

Der Schuhmacher

Durch Wissen
zum Sieg.

Organ für die gewerblichen Interessen der Schuhmacher

und des
Unterstützungs-Vereins deutscher Schuhmacher und der deutschen Schuhmacher-Fachvereine
sowie der
Central-Kranken- und Sterbekasse der Schuhmacher und verwandten Berufsgenossen Deutschlands (E. S.)

„Der Schuhmacher“ ist im Postzeitungs-Katalog unter Nr. 4677 eingetragen.

Erscheint am 1., 10. und 20. jeden Monats. — Abonnementspreis: bei der Post 80 Pf. pro Quartal durch die Expedition per Kreuzband bezogen 1,05 M. —
Jahresrate werden mit 20 Pf. die druckpatente Beilage oder deren Raum berechnet. — Alle Postanfragen nehmen Bestellungen an. Auch zu beziehen durch die Expedition in Gotha.
Kreuzbandsendungen innerhalb Deutschlands und nach Oesterreich kosten 4 Gr. à 1 M. 5 Pf. pr. Quartal, 5 u. mehr Gr. à 80 Pf. dr. Quartal; nach der Schweiz und dem übrigen Ausland
unter 4 Gr. à 1 M. 25 Pf. pr. Quart., 4 u. mehr Gr. à 90 Pf. pr. Quartal. Im Buchhandel 1 M. Alleinbezug für den Buchhandel Carl Gläser, Buchhandlung in Gotha (S. u. S. Rang)

Nr. 16.

Gotha, 1. Juni 1885.

8. Jahrgang.

Zur Beilage.

Auf unserer Beilage bringen wir unter Figur 1 die Schnittmuster zu der Beilage in Nr. 15 (Damen-Promenadenschuh). Figur 2 soll das Mißverhältnis veranschaulichen, das sehr oft zwischen der Schnittform des Obertheils und der Form des Leistens besteht, wie dies in dem Artikel „Die Bodenarbeit“ in voriger Nummer in detaillirter Weise ausgeführt ist. In Figur 3 ist hingegen das richtige Verhältnis, die Leisten-Einstimmung in der Form zwischen Obertheil und Leisten dargestellt. Mit diesen beiden letzteren Figuren glauben wir Gehilfen wie selbständigen Schuhmachern insofern zu nützen, als in dieser Beziehung sehr häufig gefehlt und dadurch die größten Unannehmlichkeiten für beide Theile verursacht werden.

Die Bodenarbeit.

(Fortsetzung.)

Wir wollen nun übergehen zur Handarbeit. Dieselbe hat mit der gewendeten Arbeit das gemein, daß bei beiden die Sohlen genäht werden. Allerdings gehen sie aber wieder sehr auseinander bei der Beschaffenheit beider Näherfahren, welches bei der Handarbeit viel umständlicher und komplizirter als bei der gewendeten ist. Ungeachtet dessen ist die Behauptung unannehmlich, daß die Herstellung eines feinen tadellosen ungewendeten Schuhs eine größere Leistung ist als die Anfertigung eines gleich entsprechenden Hand-schuhs.

Bei der Zurichtung oder „Rangierung“ des Bodenmaterials ist die hauptsächlichste Aufmerksamkeit der Brandsohle zuzuwenden. Wenn der selbständige Schuhmacher von seinem Gehilfen eine hübsche Handarbeit verlangt, so darf er vor allen Dingen von ihm nicht fordern, daß er am Ballen oder an der Spitze „die Brandsohle etwas breiter, also vorstehend schneide, oder auch, weil der Leisten etwas kurz sei, die Brandsohle etwas länger lassen solle.“ Derartige Ansinnen sind absolut unvereinbar mit den Ansprüchen an eine schöne Arbeit. Der Leisten soll ganz korrekt hergerichtet sein, so daß seine Kante ringsum mit der Kante der Brandsohle bei Handarbeit etwas kräftiger sein und nicht das schlechteste Stückchen Leder, das im Hause ist, dazu verwendet werden. Dies geschieht aber doch häufig und man kann dann beim fertigen Schuh die Sohle vom Oberleder nach Herzenslust wegdrücken, aber der Rundschaff wird womöglich weiß gemacht, das müsse so sein. Ist die Brandsohle aber von besserer Qualität, so liegt die Kante des Oberleders hübsch an der Kante des Randes und in diesem Falle wird wohl auch das Publikum leichter glauben, es muß so sein. Freilich läßt sich eine schwache Brandsohle auch fester machen, wenn man sie mit Härtelsteinwand überzieht, diese auf die Ausrseite der Brandsohle „umbugt“ und so beim Handeinsetzen mit fest.

Im übrigen wird die Brandsohle auf der Markseite getupft, dann geschnitten und auf der Ausrseite bis zum Absatz ringsum der Riß gemacht, der am besten mit einem Nitzel vorgezeichnet und etwa 3—4 1/2 Millimeter von der Kante eingeschnitten wird. Es

kann diese Entfernung auch etwas mehr oder weniger betragen, je nachdem die Stärke des Oberleders oder Stoffes ist. Jedenfalls empfiehlt es sich aber, um einen schöneren „Scharfschnitt“ zu erhalten, im Gelenk den Riß immer um 1—1 1/2 Millimeter weiter hineinzuschneiden. Selbstverständlich muß auf der Brandsohle auch angemerkt werden, wie weit der Absatz ins Gelenk hineinreichen wird, damit man den Rand nicht zu weit nach rückwärts einstellt. Ist die Brandsohle so weit hergerichtet, so hefte man sie auf den Leisten, schlage vorn auf beiden Seiten je eine Zwede, was gleichfalls auch im Gelenk gemacht werden kann, und eine weitere in der Mitte der Ferse. Beim Aufzweiden vermeide man nach Thunlichkeit, viele Zweden zu schlagen, je weniger nötig, desto glatter bleibt die Brandsohle. Eine Voraussetzung, die sich von selbst versteht, merkwürdigerweise aber doch oft genug fehlt, ist, daß die Sohlenfläche des Leistens ganz eben und flach, ohne jede Erhabenheit oder Vertiefung ist, wenn nicht anderenfalls die Sohlenfläche des Fußes solche notwendig macht.

Der Rand muß natürlich von Oberleder sein und wird er am besten geschärft, indem man in ein stärkeres „Schneidebrett“ an der Kante einen Einschnitt macht, etwas breiter, als gewöhnlich der Rand ist, da hineinlegt, das Messer auf den Einschnitt setzt und den Rand durchzieht. Dadurch wird er gleichmäßig gehobelt und ist dies wohl auch ziemlich das allgemein übliche Verfahren.

Hat man soweit alles zugerichtet, so beginnt das Einstechen. Die Stärke des Drahtes muß im Verhältnisse zur Stärke des Materials stehen. Der Rand muß beim Einstechen immer angezogen oder angepannt werden. Ist der Rand eingestochen, so wird die Einstechnaht mit der Glättmaschine oder dem Hammerstücke möglichst flach gerieben, das überflüssige Oberleder, so viel als erforderlich, geschärft und auf die Brandsohle gepappt, was auch mit Stoff zu geschehen hat. Nachdem wird das Ballenleder thunlichst flach und das Gelenkstück eingelegt, wobei aber Holznägel zu vermeiden sind und nur Papp zu benutzen ist. Nachdem dies geschehen, wird mit dem Spitzhaken der Rand ringsum vom Oberleder weggedrückt, soweit er zu breit oder überhaupt ungleich ist, der Form entsprechend beschnitten und im Gelenk zu beiden Seiten schwach geschärft, jedoch nicht zu nahe den Einstechstichen, da sonst der Halt für die Doppelstiche verloren ginge.

Ist die Einlage mit Papp versehen, so wird die hohl gekloppte Sohle, die zuvor auch auf beiden Seiten des Gelenkes auszuföhren ist, darauf gelegt, mit dem Spannrriemen fest angezogen und mit dem Hammer angeklöpft. Da die Sohle ziemlich genau zu schneiden ist, vorn etwa 7/8 Millimeter, im Gelenk aber nur noch 1 Mm. breiter als die Brandsohle, so ist daran nicht viel mehr zu beschneiden, es wird daher an der Spitze der Sohle gleich der Riß eingeschnitten und die Sohle durch eine Zwede befestigt, desgleichen hinten. Immer ist dabei maßgebend, mit wenig Zweden zu arbeiten, denn die Zwedenlöcher in der Sohle sind auf keinen Fall schön und die dadurch verursachten Unebenheiten auf der Innenseite der Brandsohle sind weder notwendig, noch beim Gehen angenehm. Wenn die Sohle auf dem Schuhs, falls es erforderlich gewesen, beschnitten ist, so schärfe man das Gelenk aus, schneide den Riß und das Doppeln kann beginnen.

Nicht unerwähnt wollen wir hier die Stahlfedern als Gelenkeinlagen lassen. Obwohl sie unstreitig praktisch sind, das Gelenk fest erhalten und das Gehen erleichtern — welche Vorzüge schon oftmals hervorgehoben worden sind —, so haben sie sich im allgemeinen in der Schuhmacherei doch noch nicht eingebürgert und werden nur in seltenen Fällen verwendet. Sollen Leberabsätze gemacht werden, so wird natürlich die Sohle hinten genagelt. Kommen aber Pimees- oder Patent- oder andere Kunst-Absätze auf den Schuh, so werden dieselben, nachdem sie zuvor nach Erfordernis zugerichtet sind, vor dem Aufsteppen auf der Sohle befestigt, wenn auch nur vorläufig im Gelenk und an der Kante herum mit wenigen Zweden, die dann, bis das Durchnähen beginnt, stecken bleiben können.

Bei gelb- oder überhaupt vorstehend doppelter Handarbeit ist beim Einstechen des Randes weiter gegen die Kante der Brandsohle, bis auf eine Entfernung von höchstens 2, gewöhnlich aber nur 1 Mm. hinauszustechen und der Rand nicht ganz, sondern nur zu etwa dreiviertel seiner Stärke — also gespalten — zu lassen. Viele Schuhmacher pflegen bei vorstehender, gerade wie bei glatter Handarbeit den Rand ganz zu lassen, nach unserer praktischen Erfahrung und der daraus resultierenden Ueberzeugung können wir es aber nicht empfehlen. Bei der weltberühmten Karlsbader Schuhmacherei wird sogar bei der vorstehenden Handarbeit auch die Brandsohle an der Kante gespalten gefast, also ganz hinaus gestochen, was wir aber nicht anraten wollen, da gewöhnlich in Deutschland der Rand nicht so breit gearbeitet wird, wie bei den Karlsbader Schuhen.

(Schluß folgt.)

Eingegangene Neuigkeiten.

Vom Kollegen A. Wichmann in Mainz eine Zeichnung: Schnittmuster für Damen-Bugstieflette. Dieselbe wird gelegentlich Verwendung finden.

Geschäftliche Anfragen und Antworten.

Geehrter Herr Redakteur! Erlaube mir die Anfrage, ob Sie mir sagen können, wo ich eine Aufschlagsschraube erhalten kann. Mit Gruß! F. D., S. (Vielleicht kann einer unserer geehrten Leser die gewünschte Auskunft geben. Red.)

Fachgewerbliches.

Die Arbeiterkommission des Reichstags hat bezüglich der Sonntagsfeier folgendes beschloffen:

Art. 1. Hinter § 105 der Gewerbeordnung wird eingeschaltet: § 105a. Die Gewerbetreibenden können die Arbeiter zum Arbeiten an Sonn- und Festtagen nicht verpflichten. Sie dürfen dieselben an Sonn- und Festtagen nicht beschäftigen in Fabriken, Werkstätten und bei Bauten. Inhaber von Verkaufsstellen aller Art dürfen ihre Gehilfen und Lehrlinge an Sonn- und Festtagen im ganzen höchstens fünf Stunden beschäftigen. Diese Beschäftigung muß für alle in denselben Geschäften beschäftigten Gehilfen und Lehrlinge gleichzeitig stattfinden. Welche Tage als Festtage gelten, bestimmen unter Vernehmung der örtlichen und professionellen Verhältnisse die Landesregierungen. In

Schlechten Adhne ihre ganze Denkfähigkeit eingebüßt zu haben, so daß sie absolut nicht begreifen können, was für sie der Unterstützungverein soll.

Bredow, den 10. Mai 1885. Da unsere 14tägigen Versammlungen von den Mitgliedern nicht immer vollständig besucht wurden, so ist beantragt und beschloffen worden, daß die Versammlung nur einmal im Monat und zwar am Montags- nach dem 1. stattfinden soll.

Braunschweig. Auch hier in Braunschweig haben wir seit Juli vorigen Jahres eine Filiale des Unterstützungsbereichs; wir machen hier langsame, aber doch mit der Zeit noch gute Fortschritte.

Mit kollegiallichem Gruß! Ferdinand Rabe.

Mühlhausen. Mit großen Stimmungen haben wir die Statutenänderungsvorschläge der Zentralverwaltung in letzter Nummer des 'Schuhmacher' geleitet; da sind viele auf den Gedanken gekommen, daß durch solche Reformen die ganze Kasse in Frage gestellt wird!

Mit herzlichem Gruß an alle Kollegen Deutschlands! E. Hill, Rev.

Warburg. Nachdem sich im September 1884 eine Filiale des 'Unterstützungsbereichs deutscher Schuhmacher' gebildet hat, und wir bisher noch nichts darüber gemeldet haben, so halten wir es nunmehr für unsere Pflicht, den auswärtigen Kollegen davon Mitteilung zu machen.

NB. Ferner mache ich bekannt, daß jedes Mitglied, welches am Sonntag zureist, freies Mittag- und Abendessen, Bett und Kasse erhält und hat sich jeder beim Bevollmächtigten, P. Kieemann, Wörststraße Nr. 3, zu melden, aus dem daselbst die Reiseunterstützung ausbezahlt.

Falle a. S. Die hiesige Filiale der Zentral-Kranken- und Sterbekasse hatte in der ersten Zeit eine sehr schwache Beteiligung zu verzeichnen, so daß zur Zeit die Mitgliederzahl aus nur 25 bestand.

Vorteile der Zentralaffen gegenüber den Ortsklassen den anwesenden Kollegen erklärte und die einzelnen Paragraphen aus dem Zentral-Krankentassen-Statut vorlas.

Magdeburg. Demn hatten wir hier ein kleines Vergnügen, bestehend in gegelliger Unterhaltung mit Tanzkränzchen, welches so gut besucht war, daß sich das hierzu angelegte Lokal als zu klein erwieis und viele Kollegen der sich bei dieser Gelegenheit wieder recht deutlich, daß wenn es dem Vergnügen gilt, unsere Herren Kollegen alle am Bettendruck der Interessen der Gesamtheit handelt, da wird diesen Interessenten die mögliche Mühe giebt, nicht der Kollegen zu werden, sind es im Verhältnis zu der Zahl hier am Orte doch immer nur wenige zu nennen.

Stuttgart. (Unterstützungsbereich.) In der am 20. April stattgefundenen Quartalsversammlung wurden folgende Kollegen in die Ortsverwaltung gewählt: G. Pöschke zum Bevollmächtigten, Th. Böhm zum Kassierer, G. Quersier zum Schriftführer, E. Gütterer und R. Maier zu Revisoren.

Danauver. Wenn wir auch schon mehrere Male über unsere Filiale des Unterstützungsbereichs deutscher Schuhmacher berichtet haben, so kann ich es doch nicht unterlassen, unsere weitere Organisation den Kollegen kund zu geben.

Schwerin i. M. Auch hier ist es uns gelungen, Leben in die Schuhmacher zu bringen. Wir erdachten es für unsere Pflicht, bei der am 2. März d. J. hier abgehaltenen Versammlung die Kollegen auf die Wichtigkeit des Vereins hinzuweisen.

Zentral-Unterstützungsbereich deutscher Gerber und Lederzurichter. Bekanntmachung des Hauptkassierers. Neue Filialen wurden gegründet in Wertheim und Mühlhausen i. Th.

namens unterzeichneten 80 Mitglieder, ein Resultat, mit welchem wir vorläufig recht zufrieden sind.

Nach dem Bericht Hosiorder Kollegen haben sich diese am selbigen Abend konstituiert, was wir freudig begrüßen.

Die Filialbeamten sind: J. Stoppard, Bevollmächtigter, Salzstraße 14; Chr. Bubbenjagen jun., Kassierer, Großer Moor 16 (daselbst wird auch die Kreis-Unterstützung ausgeführt); J. Jahndt, Schriftführer; W. Weber und F. Mittag Revisoren.

Kernstadt. In unserer letzten Versammlung hatten wir die Delegiertenwahl vorgenommen und wurde Kollege Wilhelm Beilrich gewählt.

Hrensburg. Am Montag den 7. Mai fand hier eine öffentliche Schuhmacher-Versammlung statt, mit der Tagesordnung: 1. Stellungnahme zur Petition an den Reichstag, betreffs Maximalarbeitszeit und Minimallohn u. s. w.

Central-Unterstützungsbereich deutscher Gerber und Lederzurichter. Bekanntmachung des Hauptkassierers. Neue Filialen wurden gegründet in Wertheim und Mühlhausen i. Th.

Einshorn. Aller Anfang ist schwer, sagt ein bekanntes Sprichwort und dieses haben wir beim auch bei der Gründung einer Filiale des Zentral-Unterstützungsbereichs deutscher Gerber und Lederzurichter kennen gelernt.

Einshorn. Aller Anfang ist schwer, sagt ein bekanntes Sprichwort und dieses haben wir beim auch bei der Gründung einer Filiale des Zentral-Unterstützungsbereichs deutscher Gerber und Lederzurichter kennen gelernt.

