

Ein Besuch bei einem der letzten Stiefelproduzenten

150 Schritte bis zum fertigen Stiefel

Sie sollen passen, bequem, dabei widerstandsfähig gegen Matsch, Schweiß, Staub und das Nonplus Ultra an Schick sein. Das sind genau die Anforderungen, die an einen Reitstiefel gestellt werden.

Ein Besuch im Hause Königs war nicht nur ein Einblick in ursprüngliches Handwerk, sondern eine Lehrstunde über alles, was man zum Thema Reitstiefel wissen sollte. Während das Schuhhandwerk an deutschen Schuhen kaum noch beteiligt ist – 95 Prozent aller Schuhe werden im Ausland in Fabriken hergestellt – sieht's beim Stiefelmachen noch etwas anders aus. Hier geht es häufig um Handarbeit. 150 Arbeitsschritte sind nötig, um einen Lederreitstiefel herzustellen. Doch nicht nur der Schuhmacher als Beruf stirbt in Deutschland aus, sondern auch das Angebot an Maschinen. Langarmmaschinen gibt es beispielsweise nur noch gebraucht. Beim Ausfall wird es teuer: Dann muss eine Werkstatt Unikate anfertigen.

Das Leder

Rinder- oder Kälberhäute sind das Ausgangsmaterial, aus dem Stiefel produziert werden. Der Unterschied: Kälberhäute haben eine feinere Maserung und sind empfindlicher. Sie eignen sich für Hochglanzstiefel, in denen man sich spiegeln kann. Der Preis für Kalbsleder ist deutlich höher als für das strapazierfähigere Rindbox. Für den Käufer nicht so transparent sind die Unterschiede in der Verarbeitung. Da gibt's den Rindbox mit hochwertigstem feinen Kalbfutter. Eine Kombination aus edel und widerstandsfähig, was dann auch seinen Preis hat. Wie hoch der ist, hängt neben den Ausgangsstoffen vor allem von der Machart ab.

Schnitt und Funktion

Der Schnitt eines Stiefels ist das Betriebsgeheimnis. Das zu lösende Problem

heißt: Widerstandsfähigkeit, Tragkomfort und modische Form zu optimieren. Das ist nicht einfach, denn die lange und schicke Röhre, die nur an einer Stelle eine Falte haben soll, ist naturgegebenmaßen nicht so bequem wie ein Hausschuh. Da gibt es etwa Dressurversteifungen. Sie legen genau fest, wo und wieviele Falten der Stiefel werfen darf. Versteifungen lösen auch das Problem des Fischbeins, was nach Jahren so manches Mal seine Rückgratfunktion aufgibt und unten rausrutscht.

Die Sohle

Drei Grundmacharten entscheiden darüber, wie das Leder des Fußes mit der Sohle verbunden ist. Dies hat beim Stiefel besondere Bedeutung, denn bei jedem Ausziehen ist die Sohle mit involviert. Da gibt's die aufwendig Rahmengenähten, oder die Makaygezwickte als strapazierfähige, kräftige Sohle. Nägel helfen hier, Schuh und Sohle miteinander zu verbinden. Einfach und leicht dagegen ist die agogezwickte Sohle. Für den Käufer heißt es auch hier, zwischen Funktion und Preis abzuwägen.

Ohne Leisten kein Schuh

Holzfüße, die sogenannten Leisten, sind für die Passform verantwortlich. Hierauf werden die Schuhe gezogen und die Kombination aus dehnbarem Leder und massivem Holz ist das Geheimnis jeden Herstellers. Mit Schmirgelpapier und Erfahrung hat jede Firma ihre eigene Leistenform entwickelt, die über die Passform für schmale, dicke oder lange Füße entscheidet. Die Leisten sind aber Verbrauchsmaterial und müssen jährlich nachproduziert werden. Damit man genau weiß, wann der Stiefel hergestellt wurde, gibt's quasi einen Geburtstag – der Tag an dem der Zuschnitt erfolgt. Er wird mit Stempelfarbe im Innenleder festgehalten. Für den Verbraucher bei der Reklamation entscheidend.

Mit Hammer und Holzblock

Holz gibt auch dem fertigen Stiefel die letzte Form. Bevor der Stiefel fertig ist, wird er geblockt. Der Stiefelblock besteht aus einem Holzschaff in zwei Teilen. Diese werden durch einen Holzkeil solange auseinander gedrückt, bis der Stiefelschaft die erforderlichen Maße erreicht hat. Bevor nach 150 Einzelschritten der Stiefel in den Karton kommt, wird er mit einem Speziallack versehen. Schwarz und glänzend erwartet er so seinen Käufer.

C. Dreyer-Rendelsmann

