Heinrich Dinkelacker - ein Name und seine Tradition

## Schuster, bleib bei deinen Leisten

Wer einmal seinen Fuß darin gebettet hat, wird es nie wieder missen wollen: das Gefühl, ein handgefertigtes Schuhmodell zu tragen. Experte in Sachen Luxusschuh ist das Sindelfinger Traditionsunternehmen Dinkelacker.





Bereits seit 1879 steht der Name Dinkelacker für Exklusivität und edelste Materialien. Die Firmenphilosophie lautete schon damals, dort weiterzudenken, wo Wettbewerber längst aufgehört haben. Umgesetzt in die Praxis bedeutet das: traditionell handgefertigtes Qualitätsschuhwerk, um den Kunden nur das Beste zu bieten.

Burkhardt Dinkelacker, Enkel des Unternehmensgründers Heinrich Dinkelacker, wagte in den 60er Jahren schließlich den Sprung in die Welthauptstadt der Schuhmanufakturen: Budapest. Seit jeher gelten Schuhe aus der ungarischen Hauptstadt als Synonym für hochwertigste Schuhmacherkunst, gepaart mit Langlebigkeit und hervorragender Passform.

Ende 2004 bot Burkhardt Dinkelacker aus Altersgründen seine Firma zum Verkauf an, den Zuschlag erhielt der ehemalige IBM-Manager Norbert Lehmann. Er konnte Porsche-Chef Wendelin Wiedeking und dessen Pressesprecher Anton Hunger als Privatinvestoren und Partner gewinnen. Mit der neuen Geschäftsführung kam auch der neue Standort: Sowohl der Verwaltungssitz als auch der exklusive Showroom zogen von Sindelfingen nach Bietigheim, die Produktionsstätte hingegen ist und bleibt in Ungarn. 40 hochspezialisierte Schuhmachermeister und Angestellte sind in der Dinkelacker-Manufaktur im kleinen Budapester Vorort Budafok beschäftigt. Sie fertigen hier in liebevoller Handarbeit die besten Schuhe der Welt.

Traditionelle Schuhherstellung ist eine wahre Kunst: Rund 300 aufwendige Arbeitsschritte braucht es, bis ein Meister der Budapester Manufaktur mit seiner Signatur die Qualität eines Dinkelacker Originals absegnet. Da alle Arbeitsgänge von Hand durchgeführt werden, wundert es nicht, dass pro Tag nur etwa 35 Paar die Budapester Manufaktur verlassen.

Schon in der Auswahl des Leders zeigt sich der hohe Qualitätsstandard des rahmengenähten Schuhwerks; französisches Boxcalf gehört bei Dinkelacker genauso zum Repertoire wie dunkel schimmerndes, italienisches Wasserbüffelcalf und ockergelbes Kalbsleder. Cordovan, das besonders feine, exklusive Pferdeleder, bezieht die Firma Dinkelacker von der renommierten Horween Company aus Chicago – bei so einer Rarität kann es schon einmal passieren, dass man ein halbes Jahr Wartezeit in Kauf nehmen muss.

Auch für die kräftigen Sohlen wird in der Budapester Manufaktur nur das Beste vom Besten verwendet: altgrubengegerbtes Leder der Firma Rendenbach aus Trier, das alle Eigenschaften besitzt, die eine gute Laufsohle verlangt.



Es ist besonders wasserabweisend und extrem beständig, aber dennoch äußerst flexibel und atmungsaktiv. Zudem überzeugt es durch sein geringes Gewicht.

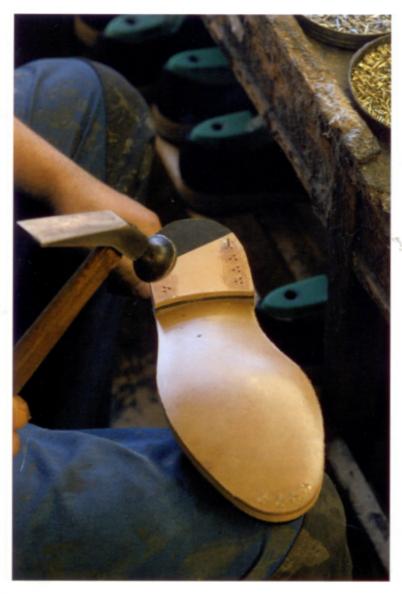
Bevor es an die eigentliche Arbeit geht, wird das kostbare Leder noch einmal sorgfältig geprüft. Ist das Material in Ordnung, werden nun die Schablonen gefertigt, nach denen die einzelnen Schaftteile im "Raum der Frauen" sorgfältig von Arbeiterinnen aus dem feinem Oberleder zugeschnitten werden. Anschließend werden die Nahtuntertritte der Schaftteile abgeflacht. Hier werden auch die dekorativen Lochmuster ausgestanzt und die Nähte gestickt. Die wenigen Maschinen, die die Frauen dazu benutzen, stammen größtenteils aus den sechziger Jahren, leisten aber immer noch sehr gute Dienste. Die Lochungen werden mit Unterlagen versehen und die sichtbaren Schaftkanten werden nach innen geklebt, um die Lederstücke hinterher ordentlich aneinandernähen zu können. Im Gegensatz zu: den Schaftteilen erhält die Flügelkappe, je nach Modell, ein ganz besonders kunstvolles Lochmuster, die sogenannte "Lyra".

Doch wie werden die aufwendig gefertigten Lederstücke nun in einen Schuh verwandelt? Zu allererst braucht man dafür eine solide Basis: Aus dem etwa 4 mm starken, grubengegerbten Leder wird die Brandsohle geschnitten, die Form des Leistens dient dabei als Vorgabe. Als Leisten bezeichnet man das fußähnlich geformte Holzgebilde, auf dem das zusammengenähte Oberleder des Schuhs nach dem Dämpfen Stück für Stück mit Nägeln geformt wird, um die modellspezifischen Merkmale für Sitz, besondere Anforderungen und Passform eines Schuhs in dessen Innenraum zu übertragen. Diesen aufwendigen Vorgang nennt man "Zwicken". Vor dem Zwicken wird aus der Brandsohle noch der Einstechdamm mit einem Hobel herausgearbeitet; durch ihn verläuft später die Einstechnaht

Etwa 24 Stunden dauert es, dann wird in der Budapester Manufaktur noch einmal nachgezwickt. Und nun heißt es: eine Woche warten – nur so erhalten die Schuhe ihre optimale Passform und lange Formbeständigkeit.

Im nächsten Schritt nähen die Einstecher die Brandsohle Stich für Stich mit dem Oberleder, dem Lederinnenfutter und dem Rahmen zusammen – eine schweißtreibende Technik, die enormes Fingerspitzengefühl und perfektes Augenmaß erfordert. Diese Präzision ist es, die die Firma Dinkelacker von ihrer Konkurrenz unterscheidet; die meisten Manufakturen anderer Edelmarken verwenden dafür heutzutage das Goodyear-Verfahren. Der Nachteil: Die Goodyear-Nähmaschine kann den Faden nicht nach jedem Stich verknoten, der Schuhmacher der Dinkelacker-Manufaktur hingegen schon.

Ein weiteres Geheimnis der Budapester Luxustreter ist der Korkausball, der nach dem Einstechen zwischen Brandund Zwischensohle positioniert wird. Diese Korkschicht fungiert zum einen als Kälteschutz, zum anderen bewirkt sie, dass sich der Fuß nach kurzer Tragezeit sein eigenes Fußbett suchen kann und somit der Auftritt gedämpft wird. Mit einem Stahlgelenk wird nun noch die Sohle verstärkt, ein spezielles Verbundmaterial sorgt dafür, dass sich das Gelenk beim späteren Tragen des Schuhwerks nicht



sich bezahlt: bei richtiger Pflege hält ein handgefertigtes Dinkelacker Original zwanzig Jahre oder länger. Für den Fall, dass ein Budapester, Oxforder oder Penny Loafer aus dem Hause Dinkelacker doch einmal Alterserscheinungen aufweisen sollte, bietet das Unternehmen natürlich einen professionellen Reparaturservice an, bei dem sich die Kunden ihre Liebhaberstücke wieder aufarbeiten lassen können.

Um weiterhin die Profiliga der Schuhhersteller anführen zu können, wurde das Angebotsspektrum von Dinkelacker im letzten Jahr um eine neue Dienstleistung erweitert: Maßanfertigung (Preis auf Anfrage). Schuhmachermeister Christoph Renner ist verantwortlich für das Geschäftsfeld, das sich ganz den individuellen und persönlichen Fußmaßen des Kunden verschrieben hat.

Mit dem neuen Konzept und durch das verstärkte Interesse stieg im vergangenen Jahr auch der Absatz dieser Schuhe, denn die Nachfrage nach Qualitätsschuhwerk ist groß. Dennoch werden die Dinkelacker Originale auch in Zukunft nicht der Massenproduktion zum Opfer fallen – frei nach dem Motto: Gut Ding will Weile haben!

505

durchtritt. Anschließend wird die Laufsohle aufgeklebt und mit Messingstiften fixiert.

Natürlich gehört zu einem guten Schuh auch ein ordentlicher Absatz. Die Grundlage dafür bildet der sogenannte "Absatzkeder", ein fester Lederrahmen, der durch viele kleine Nägel mit der Brandsohle verbunden wird "– per Hand, versteht sich. Der Absatz wird dann noch mit der für Dinkelacker typischen Nagelung mit Messingstiften verstärkt und in eine optimale Form gebracht: Zuerst wird überstehendes Leder mit einer rasiermesserscharfen Klinge entfernt, dann werden mit einer speziellen Glasscherbe letzte Unebenheiten beseitigt. "Glasen" nennt man dieses aufwendige Verfahren in der Fachsprache.

Wer denkt, dass der Luxusschuh nun fertig sei, der irrt; Absatz- und Sohlenkanten werden mit einem Messer in mühevoller Handarbeit abgeflacht und dann noch einmal gründlich abgeschliffen, bis sie bereit sind zum Färben und Polieren. Zu guter Letzt erhalten die "echten Budapester" noch einen Sohlenstempel und die berühmte Dinkelacker Qualitätssignatur.

Zwischen 450 und 1000 Euro kostet ein Paar der rahmengenähten Luxusartikel – ein stolzer Preis, doch der macht

