

DIE TECHNIK DES KÜRSCHNERS

VON JOHANNES BODE; HAMBURG

GRUNDZÜGE NEUZEITLICHER FELLVERARBEITUNG

Mit der Entwicklung des Kürschnerhandwerks wandelte sich auch die Stellung des Kürschners, Aus seiner Tätigkeit im Mittelalter als Fütterer wuchs er in der Rokokozeit [1730 bis 1770] zum künstlerischen Besetzer. Heute in der modernen Zeit des Kürschnerhandwerks, deren Beginn man etwa mit dem Jahre 1870 festlegen kann, kleidet er wie der Schneider die Damenwelt mit den vielerlei verschiedenen Fellarten. Dem Schneider gegenüber versäumte es der Kürschner, ein besonderes Gewicht auf die Gestaltung und Formung des Schnittes zu legen, weil er sein Hauptaugenmerk auf die technische Verarbeitung des Fellmaterials richtete. Er sagte eben: »Dort, wo der Schneider beginnt, bin ich bereits mit meiner Arbeit fertig.« Aber diese Ansicht hat der fortschrittliche Kürschner schon längst überwunden. Heute bewertet er die Ausarbeitung und modische Gestaltung des Schnittes genau so wie das Zusammenstellen des Materials. Denn hiervon ist weitgehend der Erfolg der gesamten Arbeit abhängig. Die Kundin sieht heute weniger auf eine erstklassige Ware, sondern wünscht sich in erster Linie ein schickes und einwandfrei passendes Bekleidungsstück.

Die Aufgabe des Bekleidens erfordert außer den technischen Fähigkeiten das Erkennen der tieferen Zusammenhänge von harmonischen wie optischen Gesetzen.

Wie für die bildenden Künste Linie und Form auf der einen Seite, die Farben auf der anderen Seite Ausdrucksmittel sind, so können diese nach den gleichen Gesetzen auch auf die modische Gestaltung eines Pelzmantels angewandt werden. Gerade hier gestattet die bewusst angewandte Fachtechnik die wundervollsten Kombinationen — denn wer weiß nicht um die schlankmachende Auswirkung von Längsstreifen oder Diagonalen. Und im Gegensatz dazu die das Auge mit ihrer verbreiternden Wirkung täuschenden Querstreifen. Es gibt ja so viele Momente, deren sich der Kürschner in seiner Planung bedienen kann und die es ihm gestatten, den Pelzmantel seiner künftigen Trägerin ganz individuell anzupassen. So kann z. B. eine Verstärkung der Taille durch Staffelung der Breiten herbeigeführt werden. Die Formung der Schultern, sei sie hoch oder flach, bedingt durch die gerade vorherrschende Moderichtung, oder den persönlichen Ansprüchen der Kundin angepaßt, verlangt eine besondere Beachtung. Doch auch hier eilen Modellgestaltung und Fachtechnik gemeinsam zur Hilfe; eines gibt dem anderen die Voraussetzung. Manchmal tritt das Fell mit den gerade bei ihm möglichen fachtechnischen Variationen so sehr in den Vordergrund, dass von ihm aus sich die ganze Planung aufbaut. Wer würde bestreiten, dass sich beispielsweise bei Ozelot besonders die Raglanform anbietet; bei anderen Materialien, die von ihrer Beschaffenheit keine bestimmte Anforderung ableiten, bleiben die Wahl und der Entscheid zwischen eingesetztem und Kimonoärmel noch offen. Darüber hinaus spielt das Aussehen des Ärmels selbst zum Gesamtbild keine geringere Rolle, mag es ein weiter oder ein enger oder ein Tonnenärmel sein.

Von den bisher angeführten Argumenten zur Verbreiterung, zum Schlankmachen wie überhaupt zur Prägung des ganzen Aussehens zweigen innerhalb dieses festgelegten Rahmens noch viele Gegebenheiten ab. So mag in manchen Fällen die Einarbeitung von Ornamenten nicht unbedeutend sein und bei starker Glockenbildung die Lösung des physikalischen Problems durch entsprechende Gewichtsverteilung - für die Glocken das leichtere, für die Vorderteile das schwerere Material - gegeben werden.

Selbst bei gleichfarbigem Material gewähren die Glocken Licht und Schatten und dadurch bei richtiger Anordnung die gewünschten Effekte. Eine Steigerung dieser Wirkungen lässt sich bei einem den Voraussetzungen gerechtwerdenden Material willkürlich steigern. Seien es Bisam oder Biber, oder ein anderes, in seinen Farbeffekten charakteristisches Fell, das durch besondere Schnitlanlagen in sich selbst zur neuen Färb- und Zeichnungsaufteilung gestaltet wird. Denn später im Mantel, dem Zusammenschluss aller angewandten Techniken, soll die Harmonie empfunden werden, die das Können des wahren Kürschners in der Verbindung des Handwerklichen mit dem Modischen beweist. Von der Veränderung des Felles in sich selbst führt der Weg zur Schaffung von Farbkontrasten durch das Zusammenbringen zweier verschiedenartiger Felle, die trotz ihrer Gegensätzlichkeit in Haarfarbe und Haarstruktur eine angenehme Verbindung bilden. In der Regel, und diese ist durch den guten Geschmack bedingt, wird stets ein Fell die dominante Rolle spielen, wäh-

rend das andere eine krönende oder abschließende Ergänzung bildet. Einige besonders glückliche Verbindungen seien als Beispiele herausgestellt: Biber oder Nutria auf Ozelot, Hermelin oder Nerz mit Persianer, Breitschwanz mit Hermelin, Breitschwanz mit Polarfuchs, Maulwurf und Hermelin.

Ein wichtiger Faktor, der sich besonders im Farbeffekt auswirkt, ist die Haarrichtung. Sie ist für viele Fälle im Laufe der fachtechnischen Entwicklung zur Regel, um nicht zu sagen zur Norm geworden. Doch bei diesem oder jenem Pelz führte oft ein kühner Vorstoß zu neuen Ansichten und zu nachahmenswertem Beispiel. Die normale Haarrichtung, oben Kopf und unten Pumpf, findet ihren Gegensatz in der gestürzten Haarrichtung, oben Pumpf und unten Kopf. Das Gegenstück zu diesen beiden ist die gestürzte Verarbeitung, das Drehen des Felles in sich selbst um 180° im Schräg- oder Querschnitt, so dass der Kopf wohl oben und der Pumpf unten sind, das Haar aber nach oben läuft. Heute herrscht noch die Devise der schmalstreifigen Verarbeitung vor, die uns in schneidetechnischer Hinsicht vor viele Probleme gestellt hat und auch noch stellen wird. Mag auch diese Entwicklung hin und wieder ins Extreme geführt haben, so bleibt doch die Befruchtung, die unsere Schneidetechnik erfahren hat, bestehen. Heute können wir nur ahnen, welche ungeahnten Möglichkeiten noch vor uns liegen - die nur darauf warten, von uns gefunden und entdeckt zu werden.

Als Weiteres wird die neuzeitliche Schneidetechnik auch von den Faktoren der Wirtschaftlichkeit, der Rentabilität bestimmt. Gleichzeitig steht also neben der Forderung nach harmonischer und geschmackvoller Gestaltung die Frage: welches sind die, rationellsten Arbeitsmethoden? Damit wird ein heißes Problem angeührt, dessen Beurteilung, Auffassung und Lösung dem einzelnen Kürschner selbst überlassen bleibt.

DIE 11 GRUNDFORDERUNGEN

Der Stolz eines leistungsstarken Handwerks liegt vor allem in der Qualität seiner Arbeit. Eine gründliche, und umfassende Ausbildung des Nachwuchses ist zu allen Zeiten mit Nachdruck zu fordern.

Damit diese Ausbildung in den Werkstätten und Schulen einheitlich durchgeführt wird, hat der Zentralverband des Deutschen Handwerks fachliche Vorschriften herausgegeben, die auch als Richtlinien für das Gesellen- und Meisterprüfungswesen vom Bundesminister für Wirtschaft genehmigt sind.

Für die einzelnen Prüfungen sind je nach Art, ob Zwischen-, Gesellen- oder Meisterprüfung, diese Grundforderungen in den Mindestanforderungen unterschiedlich gestaffelt, die in den Leistungen nicht unterschritten werden dürfen. Die Grundforderungen umreißen Arbeitsverfahren, Handfertigkeiten und theoretische Kenntnisse, deren Beherrschung für die selbständige Ausübung des Kürschnerhandwerks unerlässlich ist.

Im folgenden sind die maßgeblichen 11 Grundforderungen, so wie sie als Richtlinien für die Meisterprüfung gültig sind, im Original zum Abdruck gebracht. Im Anschluss eines jeden Abschnittes erfahren diese Gleichmäßigkeit seiner Haarzeichnung und Fläche beiderseits vom Grotzen zu stören. Ein flüchtiges und ungenaues Anbrachen rächt sich immer. Es ist genau so töricht wie das Versenken von Korken; sie kommen immer wieder an die Oberfläche.

1. ANBRACHEN [Text lt. Vorschrift]

Diesen ersten Arbeitsgang, der bei jedem Fell vorgenommen wird, bezeichnet man auch mit Anbraken oder Anbrauchen, das soviel wie Brauchbarmachen und Aufbereiten des Materials bedeutet. Sehr unterschiedlich und vielgestaltig können die im Haar und Leder auftretenden Mängel sein. Bereits am lebenden Tier werden sie durch Verletzung, Biss, Unterwuchs oder beim Erlegen des Wildes durch Schusswaffen und Fallen hervorgerufen. Unsachgemäßes Spannen und Trocknen des Rohfelles bleiben nicht verborgen, und auf dem langwierigen Wege der Zurichtung und Veredlung können sich manche Beschädigungen ergeben.

Die Aufgabe des Kürschners besteht nun darin, alle diese Schäden so geschickt zu entfernen, ohne das Fell in der Gleichmäßigkeit seiner Haarzeichnung und Fläche beiderseits vom Grotzen zu stören. Ein flüchtiges und ungenaues Anbrachen rächt sich immer. Es ist genau so töricht wie das Versenken von Korken; sie kommen immer wieder an die Oberfläche.

Der sogenannte Kahlauser tritt am häufigsten auf. Je nach Wert des Felles wird die schadhafte Stelle von der Haarseite mit Stecknadeln, einem Grotzenstecher oder gleich mit dem Messer abgestochen und von der Lederseite herausgeschnitten. Die Form der Ausschnitte richtet sich nach der Größe der schadhafte Stellen. Bis zu einer Breite von einem halben Zentimeter sind dieselben mit längslaufenden Schnitten herauszu-

schlitzen. Die größeren Schäden schneidet man in der Form eines Parallelogramms heraus, da schrägliegende Querschnitte sich besser verhaaren. Die Lücken werden mittels langen und weich auslaufenden Zungen geschlossen, die in Haarrichtung, also parallel zum Grotzen gezogen werden müssen. Die Längen der Rückentfernungen sind so zu wählen, dass man einmal keine bedeutenden Haarlängen und Zeichnungen durchschneidet und zum anderen die Fläche des Felles gut ausgleicht. In Abb. 1 sind zwei verschiedene Doppelzungen dargestellt; die schadhafte Stelle ‚a‘ erfordert wegen ihrer Länge diese Doppelzunge. Der breitliegende Kahlauer ‚b‘ schließt den Grotzen mit ein. Wollte man hier eine Zunge schneiden, würde der Grotzen unterbrochen. Die beiden nebeneinanderliegenden Zungen gewährleisten ein einwandfreies Ausrücken aus dem Grotzen.

Für Kaninfelle, die als Scherware anzubringen sind, gelten andere Grundsätze. Hierbei vermeidet man Längsschnitte und legt sämtliche Schnitte möglichst in schräger Richtung [Abb. 2]. Der Zurichter begründet diese Forderung damit, dass das Lederhautgewebe, die sogenannte Retikularschicht bei schrägliegenden Schnitten besser glatt zu strecken ist. [Auch aus Abb. 8 bis 10 ersichtlich.] Damit wird die bei Längsschnitten auftretende Tütenbildung vermieden, die besonders für den Scherprozess sehr hindernd wäre. Außerdem erlaubt die für diese Zwecke bestimmte Kaninware, fehlerhafte Stellen mit fremden Stücken zu ergänzen. Hier ist weniger die Farbe als die Haarstruktur für ein gutes Einpassen zu beachten.

Das in den seltensten Fällen mögliche Querziehen von Zungen ist auch bei dieser Ware durchzuführen. Die nachfolgende Schur gleicht die Haarlängen aus.

Ein größerer Kahlauer, wie er aus Abb. 3 zu ersehen ist, kann nicht mit einer einfachen Zunge ausgefüllt werden. Das fehlende Material würde sich nur auf der linken Fellhälfte auswirken. Um hier einen Ausgleich zu schaffen, schneidet man auf der rechten Seite in gleicher Höhe und gleichem Abstand vom Grotzen dieser Fehlerstelle die halbe Breite des fehlenden Stückes heraus. Durch Umwerfen, das in schmalen Längsstreifen geschieht, wird dieses Stück der Haarzeichnung der anderen Seite angeglichen. Die jetzt noch vorhandenen Lücken sind mit Längszungen zu schließen und ergeben damit einen gleichmäßigen Flächenverlust beider Seiten [Abbildung 4]. Die hier im Kreuz herauszunehmende Fehlerstelle ist so lang, dass man sie mit zwei Zungen ergänzt. In beiden Seiten müssen sie peinlich genau innerhalb der Grotzenzeichnung geführt werden.

Liegen die Kahlauer im ganzen Fell so, wie es Abb. 5 zeigt, ist diese einfache und rationelle Art des Anbrachens zu empfehlen. Die schadhafte Stellen sind in gleicher Länge herauszuschneiden und mit Schnitten zu verbinden, die das Fell zusammenrücken.

Bei Fellen, die einer weiteren Schneidetechnik unterzogen werden, wie Aus- oder Einlassen oder Umschneiden, wird man noch in anderer Weise anbrachen. Hier soll man stets vor Augen haben, so wenig als nur möglich an Anbrachschnitten ins Fell zu legen, da sie für die spätere Schneidarbeit sehr hinderlich sind. Wie bisher werden die Fehlerstellen auf der Lederseite angezeichnet, jedoch erst später, innerhalb der Schnitte, herausgenommen. Durch Dehnen der einzelnen Schnittstreifen wirkt sich der Verlust nur gering aus [Abb. 6 und 7]. Zum Anbrachen gehört auch das Anzeichnen sämtlicher markanter Farb- und Rauchenunterschiede auf der Lederseite. Für jede schneidetechnische Maßnahme ist dies eine wichtige Vorarbeit. Sie kann nicht gründlich und genau genug vorgenommen werden, um vor schwerwiegenden Fehlschlägen gefeit zu sein. Man stelle sich nur einen mit 40 bis 50 Schnitten ausgelassenen Nerz vor, wo der Grotzen schief angezeichnet wurde; jeder Schnitt markiert hässlich! In der Hauptsache sind Grotzen, Kreuz, Seiten und Klauenpartien zu markieren. Ebenso hervortretende Zeichnungen bei Fohlen, Ozelot, Nutria, Biber usw. Für das Markieren haben sich viele Methoden ergeben. Das dafür zuständige Werkzeug, mit dem diese Arbeit am saubersten ausgeführt werden kann, ist der Grotzenstecher. Aber auch Messerheft, Kamm und Kopierrädchen verwendet man; letzteres eignet sich speziell für flache Fellarten. Das Anzeichnen selbst geschieht mit Bleistift und Tusche; bei gefärbten Fellen auch mit Öl- oder Fettstift. Tintenstift ist zu vermeiden, Kugelschreiber bei hellen und dünnledrigen Fellen mit Vorsicht zu gebrauchen.

2. SORTIEREN [Text lt. Vorschrift]

Ein bekannter Rauchwarenfachmann prägte das Wort: »Sortieren kann nur der, der Ware kennt«. Darin liegt eine große Wahrheit, denn nur wer die mannigfaltigen Unterschiede unseres aus allen Teilen der Welt anfal-

Abb. 2

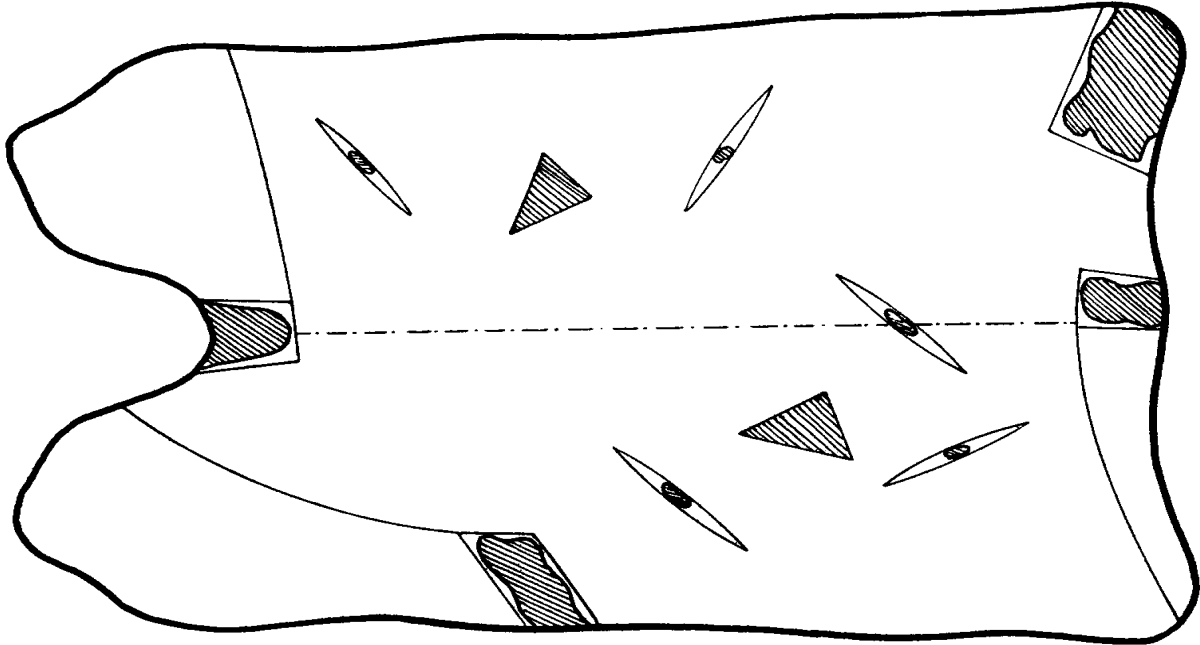
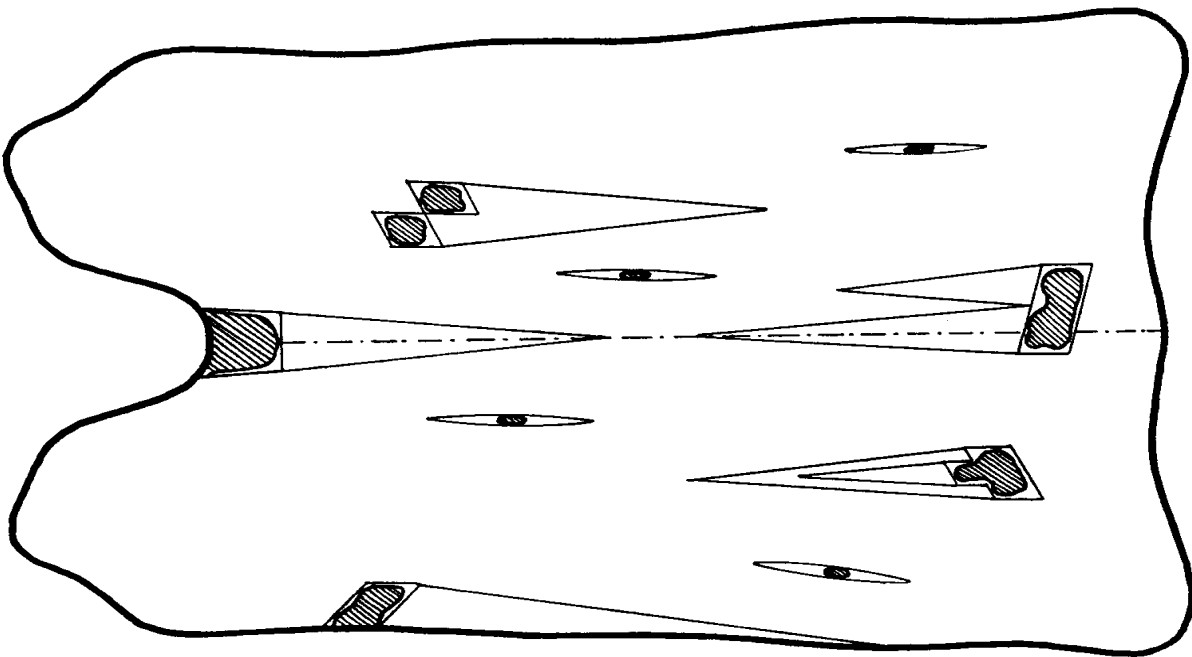


Abb. 1



lenden Naturproduktes kennt, vermag sie auch zu erkennen und zu klassifizieren. Bevor das Fell zum Kürschner gelangt, ist es in der Regel schon manchem Sortierer durch die Hände gewandert. Angefangen beim Sammler, Aufkäufer und Rohwarenhändler bis zum Rauchwarenhändler und Manipulant können die Gesichtspunkte, nach denen das einzelne Fell zu seinem Zupasser oder seiner Partie sortiert wird, sehr voneinander abweichen. Sie werden von vielen Faktoren bestimmt, nicht zuletzt von dem der Rentabilität.

Der Handel nimmt somit dem Kürschner ein großes Teil dieser Arbeit ab, und in der Mehrzahl ist die Ware heute in Bunden mit einer bestimmten Stückanzahl sortiert, wie sie für den jeweiligen Verwendungszweck, ob Collier, Cape, Jacke oder Mantel erforderlich ist. Der Kürschner erwartet vom Rauchwarenhändler, dass er diese Sortimente nach Farbe, Rauche, Größe und Lederstärke der Felle so einheitlich wie nur möglich zusammenstellt. Denn für den Kürschner beginnt nun ein weiteres Sortieren, bei welchem er sich noch von ganz anderen Perspektiven leiten lassen muss. Im Vordergrund steht die Überlegung: Wie kann das Fellmaterial innerhalb eines Bekleidungsstückes zu seiner schönsten Wirkung, zu einem harmonischen Ganzen gebracht werden. Wie die Felle im einzelnen, z. B. in einem Mantel, anzuordnen sind, ist oft weitgehendst von der Form des Schnittmusters und der Figur der Kundin abhängig. Für sehr glockig und weitgeschnittene Teile eines Mantels, seien es Rücken- oder Vorderteile, wird man aus Gründen einer günstigen Gewichtsverteilung die leichtledrigen wie aber auch hellen Felle verwenden. Die durch den Glockenfall entstehende Schattwirkung lässt das hellere Material dunkler erscheinen. Und bei einer Figur mit starker Büste vermeidet man, hierfür das rauchste Material zu nehmen. Der alte Grundsatz, die schönsten Felle in den Rücken zu placieren, ist schon aus rein physiologischen Gründen nicht in jedem Falle richtig, da sich die Kundin im Spiegel aufmerksamer und öfter von vorn als ihre Rückansicht betrachtet.

Ein guter Geschmackssinn gebietet ferner, besonders schöne und dunkle Felle für Besatz und Ärmel zu wählen, die als erstes herauszuwerfen sind. Ebenso sind für diese kleinen Teile auch Felle mit ausgesprochen kleiner Zeichnung, z. B. bei Breitschwanz, Persianer, Ozelot usw. zu sortieren. Es wäre ein Trugschluss, die im Haar schwächste Ware in den Unterärmeln zu verstecken; gerade dorthin wie auch an die Vorderkanten des Mantels gehört ein strapazierfähiges Material!

Voraussetzung für das richtige und schnelle Erkennen der Farben ist eine gute Lichtquelle. Tageslicht von der Nordseite ist unübertrefflich. Die normale Glühlampe leistet einen schwachen Ersatz, da ihr Licht viel Rot und Orange, aber nur wenig Blau und Grün enthält und deshalb diese letztgenannten Farben schlecht erkennen lässt. Mit der Entwicklung der Leuchtstoffröhren ist auch für unsere Branche ein Tageslichtersatz geschaffen worden, der sich gut bewährt hat. Unter den vielen Arten von Leuchtstofflampen achte man jedoch darauf, nur solche zu verwenden, die tatsächlich die genannten Farben wiederzugeben vermögen.

Für die Durchführung des Sortierens ist es unerlässlich, viele Fellsorten, wie gelockte, geschorene und gerupfte Artikel, nur hängend an der Büste oder einer hochgestellten Platte vorzunehmen. Auf diese Weise erkennt man das Material, wie es im fertigen Mantel zur Geltung kommt. Es ergeben sich dabei Lichtreflexe, die Farben, Zeichnungen und Glanz völlig anders wiedergeben als beim Sortieren auf der horizontal liegenden Platte.

Bei jedem Fellmaterial sind außerdem besondere Gesichtspunkte für das Sortieren zu beachten, die unter der »Individuellen Fellverarbeitung« behandelt sind.

3. STRECKEN [Text lt. Vorschrift]

Um diese Arbeit in jedem Falle richtig auszuführen, muß man um den Aufbau der Haut wissen. Sie besteht aus drei Hauptschichten, der Ober-, Leder- und Unterhaut. Die Lederhaut umfaßt wiederum zwei Unterschichten, die Papiliar- und die Retikularschicht. Diese letztere Schicht ist ein grobmaschiges Fasergebe, das in der Anordnung der Faserbündel einem Netz gleicht und ähnlich einem Scherengitter funktioniert. Hierauf beruhen die besonderen physikalischen Eigenschaften der Lederarten, vor allem der Reißfestigkeit und Dehnbarkeit. Abb. 8 zeigt, daß dieses Fasernetz aus Entwicklungsgründen in Längsrichtung in der Haut liegt und somit auch eine größere Ausdehnung in die Breite als in die Länge erlaubt. Wird dieses Dehnen und Strecken der Haut vorgenommen, bleibt es auf der Haarseite nicht ohne Auswirkung. Beim Zug in die Länge verdichtet sich das Fasernetz und somit auch das Haar [Abb. 9]. Beim Zug in die Breite öffnet sich das Gitternetz je nach Fellart und Güte der Zurichtung bis zur Querlage [Abb. 10]. Damit öffnet sich

Abb. 5

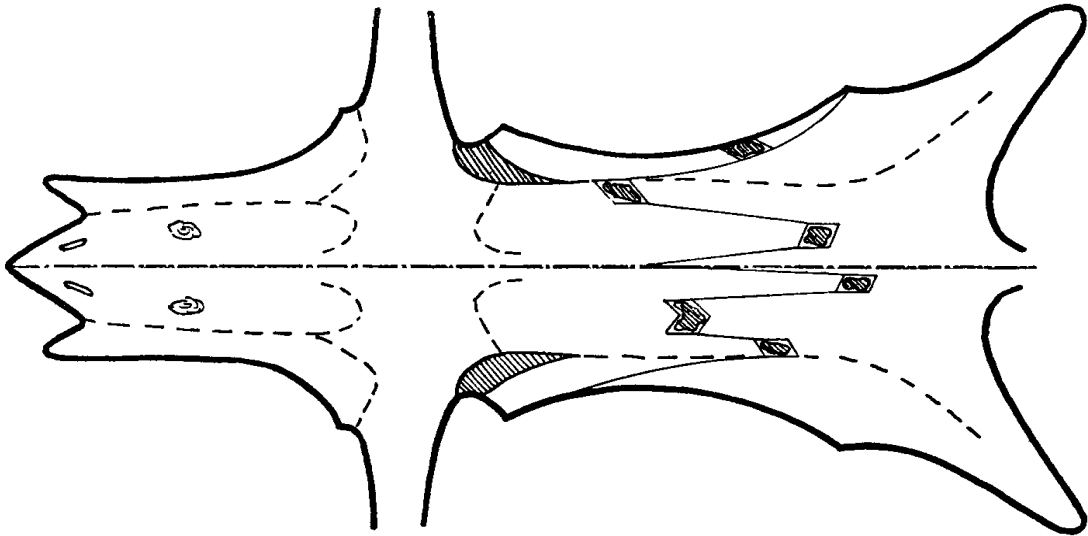


Abb. 4

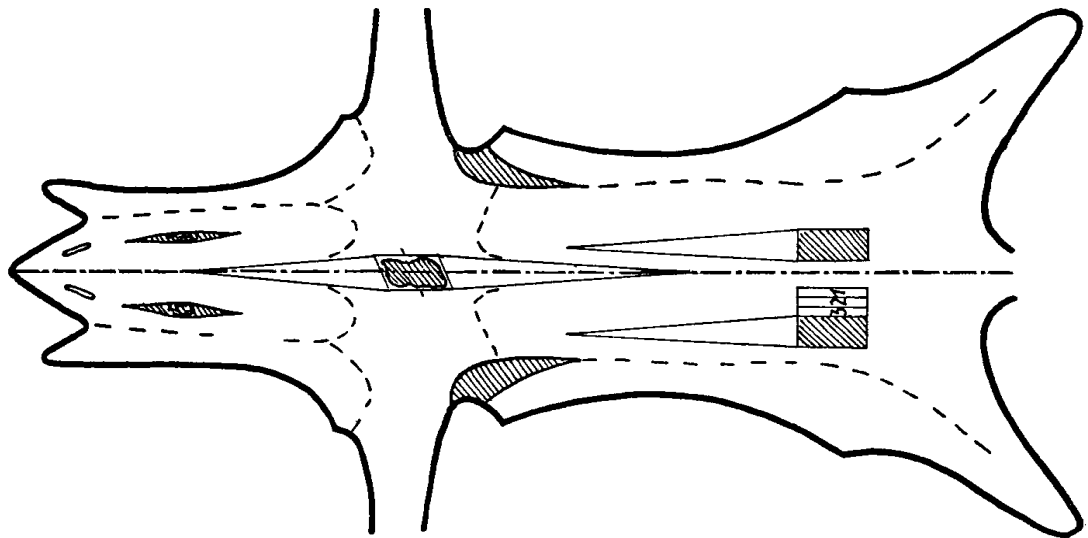


Abb. 3

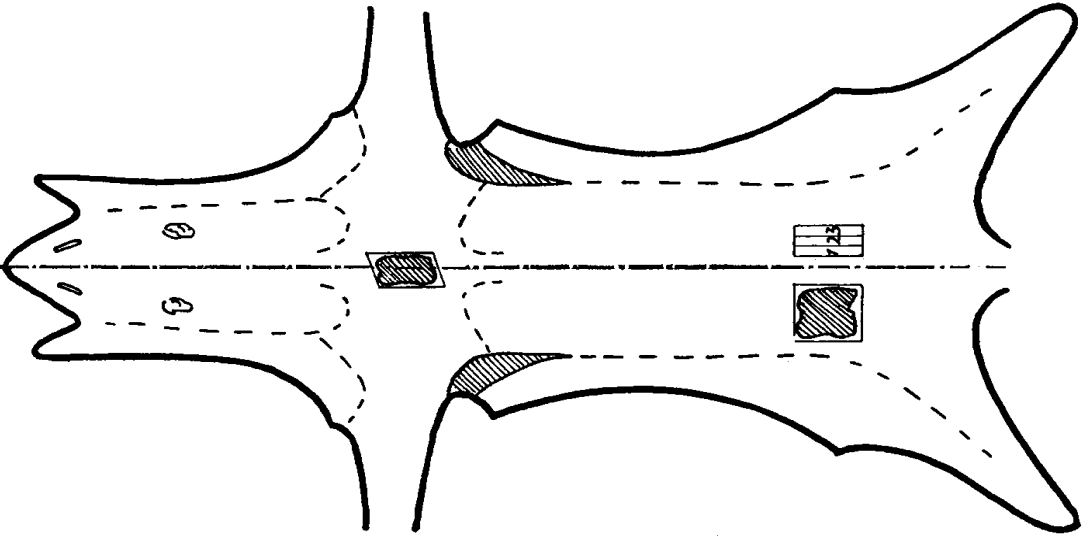


Abb. 9

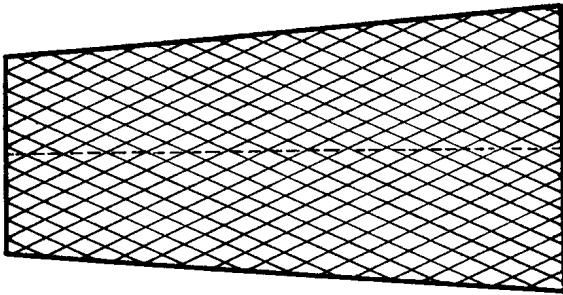


Abb. 8

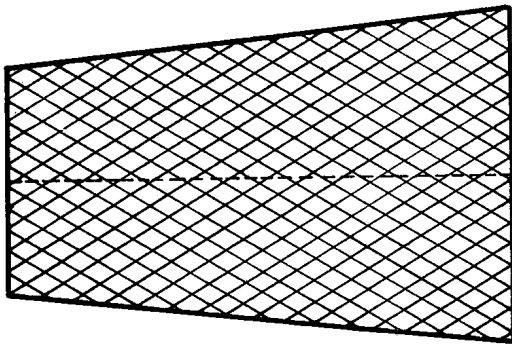


Abb. 10

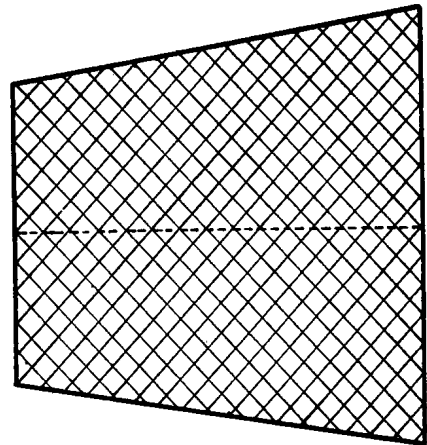


Abb. 7

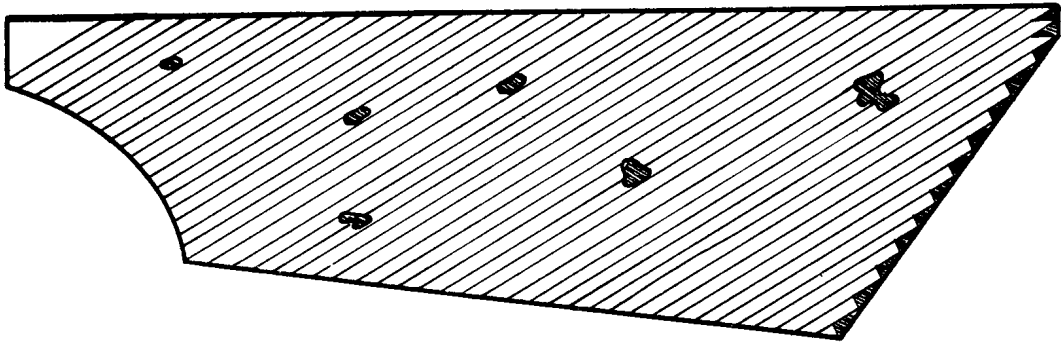
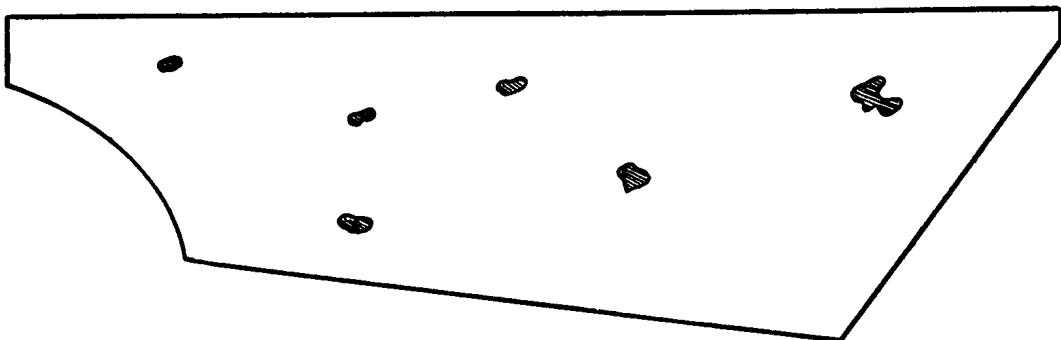


Abb. 6



auch das Haar und verliert an Stand. Trotz der dabei auftretenden Verminderung der Fell-Länge ergibt sich ein Flächenzuwachs in die Breite. Dieses Wissen ist speziell für die Auslaßtechnik auszunutzen. In der Regel sollte man aber der besseren Haarwirkung wegen die Felle in die Länge arbeiten. Nicht alle Fellarten erlauben ein trockenes Strecken, das hauptsächlich vor dem Anbrachen vorgenommen wird, um Schäden genauer zu erkennen. Bei allen Lammartikeln ist jedoch Vorsicht geboten, da die Oberhaut, auch Narben genannt, sehr porös und dick ist und bei übermäßiger Beanspruchung leicht auseinander platzt. Man darf hier das Strecken nur bei angefeuchtetem Leder vornehmen. Das Befeuchten, nicht Einweichen des Leders, ist ganz der Eigenart des Materials, in erster Linie der Lederstärke, anzupassen. Dünnledrige Felle wie Hermelin, Chinchilla, Maulwurf usw. sind nur mit feuchten Tüchern zu belegen, da hier bei dem üblichen Einstreichen mit Bürste oder Lappen die Feuchtigkeit zu schnell ins Haar dringen würde.

Zum Einstreichen benutzt man Wasser, das warm oder weich gemacht [Regenwasser], mit Seife oder Zweckwasserhilfen, schneller in das Lederhautgewebe eindringt. Dieser Vorgang, »fatten« genannt, wird außerdem beschleunigt, wenn man das Fell Leder auf Leder zusammenlegt. Die Zeit des Fattens ist sehr unterschiedlich und kann nicht genau begrenzt werden. Gefärbte Ware und Lammfelle benötigen die meiste Zeit. Sehr viel Fingerspitzengefühl erfordert das Strecken, das entsprechend den einzelnen Fellteilen verschieden vorzunehmen ist. Das im Grotzen und Rücken stärkere Leder in die Breite gestreckt, kann einen größeren Zug als die dünnen Seiten erfahren. Praktischerweise klemmt man dann das Fell am Kopf oder Pumpf zwischen Körper und Platte fest und zieht gleichzeitig in die Länge, so daß es völlig glatt liegt. Mit Hilfe des Streckens kann man das Fell bis zu gewissen Grenzen in seiner Form verändern, ohne daß Schnitte notwendig sind.

Für die weitere Verarbeitung ist das Strecken ein Arbeitsgang, der sich besonders bei einer Auslaßarbeit oft wiederholt. Vor allem sind dann die Nähte glattzustrecken, was mit einem Streckholz oder noch schonender mit einem Nahtroller geschieht. Auch das Strecken über die Tischkante oder um das Tischbein verfehlt nicht seine Wirkung.

4. SCHNEIDEN [Text lt. Vorschrift]

Das Zentrum der gesamten Kürschnerarbeit liegt in der Schneidetechnik. Es ist das interessanteste und umfassendste Arbeitsgebiet. Will man es restlos beherrschen, genügt es nicht, nur die manuellen Fertigkeiten des Schneidens zu können, sondern man muß auch um die tieferen Zusammenhänge der Fellveränderungen in Farbe, Zeichnung, Haarlängen und Haarrichtung wissen. Hier liegen die Quellen des schöpferischen Kürschners. Je mehr er diese Zusammenhänge ergründet, um so weiter kann er die Grenzen der Verwirklichung seiner Ideen ziehen. Und er muß darin sehr beweglich bleiben, denn man kann es wagen zu behaupten, dass es in der Entwicklung der Schneidetechnik nie zu einem Stillstand kommen wird; dafür sorgt die Mode mit ihren laufend neuen Anforderungen in der Gestaltung des Materials. Die vergangenen zwei Jahrzehnte sind Beweises genug für die fast revolutionär wirkenden neuen Erkenntnisse. - Mancher Kürschner mußte umdenken.

Schnittformen

Zum besseren Verständnis sämtlicher Abhandlungen, vor allem der »Individuellen Fellverarbeitung«, ist es notwendig, zunächst die Begriffsbestimmung der einzelnen Schnittformen zu klären.

Es wird hier von der altbekanntesten und weit verbreitetsten Bezeichnung ausgegangen, welche die Schnitte so anspricht, wie sie im ganzen Fell vor dem Kürschner liegen, und zwar Kopf oben, Pumpf unten. Die Abb. 11 bis 16 erläutern diese Schnitte. Die darin eingezeichneten Haarlängen, die das Profil eines Felles darstellen, veranschaulichen, welche Schnitte im einzelnen angewandt werden sollen. Die Wahl der Schnittanlage, ob sie für eine mehr oder weniger starke Auslaßarbeit gedacht ist, ist nicht allein vom Haarprofil und der Zeichnung abhängig, sondern auch z. T. von der Fellform. Aber man sollte in erster Linie vom Haarlängenbild ausgehen - diese Überlegung ist auch bei der »Individuellen Fellverarbeitung« stets vorangestellt. Wird nun folgender Grundsatz bei jeder Schneidarbeit genügend berücksichtigt, findet man für jedes Fell den richtigen Schnitt: »Flaches Haar unter das räumere Haar ziehen.« Damit erreicht man, dass das darunterliegende Haar, vor allem die Unterwolle, stets gut abgedeckt wird.

Abb. 14

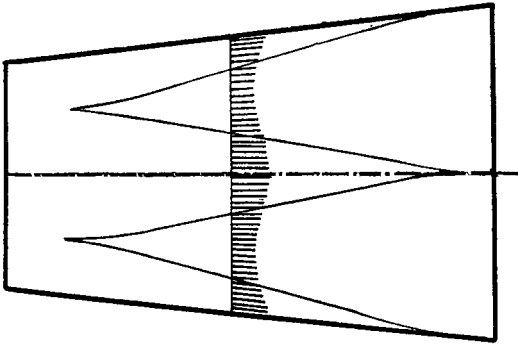


Abb. 16

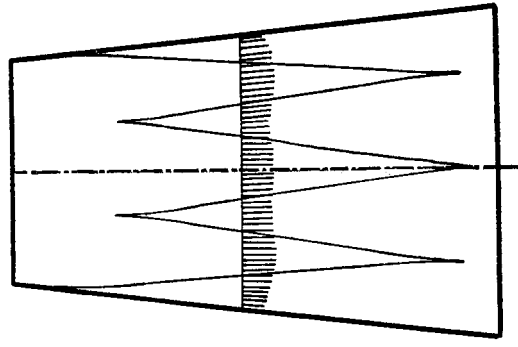


Abb. 13

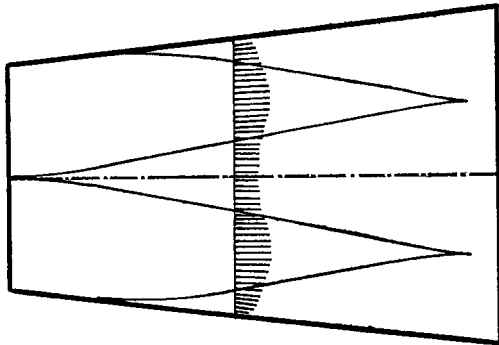


Abb. 15

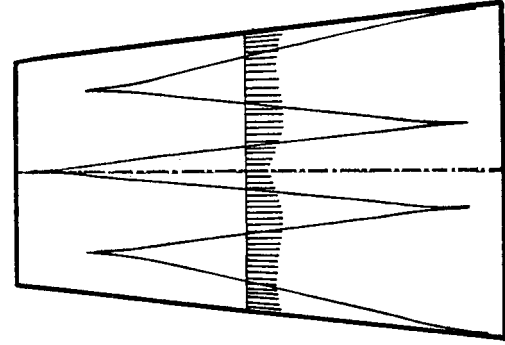


Abb. 12

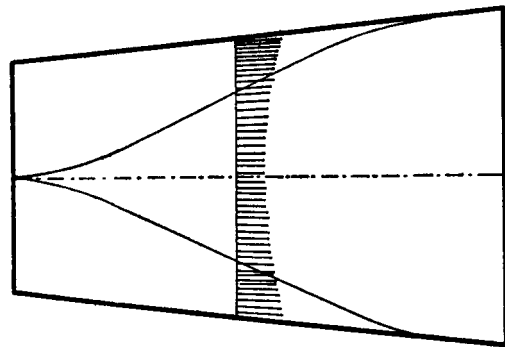


Abb. 21b

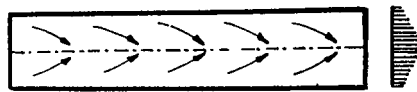


Abb. 21a

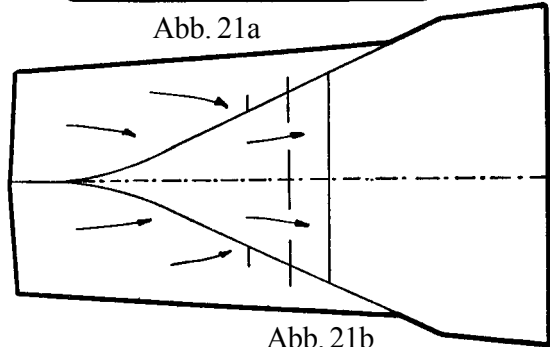


Abb. 21b

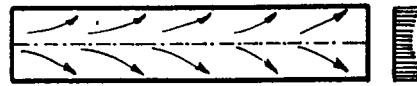


Abb. 11

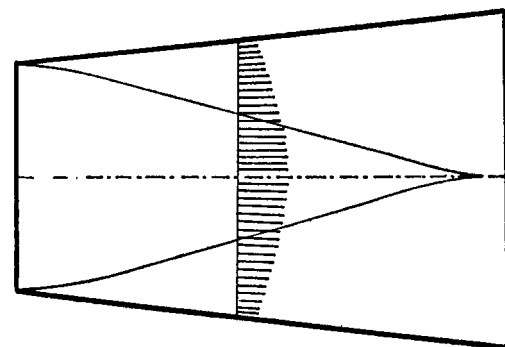


Abb. 20a

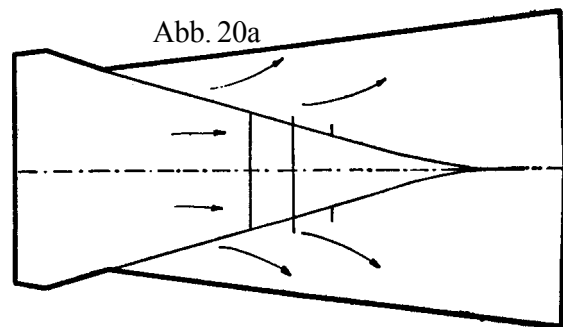


Abb. 11: V-Schnitt bei raucherem Grotzen und stark abfallendem Haar zur Seite (Skunks, amerikanisches Opossum). Abb. 12: A-Schnitt bei einfallendem oder sattelndem Grotzen und ansteigendem Haar zur Seite [Pechaniki, Nutria, Wallaby].

Abb. 13: W-Schnitt, Haarabstieg im Grotzen wie an den Seiten, jedoch an den Seiten stärker ausgeprägt [Fuchs, Marder, Iltis, Nerz].

Abb. 14: M-Schnitt, bei vollen Grotzen und Seiten, aber auch bei Fellarten mit großen Farbunterschieden [Grisfuchs, Iltis, Biber].

Abb 15: Erweiterter W-Schnitt, bei stark einfallendem Grotzen, raucher Seite und farblich scharf begrenztem, schmalem Grotzen und Seiten.

Abb. 16: Erweiterter M-Schnitt, bei rapid absteigenden Seiten und vollere Grotzen sowie auch bei Fellarten mit markant ausgeprägten Farbgrenzen.

Für das Bestimmen des Schnittwinkels nach Winkelgraden sind die beiden Schnittschenkel zugrunde gelegt, so dass vom Grotzen jeweils die Hälfte des Winkels zu messen ist. Wie dabei der Winkelmesser angelegt wird, zeigt Abb. 17. Jede Verschiebung eines Schnittes ergibt nicht nur eine Formveränderung des Felles in die Länge oder Breite, sondern es werden gleichzeitig auch die Farbzeichnungen verschoben. Man spricht hier von einer seitlichen Verschiebung, deren Ausmaß von der Winkelstellung und der Rückentfernung eines Schnittes abhängig ist. Diese beiden Faktoren müssen für jede Fellart ganz individuell abgestimmt werden, und zwar so, dass weder die Haarlängen noch die Farbzeichnungen den Zusammenhang verlieren und der Schnitt sichtbar wird, also markiert.

Abb. 18 und 19 halten deutlich vor Augen, welche seitlichen Verschiebungen sich bei den einzelnen Winkelstellungen ergeben. Die Rückentfernungen betragen einheitlich drei Zentimeter und sind nicht senkrecht, sondern am Schnitt abgemessen. Die darunter angegebenen Zahlen weisen die seitliche Verschiebung in Millimetern aus.

Der spitze Schnittwinkel im V-Schnitt von 30 Grad und im W-Schnitt von 20 Grad erscheint demnach die beste Wirkung zu versprechen. Tatsächlich trifft das auch für Auslaßarbeiten mit geringer Auslaßdifferenz und für lange schmale Felle zu. Anders sieht es aber bei kurzen und unterschiedlich breiten Fellen aus, die um ein Mehrfaches ihrer Länge ausgelassen werden, und bei denen, die einen besonderen Effekt in Haarrichtung und Zeichnung erhalten sollen. Hier ist nur mit dem größeren Winkel bis zu 90 Grad zu arbeiten.

Die besonderen Merkmale des V- und A-Schnittes

Bei Auslaßarbeiten liegen diese in einer sich völlig neu ergebenden und beachtlich voneinander abweichenden Haarrichtung. Normal verläuft das Haar im Grotzen parallel mit der Fellmitte und dreht dann leicht zur Seite in Richtung der Hinterklauen ab. Jedes Auseinanderrücken der Schnitte bewirkt auch bekanntlich eine Verringerung des Schnittwinkels. Geschieht das im V-Schnitt, schwenken die Schnittschenkel nach dem Kopf zusammen, und das Haar wird damit nach außen gedreht. Das Haar scheidet also vom Grotzen aus, der dadurch breit und flach wirkt [Abb. 20a und b]. Bei Anwendung des A-Schnittes ergibt sich genau die gegenteilige Wirkung. Die Schnittschenkel schwenken zum Pumpf zusammen und drehen das Haar zum Grotzen, das hier zusammenstößt und eine Kambildung hervorruft. Dabei konzentriert sich einmal der Grotzen und erscheint, falls er ausgeprägt vorhanden war, gestochen scharf, und zum anderen wird die Profilwirkung künstlich verstärkt. Bei Zusammenstellung mehrerer Fellstreifen erzielt man eine schöne Rillenvirkung [Abb. 21 a und b und vergleiche Waschbärverarbeitung].

Bestimmen der Schnitzzahl und des Schnittabstandes

Offen ist noch die Frage nach Anzahl der Schnitte und dem damit verbundenen Schnittabstand. Die Schnitzzahl richtet sich nach der zu errechnenden Auslaßdifferenz und der im Durchschnitt ermittelten Rückentfernung eines Schnittes. Bei den meisten Fellarten bewegt sich diese zwischen ein und zwei Zentimeter. Logischerweise wird man bestrebt sein, die Rückentfernung mit einer erhöhten Schnitzzahl so gering als möglich zu halten. Demgegenüber steht aber heute die Forderung nach rationeller Arbeit, welche den Grundsatz aufstellt, mit dem sparsamsten Aufwand an Arbeitszeit die bestmöglich« Wirkung aus dem Material herauszuholen. Um hier die richtige Entscheidung zu treffen, dazu gehört mehr als

Abb. 26b

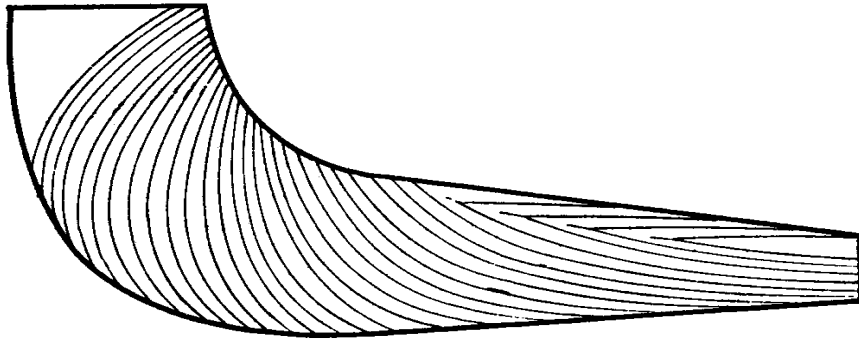


Abb. 26a

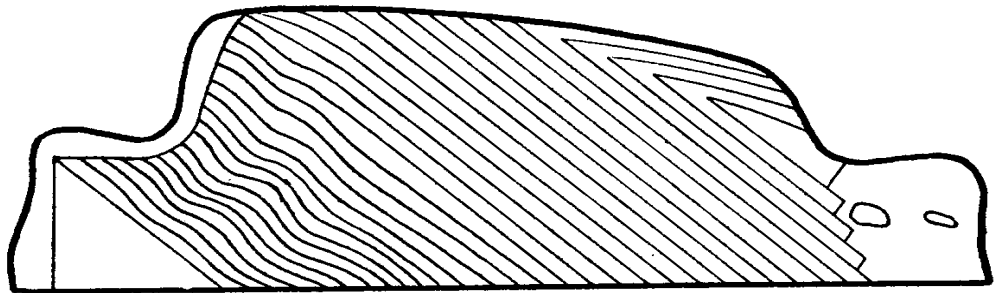
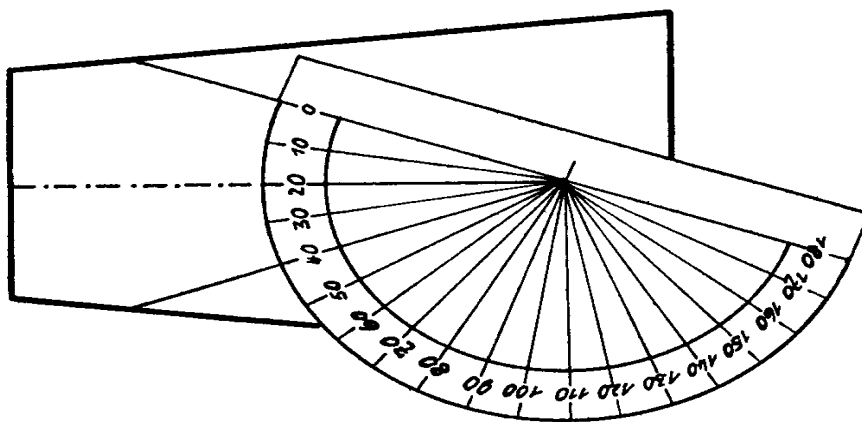


Abb. 17



Fingerspitzengefühl, nämlich eine ganze Portion Erfahrung.

Bestimmungen des Schnittwinkels

Alle bisher erwähnten Gesichtspunkte sind bei der Beurteilung des Felles zu berücksichtigen, um den richtigen Schnittwinkel zu finden. In Abb. 22 und 23 sind zwei einfache Wege der konstruktiven Bestimmung des Schnittwinkels dargestellt. Die vorliegende Fellfläche hat eine Länge von 55cm und soll auf 120cm im V-Schnitt ausgelassen werden. Die Auslaßdifferenz beträgt abzüglich 5cm für die Dehnung 60cm. Die durchschnittliche Rückentfernung ist mit 2cm festgelegt. Es sind 30 Schnitte erforderlich, die mit einem Abstand von 8mm verlegt werden. Die Flächeninhaltsberechnung hat ergeben, daß der ausgelassene Fellstreifen am Kopf mit einer Breite von 8cm und am Pumpf mit 16cm abzumessen ist. Man mißt also am Kopf 4cm vom Grotzen nach links zu Punkt ‚a‘, und von der linken Pumpfkante 8cm die halbe Breite nach rechts zu Punkt ‚b‘. Diese beiden Punkte begrenzen die mit Schnitten zu belegende Fläche. Als weiteres ist nun die Schnittzahl -1 [zwischen 30 Schnitten liegen nur 29 Streifen] mit dem Schnittabstand zu multiplizieren. In diesem Falle: $29 \times 8\text{mm} = 232\text{mm}$ oder 23,2cm. Diesen Betrag nimmt man als Radius in den Zirkelschlag und schlägt um Punkt ‚a‘ einen Halbkreis in Richtung der durchzuschneidenden Fläche, ebenso um Punkt ‚b‘ nach rechts. Die Punkte ‚a‘ und ‚b‘ verbindet man nun mit Linien, die tangential zu den Kreisbögen führen. Damit ergibt sich der Schnittwinkel mit insgesamt 36 Grad, zur Hälfte vom Grotzen mit 18 Grad gemessen. Diese Konstruktion ist genau so mit einem rechten Winkel durchzuführen. Dieser wird, wie Abb. 23 zeigt, an den Punkten ‚a‘ und ‚b‘ so angelegt, daß der ermittelte Betrag für 30 Schnitte, 23,2cm von Punkt ‚b‘ nach der Seite der durchzuschneidenden Fläche herausgestellt wird. Man kann auch umgekehrt den Winkel an Punkt ‚a‘ legen und diese Strecke abmessen.

I. DIE SCHNEIDETECHNIK IM EINZELNE

A) Auslassen

1. Geschweifte und gerade Schnitte

In den Abb. 11 bis 21 sind die für das Auslassen in Frage kommenden Schnitte enthalten. Grundsätzlich sind darin zwei Arten in der Anwendung zu unterscheiden. Die eine verfolgt den Zweck, das Fell in seiner Form nur geringfügig, in der Hauptsache zu Galanteriestücken zu verändern bzw. abzugleichen oder bestimmte Rundungen zu erzielen. Hierzu sind in der Regel nur wenige Schnitte anzuwenden, die aber gerade deshalb mit sehr viel Sorgfalt verlegt werden müssen. Die seitliche Verschiebung ist äußerst gering zu halten, so dass dafür vorwiegend mehrschenklige Schnitte zu bevorzugen sind, welche in den Spitzen und an den Enden weich und gut angeschweift auflaufen müssen. Diese flammenförmigen Schnitte gewährleisten neben einer günstigen Materialverteilung auch ein unsichtbares Auseinanderziehen der Haar- und Farbzeichnungen. In Anlehnung an diese Notwendigkeit hatte man anfangs - das war schon vor über 50 Jahren - bei Auslaßarbeiten auf größere Längen ebenfalls den mehrschenkeligen Schnitt verwendet. Doch im Verlaufe der arbeitsmäßigen Entwicklung hat sich der einfache V- und A-Schnitt immer mehr herauskristallisiert. Man gelangte zu der Erkenntnis, daß bei diesen geraden Schnitten, liegen sie in enger Folge und mit gleichmäßigen Abständen im Fell, die Fläche wie auch das Haarbild sich wesentlich vorteilhafter verändern. Diese neuere Schneidetechnik mit einer präzisen Gleichmäßigkeit kommt fast einer Auflösung des Materials gleich, das, neu zusammengefügt, auch ein neues Aussehen erhält. Oder ganz profan ausgedrückt, alle Schnitte markieren so gleichmäßig, dass der einzelne Schnitt gar nicht mehr in Erscheinung tritt. Würde man den Schnitt in der einfachen Form aber einzeln anwenden, ergäbe er eine unmögliche Wirkung. So erlaubt auch diese enge und gleichmäßige Schnittanlage, kühn durch Färb- und Rauchengrenzen zu schneiden, selbst dunkle und einfallende Kreuze können in einem Zuge mit erfaßt werden [siehe Fuchs-, Nerz- und Iltisverarbeitung]. Die bei Einzelschnitten unbedingt erforderliche flammenlinige Schweifung entfällt hierbei fast; lediglich die Schnittpitzen im Grotzen und die Schnittenden an den Seiten laufen geschweift aus.

2. Auslassen in Treppenschnitten

Für Felle ohne einheitlichen und gestreckten Haarverlauf, z. B. gelockte Artikel, ist der gerade Schnitt nicht zu empfehlen. Die Locke würde zu stark zerrissen und an Schönheit verlieren. Der Treppenschnitt ermöglicht eine sehr günstige Verschiebung, bis zu 8 und 10cm, wobei die Stufe lang und schmal zu schneiden ist [Abb. 24a und b]. Die Treppenschnitte können nicht nur am Kopf und am Pumpf, sondern auch an die Mitte eines Felles oder Streifens gelegt werden. Hierbei läßt man zwei Treppenschnitte zusammenstoßen, die aus Abb. 25a und b ersichtlich sind.

Bei Fohlen und Kalb kann die Stufe auch die Form einer Zacke haben [vergleiche Persianer- und Kalbverarbeitung].

3. Auslassen in wellenförmigen Schnitten

Außer den wellenförmigen Auslaßschnitten für moirierte Fellarten, denen hier aber nicht das Wort geredet werden soll, gibt es noch eine andere Methode, die weniger bekannt ist. Diese wellenförmigen Schnitte dienen zur künstlichen Verlängerung von Auslaßschnitten, die innerhalb von geraden Schnitten liegen, aber auf Grund der Fellform und der zu erzielenden Musterform zur kurz sind. [Abb. 26a u. b]. Die sich aus geraden Schnitten langsam entwickelnden wellenförmigen Schnitte werden lang gestreckt und erfahren dadurch einen beträchtlichen Gewinn an Länge, den man mit mehr oder weniger tiefen Bogen regulieren kann. Bei Otter- und Biberkragen eine wertvolle Hilfe.

4. Quer auslassen

Die waagerechte Anlage der Auslaßschnitte, also im rechten Winkel zum Grotzen, erscheint zunächst absurd und nicht erfolgversprechend. Bei näherer Betrachtung wird man sich jedoch von der besonders eigenwilligen Wirkung dieser Technik überzeugen lassen, die allerdings nicht bei allen Fellarten anzuwenden ist. In erster Linie sind gerupfte Artikel mit dichter Unterwolle, wie Biber, Nutria und Felle mit ausgesprochen schütterem Grotzen geeignet.

Die unter dem Thema: »Besondere Merkmale des V- und A-Schnittes« behandelten Veränderungen der Haarrichtung können mit Hilfe des Querauslassens genau so erzielt werden, jedoch in bedeutend höherem Maße. Außer diesen Effekten ist noch ein Vorteil zu erwähnen: Grotzen wie Seiten verlaufen bei dieser einfachen Technik in gleicher Breite vom Kopf zum Pumpf.

Nach Abgrenzung der unteren und oberen Streifenbreite werden die Schnitte waagrecht in einem Abstand von 5 mm eingezeichnet und die Rückentfernung prozentual berechnet. [Abb. 27]. Zu Grunde liegen die Schenkel A-B-C bis zum Grotzen gemessen. Schenkel C stellt gleichzeitig die neue Felllänge dar. Die Dehnung ist bei diesen querliegenden Schnitten beträchtlich höher als bei Schrägen. Sie beträgt etwa 10% der Auslaßdifferenz.

<i>Berechnung der RE :</i>	<i>Aufgeteilt nach prozentualer</i>
StLg 120 cm	<i>Berechnung:</i>
FLg 16 cm	A 2,4cm
104 cm AD	B 2,0cm
10% D 10,4 cm	C 1,6cm
93 cm A : 46/S	
2.03 = 2cm DRE	

Die Rückentfernung zeichnet man vom Grotzen nach beiden Seiten an und anschließend wird das Fells i, Grotzen gespaltet.

Abb. 28 zeigt, wie die Schnitte der linken Fellhälfte gerückt werden. Entsprechend dem Betrage der Rückentfernung rückt jeder Schnitt über den Grotzen hinaus und ergibt damit den gewünschten Streifen, jedoch mit dem Haarschlag zum Grotzen. Auf Abb. 29 erfolgt das gleiche mit der rechten Fellhälfte. Werden die beiden Hälften nach dem Auslassen wieder zusammengenäht, zeigt sich die A-Schnittform und das zusammenstoßende Grotzenhaar verursacht eine starke Kamm bildung. [Abb. 30]. Gleichzeitig werden aber auch die Seitenkanten entblößt, die bei Zusammenstellung mehrerer Fellstreifen besonders tief abzunähen sind.

Abb. 23

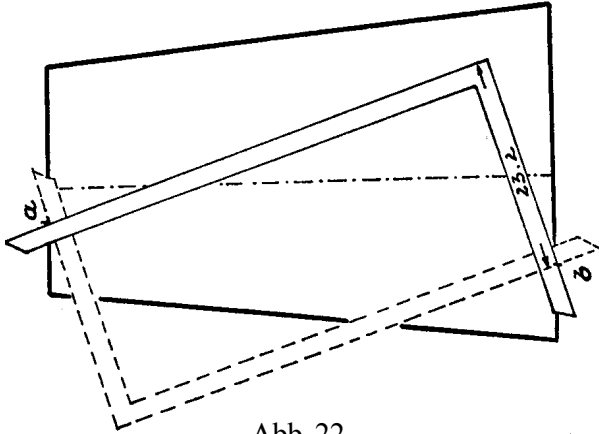


Abb. 25b

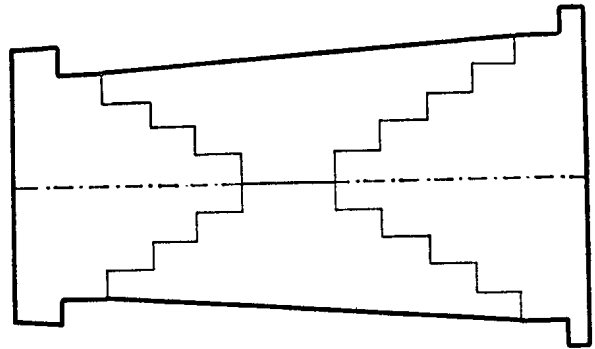


Abb. 22

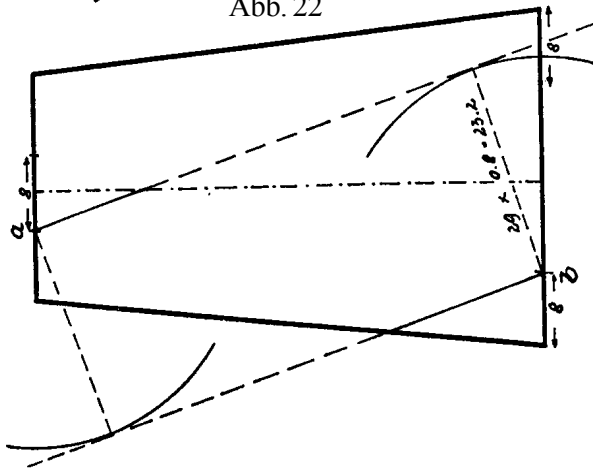


Abb. 25a

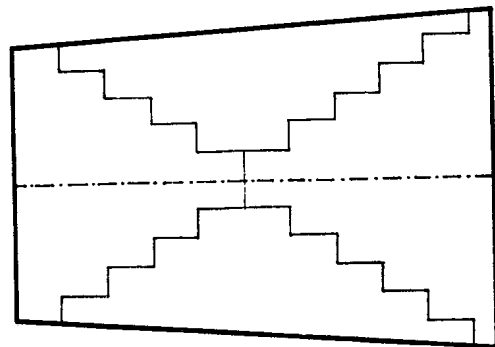


Abb. 19

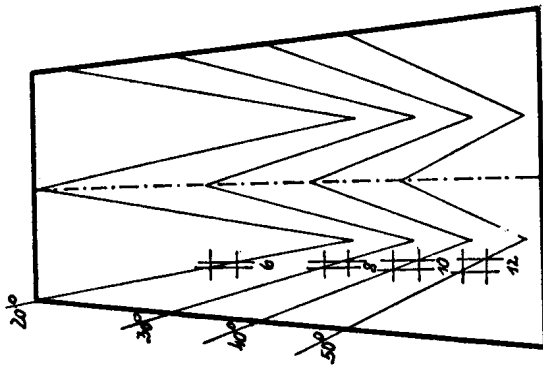


Abb. 24b

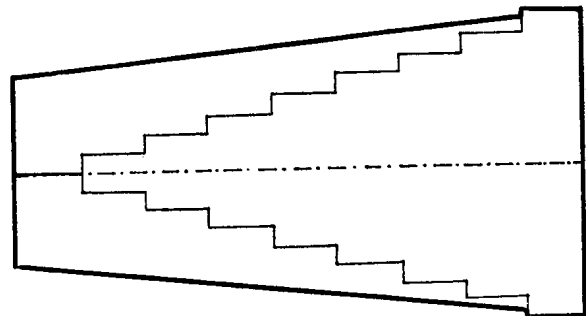


Abb. 18

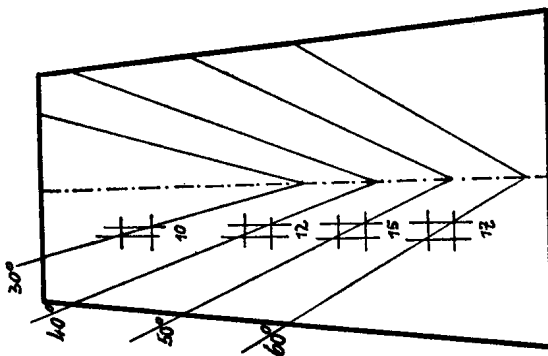
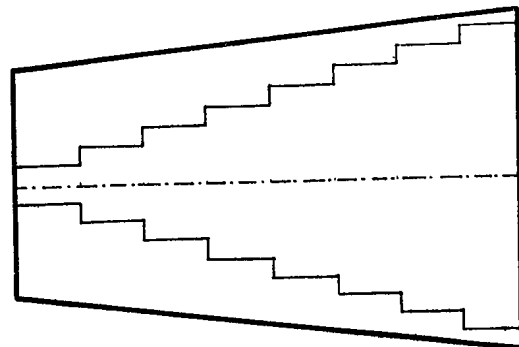


Abb. 24a



B) Einlassen

Alle für das Auslassen aufgestellten Grundsätze gelten auch für das Einlassen. Diese Technik, die das Fell verkürzt und verbreitert, wird in der Praxis nicht so häufig anzuwenden sein. Es kommen nur geringe Verkürzungen, speziell ungleichseitige für Rundungen in Frage, denn sobald das Maß der Einlaßentfernung bis zur halben Feilänge beträgt, ist das Schrägumschneiden anzuwenden.

In der Regel wird der Einlaßschnitt, sofern die Haarstruktur es erlaubt, kurz und stumpf zu schneiden sein; seine Länge richtet sich nach der Länge der Fellstrecke, die verbreitert werden soll. Für die Schnittanlage ist es besonders wichtig, die Schnitte soweit auseinanderzulegen, dass der Abstand der Schnittpitzen und -enden den normalen Schnittabstand zuzüglich der Rückentfernung aufweist. Bei Nichtbeachtung schieben sich die Schnittpitzen viel zu eng zusammen, und es entsteht dort eine unzweckmäßige Konzentration des Materials. [Abb. 31 und 32].

Die beim »Auslassen« gezeigten Treppenschnitte sind ebenfalls anzuwenden; die Stufen müssen aber im Gegensatz dazu kurz und breit geschnitten werden. Für die einzelnen Fellarten haben sich eine ganze Reihe Spezialschnitte entwickelt, so für Fohlen, Persianer, Seehund, Fuchs und Skunks. [Siehe »Individuelle Fellverarbeitung«.]

C) Umsetzen

Das Umsetzen dient in erster Linie dem Flächenausgleich bei Fellen, die entweder gleiche Größe oder aber auch voneinander abweichende Flächeninhalte aufweisen sollen. Bei mehrfälligen Colliers z. B., deren Einzelteile einheitlich in der Größe sein müssen, wird man das Umsetzen häufig anwenden. Hierbei genügt es meist, die addierten Längen beider Felle zu teilen, um die gleiche Länge zu ermitteln. Am günstigsten ist dieser Ausgleich im Rücken vorzunehmen und wird in einer Zacke geschnitten. [Abb. 33 a u. b]. Für Auslaßarbeiten ist der Ausgleich auf Grund einer genauen Flächenberechnung mit einem waagerechten Schnitt durchzuführen. Als Beispiel vergleiche Iltis-Verarbeitung, wo die Fläche der Rumpffelle mit denen der Ärmel einen Ausgleich erfahren.

Man kann sich auch des Umsetzens bedienen, wenn bei asymmetrischen Galanterieformen ein Versetzen nicht vorgenommen wird, aber dennoch die Verbindungen in der hinteren Mitte von gleichen Köpfen oder Pümpfen herzustellen sind. [Abb. 34].

[Vergleiche Fuchsverarbeitung — Stola].

D) Versetzen

Zwei Arten sind zu unterscheiden:

1. Spiegelgleichversetzen.
2. Insichversetzen [gleiche Seiten].

1. Spiegelgleichversetzen

Bei Herstellung aller Arbeitsstücke, die von einer hinteren oder Rückenmitte ausgehen, wird der Kürschner bestrebt sein, diese im Aussehen gleichmäßig zu arbeiten. Diese Kongruenz, auch Spiegelgleichheit genannt, soll sich auf Haarlänge, Farbe und Zeichnung, sowie auch auf die Fläche erstrecken und kann weitgehendst durch entsprechendes Sortieren erzielt werden. Sofern das Sortiment dies bei Großstücken erlaubt, wird man aus Gründen der Arbeitersparnis auf ein Versetzen verzichten. Aber die Praxis beweist es immer wieder, dass schon in Bezug auf Farbenreinheit oft beachtliche Unterschiede in den Sortimenten vorhanden sind, so dass, wenn nicht alle, doch ein Teil der Felle eine Aufgliederung erfahren müssen. In einem Mantel z. B., der nach der heutigen Mode auch vielfach offen getragen werden kann, sind unbedingt die Vorderteile gleichmäßig zu arbeiten, so dass man ein Versetzen auf diese Teile beschränkt. Das Versetzen wird folgendermaßen vorgenommen: Die in einer bestimmten Reihenfolge nebeneinander sortierten Felle werden gespalten, die Hälften zur linken und rechten Musterseite gelegt und dann im Grotzen mit dem angrenzenden Fell wieder zusammengebracht. Auf diese Weise sind oft die schwierigsten Unterschiede des Materials aufzulösen, bzw. abzustufen. Auch bei Galanteriestücken wird somit ein haargenaues Zusammensetzen gleicher Köpfe oder Pümpfe in der hinteren Mitte gewährleistet. [Abb. 35 u. 36].

Abb. 27

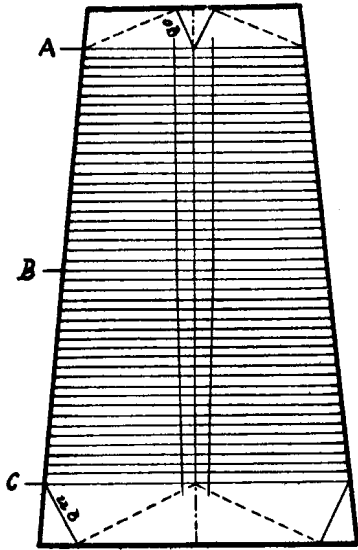


Abb. 30



Abb. 28

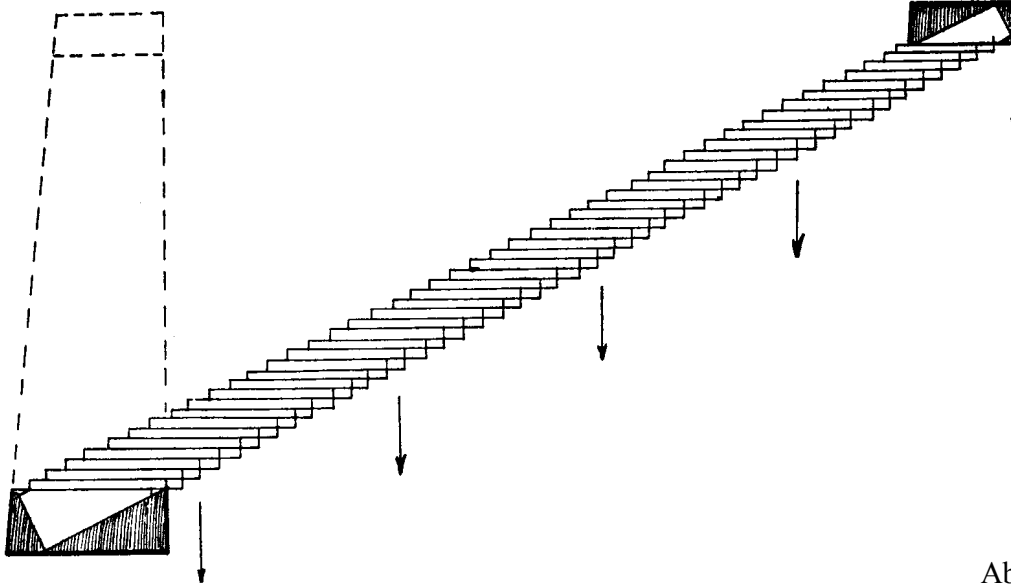


Abb. 29

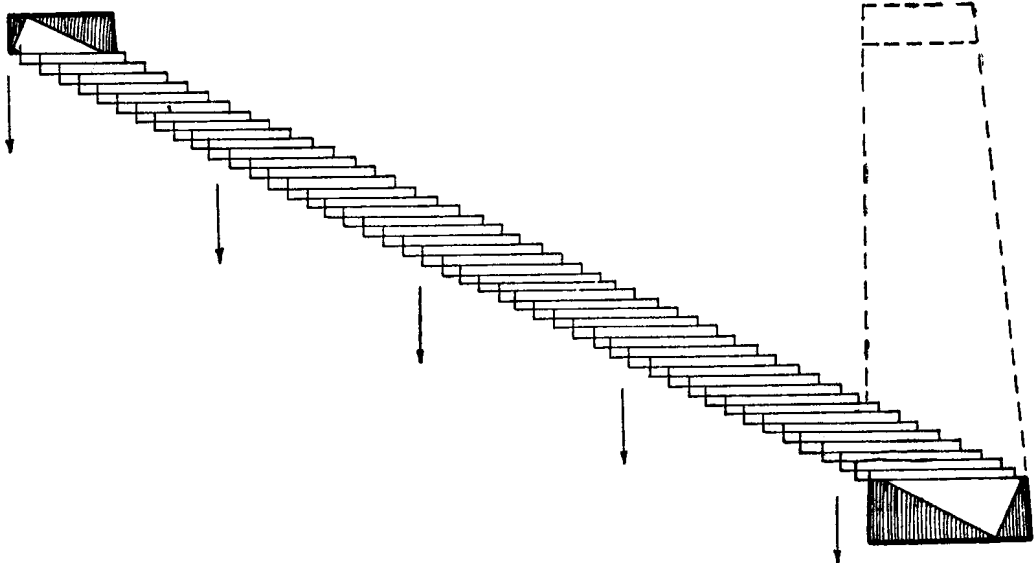


Abb. 33b

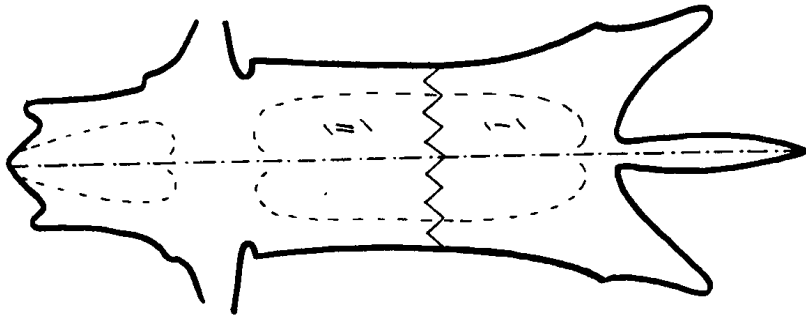


Abb. 33a

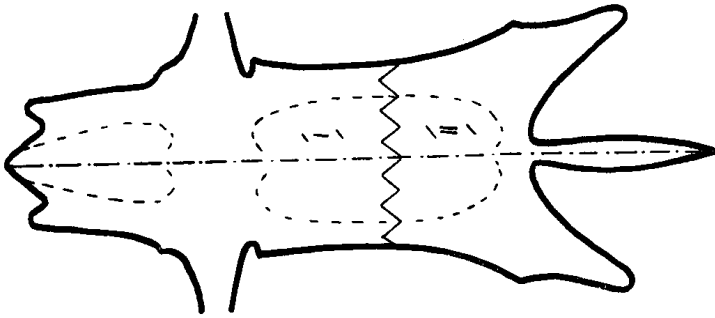


Abb.322

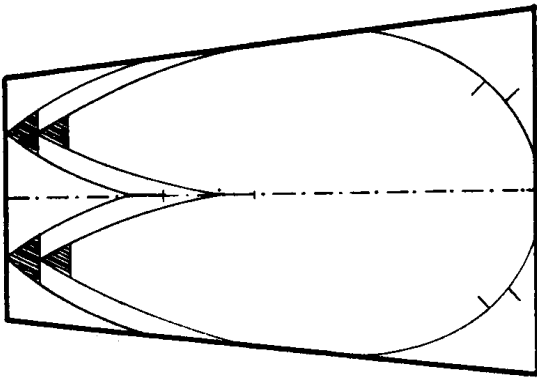


Abb. 31

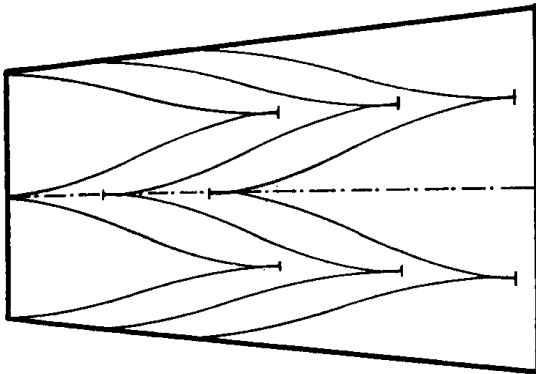


Abb. 34



2. *In-sich-versetzen*

Diese Technik unterscheidet sich wesentlich von der ersteren Art, obwohl die gleiche Aufgabe zu erfüllen ist, nämlich mehrere Felle in Farbe, Zeichnung und Rauche zu einer einwandfreien Verbindung zusammen zu fügen. Es gibt einige Fellarten, wo innerhalb eines Sortiments enorm abweichende Unterschiede in der Zeichnung und den Haarlängen vorhanden sind, die man auch mit einem regulären Versetzen nicht überbrücken kann. Vorwiegend macht man diese Feststellung bei Ozelot, Biber, Nerz und Bisam, deren Seiten speziell so beschaffen sind, dass sie nicht mit den Seiten eines anderen Felles zusammenpassen. In diesem Falle spaltet man die Felle ebenfalls, aber nur zu dem Zweck, sie wieder in den Seiten zusammenzunähen.

Die Verbindung zum anderen Fell wird im Grotzen hergestellt, der eine bessere Angleichung gestattet. Biber-Mantelsortimente zwingen in den meisten Fällen zu dieser Methode, da weniger der Wuchs als die Schur an den ungleichen Haarlängen die Schuld trägt. [Abb. 35 u. 37].

E) Einschneiden

Das ist einer der schönsten Arbeitsgänge, weil hier der Kürschner Können und Erfahrung beweisen muss! Der Vorgang des Einschneidens, der weder schematisch noch schablonenhaft auszuführen ist, soll in der Hauptsache zur Vergrößerung der Fellfläche beitragen. Überall dort, wo in einem Arbeitsstück keine aufeinandergesetzten Felle erscheinen sollen, sondern durchlaufende Streifen, wird man 2, 3 oder gar 4 Felle so ineinanderschneiden müssen, dass ein neues, jedoch größeres Fell entsteht. Die Entwicklung der Mode hat dieser Technik eine besondere Bedeutung gegeben, da heute bei vielen Flächenarbeiten ebenfalls wie bei Auslaßstreifen fließende Bahnen gefordert werden. Für das Wie und Wo, d. h. in welchen Abschnitten ein Fell zu zerlegen ist, kann man keine Norm angeben. Das wird bei jedem Fell verschieden sein. Sie richten sich nach den Längen der Haaran- und -abstiege. Aber auch die farbenmäßige Schattierung von Grotzen, Seiten und Pumpfpartien können dazu zwingen, sehr eng einzuschneiden.

Man mache sich zur Regel, bei Flächenarbeiten eine der Haarstruktur angepaßte Verbindung in Form einer Zacke oder Welle zu schneiden, bei Auslaßarbeiten genügt ein waagerechter Schnitt, vorausgesetzt, er wird restlos durchschnitten. Hierbei hat die Näherin darauf zu achten, einen engen Stich mit fester Spannung einzustellen, notfalls muß sie die Naht doppelt nähen, damit beim Durchschneiden keine Stiche aufgehen.

Viel kann mit Dehnen und Strecken bei dieser Arbeit ausgerichtet werden, und es ist nicht in jedem Falle ratsam, die Felle vorzuzwecken. Je mehr sich der Kürschner ernstlich mit dem Haaraufbau, Profil, Farbe und Dichte der Unterwolle befaßt, um so besser wird er diese diffizile Arbeit beherrschen lernen. Hauptsächlich werden folgende Einschneideverhältnisse vorzunehmen sein:

2 Felle zu 1 Streifen	5 Felle zu 2 Streifen
3 Felle zu 1 Streifen	4 Felle zu 3 Streifen
4 Felle zu 1 Streifen	5 Felle zu 4 Streifen
3 Felle zu 2 Streifen	

Es kann aber auch so sein, dass

4 Felle zu 5 Streifen	6 Felle zu 7 Streifen
5 Felle zu 6 Streifen	

einzuschneiden sind und somit die Felle verkleinert werden, um einen weiteren Streifen zu gewinnen. [Durchführung der Einschneidearbeit im einzelnen siehe unter Persianer-, Ozelot-, Skunks- und Iltisverarbeitung].

F) Umschneiden

Die Technik des Umschneidens hat sich wesentlich später als die des Aus- und Einlassens entwickelt. Kürschnermeister Heinrich Hanicke hat in seiner »Anleitung zum rationellen Betrieb der Kürschnerei« von 1895 neben seinen Kunst- und Hilfsschnitten noch nichts vom Umschneiden aufzuweisen. Als man begann, die Felle zum »Stürzen« in schmale Querstreifen zu schneiden, soll man auf die Idee des Umschneidens gekommen sein, indem ein Streifen um den anderen dem Fell entnommen wurde und zusammengenäht, ein zweites, jedoch kurzes Fell in halber Länge entstand. Dieses Verfahren wurde auch auf Längsschnitte übertragen, so daß man bei gleicher Feilänge zwei schmale Felle in halber Breite erhielt. Der Abstand der Schnitte schwankte zwischen 1/2 und 1 cm und man verwendete sie hauptsächlich bei langhaarigen Fellen, die ein

Abb. 37

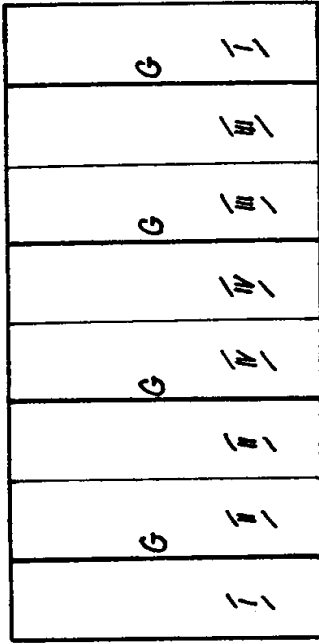


Abb. 35

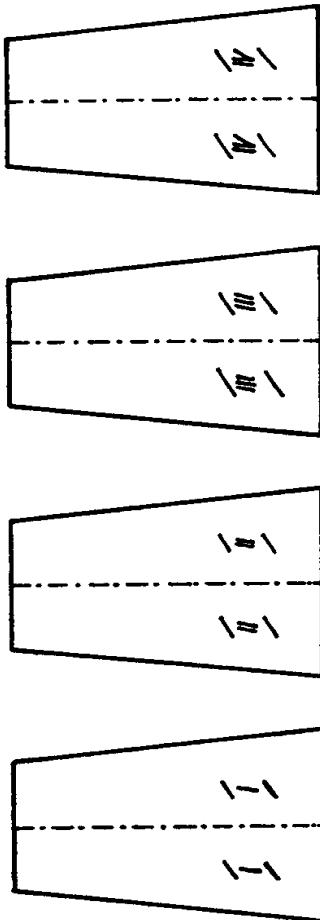


Abb. 36

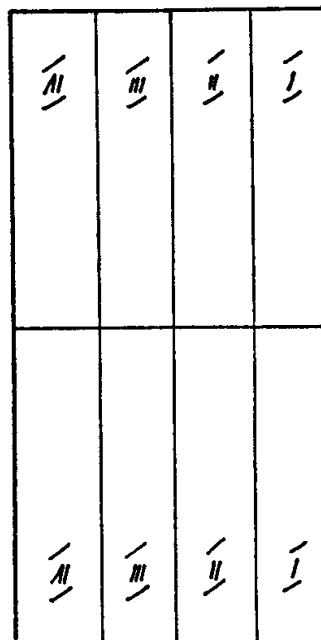


Abb. 39

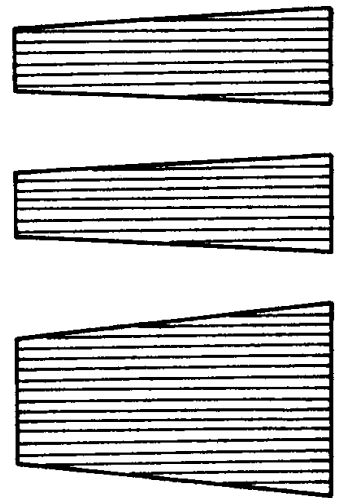
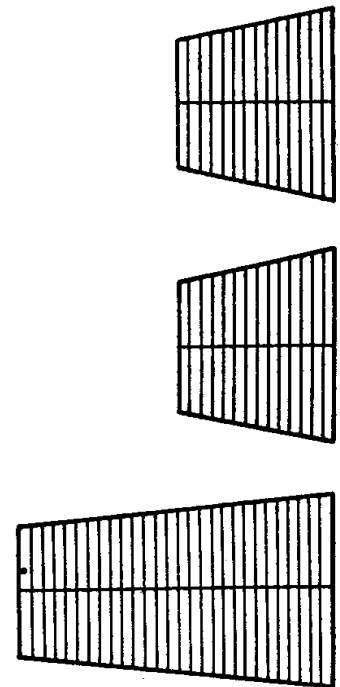


Abb. 38



gutes Verhaaren ermöglichten. Bis noch kurz vor dem 2. Weltkriege kannte man nur dieses Quer- und Längsumschneiden. [Abb. 38 u. 39]. Wie umständlich und zeitraubend war es aber, wenn die Felle vorher in ihren Längen verändert werden mußten. Dann waren die Umschneideschnitte durch sämtlich vorhandene Aus- oder Einlaßschnitte zu führen, - ein Greuel für den nach sauberer Arbeit strebenden Kürschner, dem es als ein Verbrechen erscheint, einen bereits vorhandenen Schnitt mit einem anderen zu kreuzen. Georg Miersemann, Fachlehrer an der deutschen Kürschnerschule zu Leipzig, fand die Lösung 1938 mit dem von ihm publizierten Schrägumschneiden. [Veröffentlicht: »Deutsche Kürschnerzeitschrift« vom 25. 6. 1938]. Die für uns heute so selbstverständliche Methode belebte damals die gesamte Arbeitstechnik. Den entscheidenden Antrieb gab die Mode selbst. Miersemann schreibt wörtlich: »Die heutige Mode zwingt uns, in der Schneidetechnik andere Wege einzuschlagen«. Damit brachte er uns auch auf dem Wege zur Rationalisierung einen großen Schritt weiter, denn mit Hilfe des Schrägumschneidens können eine ganze Reihe von Arbeitsgängen in einem vereinigt werden. Das Schrägumschneiden, das auch ein bedeutend besseres Verhaaren der Schnitte gewährt, ermöglicht aus einem Fell 2, 3 und 4 Felle herzustellen

- a) mit gleichzeitigem Ein- und Auslassen
- b) mit gleichzeitigem Galonieren sowie Ein- und Auslassen,
- c) gestattet es ein ungleichbreites Umschneiden für verschiedene Breiten und Rundungen.

Bei fast allen Fellarten, ausser den Flachgeschorenen, ist das Umschneiden anzuwenden. Auch breiteste Felle sind mit dieser Technik in die schmalstreifige Verarbeitung zu zwingen, z. B. große Biber, die für eine Jacke 1:4 umzuschneiden sind. Alle Möglichkeiten wurden ausgeschöpft, und man ging bis zum Äußersten. Man schnitt sogar für die Mantel-Verarbeitung die Nerze 1:2 um und ließ sie dazu auf 120 cm Länge aus. Der Erfolg war bestechend; es entstand hiermit eine bei Nerz nie gekannte, ausgeprägte Rillenwirkung. Im folgenden erfahren die einzelnen Umschneidetechniken noch eine Erläuterung:

a) Schrägumschneiden mit gleichzeitigem Ein- und Auslassen. Als Schnittform sind die V- oder A-Schnitte geeignet, die nach gleichen Gesichtspunkten wie beim Auslassen verlegt werden. Die Winkelstellung ist von der Fellform und der Auslaßlänge abhängig. Man merke, bei breiten und unförmigen Fellen stumpfe Schnitte ca. 90° , bei langen, schmalen, spitze Winkel, ca. $40-50^\circ$, zu nehmen. Die Abbildungen 40a-c zeigen ein Fell, das nur umgeschnitten wird, also gleiche Länge behält. Für die Näherin ist es notwendig, als Anhalt einige Querstriche zu ziehen, die allerdings nicht ganz waagerecht sein dürfen. Wie beim Auslassen, verringern sich auch hier die Schnittwinkel; die Schenkel drehen zusammen. Dieser Tatsache muss beim Anzeichnen Rechnung getragen werden, da sonst die fertigen Streifen keine korrekte rechteckige Form erhalten und zu lang würden. Der im vorliegenden Fell vorhandene Schnittwinkel von 40° reduziert sich nach dem Umschneiden auf ca. 20° , also je Fellhälfte 10° . Um so viel Grade muß auch die Anzeichnung zurückgesetzt werden, jedoch aber nur an den Schenkeln, welche von der Seite bis zum Grotzen durchlaufen. Die Schnitte, die an der Kopf- und der Pumpfwaagerechten enden, erhalten die gleiche Anzeichnung, aber im entgegengesetzten Winkel. Damit sind auch nach dem Umschneiden waagerechte Kopf- und Pumpfkanten gesichert. Für die Praxis wäre es zu umständlich, diese Verringerung der Schnittwinkel auf Grund der neuen Fellbreiten zu ermitteln. Eine einfache Konstruktion führt zum gleichen Ziel. Zu einer als Hilfslinie gezogenen Waagerechten zieht man eine auf einen Schnitt aufgestellte Senkrechte. Dieser dabei entstehende Winkel wird halbiert und ergibt damit die neue Markierungslinie. Ebenfalls bei Umschneidearbeiten mit Auslassen ist diese Linie für die Anzeichnung der Rückentfernung maßgebend, obwohl theoretisch gesehen, die Schnittwinkel sich dabei noch weiter verkleinern. Doch wirkt sich diese Tatsache nicht so aus, als daß man sie sonderlich berücksichtigen müßte.

Abb. 40 b gibt die Form eines umgeschnittenen Felles mit waagerechter Anzeichnung wieder, dessen Kopf- und Pumpflinien nicht ausgeglichen sind.

Bei Abb. 41 beträgt der Schnittwinkel 90° , die Winkelhalbierende $22,5^\circ$.

Für alle Längenveränderungen ist stets von der vorhandenen Fell-Länge auszugehen. Sie ist bestimmend für die Ermittlung der Aus- oder Einlaßdifferenz.

Der Schnittabstand schwankt zwischen 5 und 10 mm und richtet sich vor allem nach der Auslaßdifferenz. Je größer diese ist, um so mehr Schnitte sind erforderlich, die wiederum einen schmalen Schnittabstand gebieten. In Abb. 42a soll das 55 cm lange Fell zu zwei gleichbreiten Streifen auf 90 cm Länge gebracht werden.

[Abb. 42b u. c]. Voraus geht eine Flächenberechnung, die unter Berücksichtigung des Nahtverlustes - dieser liegt bei Umschneidarbeiten meist 5% höher als bei sonstigen Auslaßarbeiten - die Breite der neuen Streifen feststellt.

Berechnung der StB :

FJF 1680cm²
 - 25% NV 420cm²
 1260cm² : 2 [U 1:2]
 630cm² : 90cm [neue FLg]
 7cm DSStB

Berechnung der RE :

StLg 90cm
 FLg 55cm
 35cm AD
 - 10% D 3cm
 32cm A x 2 [für 2 Felle]
 64cm : 25/S = 2,5cm DRE

Aufgeteilt nach prozentualer

Berechnung:

A 2,2cm
 B 2,9cm
 C 3,1cm
 D 2,7cm
 E 1,8cm

b) Schrägumschneiden mit gleichzeitigem Galonieren und Ein- und Auslassen.

Nur für wenige Fellarten ist diese Technik brauchbar, sie müssen rauch sein und eine dichte Unterwolle besitzen. Man wird sofort an Polarfüchse denken, was ganz verkehrt wäre, da hier keinesfalls die Unterwolle auseinandergerissen werden darf. Einige Provenienzen ohne diese filzige Unterwolle sind allerdings ausgenommen. Es bieten sich dafür eher Silberfuchs, Seefuchs und Vielfraß an. Das Galonieren selbst erfolgt innerhalb der Schrägschnitte und kann ganz regelmäßig, je nach Haardichte - die flacheren Partien aussparend -, vorgenommen werden.

c) Ungleichbreites Schrägumschneiden für verschiedene Breiten und für Rundungen.

Innerhalb eines Kragens und Capes z. B. treten oft Streifen mit verschiedenen Breiten oder Längen auf, die bereits beim Umschneiden 1:2, 1:3 oder gar 1:4 zu berücksichtigen sind. Im Verhältnis der nach cm² gemessenen, neu zu schaffenden Flächen ist auch der Schnittabstand aufzuteilen. Enthält z. B. beim Umschneiden 1:2 die kleinere Fläche nur 1/3 der Gesamtfläche, muss der Schnittabstand entsprechend eingerichtet werden, etwa auf 4:8 oder 5:10mm.

Geradezu prädestiniert ist diese sinnvolle Methode für runde Formen. Das klassische Beispiel liefert der von einem Fuchs zu arbeitende Wellenkragen, in dessen Mitte der Grotzen verlaufen soll. [Abb. 43, 44a u. b]. Auf Grund des Verhältnisses der inneren zur äußeren Kragenfläche wäre auch eine genaue Aufteilung der Fellfläche herbeizuführen. Damit würde man aber die Rundung außer acht lassen. Die Überlegung zu dieser Aufgabe verlangt, die Arbeit anders anzufassen. Es ist nicht wie üblich vom Flächen- sondern vom Längenverhältnis des Kragens auszugehen.

Die Längen des Kragens betragen:

Äußere Länge 106cm
 Innere Länge 54cm
 Mittlere Länge 80cm

Nun wird das Verhältnis der inneren zur äußeren Feilänge ermittelt, indem die äußere durch die innere Länge geteilt wird.

$$106\text{cm} : 52\text{cm} = 1,96 = 2\text{cm} = \text{Vh } 1:2$$

In diesem gefundenen Verhältnis sind jetzt die Schnittstreifen in der Fellfläche, jedoch nur in der Außenkante, also in den Seiten aufzuteilen. Die Breite der Streifen im Grotzen dagegen bleibt gleichmäßig, da die Mittellinie des Kragens jeweils die Grotzenlinie der äußeren und inneren Hälfte darstellt. Diese mit 80cm gemessene Mittellinie ist allerdings mit der Felllänge zu vergleichen, um zu wissen, wieviel der Grotzen ein- bzw.

Abb. 42a

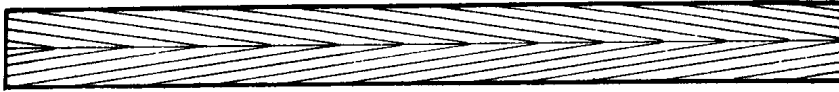


Abb. 42b



Abb. 42c

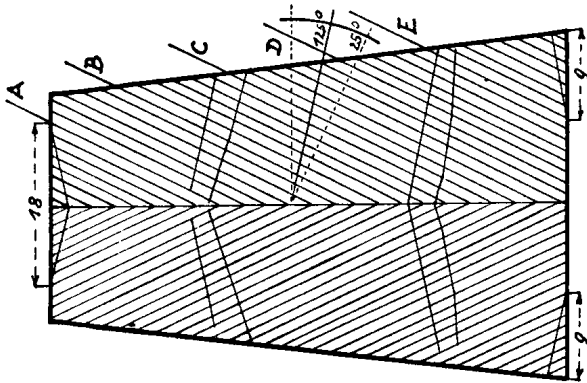


Abb. 40a

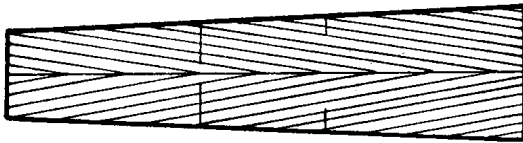


Abb. 40b

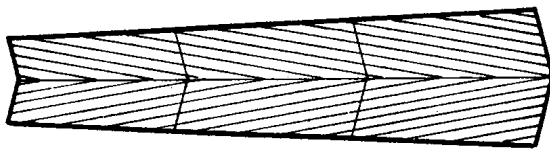


Abb. 40c

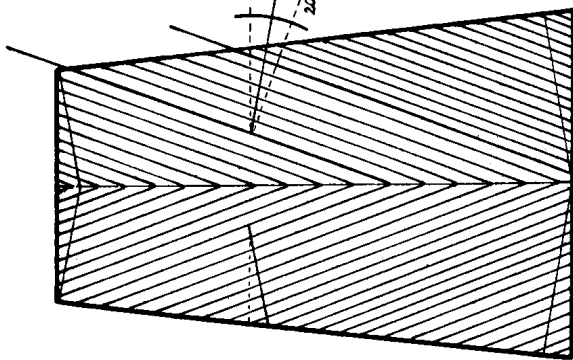


Abb. 41

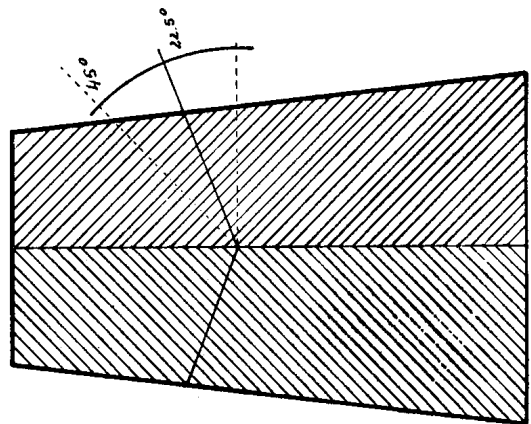


Abb. 44a

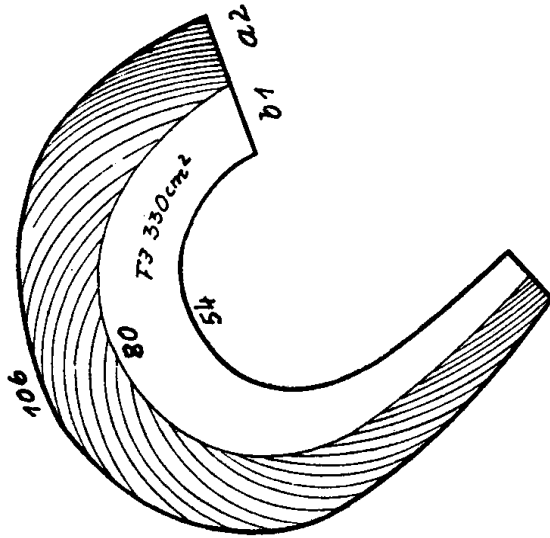


Abb. 44b

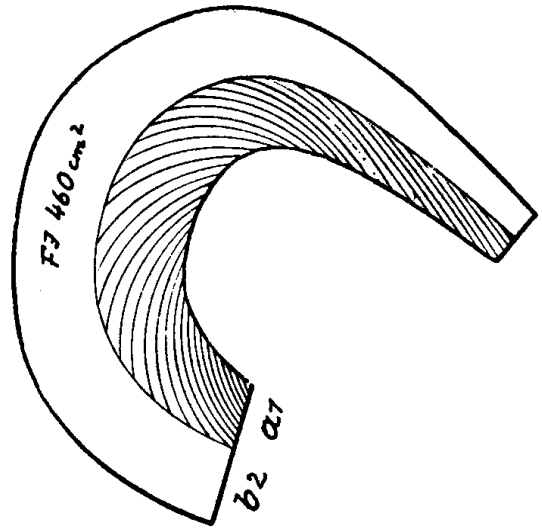
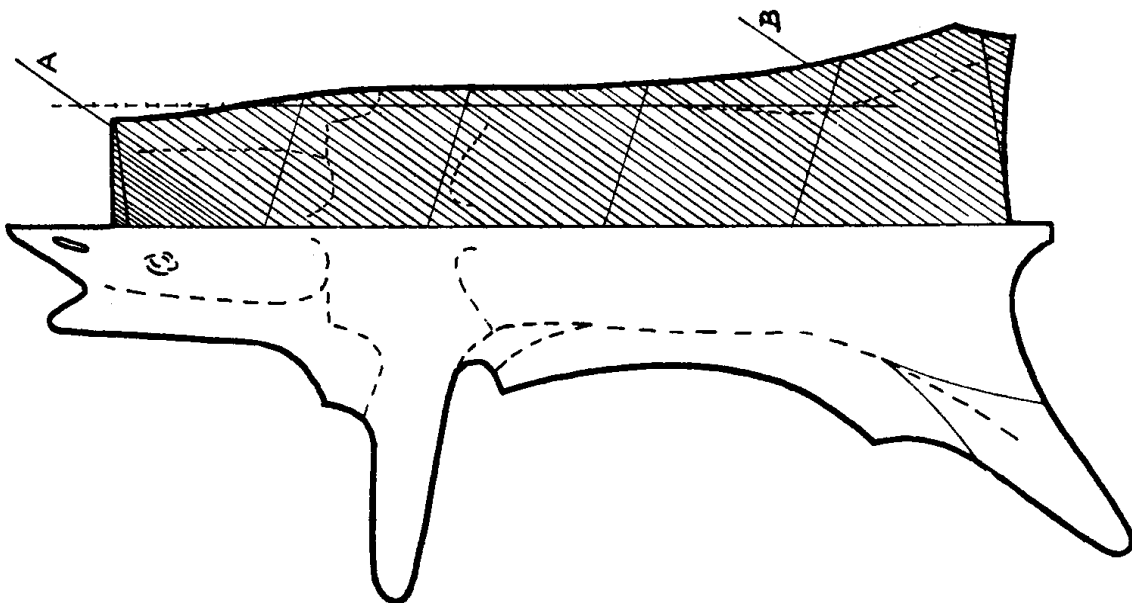


Abb. 43



noch ausgelassen werden muss. Im vorliegenden Fuchs mißt die Länge 85 cm; es sind 5 cm, zuzüglich der Dehnung, ca. 3 - 4 cm einzulassen, die sich auf sämtliche Schnitte verteilen.

Für die eigentliche Einteilung zieht man sich in der Seite eine Hilfslinie, die parallel zum Grotzen verläuft, denn an der schrägen Außenkante der Seite ist keine genaue Einteilung möglich.

Welche Schnittstreifenbreiten - bestimmt durch das Verhältnis - gewählt werden, ist von der Eigenart des Materials abhängig. Bei diesem vorliegenden Silberfuchs wechseln die senkrechten Abstände mit 1 und 2 cm. Sie könnten auch 1,2 cm zu 2,4 cm oder 1,5 cm zu 3 cm sein. Der Grotzen erhält als gleichmäßigen Abstand den Mittelwert zweier Seitenstreifen, in diesem Falle also 1,5 cm. Wie aus der Abb. 43 ersichtlich, beschränkt sich diese Aufteilung nur auf die Schnitte, welche von der Seite bis zum Grotzen durchlaufen. [Zwischen A und B.] Alle anderen Schnitte am Kopf und Pumpf müssen entsprechend der wechselnden Haarlängen schmaler sein und erhalten einen gleichbreiten Abstand von 5 mm.

Die Rückentfernung für die einzelnen Schnitte ist wohl zu errechnen, jedoch im Anzeichnen zu kompliziert, da ein Schnittstreifen auf die äußere, der andere auf die innere Kragenhälfte zu liegen kommt. Einige Querstriche [winkelhalbierende] sind aber notwendig, um einen gewissen Anhalt zu haben. Die geschickte Näherin wird das Auseinanderlegen der geschnittenen Streifen selbst vornehmen und die Rundung nach dem Muster nähen. Andernfalls muß der Kürschner die einzelnen Kragenhälften aufstiften und hat die Gewähr, dass ihm diese Arbeit auch gelingt. Zur Kontrolle mag dabei die zu errechnende Differenz der Fuchslänge zur inneren und äußeren Kraglänge dienen. Zwischen A und B liegen 48 Schnitte, so daß nach dem Umschneiden mit der halben Anzahl [24 Schnitte] die Differenzen auszugleichen sind.

FLg 85cm
i. Lg 54cm
31cm E : 24/S
= 1,2cm je S/E
FLg 85cm
ä. Lg 106cm
21cm A : 24/S
= 0,87 = 0,9cm je S/A

Unterzieht man sich der Mühe und berechnet das Verhältnis des Inhalts eines schmalen und eines breiten Streifens, gelangt man zu dem gleichen Ergebnis, als wenn man den Inhalt der inneren zur äußeren Kragfläche ins Verhältnis setzt. [Im Beispiel $460\text{cm}^2 : 330\text{cm}^2 = 1,4 = \text{Vh l} : 1,4$].

G) Stürzen

Grundsätzlich sind hier zwei Arten zu unterscheiden, die der Haarrichtung und der Verarbeitung.

1. Die gestürzte Haarrichtung

Weithin besteht über den Begriff Stürzen Unklarheit. Man bezeichnet vielfach Arbeitsstücke, deren Haarschlag nach oben läuft, also gegen den Strich gearbeitet sind, als gestürzt. So bei Seal-Kanin, Nutria, Biber, Otter, Waschbär usw. Das ist aber unzutreffend, da die eigentliche Bedeutung des Stürzens in einer besonderen Schneidetechnik liegt. Im Einverständnis mit dem Berufsausschuss hat man nun diese Unterteilung vorgenommen. In der Hauptsache werden alle gerupften und geschorenen Artikel in dieser gestürzten Haarrichtung verwendet. Des schöneren Effektes wegen ist man in den letzten Jahren dazu übergegangen, auch geeignetes rauches Material in dieser Weise zu verarbeiten. Der tiefere Sinn dieser eigentlich unnatürlichen Haarrichtung liegt in der besonderen Lichtwirkung. Die im Tragen fast senkrecht zur Haut hochstehenden Haare vermögen die Lichtstrahlen nicht mehr, oder nur ganz gering zu reflektieren. Es gibt damit keinen Widerschein, oder Spiegelung des Haares, das somit dunkel und edel erscheint.

Die Nachteile der gestürzten Haarrichtung, vorwiegend bei ungerupfter und ungeschorener Ware, sind nicht unbedeutend. Das hochstehende Haar ist den Witterungseinflüssen wie Regen und Schnee wesentlich stärke-

ker ausgesetzt und verliert bei nicht fachgerechter Pflege bald an Aussehen und nutzt sich schneller ab.

2. Die gestürzte Verarbeitung

Mit dieser schneidetechnischen Maßnahme ist man in der Lage, den Haarschlag eines Felles unter Beibehaltung von Form und Haarcharakter um 180° umzuwerfen. Das Haar läuft hierbei vom Pumpf zum Kopf. Diese Technik kann sich vornehmlich bei Galanteriestücken als notwendig erweisen, wenn zwei Felle bei gleichem Haarschlag Pumpf an Pumpf oder Kopf an Kopf gesetzt werden sollen. Man spricht hier auch vom Anstürzen eines zweiten Felles.

Man denke an die Verarbeitung eines Skunksfelles zur Manschette, wo eine Verbindung Pumpf und Kopf durch den enormen Rauchenunterschied unmöglich wäre. Mit dem Stürzen des ganzen Felles, oder auch nur eines Teiles, ist dieser Anschluß unsichtbar herzustellen. Ob dafür Quer- oder Schrägschnitte, die gleichzeitig ein Umschneiden, wie auch das Ein- und Auslassen erlauben, anzuwenden sind, entscheidet die zu erzielende Musterform. [Siehe Feh- und Skunksverarbeitung.]

H) Gabelungstechnik

Eine sehr originelle Idee entwickelten einige Kollegen an der deutschen Kürschnerschule zu Leipzig mit der Möglichkeit, bei Streifen-Auslaßarbeit aus dem vorhandenen Grotzen einen weiteren oder gar 3 und 4 Grotzen herauslaufen zu lassen. Die Gabelung kann man innerhalb eines Fellstreifens an ganz beliebigen Punkten vornehmen; sie kann nach unten wie nach oben geführt werden. Die Gabelungstechnik entspricht im Grunde genommen dem Schrägumschneiden, das man bei einem Auslaßstreifen an irgendeiner Stelle beginnen läßt. Das Gabeln ist nur im V- oder A-Schnitt durchzuführen, und die Schnittform gibt auch gleichzeitig die Richtung der Gabel an.

In Abb. 45 ist die Gabelung an einem Rotfuchs vorgenommen, welche in der Mitte des Kreuzes beginnt. Je nach Fellform bedient man sich eines Schnittwinkels von 60-90°, hier 70°; der Schnittabstand beträgt 10mm. Von der Nasenspitze bis zum Gabelbeginn ist der Nacken und das Kreuz bis auf 45cm auszulassen, welches damit in Taillenhöhe zu liegen kommt. Vom ersten Gabelschnitt A bis zum Schenkel C ist die erforderliche Rocklänge auszulassen. Die zwischen den Schenkeln C liegenden Pumpfschnitte sind nur umzuschneiden und ergeben nach dem Umschneiden die neue Streifenbreite. Diese ist am Pumpf in doppelter Breite abzumessen.

Berechnung der StB :

FJF 1720cm²
- 20% NV 344cm²
1376cm² : 120 [StLg]
= 11,5 = 12cm DStB
Vh 1 : 2 = 12cm x 2 = 24cm : 3 Teile = 8cm
oB 8cm
uB 16cm

Berechnung der RE :

Kopf bis Taille 45cm
FLG bis Kreuz 33cm
12cm AD : 14/S
= 0,8cm DRE
Diese wird gleichmäßig abgetragen
Rocklänge 75cm
FLG Kreuz-Pumpf 58cm
17cm
-10% D 1,7cm
15,3cm x 2 = 30,6cm A : 23/S
= 1,3cm DRE

Aufgeteilt nach prozentualer Berechnung:

A 1,4cm
B 1,2cm
C 1,4cm

Die Abtragung der Rückentfernung ist genau wie beim Umschneiden vorzunehmen, ausgehend von der »Winkelhalbierenden«. Bei dieser Technik ist vor allem auf die Verbindung des Grotzens zu achten, denn sobald die Schnitte zu weit auseinanderrücken, verliert der Grotzen seinen Zusammenhang, und der Erfolg der Arbeit ist in Frage gestellt. Das wäre, der Fall, wenn man die Schnitte im ganzen auseinandernehmen würde; sie dürften

Abb 48

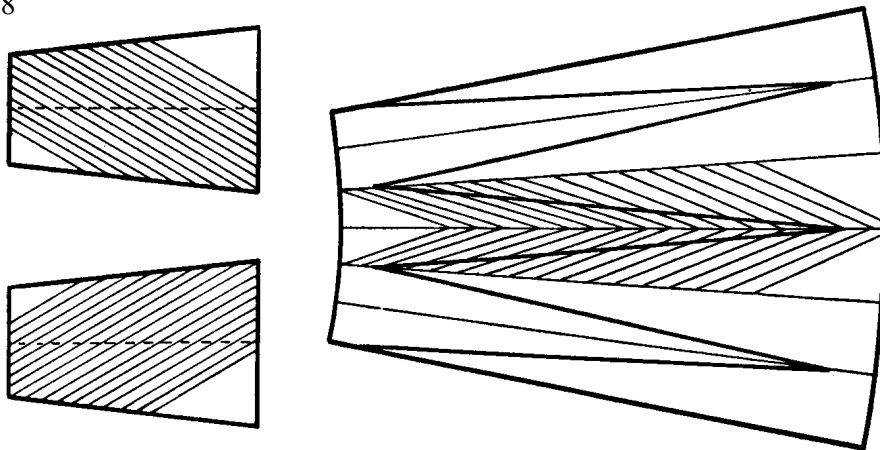


Abb. 46

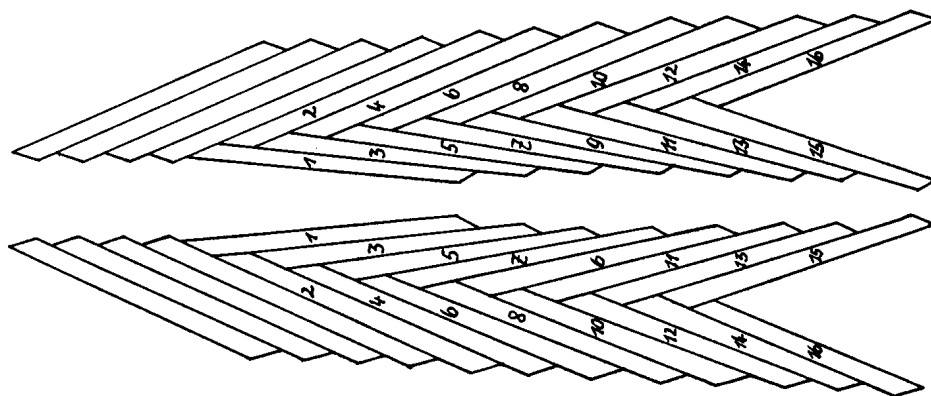


Abb. 47

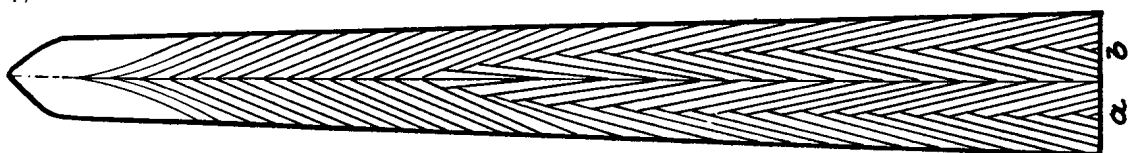
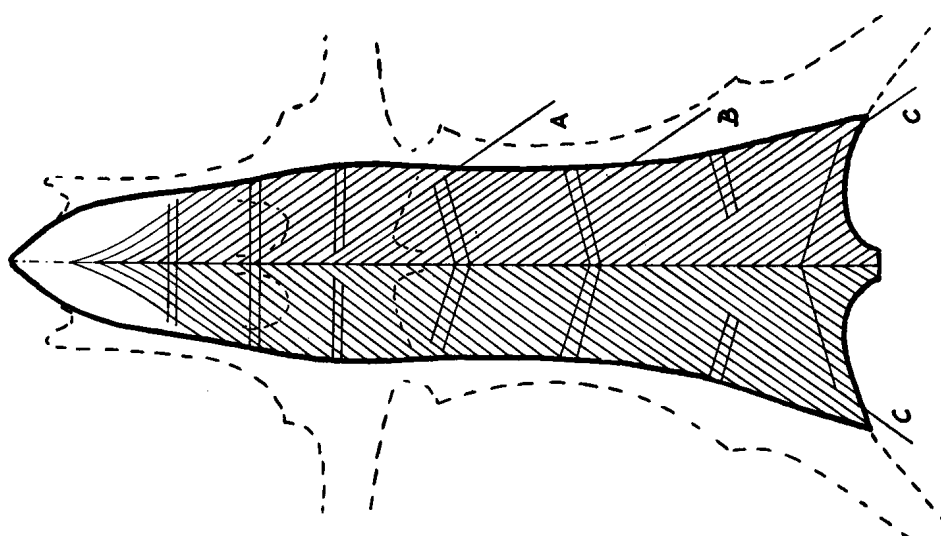


Abb. 45



zu Abb. 50



Abb. 51

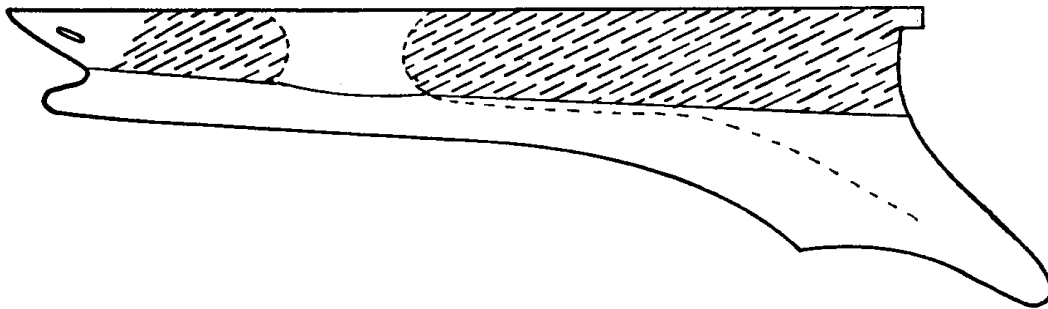
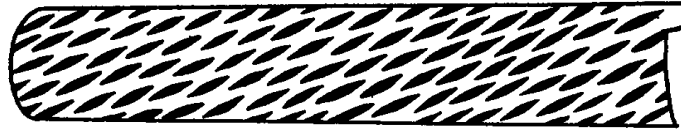


Abb. 50

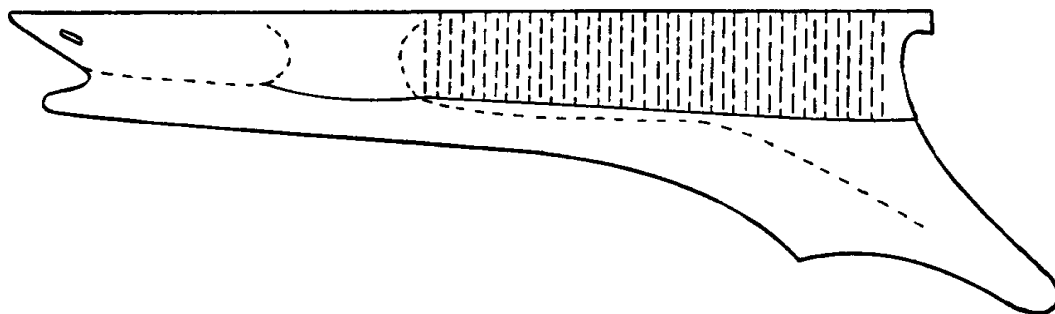
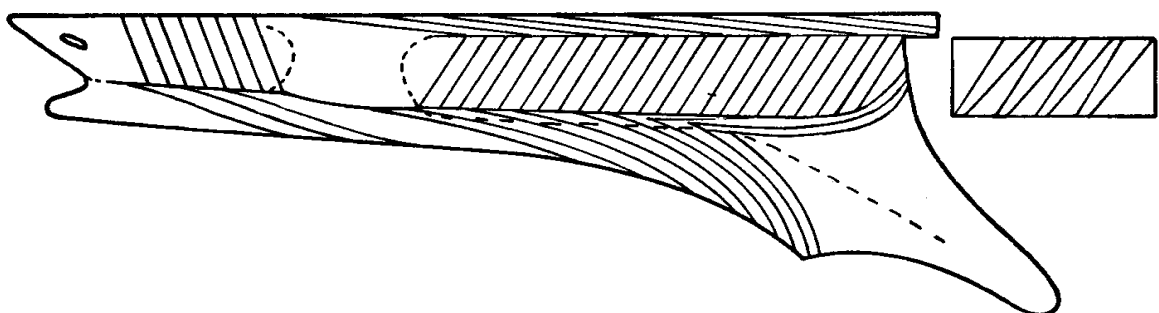
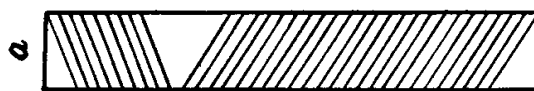


Abb. 49



nach dem Umschneiden kaum auseinanderrücken. Dem zufolge halbiert man die Schnitte im Grotzen und versetzt sie gegenseitig so, dass die Grotzenmitten stets am nächsten Schnitt angelehnt, einen durchgehenden Verlauf gewähren.

Aus Abb. 46 ist zu entnehmen, dass die Schnittstreifen mit den geraden Zahlen der rechten Fellhälfte nach dem Umlegen die rechte Seite des Streifens A bilden; die mit den geraden Zahlen gelangen entgegengesetzt nach außen. Abb. 47 läßt deutlich erkennen, wie sich der Grotzen gabelförmig teilt.

Eine andere Gabelung ist mit Hilfe einer ganz einfachen Methode herzustellen. Als Voraussetzung dafür sind zwei in Farbe und Rauche einwandfrei passende Felle, welche in entgegengesetzten Diagonalen geschnitten werden. Der Grotzen wird gleich falls schräg auseinandergezogen. Bei Zusammenstellung ergibt sich eine Gabelzeichnung, die sich wechselseitig wiederholt. [Abb. 48]

1) Galonieren

Was dem Polarfuchs den anderen Fuchsarten gegenüber an Fläche fehlt, kann ihm dank seiner charakteristischen dichtverfilzten Unterwolle abgewonnen werden. Nicht nur des Flächenzuwachses wegen, auch für das anzufertigende Stück, ob Collier, Besatz oder Cape, ist es sehr vorteilhaft, wenn das Material eine Auflockerung erfährt, welche diesem außerdem die erstrebenswerte Beweglichkeit und Gewichtsverminderung verleiht.

Die Technik des Galonierens kann auf verschiedene Arten durchgeführt werden. Welche Methode auch angewendet wird, immer muss der Grundsatz vorherrschen, das Wollhaar auf keinen Fall auseinanderzureißen. Zur Aufnahme der einzunähenden Galonstreifen dürfen die Schnitte lediglich leicht auseinandergezogen werden, ohne daß der Wollfilz des Unterhaares seine Verbindung verliert. Ebenfalls gebietet dieser, die Einschnitte mit aller Vorsicht vorzunehmen; sie dürfen mit einem scharfen Messer nur geritzt werden, da bei tieferem Schneiden die Unterwolle abgeschnitten wird. Für das Galonieren selbst kommt nur das Mittel- oder Kernstück in Frage. Kreuz und Seiten werden ausgespart, da hier die dichte Unterwolle fehlt. Manchmal ist dies auch im Grotzen festzustellen, der dann ebenso verschont wird. Der in Abb. 49 vorliegende Weißfuchs soll zum Collier verarbeitet werden. In regelmäßigen Abständen, die 1 bis 1,5cm betragen können, sind Schrägschnitte im Winkel von 60° zum Grotzen eingelegt. Für diese Anordnung liegt die Überlegung zugrunde, die Galons im rechten Winkel zum etwas seitlich verlaufenden Haarschlag zu stellen, womit eine bessere Verhaarung und größte Ausnutzung des Materials erreicht wird. Obwohl die Galons im Nacken in entgegengesetzter Richtung liegen, bleibt man dieser Überlegung gerecht, da der Nacken des Colliers auf der rechten Seite der Trägerin herabhängt, wobei gleichzeitig auch das Haar in dieser Richtung zum Kopf fällt.

Die Galonbreite wähle man je nach Größe und Beschaffenheit des Fuchses zwischen 5 und 10mm. Bei Berechnung der zu erreichenden Länge ist je Naht 1mm Verlust zu berücksichtigen. Als Galoniermaterial ist ein Köperband mit Samtrücken zu empfehlen, das der Verhaarung förderlich ist. Man kann auch dünnes Ziegenleder verwenden, welches gleich in der erforderlichen Breite und Winkelstellung zu schneiden ist [Abb. 49a]. Die Galonstreifen können aber auch wechselseitig in konischer Form geschnitten werden [Abb. 49b]. Falls diese bis Grotzenmitte laufen, ist der Grotzen zu spalten. Als ein Galonieren mit Luft ist die auf Abb. 50 ersichtliche Methode zu bezeichnen, die bei Füchsen mit wenig starker Unterwolle zu verwenden ist. Gesundes, züiges Leder ist für diese Arbeit unbedingte Voraussetzung. Die zu galonierende Fläche teilt man in Waagerechte mit 1cm Abstand ein. Auf dieser sind dann mit sehr viel Sorgfalt die Querschnitte mit etwa 1,5cm Länge einzuritzen, welche untereinander auf Lücke liegen müssen. Mit Hilfe einer Längsaufteilung in gleichmäßigen Zwischenräumen erlangt man eine genaue Anlage.

Nach dieser Arbeit wird das angefeuchtete Leder gleich einem Maschennetz vorsichtig in die Länge gestreckt. Die Einschnitte öffnen sich und geben somit etwa die Hälfte des geschnittenen Teiles her. Obwohl sich die Breite dabei verringert, ist doch ein beträchtlicher Flächengewinn zu verzeichnen. Die Seiten werden auch hier separat ausgelassen und geben, angenäht am Mittelstück, dem Fuchs nach dem Zwecken genügend Halt. Außerdem ist auch ein Pikieren dieses Kernstückes anzuraten.

Es ist leicht zu erkennen, daß man mit dieser Galonierart auch Rundungen vorzüglich ausarbeiten kann, wie sie oft an Galanteriestücken auftreten können.

Abb. 51 zeigt eine ähnliche Technik. Die Veränderung soll sich hierbei in die Länge und Breite erstrecken.

Infolgedessen sind die Einschnitte schräg zu legen. Im vorliegenden Beispiel erlaubt ein empfindliches Leder keine so enge Aufteilung. Die Einschnitte hält man dann auf eine Länge von 4cm und füllt sie mit ellipsenförmigen Galonen aus. Diese erläuterten drei Galonier Techniken sind aber nicht nur auf Polarfüchse zu beschränken, auch für alle anderen Edelfuchsarten mit dichter Unterwolle können sie verwandt werden. Oft sind Grönländer Blaufüchse mit Vorsicht zu galonieren, wogegen Silber- und Platinfüchse ohne Bedenken diese Auflockerung vertragen können.

K) Aufstiftverfahren

Hiermit ist das Aufstecken der Schnittstreifen bei allen Auslaß- und Umschneidearbeiten für schwierige Rundungen zu verstehen. Scharfe haarnadelförmige und sich wiederholende Rundungen in einem Fellstreifen sind für die Praxis nicht immer rechnerisch auszuwerten. Wenn auch diese Arbeit des Aufstiftens zeitraubend ist, so hat man jedoch die Gewähr, daß die gewünschten Formen mustergetreu erstehen. Ein weiterer Vorteil liegt darin, dass man die einzelnen Schnittstreifen nach Bedarf beliebig dehnen und wenn es erforderlich ist, auch in sich einlassen kann. Für die Durchführung des Stiftens ist als Unterlage weiches Holz [Balsa] zu empfehlen. Ebenso günstig sind Korktafeln, auf welche man ohne Zuhilfenahme der Zweckzange, die Nadeln oder feinen Stahlstifte mit der Hand einstecken kann. Man vergesse nicht, den Nahtverlust mit einzubeziehen, indem die Streifen, deren Haare unterzustreichen sind, eng aneinander geschoben werden. Darüber sind dann einige Querstriche zu ziehen, damit sich die Näherin danach richten kann.

II. BERECHNUNGEN

Die in den letzten zwei Jahrzehnten vorwärtsschreitende Entwicklung der Schneidetechnik hat den Kürschner immer mehr dazu gezwungen, seine Werkstoffe auch rechnerisch schärfer zu beurteilen und auszuwerten. Mit dem nur handwerklichen Gestalten und Formen des Fellmaterials ist es heute nicht mehr getan. Auch der hartnäckigste Gegner jeder Berechnung ist zur Überzeugung gekommen, dass es nicht genügt, sich nur auf sein Augenmaß und sein geniales Talent zu verlassen.

Die reibungslose Durchführung und das gute Gelingen, besonders einer Auslaßarbeit, baut sich vor allem auf eine genaue Flächenberechnung auf.

Wohl sind Naturprodukte, wie unser Fellmaterial, nicht restlos mit Zahlen und Berechnungen zu erfassen; viele Eigenschaften von Haar und Leder sind nur auf Grund praktischer Erfahrungen zu beurteilen und zu behandeln. Und gerade in diesen Fähigkeiten erweist sich auch heute noch der Könnner.

Die Flächen der meisten Fellarten zeigen sich in einfachen geometrischen Formen, wie Trapez, Rechteck, Dreieck und Ellipse.

Auch das für die Verarbeitung zugrunde liegende Schnittmuster ist in die gleichen Formen aufzuteilen und nach qcm zu errechnen. In der Gegenüberstellung der Flächeninhalte von Muster und brauchbaren Fellflächen berechnet man das erforderliche Fellmaterial.

A) Berechnung des Nahtverlustes [NV]

Bei dem Vergleich des Flächeninhaltes von Muster und Material ist der durch jede Naht hervorgerufene Verlust, besonders bei starker Auslaß- und Umschneidearbeit, unbedingt mitzubeachten. Dieser kann unter Umständen bei entsprechender Lederbeschaffenheit bis zu 1/3 des Fellmaterials betragen. Bereits bei der Kalkulation und Planung der Arbeit darf diese Tatsache nicht übersehen werden.

Außer dem NV ergibt sich noch ein Schnittverlust durch die nach dem Auslassen abfallenden Ecken. Dieser Verlust ist jedoch gering, so dass er mit in den NV einbezogen werden kann.

Der NV ergibt sich aus folgenden Faktoren:

a) Lederstärke: Man achte auf sauber zugerichtete Ware, möglichst dünn geschnitten und geschliffen. Auch der Unterschied von Rüden und Fähen wirkt sich aus.

b/ Garnstärke: Den für die Ware zulässig feinsten Faden verwenden.

c/ Ausführung der Naht: Es kommt hier auf die Geschicklichkeit der Näherin an. Von ihr ist ein knappes Fassen der Lederkanten, sowie eine straffe Spannung des Fadens zu fordern.

d/ Schnittlänge.

e/ Feuchtigkeitsgehalt des Leders: Nur gut abgetrocknetes Leder nähen lassen. Feuchtes Leder wird zu stark in die Naht hineingezogen.

Der rationell arbeitende Kürschner wird hieran erkennen, wie er den NV reduzieren kann. Bei Auslaßarbeiten mit einem SA unter 10mm ist daher das Vorzwecken der Felle anzuraten.

Der rechnerische Voranschlag

Dazu sind folgende Werte festzustellen:

1. Die Breite der abgenähten Schnittkante.

Einige Nähte werden probeweise genäht und wieder aufgezo-gen. In der Regel beträgt diese Breite 0,5 bis 1mm je Kante. Für den aus zwei Kanten gebildeten Schnitt gilt der doppelte Betrag.

2. Die Gesamtschnittlänge.

Statt alle Schnittlängen abzumessen und zu addieren, wird man die Rechnung vereinfachen. In gleichmäßigen Abständen sind drei oder fünf Schnittschkel zu messen und die DSLg zu ermitteln. Diese mit der SZ multipliziert ergibt die Gesamtschnittlänge.

Die aus 1. und 2. gefundenen Werte werden miteinander multipliziert und stellen damit den NV in mm² dar. Um für alle Felle gleicher Art und bei gleichbleibender Schnittzahl dieselben Werte für den NV anzuwenden, ermittelt man das Verhältnis des NV zur Fellfläche und bestimmt es prozentual.

Beispiel:

Ein Waschbärfell wird im A-Schnitt ausgelassen

FIF	1200cm ²	NV	0,75mm je Kante
SZ	30		1,50mm je Schnitt
DSLg	24cm		
DSLg 24cm x 1,5mm NV = 34mm			
36mm x 30/S = 1080mm ² im 1/2 Fell			
1080 x 2 = 2160mm ² = 216cm ²			
FIF = 1200cm ² = 100%			
12cm ² = 1%			
NV = 216cm ² : 12 [1%] = 18%			

Diese 18% NV gelten als Voranschlag und sind vor dem Vergleich der Muster - zur Fellfläche von der Fellfläche abzuziehen.

Wird die Berechnung der erforderlichen Fellfläche für einen Streifen oder eine andere Fläche, jedoch vom Muster aus, vorgenommen, so muss der FIM um den NV erhöht werden. Die Berechnung würde nicht aufgehen, wenn zum realen Wert des FIM nur 18% dieser Fläche hinzugezählt würden. Es ist also der reale Wert des FIM als 100% abzüglich der ermittelten NV-Prozente anzusprechen. Der auf den FIM aufzurechnende Prozentsatz muss nun größer sein als der sich bei der Fellfläche ergebende Prozentsatz.

Für die Ausrechnung können zwei Arten angewendet werden.

1. Der NV-Prozentsatz wird mit 100 multipliziert und durch 100 - NV-Prozentsatz wieder geteilt.

Beispiel: 18%NV x 100 = 1800 : [100-18 =] 82 = 21,9% Dieser Prozentsatz ist vom FIM aufzurechnen.

2. Der FIM wird als 100% - NV-Prozente zugrunde gelegt. Von diesem 1% ermittelt und mit 100 multipliziert, ergibt die Höhe des erforderlichen FIF.

Beispiel:

Der Musterstreifen eines Mantels hat folgende Abmessungen:

StBo	5,4cm
StBu	11,0cm
StLg	120,0cm

$$\begin{aligned}
 \text{FIM} &= 5,4\text{cm} \\
 &+ 11,0\text{cm} \\
 16,4 &= 8,2\text{cm} \times 120\text{cm} = 984\text{cm}^2 \\
 &2 \\
 984\text{cm}^2 &= [100 - 18\%] 82\% \\
 1\% &= 984\text{cm}^2 : 82 = 12\text{cm}^2 \times 100 = 1200\text{cm}^2
 \end{aligned}$$

Diesen Flächeninhalt muß das Fell aufweisen. Der auf diese Weise ermittelte Voranschlag für den NV bedarf nun der Bestätigung durch die Praxis. Nur am ausgenähten und abgestreckten Fellmaterial ist der tatsächliche Verlust festzustellen. Deshalb ist zu empfehlen, sich in jedem Falle den ersten Fellstreifen als Richtstreifen für die weitere Verarbeitung zugrunde zu legen.

Der viel mit Auslaßarbeit beschäftigte Kürschner wird sich an Hand seiner Erfahrungen praktischerweise eine Tabelle anlegen, auf welcher er bei den verschiedenen Fellarten mit einer bestimmten Schnitt-Technik die NV-Prozente ablesen und damit auf den rechnerischen Voranschlag verzichten kann.

B) Berechnung der Dehnung [D]

- a) Schneiden: Der hierbei anzuwendende Druck richtet sich nach der Schärfe des Messers. Je stumpfer die Schneide, um so größer das Ausziehen der Schnittstreifen. Das Rasierklingenmesser vermag hier in Bezug auf schnelles Schneiden und geringe D gute Dienste zu leisten.
- b) Nähen: Jede Näherin übt bei der Führung der Schnittstreifen durch die Tellerräder einen anderen Zug aus. Das ist vor allem zu berücksichtigen, wenn an einem Arbeitsstück mehrere Näherinnen arbeiten. Trotz einheitlicher Berechnung der RE sollte man nicht verwundert sein, dadurch unterschiedliche Ergebnisse zu erhalten.
- c) Strecken: Sofern es sich auf ein Ausrollen oder Glattstrecken der Nähte bezieht, ist das ausgenähte Fell in die Breite zu strecken. Aber darüber hinaus darf es nur noch in die Länge gestreckt werden. Das Haar verdichtet sich hierbei, und die Schnitte behalten ihre gerade Form, welches für die Sauberkeit der Arbeit spricht.

Die Zügigkeit des Leders ist weiterhin abhängig vom:

- d) Vorzwecken: Ein übermäßiges Ausspannen ist zu vermeiden, auch an den Stellen, wo man meint das Fell in seiner Form ausgleichen zu müssen, wie z. B. das Breitzwecken von Kreuz- und Diechenpartien. Dort würde sich beim Auslassen eine größere D in die Länge ergeben, welche die Berechnung der RE unnötig erschweren würde. Es kommt also darauf an, das Leder nach allen Seiten gleichmäßig glatt zu spannen.
- e) Geschlecht: Die Zugfähigkeit des Leders eines Rüden ist wesentlich geringer als das einer Fähe, so dass auch innerhalb einer Fellart nicht mit gleichen Werten zu rechnen ist. Wie beim NV, bestimmt auch hier die Güte der Zurichtung die zügige Beschaffenheit des Leders.
- f) Schnittabstand: Je geringer der SA, um so mehr verliert das Lederhautgewebe seinen Halt und lässt sich demzufolge leichter auseinanderziehen.
- g) Schnittwinkel: Die physikalischen Eigenschaften der Lederhaut, speziell der Retikularschicht, wirken sich bei einem stumpfen Schnittwinkel von etwa 90° dahingehend aus, dass im Gegensatz zu einem Schnittwinkel von 40° der Schnittstreifen sich wesentlich stärker ausdehnt. Folgender Versuch wird diese Tatsache bestätigen: Der einem Nerzfell entnommene 1cm breit geschnittene waagerechte Streifen lässt sich bequem auf die doppelte Fellbreite ausziehen. [Vergleiche P. 3 Strecken.]

Die als Voranschlag zu bewertende Berechnung wird ähnlich wie bei der NV-Berechnung vorgenommen. Einige der DSLg entsprechenden Nähte werden aufgezogen und der durch die Ausdehnung entstehende Längenzuwachs abgemessen. Dieser Betrag ist mit der SZ zu multiplizieren, das Ergebnis stellt die Gesamtdéhnung dar. Um diese prozentual bestimmen zu können, muss sie in das Verhältnis zu einer gegebenen Länge gesetzt werden.

Weder die Fell-Länge noch die zu erzielende Gesamtlänge des Mantels, Jacke oder Stola können dafür als Vergleich dienen, sondern hier muß man logischerweise von der AD ausgehen. Man bedenke: Je größer die AD, um so höher die SZ und die damit verbundene D.

Beispiel: Das bereits beim NV angeführte Waschbärfell hat eine FLg von 54 cm. Die D der einzelnen Schnitte, die der DSLg entsprechen, betragen 2 mm. Multipliziert mit $30/S = 60$ mm Gesamtdehnung. Die AD ergibt sich folgendermaßen:

MLg 120cm
 FLg 54cm
 $66\text{cm AD} = 100\%$
 $0,66\text{cm} = 1\%$
 D-Voranschlag = $6\text{cm} : 0,66 [1\%] = 9\%$
 66 cm AD
 -9% D 6cm
 60 cm A

Auch dieser Voranschlag ist am ersten ausgelassenen Streifen zu überprüfen und gegebenenfalls zu revidieren. Der endgültige Prozentsatz ist dann innerhalb eines Sortimentes für alle Felle anzuwenden.

C) Berechnung der Rückentfernung [RE]

Mit der Festlegung von Schnittwinkel, Schnittabstand und Schnitzzahl ist auch die durchschnittliche Rückentfernung zu ermitteln. Sie ergibt sich aus der Teilung der Auslaßlänge mit der Schnitzzahl. Aber nur mit wenigen Ausnahmen ist diese DRE auf alle Schnitte gleichmäßig abzutragen. Sie muß vielmehr entsprechend der vorhandenen Fell- wie auch der zu erzielenden Musterform aufgeteilt werden. Das Bestimmen des Abstandes der auseinanderrückenden Schnitte wird sehr unterschiedlich gehandhabt. Alle dafür bekannten Methoden führen zum Ziel; die eine völlig auf Berechnungen verzichtend, die andere auf Praxis und Berechnungen aufbauend. Bei folgenden aufgeführten Arten mag jeder Kürschner seine eigene Beurteilung vornehmen und sich für diesen wichtigen Arbeitsgang den Weg aussuchen, der ihm am fachgerechtesten erscheint. Ausschlaggebend ist der Erfolg, der nicht zuletzt in einer wirtschaftlich interessanten Zeit zu erreichen ist.

a) Im Aufstiftverfahren

Unter Berücksichtigung der zulässigen seitlichen Verschiebung werden die einzelnen Schnittstreifen gemäß der Musterform mit Nadeln aufgezweckt. [Siehe Aufstiftverfahren P. K.]

b) Nähen nach Musterstreifen

Die zu erreichende Form eines Felles erhält die Näherin als Papiermuster und rückt die Schnittstreifen selbständig auseinander. Dabei achtet sie in erster Linie darauf, die erforderliche Breite zu bekommen. Gewiß erzielt der Kürschner hierbei eine Arbeitersparnis, die zu Lasten der Maschinennäherin geht. Aber er gibt damit auch die Verantwortung dieser Arbeit aus seiner Hand. Ein Armutszeugnis für den Kürschner.

c) Regulierung der RE durch Aufdrehen des Schnittwinkels

Diese Methode, die sich im Anfang der Auslaßtechnik entwickelte und auch heute noch verbreitet ist, richtet sich nach folgender Erkenntnis. Die Teile eines Felles, die entweder eine größere Breite [Wamme, Pumpf] aufweisen oder stärker ausgelassen werden sollen, sind mit einem stumpferen Schnittwinkel auseinanderzuziehen als die schmalen Fellteile [Kopf, Nacken, Kreuz] oder auch wenn wechselnde Haarlängen keine hohen seitlichen Verschiebungen erlauben [Abb. 52].

Außer der Berechnung der DRE, die hierbei für jeden Schnitt gleichmäßig abgetragen werden muss, sind keine anderen Werte zu ermitteln. Das Fell wird ohne Aufzeichnen der Schnitte geschnitten, und das Verändern des Schnittwinkels geschieht nach rein praktischer Erfahrung.

d) Regulierung der RE durch verschieden breite Schnittabstände

Ähnlich wie unter c) erläutert, wird hier ebenso die DRE gleichmäßig für jeden Schnitt abgetragen. Die Ausnutzung der Fellfläche sowie die neue Form des Fellstreifens wird durch unterschiedliche Schnittab-

stände ausgeglichen. Dort, wo das Fell stärker in die Länge zu verändern ist, sind die Schnitte in enger Folge, wo es weniger geschehen soll, in größeren Abständen zu verlegen. Auch hier sind die einzelnen Schnittabstände nicht zu errechnen, sondern auf Grund langer Erfahrungen abzuschätzen [Abb. 53].

e) Regulierung der RE nach Erfahrungswerten

Vorausgesetzt sind eine gleichmäßige Winkelstellung und Schnittabstand. Der in Auslaßarbeit routinierte und begabte Kürschner erhält nach mehrfacher Wiederholung einer gleichen Arbeit das sichere »Gefühl« für das Ausgleichen der DRE, die er zunächst rechnerisch zu ermitteln hat. Der Wert der DRE wird dann entweder verringert oder erhöht, so daß sämtliche Abmessungen die notwendige Auslaßlänge ergeben. Je nach Form des Felles und des Musters werden die Schnitte in Gruppen eingeteilt und mit den unterschiedlichen RE-Werten gerückt.

Es sei hier nochmals festgestellt, daß erst nach längerer Erfahrung an einer mit gleichen Voraussetzungen vorgenommenen Arbeit sich diese Erfahrungswerte herauskristallisieren. Bei jeder neuen Arbeit mit anderen Gegebenheiten sind also die Erfahrungswerte erst nach längerem Ausprobieren neu zu entdecken.

f) Berechnung der RE auf Grund des Vh der DRE zur DSLg

Die sogenannte »Prozentuale Rückentfernung«. Mit Hilfe einer Verhältnisrechnung und auf Grund praktischer Erfahrungen ist eine Methode entwickelt worden, welche die genaue Veränderung und Verteilung des Materials in die geforderte Form gewährleistet. Wenn diese Berechnung zunächst schwierig und zeitraubend erscheinen mag, so ist sie bei näherer Betrachtung leicht zu verstehen. In der Anwendung bietet sie viele Vorteile für die rationelle Durchführung einer Auslaßarbeit. Die prozentuale Berechnung der RE gibt vor allem dem in dieser Arbeit weniger erfahrenen Kürschner in kurzer Zeit ein sicheres Rüstzeug, auf welches er sich verlassen kann. Die Meisterschule des Kürschnerhandwerks in Hamburg hat an der Entwicklung dieses Berechnungssystems keinen unbedeutenden Anteil; seit Jahren arbeitet sie damit und hat dieses mit bestem Erfolg erprobt. Dazu ist festzustellen, daß diese prozentuale RE-Berechnung nicht für sich in Anspruch nimmt, nur auf mathematischer Grundlage aufgebaut zu sein, sondern sie ist im Zusammenwirken mit den sich aus der Praxis ergebenden Erfahrungswerten kombiniert worden.

In der Zusammenarbeit mit dem mathematischen Forschungsinstitut Hamburg hat man eine absolut mathematische Lösung und Formel für die Berechnung der RE gefunden. Aber sie erfordert derartig umfangreiche und schwierige Berechnungen, welche für die Praxis zuviel Zeit in Anspruch nehmen würden. Außerdem verfügt der Kürschner, weithin mit Volksschulbildung, nicht über die mathematischen Kenntnisse, um eine solche Berechnung durchzuführen. Zum besseren Verständnis der prozentualen Rückentfernung stelle man sich folgendes Beispiel vor, welches die Richtigkeit der Berechnung logisch beweist. Irgendein Fell soll zu einem Streifen mit 1cm Breite gearbeitet werden. Dazu wäre das Fell mit einem einfachen Schnittschenkel in einem beliebigen Schnittwinkel und mit einem Schnittabstand von 1cm Breite zu schneiden. Um nun die geforderte Streifenbreite von 1cm zu erhalten, müßte jeder Schnitt um seine Länge gerückt werden. Also der 10cm lange Schnitt 10cm, der 30cm lange Schnitt 30cm. Für die Praxis kommt eine Streifenbreite von 1cm nicht in Frage, aber solche von 2, 3, 4cm Breite und mehr entsprechen eher den Erfordernissen. Die mit 1cm SA verlegten Auslaßschnitte für ein Fell in gleicher Größe, das zu einem gleichmäßig breiten Streifen von 4cm Breite gebracht werden soll, müßten also nach dem Auslassen nur 1/4 der Länge des 1cm breiten Streifens aufweisen. Infolgedessen ergibt sich daraus, auch die Schnitte nur um 1/4 ihrer Länge zu rücken. Damit soll gesagt werden, daß die Rückentfernung, in einem bestimmten Verhältnis zur Schenkellänge gesetzt, die Fellfläche gleichmäßig verändert. Die Ermittlung dieses Verhältnisses kann einerseits von der Gesamtschnittlänge zur Auslaßlänge, andererseits noch einfacher von der durchschnittlichen Länge des Schnittes zur durchschnittlichen Rückentfernung vorgenommen werden.

Die weitere Berechnung ist jedoch wesentlich zu vereinfachen, indem das gefundene Verhältnis [Vh] nicht mit Bruchteilen von Schnittlängen benannt, sondern über dem Wege der Prozentrechnung zum Ausdruck gebracht wird.

Beispiel: Die DSLg beträgt 24 cm, die DRE 3 cm.

$Vh = 3 : 24$ oder gekürzt $1 : 8$.

Für den gleichbreiten Streifen wäre also jeder Schnitt 1/8 seiner Länge zu rücken.

Abb. 52

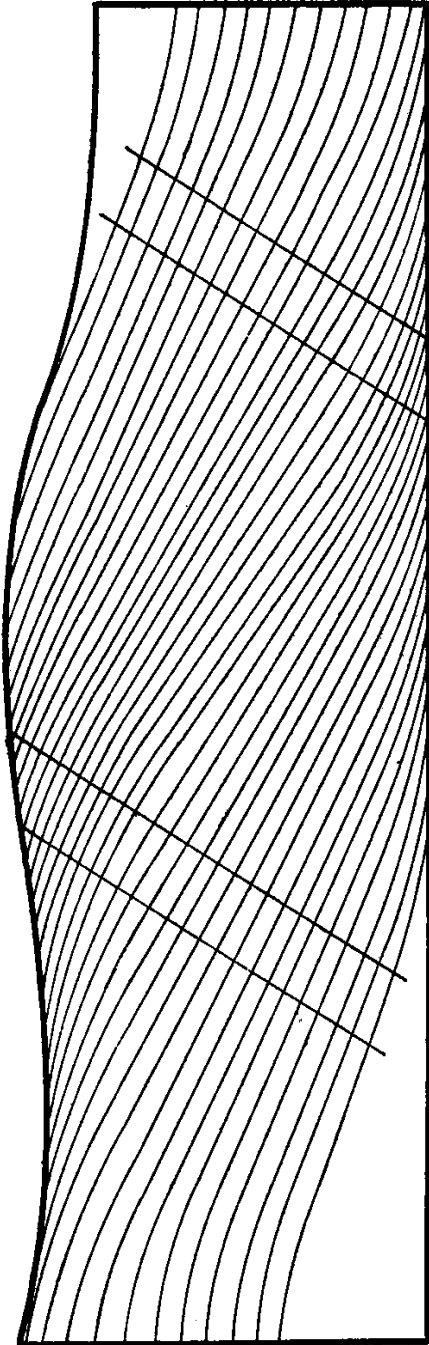
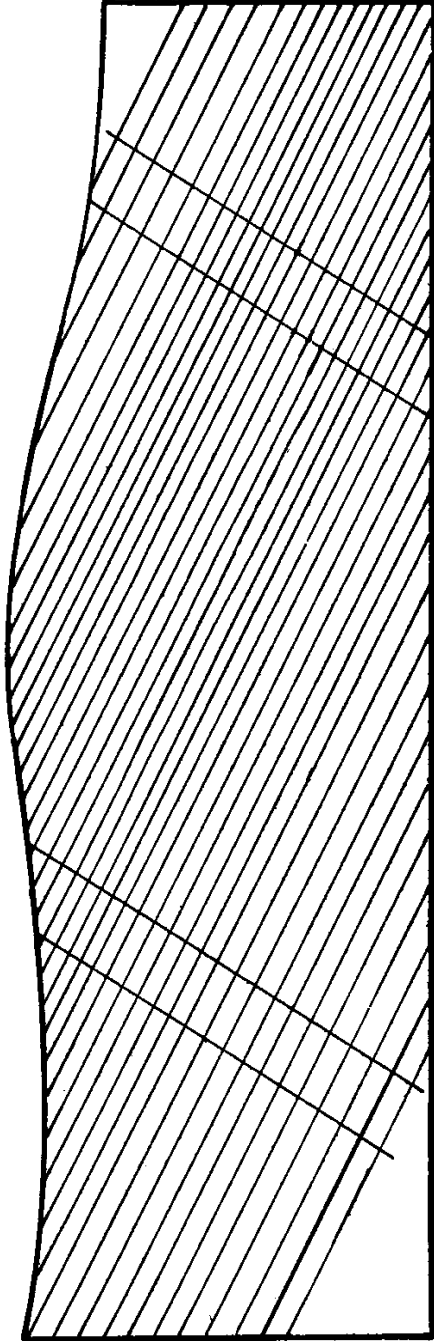


Abb. 53



Prozentual ausgedrückt: Die DSLg = 100%. Die Aufgabe lautet nun: Wieviel ist 1 % der DSLg in der DRE enthalten? Das Resultat ergibt den Prozentsatz, um den jeder Schnitt zu rücken ist.

$$\text{DSLg} = 24\text{cm} \quad 1\% = 0,24\text{cm}$$

$$\text{DRE} = 3\text{cm} : 0,24\text{cm} = 12,5\%$$

Die Aufgabe ist leichter auch so zu stellen:

$$\text{DRE} \times 100 \text{ geteilt durch die DSLg.}$$

Daraus entwickelt sich folgende Formel:

$$\frac{\text{DRE} \times 100}{\text{DSLg}} = \% \text{ Satz}$$

Zusammengefasst ist nachstehende Reihenfolge für die Berechnung der »Prozentualen Rückentfernung« zu empfehlen:

1. FIF abzüglich NV feststellen.
2. a) DStB errechnen.
b) Für den konischen und taillierten Streifen entsprechend der Breiten-Vh im Schnittmuster DStB aufteilen.
c) Abtragen der StB auf dem Fell + 1/2 — 1 cm Verschnitt [je nach ###].
3. Unter Berücksichtigung der D, Alg feststellen.
4. Entsprechend der auszulassenden Länge, der Haarbeschaffenheit [Länge und Farbe] und Form des Felles, Abstand, Anzahl und Anlage der Schnitte bestimmen und einzeichnen.
5. DRE errechnen.
6. DSLg errechnen. In der Regel 5 Schnittschenkel A-B-C-D-E in gleichmäßigen Abständen abmessen, deren 4 Zwischenwerte addiert und durch 4 geteilt ergeben die DSLg.
7. Vh der DRE zur DSLg prozentual berechnen.
8. a) Für den gleichbreiten Streifen wird jeder Schnitt um den errechneten Prozentsatz gerückt.
b) Für den konischen und taillierten Streifen wird der errechnete Prozentsatz entsprechend im Vh der geforderten StBo zur StBu, bzw. zur TB aufgeteilt und im umgekehrten Sinne angewandt. Die Mittelwerte der Prozentsätze von S/A + C und von S/C + E ergeben die Prozentsätze für S/B und D.
9. Einzeichnen der RE. Möglichst im rechten Winkel zu den Schnitten sind Linien so einzuzichnen, daß jeder Schnitt erfaßt wird. Hiervon an den gemessenen Schnitten A-B-C-D-E die prozentuale RE abtragen. [Am Schnitt, nicht senkrecht.] Die so gefundenen Punkte miteinander verbinden.
10. a) Zur besseren Materialverteilung die RE-Kurve so ausgleichen, daß vom 2. bis etwa 7. Schnitt vom Kopf und Pumpf aus etwa 1 bis 2mm weniger, dafür die mittleren um den gleichen Betrag mehr gerückt werden [gestrichelte Linie].
b) Die sich damit ergebende RE-Kurve als Schablone schneiden und für alle Felle mit gleichen Abmessungen anlegen.
c) Es sind also nur soviel Berechnungen vorzunehmen, als Streifen mit unterschiedlichen Werten vorhanden sind. In der Regel im Rumpf für 3 bis 4 verschiedene Streifentypen und jeweils für Ärmel und Besatz.

Nachstehend werden die Berechnungen für die in der Praxis gebräuchlichsten Streifenformen am Beispiel von Kaninfellen erläutert:

Der gleiche Streifen [Abb. 54]

- | | | |
|----|----------|---|
| 1. | FIF | 1040cm ² |
| | - 20% NV | 208cm ² |
| 2. | | 832cm ² : 120 cm MLg = 7 cm DStB |
| 3. | MLg | 120cm |
| | FLg | 40cm |
| | | 80cm AD |
| | - 7% D | 6cm |
| | | 74cm A |

4. SA = 0,5cm
SZ = 36
Schnittwinkel = 40°
5. 74cm A : 36/S = 2,05 = 2,1 cm DRE
6. SLg: A 13cm } 21cm
B 29cm } 34cm
C 39cm } 31,5cm
D 24cm } 17,5cm
E 11cm }
104cm : 4 = 26cm DSLg
7. DRE = 2,1 cm X 100 = 210 cm : 26 cm DSLg = 8%
8. SLg: A 13cm = 1,3 mm [1 %] X 8 % = 10 mm RE
B 29cm = 2,9mm [1 %] X 8 % = 23mm RE
C 39cm = 3,9mm [1 %] X 8 % = 31mm RE
D 24cm = 2,4mm [1 %] X 8 % = 19mm RE
E 11cm = 1,1mm [1 %] X 8% = 9mm RE

Der konische Streifen [Abb. 55]

1. FIF 1040cm²
- 20%NV 208cm²
2. a) 832cm² : 120cm MLg = 7 cm DStB.
b) Breiten Vh = 1 : 2
7cm DStB X 2 = 14cm : 3 [Vh-Teile] = 4,7cm
StBo 4,7cm
StBm 7cm
StBu 9,4cm
3. MLg 120cm
FLg 40cm
80cm AD
- 7% D 6cm
74cm A
4. SA = 0,5cm
SZ = 36
Schnittwinkel = 40°
5. 74cm A . 36/S = 2,05 = 2,1cm DRE
6. SLg: A 9cm } 17cm
B 25cm } 32,5cm
C 40cm } 34cm
D 28cm } 21,5cm
E 15cm }
105cm : 4 = 26,25cm - 26cm DSLg
7. DRE = 2,1cm x 100 = 210cm : 26cm DLg = 8%
8. Vh = 1 : 2
8% x 2 = 16% : 3 [Vh-Teile] = 5,3%
%Satz StBo = 10,6% } 9,3%
%Satz StBm = 8,0% } 6,7%
%Satz StBu = 5,3% }

Abb. 55

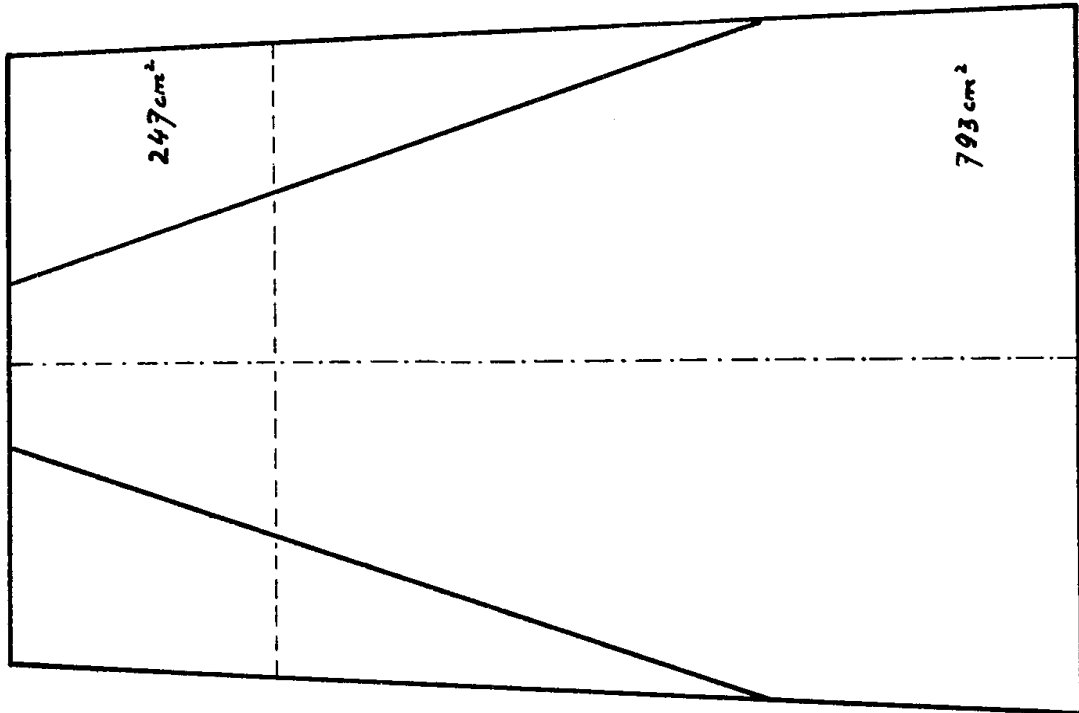
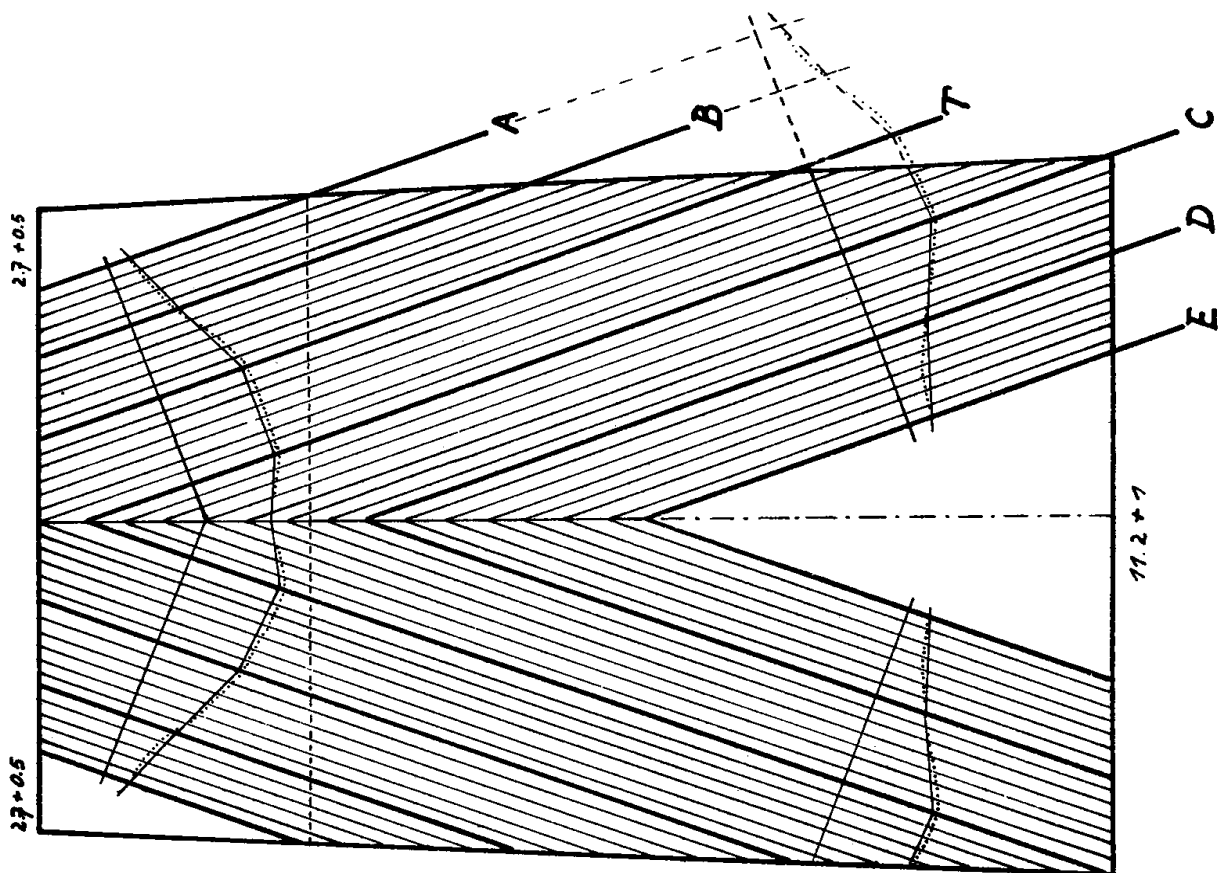


Abb. 54



- StLg: A 9cm = 9mm [1%] x 16,6% = 23mm RE
 B 25cm = 25mm [1%] x 9,3% = 23mm RE
 C 40cm = 40mm [1%] x 8,0% = 23mm RE
 D 28cm = 28mm [1%] x 6,7% = 23mm RE
 E 15cm = 15mm [1%] x 5,3% = 23mm RE

Der tallierte Streifen [Abb. 56]

1. FIF 1040cm²
 -20% NV 208cm²
2. a) 832cm² : 120cm MLg = 7cm DStB
 b) Die Aufteilung der DStB erfolgt im Vh der Musterweite. Sie weist im Beispiel nachstehende StB auf.

StBo 5,4cm
 TB 4,6cm
 StBu 11,2cm

c) Es gilt nun die im Musterstreifen festgelegte Tallienlinie auf das Fell zu übertragen um damit einen genauen Anhaltspunkt für die Aufteilung der RE zu geben. Das geht nur auf dem Wege der Flächenberechnung. Zunächst berechnet man den Musterstreifen getrennt nach Bluse und Rockteil.

FIM Bluse: StBo 5,4cm
 TB 4,6cm
 $\frac{10,0\text{cm}}{2} = 5\text{cm} \times 40\text{cm StLg} = 200\text{cm}^2$
 Rock: TB 4,6cm
 StBu 11,2cm
 $\frac{15,8\text{cm}}{2} = 7,9\text{cm} \times 80\text{cm StLg} = 632\text{cm}^2$
 832cm²

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

FI Rock 632cm² : FI Bluse 200cm² = 3,15 = 3,2
 Vh = 1 : 3,2 = 4,2 Vh Teile
 FIF 1040cm² : 4,2 = 247cm² = 1 Teil
 793cm² = 3,2 Teile

Vom Pumpf aus werden auf der Fellfläche 793cm² abgemessen. Dies erfolgt auf Grund einer Trapezberechnung: FIF : DFB [durchschnittliche Fellbreite wird am Pumpf und von dort in 2/3 Felllänge gemessen]. Das Ergebnis gibt die Höhe der waagerechten Tallienlinie vom Pumpf aus an. Man kann aber auch so verfahren, dass der FI der Bluse vom Kopf aus abgetragen wird. Die so gefundene und eingezeichnete Tallienlinie stellt damit die genaue Flächenbegrenzung von Bluse und Rock dar. Für die Abtragung der RE in der Tallie muss die Tallienlinie in einen Auslaßschnitt verlegt werden, der ebenfalls die Begrenzung gewährleistet. Der Schnittpunkt M liegt nach dem Auslassen genau in der Tallie [Abb. 56 und 57]

3. MLg 120cm
 FLg 40cm
 80cm AD
 -7% D 6cm
 74cm A
4. SA = 0,5cm
 SZ = 33
 Schnittwinkel = 40°
5. 74cm A : 33/S = 2,2cm DRE

6. SLg: A 10,5cm
 B 20,0cm
 T 31,0cm
 C 40,5cm
 D 29,5cm
 E 18,5cm
7. $DRE = 2,2\text{cm} \times 100 = 220\text{cm} : 27\text{cm} DSLg = \sim 8\%$
- 8 a) Dieser Prozentsatz wird im Vh der StB zueinander aufgeteilt und entsprechend für das Auslassen in das sogenannte Auslaßverhältnis umgewandelt. Wie beim konischen Streifen sind die Vh-Teile so umzukehren, dass die Werte der TB für die StBu und im Vh zur StBo abgetragen werden.
- Vh der StB:
 StBo 5,4 = 5,4 : 4,6 = $\sim 1,2$
 TB 4,6 = 1
 StBu 11,2 = 11,2 : 4,6 = $\sim 2,4$
- } = StB - Vh
- b) Umwandlung in das Auslaß-Vh und Addieren der Vh-Teile.
- $1,2 = 2$
 $2 = 2,4$
 $2,4 = 1$
 5,4 Teile
- c) Der errechnete Prozentsatz ist mit 3 zu multiplizieren [weil 3 verschiedene StB] und auf Grund der Vh-Teile aufzuteilen.
- $8\% \times 3 = 24\% : 5,4 = 4,4\%$
- d) Auslaß-Vh-Teile mit 1 Teil des Prozentsatzes multiplizieren.
- StBo 2 x 4,4 = 8,8%
 TB 2,4 x 4,4 = 10,6%
 StBu 1 x 4,4 = 4,4%
- e) SLg: A 10,5cm = 1,05mm x 8,8% = 9mm
 B 20,0cm = 2,00mm x 9,7% = 19mm
 T 31,0cm = 3,10mm x 10,6% = 33mm
 C 40,5cm = 4,05mm x 8,5% = 35mm
 D 29,5cm = 2,95mm x 8,5% = 19mm
 E 18,5cm = 1,85mm x 4,4% = 8mm

Berechnungsvorteile

Für die drei verschiedenen Streifen sind jeweils 8 Berechnungspunkte zu beachten. In der Mehrzahl bestehen sie aus Multiplikations- und Divisionsaufgaben. Wenn auch viele Aufgaben im Kopfausgerechnet werden können, so liegt die Gefahr sehr nahe, sich dabei zu versehen. Eine wesentliche Vereinfachung der Berechnungspunkte 7 und 8 bietet das Samsche Diagramm [siehe S. 198]. Für die Praxis hat sich für alle Berechnungen auch der Rechenschieber als sehr brauchbar erwiesen. Noch günstiger und für jedermann verständlich ist der vereinfachte Rechenschieber, die Logarithmische Rechenscheibe. Sie gestattet neben Multiplikations- und Divisionsaufgaben, auch Dreisatzaufgaben zu lösen.

Die Logarithmische Rechenscheibe mit einem Durchmesser von 13,5cm ist äußerst handlich und übersichtlich im Einstellen der Zahlen. Im Handel ist sie in den einschlägigen Geschäften überall erhältlich.

5. NÄHEN [Text lt. Vorschrift]

In der modernen Kürschnerei überläßt man heute die Näharbeiten faßt ausschließlich der Näherin. Sie hat einmal als Frau das bessere Talent dazu, zum anderen ist ihre Arbeitskraft auch billiger. Dennoch muss der Fachmann diese Nähte alle selbst ausführen können und muß auch wissen, wie und wann dieselben anzuwenden sind.

a) Die überwendliche Naht

Sie ist als »Grundnaht« anzusehen und dient zur Verbindung zweier glatter Fellkanten. Die Tiefe der Einstiche sowie der Abstand derselben richten sich nach der Beschaffenheit von Leder und Haar. Genäht wird grundsätzlich von rechts nach links, und die Stiche werden dabei von hinten eingestochen und in Richtung zum Körper geführt. Geringe Unterschiede in den Haarlängen zweier Felle können durch Hochhalten der Kante des raucheren Felles ausgeglichen werden. Hierbei ist die überwendliche Naht besonders fest anzuziehen. Sind die Unterschiede größer, wird mit der gleichen Naht das Auftreten angewandt. Die aufgeschobene Lederkante des flacheren Felles ist von der Lederseite aus festzusteichen.

b) Die polnische Naht

Sie hat den Zweck, zwei mit dem Haar auseinanderlaufende Fellteile zu verbinden. Gleichzeitig verdichtet diese Naht dünnes und schütteres Haar, so dass die Naht als solche von der Haarseite nicht sichtbar wird. Die polnische Naht besteht aus tiefgestochenen überwendlichen Stichen, die jeweils mit einem Vorderstich verbunden werden. Um ein scharfes Brechen der Kanten zu vermeiden, legt man einen Flanell oder weichen Stoffstreifen bei.

c) Die polnische Zackennaht

Auch als Zahnnaht bekannt, hat sie die gleiche Aufgabe wie die polnische Naht zu erfüllen. Die Verbindungen stark scheidelnder Felle - es kommen meist nur Kopfverbindungen in Frage - können hiermit jedoch wesentlich sauberer und zweckentsprechender hergestellt werden. Die Breite und Tiefe der einzuschneidenden Zähne richten sich nach den Haarlängen der Unterwolle; aber auch die Lederbeschaffenheit darf nicht außer acht gelassen werden. Die Maße für die Breite liegen zwischen 1/2 bis 1 cm, die der Tiefe zwischen 1 bis 2 cm.

Die Einteilung der Zähne hat mit peinlicher Genauigkeit zu erfolgen, wobei Grotzen und Seiten genau aufeinander abzustimmen sind. Ineinandergesetzt werden die Zacken mit der polnischen Naht und gewähren damit eine kaum sichtbare Verbindung [siehe Skunksverarbeitung Abb. 143].

d) Die Stoßnaht

Wie der Name schon sagt, werden die Nahtkanten hierbei nur aneinandergestoßen, ohne sie, wie bei der überwendlichen Naht, abzunähen. Alle Fellarten mit kurzem und straffem Haar wie Seehund, Fohlen und Amazonasotter sind bei aufeinanderzusetzenden Verbindungen auf diese Art zu nähen. Die Lage und der Strich des störrischen Haares wird damit nicht verändert. Aber auch bei Breitschwanz ist die Stoßnaht mit gutem Erfolg anzuwenden, wenn die Haare an zwei Nahtkanten zusammenlaufen und durch eine überwendliche Naht einen Kamm ergeben würden. Am besten läßt sich die Naht über den linken Zeigefinger nähen.

c) Die Pelzmaschinennaht

Der größte Teil aller Näharbeiten wird heute mit der Pelznähmaschine ausgeführt. Sie leistet nicht nur schnellere, sondern bei weitem auch genauere Arbeit. Im Prinzip entspricht die Maschinennaht der überwendlichen Handnaht. Die zusammen zufügenden Fellkanten werden von zwei horizontal gelagerten Tellerrädern gefaßt und transportiert. Je nach Stärke des Leders sind verschiedene Nadel- und Fadenstärken anzuwenden. Ebenfalls ist die Garnfarbe der Unterwolle des Felles anzugleichen. Auch die Fadenspannung ist für die verschiedenen Lederstärken zu regulieren; sie muss so fest sein, daß ein Sperren und Brechen der Nähte vermieden wird. Die Stichtiefe kann nicht eingestellt werden, sondern ist von der Führung der Schnittkanten abhängig. Je weniger man abnäht, um so feiner wird die Naht. Vor allem hat die Näherin auf ein sauberes Einstreichen der Haare zu achten; sie näht deshalb die meisten Fellarten gegen den Haarstrich.

Durch das Lösen des Fadens aus der Schlinge kann die Maschinennaht an jeder beliebigen Stelle mühelos aufgezogen werden.

Für feine Auslaßarbeiten sind Pelzmaschinen mit besonders schmalen und feinst verzahnten Tellerrädern zu empfehlen, die auch schmale Schnittspitzen erfassen.

f) Die Schneidermaschinennaht

In der Hauptsache hat sie für alle Futterarbeiten Bedeutung. In der Fellverarbeitung wird sie nur für das Umsteppen der Kanten bei Nacktpelzen verwandt. Aber auch zum Markieren der Fellstreifen bei der Hermelinimitation von weißem Kanin kommt die Schneidermaschinennaht in Frage.

g) Pikieren

Das Pikieren ist bei der Pelz-Innenverarbeitung der wichtigste Arbeitsgang. Dünnes, weiches und züliges Leder erhält damit eine größere Haltbarkeit und kann die beim Tragen entstehende Spannung, hervorgerufen durch das Eigengewicht des Materials und der Bewegung der Trägerin, besser aufnehmen. Zu diesem Zweck verwendet man leichte, feinfädige Gewebe mit fester Bindung, wie Jaconet, Batist und Japanseide, die mit engen Stichen aufgenäht werden. Die Einstiche sind dabei quer zu führen, so wie es der Name des französischen Wortes »piquer« bezeichnet. Ob mit der Hand oder Maschine pikiert wird, immer muß man darauf bedacht sein, nur das Leder anzustechen, um ein Festnähen und Durchziehen der Haare zu vermeiden. Für die feine Maßarbeit bevorzugt der Kürschner das Pikieren mit der Hand, welches ein genaueres Ausarbeiten komplizierter Modelle ermöglicht. Die Pelzkonfektion dagegen kann heute auf die zehnmal schneller arbeitende Pikiermaschine nicht mehr verzichten.

Revers, Kragen, Manschetten, Kanten, Blenden, die mit Leinen, Stramin, Roßhaar oder Vlieseline eine Versteifung oder Wölbung erhalten sollen, sind mit den gleichen Stichen zu benhen.

h) Beheften

Wärmende Zwischenlagestoffe, wie Flanell und Watteline sind mit Vorderstichen aufzuheften. Die Stiche können dabei die doppelte Länge der Pikierstiche haben [etwa 4cm]; auch die Zwischenräume der Stichreihen dürfen weiter auseinander liegen. Außerdem empfiehlt sich, die Stiche nur leicht anzuziehen, um ein Einziehen des Arbeitsstückes auszuschließen.

i) Anschlagen

Der Anschlagstich dient zur Verbindung eines Pelzfutters mit dem Stoffbezug. Angeschlagen werden die Faconnhte mit einem Stichabstand von 3 bis 5cm. Kragen, die auf einen Stoff- oder Pelzunterkragen zu arbeiten sind, wird man ebenso verbinden. Das besondere Merkmal des Anschlagstiches liegt in der beim Einstich zu legenden Schlinge, die ein Verschieben beider Teile ausschaltet.

k) Vernadeln

Diese Haarnaht wird speziell bei der Einftterung von Herren- und Damenpelzen angewendet. Und bei diesen behandelt man nur die untere Kante mit diesem Stich, weil diese weder eingerollt noch zusammengezogen werden darf, um nicht den glatten Fall des Mantelsaumes zu beeinträchtigen. Das Vernadeln ist gleich einer berwendlichen Naht, die unter Zurckstreichen des überstehenden Haarschlages das Futter mit dem Stoffbezug verbindet.

6. ZWECKEN [Text lt. Vorschrift]

Alles Wissenwerte über die Beschaffenheit des Leders, vor allem in Bezug auf seine Dehnbarkeit, ist bereits unter Punkt 3 »Strecken« gesagt, das auch für die Betrachtung des Zweckens sehr wichtig ist. Die Aufgaben dieses unentbehrlichen, die Krschnerarbeit im wesentlichen abschließenden Arbeitsganges besteht darin, das nach einem bestimmten Musterteil eingerichtete Werkstück in die genaue Form zu bringen. Auf keinen Fall darf man aber zu der Annahme neigen, die Form erst mit Hilfe des Zweckens herauszuziehen. Das Lederhautgewebe fordert hierin in Bezug auf seine Dehnfähigkeit, bestimmte Grenzen einzuhalten, die zu erkennen dem erfahrenen und gewissenhaften Kürschner zu überlassen sind. Ein übermäßiges Auszwecken, auch »Ausknallen« genannt, kann dem Arbeitsstück in seiner Gesamtwirkung ungemein schaden. Man denke nur an die vielen Fellarten, deren empfindliche Oberhaut bei zu starker Ausdehnung zum Reien und Platzen verurteilt ist. Aber auch ein zu reichlich eingerichteter Mantel zum Beispiel birgt keinen Vorteil für

das gute Gelingen der Arbeit. Das nicht eingetrocknete Leder in seiner Völligkeit bildet Falten, die weder mit der Gewaltkur eines heißen Bügeleisens, noch mit Einpikieren zu vertuschen sind. Früher oder später treten sie als unschöne Beulen im fertigen Stück auf.

Aus diesen Betrachtungen ist deutlich zu erkennen, daß die Vorbedingungen für eine saubere, fachgerechte Zweckarbeit im Einrichten, also in allen vorlaufenden Arbeitsgängen bis zum Anbrachen und der Flächenberechnung liegen. Im folgenden erfahren die mit dem Zwecken verbundenen Vorbereitungen und die speziell zu beachtenden Einzelheiten eine Erläuterung.

a) Bestreichen

Die Zügigkeit des Leders ist weitgehend von der Beschaffenheit des Zweckwassers abhängig. Das ist besonders bei gefärbtem Material festzustellen. Meistens reagiert hier das Fasergewebe der Lederhaut erst auf Behandlung mit warmem oder mit »Zweckhilfen« ergänztem Wasser [siehe Zweckhilfen]. Es ist zu empfehlen, bei allen Streck- und Zweckarbeiten geringe Zusätze der Zweckmittel anzuwenden. Mengemäßig ist dem Leder soviel Feuchtigkeit zu verabreichen, wie es aufzunehmen vermag. Viel Wasser ist nicht gleichbedeutend mit viel Zug. Aber je länger man die Feuchtigkeit in das Leder einziehen, also »fatten« läßt, um so gefügiger gibt es sich beim Zwecken.

Eine weitere vorbereitende Arbeit kann sich noch vor dem Bestreichen ergeben. Oft macht man die Beobachtung, dass bei Auslaßarbeiten die feinen Wollhaare durch die Nähte dringen. Trotz einer festen Spannung ist dieser Umstand kaum zu vermeiden. Um ein weiteres Nachdringen aufzuhalten, brennt man die Haare ab. Amerikanische »minkcutters« [Nerzschneider] benutzen dazu vorwiegend eine Lötlampe. Gefahrloser ist diese Arbeit jedoch mit einer durch eine enge Düse ausströmenden Gasflamme vorzunehmen. Noch bevor die Hitze das Leder angreift, versengt sehr rasch der Wollflaum und verhornt sich und schließt damit die fast nur mikroskopisch sichtbaren Zwischenräume in der Naht ab.

b) Aufzeichnen des Musters

Im Vordergrund aller Arbeiten steht die schonende Behandlung des Haares, das gerade beim Zwecken einer starken Beanspruchung ausgesetzt ist. Darum achte man vor allem darauf, bei wertvollem und empfindlichem Material Papier als Zweckunterlage zu verwenden. Stark abgenutzte, schiefriige Zweckplatten würden der Persianerlocke zum Beispiel sehr abträglich sein. Felleinteilungen, Abnäher und die Konturen des Musters sind außerdem auf Papier genauer aufzuzeichnen.

c) Zwecken

Der Empfindlichkeit des Materials entsprechend wähle man feine Stahlstifte oder Stahlstecknadeln, deren Einstiche kaum abzugleichen sind. Man beginnt mit dem Zwecken stets am Pumpf in Richtung des Kopfes, um den Haarstrich nicht zu knicken oder zu stauchen. Bei Großstücken wäre es verkehrt, sofort alle Fellkanten auf die erforderliche Musterfläche auszuziehen, da hierbei der Zug auf die Randteile, meistens der Seiten, stärker ausgeübt wird. Aus diesem Grunde setzt man das weitere Zwecken Stück für Stück von der hinteren oder Rückenmitte fort, ohne die im Haar dünneren Partien zu übersehen. Auslaßarbeiten zwingen ganz von allein zu dieser Maßnahme. Das mehrere tausend Meter vernähte Nähgarn hat die Eigenschaft, sobald es nass wird, sich zusammenzuziehen und überträgt dieses auch erschreckend weit auf das Material. Somit kann hier das Stück nur Streifen für Streifen wieder auf die eingerichtete Größe gespannt werden.

Das Ausrichten von Grotzen und Seiten nimmt man bei kleinen Teilen nach Augenmaß vor, bei größeren ist dieses rationeller mit einer Metallschiene auszuführen. Der gespannte Bindfaden gewährt kein genaues Arbeiten. Ist das Haar besonders druckempfindlich, wie es bei einer vollen, runden Persianerlocke, bei Biber, Biberlamm und Nutria sein kann, zwecke man das Haar nach oben, zumindest ist aber anzuraten, das aufgespannte Stück an den Zwecknägeln hochzuziehen.

d) Übereinanderzwecken

Viele Schnittmuster erfordern die an einem beliebigen Punkt eingeschobenen Weiten übereinander zu zwecken. Von der genauen und gewissenhaften Ausführung dieser Arbeit ist der spätere Sitz und Fall der Glocken,

Falten, Drapierungen usw. in weitem Maße abhängig. Zeitsparende und primitive Maßnahmen rächen sich und beanspruchen bei nicht auszubleibenden Änderungen einen mehrfachen Zeitaufwand, der für eine präzisere Arbeit notwendig wäre. Das Untierzwecken von Papp-, Holz- und Metallkeilen ist daher abzulehnen. Eine fachgerechte Arbeit gewährleistet nur das Übereinanderzwecken. Vielfach bieten sich hierfür die Fellverbindungs- oder Grotzennähte an; wenn nicht vorhanden, schneidet man das Material ein. Auf dem angezeichneten Musterteil ist zunächst die untere Seite mit Heftzwecken, noch besser mit einer Heftmaschine festzuklammern. Dann zeichnet man sich das überschneidende Teil auf einen bereits vorher angehefteten Papierstreifen auf und zweckt danach. Auf diese Weise sind vielfache Überschneidungen, wie sie auch bei einem Raglan-Rückenteil vorkommen, sauber auszuführen [Abb. 58].

e) Um- oder Fassonzwecken

Alle die zur Vollendung einer Bekleidungsform dienenden Arbeiten führt der Schneider mit dem heißen Bügeleisen aus und dehnt und glättet den Stoff überall dort, wo es notwendig erscheint. Die Zweckarbeit des Kürschners ersetzt ihm das nur bedingt anwendbare Bügeln. Jedoch ermöglicht sie ihm eine Technik, die selbst der Schneider nicht durchzuführen vermag: die nahtlose Ausarbeitung von Taillenabnähern. Wie unschön wirken die in einem flachen Material sichtbar erscheinenden Abnäher. Aber nicht nur Taillenabnäher in Großstücken, auch bei Ärmel- und Kragenformen können entsprechende Wölbungen mit Hilfe des Umzweckens herausgearbeitet werden.

Diese Methode verlangt natürlich einen größeren Aufwand an Arbeitszeit als bei normaler Arbeitsweise, aber im Verhältnis zum schöner zu gestaltenden Objekt fällt dieses kaum ins Gewicht. Dem Einrichten kommt hier eine größere Bedeutung zu, da nicht alle erforderlichen Weiten und Längen, besonders in der Taille, restlos auszuzwecken sind. Das Umzwecken läßt sich auf zwei verschiedene Arten durchführen; in Längs- und Querrichtung. Bei Taillenabnähern ist aber ersterer Art der Vorzug zu geben, da hierbei Rücken- und Hüft Rundungen entsprechend ausgearbeitet werden können. Die vorzunehmende Arbeit gliedert sich folgendermaßen: Das eingerichtete Rückenteil eines solchen Fohlen-Mantels z. B. wird zunächst glatt aufgespannt, wobei die im Leder vorhandene Weite zur Taille hin zu verteilen ist [Abb. 59]. Als nächstes zeichnet man auf das abgetrocknete Material das hintere Rückenteil und läßt es an den Strichen entlang bündeln [Abb. 60].

Nun beginnt der wichtigste Arbeitsgang; das Zwecken der angrenzenden Rücken-Seitenteile, die vorher auf der Zweckunterlage aufzuzeichnen sind. Entlang der gebündelten Linie werden dann die Zweckstifte [möglichst Nadeln] durchgestochen und nach der neuen Schnittkante, wohlgemerkt noch trocken, aufgezwackt. Erst danach ist das Leder anzufeuchten und nach ausreichendem Fatten glatt zu spannen. Dabei zeigt sich, daß die anfangs zur Taille konzentrierte Weite unbedingt vorhanden sein muß [Abb. 61]. Sollte das Muster durch weitere Abnäher aufgeteilt sein, wird auf die gleiche Art verfahren. Man hüte sich aber vor einem zu übermäßigen Ausziehen der Taillepartien. Wie eingangs erwähnt, ist dies durch entsprechendes Einrichten, entweder in Verbindung mit den Aufsätzen oder durch Einsetzen von Keilen, zu vermeiden.

f) Muffblocken

Die Voraussetzung für ein gutes Gelingen dieser Spezial-Zweckarbeit liegt im genauen Abnehmen und Einrichten der in Tonnen- oder Taschenform üblichen Muffblöcke. Schon das Zusammensetzen der aus mehreren Teilen auf Nut und Feder gearbeiteten Holzblöcke bedarf der Übung. Leider muss festgestellt werden, daß der Nachwuchs weithin diese zur Grundausbildung gehörende Arbeit nicht beherrscht und bei Gesellen- und Meisterprüfungen ein Fiasko erlebt. Abb. 62 zeigt die Seitenansicht eines Tonnenmuffes mit den nummerierten Teilen I bis IX.

Das genügend gefaltete Material wird in den meisten Fällen mit dem Haar nach innen geblockt, ausgenommen die druckempfindlichen Fellarten wie Persianer, Nutria und Biber. In der Reihenfolge beginnt man zunächst mit dem Einschleiben der größeren Teile, die eben noch durch das Handloch passen. Das sind die Eckteile I, II, III und IV. Dann folgen die auch seitlich mit Nut und Feder zu verbindenden Teile V und VI. Im Anschluß sind die Teile VII und VIII einzufügen und endlich wird der Kern, Teil IX, mit seinen vier Nuten in die Federn eingeschoben.

Abb. 58

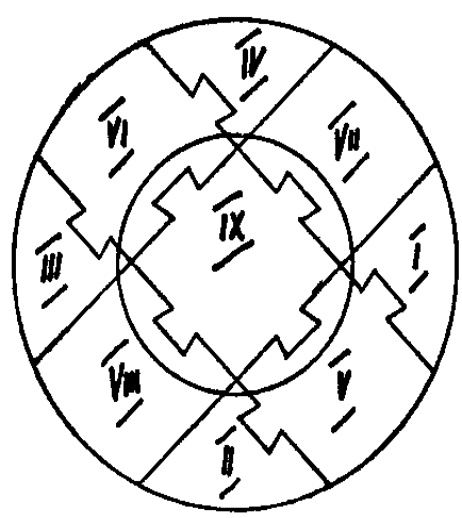
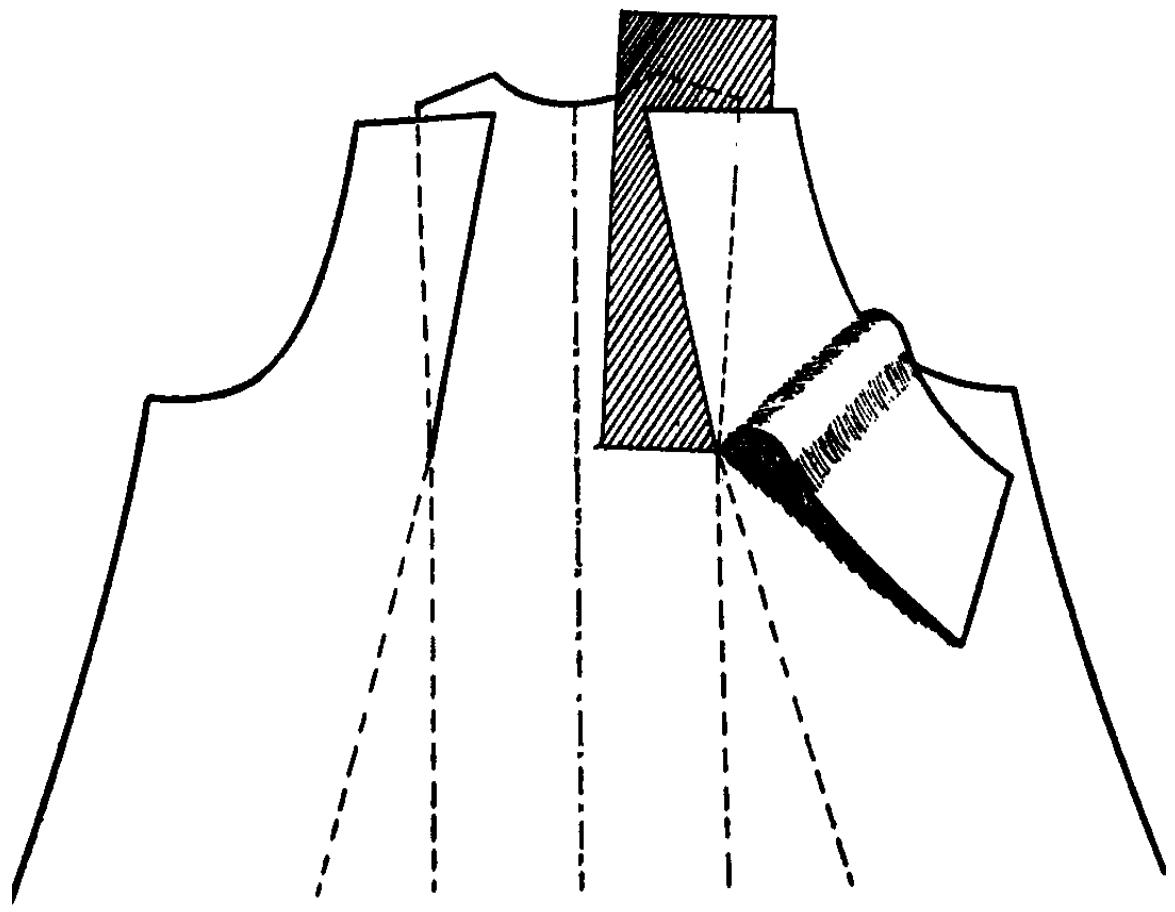


Abb. 61

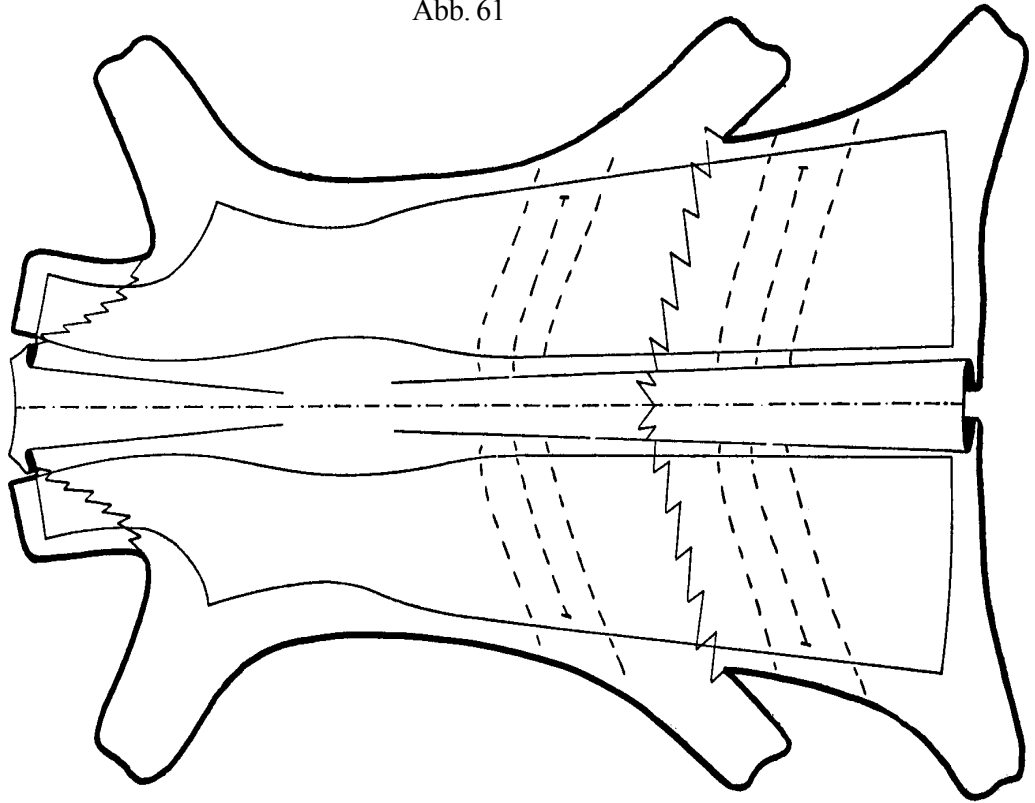


Abb. 60

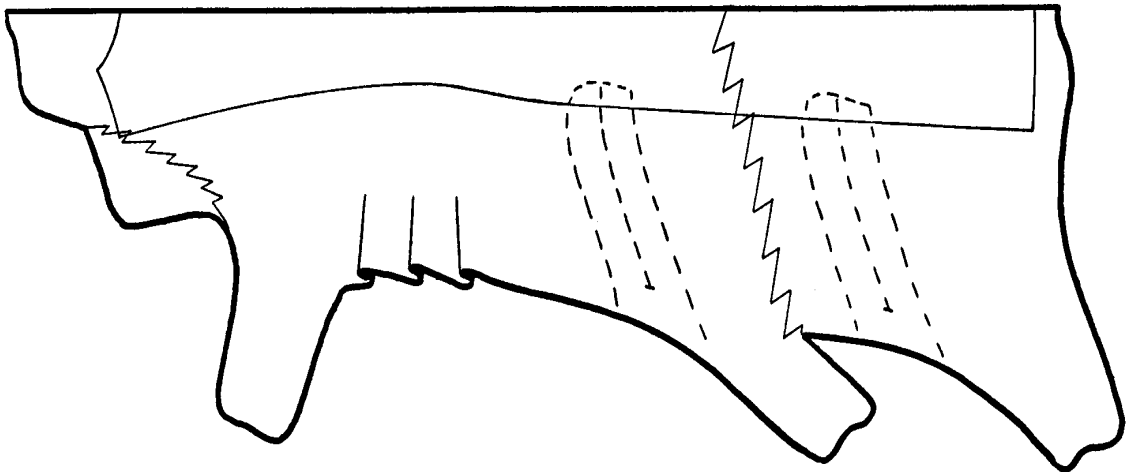
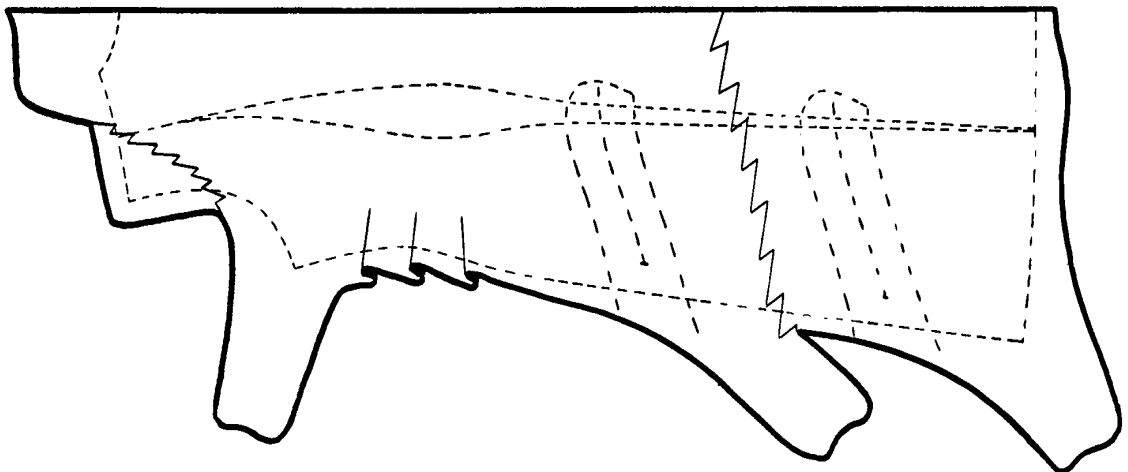


Abb. 59



Nun ist der Muff von der Mitte aus nach beiden Handlöchern glattzuziehen. Die nicht auf endgültige Weite gearbeiteten Handlöcher werden zum Schluß mit einem festen Zwirnsfaden zusammengeriehen, so daß sich ein Festzwecken erübrigt. Nur das Richten der Fellverbindungsnahte sowie der Grotzen sind dann noch vorzunehmen. Bevor der Block in umgekehrter Reihenfolge wieder aus dem Muff genommen wird, ist auf die Handlöcher Gummikordel zu nähen, die einen elastischen Einschlupf gewähren.

g) Trocknen

Bei diesem Arbeitsgang, den man oft als »Leerlauf« ansieht, wird viel gesündigt. Hier versucht man gern mit allerlei Gewaltmitteln eine Beschleunigung dieses wichtigen Trocknungs-Prozesses zu erzwingen und kann damit großen Schaden anrichten.

Nicht immer sind die Verhältnisse in der Werkstatt und des Wetters so, daß die aufgezweckten Stücke im Idealfalle langsam an der Luft trocknen können. Wenn aber schon künstlich erzeugte Wärme zu Hilfe genommen wird, muß sie der unterschiedlichen Empfindlichkeit der einzelnen Fellarten angepaßt werden. Nicht mit Hitze, sondern mit gleichmäßiger Wärme soll man auf die Lederhaut einwirken. Auch darf sie nicht unmittelbar der prallen Sonne ausgesetzt werden, deren Strahlen in kurzer Zeit Verbrennungsschäden verursachen. Das Leder wird hart, knochig, meist auch glasig. Neben elektrischen und Warmluft-Trockenanlagen versucht man jetzt auch mit Ultra-Kurz-Strahlen, die aus einer dazu eigens hergestellten Zwecktischwanne wirken und ein schnelles und gefahrloses Trocknen ermöglichen.

h) Abzwecken

Auch diese wenig beachtete Technik will erlernt und gekonnt sein. Die dafür geschaffenen Geräte, der Abzweckkamm und die Abzweckmaschine, sind nur bedingt anwendbar. Bei Fellarten mit dünnem und züggem Leder besteht leicht die Gefahr, dass die Kanten einreißen oder ausgezogen werden. Fachgerechter führt man diese Arbeit mit der Zweckzange oder mit der Hand aus, wobei die andere Hand jeweils die Kante festhält.

Bevor aber die äußeren Nägel gelöst werden, bearbeite man das beim Trocknen erstarrte Lederhautgewebe mit Streckholz und Nahtroller. Damit wird nicht nur das Material wieder weich gewalkt, sondern man beugt auch einem späteren Einlaufen vor. Gerade bei Auslaßarbeiten, die straff aufgezweckt werden, erlebt man die Überraschung, dass das Leder nach dem Abrollen eine reichliche Völligkeit aufweist. Dies ist jedoch in erster Linie auf das sich beim Trocknen ausdehnende Nähgarn zurückzuführen.

Nach dem Abzwecken ist es anzustreben, das Material mit der Hand weich zu reiben und dann mehrere Stunden ausruhen zu lassen, da mit einem »Arbeiten« des Leders, vorwiegend an stärker ausgespannten Teilen, zu rechnen ist. Ideal erweist sich auch, das unabgegliche Stück kurz in der Tonne zu läutern. Zuvor versäume man aber nicht, größere Teile in der Weitenausdehnung mit Bündelband zu halten.

7. ABGLEICHEN, ZUSAMMENSTELLEN UND AUSFERTIGEN [Text lt. Vorschrift]

Das Abgleichen besteht im Auflegen und Abzeichnen des Musters sowie Glattschneiden oder Egalisieren der Kanten. Bei einem einwandfrei gezweckten Mantel sind die überstehenden Unebenheiten so gering, daß sie kaum mit dem Messer zu erfassen sind und darum oft mit der Schere abgeschnitten werden müssen.

In vielen Werkstätten wird das Bündeln vor dem Abgleichen durchgeführt, um auf alle Fälle ein Ausdehnen der Kanten zu vermeiden. Für den ungeübten Lehrling ist das Vorgreifen dieses Arbeitsganges sehr anzuraten; von einem perfekten Kürschner dagegen ist ein makelloser Abgleichen auch ohne Bündeln zu fordern. In der Praxis erweist sich eine Unterbrechung der Handnäharbeiten meist als Leerlauf. Wie soll gebündelt werden? Auch hier gehen die Meinungen sehr auseinander. Auf der einen Seite verlangt man, das aus Leinen oder Köper gefertigte Nahtband genau bis zur Nahtkante anzulegen, damit es beim Zusammenstellen der Teile von der Maschine mit erfaßt wird und die Haltbarkeit der Naht erhöht. Die andere Seite der Fachleute lehnt das Mitfassen des Bandes entschieden ab und verhindert dies, indem sie 0,25cm von der Kante entfernt bündeln. Hierfür sprechen folgende Gründe:

1. Die Naht wird ohne Bündelband feiner und drückt sich weder nach innen noch nach aussen durch.

2. Die Naht bleibt unverkürzt. Die Maschine verursacht bei Mitfassen des Bandes unweigerlich ein Zusammenziehen der Naht und damit der Fassonnähte. Der Sitz, vorwiegend der geschweiften Abnäher, würde ungünstig beeinträchtigt.

3. Die Naht bleibt elastisch. Die Sicherung dieser Naht gegen übermäßige Beanspruchung erfolgt durch Überheften des ebenfalls nicht an den Kanten umgelegten Pikierstoffes.

Mit dieser stichhaltigen Begründung mag deutlich werden, welche Art des Bändeins zu empfehlen ist. Wichtig ist das Dehnen von Taillenabnähern unmittelbar in der stärksten Höhlung vorgenommen, die sich damit noch schmiegsamer der Figur anlegen.

Eine wesentliche Erleichterung der Bändelarbeit propagiert die Zutatindustrie mit einem Apparat, der das Band im Klebeverfahren auf das Leder bringt. Wie weit man diese Methode auch für Maßarbeit verwenden kann, bleibt der Beurteilung jedes Fachmannes anheimgestellt. Die weiteren Nähetechniken des Beheftens und Pikierens siehe unter Punkt 5.

Die Arbeit des Zusammenstellens aller Teile wird bedeutend erleichtert, wenn sämtliche Zeichen und Marken des Schnittmusters korrekt auf die Fellteile übertragen wurden. Komplizierte Modelle sind zunächst an diesen Punkten mit der Hand zu heften, bevor die Maschinennäherin die endgültige Verbindung herstellt. Anderenfalls näht sie gleich nach den Marken. Auch ausprobierte Ärmel sind zweckmäßigerweise so einzunähen. Ausgenommen bleiben Maßarbeiten, die ganz individuell behandelt sein wollen.

Besonderer Zugaben bedürfen Kragen, Manschetten und sonstige Besatzteile. Es ist hierbei zu unterscheiden, ob sie mit der Maschine oder mit einer Verzugnaht zu montieren sind. Letztere ermöglicht bei größerem Umbug runde, volle Kanten zu erzielen, die in erster Linie an Stoffmänteln und kombinierten Pelzen erwünscht sind.

Die solide Ausfertigung verlangt in allen Umbugkanten einen schmalen Streifen Watteline einzuheften, damit in der Hauptsache bei schütterem, flatterigem Haar die Kanten nicht hässlich auseinanderbrechen.

Das Einarbeiten der Taschen geschieht in der Verbindung mit einem Fell- oder Lederstreifen, der so breit ist, daß auch bei abstehender Tasche das Taschenfutter nicht sichtbar wird. Je nach Form des Mantels ist der Taschenbeutel entweder ringsherum, oder nur an den Taschenstreifen anzuschlagen. Ausser den mit Leinen engpikierten Einschnitten muss auch hier die Tasche unbedingt den notwendigen Halt erfahren. Die Frage des unsichtbaren Verschlusses an Jacken und Mänteln hat dem Kürschner mit seinen Kunden schon viel Ärger und Verdruss bereitet. Es gab viele, jedoch nicht restlos befriedigende Lösungen. Der heute von der Mode vernachlässigte Pelzknopf galt bisher als der sicherste Verschluss. Wie leicht öffnen sich Haken und Ösen, wie schnell werden sie unansehnlich. Die auf mehrere kleine Knöpfe geschlossene Knopflochleiste wäre das Gegebene, wenn sich nicht die bei offener Trageweise des Mantels sichtbare Knopfreihe störend bemerkbar machen würde.

Als Zwischenfutter verwendete Stoffe müssen weich und leicht sein und dürfen den Sitz und Fall eines Bekleidungsstückes nicht beeinträchtigen. Geeignete Stoffe sind Flanell, Watteline und Swaneboy.

In der Ausführung der endgültigen Fütterung mit Kunst- und Reinseiden gibt es viele Variationen, die zu beschreiben über den gegebenen Rahmen dieser Abhandlungen gehen. Soviel sei aber gesagt, dass der Kürschner, der um den guten Ruf - eine vorzügliche Qualitätsarbeit zu liefern - bemüht ist, alles daran setzen wird, seine Innenverarbeitung als Visitenkarte auszugeben.

8. MUSTERABNEHMEN [Text lt. Vorschrift]

Pelzeinfütterungsarbeiten für Damen- und Herrenmäntel kommen in der heutigen Zeit nur noch selten vor. Aber das dürfte kein Grund sein, dass man die Ausbildung dieser wichtigen und auch interessanten Arbeitstechnik vernachlässigt. Jeder Lehrling, jeder Geselle, der seinen Beruf ernst nimmt, sollte alles daran setzen, auch hierin die Lücken seines Wissens und Könnens zu schliessen.

Die grösste Sorgfalt und Überlegung erfordert das Abnehmen der Bezüge, ist doch hiervon der korrekte Sitz einer jeden Futterarbeit abhängig.

Kenntnisse im Schnittmusterzeichnen erleichtern wesentlich das Verständnis für diese Arbeit; man wird das Zusammenwirken der Abnäher und aller Teile schneller erfassen und übersehen können.

Die Bezüge der Herren-Geh- und Sportpelze sowie die der Damen, als Hänger leicht tailliert oder glockig geschnitten, werden vom Schneider in der Mehrzahl nach Mass angefertigt. Aus diesem Grunde ist der Kürschner gezwungen, beide Seiten des Bezuges abzunehmen, um beim Einfüttern vor unangenehmen Überraschungen bewahrt zu bleiben. Vor dem eigentlichen Abnehmen ist zu klären, wie weit und wie lang das Futter einzuarbeiten ist. In der Regel hält man sich an die Breite der »Besetzen« - so bezeichnet der Schneider die Einschlagkanten - und vermeidet, über die vordere Mitte hinauszugehen, damit das Futter vorn nicht doppelt liegt und der Leib zu stark erscheint. Diese Begrenzungen sind mit einem Reihfaden abzuheften. Außerdem wird man sich an allen Teilungsnahten und Abnähern in größeren Abständen Zeichen anheften, die später beim Anschlagen des Futters wertvolle Dienste leisten.

Der Bezug ist von seiner Aussenseite abzunehmen, da hierbei die Lage der Abnäher und sonstiger Nähte genauer zu erkennen ist. Ob man zuerst mit dem Rücken oder mit dem Vorderteil beginnt, ist gleichgültig. Sehr viel Beachtung bedarf der Fadenlauf des Stoffgewebes, der keinesfalls verzogen werden darf. Der Bezug wird leicht glattgestrichen und vom Mantelsaum aus beginnend mit Stecknadeln aufgezwackt. Mit dem feinen Grotzenstecher markiert man in größeren Abständen die Nähte sowie die Heftzeichen.

Der Rücken ist verhältnismäßig einfach, die Vorderteile, durch Brust- und Taschenabnäher, schon schwieriger abzunehmen.

Nachdem die untere Hälfte des Vorderteils bis zur Tasche glatt abgenommen wurde, spannt man das Teil von der Seitennaht und bis zum Armloch soweit auf, wie es Taillierungs- oder Taschenabnäher erlauben. Geht man dann von dort zur Brustpartie und weiter in Richtung der Schulter, lässt man die Nadeln zunächst am Anfang und Ende eines Abnäher feststecken. Erst wenn das nächste Stück glatt liegt und angezwackt wurde, kann man diese Nadeln lösen. Auch die untere Hälfte des Vorderteils ist inzwischen abgezweckt und ermöglicht mit dem nötigen Spielraum die oberen Teile glatt zu bekommen. Wenn auf diese Weise verfahren wird, indem jedes Teil Stück für Stück plangelegt wird, kann man jeden Schnitt abnehmen.

Die vom Schneider durch Einziehen und Bügeln geschaffenen Wölbungen für starken Leib, runde Brust und Taschenbeutel, sind mit neuzulegenden Abnähern, die man sich vorher mit Heftfäden markiert, im Fellmaterial nachzuarbeiten. Wenn es geschickt und mit dem richtigen Augenmaß vorgenommen wird, kann man diese Wölbungen auch beim Zwecken durch Unterlegen von Wappolstern gut nachbilden. Der Oberärmel wird gleichzeitig mit dem Unterärmel abgenommen. Dazu legt man letzteren nach oben und achtet darauf, dass die hintere Ärmelnaht bis zum Ellbogen in dem Bruch zu liegen kommt. Der Ärmel ist so bis zum Armloch, also der ganze Unterärmel in einem Zuge abzunehmen. Mit der linken Hand fasst man dann in die Armkugel hinein und legt sie glatt auf; die rechte Hand zeichnet die Armansatznaht an. Die umgeschlagenen 3 bis 4cm des Oberärmels sind nach genauer Kopierung des Unterärmels außen zu zugeben. Man vergesse hier nicht, die Heftmarkierungen wie beim Rumpf vorzunehmen.

Der Kragen wird von der Unterseite abgenommen, beginnend von der hinteren Mitte bis zum Bruch. Die sich vom Bruch nach innen ergebende Weite faßt man keilförmig zusammen und überträgt diese in der gleichen Stärke auch aufs Muster.

Beim Einrichten des Futters ist zu beachten, den Haarschlag bei Fellarten mit harter und steifer Granne nicht nach unten laufen zu lassen, da sich sonst der Mantel hochschieben würde. In diesem Falle ist das Futter mit querlaufendem Haarschlag einzurichten. Das gleiche gilt im verstärktem Maße für die noch enger anliegenden Ärmel. Um aber hier bei einer »Ringsumverarbeitung« ein Drehen des Ärmels zu vermeiden, muss der Haarschlag von der vorderen Ärmelnaht auseinanderlaufen und am Ellbogen zusammenstoßen. Die eigentliche Einfütterung, also das Ein- und Anschlagen, nimmt man praktischerweise auf einer kleineren Platte vor, die man auf dem Arbeitstisch beliebig drehen kann, um auch jede Seite des Pelzes zu erreichen. Der Bezug wird auf der Platte dreiteilig zusammengelegt und soweit ausgestopft, daß die Teile glatt liegen und auch das Armloch nicht einfällt. Es kommt hier darauf an, den Stoff straff liegen zu haben, wozu man den Saum mit Nadeln festhält. In der Rückenmitte beginnend, Zeichen von Bezug und Futter aufeinandergelegt, werden alle Nähte mit 3 bis 5cm langen Stichen, die nicht zu fest anzuziehen sind, angeschlagen. Vordere Kanten, Armlöcher und Kragen werden abschließend verzogen. Für die untere Kante dagegen gibt es mehrere Möglichkeiten. Sie wird entweder verzogen, vernadelt oder mit einem »Blasebalg« versehen.

Bei einem sehr weiten glockigen Hänger oder taillierten Mantel ist es nicht erforderlich, das Futter auf die gleiche Weite zu arbeiten. An den entsprechenden Schnittlinien wird die Weite auf die notwendige Schrittweite reduziert. Die untere Kante dieses Futters muss dabei logischerweise offen bleiben. Die Kante wird eingefasst und mit einem handbreiten Seidenstreifen abgefüttert.

9. MASSNEHMEN, SCHNITTMUSTERZEICHNEN UND ANPROBIEREN [Text lt. Vorschrift]

Ausführliche Einführung in die Zuschneidetechnik vermittelt »System Leibold«.

10. ANFERTIGEN VON PELZKÖPFEN [Text lt. Vorschrift]

Das Ausarbeiten von Köpfen kommt bei allen Marder- und Fuchsarten vor, die hauptsächlich in der Collierform gefertigt sind. Die Ausführung der Köpfe richtet sich ganz nach dem Geschmack und Schönheitssinn des Kürschners, sie kann aber auch von modischen Gesichtspunkten abhängig sein.

So schwanken die Formen zwischen dem weichen, nur angedeuteten Kopf, dessen Augen von einer Seidenrosette markiert sind, bis zur naturgetreuen Nachbildung.

Die Frage, ob der Kopf auf eine Papp- oder Holzform gezogen werden soll, entscheidet der Wert des Materials. Die möglichst niedrig zu haltenden Herstellungskosten für sogenannte »Würger« aus Kanin, Opossum, Skunks u. a. gefertigt, erlauben nur die einfache Ausführung auf Pappformen, bei denen die Augen von außen aufgesteckt werden.

Edlere Marderarten und Füchse gebieten jedoch, mehr Zeit und Sorgfalt auf die Ausarbeitung der Köpfe zu legen, die einwandfrei nur auf einer Holzform vorzunehmen ist.

Nicht alle Zurichter entfleischen die Köpfe so sauber, dass sie vom Kürschner nicht nochmals nachgeputzt werden müssen. Dazu weicht er Nase, Augenlider und Ohren gut ein und schabt und schneidet alle überflüssigen Hautteile ab. Die Lider sind soweit zusammennähen, dass die weissen Ecken des Augapfels noch sichtbar sind. Die Augen selbst werden auf ein ovalförmiges Stück Leder gedreht und untergenäht. Vom richtigen Einsatz der Ohren, deren Innenfutter, falls das Natürliche fehlt, von Fohlen ergänzt wird, hängt das ganze Aussehen des Fuchses ab. Die Entfernung der Nase bis zur Augenmitte, auf die Strecke Augenmitte bis Ohr übertragen, gewährt ein harmonisches Mass. Bei schlanker Holzform wird man die Schnauze meist in ihrer Länge um die Form nähen können; erst von hier aus ist der Unterkiefer aus passendem Material zu ergänzen.

Der so vorbereitete Kopf wird leicht angefeuchtet und über die mit Papier umwickelte Form gezogen. Zu empfehlen ist festes, jedoch weiches Papier, das sich gut modellieren läßt. Für den aufzutragenden Leim nehme man Dextrin. Nun ist der Kopf in die endgültige Form zu bringen, wobei der Grotzenstecher für das Ausrichten der Augen gute Dienste leistet. Schnauze, Stirn und Ohren sind mit Nadeln und Pappstreifen festzuheften.

11. PFLEGEN UND AUFBEWAHREN VON PELZEN

Hat nach kalten Wintertagen der Pelz seiner Trägerin Wärme, Wohlbehagen und Freude gespendet, dann ist es an der Zeit, dass er wieder in die Hände des Kürschners gelangt. Nur hier beim Fachmann kann der Pelz in seinem Wert erhalten bleiben und wird sicher gegen alle Schäden aufbewahrt. Welcher Kürschner wird das seinen Kunden nicht immer wieder durch geeignete Werbung vor Augen halten. Es ist seine Aufgabe, das Publikum in weiten Kreisen aufzuklären und zu erziehen. Damit pflegt er nicht nur die ihm anvertrauten Pelze, sondern gleichzeitig auch die Sphäre eines von beiden Seiten erwünschten Vertrauensverhältnisses. In der ruhigen oder sogenannten »toten« Zeit wird der Kürschner gar nicht verlegen sein, die mit der Aufbewahrung in Auftrag gegebenen Reparaturen auszuführen. Er wird es sich zum Prinzip machen, damit auch sein Stammpersonal vollbeschäftigt durch den Sommer zu bringen. Die angelieferten Pelze werden zunächst von Staub und möglichen Mottenschäden bzw. deren Urhebern, den Motteneiern und Larven gereinigt. Je nach Haar- und Lederbeschaffenheit ist diese durch Klopfen mit der Hand oder Maschine auszuführen. Edlem Material ist unbedingt der Vorzug einer schonenden und individuellen Handbearbeitung zu geben. Anschließend ist das Haar sorgfältig durchzukämmen, wobei besonders auf verfilzte Haare zu achten ist;

hier sind meist die in einer Freßröhre getarnten, fraßgierigen Mottenlarven zu finden. In Kanten, Falten und Brüchen, bei Colliers in den Klauen zwischen den Krallen und in Schweifen, nistet sich die Brut mit Vorliebe ein.

Bei stärkerem Befall müssen Klopfen und Kämmen so oft wiederholt werden, bis das Haar vollkommen gesäubert ist. In einem solchen Fall ist aber auch die Lederseite zu untersuchen. Es ist dann anzuraten, das Futter auszutrennen, die Umbugkanten zu öffnen und kräftig auszubürsten. Die Räume, welche nach dieser Reinigung zur Aufbewahrung der Pelze dienen sollen, müssen alle die Eigenschaften aufweisen, die dem Haar und Leder zugute kommen, aber den Pelzschädlingen die Entwicklungs- und Lebensmöglichkeiten nehmen.

1. Der Raum muss fast hermetisch abzuschließen sein. Keine Ritzen oder Löcher in Türen und Wänden dürfen den Motten einen Unterschlupf gewähren. Sie sind mit Kitt und Gips abzudichten.
2. Kühl, dunkel und trocken muss die Aufbewahrung sein. Kühle, möglichst kalte Luft erhält den Pelzen die Elastizität des Lederhautgewebes, da die natürlichen und künstlichen Fette bei Temperaturen von wenigen Graden über Null nicht austrocknen. Gleichzeitig ist aber die Motte mit ihren Eiern und Larven unter einer Temperatur von plus 7° nicht lebensfähig. Die Tiere sterben allerdings noch nicht - dazu bedarf es Temperaturen von minus 7° - aber der unheimlichen Vermehrung ist erstmal ein Riegel vorgeschoben. Wie Wissenschaftler festgestellt haben, legt ein Mottenweibchen während ihrer Lebenszeit etwa 150, bei guter Ernährung etwa 200 bis 300 Eier und kann damit in einem Jahre die Stammutter von 470 000 Raupen werden.
3. Auch vor zu starken Lichtstrahlen sind die Pelze zu schützen, um ein Ausbleichen zu vermeiden. Weiße Pelze entgehen der Gefahr des Anschmutzens und des Nachgilbens, wenn sie in einem blauen Beutel separat aufgehängt werden.
4. Feuchte Keller sind für eine Konservierung völlig ungeeignet. Die Pelze beginnen zu modern, setzen im Leder Schimmel an, der das Leder aufweicht und zerstört.
5. Der Raum muss genügend Platz bieten, damit die Pelze nicht zu dicht gedrängt hängen und das Haar gedrückt oder gar krummspitzig wird. Man bedenke, daß die kühle Luft nur wirken kann, wenn sie von allen Seiten das Stück umgibt.

In der Bekämpfung der Schädlinge liefert die chemische Industrie heute ausgezeichnete Mittel, die entweder im Sprühoder Räucherverfahren angewendet werden [siehe Chemische Hilfsmittel Abs. 6].

Erfüllen die Räume die geschilderten Anforderungen, wird es vollauf genügen, die Aufbewahrungsgegenstände alle acht Wochen zu klopfen. Man verlege diese Tätigkeit möglichst ins Freie, damit hier etwaige, Mottenbrut den tödlichen Sonnenstrahlen ausgesetzt wird.

SCHEMA FÜR DIE DURCHFÜHRUNG DER VERARBEITUNG

A) Allgemeine Betrachtung des Materials im Hinblick auf die vorherrschende Modelinie

1. Beurteilung von Haarlänge, -farbe, -strich, Gewicht, Ausnutzung (Klaue, Kopf, Schweif), Überlegung ob Streifenarbeit, Einschneide- und Aufsetzarbeit, Galonier-Arbeit, Mosaik-Arbeit vorzunehmen ist. Beachte optische Wirkung bei verschiedenen Verarbeitungsmöglichkeiten.
2. Rationelle Durchführung der Verarbeitung.

B) Verarbeitungstechnik Reihenfolge der Arbeitsgänge:

1. Inhaltsberechnung des Musters.
Inhaltsberechnung des Materials [durchschnittlicher Flächeninhalt].
2. Einzeichnen der Einteilung im Muster [Kontrolle am Leinenmodell].
3. Sortieren: auf der Platte, hängend, Beleuchtung. Felle im runden Zustande auch nach der Wamme sortieren.
4. Anbrauchen, Strecken, Markieren des Haarbildes
5. Ausgleich des Materials [Umsetzen, Einschneiden].
6. Vorzwecken der Felle [nicht in jedem Fall].
7. Überlegung zur Schneidetechnik: Materialverteilung, Differenz zur geforderten Länge, Entwicklung des

- Haarbildes, Schnittwinkelstellung.
8. Einteilung des Felles, Aufzeichnen der Schnitte [Schablone, Walze, Lineal, frei Hand].
 9. Berechnung der prozentualen Rückentfernung.
 10. Einzeichnen der Rückentfernung [mittels Rückentfernungsschablone].
 11. Schneiden [mit dem Haarstrich, Spitzen anwinkeln, stets so schneiden, daß die schneidende Hand auf dem ungeschnittenen Material liegt, V-Schnitt von links unten nach oben, rechts oben nach unten. A-Schnitt umgekehrt].
 12. Aufstiftverfahren [bei schwierigen Rundungen, Kragenformen].
 13. Näharbeit. [Maschinennaht: Sticheinstellung, Faden- und Nahtstärke, Fadenspannung, Fadenfarbe. Handnähte: Spezialnähte wie Stoß-, Kappnähte usw. Vorsichtiges Ausdrücken und Ausstreichen der Nähte. Maßgebend für das Auseinanderrücken sind die Marken, die dem Grotzen am nächsten liegen.]
 14. Abstrecken - Ausrollen der Nähte (mit Nahtroller).
 15. Zusammenstellung: Evtl. Umsortieren innerhalb des Rückens und der Vorderteile. Umsetzen im Schnitt. Beachten der Farbgrenzen Kopf - Kreuz - Pumpf. Versetzen. Seitenverbindungen. Verbindung zum Arm und Kragen.
 16. Zwecken: Einstreichen mit weichem, warmem Wasser, zusätzlich Zweckhilfen (Regenwasser). Fatten. Verschiedene Stärken von Zweckstiften oder -nadeln verwenden. Reihenfolge des Zweckens: Pumpf zuerst zum Kopf hin mit dem Haarstrich ausziehen, Ausrichten [Grotzen und Seiten]. Nicht ausknallen. Saubere Zweckplatten [Papier unterlegen]. Hochziehen bei empfindlichem Material oder Haar nach oben zwecken.
 17. Trocknen: Langsam, gleichmäßige Wärme [Trockenanlage]. Abzwecken: nach dem Abzwecken Material mit dem Haar nach oben ausruhen lassen, Leder mit dem Nahtroller vor dem Abzwecken bearbeiten. Abgleichen: Exaktes Aufzeichnen mit haltbarem Zeichenstift [Farbstift] oder Tusche. Strich für Nahtzugabe stehen lassen.
 18. Bündeln: Ein Viertelzentimeter von der Kante entfernt, damit das Band nicht von der Nähmaschine erfaßt und eingehalten wird. Pikieren: Stichlänge - Abstand. Pikieren der Vorderkanten, Revers, Kragen und Taschen mit Leinen Roßhaar, Vlieselin. Pikierstoff soll leicht und fest im Gewebe sein.
 19. Haarbehandlung: Klopfen, Läutern, Einstreichen, Lüstern, Bügeln, Kämmen.
 20. Ausfertigung.

ERKLÄRUNG DER ABKÜRZUNGEN

FJF = Flächeninhalt - Fell	SA = Schnittabstand
FJM = Flächeninhalt - Muster	SZ = Schnittzahl
FLg = Felllänge	SLg = Schnittlänge
MLg = Mantellänge	DSLg = durchschnittliche Schnittlänge
StLg = Streifenlänge	RE = Rückentfernung
StB = Streifenbreite	DRE = durchschnittliche Rückentfernung
DStB = durchschnittliche Streifenbreite	D = Dehnung
StBo = Streifenbreite oben	NV = Nahtverlust
StBm = Streifenbreite mitte	E = Einlassen
StBu = Streifenbreite unten	A = Auslassen
TB = Tallienbreite	ALg = AUslaßlänge
Vh = Verhältnis	AD = Auslaßdifferenz
S = Schnitt (Schenkel)	U = Umschneiden

DIE WERKZEUGE UND MASCHINEN DES KÜRSCHNERS

Der fortschrittliche Handwerker wird größten Wert auf ein gut sortiertes und gepflegtes Werkzeug legen, gibt es doch die Voraussetzung für eine einwandfreie Durchführung seiner Arbeit. Die Hauptwerkzeuge sind in ihren Formen seit Jahrzehnten konstant geblieben und haben sich bewährt. Mit der arbeitstechnischen Entwicklung sind einige Ergänzungswerkzeuge erforderlich geworden, welche die einzelnen Arbeits-Vorgänge erleichtern und damit gleichzeitig die aufzuwendende Arbeitszeit reduzieren.

A) Die Hauptwerkzeuge

1. Kürschnermesser [verschiedene Stärken].
2. Zweckzange.
3. Schere [große für Leder und Papier, kleine für Haarschur] .
4. Kamm [eng- und weitzinkig, besonders fein für Seal - beide aus Messing hergestellt].
5. Streckholz [aus Hartholz, muss gut abgerundet sein, Stahleinlage ist abzulehnen].
6. Nahtroller [Rolle aus Messing gefertigt - nicht nur zum Glattrollen aller Nähte, sondern auch zum Abrollen des gezweckten und getrockneten Leders].
7. Grotzenstecher [verschiedene Stärken].
8. Bandmaß und Lineal mit Zentimetereinteilung.
9. Kopierrädchen [mit spitzen Dornen].
10. Abzweckkamm [mit der Hand oder der Zweckzange ist die Arbeit des Abzweckens fachgerechter durchzuführen].
11. Kardätsche [Aufrauhbürste aus Draht].
12. Klopfstöcke [Haselnußstöcke].

B) Ergänzungswerkzeuge

Schnittzeichenwalzen	Kreiderädchen
Schnittschablonen	Schneiderkreide
Zacken-, Wellen-, Treppenschnittschablonen	Stückenkreide
Winkel und Winkelmesser	Kreidebeutel [Puder]
Klingenhalter für Rasierklingen	Bleistifte
Effilierschere	Kugelschreiber
Drahtzange	Fettstifte
Schweifnadel	Zweckstifte [Stahl]
Schnittmesser	Zwecknadeln
Abziehstein	Stecknadeln
Nähring	

MASCHINEN

1. Die Pelznähmaschine

Ende des vorigen Jahrhunderts, etwa um 1880, wurde die Pelznähmaschine auch in Deutschland eingeführt. Anfangs noch mit Fußbetrieb, erfolgte nach der weiteren Entwicklung der Antrieb durch einen Elektromotor. Die aufkommende Auslasstechnik erforderte weitere Verbesserungen, speziell der Transportteller.

Die heute auf dem Markt befindlichen Maschinen genügen voll auf den Ansprüchen. Mit kleinen und schmalen, feinst verzahnten Tellerrädern vermögen sie auch schmalste Schnittstreifen von 3 und 4 mm Breite zu fassen, ohne die danebenliegende Naht zu berühren. Auch das wichtige Ausnähen der feinen Schnittspitzen ist hiermit sauber auszuführen. Die Naht entspricht der überwendlichen Handnaht, welche von der Maschine durch einen Querstich noch fest verknüpft wird. Der Stichabstand ist je nach Lederbeschaffenheit zu verändern. Ebenso die Spannung der Naht durch eine Druckfedereinrichtung.

Die den einzelnen Maschinentypen angepaßten Nähadeln werden in verschiedenen Stärken geliefert. In der Anwendung müssen sie auf die Lederstärke, gleichzeitig aber auch auf die entsprechende Fadenstärke

abgestimmt werden.

2. Die Schneidermaschine

Die ersten Erfindungen dieser Maschine liegen im Anfang des 19. Jahrhunderts. Man unterscheidet heute die Haushalt- und Industriemaschine. Für die Kürschnerei hat die erstere, leichte Maschine fast ausschließlich für die Innenverarbeitung, in der Hauptsache für das Zusammennähen der Futterstoffe Bedeutung. In der Fellverarbeitung verwendet man auf Kanin.

3. Die Pikiermaschine

Seit etwa 30 Jahren hat diese Maschine auch in der Pelzbranche eine bedeutende Verbreitung erfahren. Wenn sie bisher auch das Pikieren von Hand noch nicht restlos verdrängen konnte, so weist die nach den neuesten Erkenntnissen entwickelte Hochleistungs-Blindstich-Pikiermaschine enorme Vorteile auf. Ihre Aufgabe besteht darin, den Pikier- oder Zwischenlagestoff so mit dem Leder in Verbindung zu bringen, dass die gebogene Nadel nicht das Leder durchsticht und dabei die Haare erfaßt. Diese von der Haarseite nicht zu sehenden, also Blindstiche, können mit Hilfe einer Mikrometereinstellung feinstes Leder, wie Breitschwanz, bearbeiten. Mit 2000 Stichen in der Minute leistet die Pikiermaschine bequem das 10fache einer Handnäherin und ist heute aus der Pelzkonfektion nicht mehr wegzudenken. Ein Mantel kann mit etwa 18000 bis 20 000 Stichen in 20 bis 30 Minuten pikiert werden.

4. Die Klopffmaschine

Klopffmaschinen gibt es in vielen Ausführungen. Von der kleinen, raumsparenden Maschine, die, ähnlich wie das Handklopfen im traditionellen Kürschner takt, zwei Stöcke maschinell bewegt - bis zur großen, etwa 1,50 m breiten Klopffmaschine, deren Wellen mit Lederriemen versehen sind. Die neuesten Klopffmaschinen für die Kürschnerei sind so gebaut, daß sie den Klopfenden vor jeglichem Staub schützen. Klopfkissen und Riemenwelle sind mit einer Haube mit eingelassenem Beobachtungsfenster eingedeckt. Ein eingebauter Exhaustor sorgt für den Abzug des Staubes und der ausgeklopften Haare.

5. Die Läutertrommel

Neben den großen Läutertrommeln des Zurichters werden die kleineren Läutertrommeln für den Kürschner oft mit der Anlage der Klopffmaschine kombiniert. Früher erwärmte man die in der Läutertrommel befindlichen Holzspäne mit einem Holzkohlenfeuer oder mit Gas von außen. Heute geschieht es mit einer eingebauten elektrischen Heizanlage. Durch einen auswechselbaren Maschendrahteinsatz ist die Läutertrommel auch als Schütteltrommel zu verwenden.

CHEMISCHE HILFSMITTEL DES KÜRSCHNERS

1. Lederblenden

Bei allen Fellarten mit dunklem Haar besteht die Gefahr, daß das naturelle weisse Leder durchscheint. Besonders tritt dies an Kanten, Brüchen und Falten auf. An diesen Stellen wird das Leder der Haarfarbe angeglichen, indem es mit spiritus-löslichen Anilinfarben gefärbt wird. In der Hauptsache werden die Farben schwarz und braun oder auch beide Farben gemischt angewendet. Es bleibt der Erfahrung des Kürschners überlassen, wieviel Teile Farbstoff und Spiritus zu mischen sind, um das Leder entsprechend zu blenden. Zu empfehlen ist, diese Arbeit vor dem Zwecken durchzuführen, da hierbei das Eindringen des Farbstoffes besser zu beobachten ist. Außerdem wird auf diese Weise ein Durchlaufen in das Haar vermieden. Erst dann, wenn die Blende gut abgetrocknet ist, darf das Leder zum Zwecken bestrichen werden, da bei Nichtbeachtung die Farbstoffe in das Haar dringen. [Besondere Vorsicht bei Natur-Persianer, Natur-Fohlen, Nutria und Silberfuchs.]

2. Haarblenden

Die Leistungsfähigkeit der heutigen Veredlungsindustrie erlaubt dem Kürschner fast, auf die Anwendung

von zusätzlichen Haarfarben zu verzichten. Er wird sich nur darauf beschränken, verblichene und altfarbene Pelze seiner Kunden durch Blenden aufzufrischen.

Vor 30 bis 40 Jahren mußte jeder Kürschner das Haarblenden unbedingt beherrschen. Heute dagegen wird der Nachwuchs kaum noch darin ausgebildet.

Vorwiegend bestehen die Haarblenden aus Ursolfarbstoffen, die man auch als Entwicklungsfarbstoffe bezeichnet. Denn erst durch den Zusatz von dreiprozentigem Wasserstoffsuperoxyd wird der Farbstoff zur Farbe entwickelt [Oxydation] und damit gleichzeitig wasser- bzw. regenfest. Dieser Vorgang der Verkettung mehrerer Stoffe, auch Polymerisation genannt, bedarf nur kurze Zeit, gewöhnlich, bis die Blende eingetrocknet ist. Die Blende ist nur säurelöslich, wird aber auch durch Schweißausdünstungen aufgelöst. Es ist daher zu vermeiden, Innenfutter nachzublenen. Der Handel bringt eine Reihe guter Haarblenden mit genauer Gebrauchsanweisung auf den Markt, hauptsächlich in den Farbtönen für Nerz, Marder, Skunks, Zobel und Seal. Vor dem eigentlichen Blenden muss das Haar einer Vorbehandlung unterworfen werden, um anhaftende natürliche Fette sowie Unreinlichkeiten zu entfernen. Außer dem Läuern wendet man dazu eine Salmiak- oder Sodalösung an, die auf das Haar gestrichen wird und es damit aufnahmefähig macht [Töten]. Nach dem Trocknen kann mit Hilfe eines Lappens, Schwammes oder einer weichen Bürste die Blende aufgetragen werden. Soll die Blende auch das Wollhaar erfassen, ist diese praktischerweise einzukämmen. Die abschließende Haarbehandlung besteht ebenfalls im Läuern. Als bedingt verwendbarer Hilfsfarbstoff ist auch das Kaliumpermanganat anzusprechen. Einige Körnchen in Wasser aufgelöst genügen, um einen hellbraunen Farbton zu erreichen. Anwendbar zum Beispiel bei Naturfohlen, Ozelot, Bisam-Wamme und Rotfuchs. Oft ist auch in der Nüancierung der blaugrauen Unterwolle oder durchscheinender Kanten nachzuhelfen. Graphit in fester oder pulverisierter Form, auch Wasserblei und Pottlot genannt, leisten hier gute Dienste. Für braune Farbtöne nehme man Korkasche. Wenn bei Anwendung dieser Mittel die Wirkung bestechen mag, so haben sie einen beachtlichen Nachteil; die Haftfähigkeit ist sehr gering.

3. Haardressier-, Glanz- und Bleichstoffe

Gerupfte Artikel wie Nutria, Biber, Otter neigen dazu, im Haar durch Witterungseinflüsse leicht stumpf zu werden. Auch hierfür hält der Handel gebrauchsfertige Lüster bereit, die je nach Zusammensetzung außerdem die vorhandene Haarfarbe aufhellen oder nachdunkeln. Folgende Stoffe werden bei der Herstellung verwendet: Alkohol, Essig, Äther, Essigsäure, Ameisensäure, Schwefelsäure, Glycerin, Wasser und wasserlösliche Fette [Paraffin].

Der Lüster wird mit einem weichen Wollappen aufgetragen, noch besser in das Haar gerieben und anschließend mit einem heißen Bügeleisen regelrecht eingebrannt. Man achte aber darauf, den Lüster nicht zu feucht zu bügeln, da sonst die scharfen Säuredämpfe auf das Leder schlagen und die Faserbindung der Haut zerstören.

Der vom Tragen stumpf gewordene Persianer kann mit diemischen Glanzmitteln, aus leichten Fettsubstanzen mit Glycerin hergestellt, wieder ein frisches Aussehen erhalten. Ein altes »Hausrezept« empfiehlt, die Locken mit einem mit zerquetschten Haselnußkernen gefüllten Leinensäckchen zu bearbeiten. Das bei dem Aufschlagen herausdringende Nußfett soll dem Haar ebenfalls einen schönen Glanz verleihen. Bei allen weißen Fellen wie aber auch bei graugefärbter Ware (Indisch-Lamm, Embros usw.) besteht die Gefahr des Nachgilbens. Man kann aber auch gezwungen sein, gefärbte Zupasser in der Farbe aufzuhellen bzw. zu bleichen. Dazu streicht man das Haar mit dreiprozentigem Wasserstoffsuperoxyd ein, dem auch ein Zusatz von Ammoniak und Natriumperoxyd zugegeben werden kann, und läßt es an der Luft trocknen. Man spricht hier von einem »Abziehen« der alten Farbe.

Die Veredlungsindustrie vermag heute die durch Lichteinwirkung gelb gewordenen, vormals hellgrauen Lammfelle im Spritzverfahren mit Hilfe eines Bleisulfmats zu korrigieren, so dass der Kürschner auch diese Arbeit kaum selbst vorzunehmen braucht.

Als vorzügliches Glanz- und Dressiermittel erweisen sich neben chemischen Fixiermitteln der Leinen- und Flohsamen, letzterer auch unter der Bezeichnung »SemenPsylli« bekannt. Diese Pflanzensamen erzeugen mit Wasser aufgeköcht einen Schleimstoff, der abgekühlt auf das Haar zu streichen ist. Beim Trocknen erstarrt der Schleim und hält das Haar in seiner Lage fest. Sehr vorteilhaft bei Fellen, nicht nur mit störrischen

schem und hartem Haar, wie Seehund, Fohlen, Kalb, Murre usw., anzuwenden, sondern auch bei Fellarten, deren Grannen einen erhöhten Glanz zeigen sollen, z. B. Bisam, Waschbär, Iltis, Ozelot.

4. Zweckhilfen

Das Fasergewebe der konservierten, zugerichteten Haut muss genügend Fettstoffe enthalten, um weich und geschmeidig zu bleiben. Während der Verarbeitung beim Kürschner kann es geschehen, daß dem Fell durch wiederholtes Strecken und Zwickeln wertvolle Fettbestandteile herausgelöst werden. Auch durch Licht- und Lufteinwirkung am getragenen Pelz wird die Haut ausgedörrt, hart und blechern. Dieses trockene und oft auch verbrannte Leder neigt stark zur Brüchigkeit.

Vorbeugen und helfen können hier viele im Handel erhältliche Zweckhilfen, Lederweichen und Kürschnerbutter, die teils aus anorganischen Stoffen, wie aber auch aus Knochen und Fischfetten hergestellt sind. Unter Beifügung von Schwefelsäure sind sie wasserlöslich [emulgierbar]. Je nach Güte des Leders werden diese Mittel dem Zweckwasser beigegeben und können, falls diese auch in das Haar dringen, durch Läutern entfernt werden.

5. Reinigungsmittel

Die in der Hauptsache beim Tragen durch Schweiß, Puder und Schmutz unansehnlich gewordenen Pelze sind am gründlichsten in einer Läutertrommel zu reinigen. Feine, harte und harzfreie Buchenspäne, elektrisch, mit Gas oder einem Holzkohlenfeuer erwärmt, arbeiten das Haar in der rotierenden Trommel kräftig durch und entziehen alle dem Haar abträglichen Fett- und Schmutzteile.

Aber auch mit Waschbenzin oder Tetrachlorkohlenstoff getränkte Buchenspäne sind besonders fettige Kragen zu säubern, wobei das Haar von der Hand mit den Spänen bearbeitet wird.

Weiß Pelze, wie Weißfuchs und Hermelin, erfahren eine schonende Behandlung mit Talkum [Speckstein] und Magnesia. Talkum wird mit Benzin zu einem Brei verrührt und solange in das Haar hineingerieben, bis der Talkum wieder pulverisiert. Abschließend reibt man mit Magnesia trocken nach, bis das Haar wieder frisch und locker ist.

6. Schädlingsbekämpfungsmittel

Enorme Schäden richten die verschiedenen Schädlinge am rohen und am zugerichteten Fell an. Es sind die Speck-, Pelz- und Kabinettkäfer sowie die Kleider- und Pelzmotten. Neben den seit altersher bekannten Mitteln wie Naphthalin, Kampfer, indischen Kräuter und Pfeffer, erschienen dem Kürschner das Klopfen und die geeignete Aufbewahrung die sichersten Maßnahmen gegen die Schmarotzer zu sein. Die Wissenschaft hat nun in den letzten Jahren auch für die gesamte Pelzwirtschaft absolut sicher wirkende chemische Bekämpfungsmittel entwickelt, die entweder flüssig oder als Puder zerstäubt oder in Stäbchen- und Tablettenform verträuchert werden. Der Kampfstoff heißt Dichlor-Diphenyl-Trichlor-Methylmethan, abgekürzt »D.D.T.«. Ein ähnliches aber noch wirksameres Präparat bezeichnet sich »Jacutin« und vereinigt viele Stoffe, die zusammengefaßt auch als »Gammexane« benannt werden. In regelmäßigen Abständen, etwa alle vier bis sechs Wochen, angewandt, garantieren diese Mittel die Vernichtung der Parasiten. Interessant ist die Feststellung, daß die Wissenschaft bis heute noch nicht einwandfrei ergründet hat, wie diese Stoffe im einzelnen auf die Schädlinge einwirken. Ob als Kontaktoder Berührungsgifte oder als Nerven- und Atmungsgifte.

AUSZUG AUS DEN FACHLICHEN VORSCHRIFTEN FÜR DIE MEISTERPRÜFUNG IM KÜRSCNERHANDWERK

Grundforderungen und Mindestanforderungen

§ 2

In der Meisterprüfung hat der Prüfling nachzuweisen, daß er in der Lage ist, die im Kürschnerhandwerk anfallenden Arbeiten selbständig und meisterhaft auszuführen und die zur selbständigen Führung eines Betriebes erforderlichen Kenntnisse besitzt.

Er hat hierbei bestimmte Grundforderungen zu beherrschen und bestimmte Mindestanforderungen zu erfül-

len. Die Grundforderungen sind Arbeitsverfahren, Handfertigkeiten und theoretische Kenntnisse, deren Beherrschung für die selbständige Ausübung des Kürschnerhandwerks unerlässlich ist. Die Mindestanforderungen stellen Gütevorschriften dar, die in den einzelnen Grundforderungen nicht unterschritten werden dürfen. Sie dienen gleichzeitig als Maßstab für die Güte der Arbeitsausführung und zur Beurteilung der Leistung (Note).

Der Prüfling hat durch Meisterstück, Arbeitsprobe und in der theoretischen Prüfung nachzuweisen, dass er sämtliche Grundforderungen in dem durch die Mindestanforderungen festgelegten Umfang beherrscht.

§3

Für das Kürschnerhandwerk sind nachfolgende Grundforderungen massgebend:

1. Anbrachen (Aufbereiten),
2. Sortieren,
3. Strecken,
4. Schneiden,
5. Nähen,
6. Zwecken,
7. Abgleichen, Zusammenstellen und Ausfertigen,
8. Musterabnehmen,
9. Maßnehmen, Schnittmusterzeichnen und Anprobieren,
10. Anfertigen von Pelzköpfen,
11. Pflegen und Aufbewahren von Pelzen.

In den einzelnen Grundforderungen sind folgende Mindestanforderungen zu erfüllen:

1. Anbrachen [Aufbereiten]

Aufschneiden und Anbrachen von Fellen unter Berücksichtigung ihrer Art, Beschaffenheit und Verwendung. Einpassen von Fellstücken und Ausstechen der Gabel von Skunksfellen. Beim Aufschneiden ist der Schnitt der Fellart entsprechend zu legen, z. B. bei Füchsen in die Mitte der Wamme, bei Nutria in den Rücken. Die Aufzeichnung auf dem Leder muss so gelegt sein, daß Haarschattierung und Haarwechsel gut abgestimmt sind.

Beim Anbrachen sind die späteren Auslaßschnitte und die Dehnung einzelner Schnitte zum Auffüllen schadhafter Stellen zu berücksichtigen.

Beim Ausstechen der Gabel von Skunksfellen ist das Mittelstück entsprechend der Rauche (Haardichte und -länge) zu verrücken.

2. Sortieren

Sortieren von Fellen nach Größe, Haarqualität und Farbe, sowie Haarlänge, Locke und Zeichnung unter Berücksichtigung des Verwendungszweckes. Der Prüfling muß eine praktische Sortierung von Fellen für ein Bekleidungsstück in der Arbeitsprobe durchführen und gleichzeitig darüber Auskunft geben können, welche Gesichtspunkte beim Sortieren zu beachten sind.

3. Strecken

Strecken von Fellen in trockenem oder angefeuchtetem Zustand. Sichere Beurteilung der Voraussetzungen, unter denen Felle trocken oder feucht zu strecken sind. Die Felle dürfen beim Strecken nicht beschädigt werden.

4. Schneiden

Das Ein- und Auslassen, Versetzen, Einschneiden, Umschneiden und Stürzen von Fellen mit ausgeprägter Zeichnung ist zu beherrschen. Die Kenntnisse sind teils praktisch, teils theoretisch nachzuweisen. Sie erstrecken sich auf:

- a) Schrägumschneiden (1:2, 1:3, 1:4),
 - b) Ungleichbreites Umschneiden für Rundungen. Gallonieren.
- Die wirtschaftliche Ausnutzung des Materials muss gewährleistet sein.
Nachzuweisen sind dabei Kenntnisse über

- 1. Auswirkung des V- und A-Schnittes im Haarbild,
- 2. Vor- und Nachteile des geraden und geschweiften Schenkels,
- 3. Fellarten, die gegen den Haarstrich gearbeitet werden können,
- 4. Stürzen mit gleichzeitigem Umschneiden, Ein- oder Auslassen.

Die erforderlichen Berechnungen über

- 1. Nahtverlust und Dehnung,
 - 2. den Abstand für das Auseinanderrücken [Rückentfernung] für Auslaßarbeiten unter Berücksichtigung der Dehnung,
 - 3. den Flächeninhalt eines Streifens unter Berücksichtigung des Verlustes durch die Nähte,
 - 4. die Einteilung der Streifen im Muster [bei Cape, Jade, Mantel in Raglan- oder Kimono-Schnitt oder mit eingesetzten Ärmeln]
- müssen vorgenommen werden können.

5. Nähen

Die in der Pelzverarbeitung vorkommenden Näharbeiten müssen sauber und zweckentsprechend ausgeführt werden. Hierzu gehören:

- a) überwendliche Naht,
- b) polnische Naht,
- c) polnische Zackennaht,
- d) Stoßnaht,
- e) Pelzmaschinennaht,
- f) Schneidemaschinennaht,
- g) Pikieren,
- h) Beheften,
- i) Anschlagen,
- k) Vernadeln,
- l) gewöhnliche Handnaht bei Stoffen.

Die zusammengenähten Teile müssen fest verbunden sein. Auf Sauberkeit und Gleichmäßigkeit der einzelnen Stiche ist besonderer Wert zu legen.

6. Zwecken

Zwecken nach Art, Form und Verwendung des Felles. Haardichte, Haarrichtung und Zeichnung des Felles sind bei der Ausführung der Arbeit besonders zu beachten. Das Fell, darf nicht übermäßig ausgezweckt werden. Falten dürfen nicht auftreten und auch nicht durch Bügeln entfernt werden. Stellen, an denen das Leder durchscheint, müssen geblendet werden. Das abgezweckte Stück muss so beschaffen sein, daß ein Ausflicken oder Ausstückeln nicht erforderlich wird. Beim Aufzeichnen des Musters ist darauf zu achten, dass bei Persianer keine Kreide und bei Sealkanin keine Puderquaste verwendet wird. Kopierstift ist nicht zu verwenden. Falls erforderlich, ist in der Arbeitsprobe das Fassonzwecken [Umzwecken] auszuführen. Bei Fellarten mit empfindlichem Haar [Persianer, Nutria, Biber, Biberlamm] ist das Hochziehen des gezweckten Teiles zu beherrschen.

7. Abgleichen, Zusammenstellen und Ausfertigen

Bündeln, Beheften, Abgleichen und Zusammensetzen der Teile. Ärmel müssen richtig eingesetzt und der Besatz muß ordnungsgemäß aufgearbeitet werden. Auf fachgemäßes Einfügen des Verschlusses und Einarbeiten des Futters ist zu achten.

8. Musternehmen

Von Pelzbezügen, Muffen, Pelzkragen und anderen kleinen Pelzsachen muss das Muster genau abgenommen werden können. Der Nachweis ist in der praktischen Prüfung zu erbringen.

Das Musterabnehmen an anderen Pelzbekleidungsstücken ist mündlich oder schriftlich zu erläutern.

9. Maßnehmen, Schnittmusterzeichnen und Anprobieren

Maßnehmen für Pelzbekleidungsstücke und Aufstellen eines Schnittmusters nach diesen Maßen unter Berücksichtigung der jeweiligen modischen Linie. Nach diesem Schnittmuster ist ein Leinenmodell herzustellen und an der gemessenen Figur anzuprobieren. Bei der Vornahme der »Leinenprobe« sind Kenntnisse über die Ursachen und die Beseitigung von Sitzfehlern nachzuweisen; z. B. über das Auseinanderschlagen des Mantels, Querfaltenbildung im Rücken, Schrägfaltenbildung über die Brust oder im Oberärmel, Klemmen der Armlöcher, Weggleiten des Seitenteils am Halsausschnitt u. ä.. Erwünscht ist die Aufstellung eigener Entwürfe und das Modellieren von Kragen und Ärmeln.

10. Anfertigung von Pelzköpfen

Anfertigen von Pelzköpfen über Holzformen. Pelzköpfe sind mit natürlichen Ohren und Nasen, sowie eingenähten Augen zu versehen und zu dem Gesamtfell passend anzufertigen.

11. Pflegen und Aufbewahren

Der Prüfling muss darüber unterrichtet sein, wie Pelze je nach Art, Zustand und Aufbewahrungszeit sachgemäß aufzubewahren und zu pflegen sind. Hierzu gehören Klopfen mit Hand und Maschine, Kämmen, Läutern, Reinigen und Verwahren.