

Der Rahmengenähte Schuh

Trotz allen Neuerungen und Entwicklungen auf dem Gebiete der Macharten hat der Rahmenschuh dank seiner vielseitigen Vorzüge bis heute seinen prominenten Platz in der Schuhherstellung zu behaupten vermocht. Es darf jedoch nicht verschwiegen werden, dass diese Machart in ihrer Existenz durch den geklebten Schuh sowie durch Flexibel-Macharten teilweise bedroht ist. Die Beliebtheit des Rahmenschuhes wird zudem durch Nachahmung aller Art in billigeren Macharten, Zierbeilagen usw. auszunützen versucht. Diese Tatsache hat z.B. die Verbände der Schuhindustrie, des Schumacherhandwerkes sowie des Detailhandels der Schweiz veranlasst, unter dem Titel "Rahmenschuh" eine Vereinbarung abzuschliessen, die einerseits den Grundsatz der Qualität in der Herstellung des Rahmenschuhes erhalten, andererseits die Konsumenten vor Verwechslungen, Nachahmungen oder Fälschungen bewahren soll.

1. Brandsohle und Einstechrahmen

Die verschiedenen Arbeitsschritte

Der Hauptunterschied in der Fabrikation des Rahmenschuhes gegenüber anderen Macharten beginnt mit dem Zurichten der Brandsohle, die ihrer Beanspruchung entsprechend aus besonders ausgewähltem Material sein muss. Weichheit, festes Fasergefüge (Reissfestigkeit) sowie Schweissaufnahmefähigkeit und Schweissbeständigkeit sind die wichtigsten Anforderungen, die an sie gestellt werden. Rahmenbrandsohlen werden normalerweise aus der Schulter- oder Bauchpartie der Haut gestanzt. In andern Ländern hat sich aber auch die Verwendung von geeignetem Werkstoff z.B. Filz (England) für Brandsohlen gut bewährt. Ihre besondere Bedeutung haben ebenfalls die Rahmenbrandsohlen mit aufgeklebter Brandsohlenlippe.

2. Zurichten der Brandsohle

Die Hauptarbeiten beim Zurichten der herkömmlichen Rahmenbrandsohle: Egalisieren, Wegspalten oder Abbimsen der Narbenschicht, Narbenrissen, Riss-Gummieren, Aufstellen der Risslippe und Aufkleben des Verstärkungsbandes oder des Gemstoffes.

Die Rissarbeit kann entweder ringsum $\frac{4}{4}$ (Absatzanschluss bis Absatzanschluss) oder nur vorn (vom äussern Ballenpunkt um die Spitze herum bis zum innern Ballenpunkt) oder von Gelenk zu Gelenk ausgeführt werden. Damit erhalten wir jedesmal einen Rahmenschuh, bei dem jedoch der nicht zugerichtete (rangierte) Teil in einer andern Machart fertiggestellt wird (z.B. geklebt)

Die vorbereitete Brandsohle bildet das eigentliche Fundament des Rahmenschuhes. An ihre Risslippe (Rangierung) wird der Schaft festgezwickelt. Anschliessend werden beide Teile durch die Einstechnaht fest mit dem Einstechrahmen verbunden, d.h. zusammengenäht. An diesen Einstechrahmen - im Sprachgebrauch einfach Rahmen genannt - wird nachher die Laufsohle angedoppelt oder aufgeklebt.

Bei der Einstechnaht handelt es sich um eine Kettennaht (Ein-Fadennaht), bei der Doppelnaht hingegen um eine Zwei-Fadennaht, mit der Steppstich-Bindung (Verknotung).

Einen Einblick in den Werdegang eines Rahmenschuhes gibt die nachfolgende Darstellung.

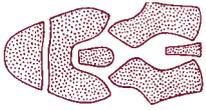
3. Leisten

Die Rahmenschuh-Leisten sind im Gegensatz zu denen der andern Macharten nur auf der Fersenpartie mit einer Blechplatte beschlagen.



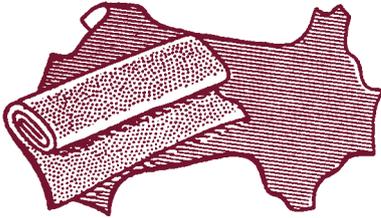
WICK SHOES

Z Ü R I C H



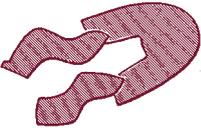
4. Bereitstellung der Schnittmuster

Der Modelleur fertigt nach der Leistenkopie die Schnittmuster an.

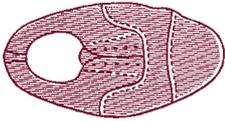


5. Herstellung des Schaftes

Hochwertiges, geschmeidiges Oberleder, Futterleder und ausgesuchte Futterstoffe gelangen in die Zuschneiderei.



Hier werden daraus die einzelnen Teile für den Ober- und den Futterschaft nach den Schnittmustern geschnitten.



Zusammennähen des Aussenschaftes. Einnähen des Futters in den Aussenschaft. Einsetzen der Ösen und Weitergabe an die Schusterei (Montage).



Einkleben der Hinterkappe zwischen Oberleder und Futter



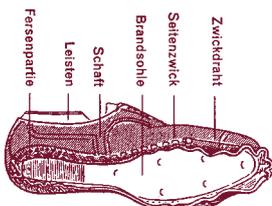
Auflegen des Schaftes auf den Leisten und provisorische Befestigung an der Fersenpartie durch Stifte.



Vorholen (Überholen) mit Maschine (Schaft über Leisten spannen, Spitzenpartie befestigen).



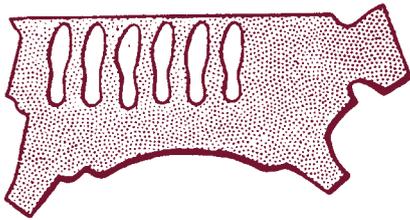
Spitze zwicken auf der Zwickmaschine. Die Vorderkappenpartie wird nach dem Auszwicken durch einen seitlich an zwei Stiften fixierten Draht fesgehalten. (Bei neuen Spitzenzwickmaschinen wird das Oberleder durch heisse Scheren so festgezwick, dass der Draht nicht mehr benötigt wird).



Seiten- oder Ballenzwicken. Der Schaft wird dabei mit Heftklammern (Agraften) an die Brandsohlenlippe (Rangierung) geheftet. Die Brandsohlen- Fussseite bleibt also unverletzt. Das Fersen-zwicken geschieht auf die gleiche Art wie schon bei andern Macharten, d.h. die Zwickstifte, die in der Fersen-zwickmaschine mit einem Schlag eingesetzt werden, vernieten sich auf der an der Fersenpartie des Leistens angebrachten Blechplatte. Entfernen des Zwickdrahtes und der Brandsohlenheftstifte.

WICK SHOES

Z Ü R I C H



6. Bereitstellung der Besohlungsbestandteile

Ausstanzen der Laufsohle aus dem Kernstück der Bodenlederhaut. Die Rahmenbrandsohle wird aus der Schulter- oder Bauchpartie geschnitten



Zurichten (Rangieren) der Brandsohle. Rissen auf der Fleischseite, Gummieren, Aufstellen der Risslippen und Zusammenkleben. Einkleben der Gemstoffverstärkung. (Heute verwendet man Risslippen-Band, das aufgeklebt wird.)

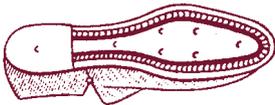


An diese Risslippe, auch Rangierung genannt, werden später Schaft und Einstechrahmen angenäht.



Zur Verstärkung der Fersen- und Zehenpartie dienen eine Hinterkappe (Contrefort) und eine Vorderkappe (Bout bombé). Die Hinterkappe ist in der Regel aus Leder oder Werkstoff, die Vorderkappe aus einem mit Zelluloid getränkten Baumwollstoff oder neuentwickelten Stoffen.

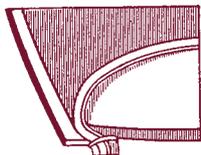
7. Zusammenbau (Zwickerei)



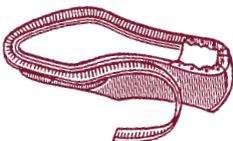
Aufheften der Brandsohle auf den Leisten.



Eintauchen der Vorderkappe in Aceton und Einlegen zwischen Schaft und Futter.



Einstechen: Verbinden von Brandsohle (Risslippe), Schaft und Rahmen mit Maschine durch Einstechnaht (Kettenstichnaht).



Beschneiden der Rangierung (wodurch auch obgenannte Agraffen entfernt werden), des Rahmens und des überflüssigen Schaftmaterials, das auf der Anklopfmaschine eng angepresst wird, Flachklopfen des Rahmens als Vorbereitung zur Befestigung der Laufsohle. Der Rahmenschuh ist somit in der Gelenk- und Vorderbodenpartie völlig stiftfrei.



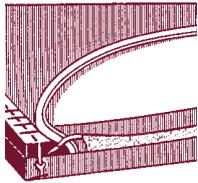
Einbau eines Stahlgelenkes in die Gelenkpartie zur Stützung des Fusses und für ein federndes Auftreten.



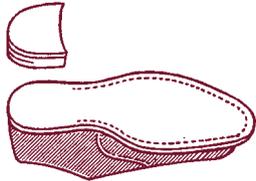
In diesem Zustand weist die Besohlungsfläche noch Vertiefungen auf, die mit einer Kork- oder Gummimasse ausgeebnet (ein- oder ausgeballt) werden. Die Ein- (Aus)ballmasse fördert zudem am fertigen Schuh den elastischen, weichen Auftritt. Provisorische Befestigung der Laufsohle mit Klebstoff. Sohlenrand beschneiden.

WICK SHOES

Z Ü R I C H



Verbindung der Laufsohle mit dem Rahmen durch eine Naht, die durch einen Steil- oder Schrägriss in der Sohle tiefergelegt, also nicht sichtbar ist, oder einen geeigneten Klebstoff. Stich oder stupfen (Sohlen glätten) oder mit Routlette markieren.



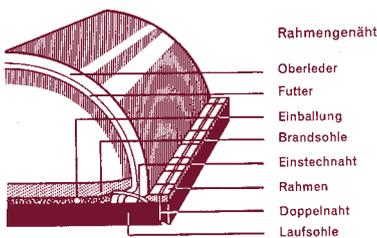
Anschliessend folgt das Aufnageln des Absatzes.

Nach dem Zusammenbau von Schaft und Besohlung folgen noch verschiedene Fertigungsarbeiten, die Ausputz genannt werden:

- Anstreichen der Schnittfarbe und Polieren
- Abglasen der Laufsohlen-Auftrittsfläche und Färben
- Polieren der Lauffläche
- Ausleisten
- Einkleben eines Futterstückes auf die Fersenpartie der Brandsohle, die die Absatznägel zu verdecken hat und oft durch unterlegtes Schaumgummistückchen ein weicheres Auftreten ermöglicht.

Das Reinigen und Ausrüsten, Einziehen der Schuhnesteln, eventuelles Annähen von Schnallen, Knöpfen oder Garnituren bilden die Schlussarbeiten.

Bevor der Schuh verpackt zum Versand gelangt, hat er eine enge Schlusskontrolle zu passieren, die ihn bei Mängeln an die verantwortlichen Abteilungen zurückgibt.



Merkmale und Eigenschaften des Rahmenschuhes

Bei der Fabrikation des Rahmenschuhs kann der Leisten vom Vorholen bis zu den Schlussarbeiten im Schuh belassen werden. Dieser Umstand hat grosse Bedeutung, hängt doch davon im wesentlichen die bekannte Formbeständigkeit beim Tragen ab, die der Rahmenschuh gegenüber allen anderen Macharten voraus hat.

Der Blick in Innere des Rahmenschuhs zeigt uns eine vollständig glatte und saubere Brandsohle. Einzig in der Mitte markieren einige kleine Löcher die Heftstellen der während der Fabrikation entfernten Brandsohlenheft-Stifte. Eine solche Brandsohle braucht deshalb nicht mit einer Deck- oder Futtersohle überklebt zu werden, da keine Nähte, vernietete Stifte oder Stiftlöcher zu verdecken sind. Die sichtbare intakte Brandsohle ist das beste und sicherste Erkennungsmerkmal des Rahmenschuhs.

**Wick Shoes / Store Bellevue
mit Schuhreparaturwerkstatt**
Waldmannstr. 4 / Rämistrasse
CH-8001 Zürich
Telefon 043 244 88 57
bellevue@wickshoes.ch

Wick Shoes / Store Niederdorf
Napfgasse 3 / Spiegelgasse
CH-8001 Zürich
Telefon 044 261 02 01
niederdorf@wickshoes.ch

www.wickshoes.ch