

Hemd - Verarbeitung

Tipps aus der Manufaktur Reiser

Im Rahmen unserer Serie „Meisterschneider“ gehen wir in dieser Ausgabe auf Details bei der Verarbeitung von Hemden ein. Unser Autor Alexander SEXTL besuchte hierfür die in München ansässige Manufaktur Reiser, die als einer der wenigen Betriebe noch eine eigene Produktion vorhält.



Inhaber Martin Weigand und Helene Fent

Maßhemden seit 1953

Der Betrieb wurde 1979 von Helene Fent vom Firmengründer Hans Reiser übernommen. Leider ging die wirtschaftlich schwierige Lage in der Textilbranche nicht spurlos an ihr vorüber, die Firma Reiser geriet in Insolvenz. Der jetzige Besitzer und Gründer der Maßkonfektionsfirma „Alferano“ Martin Weigand erfuhr von diesem Schicksal und übernahm die angeschlagene Firma. Zusammen mit Helene Fent und ihren 10 Schneiderinnen wurden neue repräsentative Ladenräume mit angeschlossener Werkstätte im Münchner Stadtteil Lehel bezogen, wo sich die erhofften Synergie-Effekte von Maßkonfektion mit Maßhemden mittlerweile voll bestätigten. Martin Weigand denkt sogar darüber nach, auch im Anzugbereich Maßanfertigungen anzubieten.

33 Kragen / 800 Stoffe

Zur Zeit werden bei Reiser die Kragenformen aktualisiert. Der Kunde kann aus nicht weniger als 33 verschiedenen Varianten wählen. Des Weiteren ergibt sich aus den unterschiedlichen Manschettenformen in Kombination mit 800 ständig am Lager liegenden Stoffen, die durch ungefähr 500 Stoffmuster auf Bestellung ergänzt werden, für jeden Anspruch ein individuelles Hemd. Für jede Bestellung wird ein eigenes Schnittmuster angefertigt, wofür sich Helene Fent ein rationelles System aus verschiedenen Schablonen erarbeitet hat. Das erste Hemd wird komplett fertig genäht, probiert und erst nach eventuellen Änderungen werden weitere Modelle gefertigt. Obwohl von den Schneiderinnen jede ihr „Spezialgebiet“ hat, werden je nach Arbeitsanfall auch komplette Hemden von einer Person angefertigt. Der Kunde erhält sein Hemd mit dem Etikett, auf dem das Fertigungsjahr eingestickt ist, verpackt in einer edlen Papiertüte.



Ein Blick in den Zuschnitt...



... und in die Näherei.

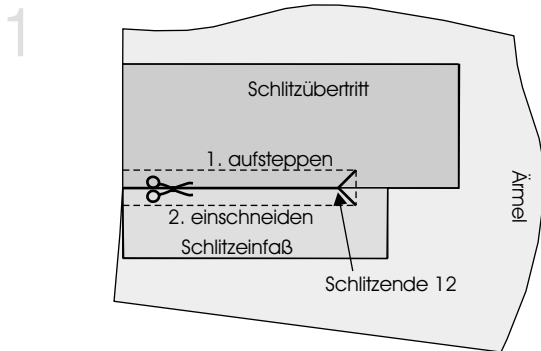
FOTOS: SEXTL

Folgende Details werden näher behandelt:

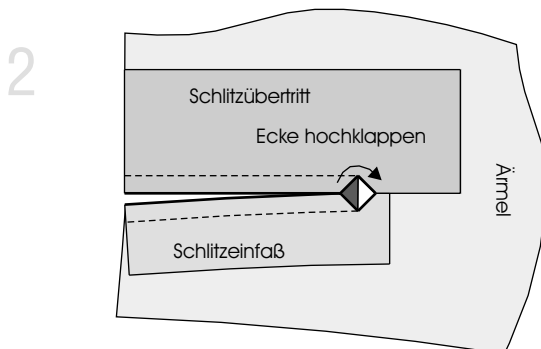
- **Anfertigung des Ärmelschlitzes**
- **Verarbeitung der Knopfleiste**
- **Kragen- und Manschettenverarbeitung**
- **Smoking- und Frackhemd**

Der Ärmelschlitz

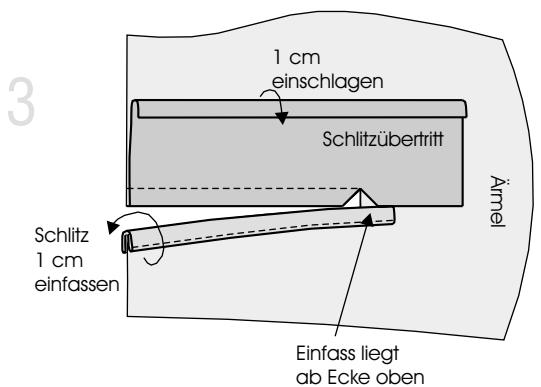
Jeder Maßschneider, der nur ab und zu Hemden anfertigt, weiß wie lange man überlegen muss, um den Ärmelschlitz zu nähen, ein Arbeitsgang der mit etwas Routine normalerweise nur wenige Minuten dauert. Gezeigt ist der Schlitz mit eingefasstem Untertritt.



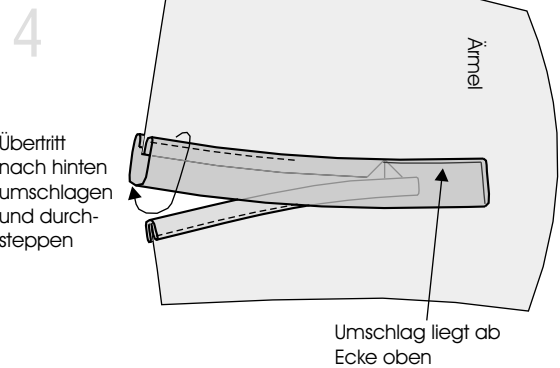
1 Der schmalere Einfassstreifen und das etwas größere Teil für den Übertritt werden an die im Ärmel eingeschnittene Schlitzkante angelegt. Die Konstruktion dieser Teile ist beim Hemdenquerschnitt gezeigt. Nur wird der Schlitz mit einer Breite von je 1 cm umsteppt, am oberen Ende wird 1 cm über dem Schlitzende quergestept. Die Steppbreite ergibt sich aus der gewünschten Einfassbreite sowie der Nahtbreite am Übertrittsteil. Der Schlitz wird eingeschnitten, am Schlitzende wird wie bei einer Tasche durch alle Teile in die Ecken eingezwickelt.



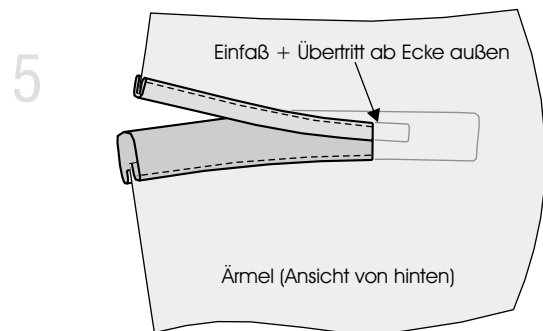
2 Die Ecke wird nach oben geschlagen und ausgestrichen.



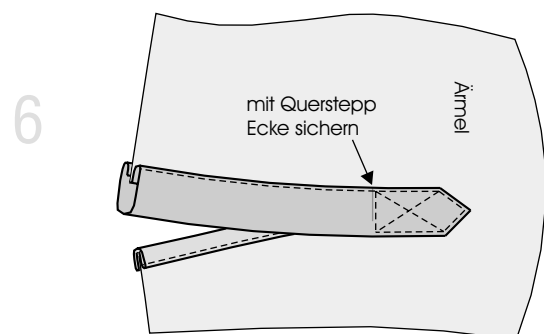
3 Der schmale Einfassstreifen wird 3x umgeschlagen und entlang der hinteren Kante durchgesteppert. Der fertige Einfass wird ab dem Schlitzende nach oben auf die rechte Seite gelegt. Am Übertrittstreifen wird 1 cm Naht umgeschlagen.



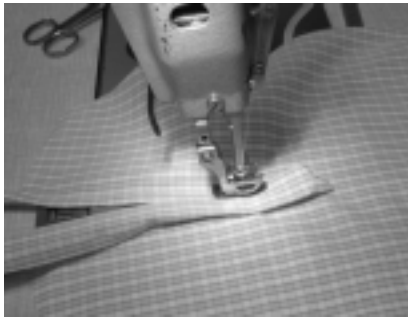
4 Nun wird der Übertritt so umgebügelt, dass die eingeschlagene Naht auf der Rückseite auf der Aufstepplinie liegt. Wie der Einfass, wird auch der Übertritt ab dem Schlitzende nach oben durchgezogen.



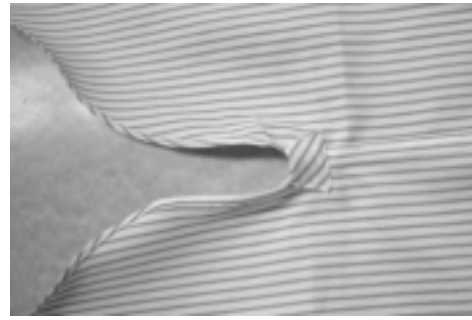
5 Zur Verdeutlichung ist die Ansicht von innen dargestellt, der Schlitz ist von dieser Seite bereits sauber, alle Streifen verschwinden „unter“ dem Schlitzende.



6 Abschließend werden die oberen Ecken des Übertrittstreifens eingeschlagen und - wie in der Skizze dargestellt - abgesteppert. Wichtig ist hier, dass der untere Querstepp auf der umgeschlagenen Ecke des Schlitzendes liegt und diese somit gesichert wird. Der Abstand vom Querstepp bis zur oberen Schlitzecke beträgt ca. 3,5 - 4 cm. Den Übertritt an der hinteren Kante bis zum Ärmelsaum durchsteppen.



Der Ärmelschlitz wird abgesteppt.



Ein wertiges Detail: Sicherungsecke am Saumabschluss.

Verarbeitung der Knopfleiste

Für die oben liegende Knopfleiste, wie sie beim klassischen Hemd verwendet wird, gibt es zwei verschiedene Möglichkeiten diese anzufertigen. Wesentliches Kennzeichen ist die kleine Biese, die sich durch die Steppung zum Teil hin bildet.

7 Die erste etwas aufwändigere Möglichkeit, wie sie bei Stoffen mit unterschiedlicher linker und rechter Seite verwendet wird, ist die einfach eingeschlagene und nach vorne gebügelte Leiste. Die Leistenbreite wird zuerst nach hinten umgebügelt. Die nun doppelt liegende Leiste wird noch mal nach hinten umgebügelt und an der Kante mit einer Breite von 6 mm abgesteppt und danach über den Stepp wieder nach vorne hochgeschlagen. Die Steppbreite von 6 mm ergibt die Biesenbreite, auf der Rückseite ist nur ein Bruch sichtbar, der Stepp ist verdeckt.

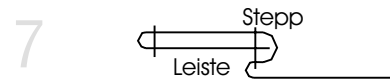
8 Die Schnittkonstruktion für die nach vorne gebügelte Leiste. Die vordere Mitte wird um die Biesenbreite (= doppelte Steppbreite) von 1,2 cm nach vorne verlegt. Von der neuen VM ausgehend $\frac{1}{2}$ Leistenbreite nach vorne und hinten anzeichnen. Hinten beide Stepplinien im Abstand von 1,2 cm einzeichnen. Nach vorne den Umbug in Leistenbreite zugeben.

9 Die zweite, einfachere Möglichkeit diese Leiste zu fertigen, ist zweimal die Leistenbreite nach außen umzuschlagen und mit einem Abstand abzusteppen. Diese Variante ist jedoch nur bei Stoffen möglich, die eine identische linke und rechte Seite haben, da die linke Stoffseite dann auf der Leistenaußenseite liegt. Die Schnittkonstruktion ist der nächsten Ausgabe dargestellt.

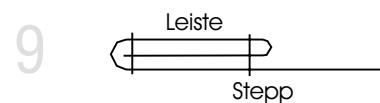
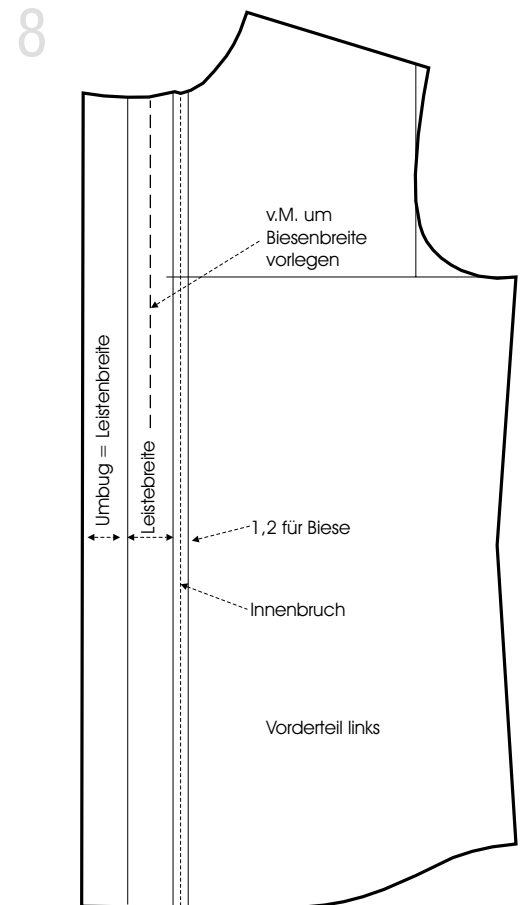


Einfache Variante der Knopfleiste:
Die Zugabe wird 2x nach außen umgeschlagen und gebügelt.

© COPYRIGHT M. MÜLLER & SOHN,
MÜNCHEN (FREI FÜR EIGENNUTZUNG,
JEDOCH KEINE VERVIelfÄLTIGUNGEN;
NICHT FÜR UNTERRICHTSZWECKE).

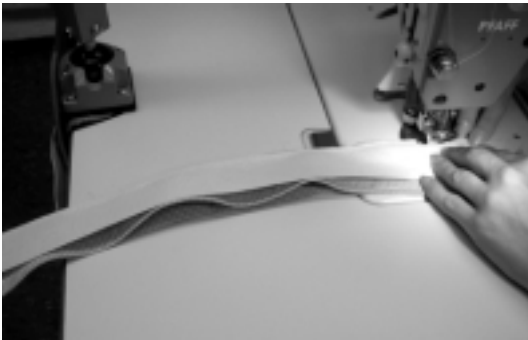


Querschnitt Variante 1



Querschnitt Variante 2

Kragen- und Manschettenverarbeitung



*Der Umlegekragensteg ist bereits fertig.
Der Steg wird nun angestürzt.*

Das Anbringen des Hemdkragens und der Manschetten erfolgt nach der gleichen Methode: Beide Teile werden zuerst vorgefertigt. Es wird zuerst die jeweils innere Seite an das Hemd genäht, anschließend die Außenseite umgebugt und aufgesteppt. Nur so ist ein schönes Bild auf der Außenseite gewährleistet.



Der Kragensteg wird anschließend abgesteppt.



Der Kragen wurde von innen an das Hemd genäht. Die Stegkante wird umgebügelt und außen aufgesteppt.

Einlagen:

Bei Reiser werden dem Kunden zwei verschiedene Einlagenvarianten angeboten: die normale Verarbeitung mit fixierten Teilen, die Kragen und Manschetten werden hierbei etwas härter, lassen sich jedoch später gut bügeln. Daneben gibt es eine Verarbeitung mit unfixierten Teilen, die mit einer dickeren Baumwoll-Einlage unterlegt werden. Der Kragen bleibt so wunderbar weich und erhält Volumen, wie Helene Fent erklärt.



Der Einschub für die Stäbchen am Kragen kann auch unterlegt werden. Der Unterkragen bleibt somit flach.



Verschiedene Manschettenvarianten



Smokinghemd mit Steckknöpfen.
Die Brust, der Kragen und die Manschetten sind aus Pikeestoff.



Smokinghemd mit Faltenbrust und verdeckter Knopfleiste.



Smokinghemd mit Frackkragen, Faltenbrust und Steckknöpfen.

Kragenformen für Smoking- und Frackhemd

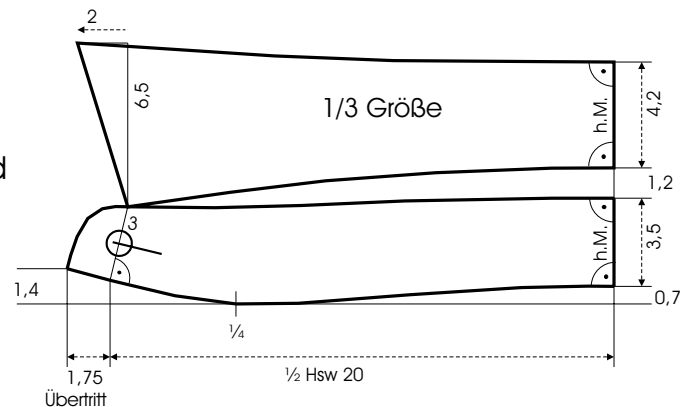
Smokinghemd

Das Smokinghemd hat einen Umlegekragen, die Kragenspitzen sind unter der Schleife sichtbar. Die Hemdbrust ist in Falten gelegt, sie kann auch mit einem gefältnen Stoff gedoppelt sein.

Die Manschette ist mit einer Breite von 8,5 cm breiter als normal.

Das Hemd kann eine verdeckte Knopfleiste haben.

Kragen zum Smokinghemd



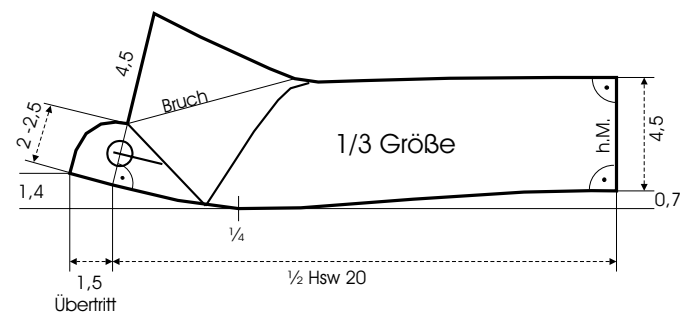
Frackhemd

Das Frackhemd hat den typischen Stehkragen mit umgelegter Ecke. Der Kragen, die Hemdbrust und die Manschette sind gestärkt.

Die, ausschließlich in Falten gelegte Hemdbrust endet eine Handbreit über dem Hosensbund, so dass sich die gestärkte Brust beim Sitzen nicht hochrollt.

Die Manschette wird als Stehmanschette mit Manschettenknöpfen gearbeitet. Zusätzlich erhält das Hemd in der vorderen Mitte am Saum eine Schlaufe mit zwei Knopflöchern zum Anknöpfen an den Hosenschlitz.

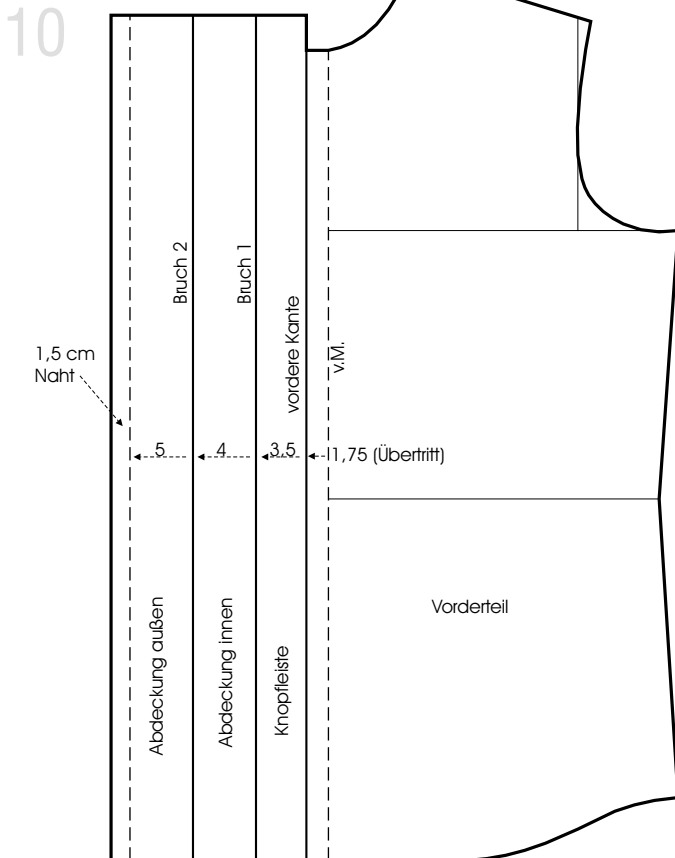
Stehkragen für ein Frackhemd



© COPYRIGHT M. MÜLLER & SOHN, MÜNCHEN (FREI FÜR EIGENNUTZUNG, JEDOCH KEINE VERVIELFÄLTIGUNGEN; NICHT FÜR UNTERRICHTSZWECKE).

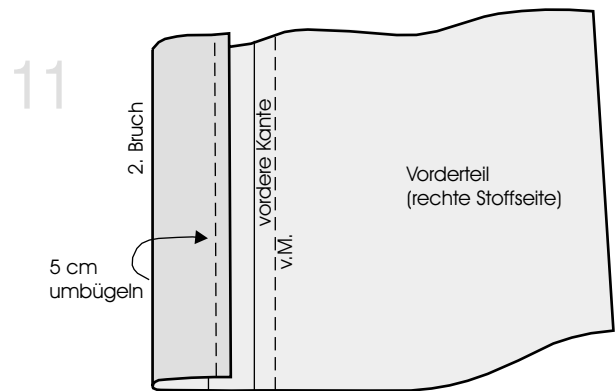
Verdeckte Knopfleiste für Smoking- und Frackhemd

10 An der VM wird der Übertritt mit 1,75 cm angestellt. Die Breite der Knopfleiste mit 3,5 cm wird zugegeben, sie errechnet sich aus 2x der Übertrittsbreite. Anschließend werden 4 cm und 5 cm für die Blende angezeichnet, ganz vorne wird noch eine Nahtzugabe von 1,5 cm angestellt.

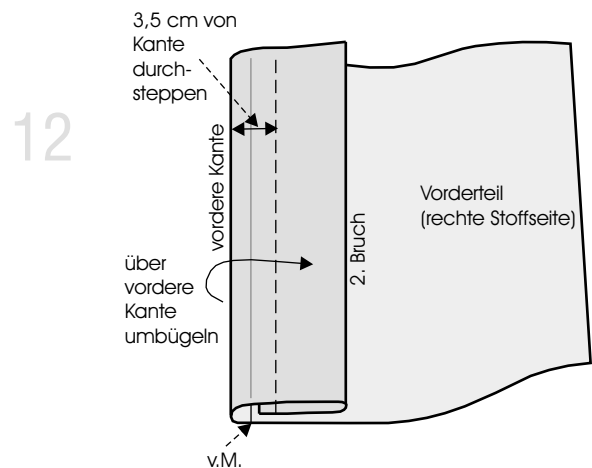


Verarbeitung der verdeckten Knopfleiste

11 Zuerst wird die äußere Blende nach außen umgebügelt.

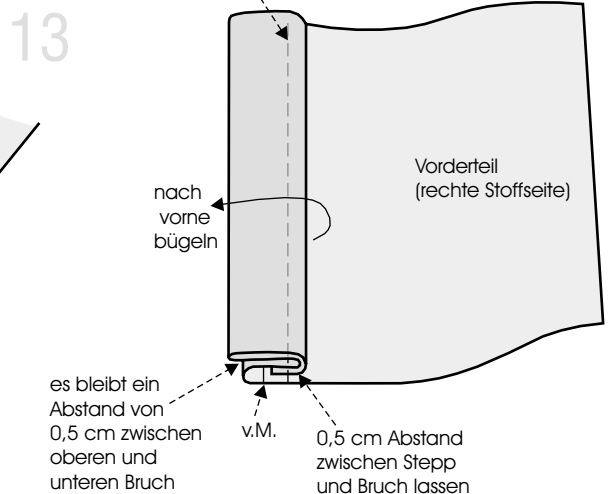


12 Anschließend wird die Leiste an der vorderen Kante (= Übertritt) nach außen umgebügelt. Es wird in Leistenbreite (= 3,5 cm) ab der vorderen Kante durchgesteppert. Jetzt können auch die Knopflöcher eingearbeitet werden.

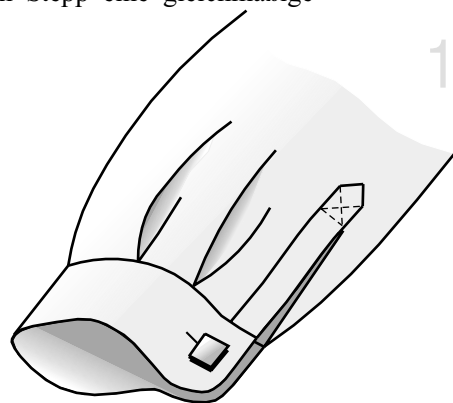


13 Der nach hinten stehende Teil der Leiste wird nun nach vorne geklappt und mit einem Abstand von 0,5 cm zum Stepp festgebügelt.

Die Blende ist breiter geschnitten, so dass diese auch an der Kante die Leiste um 0,5 cm überdeckt. Die Blende bekommt durch den versetzten Stepp eine gleichmäßige plastische Wirkung.



Das klassische Frackhemd hat als Ärmelabschluss eine Stehmanschette mit einem Manschettenknopf.



Grund- und Modellschnitte für das aktuelle Hemd erscheinen in Ausgabe 5/2005.