht in 1cm breiten Streifen durchzuführen, sondern hier muss man möglichst schmal auf 5mm Breite schneiden. Das Umlegen der Streifen geschieht, wie unter [6] geschildert, doch mit dem Unterschied, daß 1 Streifen jeweils für das zweite Fell noch herausgelegt wird. Das entspricht praktisch einem Umschneiden von 1 : 4. Der NV ist bei dieser Arbeit mit etwa 25 bis 30% zu berechnen [Abb. 150 a und b].

8. Ohne Zweifel bietet Skunks auch ein ausgezeichnetes, tragfähiges Material für die Anfertigung eines Mantels. Neben den vielen bekannten Vorzügen darf man den Nachteil des hohen Gewichts nicht vergessen. Eindeutig ist die Frage des Haarverlaufs im Mantel, welcher in normaler Richtung von oben nach unten zu nehmen ist. Versuche, die das Material in gestürzter Haarrichtung zeigten, brachten keinen befriedigenden Erfolg.

Welche Streifenbreite wird bei Einteilung des Musters zugrunde gelegt werden müssen? Eine feste Norm ist dafür nicht festzulegen; das richtet sich jeweils nach der modischen Forderung, der Rauche des Materials und nicht zuletzt auch nach Form des Schnittes. Für einen normalen Hänger ist eine Streifenbreite, die sich im

Durchschnitt zwischen 6 und 8cm bewegt, zu empfehlen. Das bedeutet in der Mehrzahl, daß ein Fell, auf Mantellänge ausgelassen, zu wenig Fläche bieten würde. Im vorliegenden Beispiel ist das Fell einem Mantel-Sortiment entnommen, das eine Durchschnittsgröße von 680 cm<sup>2</sup> aufweist. Bei grobem Überschlag wird man sich für 1 1/2 Felle je Streifen entschließen, welche bei einem Nahtverlust von 20% die nötige Breite gewährleisten. Stehen kleinere Felle zur Verfügung, werden zwei Stück ausreichend sein.

#### Berechnung der StB

FJF	680cm <sup>2</sup>
+ 1/2	340cm <sup>2</sup>
	1020cm <sup>2</sup>
— 20% NV	204cm <sup>2</sup>
	816cm <sup>2</sup> : 120 StLg = 6,8 cm DStB

Hiermit ist zunächst der grobe Überschlag gegeben, der für das Sortieren maßgeblich ist.

Eine genaue Berechnung des Flächeninhalts ist aber erst nach dem Vorzwecken der eingeschnittenen Felle vorzunehmen. Nachdem die schönsten, also die schwärzesten und seidigsten Felle für Ärmel und Besatz aus dem Mantelbund herausgeworfen sind, sortiert man sich den Rumpf. Jeweils 3 passende Felle für 2 Streifen zusammen. Das Sortieren ist eines der schwierigsten Arbeitsgänge, gilt es doch, die vielen Nuancen der Farben, Längen und Struktur von Woll- und Grannenhaaren zu erkennen und aufeinander abzustimmen. Je besser sortiert, um so einfacher und flüssiger gestaltet sich die interessante Arbeit des Einschneidens. Es wäre verfehlt, das dritte Fell einfach zu halbieren und einmal den Kopf und zum anderen den Pumpf bei den anderen Fellen auf- bzw. unterzusetzen, sondern jetzt müssen die aus den drei zu bildenden zwei Felle ganz neu aufgebaut werden. Wichtig ist hierbei, auf den geforderten durchschnittlichen Fellinhalt zu achten, der mit nicht mehr als 50 cm<sup>2</sup> unter- oder überschritten werden sollte.

Abb. 151a-c zeigen, wie diese 3 Felle entfallen, Abb. 152a. u. b, wie sie neu zusammengesetzt sind. Natürlich ist diese Aufteilung nicht schon vorher auf der Lederseite festgelegt; nur zum Zwecke der Übersicht ist sie hier wiedergegeben. Die Form des Einschnittes erweist sich am günstigsten in einem stumpfen Winkel von 120 °, welcher den Pumpf gut ausnutzt. Außerdem sind auch die Rauchen durch Strecken und Dehnen in diesem Schnitt gut aufeinander abzustimmen.

Nachdem die eingeschnittenen Felle vorgezweckt sind, ist das Sortiment nochmals zu überprüfen und der genaue Inhalt der Fellflächen festzustellen. Nach der Durchschnittsgröße sind nun auch die Streifen im Muster einzuteilen. Bei Vergleich der Musterfläche zur Fellfläche werden sich einige Unterschiede ergeben, die durch Umsetzen in den bereits vorhandenen Einschnitten leicht zu korrigieren sind.

#### Berechnung der StB [des eingeschnittenen und vorgezweckten Felles]

FJF	1061 cm <sup>2</sup>
-20% NV	212cm <sup>2</sup>
	849cm <sup>2</sup> : 120 StLg = 7 cm DStB

Vh der Breiten des Musterteiles = 1 : 1,5
7 cm X 2 = 14 cm : 2,5 Vh-Teile = 5,6 cm
StBo 5,6 cm
StBm 7,0 cm
StBu 8,4 cm

Zum Auslassen wende man die bei Skunks altbewährte Form des V-Schnittes an, der in seiner Einfachheit auch eine rationelle Arbeitsweise erlaubt. Er muss allerdings so schlank als möglich geführt werden, weil die nach den Seiten stark abfallenden Haarlängen nur eine geringe seitliche Verschiebung erlauben. In Abb. 153 beträgt der Schnittwinkel 30°, der Schnittabstand 7mm. Bei Festlegung der Schnittanzahl gehe man von der Überlegung aus, die DRE nicht höher als 2 bis 2,5cm zu nehmen.

Abb. 141

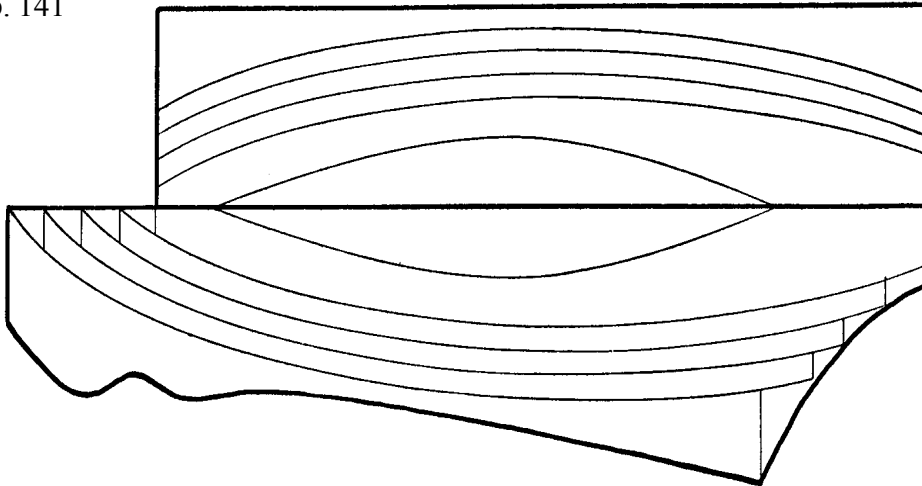


Abb. 140

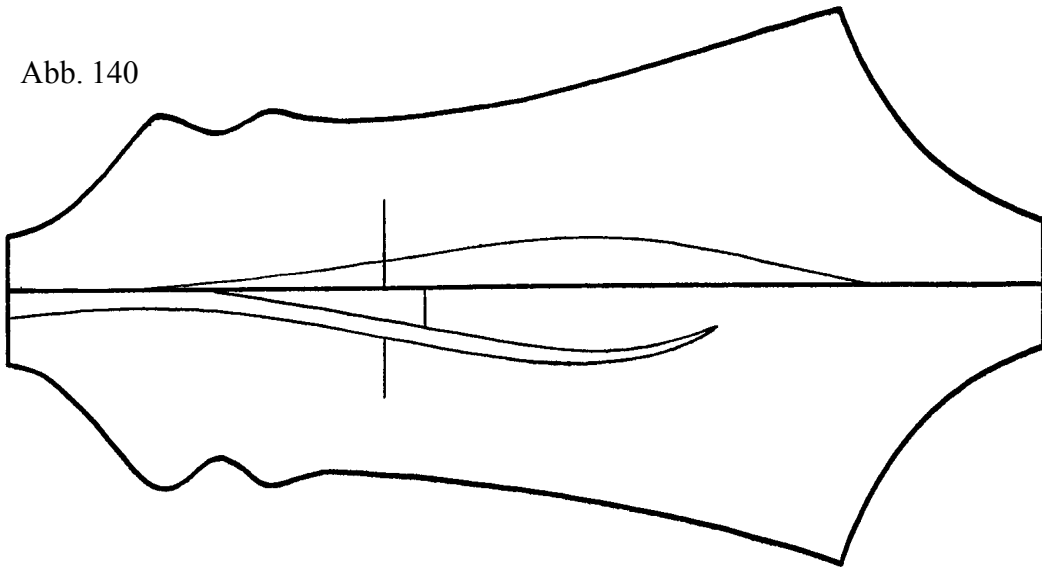
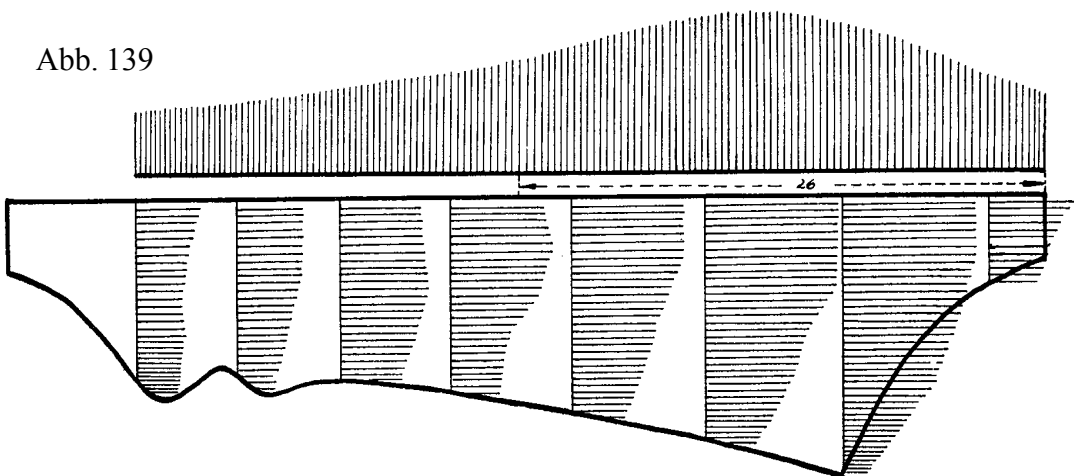


Abb. 139



Skunks



Abb. 143

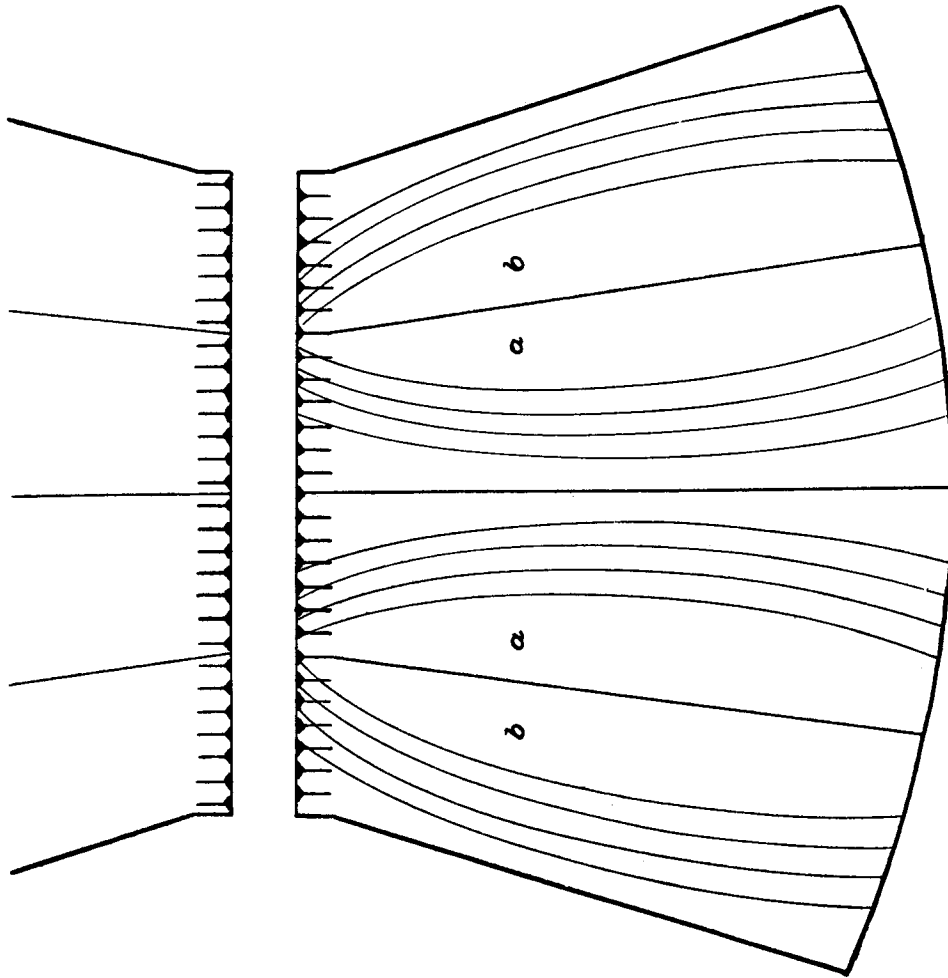
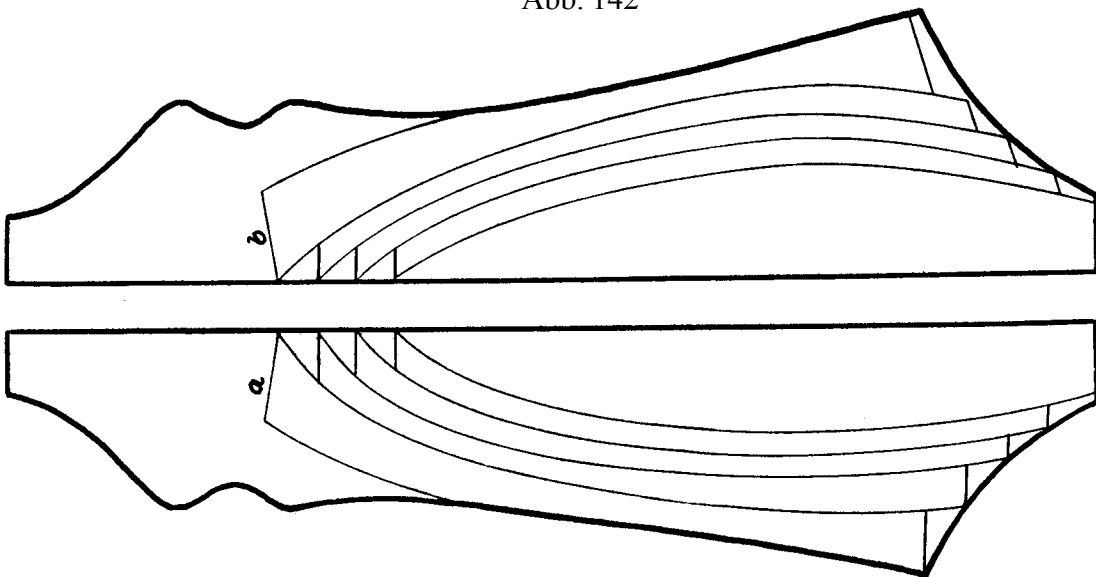


Abb. 142



Skunks

Abb. 148

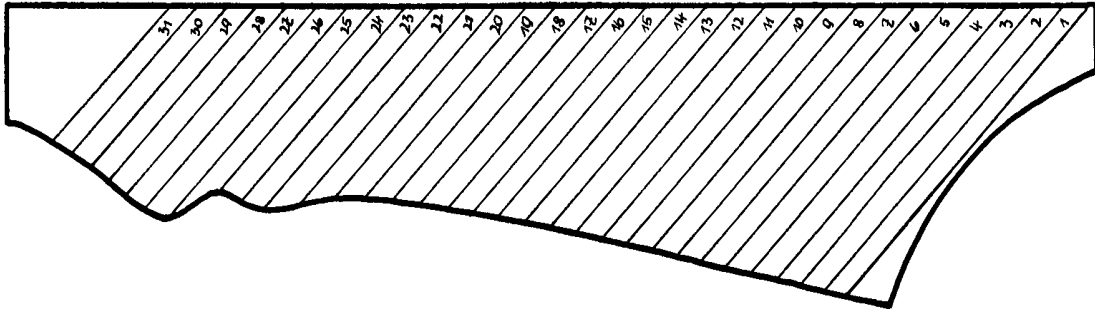


Abb 145b

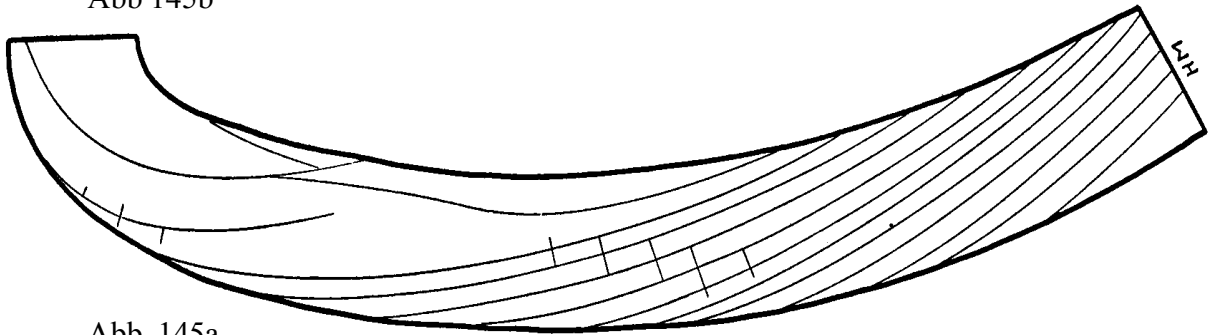


Abb. 145a

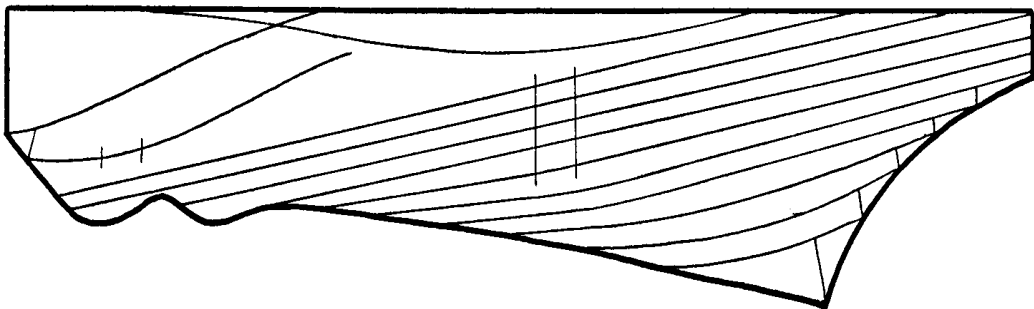


Abb. 144b

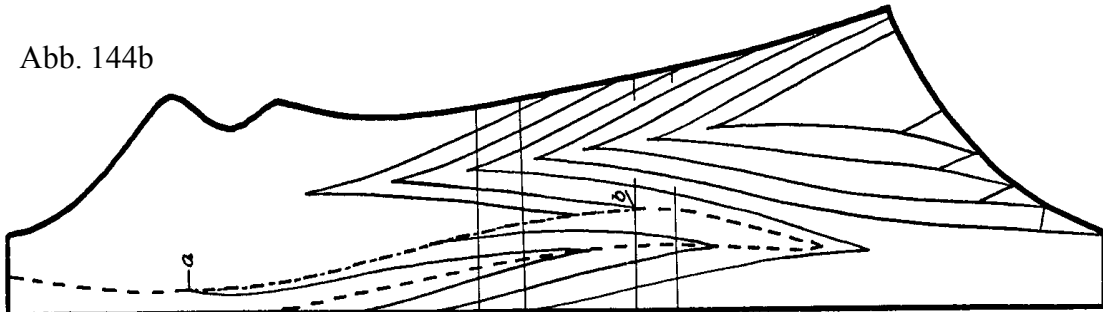
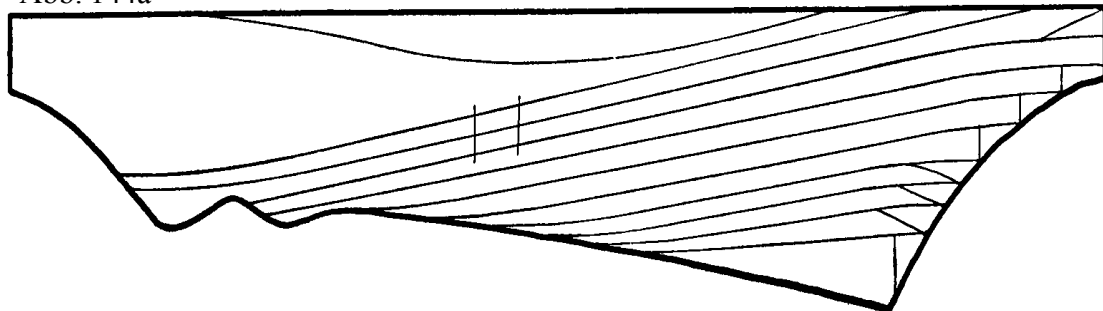


Abb. 144a



Skunks

Abb. 149

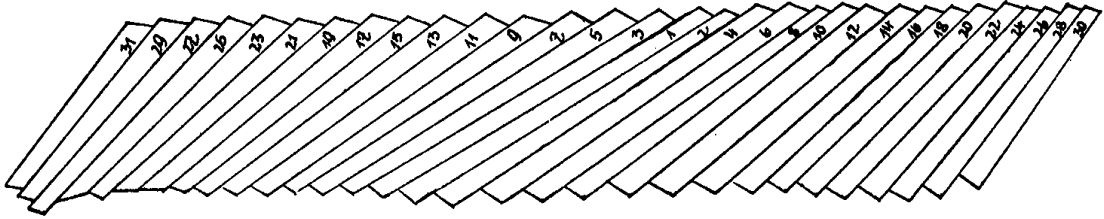


Abb. 147

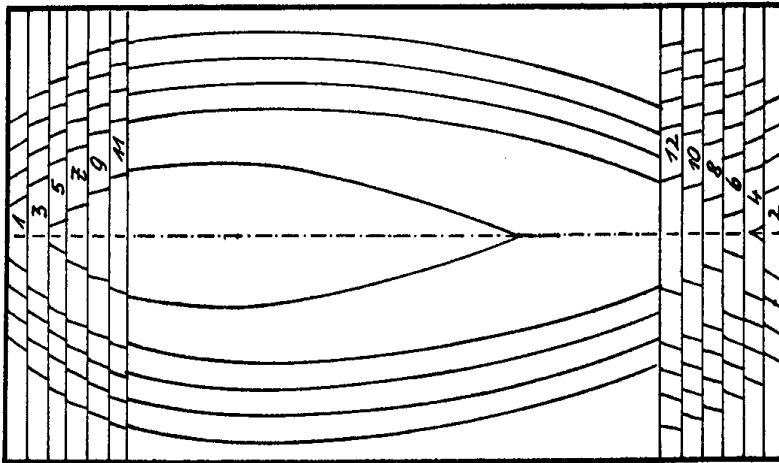
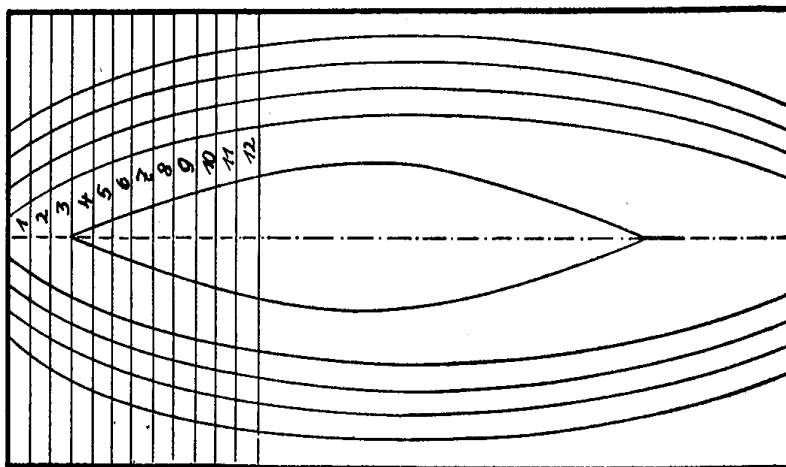


Abb. 146



Skunks

Abb. 150b

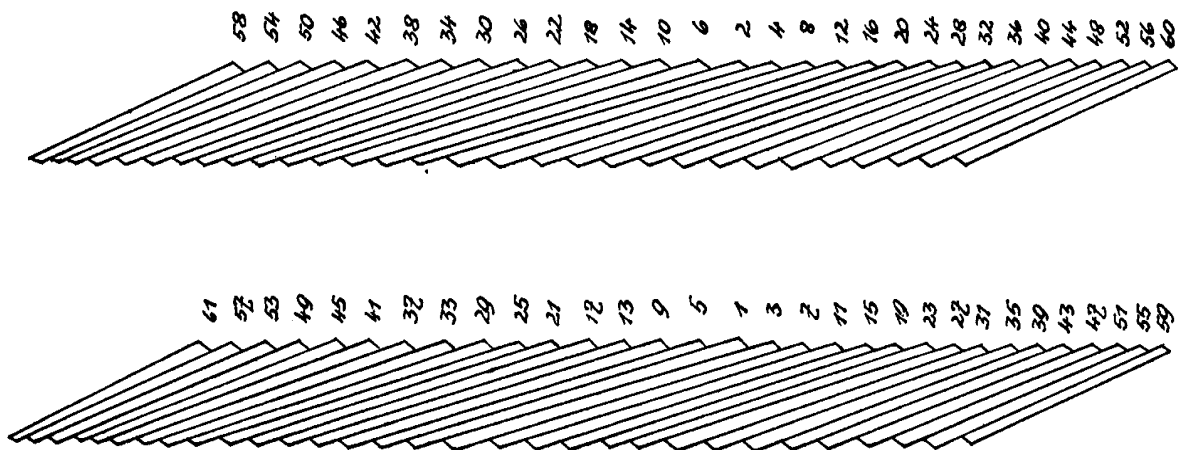
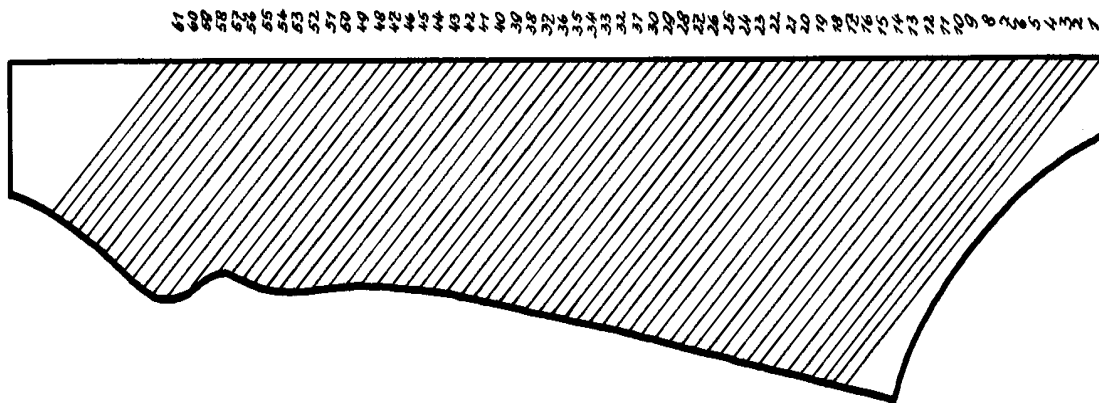
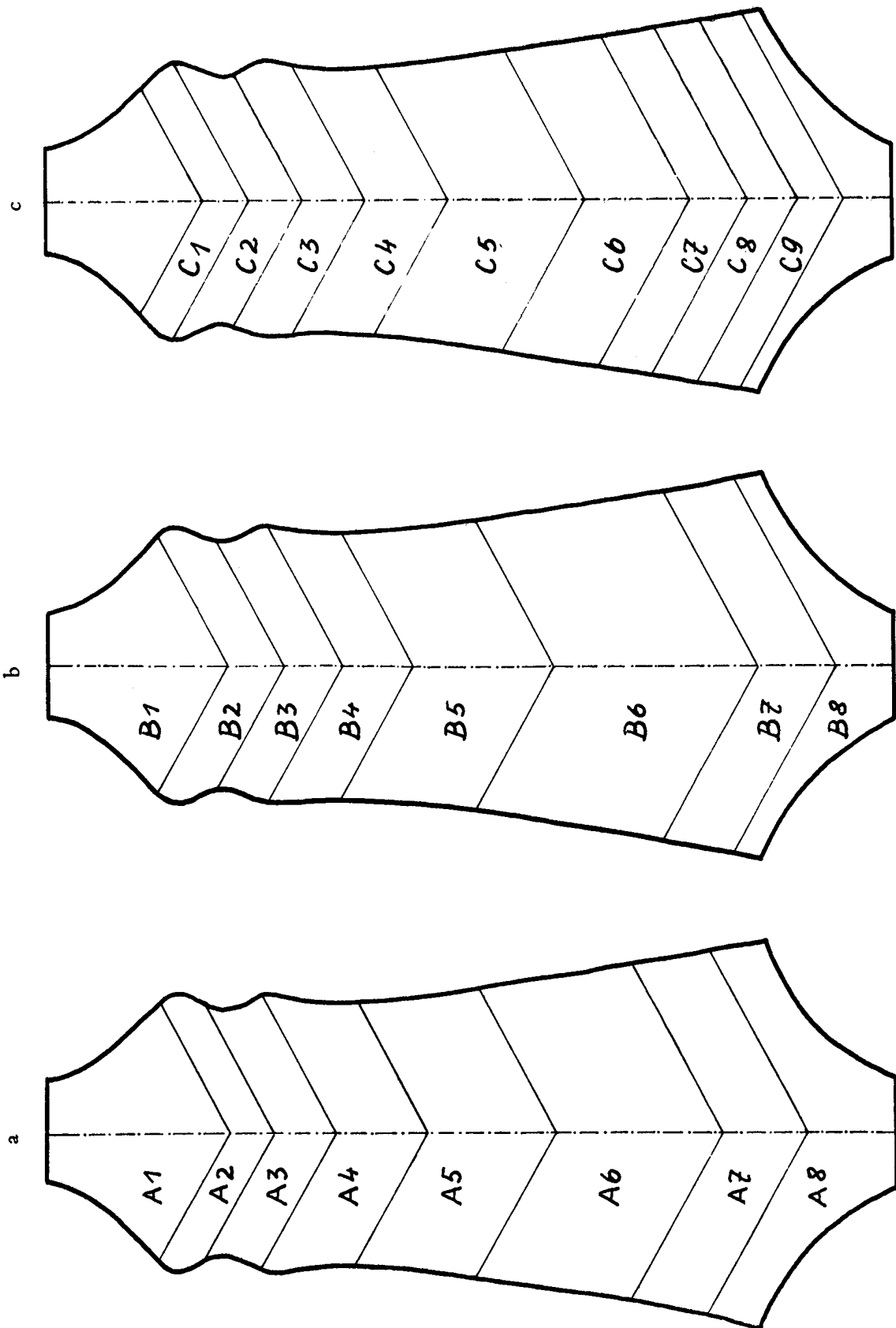


Abb. 150a



Skunks

Abb. 151



Skunks

## Berechnung der RE

StLg	120cm
FLg	70cm
	50cm
-5% D	2,5cm
	47,5cm : 23/S
	2,06 = 2,1cm DRE

Abschließend ist zu bemerken, bei allen zusammengestellten Stücken die durchscheinenden hellen Seiten mit spirituslöslichem Nigrosin zu blenden. Aber auch das Läutern muss dazu in jedem Falle gefordert werden.

## *Otter*

Die prächtigen Felle der virginischen Ottern fanden einst fast ausschließlich Verwendung als Herrenschalkragen für den feinen Gehpelz. Aber leider wurden diese Felle nach dem zweiten Weltkriege auf dem deutschen Markt immer spärlicher. Um so mehr interessiert man sich heute für die europäischen und afrikanischen Ottern, welche veredelt, also gerupft, lüstriert und auch geblendet, ein äußerst dauerhaftes Material für die Anfertigung von Jacken und Mänteln liefern. Die europäischen Ottern lassen sich auch in ihrer natürlichen Haarlänge sehr wirkungsvoll und wesentlich leichter verarbeiten, da das Grannenhaar mögliche Rauchenunterschiede beim Auslassen oder Umschneiden 1 : 2 bis 1 : 4 besser deckt. Zu erwähnen sind noch die flachen und kurzgrannigen südamerikanischen Ottern, wie die vom Amazonas, die in der Verarbeitung weniger schwierig sind, da sie die erforderliche Mantellänge von 1,20m und darüber aufweisen. Ist es notwendig, die kleineren Sorten übereinanderzusetzen, verwende man wie bei Seehund eine kleine spitze oder Kastenzacke.

Ob gerupft oder ungerupft, die schönste und vorteilhafteste Wirkung erhält der Otter durch ein Gegen-den-Strich-Arbeiten. Erst so kann sich das dichte Haar voll aufrichten und erscheint dunkler, raucher und edler. Wenn auch die natürliche Form des Otterfelles -schmaler Nacken, breiter Pumpf - sich scheinbar bei einem mit-dem-Strich-Arbeiten günstiger für das Mantelmuster einrichten ließe, so ist doch die Fellfläche bei erstgenanntem Haarverlauf ebenso gut, wenn nicht noch besser auszunutzen, weil der Schweif dabei weitgehendst mit verwendet werden kann. Für diese Verarbeitungsart bietet sich am geeignetsten die Raglanform an.

Aber noch weitere Effekte lassen sich aus diesem interessanten Material hervorzaubern. Einige ideenreiche Kollegen stürzten sogar die Ottern oder schnitten sie im Rumpf 1 : 2, für die Ärmel 1 : 3 um, womit sie eine nerzstreifenähnliche Wirkung erzielten. Ein anderer ließ das Haar auch nach oben laufen, verwendete für den Rumpf Streifen nur Rücken- und Pumpfstück, wobei er die Hinterpfoten bis zur Halskante heraus- und zusammenlaufen ließ. Ebenso wurden die Vorderpfoten des abgeschlagenen Kopf- und Nackenteiles für den Ärmel zusammengearbeitet. In der Raglanform liefen dann alle Pfoten strahlenförmig an der Halskante zusammen. Im folgenden wird die ausgelassene Verarbeitung eines gerupften Landotter-Mantels beschrieben.

Je nach Größe benötigt man 15 bis 25 Felle dazu.

### *Verarbeitungstechnik:*

Zur Verarbeitung gelangen 15 Felle (11 für Rumpf, 3 für Ärmel, 1 für Besatz).

Beim Anbrachen werden nur schadhafte Stellen herausgeschnitten. Vorderpfoten werden nicht herausgenommen und durch Zungen ausgefüllt, sondern nur die Seiten in dieser Partie quer aufgeschnitten. Dann Anzeichnen der Grotzen und Vorzwecken der Felle, wobei der Nacken und Schweif möglichst breit, der Pumpf in die Länge gearbeitet werden. Nun folgt die Berechnung des Inhalts der gezweckten Felle sowie der durchschnittlichen Streifenbreiten. Ein Fell durchschnittlicher Größe enthält:

2770cm<sup>2</sup>  
 -20% NV 544cm<sup>2</sup>  
 2226cm<sup>a</sup> : 123 MLG  
 18 cm = DStB

18cm x 11 Streifen [im Rumpf] = 198 cm = durchschnittl. Musterweite.

Danach kann das Muster in der Weite aufgeteilt werden.

Weite in der Oberweite 156cm  
 Weite am Saum 240cm

Abb. 155 zeigt, wie die 11 Fellstreifen eingezeichnet werden. Da der Rücken weiter als das Vorderteil geschnitten ist, erscheinen die Streifen hier am Saum breiter, dagegen oben schmaler. Im Vorderteil ist es umgekehrt, so dass sich die Streifen in der Fläche ausgleichen. Nur die Felle für die beiden vorderen Streifen verlangen durch das breite Revers mehr Material. Der Inhalt der Musterstreifen wird ausgerechnet und gleich auf dem Muster eingetragen.

Jetzt erst werden die Felle an einer senkrecht aufgestellten Platte hängend sortiert. Dabei geht man von der Überlegung aus, daß Ärmel und Kragen umgeschnitten werden müssen und sich diese Arbeit im raucheren Material einwandfreier durchführen läßt. Aber auch die dunkleren Felle reserviert man sich für diese Teile. Hat man dann den Inhalt der Felle mit den Musterflächen verglichen und festgestellt, daß auch nach dem Abzug von 20% NV die Fläche ausreichend ist, kann mit dem Auslassen begonnen werden. Bei Beurteilung der Fellform erkennt man genau, welche Veränderung die Ottern erhalten müssen. Der Kopf fällt bis hinter die Ohren ab. Der Nacken hat bis zum Kreuz die notwendige Breite. Von hier bis zum Schweifansatz muss ausgelassen werden, der Schweif selbst entspricht wieder der oberen Streifenbreite. In den Vorderteilen müssen allerdings die Schweife noch eingelassen werden. Als wichtige Markierung vergesse man nicht, sich die genaue Mitte des Kreuzes einzuzichnen und zwar dort, wo das Haar im Verlauf zur Pfotenpartie am kürzesten ist. Diese Punkte müssen im ganzen Mantel im gleichen Abstand von der Saumkante liegen, damit sich die dunklere Schattierung der Kreuzpartie wie ein Kranz durch den Mantel zieht. Die günstigste Ausnutzung beim Auslassen gewährleistet der im spitzen Winkel von 40° angelegte A-Schnitt. Einmal läßt sich die überschüssige Breite des Kreuzes rauchenmäßig am besten im Grotzen herausziehen, und zum anderen rücken die größtenteils in der Hinterpfotenpartie auslaufenden Schnitte das flachere Seitenhaar unter das Rauchere. Erfahrungsgemäß darf die Rückentfernung nicht höher als 1 1/2 bis 2cm sein, wonach sich auch die Anzahl und Abstand der Schnitte zu richten haben. In diesem Falle werden 23 Schnitte mit einem Abstand von 7 mm in das Fell verlegt [Abb. 154].

Berechnung der RE:

FLg	80cm	StLg	123cm
Schweifausnutzung	12cm		92cm
			31cm AD
	-10% D		3cm
			28cm A : 23/S = 1,21 = 1,2 DRE

aufgeteilt nach prozentualer Berechnung, an der Schweifwurzel beginnend.

A 6mm  
 B 16mm  
 C 13mm

Diese abgetragenen Punkte werden verbunden und ergeben die Kurve der RE.

An den Vorderteilstreifen VII - X nutzt man die Schweife weiter aus, um diese durch Einlassen von 5 bzw. 7 Schnitten je 0,6 bis 1cm auf die geforderte Breite zu bringen. Dabei ist es notwendig, den Schnittabstand breiter zu nehmen, etwa 1cm. Entsprechend dem Verhältnis der oberen zur unteren Streifenbreite muß man

im Vorderteil die DRE von 1,2cm anders verteilen.

Bei Anlage der Schnitte achte man peinlich darauf, dass die Schnittpitzen bei allen Rumpfstreifen in gleicher Entfernung vom Kopf beginnen [hier 18cm] und im ausgelassenen Streifen die ersten Schnitte in gleicher Höhe auslaufen. Ebenso müssen auch die Schweifansätze zusammentreffen. [Abb. 155]. Vielfach wird man gezwungen sein, die ausgelassenen Streifen zum Teil, oder auch im ganzen Mantel zu versetzen, um farbmäßig ein harmonisches Bild zu erhalten. Diese Arbeit nehme man aber nur vor, wenn das Bild dadurch verschönert wird.

Die Ärmel müssen mit den Streifenbreiten des Rumpfes übereinstimmen. Dies erreicht man durch Umschneiden der 3 Felle von 1 : 2. Für die Oberärmel benötigt man 2 Felle und verwende gleichen Winkel und Abstand der Schnitte wie im Rumpf. Noch weiter jedoch müssen hier die Schweife ausgenutzt werden, um trotz des Umschneidens einen guten Anschluß zum Rumpf zu haben.

Berechnung der RE für die Oberärmel [Abb. 156 und 158]:

FLg	86cm	Armlänge	88cm
Schweifausnutzung	29cm		115cm
			27cm ED f. 2 Streifen = 54cm
	+ 10% D		5cm
			59cm
im Schweif werden	22/S je 1cm E		22cm
			37cm E
			$37 \text{ cm E} : 27/S = 1,37 = 1,4 \text{ cm DRE}$

Dieser Wert kann für alle Einlaßschnitte abgetragen werden. Man achte aber darauf, daß die RE waagrecht, also im rechten Winkel zum Grotzen abgetragen werden und nicht rechtwinklig zu den Schnitten, da sich sonst durch das Umschneiden die Fläche nicht wie vorgesehen verändern, sondern kürzer werden würde.

Das Unterärmelfell kann nicht im gleichen Winkel von 40° umgeschnitten werden, da sonst die Schnittschenkel länger als die Unterärmel würden. Also wählt man einen stumpferen Winkel von 60° [Abb. 157]. Auf den Schweif wird man im Unterärmel verzichten können; sehr oft muss dieser, sowie der Schweif des Kragenfelles, die fehlenden Schweife im Rumpf ergänzen.

Berechnung der RE für die Unterärmel:

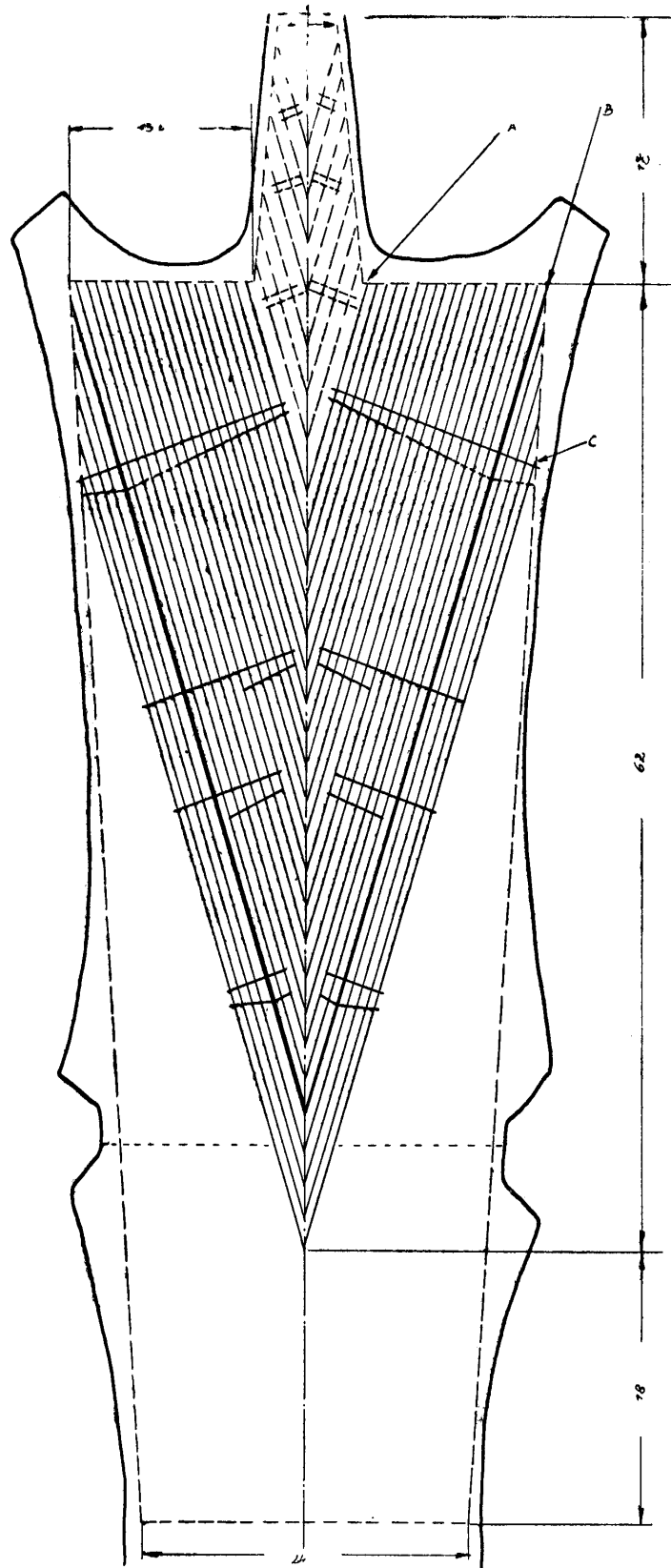
Unterärmellg	64cm
FLg	86cm
	22cm ED für 2 Streifen = 44cm
+ 10% D	4cm
	48cm E
	$48 \text{ cm E} : 52/S = 0,9 \text{ cm DRE}$

Da der Ärmel sich zum Handloch verjüngt, ist es auch nicht nötig, die Köpfe einzulassen. Diese werden nur umgeschnitten und wieder zusammengerückt [Abb. 158]. Der Kragen wird von einem Fell gearbeitet. Ist er schmal, dann empfiehlt es sich, ihn umzuschneiden. Bei breiteren Formen spalte man den Otter, nimmt den Grotzen an die Außenkante, schneidet das Fell im A-Schnitt und kann im Aufstiftverfahren jede Rundung herausarbeiten.

Sehr viel Wert muss man auf die Streckarbeit legen, welche mittels Nahtroller am saubersten auszuführen ist. Trotz der vielen Nähte und des starken Leders muss das Material weich und beweglich bleiben. Hinzuweisen ist noch auf die vordere Diechenpartie, wo sich bei Zusammenstellung der Streifen das Haar gern scheidelt und deshalb polnisch abgenäht werden muss. Eine gründliche Haarbehandlung durch Läutern, intensives Klopfen und Bügeln läßt die Schnitte wieder gut verhaaren.



Abb. 154



Otter

Abb. 157

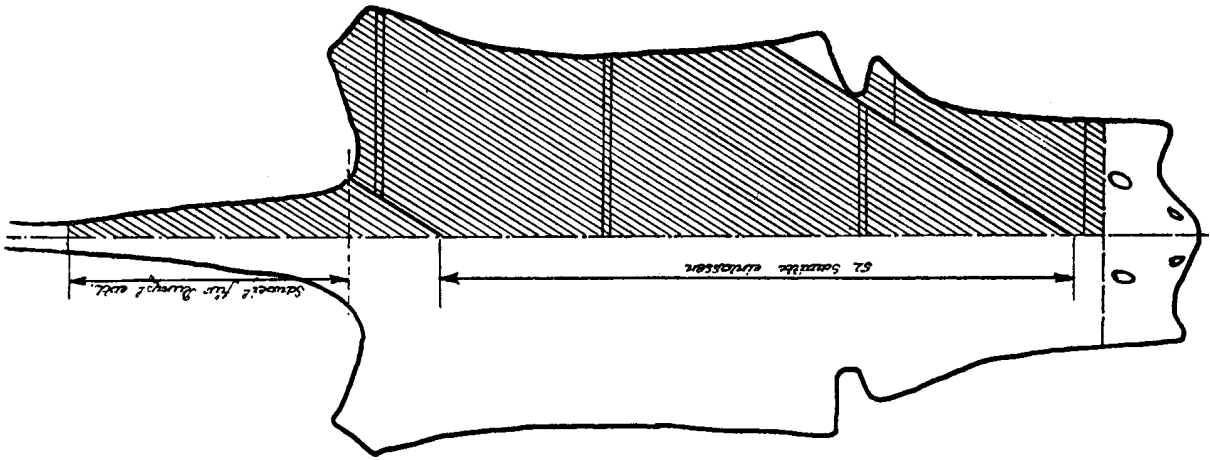
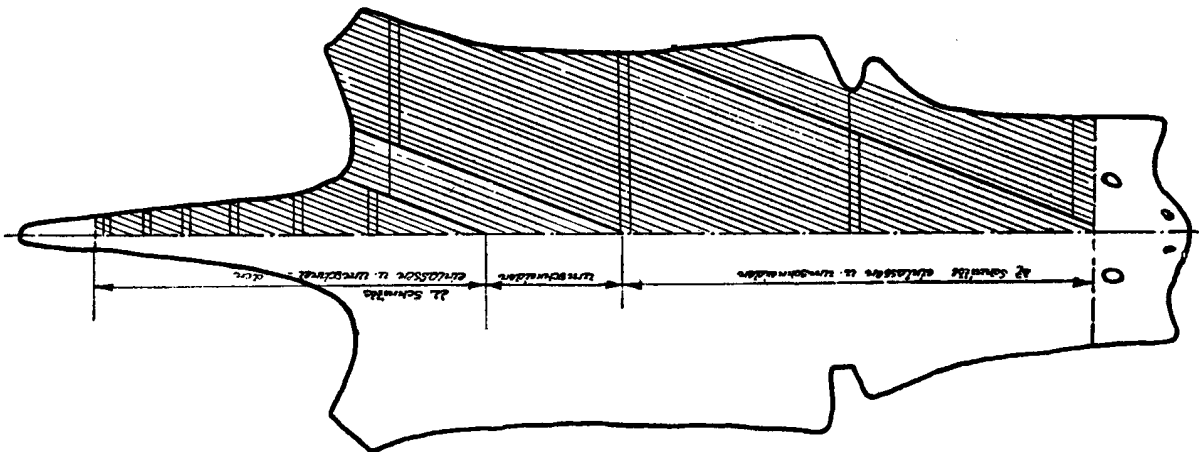


Abb. 156



Otter

Abb. 158

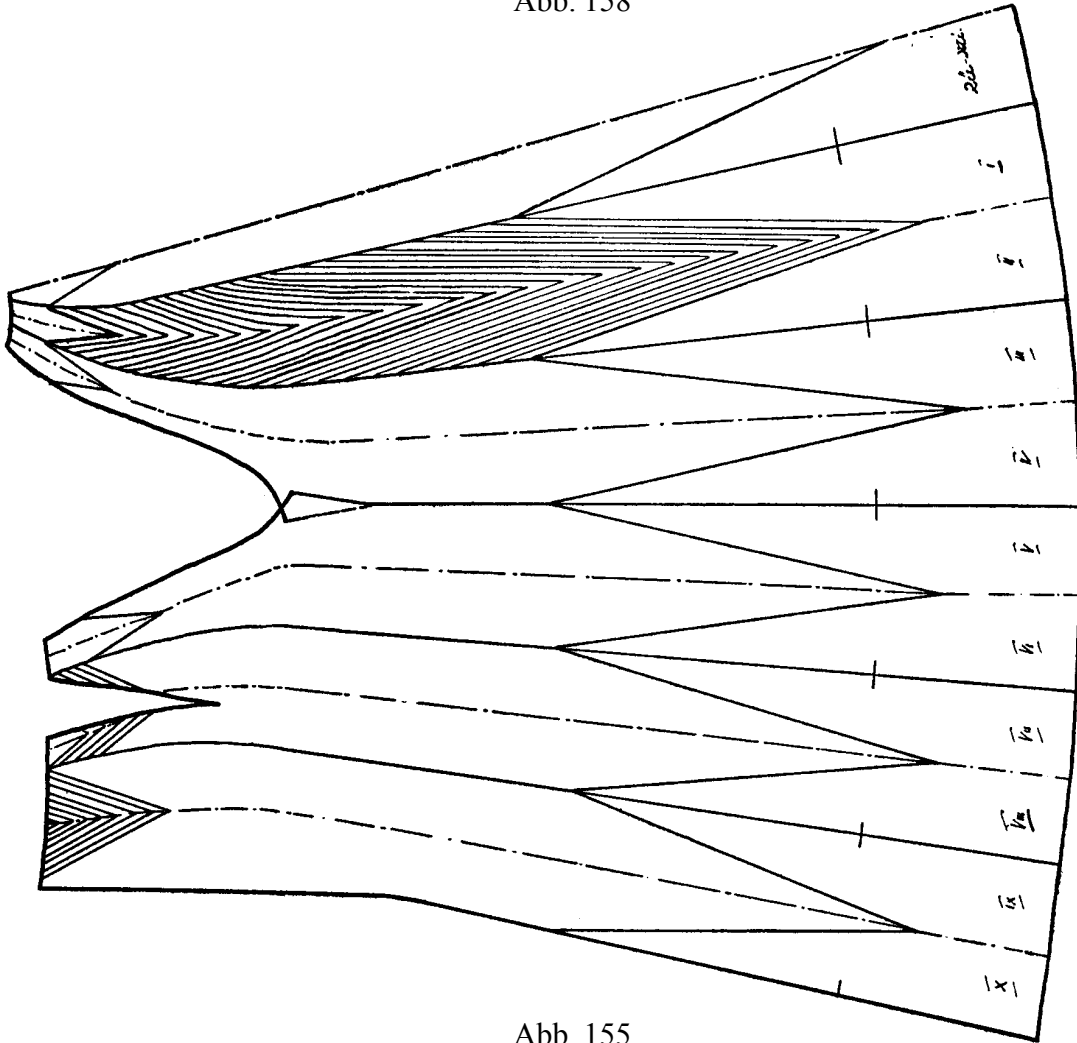
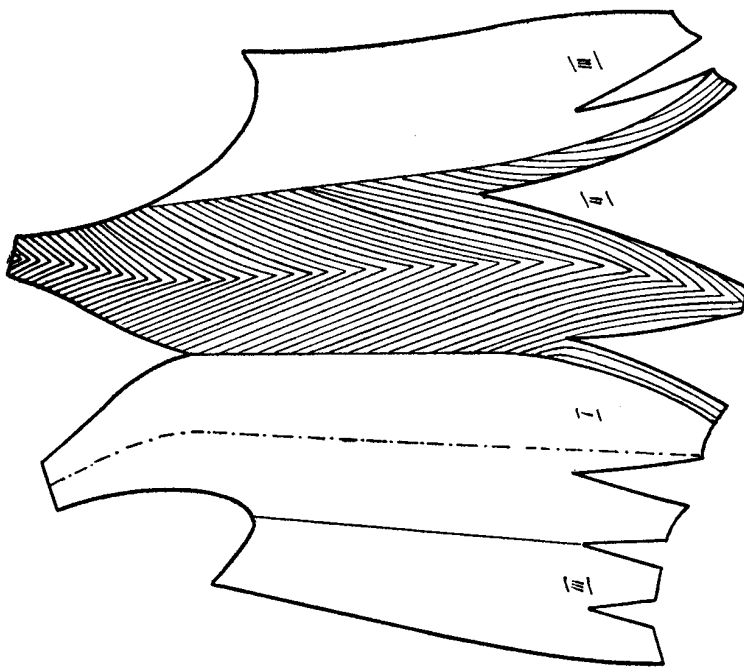


Abb. 155



Otter

## *Nutria*

Die Dame, welche Wert auf vornehme und dezente Eleganz legt, liebt den Nutriapelz, sei es als anschnieg-sames Futter, leicht drapierten Besatz oder als Mantel in weichen und glockenreichen Formen. Aber auch der Herr weiß ein Nutriafutter in seinem Gehpelz zu schätzen

Nur wenige Zurichter und Veredler vermögen es, diesen südamerikanischen Sumpfbiber erstklassig auf den Markt zu bringen. Es ist tatsächlich auch in der Verarbeitung eines der schwierigsten Materialien, und nur ein erfahrener Kürschner wird einen Nutriamantel zufriedenstellend gestalten können. Die Mode hat in den vergangenen Jahren in der Verarbeitung neben der altbekannten flächenmäßigen Wirkung von drei aufeinander-gesetzten Fellen noch die der schmalen Streifen entwickelt. Doch können sich für diese neue Methode der Auslaßarbeit von einem Fell oder von zwei aufeinander-gesetzten Fellen auf Mantellänge viele Kollegen nicht begeistern. Abgesehen davon, wie auch die Meinungen darüber auseinandergehen, sollen beide Arten beschrieben werden.

### *Verarbeitungstechnik:*

Wie es nur bei wenigen Pelztieren der Fall ist, wird auch bei Nutria das Fell auf dem Rücken aufgeschnitten, damit das dichte, weiche Wammenhaar besser zur Geltung kommt. Das dünnere, schütterere Rückenhaar, nun als Seiten bezeichnet, fällt weitgehendst ab. Den Haarschlag läßt man, wie bei allen gerupften Arten, in gestürzter Richtung verlaufen. Haar- und Farbwirkungen erscheinen voller und edler. Als wichtigste Voraussetzung für das einwandfreie Gelingen eines Mantels muß ein mit aller Sorgfalt zusammengestelltes Sortiment gefordert werden. Passend 1. in der Farbe, 2. in der Rauche und 3. in der Größe.

#### *A. Verarbeitung zum Mantel mit 3 aufgesetzten Fellhöhen*

Das Anbrauchen besteht in der Hauptsache im Herausschneiden der acht Zitzen, die mit einem geraden Schnitt, falls größer, quadratisch herauszunehmen sind und mit einem Verbindungsschnitt zugerückt werden [Abb. 159]. Durch Strecken, wobei man die Vorderklauen nach dem Kopf zu aufschneidet, gleicht man die Felle in der Fläche so aus, daß die Pümpfe in die Länge, die Köpfe in die Breite genommen werden.

Bei einem Mantel mit einer unteren Weite von etwa 2,20m sind 7 Fellbreiten ausreichend. Für die Ärmel braucht man je nach Größe 4 bis 6 und für den Besatz sind 2 Felle zu veranschlagen. Etwa 30 Felle müssen zur Verfügung sein, die nach folgenden Gesichtspunkten im Mantel sortiert werden. Die beiden dunkelsten für Besatz, die größten Felle für die Oberärmel. Im Rumpf placiert man die dunkleren und räuchereren in die unterste Zeile und setzt nun die 2. und 3. Zeile so auf, daß die Verbindungen von Pumpf auf Kopf in der Rauche möglich sind. Bei genauer Betrachtung der Haarlängen ist festzustellen, daß diese am Kopf länger und dichter, dagegen am Pumpf kürzer und dünner sind. Aus dieser Erkenntnis heraus sind die räuchereren Felle stets in die unteren Zeilen zu nehmen. Und dieselbe Haarstruktur bestimmt auch bei jedem Aufsatz die genau zu suchenden Verbindungen. Diese Arbeit erfordert außerordentliche Genauigkeit und viel Geduld. Als erstes schneidet man den Kopf in einem leichten Bogen entlang der Klauenlöcher so aus, daß das flachste Haar abfällt und nach der Mitte zu in einer Spitze ausläuft. Hierauf wird der Pumpf unter Berücksichtigung der Farbgrößen und der Rauche in der gleichen Form nachgeschnitten. [Abb. 159 u. 160]. Oft ist der Pumpf noch zu breit. Dann nimmt man in der flachen Hinterklauenpartie 2 bis 3cm heraus. Sind nun alle 14 Aufsätze im Rumpf gelungen, werden die Streifen so reguliert, daß alle Aufsätze im Mantel auf gleicher Höhe liegen. Dazu zeichnet man sich die genaue Einteilung auf dem Muster ein. Da man meist die mittlere Zeile mit 2, die obere mit mehreren Schnitten auslassen muß, ist das Anpassen der Aufsätze leicht zu erzielen. Dazu verwende man den erweiterten W-Schnitt, an welchen sich für die oberste Zeile sehr gut die notwendigen A-Schnitte anschließen können, um den Pumpf genügend schmal und lang zu erhalten. RE I bis höchstens 2cm.

*Abb. 160:* Hat man die erforderlichen Streifenlängen erreicht, werden die Aufsätze noch durchgelassen, damit diese verwischen. Dafür sind verschiedene Arten bekannt. Einmal legt man etwa 6cm lange, gerade Schnitte in Abständen von 2cm über die Aufsätze und verschiebt durch Ausdehnen der Pumpfteile die Verbindungsnaht. Wie die *Abb. 160* zeigt, ist hier ein 8cm langer Einlaßschnitt angewandt, der um 1cm die Naht verrückt und dadurch gleichzeitig den durch die Schnitte entstandenen Flächenverlust aufhebt. Falls erforderlich, kann man diesen Schnitt auch auslassen. Die Klauenlöcher in den

Fellen der unteren Zeile bedürfen einer besonderen Bearbeitung. Will man eine gleichmäßige Mantelkante erhalten, muss das flache Haar der Klauenpartie mit 2 bis 3 Zungen heruntergelassen werden, damit dieses in den Umbug kommt.

Sind die einzelnen Fellstreifen gut abgestreckt und die Seiten auf gleichmäßige Breite abgeglichen, stellt man sie zusammen [Abb. 161 a]. Bei Rauchunterschieden gleiche man diese durch Auftreten aus. Vor dem Zwickeln sind die Seiten und sämtliche Kanten mit brauner Anilinfarbe durchzublenzen. Aber erst wenn die Blende gut eingetrocknet ist, bestreiche man das Leder zum Zwickeln so, dass kein Wasser in das Haar dringt. Von Anfang an bedarf Nutria einer sorgsamsten Behandlung des Haares, und man wird den empfindlichen Glanz wenig mindern, wenn man stets glattes, sauberes Papier als Unterlage hat. Hat man große Felle für die Ärmel zur Verfügung, sind 4 Stück für eine einfache Form ausreichend. Die Felle werden auf die geforderte Länge ausgelassen, wie: Abb. 161b zeigt. Bei kleineren Fellen ist man gezwungen, 2 Höhen für den Oberärmel zu nehmen, die in gleicher Weise wie die Rumpffelle zusammengesetzt werden. Den Unterärmel wird man gut von einem Fell fertigen können.

#### B. Verarbeitung zum Mantel, 1 Fell auf Mantellänge ausgelassen

Durch verschiedene Anlage der Auslaßschnitte können zwei verschiedene Farbeffekte erzielt werden.

1. Im A-Schnitt entwickelt sich der Streifen im oberen Drittel ganz hell, um bis zur unteren Kante allmählich dunkler zu werden [Abb. 162a und 162b].

2. Nach vorheriger Grotzenverlängerung wird das Fell im V-Schnitt geschnitten und erreicht damit einen im Grotzen wie in der Seite durchlaufenden Streifen [Abb. 163 und 164a-b].

Die Vorarbeiten sind die gleichen wie unter A. Entsprechend dem Flächeninhalt der Felle zeichnet man sich vorher genau die Lage der Streifen im Muster ein, um die genauen Werte der oberen und unteren Streifenbreiten auf die Felle zu übertragen.

Als Beispiel für beide unter 1 und 2 angeführten Arten ist ein Fell mit einer durchschnittlichen Länge und Breite von 40cm für diese Verarbeitung gewählt. Nach Abzug von 20% NV verbleibt eine Fläche von 1280qcm, die bei einer Mantellänge von 120cm einen Streifen von 10,5cm DStB ergibt. Für den Rumpf benötigt man 17 Streifen, der in der unteren Weite 220, in der oberen 120cm mißt. Nach der Einteilung des Rückens ergibt sich eine Streifenbreite von oben 7, unten 14 cm. Diese Weite ist auf das Fell für Art I am Pumpf vom Grotzen, am Kopf je zur Hälfte von der Seite zum Grotzen abgetragen, ergeben die Punkte für die Anfangsschnitte [Abb. 162a]. Hierbei achte man darauf, das flache Haar an der Vorderklauenpartie weit abfallen zu lassen, da es sonst zu weit in den Grotzen hineingezogen wird. Bei einem Schnittwinkel von 40° und einem Abstand von 5mm können 45 Schnitte, in das Fell verlegt werden.

Berechnung der RE:

StLg	120cm
FLg	45cm
	75cm
-7% D	5cm

70cm A : 45/S = 1,6 cm DRE

aufgeteilt nach prozentualer Berechnung

A	0,8cm
B	2,5cm
C	0,8cm

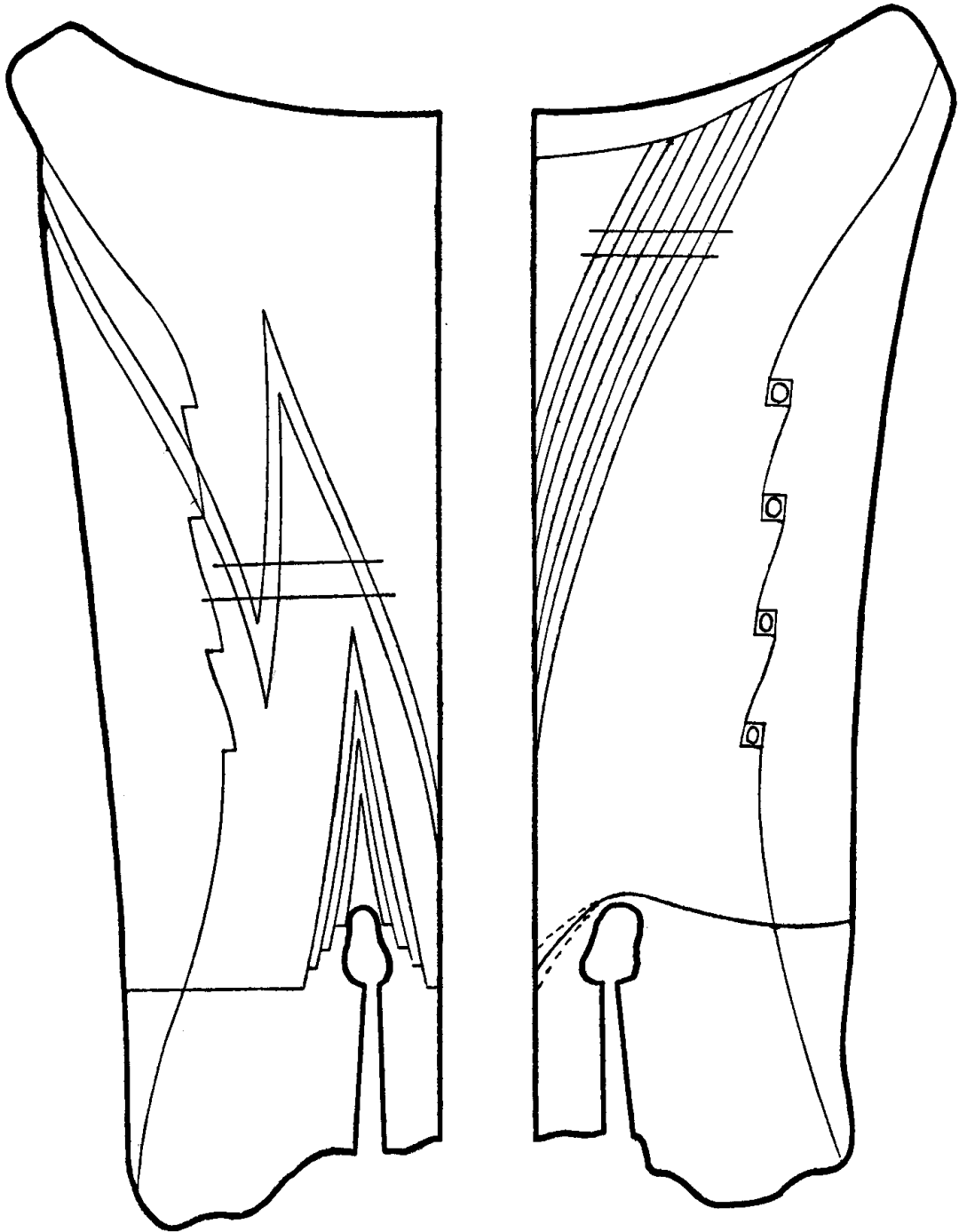
Diese abgetragenen Punkte werden verbunden und ergeben die Kurve der RE.

Nach rationeller Methode wird man die Schnitte mit einer Schnittwalze auf die Felle rollen. Dazu ist es notwendig, diese vorher leicht aufzuzwecken. Alle folgenden Arbeiten lassen sich dann sauberer und flotter ausführen. Bei der Art 2 ist die Anlage der Schnitte schon schwieriger, um den gewünschten Erfolg zu erreichen. Soll doch der ausgelassene Streifen am Pumpf im Verhältnis die gleiche Farbwirkung aufweisen. Dazu kommt noch der große Rauchenunterschied von Grotzen und Seite. Zunächst wird der Pumpf mit 2 bis 3 A-Schnitten je 2cm herausgerückt, verjüngt diesen damit und gewinnt an Länge [Abb. 163b]. Die Schnitte läßt man doppelt nähen, da sonst beim folgenden Durchschneiden die Nähte leicht aufgehen würden. Auf dem vorgezweckten Fell werden dann die Streifenbreiten abgemessen, diesmal umgekehrt als bei Art 1. Die obere Breite wird je zur Hälfte von der Seite zum Grotzen abgetragen. Am Kopf läßt man etwa 6 Schnitte zurücklaufen und behält sich je Hälfte die notwendige untere Streifenbreite.

Der Schnittwinkel beträgt hier 60°, und bei einem Schnittabstand von 5mm sind 50 Schnitte anzubringen

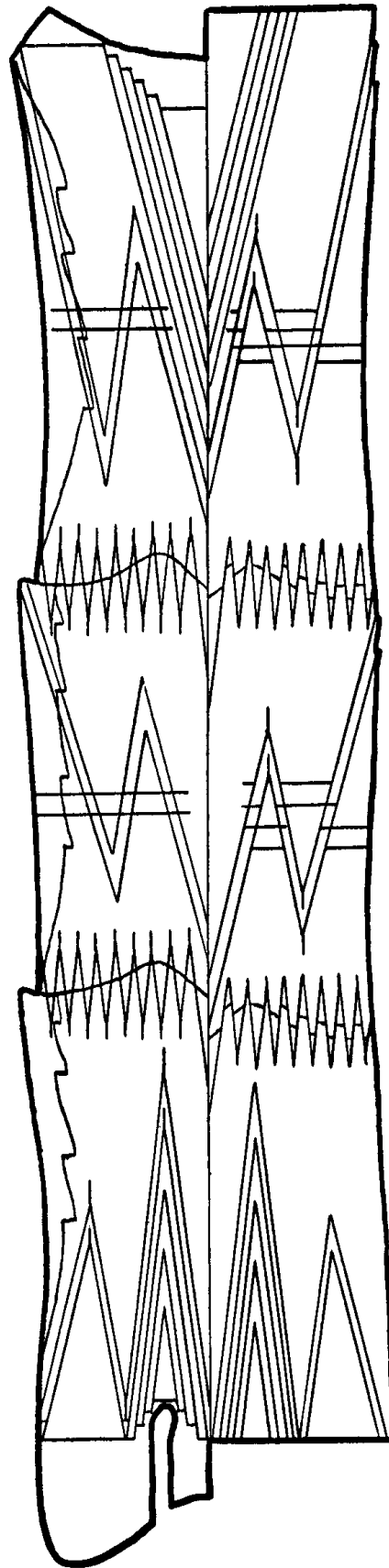
*unteres Fell*

*oberes Fell*



Nutria

Abb. 160



Nutria

Abb. 161b

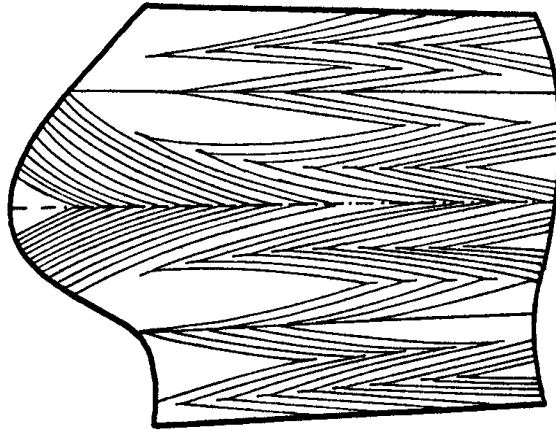
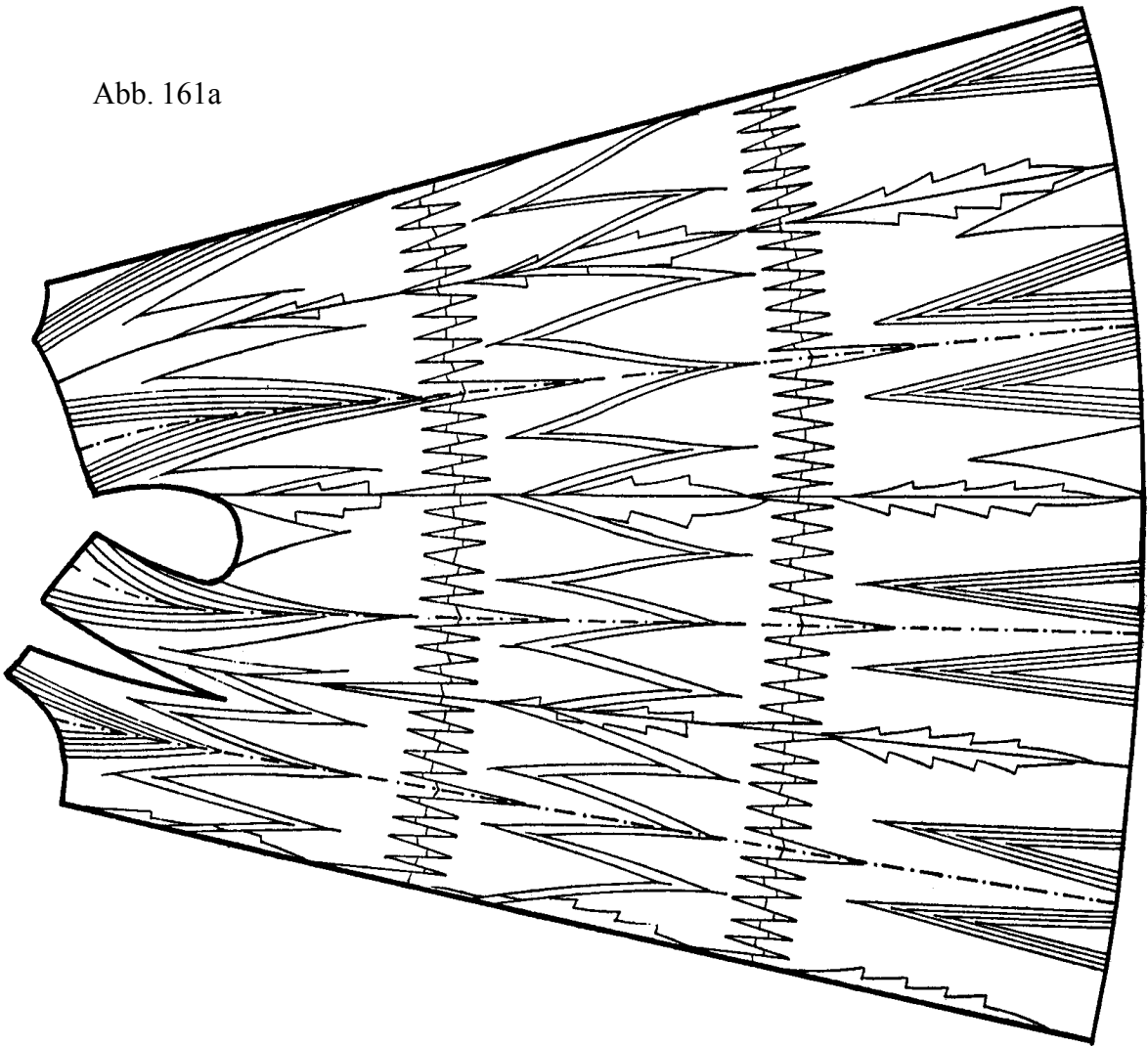


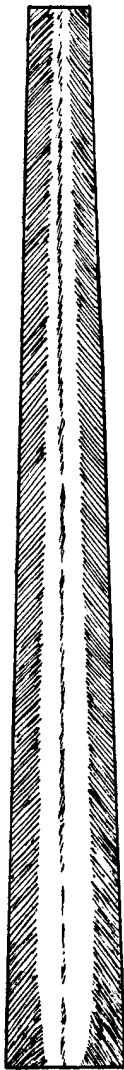
Abb. 161a



Nutria



Abb. 163a



*Farbeffekt*

Abb. 162a

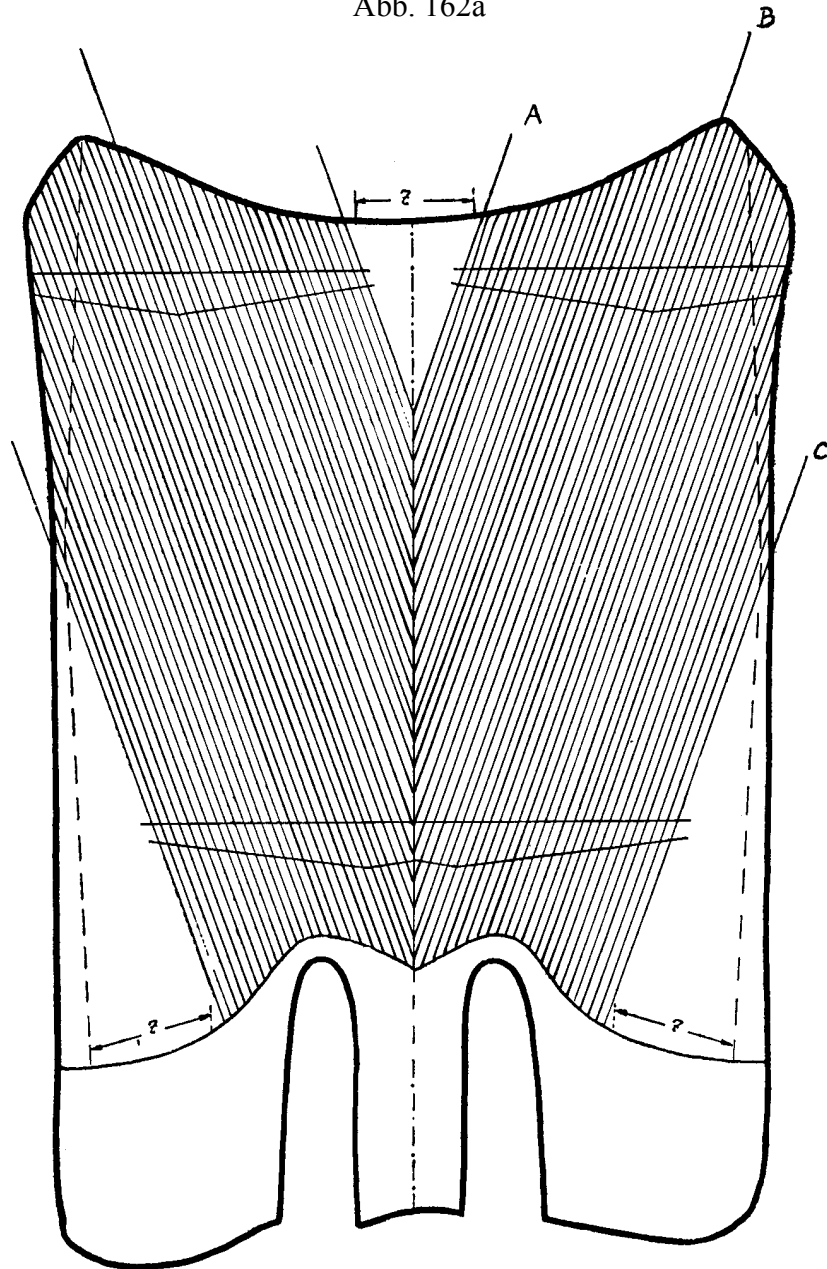
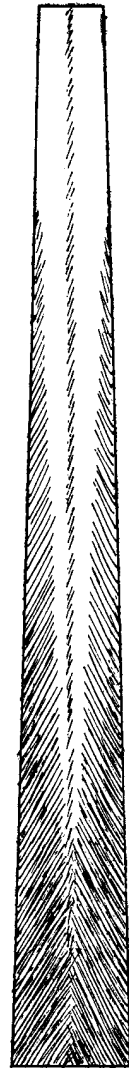


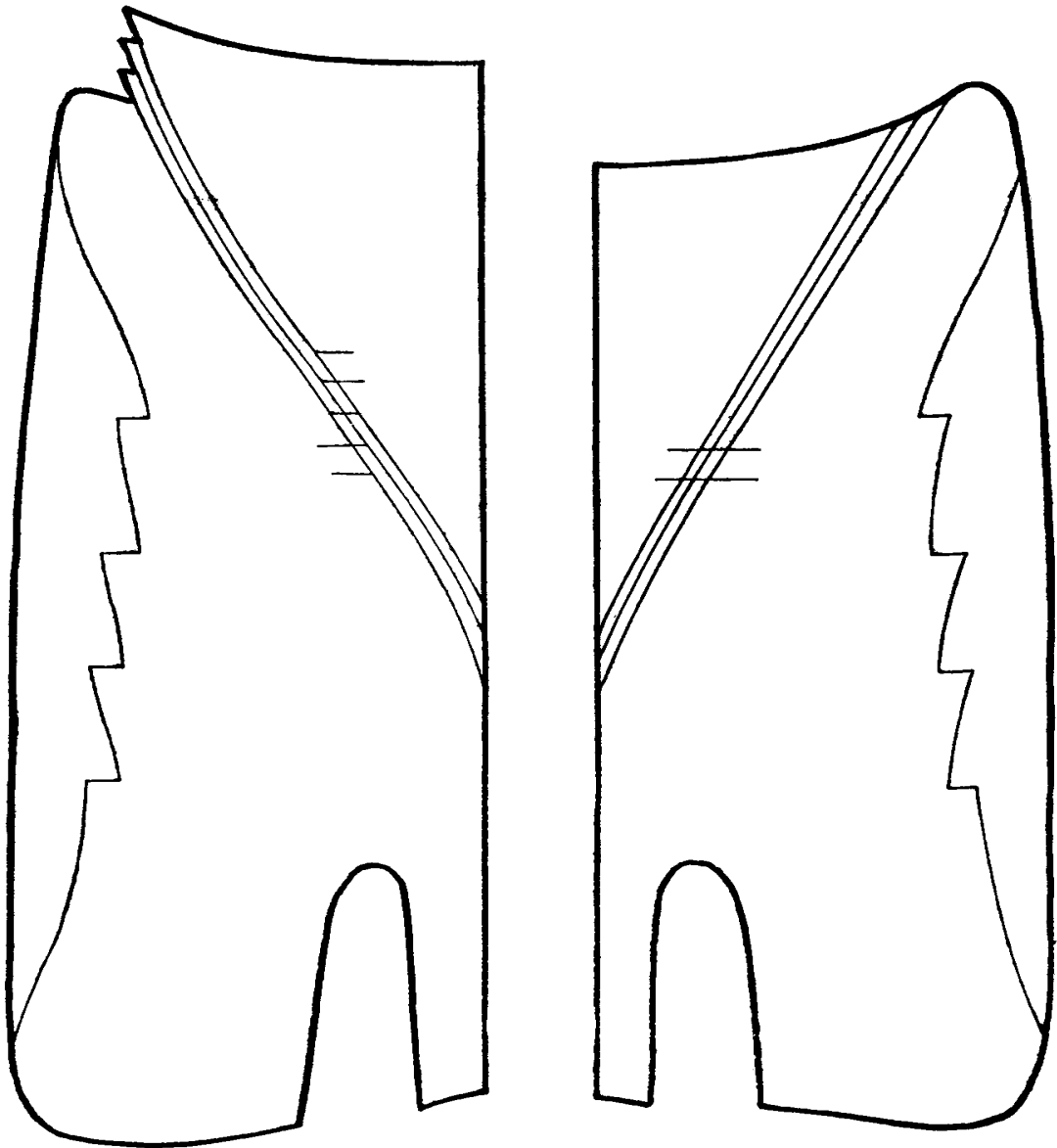
Abb 162b



*Farbeffekt*

Nutria

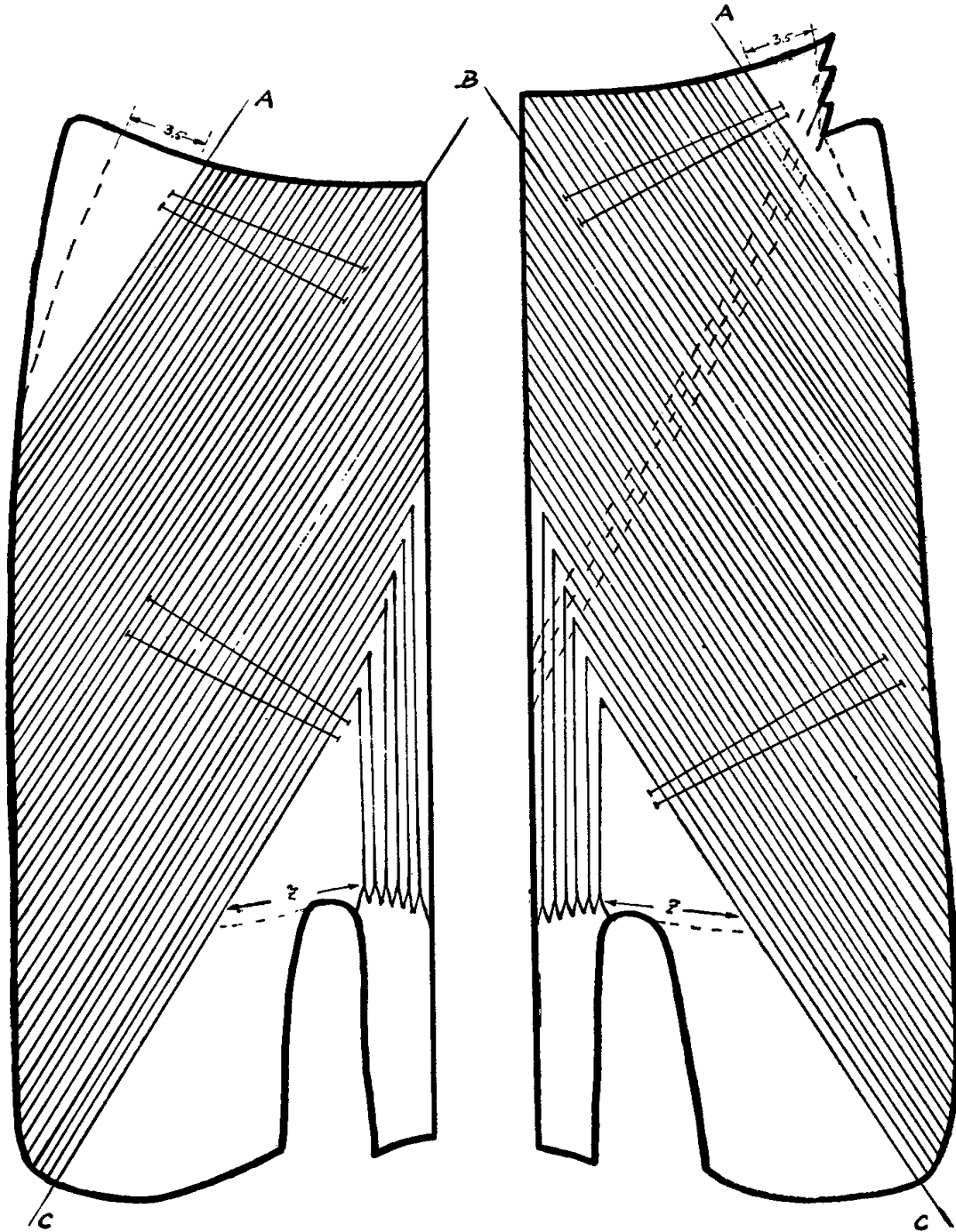
Abb. 163b



Nutria

Abb. 165

Abb. 164



Nutria

[Abb. 164].

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 2,5cm
FLg	49cm	B 2,0cm
	71cm AD	C 1,5cm
-7% D	5cm	
	66cm A : 50/S = 1,3cm DRE	

Abb. 165 zeigt ebenfalls ein im V-Schnitt aufgezeichnetes Nutriafell ohne Grotzenverlängerung. Hierbei verliert sich der Grotzen im obersten Viertel des Streifens. Für die Zusammenstellung der Streifen zum Mantel sei erwähnt, das Sortiment genau zu überprüfen, da sich die Felle im Haarbild vollkommen verändern. Die Ärmel werden 1 : 2 umgeschnitten; ebenfalls der Kragen, wenn es die Form verlangt.

Die Haarbehandlung erfordert sehr viel Verständnis und Zeit. Immerwährendes Wechseln von Klopfen und heißem Bügeln ist so lange notwendig, bis sich das bei der Verarbeitung gedrückte Haar wieder aufgerichtet und seinen Glanz erhalten hat.

Bei Verwendung von Nutrialüster lasse man diesen erst völlig eintrocknen, bevor man das Haar mit dem heißen Eisen bearbeitet, da anderenfalls die Säuredämpfe auf das Leder durchschlagen und es zerstören. Größte Vorsicht ist bei vorgelüsterter Ware geboten. Hier kann mit einem andersartig zusammengesetzten Lüster mehr verdorben werden, als man bezwecken will. In diesem Falle ist zu empfehlen, das lederfertig pikierte Stück dem Veredler zum Nachlüstrieren zu geben

### ***Bibier***

Erst um die Mitte des vorigen Jahrhunderts verarbeitete man in Europa dieses kostbare Material zu Bekleidungsstücken wie Kragen, Stolen und Besätze.

Die Mode, Biber auch für Jacken und Mäntel zu verwenden, entwickelte sich vor etwa 30 Jahren, als man versuchte, auch in der Schneidetechnik neue Wege zu gehen. Der Handel bringt den Biber in zwei Arten veredelt auf den Markt, und zwar gerupft und hochgeschoren. Beim gerupften oder auch tiefgeschorenen Biber sind die etwa 5 bis 6cm langen unschönen Grannenhaare durch ein Schwitzverfahren entfernt. Das Grannenhaar des hochgeschorenen Bibers dagegen wird nur bis zur Höhe des Wollhaares verkürzt. Favorit ist heute der gerupfte Biber, welcher dem Kürschner gleich lüstriert geliefert wird.

#### *Verarbeitungstechnik:*

Der gerupfte Biber gehört neben Nutria wohl mit zu den Fellarten, die dem Kürschner die größten Kopfschmerzen bereiten können. Gerade weil alle gerupften Artikel in den Farbschattierungen und Haarlängen außerordentlich empfindlich sind. Geringe Differenzen, hervorgerufen durch schneidetechnische Maßnahmen, genügen, um diese sichtbar werden zu lassen. Um so mehr ist es gerade hier geboten, sich mit aller Gründlichkeit in die Materie hinein zu leben. Dazu gehört eine Haarlängenuntersuchung, die viele Erkenntnisse über die Anlage von Schnitten vermitteln kann [Abb. 166]. Ganz deutlich erkennt man daraus die besonders schwierigen Stellen der vorderen wie hinteren Klauenpartie, wo das Haar in seiner Länge rapide abfällt, um nach der Seite wieder anzusteigen. Auch im Grotzenteil verliert das Haar dem Pumpfe zu an Länge. Am weitesten bleibt es in seiner mittleren Länge nach dem Kopfe zu erhalten.

Farbmäßig sind mehrere Schattierungen erkenntlich, die allerdings weich ineinander übergehen. Es ist

a) das dunkle, mittlere Grotzenstück, an dessen Haardichte die Güte des Felles am besten festzustellen ist, b) das hellere Übergangsstück, das in seinen Haarlängen von vorderer bis hinterer Klauenpartie am einheitlichsten ist und

c) das am hellsten gezeichnete Seitenstück, das an der Fellaußenkante oft noch einen dunkleren oder auch farblich unschönen schmalen Streifen aufweist, der nach Möglichkeit abfallen sollte.

Aber es gibt auch Biber, wo eine derartige dreifache Schattierung nicht zu erkennen ist und der dunkle Grotzen gleich in die helle Seite überwechselt.

Aber auch die Beschaffenheit des Leders muss einer Betrachtung unterzogen werden. Die Zügigkeit der Seiten ist ungewöhnlich größer als die des Grotzenstückes. Eine für die Näharbeit wichtige Feststellung!

Bei der Verarbeitung zu Kragen und Besätzen wird man meist den Klauenlöchern, welche vom Veredler schon aufgeschnitten wurden, die größte Beachtung schenken. Das kurze, stark abflachende Haar wird herausgeschnitten und die Lücken mit Treppenschnitten, deren Höhe 1,5cm nicht überschreiten darf, ausgefüllt. Je nach Form des Musters lassen sich in die schlankgeführten Schnitte Rundungen hineinlegen. Soll der Kopf weitgehend ausgenutzt werden, ist die Ohrenpartie ebenfalls mit 2 bis 3 Schnitten zu zurücken [Abb. 166]. Da die Ohren mit den Augenlöchern vom dunkel gezeichneten Grotzenstück zur oft hellgelben bis rötlichen Backenpartie den Übergang bilden, ist es nicht möglich, die Lücke mit einem einfachen Schnitt zu schließen; es sei denn, man will damit einen besonderen Effekt erzielen.

Für die Verarbeitung zu einem Mantel muss unbedingt ein einwandfrei passendes und auch in den Größen einheitliches Sortiment gefordert werden, das je nach Größe 10 bis 18 Felle enthält. Gerade die Forderung nach einheitlicher Größe, abgesehen von 3 oder 4 größeren Fellen für Ärmel und Kragen, muss erhoben werden, weil ein Flächenausgleich durch Umsetzen oder Einschneiden bei Biber in den wenigsten Fällen einen befriedigenden Erfolg bringt. So wird man auch bei der Einteilung eines Mantelmusters, dessen Rumpf von 7 Fellen gearbeitet werden soll, nicht allein nur eine gleichmäßige Aufteilung der Flächen vornehmen, sondern sich in erster Linie nach der Größe der Felle richten. Es spielt hier keine Rolle, ob ein Streifen 1, 2 oder gar 3cm breiter wird als der danebenliegende. Bei einem Hänger mit eingeschnittenen Glocken lege man nach Möglichkeit die Seite auf Glockenmitte, welche so eine schöne Wirkung erhält.

Das Sortieren geschieht am besten nach dem Anbrachen und Vorzwecken. Dazu heftet man die Felle in gestürzter Haarrichtung an eine senkrecht aufgestellte Platte. Besonderes Augenmerk bedarf die Verbindung der Seiten, die vor allem in der Rauche gleich sein müssen. Durch ein vorsichtiges Nachschneiden der Seiten sind Unterschiede oft tadellos zu beheben. Ein Versetzen der Felle wird meist nötig sein. Doch das Manko schlecht aneinander passender Seiten ist nur durch ein Zusammensetzen gleicher Seiten eines Felles zu überwinden. In der Mehrzahl ist die Verbindung zu anderen Fellen im Grotzen leichter zu finden.

Ganz gleich, in welcher Größe die Biber für eine Mantelverarbeitung zur Verfügung stehen; in jedem Falle ist eine Auslaßarbeit zu empfehlen. Wenn auch besonders große Felle zum Umschneiden geeignet erscheinen, so würde trotzdem eine zu hohe RE eine solche Arbeit in Frage stellen. Für Ärmel und Kragen wird ein Umschneiden 1 : 2 nötig sein, wenn die Grotzen in den Rumpfstreifen auffallend dunkel und schmal gezeichnet sind. Bei Jacken ist ebenfalls diese Technik anzuwenden, weil die Felle oft die erforderliche Länge aufweisen. Bis 1 : 4 läßt sich diese Arbeit im A-Schnitt mit einem Winkel von 70 bis 90° durchführen.

Welche Schnittart muss nun gewählt werden, um dem Biber im ausgelassenen Streifen zur schönsten Wirkung zu verhelfen? Je nach dem zu arbeitenden Schnittmuster, ob Raglan, Kimono oder eingesetzter Ärmel, können verschiedene Effekte erzielt werden.

1.) Auf Grund der Haarlängen, die vom Mittelstück b nach der Seite stärker als zum Grotzen abfallen, scheint der A-Schnitt der gegebene zu sein, weil er das flache Haar unter das rauchere zieht. In einem Winkel von 70° Grad vermag er bei verhältnismäßig geringer RE das Fell in seinen Haarlängen und Schattierungen gleichmäßig auseinanderzuziehen. Dabei entwickelt sich der Streifen farbmäßig so, daß er im oberen Viertel den dunklen Pumpf aufnimmt und sich von dort aus die Seite allmählich zur unteren Kante verbreitert. Der Grotzen bleibt dabei durchlaufend. Diese Methode ist wohl als die rationellste anzusprechen und eignet sich für kleine Felle und bei Verarbeitung zur Raglanform, wo der Pumpf äußerst schmal ausgelassen werden muss. Um einen schönen, vollen und gleichmäßigen Saum zu erhalten, läßt man den Kopf bis hinter die Ohren abfallen. Ist man aber gezwungen, auch den letzten Quadratzentimeter auszunutzen, kann auch durch Ausfüllen der Ohrenpartie die Felllänge um 3cm vergrößert werden. Die vorderen Klauenlöcher schließt man mit Treppenschnitten; die hinteren werden vor dem Auslassen ebenfalls sauber ausgeschnitten, damit man keinesfalls in Versuchung kommt, auch nur 1cm von diesem unschönen Haar mit zu verwenden [Abb. 167]. Bedingt durch das starke Leder ist der NV sehr hoch und schwankt zwischen 25 und 30%.

Berechnung der StB:

FJF	4525cm <sup>2</sup>
-25 % NV	1130cm <sup>2</sup>
	3395cm <sup>2</sup> : 120 = 28 cm DStB

Vh der Breiten des Musterteiles = 1 : 2  
 $28\text{cm} \times 2 = 56 : 3 \text{ Vh. Teile} = 18,66 = 19\text{cm}$   
 StBo 19cm  
 StBm 28cm  
 StBu 37cm

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 0,7cm
FLg	79cm	B 0,8cm
	41cm AD	C 1,1cm
-10% D	4cm	D 1,2cm
	37cm A : 37/S	E 1,0cm
	= 1cm DRE	

2.) In der Regel wird man anstreben, den Biber so auszulassen, dass sich Grotzen und Seite in gleicher Breite im Streifen verteilen. Dazu muss ein mehrteiliger Schnitt angewendet werden. Abb. 168 zeigt die Anlage im M-Schnitt, sehr günstig bei stark abfallender Hinterklauenpartie und nicht ausgeprägter Schattierung. Der Winkel im Grotzen beträgt  $40^\circ$ , der Schnittabstand 1 cm. Bei mehrteiligen Schnitten wird zur Berechnung der RE nur der am Grotzen beginnende Schenkel gemessen, jedoch in einer Entfernung, die parallel zur Seite läuft. Im vorliegenden Beispiel stimmt diese mit dem Scheitelpunkt der Schnitte überein.

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 1,7cm
FLg	77cm	B 2,2cm
	43cm AD	C 1,9cm
-10% D	4cm	D 1,4cm
	39cm A : 23/S	E 0,9cm
	= 1,7cm DRE	

3.) Wenn sich im Haar deutlich eine dreifache Schattierung abzeichnet, erweist sich der erweiterte W-Schnitt als sehr vorteilhaft. Besonders aber bei großen Fellen und solchen mit einer stark abfallenden Seite, weil die seitliche Verschiebung der letzten steilliegenden Schenkel sehr gering ist. Von der Abmessung der oberen Streifenbreite beginnt man zunächst mit A-Schnitten im Winkel von  $50^\circ$ . Erst in Höhe der Klauenzeichnung gestattet die Rauche ein Zurückführen der Schnitte. In den Kopf können die Schnittspitzen sehr weit hineingelegt werden. Das dabei hochgezogene flache Haar kommt sowieso in Fortfall [Abb. 169]. Die im Pumpf liegenden A-Schnitte werden gesondert mit je 1cm gerückt, so dass diese bei der prozentualen Berechnung nicht mit erscheinen. Maßgeblich dafür werden die nächsten Schenkel am Grotzen, wie unter 2. erklärt, in einer Entfernung gemessen, die parallel zur Seite läuft.

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 1,9cm
FLg	77cm	B 2,2cm
	43cm AD	C 1,9cm
-10% D	4cm	D 1,4cm
	39cm A	E 1,1cm
Pumpf 7/S a 1cm		
= 7cm		
32cm A : 19/S		
1,68 = 1,7cm DRE		

Abb. 167

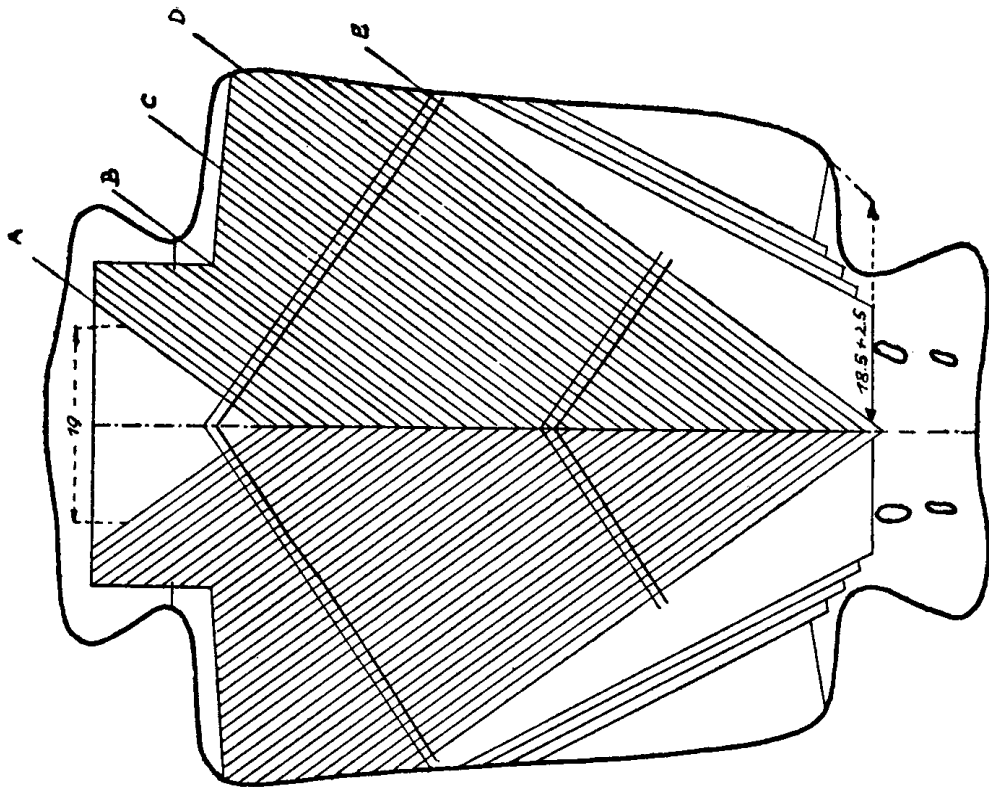
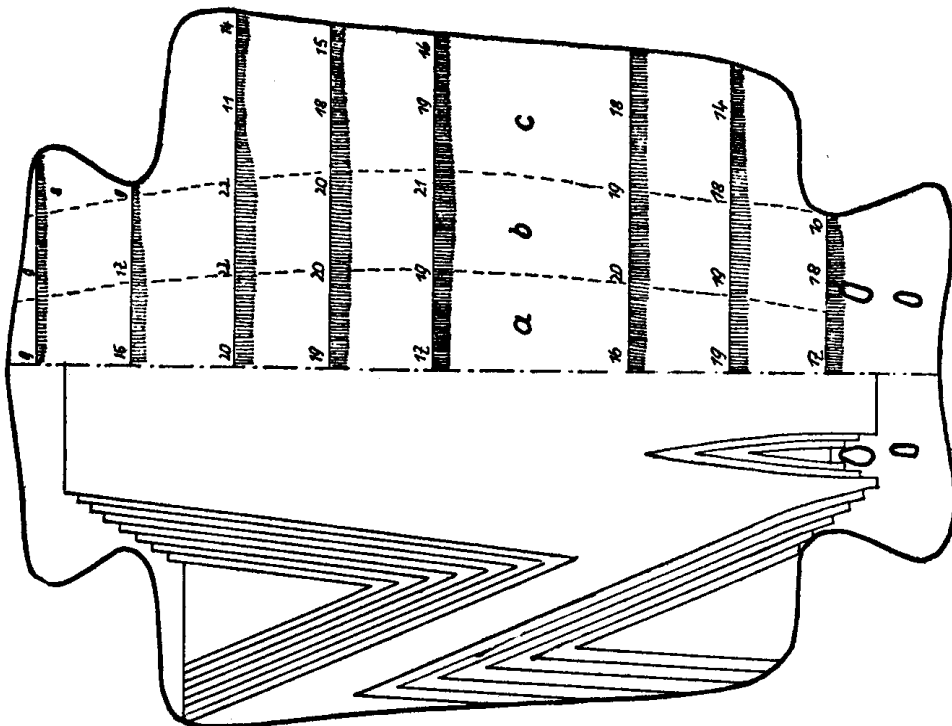


Abb. 166



Biber

Abb. 168

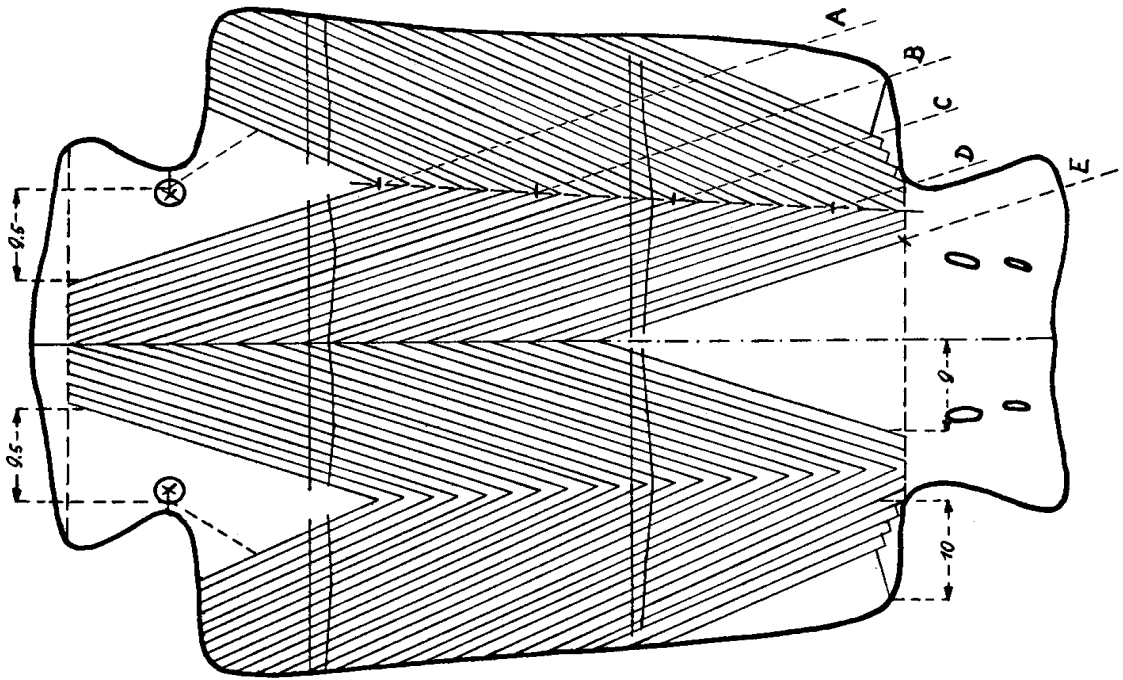
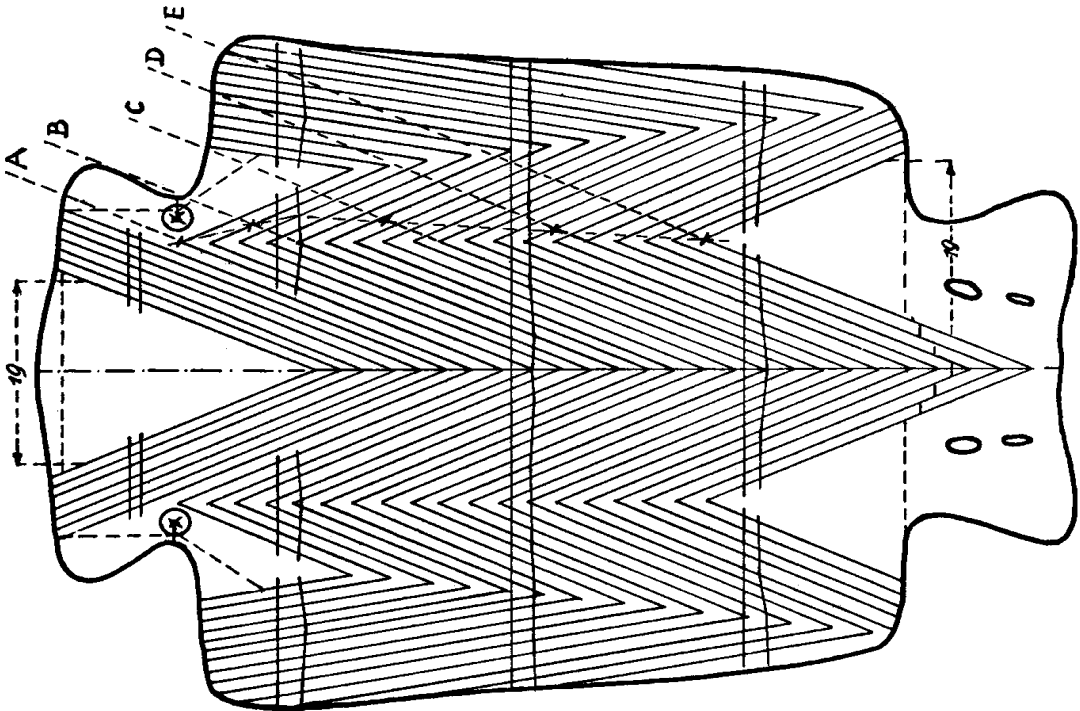


Abb. 169



Biber



Das Einzeichnen der Schnitte soll auch so rationell als möglich vonstatten gehen und kann mit einer Schnittwalze erfolgen. Am sichersten wird man aber mit Lineal und Winkel diese Arbeit vornehmen.

Mit sehr viel Geschick muss auch die Näherin an ihre Aufgabe herangehen. Ganz aufmerksam muß sie die Seiten behandeln, die sich gegenüber dem Grotzen kolossal dehnen. Wollte sie die RE-Marken in den Seiten genau so korrekt wie im Grotzen wählen, dann würden die Seiten durch die entstehenden Mehrlängen stark wellig werden. Also muß die Näherin die RE in den Seiten etwas reduzieren. Wieviel das je Schnitt sein muß, kann man nicht genau festlegen, das bleibt dem Augenmaß der Näherin überlassen. Verantwortlich ist sie aber auch für eine saubere Naht mit einer festen Spannung, die ein häßliches Brechen der Schnitte verhindert. Das Aufzwecken der ausgelassenen Streifen sollte man sich ersparen; ein sauberes Abstrecken erfüllt den gleichen Zweck und schont das Haar. Zu empfehlen ist aber, jeden einzelnen Streifen im Haar durch Klopfen und Kämmen gut vorzubereiten, die Schnitthaare lassen sich so besser entfernen als im ganzen Stück.

Bei Zusammenstellung richte man sein Augenmerk auf die besonders dunkel gezeichnete und flache hintere Klauenpartie, die mit ⊗ gekennzeichnet ist und jeweils auf gleiche Höhe stimmen muß.

Die Haarbehandlung nach dem Zwickeln muß mit viel Sorgfalt erfolgen. Der so vielgerühmte heiße Sand gibt dem hochgeschorenen und getragenen Biber seinen schönen Glanz wieder, aber den gerupften und gelüsterten Biber macht er stumpf. Intensives Klopfen und Bügeln ist die sicherste Methode, den durch die Verarbeitung verminderten Glanz wiederzuerlangen. Ebenso sicher geht man aber auch, wenn man dem Veredler das Läutern und Nachlüstern überläßt. Die Kosten dafür fallen im Verhältnis zum Objekt kaum ins Gewicht.

### ***Bisam***

Das unedle Tier erreicht mit seinen Haarqualitäten fast die Gruppe der Edelpelze. Das dichte, feine, blau-graue Wollhaar wird von einer langen braunen, bis schwarz glänzenden Granne gedeckt. Ein strapazierfähiges und zugleich farblich schönes Material für alle Zwecke, das sich allgemeiner Wertschätzung erfreut.

Von dem wunderschön gezeichneten nordamerikanischen schwarzen oder Black-Bisam bis zu dem fahlen, hellgelben böhmischen Bisam gibt es eine große Anzahl von Farbschattierungen. Die in der Farbe nicht reinen Felle brachte der Handel bisher in den verschiedensten Modifarben auf den Markt, vorwiegend darin die Nerzfarbe. Auch in der Veredlung auf Seal zeigt sich das Fell der nördlichen Bisam als sehr geeignet, da die seidige Wolle einen tiefen, schwarzen Glanz vermittelt.

Die schon vielseitigen Verarbeitungsmöglichkeiten dieser Fellart wurden durch die neue Moderichtung des New-Look bereichert. Hier stand das ausgelassene Nerzfell Pate, und die Kürschner hatten damit wieder neue Probleme zu lösen. Bevor darauf näher eingegangen wird, sollen die einzelnen Verarbeitungsarten erläutert werden.

#### *Verarbeitungstechnik:*

Auf Grund der viel heller gezeichneten Wamme verarbeitet man größtenteils bei übereinandergesetzten Fellen Rücken und Wamme getrennt. Dazu schneidet man praktischerweise die Wamme mittels einer Scheide so vom Rücken, daß die dunkle, meist schwärzliche Zeichnung der Pfotenpartie an der Wamme bleibt [Abb. 170].

1.) Rücken aufeinandergesetzt. Sind die Pümpfe nicht zu wildgrannig und grau, setze man die Rücken im Winkel oder in einem Bogen, der das Fell materialmäßig am günstigsten ausnutzt, aufeinander. Ist das Gegenteil der Fall, schneide man entgegengesetzt, also den Winkel zum Kopf zu. Bei der Verarbeitung zu Jacken, Mänteln und Futter ist zeilenmäßig zu sortieren, daß die längsten und dunkelsten Felle in die unterste Zeile, die nächstgrößeren nach oben gestaffelt sind. Gleiche Fellbreiten in den Zeilen sind selbstverständlich [Abb. 171].

2.) Rücken aufeinandergesetzt, obere Zeile für Raglanschnitt ausgelassen oder umgeschnitten.

3.) Rücken einzeln ausgelassen, 3 Höhen aufeinandergesetzt.

4. Rücken halbfellig, quer oder diagonal gestellt, wobei der Grotzen nach unten gearbeitet wird, damit dieser die flachere Seite deckt.

5.) Rücken, 3 Höhen eingeschnitten oder aufgesetzt und ausgelassen auf Mantellänge.

6.) Wamme ganz- und halbfellig wie Rücken verarbeitet [Abb. 172].

7.) Ganzfellig aufgesetzt. Diese Art ist heute ver-altet. Dazu schnitt man die Felle wabenförmig und setzte sie von Zeile zu Zeile auf Lücke. Für Futterarbeit ist diese Methode noch geeignet, weil die Felle dabei sehr gut ausgenutzt werden.

8.) Ganzfellig auslassen. Wird ein Fell bis fast um das Vierfache seiner Länge verändert, können eine Reihe interessanter Farbeffekte erzielt werden. Diese Arbeit erfordert vom Kürschner ein gutes Vorstellungsvermögen und das Lösen einiger Rechenaufgaben, ohne welche eine genaue Arbeit nicht möglich ist. Es treten bei der Veränderung dieser fast quadratischen Feilänge zu einem langen schmalen Streifen mit verschiedenen notwendigen Breiten einige wichtige Faktoren im Haar und Leder auf, die nicht nur gefühlsmäßig zu behandeln sind. Durchschneiden der Färb- und Rauchengrenzen, Anlage, Winkelstellung und Abstand der Schnitte, Nahtverlust und die beim Schneiden und Nähen entstehende Dehnung der Schnitte bestimmen die flächen- wie farbmäßige Entwicklung des Fellstreifens. [Vergleiche »Auslassen«.] Ob man für eine bestimmte Streifeneinteilung nur 1 Fell umzuschneiden hat, oder dafür 1 ganzes, 1 1/2 oder gar 2 Felle benötigt, hängt jeweils von den modischen Erfordernissen ab. Die von der Mode begünstigten Streifenbreiten sind bei jedem Material verschieden. Bei Bisam liegen sie heute in allen Stücken, sei es Schal, Cape, Jacke oder Mantel, ganz dem Nerz angepaßt, bei 3,5 bis 6cm. Für einen Mantel z. B. mit einer Streifeneinteilung von 3,5 cm durchschnittlicher Breite, würde ein Fell mit etwa 600 cm<sup>2</sup> für einen Streifen ausreichend sein. Wie werden hierzu die Ärmel zu gestalten sein, um für den Rumpf angepaßte Streifenbreiten zu haben? Für einen geraden Ärmel die Felle 1 : 2 umschneiden; für einen gedrehten Ärmel werden kleine Felle ausgelassen passend sein. Falls das Sortiment es zuläßt, ist noch eine andere Lösung in der Materialverteilung zu empfehlen. Flächenausgleich der Rumpfteile mit den Ärmel- und Kragenfellen dahingehend, daß durch Umsetzen der Pümpfe oder Köpfe der beiden letztgenannten Felle 1/3 bis 1/4 ihrer Fläche den Rumpffellen abgeben. Diese und ähnliche Überlegungen müssen zunächst angestellt werden, um sich einen Überblick der vorzunehmenden Arbeitsgänge zu verschaffen. Diese dann, in einer bestimmten Reihenfolge geordnet, gestatten erst eine rationelle Arbeit. [Vergleiche Verarbeitungsschema Seite 50].

Bei Verarbeitung von einem Fell auf Mantellänge sei besonders erwähnt, das Vorzwecken der Felle gleich nach dem Anbrauchen vorzunehmen. Dazu schneidet man sich entsprechend der Größe der Felle Schablonen in etwa 3 bis 4 verschiedenen Größen, jedoch mit gleichen Breiten. Damit werden die folgenden Arbeitsgänge des Sortierens und vor allem der Flächenberechnung und des Flächenausgleiches wesentlich erleichtert. Die später durch das Umsetzen mit einem geraden, waagerechten Schnitt entstehende Naht kann leicht glattgestrichen werden.

Im folgenden sind die verschiedenen Schnitt-Techniken an einem Fell gezeigt, welche ebenso bei eingeschnittenen Fellen Verwendung finden können. Bei Bisam muß man mit einem NV von 20 bis über 30% rechnen, je nach Stärke des Leders und Anzahl der Schnitte. Bei den angeführten Beispielen a und b sind 25 % NV berechnet. Somit beträgt der Flächeninhalt des Musterstreifens 75 % der Fellfläche, welcher in der oberen Breite 2,4, unten 5 und in der Länge 120 cm mißt.

Berechnung des Flächeninhalts von Muster und Fell

$$\begin{array}{l} \text{FJM:} \quad \text{oB} \quad 2,4\text{cm} \\ \quad \quad \text{uB} \quad 5,0\text{cm} \\ \quad \quad \text{mB} = 7,4\text{cm} : 2 = 3,7\text{cm} \\ \text{StLg } 120\text{cm} \times 3,7\text{cm} = 444\text{cm}^2 = 75\% \\ + 25\% \text{ NV } [1/3 \text{ von } 444] = 148\text{cm}^2 \\ \text{geforderter FJF} \quad 592\text{cm}^2 \\ \text{vorhandener FJF} \quad 602\text{cm}^2 \end{array}$$

8a. Will man einen Streifen mit durchlaufenden Grotzen und Wamme bei bester Materialausnutzung arbeiten, muß zuvor die herausfallende Diechenpartie durch 3 bis 4 Schnitte ausgefüllt werden, um die Seite auf gleiche Höhe mit dem Grotzen zu erhalten. Der Kopf fällt einschließlich der Ohrenpartie ab [Abb. 173]. Die Vorarbeit erledigt man praktischerweise gleich beim Anbrauchen.

Auf dem so vorbereiteten und vorgezweckten Fell zeichnet man sich die Farbgränze genau ein, denn von hier aus werden zu gleichen Teilen nach links und rechts die Streifenbreiten am Kopf und Pumpf abgetragen [Abb. 174]. Diese Abmessungen sind für die weitere Schnittanlage bestimmend, weil dort die ersten Schnitte beginnen. Den Pumpf nutzt man weitgehendst aus und schlägt die Ecke mit dem unschönen Grannenhaar ab. Die hintere Diechenpartie, auch Schließchen genannt, kann bei rauchen Fellen erhalten bleiben. Eine weitere Überlegung ist notwendig. Grotzen und Seiten unmittelbar in der Mitte bzw. an der Fellaußenseite durchlaufend zu arbeiten, ist technisch nicht möglich, aber die dunkle Zeichnung des Rückens wirkt, nachdem er schmal in die Länge gezogen ist, auch an der Grenze zur Seite noch als Grotzen. Die Grundlage der Schnitte ist hier im V-Schnitt mit einem Schnittwinkel von  $50^\circ$  vorgenommen. Bei einem Schnittabstand von 4mm erhält man 30 Schnitte, die am Kopf von der Abmessung der Streifenbreiten parallel zum Grotzen, am Pumpf parallel zur Seite im gleichen Schnittabstand zurücklaufen.

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 0,8cm
FLg	28cm	B 3,8cm
	92cm AD	C 3,5cm
-5% D	4,5cm	D 3,1cm
	$87,5\text{cm A} : 30/S = 2,9\text{cm DRE}$	E 1,5cm

8b. Ein sehr schönes Gesamtbild vermittelt ein im A-Schnitt gearbeiteter Mantel, dessen unterer Teil am Saum in einer Höhe von 20 bis 30cm völlig dunkel erscheint. Um auch hier das Material weitgehendst auszunutzen, ist die gleiche Vorarbeit wie unter 8a notwendig. Die Wamme wird hierbei hochgezogen, so dass sich der Grotzen im Kopfteil nur schwach abzeichnet. Die Abmessungen der Streifenbreiten sind die gleichen wie unter 8a. Bei einer Schnittanlage im Winkel von  $50^\circ$  und einem Schnittabstand von 4mm können 40 Schnitte verlegt werden [Abb. 175].

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 1,0cm
FLg	29cm	B 3,2cm
	91cm AD	C 3,4cm
-5% D	4,5cm	D 1,8cm
	$86,5\text{cm A} : 40/S = 2,16 = 2,2\text{cm DRE}$	E 0,7cm

8c. Die unter 8b beschriebene Technik im A-Schnitt, wobei der Grotzen im oberen Teil des Streifens erst etwa nach 20 cm beginnt, ist für große und breit aufliegende, oder Dachkragen vertretbar. Jedoch kleine und hochstehende Kragen fordern eine andere Verarbeitung. Hier sind die Fellstreifen bis zum Unterkragen sichtbar. Je nach Kragenform ist dieser entweder gleich am Rücken oder am Vorderteil anzuschneiden. Mit Hilfe des stärker gezeichneten Grotzens wird man die in einem Modell beabsichtigte Linienführung von Schulter und Kragen betonen. Also muß der Grotzen von der Nasenspitze an erhalten bleiben.

Die in Abb. 176 gezeigte Schnittanlage trägt dieser Notwendigkeit Rechnung. Hierbei ist auch der A-Schnitt gewählt, diesmal aber in einer Winkelstellung von  $90^\circ$ . Black-Bisam mit der kontrastreichen helleren Wamme ist für diese Technik das geeignete Material. Aber nicht nur die Farbwirkung wird bestechen, vor allem aber auch das sich nach dem Auslassen ergebende Haarprofil. Je stumpfer ein Fell im A-Schnitt geschnitten wird, um so stärker dreht das Haar nach dem Grotzen zusammen, und es entsteht diese wunderschöne Rillenwirkung. Besonders effektiv auch in der Querverarbeitung der Fellstreifen in Jacken, Capes und Boleros.

Der besseren Materialausnutzung wegen sind die Schnitte im Grotzen und den Seiten leicht anzuschweifen. Wenn das Fell auch bis zur Nasenspitze ausgenutzt werden kann, so müssen doch die Kehlen und die Seitenecken, wie aus der Zeichnung ersichtlich, abfallen. Auf das helle, fahle Schließchen verzichtet man ebenfalls. Für die spätere Zusammenstellung der Streifen ist es sehr wichtig, diese Arbeit des Beschneidens bei allen

Fellen gleichmäßig, d. h. nach Rauche und Farbe abgestimmt, vorzunehmen. Sie bietet beim fertigen Stück die Gewähr, die dunklen Pümpfe in gleichen Längen zu haben und die Seiten in gleichen Höhen und Breiten beginnen und enden zu lassen [Abb. 177].

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 2,4cm
FLg	33,5cm	B 2,3cm
	86,5cm AD	C 2,2cm
-7% D	6,5cm	D 1,0cm
	80,0cm A : 46/S = 1,7cm DRE	E 0,5cm

Die RE-Kurve ist auf diesem Fell der größeren Genauigkeit halber im rechten Winkel eingezeichnet und entsprechend der Fellform ausgeschweift worden.

8d. Bei dieser Art läuft der Grotzen durch, die Wamme dagegen wird nach unten gezogen. Der Kopf kann restlos ausgenutzt werden. Die vordere Diechenpartie fällt heraus, die hintere, falls sie sehr dünn ist, wird treppenförmig ausgeschnitten. Die untere Streifenbreite wird am Pumpf so abgetragen, daß die halbe Streifenbreite von 2,6cm zu gleichen Teilen links und rechts der Farbgränze abgetragen wird. Schnittlage im Winkel von 50°, Schnittabstand 4mm, Schnitzzahl 39. Die letzten vier Schnitte am Pumpf laufen in der Seite zurück, damit diese besser verteilt wird [Abb. 178].

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 1,1cm
FLg	33cm	B 1,9cm
	87cm AD	C 2,2cm
-5% D	4,5cm	D 3,0cm
	82,5cm A : 39/S = 2,1cm DRE	E 1,7cm

8e. Berechnung für einen taillierten Streifen mit durchlaufendem Grotzen. Schnittanlage genau wie unter 8d [Abb. 179]. Der Flächeninhalt des Felles entspricht dem Inhalt des Musterstreifens unter Berücksichtigung von 25 % NV.

Es gilt nun, die im Musterstreifen festgelegte Taillenlinie auf die Felllänge zu übertragen, um damit einen genauen Anhaltspunkt für die Aufteilung der RE zu haben. Das geht nur auf dem Wege der Flächenberechnung. Zunächst berechnet man den Musterstreifen getrennt nach Bluse und Rockteil.

JM Bluse:

OB	3,2cm
TB	2,4cm
	$5,6\text{cm} : 2 = 2,8\text{cm} \times 40\text{cm StLg} = 112\text{cm}^2$

Rock

TB	2,4cm
UB	5,8cm
	$8,2\text{cm} : 2 = 4,1\text{cm} \times 80\text{cm StLg} = 328\text{cm}^2$
	$440\text{cm}^2 (=75\%)$
	+ 25% NV (1/3 von 440)
	146cm <sup>2</sup>
	geforderter FJF
	586cm <sup>2</sup>
	vorhandener FJF
	596cm <sup>2</sup>

Jetzt muß das Verhältnis der beiden Flächen von Blusen- und Rockstreifen zueinander festgestellt werden, damit die größere Fellfläche in der gleichen Proportion aufgeteilt wird.

$$\text{FJM } 328\text{cm}^2 : 112 = 2,9$$

$$\text{Vh} = 1 : 2,9 = 1 + 2,9 = 3,9 \text{ Teile}$$

$$\text{FJF } 596\text{cm}^2 : 3,9 = 153\text{cm}^2 = 1 \text{ Teil} \quad \text{FELLVERARBEITUNG 192}$$

$$443\text{cm}^2 = 2,9 \text{ Teile}$$

Vom Pumpf aus werden auf der Fellfläche 443 cm<sup>2</sup> abgemessen. Dies erfolgt auf Grund einer Trapezberechnung: FJF : DFB [durchschnittliche Fellbreite wird am Pumpf und von dort in 2/3 Felllänge gemessen]. Das Ergebnis gibt die Höhe der waagerechten Taillenlinie vom Pumpf aus an. Man kann aber auch so verfahren, daß der Flächeninhalt der Bluse vom Kopf aus abgetragen wird. Die so gefundene und eingezeichnete Taillenlinie stellt nun die genaue Flächenbegrenzung von Bluse und Rock dar. Für die Abtragung der RE in der Taille muss die Taillenlinie in einen Auslaßschnitt verlegt werden, der ebenfalls die Begrenzung gewährleistet. Der Schnittpunkt M liegt nach dem Auslassen genau in der Taille [Abb. 179].

Berechnung der DSLg wie bei 8c

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 1,0cm
FLg	33cm	B 2,2cm
	87cm AD	(Tallie) C 1,5cm
-5% D	4,5cm	D 2,9cm
	82,5cm A : 37/S = 2,2cm DRE	E 1,2cm

8f) Eine sehr interessante Wirkung entsteht, wenn aus der Taille der Grotzen gezogen wird und dort nur noch die helle Wamme verbleibt. Dabei erhebt sich die Frage, ob dieser Effekt im Mantel auch vorteilhaft für die taillierte Linie ist. Vom optischen Eindruck aus beurteilt, ist die wie ein etwa 25cm breiter, heller Gürtel wirkende Taille abzulehnen, da eigentlich das, was mit der Taillierung erreicht werden soll, durch die Farbwirkung wieder aufgehoben wird. Dennoch eine Schnittechnik, die in ihrer Art besticht und bei besonders schlanken Figuren anzuwenden ist.

Die Taillenlinie muss hier genau wie unter 8e beschrieben festgelegt werden. Die Breite des Streifens in der Taille wird auf dieser Linie zur Hälfte + 1/2cm Verschnitt von der Fellaußenseite abgemessen. Im Blusenteil verlegt man die Schnitte in V-, im Rockteil in A-Form, jeweils im Winkel von 50°. Wo diese in der Taille zusammenstoßen, schneidet man sie auseinander, so dass nach dem Auslassen die nicht durchschnittenen Seitenecken zusammenrücken [Abb. 180].

Die Berechnung der RE erfolgt für jedes Teil getrennt. Ebenso auch die dazu notwendige Ermittlung der DSLg, im Oberteil mit den Schenkeln A bis F, im Unterteil G bis L.

Bluse:	StLg	40cm	aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
	FLg	13cm	Bluse
		27cm AD	A 0,7cm
	-5% D	1,3cm	B 1,5cm
		25,7cm AD : 28/S = 0,9cm DRE	C 0,8cm
			D 0,5cm
			E 1,1cm
Rock:	StLg	80cm	Rock
	FLg	20cm	
		60cm AD	G 0,9cm
	-5% D	3cm	H 2,5cm
		57cm AD : 35/S = 1,7 DRE	I 2,2cm
			K 1,4cm
			L 0,6cm

8 g) Ist man gezwungen, 2 Felle für einen Streifen zu nehmen, kann man diese bei Nerz-Bisam und bei voller, raucher Ware und nicht zu langgrann-igen Pümpfen regelrecht aufeinandersetzen. Dabei wird der Kopf in den Pumpf hineingeschnitten und die Diechenpartien in Farbe und Rauche genau aufeinandergepaßt. [Abb. 181]. Erst nach diesem Aufsetzen zweckt man die Felle vor; erforderlicher Flächenausgleich kann mit einer geraden Naht erfolgen. Die nun vergrößerte Felllänge erlaubt, die

Abb. 170

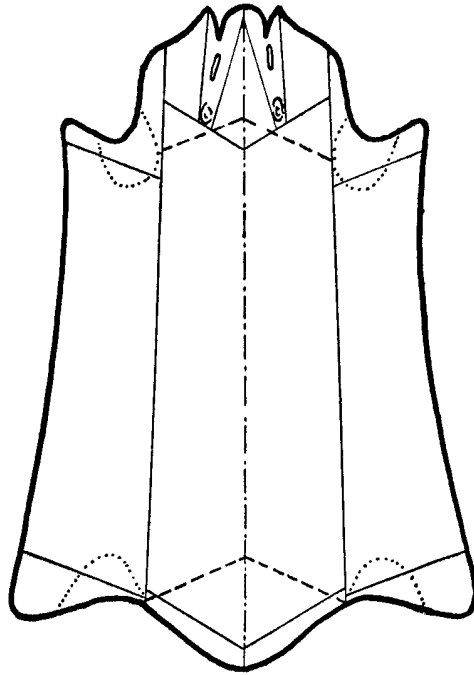


Abb. 171

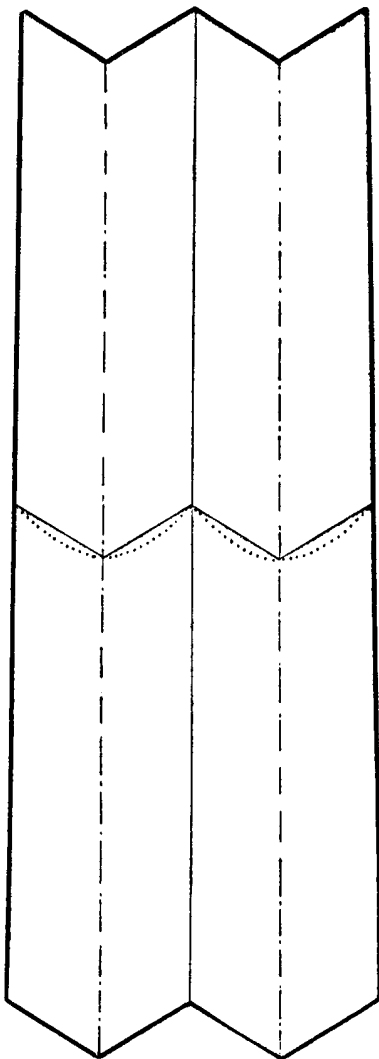
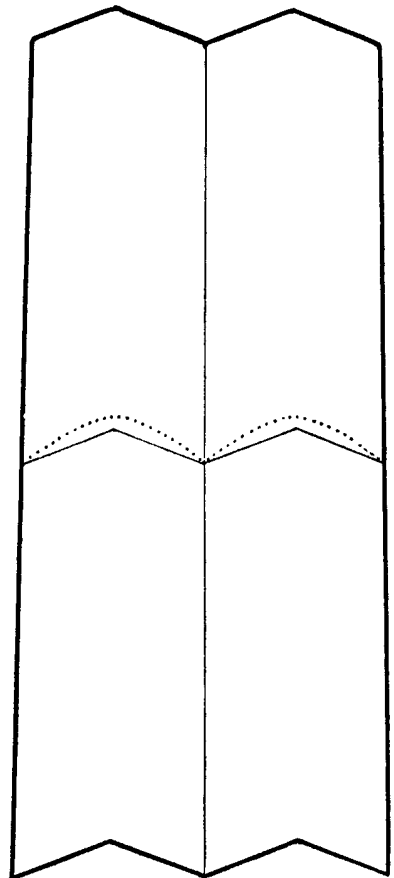
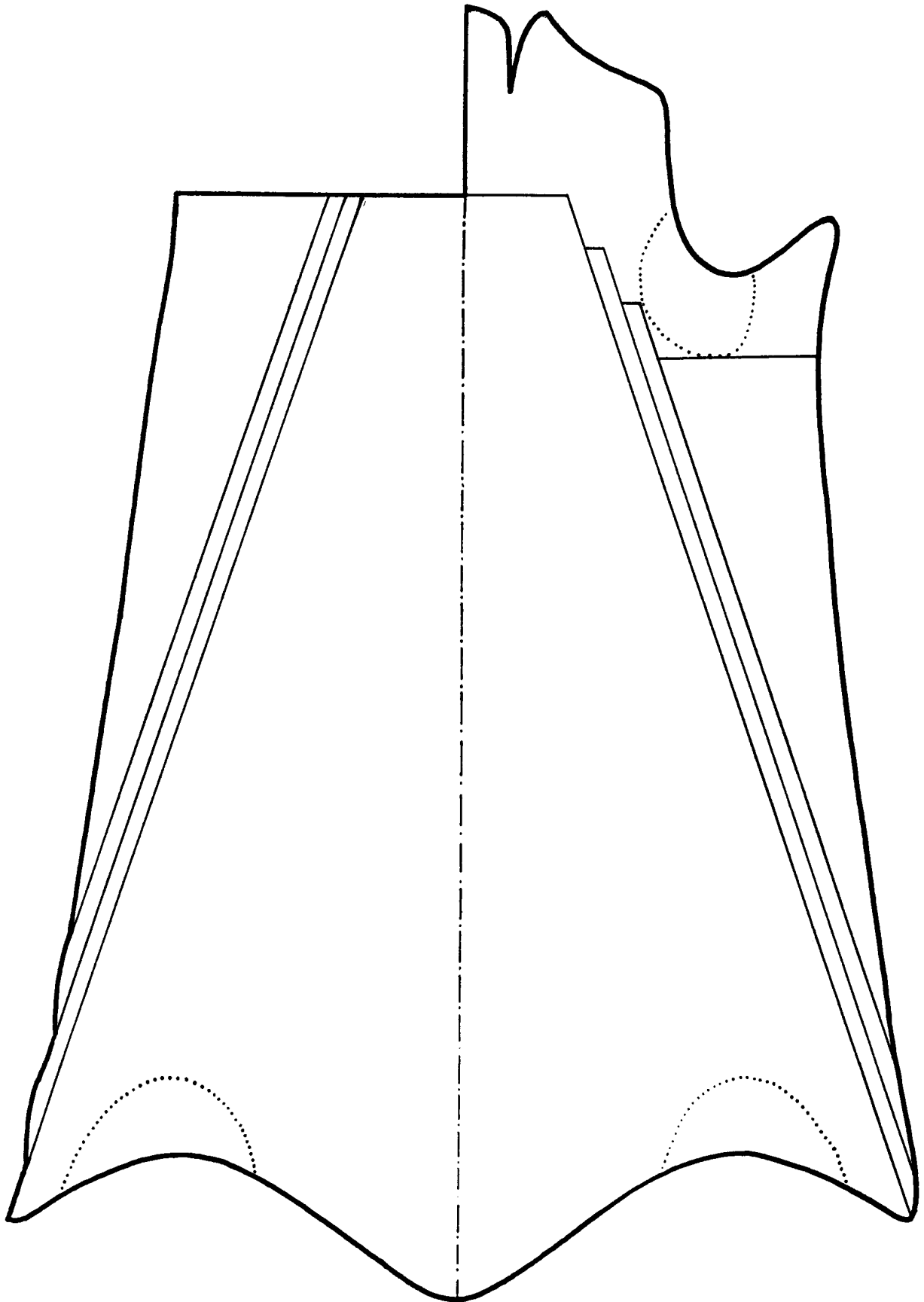


Abb. 172



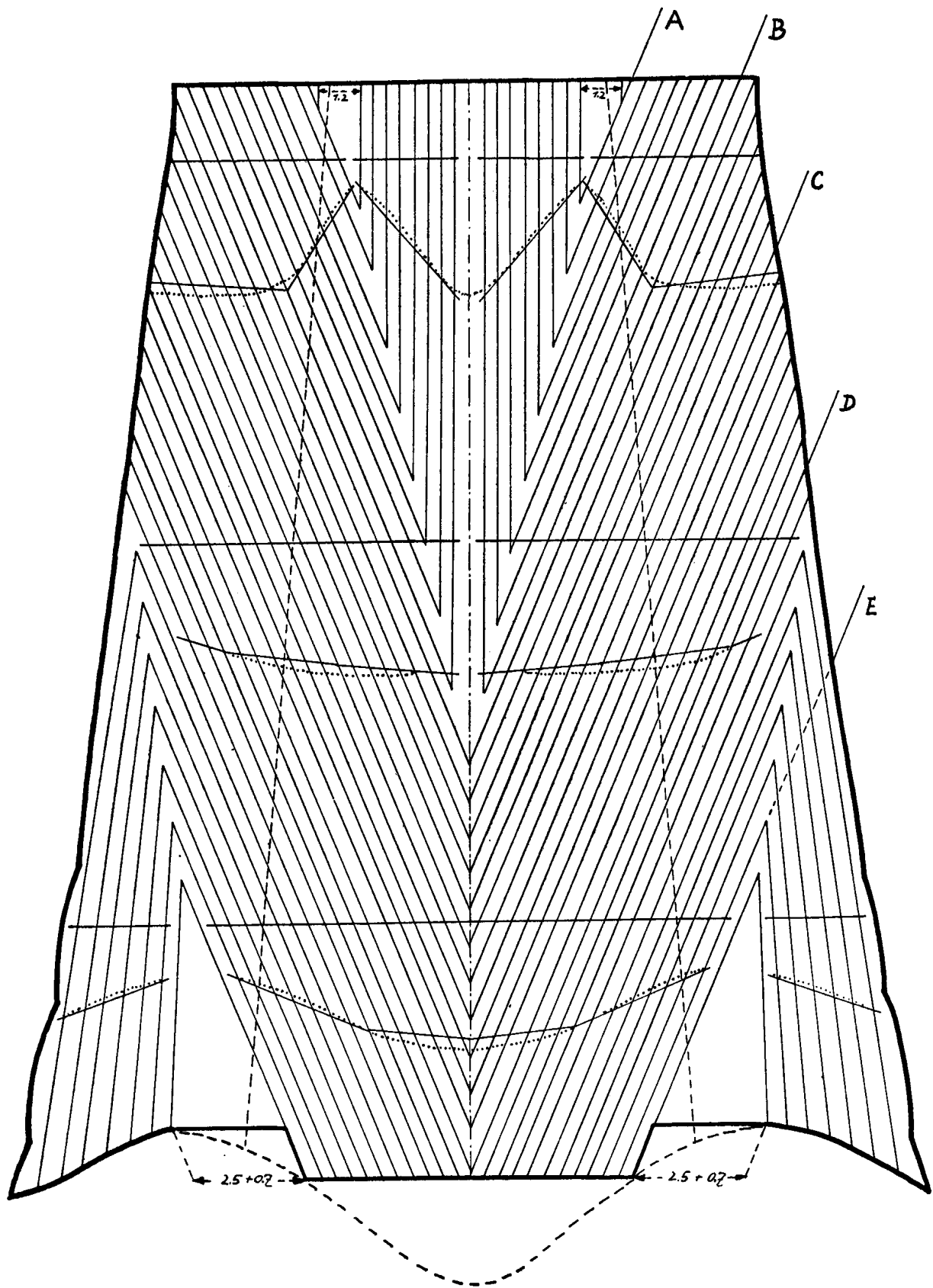
Bisam

Abb. 173



Bisam

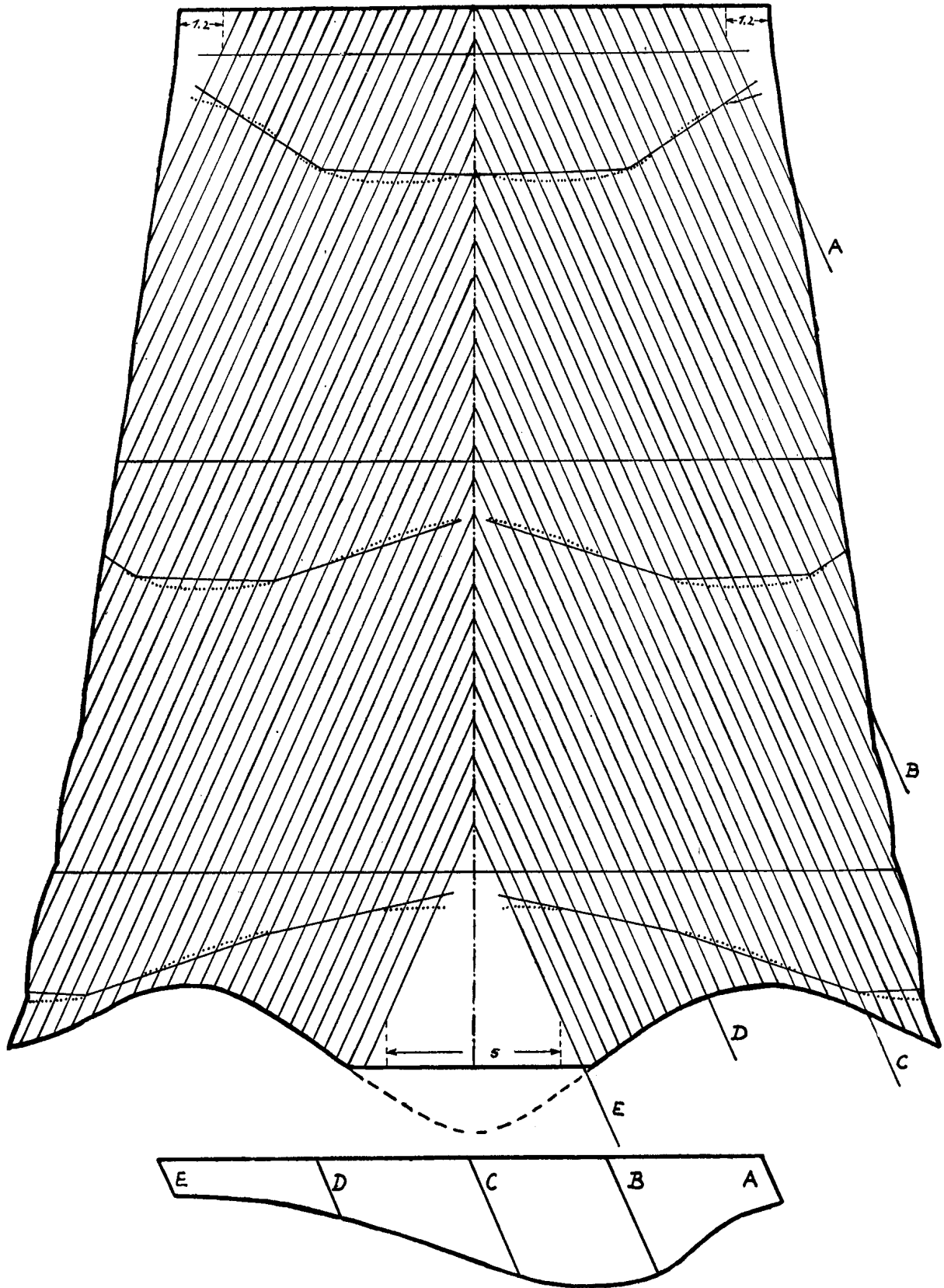
Abb. 174



Bisam

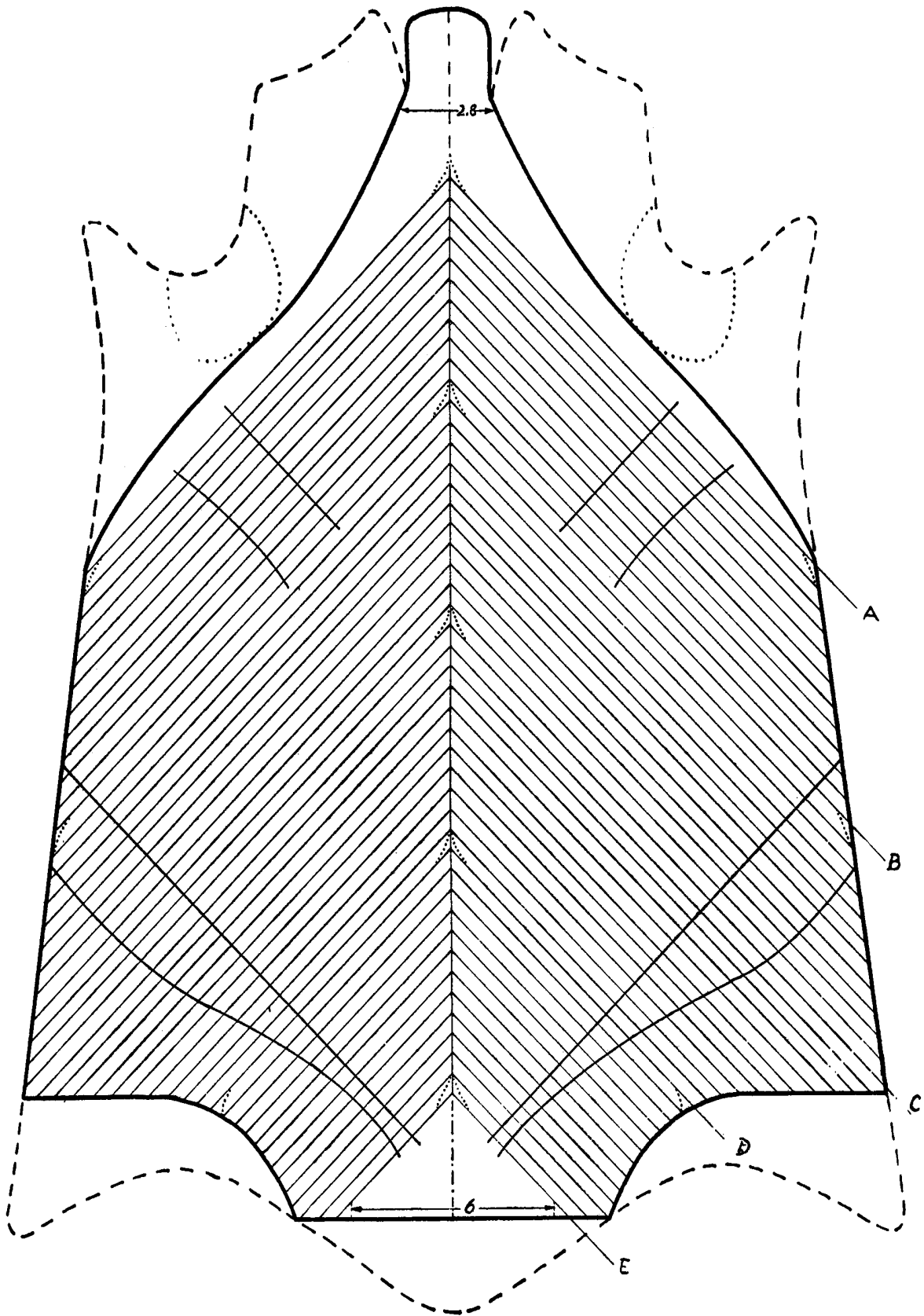


Abb. 175



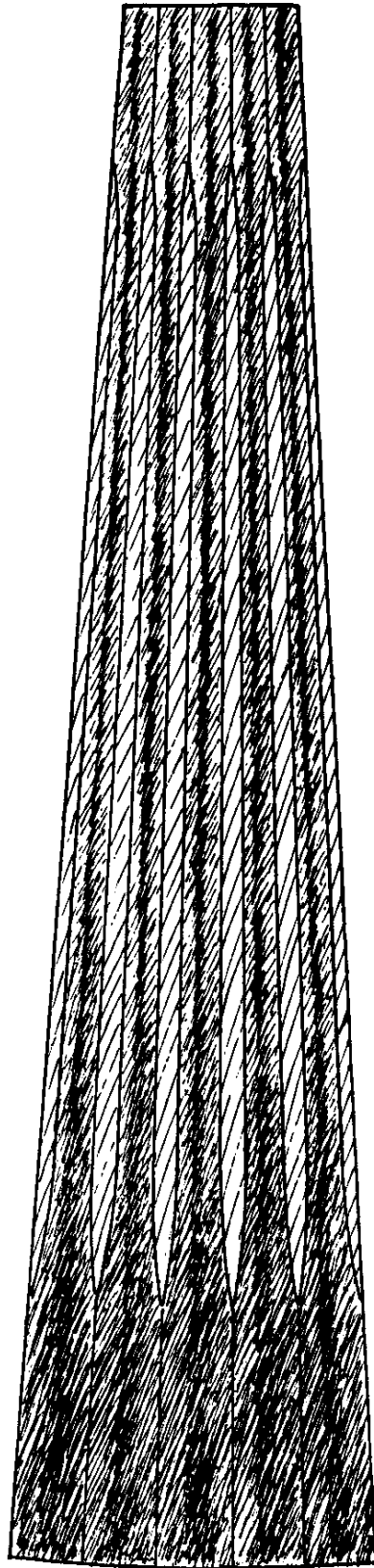
Bisam

Abb. 176



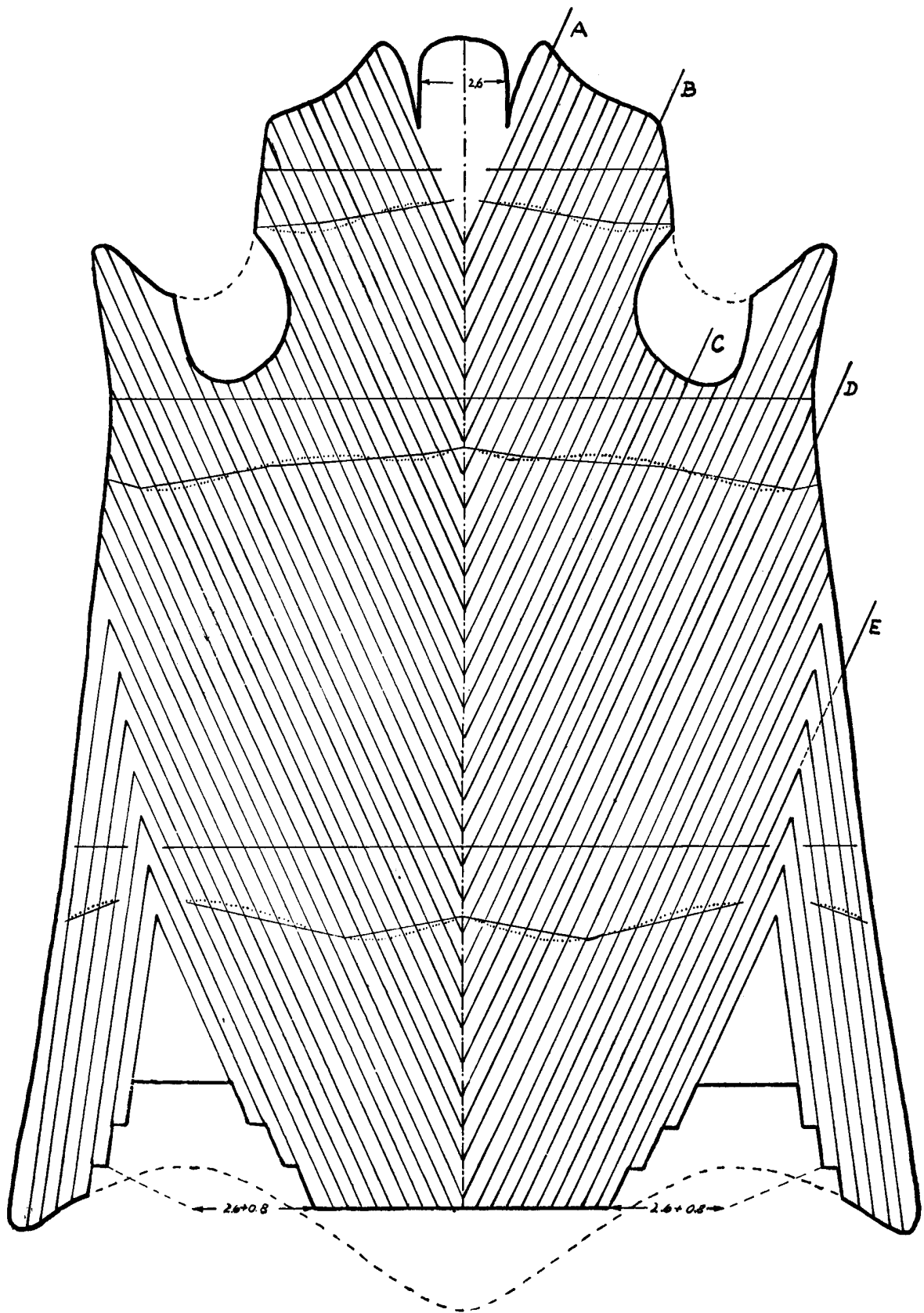
Bisam

Abb. 177



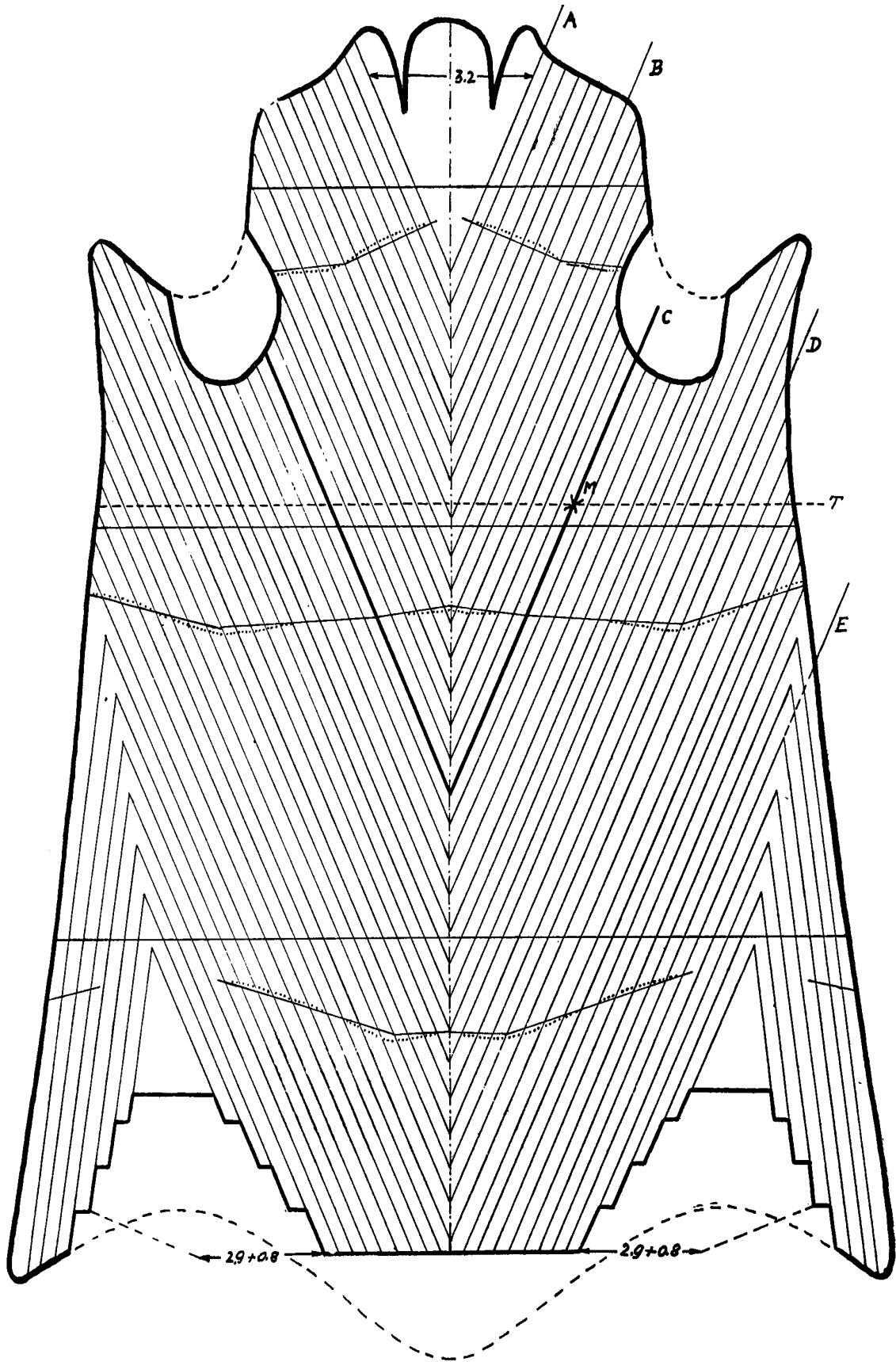
Bisam

Abb. 178



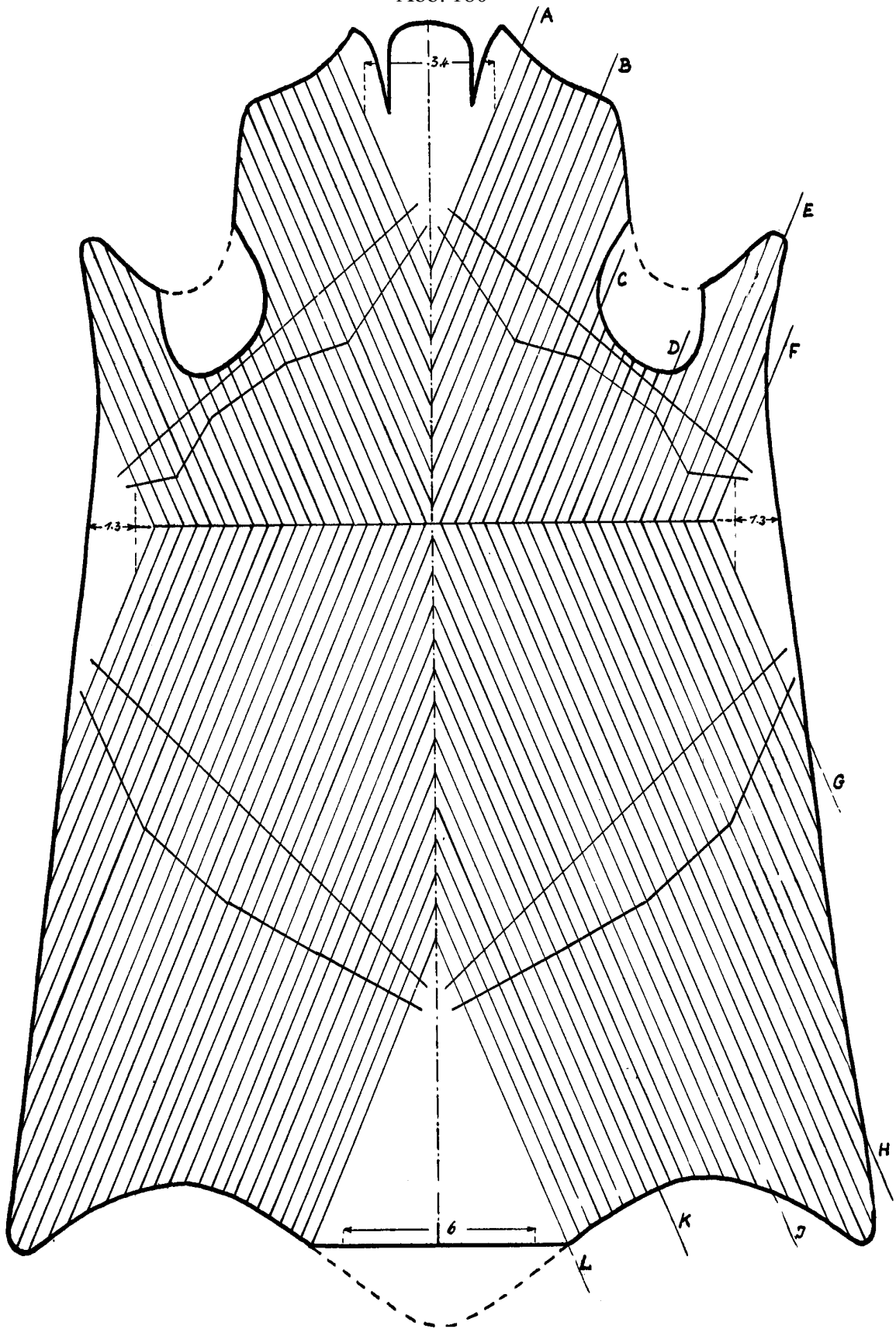
Bisam

Abb. 179



Bisam

Abb. 180



Bisam

Abb. 181

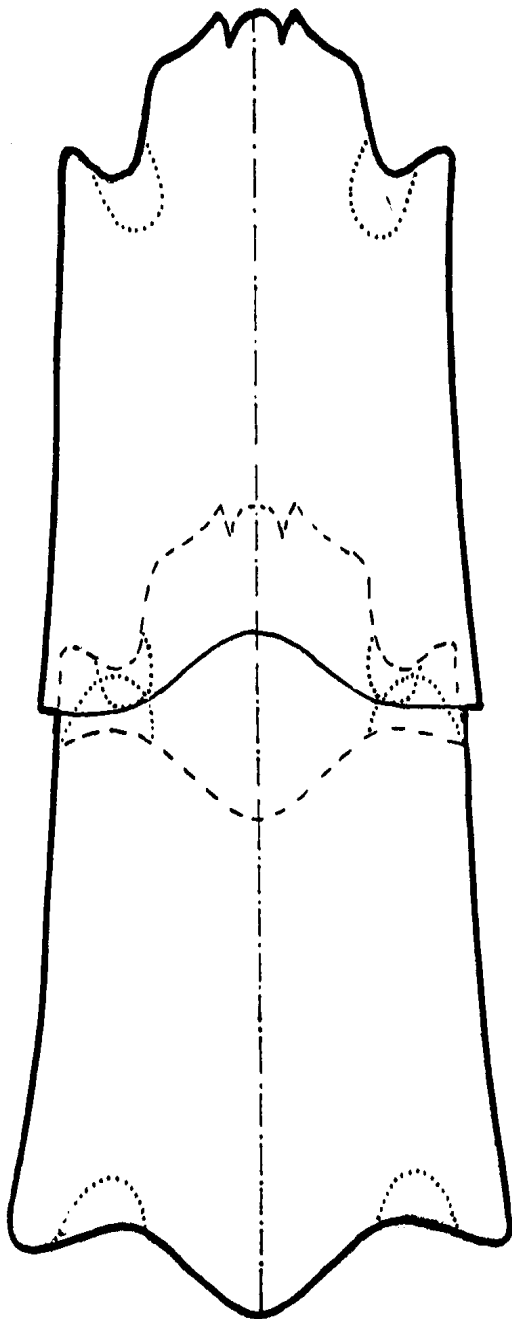
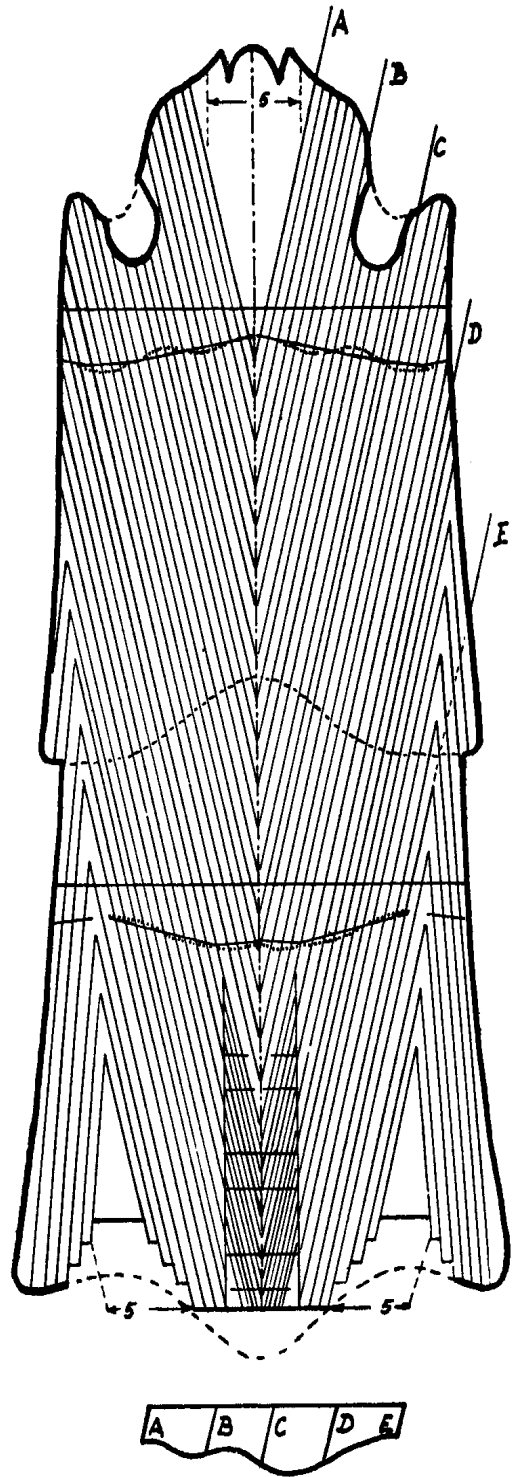


Abb. 182



Bisam

Abb. 183

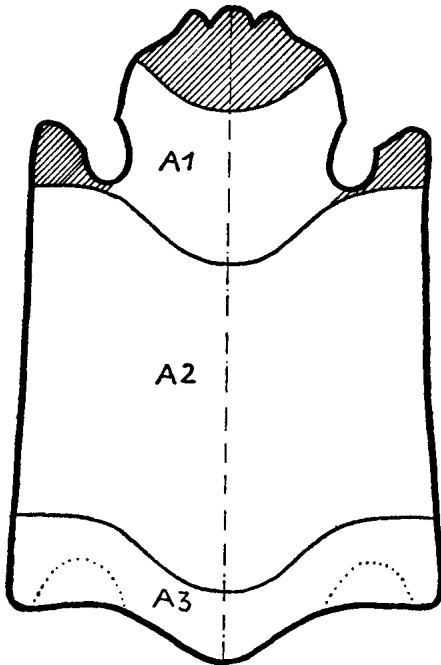
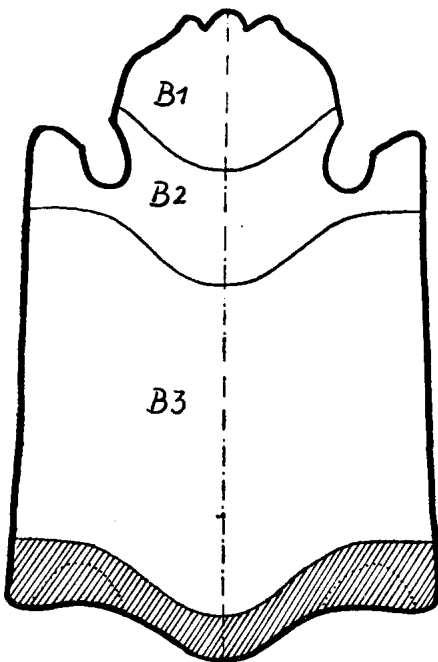
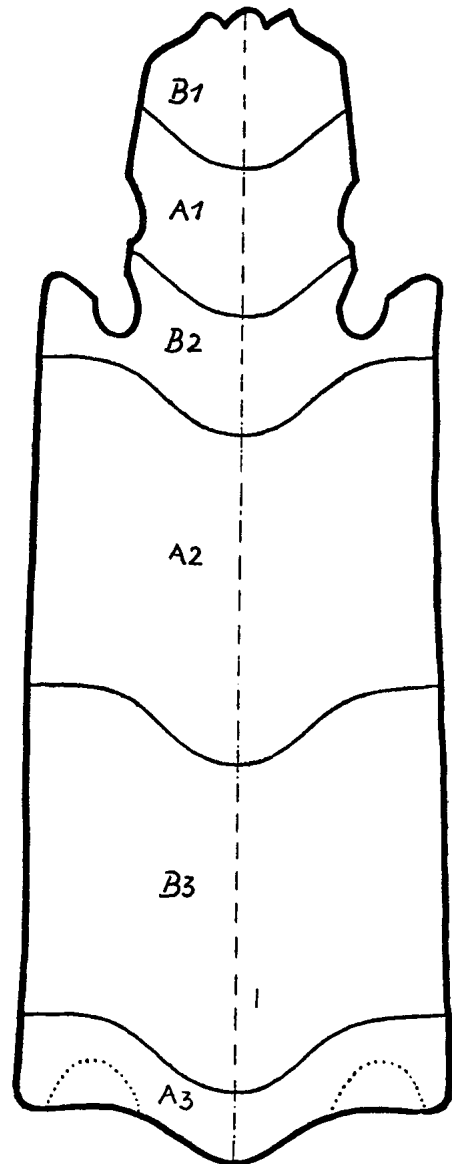


Abb. 184



Bisam



V-Schnitte im Winkel von 30° und einem Abstand von 5mm zu verlegen. Die hintere Diechenpartie fällt treppenförmig heraus. Infolge der größeren Streifenbreite am Pumpf ist es notwendig, eine Grotzenverlängerung vorzunehmen. Das Grotzenstück wird separat in einer Breite von 4cm und einer Höhe von 15cm eingeschnitten, wobei die Schnitte einen Abstand von 3mm erhalten. Auf diese werden dann gleichmäßig die Gesamt-RE der angrenzenden Schnitte bis zum Pumpf übertragen. Bei Ermittlung der DSLg wird der Schnitt D bis zur Grotzen-mitte gemessen. [Abb. 182].

Berechnung der RE:		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	120cm	A 1,4cm
FLg	55cm	B 2,0cm
	65cm AD	C 2,5cm
- 5% D	3cm	D 2,6cm
	62cm A : 29/S = 2,1 cm DRE	E 1,6cm

8h. Oft läßt es die Haarstruktur bei Bisam nicht zu, die Felle nur aufeinandergesetzt auszulassen. Dann ist ein Einschneiden nicht zu umgehen. Die Praxis hat gezeigt, die Aufsätze bei günstiger Materialausnutzung in einer dem Pumpf angepaßten Form zu schneiden. Färb- und Rauchengrenzen müssen hierbei durch Strecken sauber aufeinander abgestimmt werden [Abb. 183 und 184].

### MARDER

Ob Stein- oder Edelmarder, beide Arten sind seit jeher in der Verarbeitung zu allerlei Galanteriestücken sehr geschätzt worden. Dieses kostbare und edle Pelzwerk mit seinem vollen Haar und den dezenten weichen Farbtönen verleiht seiner Trägerin den Ausdruck einer vornehmen Eleganz. Ein zwei- oder mehrfelliges Mardercollier stellt die klassische, modische Ergänzung zum Kostüm dar. Heute finden sich in USA viele Liebhaber für dieses Material, wo es auch zu größeren Stücken, wie Jacken und Mäntel, verarbeitet wird.

#### *Verarbeitungstechnik:*

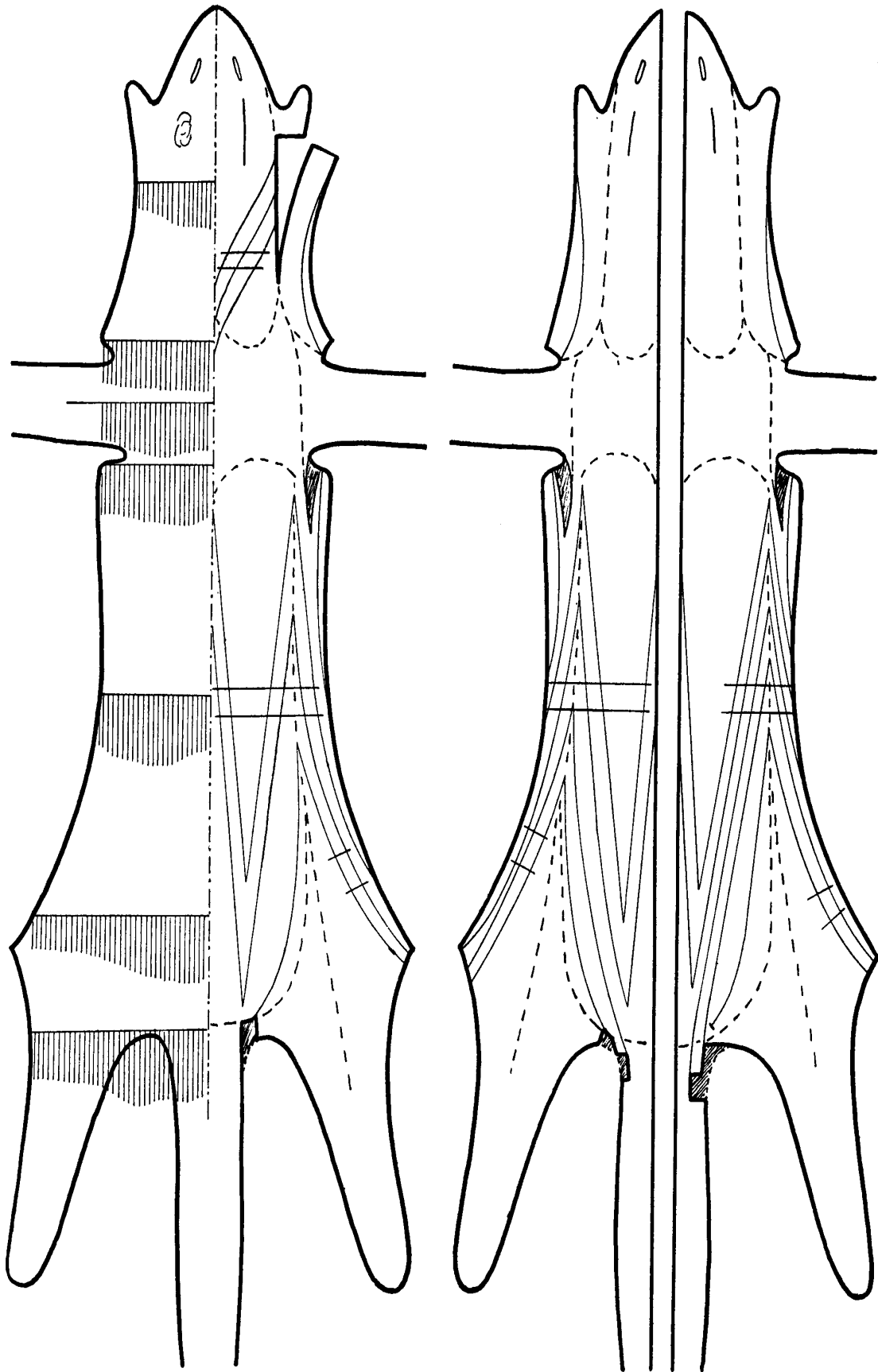
Eine allgemeingültige oder feststehende Regel für die Herstellung von Colliers der Marderarten zu geben, wäre abwegig. Jeder Meister, jede Werkstatt hat hierüber ganz eigene Meinungen und Prinzipien, die oft seit Generationen überliefert wurden. Sei es, dass man die Felle überhaupt nicht aufschneidet und ohne Schnitte über eine Scheide spannt, oder sie nach dem Auslassen über eine Scheide zieht. Der andere schwört wieder auf das glatte Aufzwecken und setzt vielleicht zwischen die Lederkanten noch einen Futterstreifen von Samt oder anderem Fellmaterial. Es gibt jedenfalls vielerlei Variationen. Dennoch soll das Wichtigste erwähnt werden. Beide Marder bleiben sich, obwohl Unterschiede in Farben und Haarlängen vorhanden sind, in der Verarbeitung zum Collier gleich. Zu empfehlen ist, diese doppelfellig durchzuführen. Die beim Steinmarder weiße, beim Edelmarder goldgelbe Kehle, muß dabei auf die Unterseite zu liegen kommen.

Die Aufbereitung des Felles hat mit aller Sorgfalt zu geschehen, besonders das Anzeichnen der Rauchen- und Farbengrenzen. Die Vorderklauen am offenen Fell schneidet man wie bei einem Rotfuchs heraus und rückt die Seiten zusammen. Man beachte aber, von dem einfallenden Kreuz nicht zuviel mit der Klaue wegzuschneiden. Die Klaue wird später wieder in gleicher Höhe eingesetzt. Das breitere Mittelstück wird man meist mit 1 bis 3 Schnitten in die Länge arbeiten. Welche Schnittform dafür anzuwenden ist, kann man aus dem Querschnitt der Haarlängen ersehen [Abb. 185]. Grotzen und Seiten weisen einen starken Haarabstieg auf. Besonders in dem schmal gezeichneten, sehr empfindlichen Grotzen darf die seitliche Verschiebung nur gering sein. Der gegebene Schnitt hierfür ist der W-Schnitt. Er vermeidet vor allem auch den sehr gefährlichen Übergang zur hinteren Klauenpartie. Wichtig ist, daß die Schnitte sehr schlank und über die ganze auszulassende Fläche geführt werden, damit sich das Material gleichmäßig verteilen kann. Die Rückentfernung beträgt 1,5 cm. Die Klaue wird mit einem Rundungsschnitt herangeholt, der am Pumpf höchstens 1 cm, dagegen in der Seite 2 cm gerückt wird, um genügend Länge zu erhalten. Ist diese noch nicht ausreichend, legt man noch einen zweiten Schnitt darunter, der aber nach dem Pumpf blind ausläuft. Da der Nacken meistens sehr schmal ist, die Kehle jedoch genügend weit umgeschlagen werden muß, ist man gezwungen,

Abb. 185

Abb. 186

Abb. 187



Marder

den Nacken einzulassen. Das geschieht mit 3 V-Schnitten, die jeder 1 cm gerückt werden. Die Kehle wird dazu abgeschlagen, und man kann entweder die Mehrlänge ausschneiden oder, falls erforderlich, einlassen [Abb. 185 und 186]. Mit den Pumpfschnitten rückt man auch die am Schweifansatz durch das unschöne und wilde Haar entstandenen Ausschnitte wieder zu. Abb. 187 zeigt eine andere Möglichkeit der Schnittanlage. Sehr vorteilhaft, wenn mehrere Schnitte verlegt werden müssen. Ist man schon darauf bedacht, die Form des Colliers geschickt herauszuarbeiten, genügt dies allein noch nicht. Den guten Kürschner wird man an der Ausarbeitung der Köpfe und Krallen erkennen. Selbstverständlich werden bei einem wertvollen Collier die Augen auf Leder untergesetzt. Sind die Krallen gut aufgeweicht, lassen sie sich mühelos in die normale Lage richten, und zwar so, daß sich auch die Trägerin nicht daran verletzt.

### *Iltis*

Dieses so interessant und ganz eigenwillig gezeichnete Pelztier hatte zu allen Zeiten seine Liebhaber. Es wird kaum einen Kürschner geben, der nicht einige zwei- und vierfellige Iltis-Colliers am Lager haben wird. Die kontrastreichen Farben der hellen Unterwolle, des dottergelben Oberhaares und der schwarzen Grannen vermitteln in dieser Zusammenstellung der Trägerin einen lebensfrohen und frischen Eindruck. Die temperamentvolle Frau wird diesen Pelzschmuck bevorzugen. Weniger begehrt ist der russische Iltis, dessen fahlere Farbtöne nicht von jeder Dame getragen werden können. In der Hauptsache fanden beide Iltisarten zu Galanteriestücken Verwendung. Geringere Sorten verarbeitete man auch zu Futter, indem man die Felle rechteckig schnitt und glatt aufeinander setzte. Die in der Farbe unschönen Felle erhalten durch Nerzfarbe ein wesentlich edleres Aussehen. In der neueren Zeit verhalf die Mode diesem Artikel auch als Mantelware in der schmalstreifigen Verarbeitung Ansehen und Geltung. Damit erhielt der Kürschner neue Nüsse zu knacken, und die Anfertigung eines Iltis-Mantels gehört heute ohne Zweifel mit zu den schwierigsten Aufgaben. Und gerade die besonderen Schwierigkeiten dieses Materials, die nicht nur in den großen Färb-, sondern vor allem auch in den Rauchenunterschieden liegen, lassen den Kürschner nicht zur Ruhe kommen. Die Leistungsschauen auf den Rauchwarenmessen in Frankfurt in den Jahren 1949 bis 1952 haben das bewiesen. An der Gestaltung des Iltis in modischen Formen zeigte sich, was Kürschnerkunst vermag, und die prämierten Modelle ließen auch ein Kürschnerherz höher schlagen. Sie verdienten vollste Anerkennung. Es ist bewunderungswürdig, mit welcher Zähigkeit führende Pelzhäuser Jahr für Jahr neue Möglichkeiten in der Verarbeitung von Iltismänteln ersannen. In der ganzen Schönheit dieses Materials zeigte man 1952 einen russischen und einen deutschen Iltis-Mantel, die damit als die schönsten Modelle des Jahres galten.

#### *Verarbeitungstechnik:*

##### *a) Das Collier*

An der wohldurchdachten Schnittführung in einem Iltis-Collier kann man am besten erkennen, ob der junge Kürschner in seiner Lehrzeit die Grundkenntnisse der Auslaßtechnik mitbekommen hat. Schon das korrekte Markieren der Haarzeichnung ist für eine saubere Arbeit Vorbedingung. Geringe Abweichungen vom Grotzen genügen, dass der Schnitt misslingt. Im Mittelstück, das wie ein Medaillon gezeichnet ist, befindet sich die größte Völligkeit des Materials. Entsprechend der Haarstruktur sind hier die Schnitte einzulegen, welche sehr schlank und weich in Grotzen und Seiten auslaufen müssen. Die Schnittspitzen sind dabei so zu verteilen, dass sie im halben Fell nicht auf gleicher Höhe zu liegen kommen. Es ist ratsamer, einen Schnittschenkel mehr als zu wenig anzulegen. Mit zwei Pumpf-Rundschnitten, von denen einer das wilde Haar am Schweifansatz abfallen läßt, der andere blind ausläuft, kann man die Klauen genügend weit herausarbeiten. Die Rückentfernungen dürfen nicht höher als 1,5cm betragen [Abb. 188 und vergleiche Mardercollier].

##### *b) Der Mantel*

Das Sortiment für einen Mantel, je nach Größe aus 70 bis 100 Fellen bestehend, muß sehr sorgfältig zusammengestellt sein. Nicht jeder Iltis ist für die starke Auslaßarbeit geeignet. Bestimmte Voraussetzungen sollte das Material erfüllen. Großflächige Iltisse mit einem Flächeninhalt von 800 bis 1000cm<sup>2</sup> sind zu bevorzugen, da sie für eine Mantellänge ausreichen. Dabei entfällt die komplizierte und langwierige Einschnidearbeit. Genick und Kreuz müssen genügend rauch sein. Und vor allem ist auf eine dichte und kräftige Decke des

Grannenhaares im Grotzen zu achten, damit dieser auch nach dem Auslassen durchlaufend vorhanden ist und nicht abreißt. Vor der eigentlichen Verarbeitung gehen jedoch noch eine Reihe wichtiger Überlegungen voraus. Es ist zu fragen, wie die Schönheiten des Iltis zur vollen Wirkung gelangen können. Das ist zweifellos in der gestürzten Haarrichtung der Fall, die alle vorhandenen Farben erkennen läßt. Auch in der Querverarbeitung leuchten die Farben noch schöner als in der normalen Haarrichtung, bei welcher die langen, schwarzen, stark glänzenden Grannen den sehr viel helleren Untergrund verdecken.

Trotzdem wird man sich zu den beiden erstgenannten Arten seltener entschließen, da sie einmal nur bedingt anzuwenden sind und zum anderen an das Sortiment in Bezug auf Farbenreinheit und gleicher Rauche ganz besondere Anforderungen stellen. Wesentlich ist die Beachtung der schwarzen Kreuz- und Hinterklauenpartie, die dem Mantel das Gepräge geben. Zur Planung der Arbeit gehört weiter, daß die Lage und der Verlauf, vornehmlich der Kreuze, im Muster bestimmt und eingezeichnet werden müssen.

Wie schon erwähnt, sind für das Auslassen eines Felles auf Mantellänge nur ausgesprochen große Felle, Rüden, zu verwenden. Bei kleineren Fellen würde der Streifen zu schmal ausfallen, und es besteht leicht die Gefahr, durch zu hohe Rückentfernungen die Zeichnung aufzulösen. Beim Anbrachen der Felle schneidet man die Vorderklauen nicht wie beim Collier heraus, sondern sie werden glatt abgeschlagen. Es unterbleibt damit ein Zusammenrücken der Seiten, deren Verbindungen zum Kreuz nie genau herzustellen sind. Dort wo das Haar am kürzesten und gleichzeitig auch am dunkelsten ist, zeichnet man sich eine Marke an. Die Verbindungen der Ohrenausschnitte passen ebenfalls selten einwandfrei. Hier ist es zweckmäßig, gleich die flache Nasen- und Backenpartie abfallen zu lassen. Die Hinterklauen werden, wie Abb. 189 und 190 zeigen, weitmöglichst mit ausgenutzt. Ein vorspannen der Felle auf gleiche Breiten erleichtert die weiteren Arbeitsgänge.

Eine zu erzielende harmonische Gesamtwirkung gebietet, das Kreuz in seiner natürlichen Länge zu erhalten. Dies ermöglicht der im Rücken eingelegte M-Schnitt, welcher am Pumpf vom Grotzen aus mit einem Winkel von 60° beginnt und sich bis zum Kreuz auf 40° verjüngt. Die Spitze des ersten Schnittes C (Abb. 189) kann dabei weit in das Kreuz gelegt werden. Bewußt liegen auch die Spitzen der anderen Schnitte nicht auf der Markierung der Seite, weil diese viel zu schmal ist, um alle Schnitte in der erforderlichen Länge aufzunehmen. Nur die engen und gleichmäßigen Schnittabstände erlauben es, einfach durch die Seiten zu schneiden, womit ein Abreißen derselben verhindert wird. Die Schnitte m Nacken und Kopf schließen sich im gleichen Winkel von 40° an, müssen jedoch sehr schmal, in einem Abstand von 4 mm geschnitten werden, um auch hier ein »Hacken« der scharfen Begrenzung zur schwarzen Kehle zu vermeiden. Natürlich kann man dieser Gefahr aus dem Wege gehen, indem die Kehle mitsamt dem flachen Klauenansatz abfällt. Damit würde man aber die Gesamtwirkung eines sehr schönen Effektes berauben [Abb. 191]. Die stark geschweifte Schnittanlage ist mit Hilfe einer Walze nicht aufzuzeichnen. Hier bedient man sich einer Blechschablone und spritzt die Schnitte mittels einer Anilinfarbe auf.

#### Berechnung der StB

FJF	792cm <sup>2</sup>
-20% NV	158cm <sup>2</sup>
	634cm <sup>2</sup> : 120cm StLg=5,28=5,3cm DStB
Vh= 1 : 3 =	5,3cm x 2 = 10,6 : 4 = 2,6cm
	StBo 2,6cm
	StBm 5,3cm
	StBu 8,0cm

Vor der Berechnung der RE ist festzustellen, dass die Schnitte im Nacken fast um die Hälfte enger liegen als im Mittelstück. Infolgedessen dürfen sie bei der Aufteilung der RE auch nur die halben Werte erhalten. Also geht man nicht von der Gesamtzahl der 32 Schnitte aus, sondern reduziert die oberen V-Schnitte um die Hälfte [15/S:2 = 8/S], so daß 25 Schnitte nunmehr die Basis bilden. Nach der Berechnung teilt man die Werte für die Schnitte A-C. Die Schnitte C - E werden bis zur Außenkante des Felles, wie gestrichelt, gemessen.

Berechnung der RE		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung		
StLg	120cm	A 1,5cm	} 1/2 =	
FLg	54cm	B 3,6cm		0,7cm
	66cm AD	C 2,9cm		1,8cm
- 10% D	7cm	D 2,0cm		1,5cm
	59cm A : 25/S = 2,36 = 2,4cm DRE	E 1,0cm		

Nicht immer stehen die geforderten Qualitäten zur Verfügung. Ist die Grannendecke im Grotzen nicht so dicht, ist man gezwungen, mit dem einfachen V-Schnitt zu arbeiten. Es gilt hier, mit einer hohen Schnitzzahl die RE auf ein Mindestmaß herabzudrücken. Allerdings muss man dann auf die hervortretende Zeichnung des Kreuzes verzichten, weil dieses sehr lang auseinandergezogen wird. In Abb. 190 beträgt der Winkel 40°, der SA 4 mm. Insgesamt 39 Schnitte.

Berechnung der RE		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung	
59cm sind auszulassen : 39/S = 1,5cm DRE		A 0,9cm	
		B 1,8cm	
		C 1,7cm	
		D 1,5cm	
		E 1,0cm	

Sind in einem Mantelsortiment keine entsprechende Anzahl von kleineren Fellen für die Ärmel vorhanden, ist man genötigt, einen Flächenausgleich vorzunehmen, wie ihn die Abb192a-d veranschaulicht. Die gesamte Einteilung des Musters ist dabei so abzustimmen, dass sich die Anzahl der langen Rumpf- mit den kurzen Rumpf- und Ärmelstreifen deckt. Dieses Erfordernis ist auch beim Sortieren zu berücksichtigen; die auszugleichenden Felle sind also paarweise zu werfen. Auf Grund des Flächeninhalts beider Felle ergeben sich auch die Streifenbreiten in Rumpf und Ärmel. Das Umsetzen führt man im Rücken, innerhalb des Medaillons durch. Felle a und b sind auszugleichen, c das Ärmel-, d das Rumpffell. In der Verarbeitung zum Tonnenärmel können die Hinterklauen restlos ausgenutzt werden und geben dem Ärmel einen effektvollen Abschluß [Abb. 193].

Das Vergrößern der Rumpffelle ist noch auf eine andere Art zu lösen, die, sofern man es sich leisten kann, als ideal zu bezeichnen ist [Abb. 194 u. 195]. Das Mittelstück eines zweiten Felles zwischen Vorder- und Hinterdieche wird so herausgeschnitten, daß die Breite der Seite sowie die Rauchen im Grotzen aufeinanderpassen. Wenn der aufzusetzende Pumpf des Felles I etwas raucher sein sollte, so ist es kein Nachteil, denn beim Auslassen bleibt der Grundsatz bewahrt, das flache unter das rauchere Haar zu ziehen. Was geschieht nun mit den abfallenden Kopf- und Pumpfstücken von Fell II, die wieder zusammengesetzt werden können? Teilweise lassen sich diese kurzen Felle für den Besatz anbringen. Die noch Restlichen sind für alle möglichen Galanteriestücke zu verwenden.

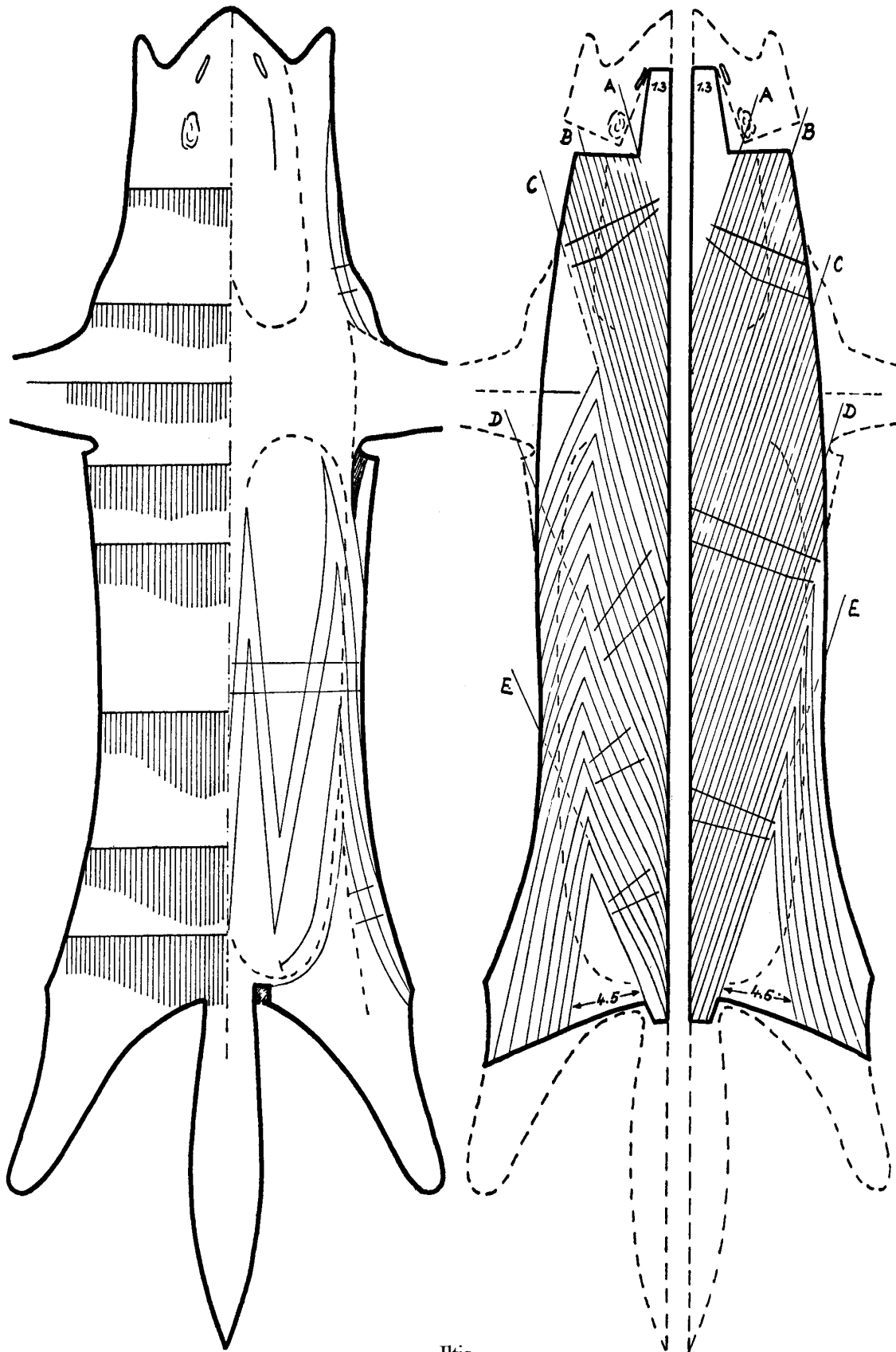
Es ist sehr verlockend, die leichte und seidige Ware der kleinen Iltisse, zumeist Fähen, für die Mantelverarbeitung zu wählen. Bei einem Flächeninhalt von etwa 500 bis 600 cm<sup>2</sup> kann man aber nicht umhin, 2 Felle für eine Mantellänge einzuschneiden [Abb. 196-198]. Selbst bei einem einwandfreien Sortiment, das die Gewähr bietet, jeweils 2 Felle passend zu haben, ist dieses Einschneiden eine Arbeit, die neben großer Geduld ein außerordentlich geübtes Auge verlangt.

Die Haarlängen im Kopf, zum Kreuz und Pumpf wechseln derartig schnell, dass dort nur in kurzen Abständen eingeschnitten werden kann. Peinlich ist darauf zu achten, die einzelnen Farbgrenzen genau aufeinander zu setzen, sowie in allen eingeschnittenen Fellen gleiche Nacken-, Kreuz- und Pumpflängen zu haben. Vermeintliche Großzügigkeit würde sich hierbei nach dem Auslassen katastrophal auswirken. Über 27 Einschnitte sind in Abb. 198 zu zählen. Laufend ist das Sortiment zu überprüfen, da sich das Material nach dem Einschneiden und Auslassen verschiedenartig verändert. Beim Zusammenstellen der Streifen sind entweder die Rücken tadellos einheitlich, die Köpfe dagegen absolut nicht aneinander zu bringen, oder es ist umgekehrt der Fall. Ein Austauschen von Köpfen wird nach dem Auslassen kaum zu umgehen sein, so sehr man sich

Abb. 188

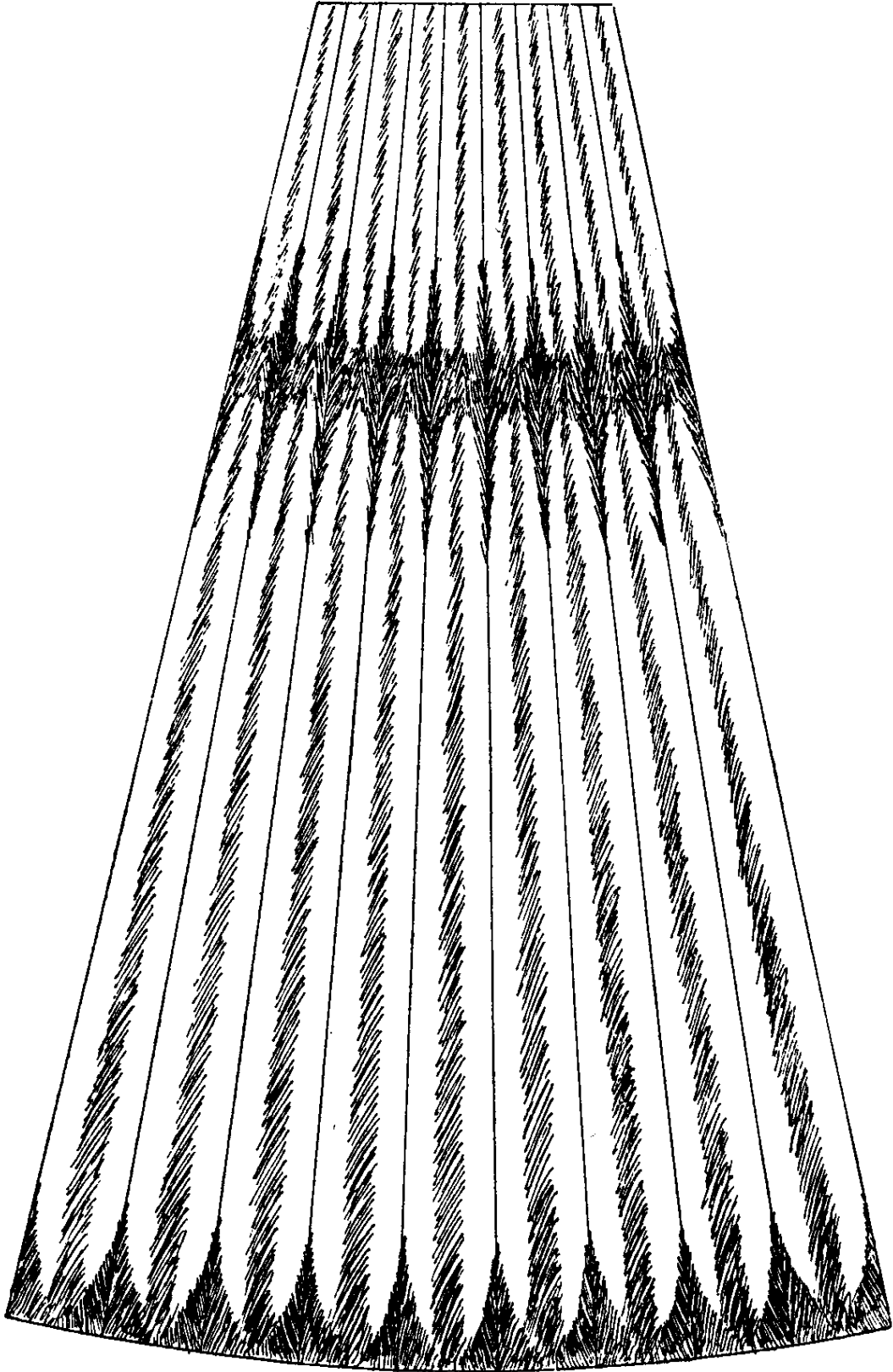
Abb. 189

Abb. 190



Iltis

Abb. 191



Iltis

Abb. 192 (a-d)

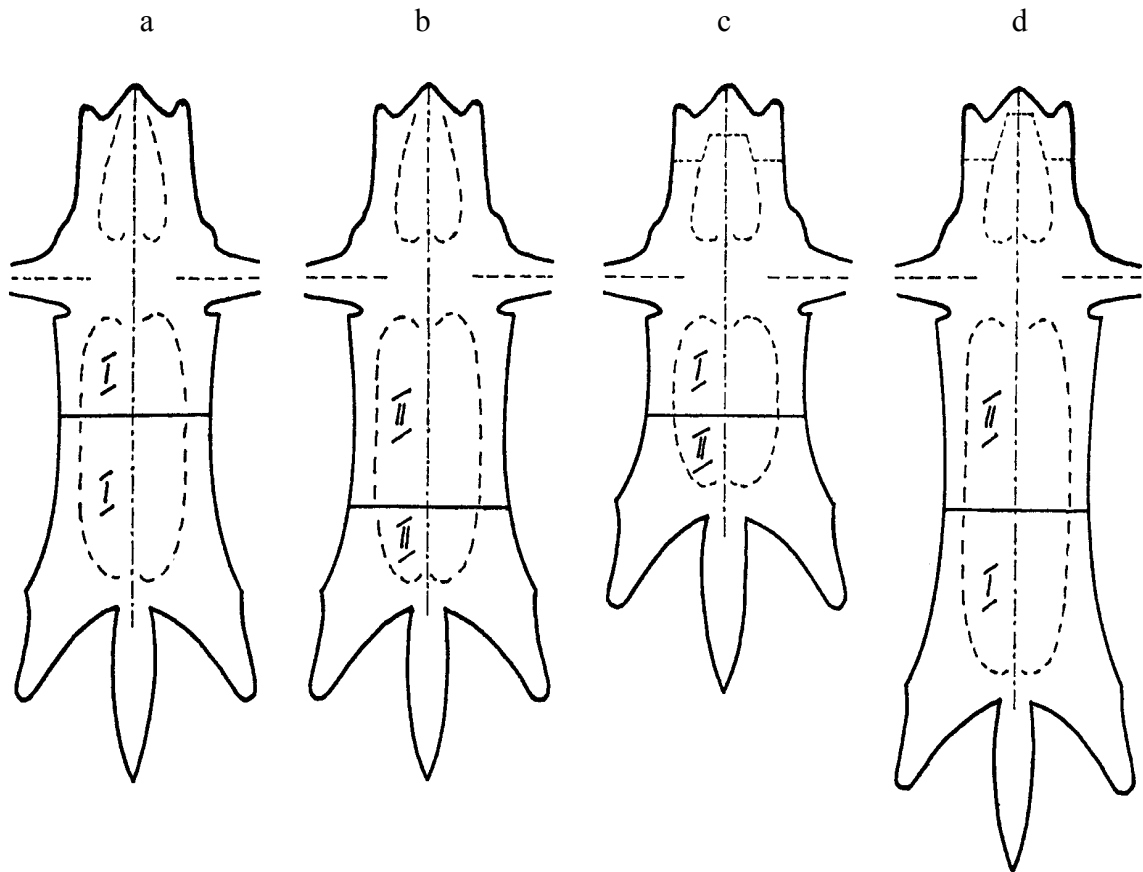
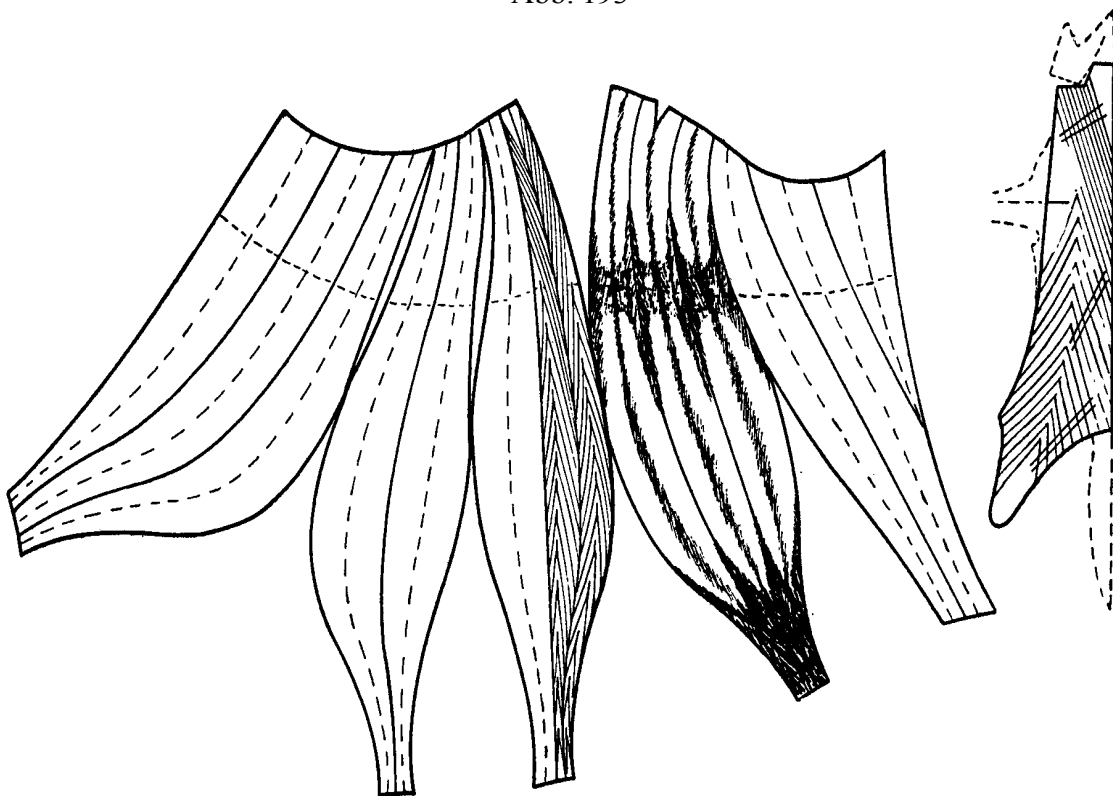


Abb. 193



Iltis



Abb. 194

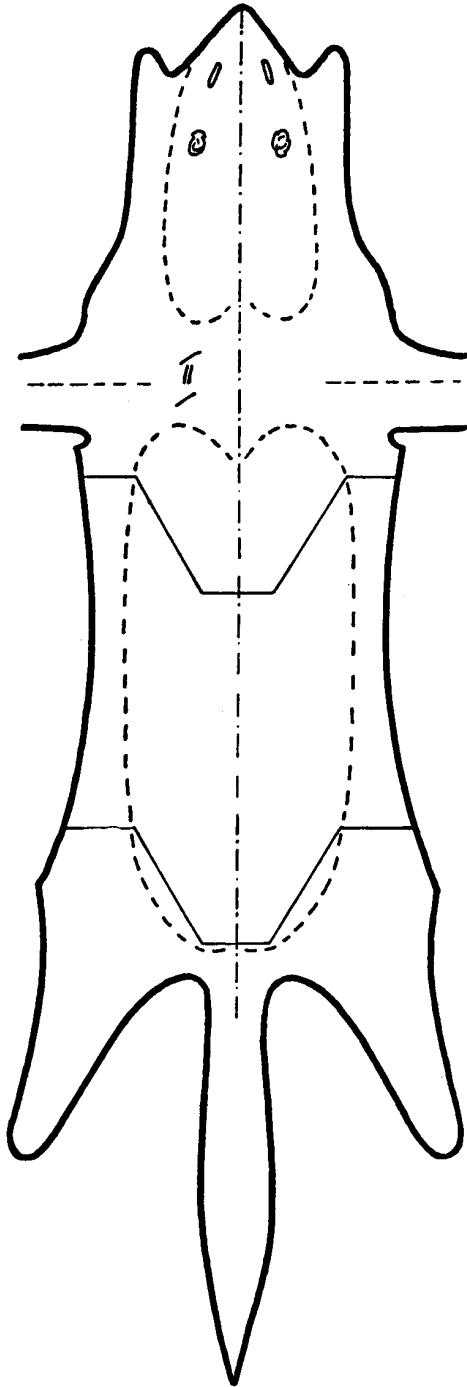
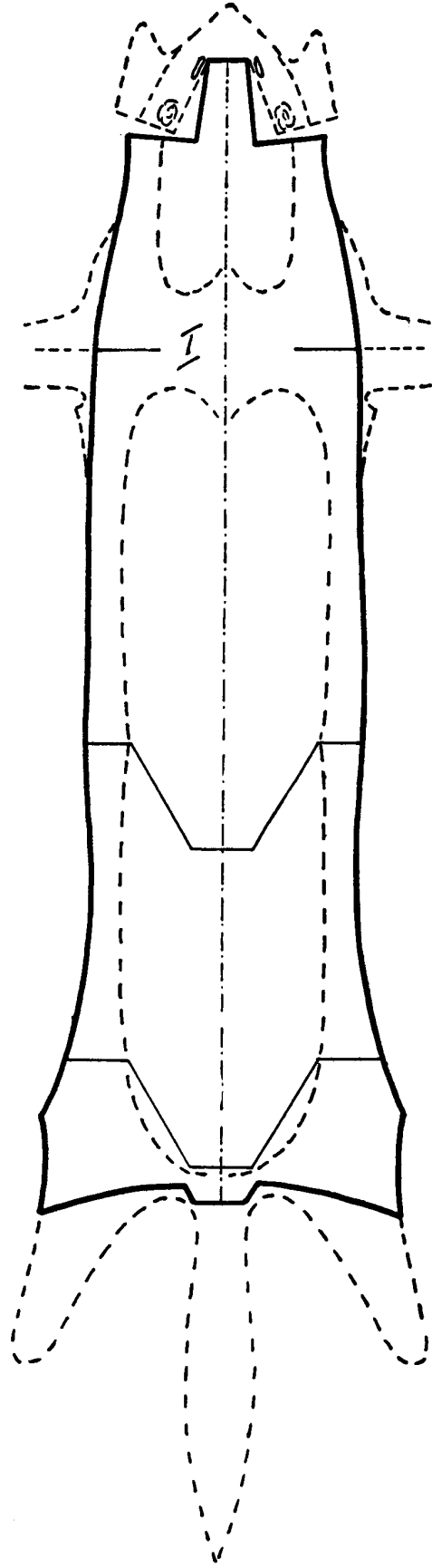


Abb. 195



Iltis

Abb. 196

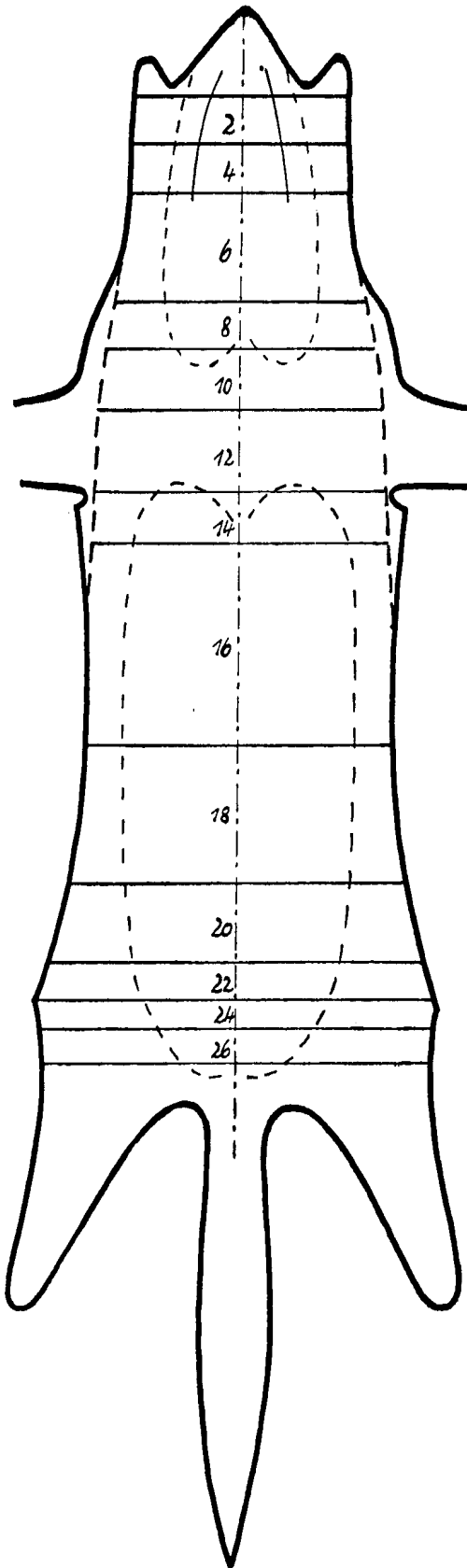
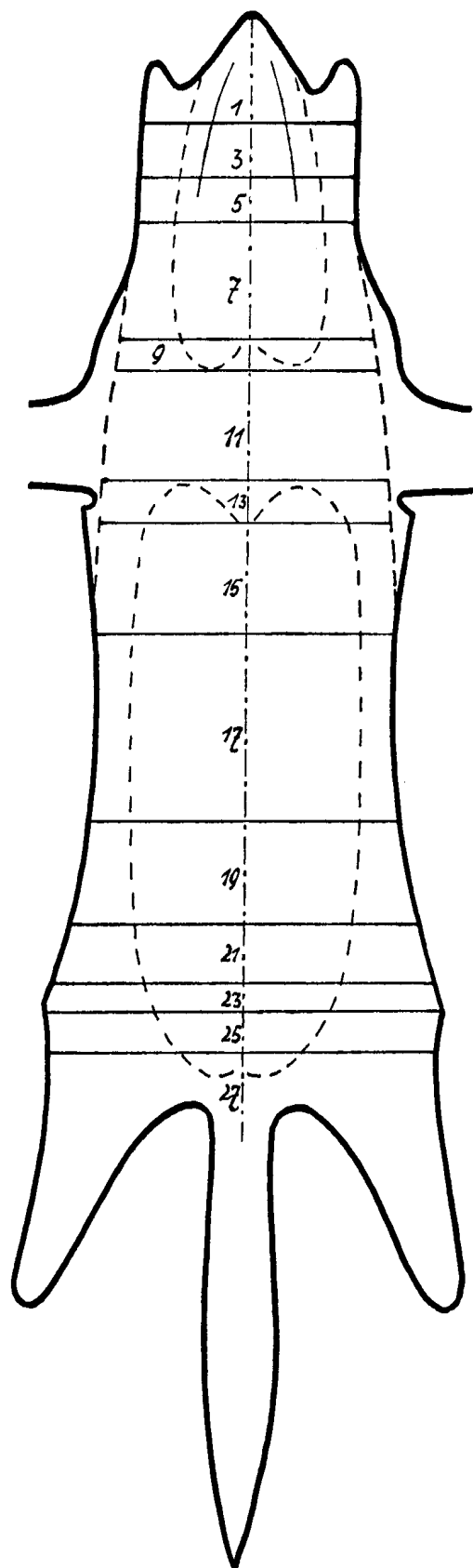
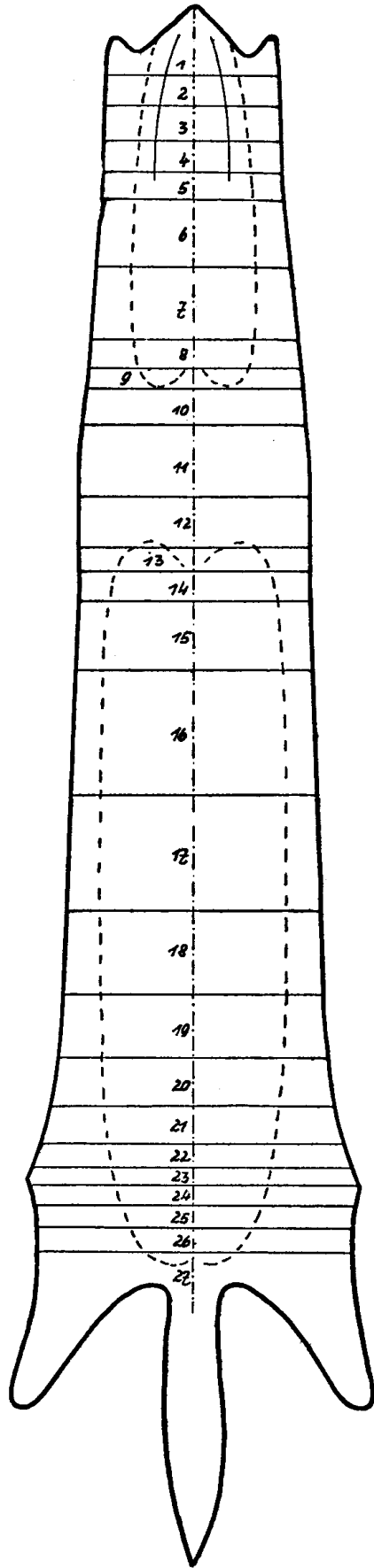


Abb. 197



Iltis

Abb. 198



Iltis

auch aus Prinzip dagegen sträuben möchte. Ob dieses Umsetzen in einem vorhandenen Auslaßschnitt oder in einer kleinen Zacke durchzuführen ist, muss im einzelnen entschieden werden.

Grundsätzlich sei bei Iltis von einem Versetzen abzuraten. Man sollte es nur auf solche Felle beschränken, deren Seiten keinen Anschluß zu anderen finden. Hier ist das »Insichversetzen« durchzuführen, wobei die Seiten eines Felles zusammengesetzt werden.

Die Verarbeitung eines Iltismantels birgt wesentlich größere Schwierigkeiten in sich, wie es bei einem Nerzmantel der Fall ist. Gelingt die Arbeit, darf man stolz behaupten, eine Meisterleistung vollbracht zu haben. Und dieses Ziel ist es, das den nach Leistung strebenden Kürschner immer wieder an eine solche Arbeit fesselt.

## *Nerz*

Die enormen Züchterfolge der letzten 20 Jahre haben dieses Edelpelztier in den Brennpunkt der internationalen Pelzmode gerückt. Wenn auch der Standardnerz aus der Farm oder freier Wildbahn heute dominiert, so haben sich die mannigfaltigen Farbspiele der Mutationsnerze ihren, Beifall erworben.

Man muss die umfangreichen und kostbaren Kollektionen erster Pariser Häuser der Haute Fourrure erlebt haben, um einen Eindruck zu erhalten, wie weit der Nerz das Bild beherrscht. Man möchte fast behaupten, daß man für diesen Edelpelz eine eigene Mode geschaffen hat. Das beweisen heute auch unsere deutschen Ateliers, welche diesen Artikel besonders pflegen. In wieviel Variationen der Formen von Schals, Stolen, Capes, Boleros, Cape-Stolen oder Cape-Boleros zeigen sie ihre Modelle. Dabei darf festgestellt werden, daß der deutsche Kürschner der Nachkriegszeit auch verarbeitungstechnisch den Anschluß an seine ausländischen Kollegen wieder gefunden hat.

So wird für den vorwärtsstrebenden Kürschner die Anfertigung eines größeren Nerzstückes nicht nur ein Traum bleiben, sondern er muß sich wieder sehr real mit diesem kostbaren Material befassen, um es auch wirklich beherrschen zu können.

### *Verarbeitungstechnik:*

#### *a) Das Collier*

Der Züchter wird alle geeigneten Maßnahmen ergreifen, um das Tier in seinem Körperbau lang und schlank zu erhalten. Auch der Züchter arbeitet der Bestimmung des Nerzes entgegen, indem er der Lederhaut an der Bank den größten Zug an Länge abgewinnt.

Fast erübrigen sich dadurch für den Kürschner noch irgendwelche Schneidarbeiten, um das Fell in seiner Form auszugleichen. Viele führende Häuser lehnen sogar das Aufschnneiden des Nerzes ab. Dort beschränkt man sich nur auf das Spannen der Felle auf eine Holzscheide mit verbreitertem Kreuzstück. Die Vorder- wie Hinterklauen werden dabei gerichtet und nach dem Spannen lediglich verzogen. Bei vielen Nerzen erfordert aber das völlige Rückenteil, daß es mit Schnitten verlängert wird. Auch die Hinterklauen wird man ohne Pumpfschnitte selten in die richtige Lage bekommen. Wie aus der Abb. 199 ersichtlich, gebieten die wechselnden Haarlängen im Querschnitt, die Schnitte lang und schlank zu führen, um die seitliche Verschiebung so gering als möglich zu halten. Die schmalste Stelle des Nerzes liegt in der Höhe der hinteren Diechenpartie, welche nicht so stark ausgenutzt werden darf. Die beiden Schnitte im Rücken sind nicht über 1,5cm zu rücken; die Pumpfschnitte, gleichzeitig den Schweif mit ausnutzend, rücken dort 1cm, in der Seite 2cm. Hier muss genügend Länge erzielt werden, damit die Unterseite des Nerzes beim Zusammennähen nicht spannt. Diese entstehende Mehrlänge ist beim Zweckeln durch Unterlegen von Keilen besonders herauszuarbeiten. Die Pfeile K zeigen auf der Abb. 200 die Lage der Keile. Die in der Mitte des halben Felles eingezeichnete Strichellinie deutet die Bruchkante an. Sie entspricht den verschiedenen Haarlängen und ergibt damit im Haar eine gleichmäßige Breite des fertigen Colliers. In der Bruchkante des einfallenden Kreuzes zweckt man eine Falte [auch durch Abnähen zu erreichen], die später wieder herausgestreckt wird. Das Montieren der einzelnen Felle zu einem mehrteiligen Collier erfordert, die Vorderklauen aus ihrer natürlichen Lage zu verändern. Sie müssen genau in die Bruchkante und etwa 2 bis 3cm höher eingesetzt werden. [Auf Abb. 200] bezeichnet die Klammer die ursprüngliche, der Einschnitt + die neue Lage.] Allerdings ist hier ein geringer Rauchenunterschied festzustellen, bedeutet aber das kleinere Übel.

Entsprechend der Rauche wird man eine stärkere oder schwächere Wattelinschicht einheften. Das Ausarbeiten des Kopfes, am saubersten auf einer Holzform mit untergenähten Augen, ist erst nach dem Zusammennähen des Colliers vorzunehmen. Bei dem so fertiggestellten Collier sollte man nicht die letzte Mühe scheuen und das im Haar eingestrichene Fell mit Stecknadeln aufzuzwecken und vornehmlich die verzogenen Klauen und Krallen auszurichten.

#### *b) Der Mantel*

Im allgemeinen bleibt es dem Rauchwarenhändler vorbehalten, als erster das Sortiment für ein größeres Stück zusammenzustellen. Damit hat er es in der Hand, dem Kürschner die Schwierigkeitsgrade seiner Arbeit zu bestimmen. Je größer die Auswahl des Lieferanten, je einheitlicher sein Sortiment ist, um so mehr sind dem Kürschner die Voraussetzungen für das einwandfreie Gelingen seines Werkstückes gegeben.

Die für einen Mantel notwendige Anzahl liegt bei 60 bis 80 Stück und richtet sich nach Größe der Felle. Die Rüden unterscheiden sich darin schon wesentlich von den Fähen. Erstere, speziell schwedische Zuchtnerze, erreichen Längen bis zu 75 und 80 cm; die Fähen dagegen weisen nur 55 bis 60 cm auf. Aber es sind noch weitere Merkmale beider Felle festzustellen, die gleichzeitig ihre Vor- und Nachteile in sich bergen. Die männlichen Tiere haben ein starkes und festes Leder, kräftiges Unter- und Grannenhaar. Dünnes, weiches und zügiges Leder, feines seidiges Woll- und glanzreiches Grannenhaar zeichnen die weiblichen Tiere aus. Bedingt durch diese Unterschiede wird sich ein Sortiment grundsätzlich entweder aus Rüden oder Fähen zusammensetzen. Eine Abweichung davon ist dahingehend möglich, einen Mantelrumpf aus Rüden, die Ärmel und den Besatz aus Fähen zu fertigen. Welchem Material nun der Vorzug zu geben ist, bangt allein von der Mentalität der Kundin und der Form des Modells ab.

Bevor der Kürschner das eigentliche Sortieren vornimmt, muss er sich einen gründlichen Überblick über die Art der Verarbeitung, der genauen Fellzahl und der Streifeneinteilung verschaffen. Die z. Zt. von der Mode kreierenden Streifenbreiten liegen im Durchschnitt bei 6 bis 8 cm. Große Rüden mit einem Flächeninhalt von 900 bis 1000 cm<sup>2</sup> sind dafür auf Mantellänge ausreichend. Für die Ärmel und Besatz wären in diesem Falle die größten Felle 1 : 2 umzuschneiden. Oder die Fellflächen für den Rumpf erfahren durch Umsetzen einen Gewinn von den Ärmelfellen. Bei Fähen ist man jedoch gezwungen 4 : 3, 3 : 2, oder gar 2 : 1 einzuschneiden, wobei die Ärmelfelle in der natürlichen Größe verbleiben. Sofern der Kragen auch hochgestellt zu tragen ist, wird man den Unterkragen anschneiden. Ob dies an den Rücken-, Ärmel- oder Vorderteilen geschieht, oder nur am Vorderteil, bestimmt die Form des Musters. Letzteres ist in der Abb. 4 und 5 durchgeführt.

Zu welchem Entschluß man auch kommen mag; die nächste Arbeit ist das korrekte Einteilen des Musters. Klare, fließende, der Form des Modells nicht zuwiderlaufende Linienführungen sind hier das Gebot für den modisch und geschmackvoll schaffenden Kürschner.

Auf Abnäher oder Überschneidungen laufen die Seiten- oder Grotzennähte aus, oder die Abnäher sind entsprechend zu verlegen. Gleichzeitig wird man von jedem Musterstreifen den Flächeninhalt ermitteln und die Werte, zuzüglich des Nahtverlustes in das Muster eintragen. So erst wird man den genauen Gesamt-Flächeninhalt errechnen können. Nach dieser vorgenommenen Planung kann das Sortieren beginnen. Es erfordert äußerste Konzentration, gilt es doch, die verschiedenen Farbnuancen und Rauchen der Woll- und Grannenhaare zu erkennen. Am deutlichsten sind diese einzelnen Merkmale am »runden« Nerz festzustellen. Die Bruchkanten vermitteln einen besseren Einblick ins Wollhaar und lassen auch die Dichte und den damit verbundenen »Stand« des Haares genauer beurteilen. Ein weiterer Vorteil ist darin zu sehen, eine größere Übersicht beim Werfen der Felle zu haben, da sie nur den halben Platz benötigen. Das bedingt jedoch, nachdem zunächst die Rücken sortiert sind, auch die Wammenseite sorgfältig aufeinander abzustimmen. Vor allem achte man auf Gleichmäßigkeit der Nacken, da diese Partie dem Beschauer besonders ins Auge fällt. Hier zeichnet sich auch der Grotzen auffallender als im Rücken ab.

Mittels einer Scheide schneidet man die Felle vom Pumpf aus auf, wobei die hintere Diechenpartie als ein Stück herausfällt. Das weitere Anbrauchen besteht in der Hauptsache im Anzeichnen von Grotzen und Kreuz, sowie im Aufschneiden der Seite zur Vorderklaue. Diese wird nach dem Vorzwecken, nicht wie beim Collier, herausgetrennt, sondern unter guter Ausnutzung des Kreuzes, einschließlich der Dieche, glatt abgeschlagen [Abb. 201 und 202]. Die dort im Haar kürzeste Stelle ist gleichzeitig auch die dunkelste und erhält

eine besondere Markierung. Auftretende Fehler im Haar sind möglichst innerhalb der Auslaßschnitte herauszunehmen, so daß sich ein Zungenziehen fast erübrigt.

Das folgende Vorzwecken der Felle bietet neben einer rationellen Ausnutzung des Materials auch eine eben-solche Verarbeitung. Es versteht sich, diese Arbeit mit Stecknadeln vorzunehmen. Das Spannen auf gleiche Breiten erleichtert das spätere Einschneiden und Umsetzen.

Jetzt ist das Berechnen der Fellflächen vorzunehmen und das Ergebnis gleich im Fell einzutragen. Im Ver-gleich mit den Zahlen im Muster ist die fehlende oder überschüssige Fläche zu ermitteln. Aus Abb. 203 und 204 ist ersichtlich, wie die Felle abzugleichen sind. Dabei vergesse man nicht, den Kreuzen einen durchge-henden Verlauf zu geben. Bewußt steigt die Kreuzlinie im Vorderteil an, um die Nackenlängen im an-geschnittenen Kragen zu reduzieren. Praktisch ergibt sich daraus die Notwendigkeit, den Flächeninhalt un-ter- und oberhalb der Kreuzmitte getrennt zu errechnen. Die Rückenlängen der Vorderteile sind entweder durch Umsetzen von Pümpfen der Ärmelfelle oder durch Einschneiden eines Felles zu verlängern. Die abfallenden Nacken der Unterarmstreifen im Rumpf und Ärmel Nr. 17, 18, 19, 20 ergänzen die Streifen mit dem angeschnittenen Unterkragen. Für die Besatzstreifen I und II wird man zusätzlich ein Fell ein-schneiden müssen; Streifen III und IV setzen sich aus einem umgeschnittenen Fell zusammen. Das Umsetzen oder Einschneiden erfolgt mit einem einfachen waagerechten Schnitt, der auch ein genaues Abpassen der Haar- und Farbgrenzen erlaubt.

Welche Schnittanlage ist nun für die Auslaßtechnik zu wählen? Auf Grund des Haarlängenabstiegs in Grotzen und Seiten käme nur der W-Schnitt oder der im Collier gezeigte Schnitt in Frage. Eine starke Auslaßarbeit verlangt jedoch auch das Kreuz und den Nacken in die Länge zu arbeiten, wozu sich der W-Schnitt absolut nicht eignet. Der M-Schnitt gestattet schon eine größere Ausnutzung des Felles und muss, da er beim Nerz eigentlich gegen die Regeln des Auslassens verstößt, im Grotzen und in der Seite besonders schlank aus-laufen. Die empfindliche Hinterklauenpartie wird dabei überhaupt nicht berührt. Der Vorteil dieses Schnittes liegt in der Aussparung des Kreuzes, das somit in seiner natürlichen Länge bleibt und sich im fertigen Stück stärker abzeichnet. Die oberen Spitzen des M-Schnittes dürfen weit in das Kreuz hineinreichen. Daran lehnen sich die V-Schnitte im Nacken an. Hauptsächlich ist dieser Schnitt für Galanteriestücke anzuwenden, deren Streifen keine zu großen Ausmaße haben. Wie aus der Abb. 201 zu ersehen ist, erlaubt diese Anlage auch nur eine begrenzte Anzahl von Schnitten. Der Kopf fällt bei diesem gleichbreiten Streifen hinter den Ohren ab. Für die Berechnung der Rückentfernung sind die Schenkel C, D und E bis zur Seite durchzumes-sen. Der Nahtverlust schwankt, je nachdem ob Fähe oder Rüde, zwischen 15 und 25%, die Dehnung zwi-schen 5 und 15% der Auslaßdifferenz.

Berechnung der StB [Abb. 201]

FJF	896cm <sup>2</sup>
-20% NV	180cm <sup>2</sup>
	716cm <sup>2</sup> : 100cm StLg = 7,16 = 7,2cm DStB

Berechnung der RE

		aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
StLg	100cm	A 0,8cm
FLg	62cm	B 1,1cm
	38cm AD	C 1,4cm
-10% D	4cm	D 1,3cm
	34cm A : 29/S = 1,17 = 1,2cm DRE	E 1,1cm

Für die Mantelverarbeitung ist man vom mehrteiligen Schnitt völlig abgekommen. Bei einer großen Schnitt-zahl ist die RE verhältnismäßig niedrig zu halten. Auch die Materialverteilung ist günstiger. Da die Haar-längen nach den Seiten stärker als zum Grotzen abfallen, kommt nur der V-Schnitt in Frage. In Abb. 202 beträgt die Winkelstellung 40°, der Schnittabstand 4 mm. 3,5mm sind für größere Rückentfernungen noch günstiger. Die gleichen Werte sind auch zum Umschneiden anzuwenden. Im Raglanschnitt nutzt man den Kopf bis in Höhe des ersten Augenwinkels aus; die Backen einschließlich der Ohren und einem Teil der

Kehlen läßt man abfallen. Der Schweiß kann mindestens 2 bis 3cm mit verwendet werden. Der erste Auslaßschnitt am Pumpf liegt damit im Grotzen. Mit einigen, fast senkrecht zurücklaufenden Schenkeln zieht man die überstehende Klauenpartie in die Länge.

#### Berechnung der StB

FJF	920cm <sup>2</sup>
-20% NV	184cm <sup>2</sup>
	736cm <sup>2</sup> : 120cm StLg = 6,13cm DStB
Vh = 1 : 5	= 6,13cm x 2 = 12,26 : 6 = 2,04
StBo	2,0cm
StBu	10,2cm

#### Berechnung der RE

StLg	120cm	aufgeteilt nach prozentualer Berechnung
FLg	65cm	A 0,5cm
	55cm AD	B 0,9cm
-10% D	5,5cm	C 1,3cm
	49,5cm A : 52/S = 0,95cm DRE	D 1,0cm
		E 0,7cm

Einen entscheidenden Beitrag an dem Gelingen der Auslaßarbeit hat die Maschinennäherin zu leisten. Alle saubere und gewissenhafte Vorarbeit nutzt dem Kürschner nichts, wenn nicht seine Näherin ebenso eine hohe qualifizierte Arbeit liefert. Sie muss ein besonderes Gefühl für die Spannung der Naht haben, die so fest sein muß, daß auch nach dem Abstrecken und Zwecke die Naht nicht bricht. Die Nichtbeachtung dieses Hinweises wirkt sich gerade bei dickledrigen Rüden katastrophal aus; jeder Schnitt markiert. Eine wesentliche Erleichterung bieten die Nähmaschinen mit schmalen, etwa 2 mm hohen Spezialtellern. Der Nähfaden muss fein, möglichst in grauer Farbe wie die Unterwolle sein und 120er, die Nadeln 20er Stärke aufweisen. Nach dem Ausstrecken der ausgenähten Felle folgt das Zusammenstellen. Man soll nicht überrascht sein, wenn sich bei Überprüfung des Sortiments einige Umstellungen notwendig machen, die sich aber nur innerhalb der einzelnen Teile bewegen dürfen. Durch das Auslassen treten vor allem die Farben des Unterhaares, je nach Dichte der Granne, verschieden hervor.

Erlaubt das Sortiment im Mantel keine gleichmäßig abgestufte Schattierung, müssen die Streifen versetzt werden. Schwierigkeiten bereiten dabei oft das Aneinanderbringen der Seiten, die sich entweder in der Farbe oder Rauche nicht einordnen lassen. Hier versetzt man die Felle »in sich«, d. h., daß die gleichen Seiten zusammenkommen.

Sind stärkere Rundungen auszuarbeiten, wie etwa bei dem gedrehten Ärmel auf Abb. 204, erweist sich das Versetzen sehr günstig, da man die halben Fellstreifen mühelos in die gewünschten Rundungen hineinstrecken kann. Scharfe Ecken dagegen sind am praktischsten umzusetzen, wie die Abb. 205 erläutert. Bei Durchführung aller Streifen bis zum Halsloch des Raglan-Rückens würden sie sich bis auf 1cm Breite und noch weniger verjüngen. Sehr leicht besteht hier die Gefahr, durch übermäßiges Auslassen die Zeichnung aufzulösen; sie verschwimmt, wird unklar. Aus diesem Grunde läßt man je nach Anzahl die Streifen paarweise im Grotzen, etwa 10cm unterhalb der Halslinie, zusammenlaufen. Der Abfall der Kopfspitzen fällt dabei nicht ins Gewicht. Der elegante, kostbare Mantel fordert heute einen breiten Besatz, der bis zum Saum reicht. Dieser aus 2 bis 3 Streifen bestehend, wird noch vor dem Zwecke angenäht, damit ein einwandfreier Fall der vorderen Kante gewährleistet ist.

Die Mühe eines zweimaligen Läuterns aller Teile lohnt sich. Einmal gründlich vor dem Zwecke, um alle Schnitthaare zu entfernen, zum anderen danach, damit das Stück wieder weich und geschmeidig wird. Wenn man alle Längsnähte in der Seite und im Grotzen mit einem braunen Faden nähen läßt, ist das Ausrichten dieser Nähte beim Zwecke genauer durchzuführen.

Hat der Kürschner bis jetzt sein ganzes Können in das Werkstück hineingelegt, wird er auch die Abschlußarbeit mit aller Liebe ausführen und den Mantel so peinlich aufzwecken, daß er später kaum noch etwas abzugleichen hat.

Abb. 199

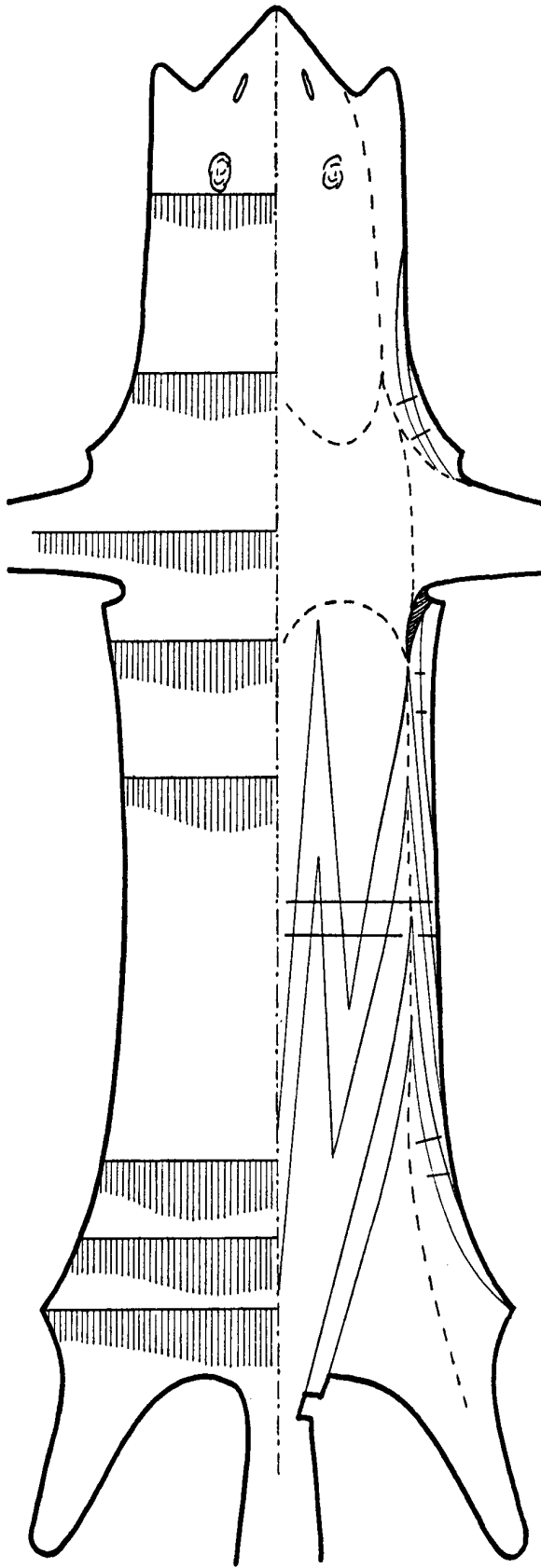


Abb. 201

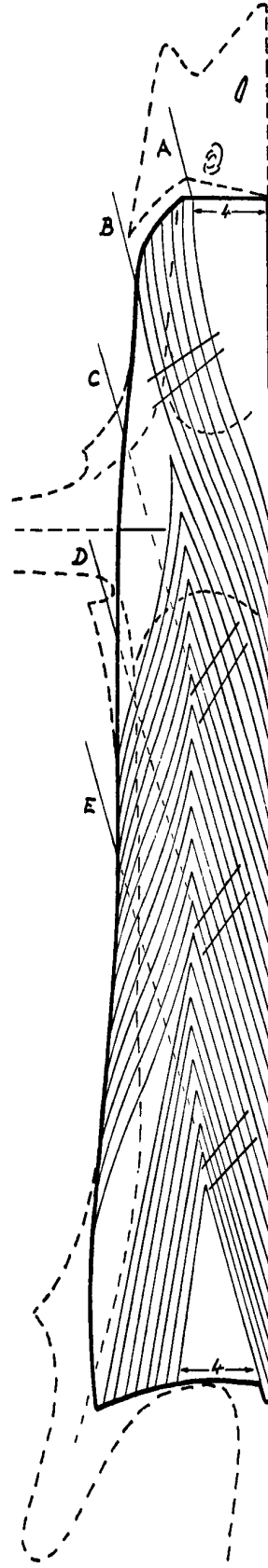
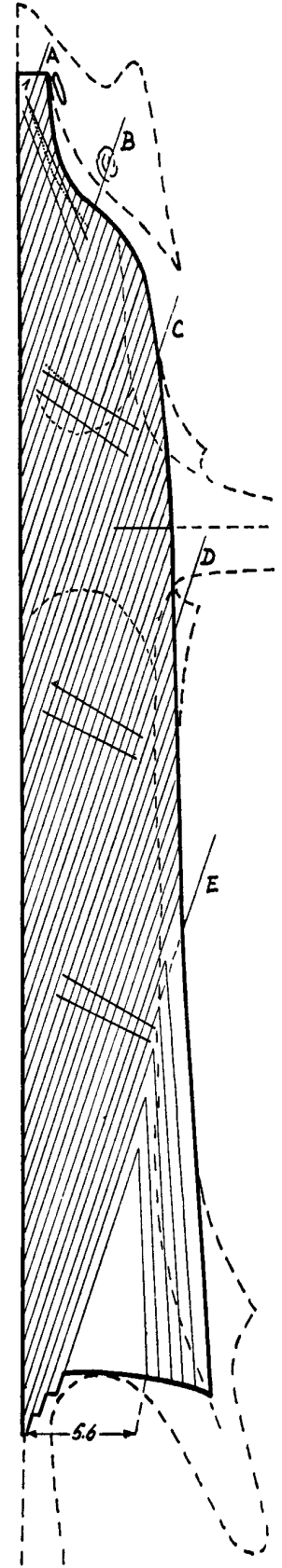


Abb. 202



Nerz