

ir also die rein
ellung. Der Un-
en besteht darin,
fertigstellung von
etzteren Fall die
Arbeitskräften er-

sich dieser Ab-
e behandelt, nur
faßt. Wenn von
keineswegs an-
Hand ausgeführt
chnische Vervoll-
dwerker möglich,
tellen. Während
te Armmaschine)
l auch die Pappe
waren doch für
ähen des Stahl-
oweit man diese
ren Anschaffung
ich war, da die

Neuerungen und
einer Maschine
nen. Am Ende
über die in der
eschreibung der

ner Mütze setzt
bzw. Arbeits-
zerlegen kann:

mit bügeln.

5. Passepoil und Vorstoß zusammenstoßen.
6. Rand vierteln.
7. Teil und Rand zusammennähen.
8. Passepoil und Vorstoßnaht ausbügeln.
9. Deckel abgleichen und vierteln.
10. Deckel mit Zwischenlage und Futterdeckel heften.
11. Deckel passepoilieren.
12. Deckelpassepoil stoßen.
13. Deckel mit Teilen zusammennähen.
14. Futterstreifen und Einlage (Gaze und Watte) annähen oder heften.
15. Stützen anbringen.
16. Mütze umdrehen und Pappe einspannen.
17. Vorstoß umbüggen.
18. Mütze absteifen (Befestigen der Feder am Pappestreifen).
19. Futter anschlagen.
20. Schirm und Leder einnähen.
21. Sturmriemen anbringen.
22. Stahlreifen einspannen.
23. Mütze abbügeln.
24. Abzeichen anbringen.

Bei genauer Beobachtung kann man feststellen, daß der gesamte Anfertigungsprozeß in drei größere Abschnitte zerfällt, und zwar in die Pos. 1—8, die das Zusammenstellen der Teile und des Bundes behandeln, die Pos. 9—16, die die Mütze bis zum Umdrehen fertig werden lassen, während die Pos. 17—24 das Ausfertigen der Mütze bringen.

Zwischen den hier aufgeführten einzelnen Arbeitsgängen sind noch eine Unmenge kleinerer Teilarbeiten zu verrichten, deren theoretische Behandlung zu weit führen würde, die sich aber jeder Mützenmacher bei der praktischen Arbeit mit mehr oder weniger Geschick bald aneignen wird und die sich meist ganz von selbst herausbilden.

Ferner muß noch ausdrücklich betont werden, daß die hier angeführte Unterteilung keineswegs für alle Mützenarten maßgebend sein kann; sie muß vielmehr ganz im allgemeinen betrachtet werden.