



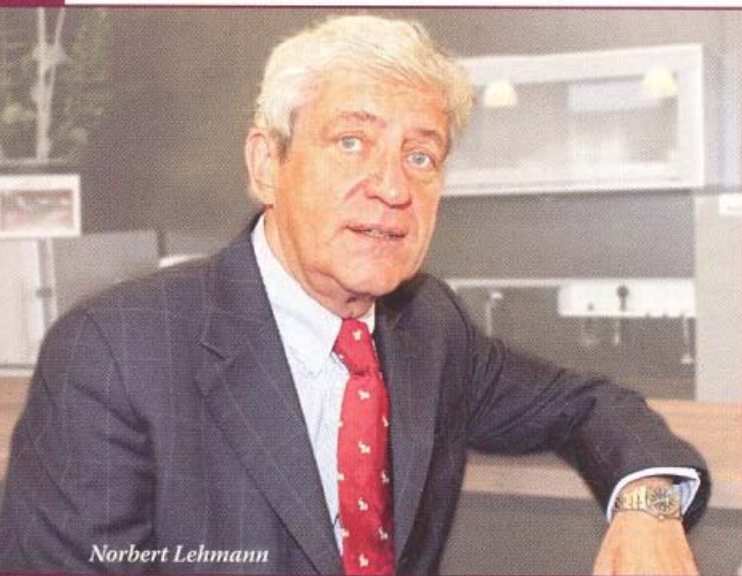
Luxus

Heinrich Dinkelacker GmbH

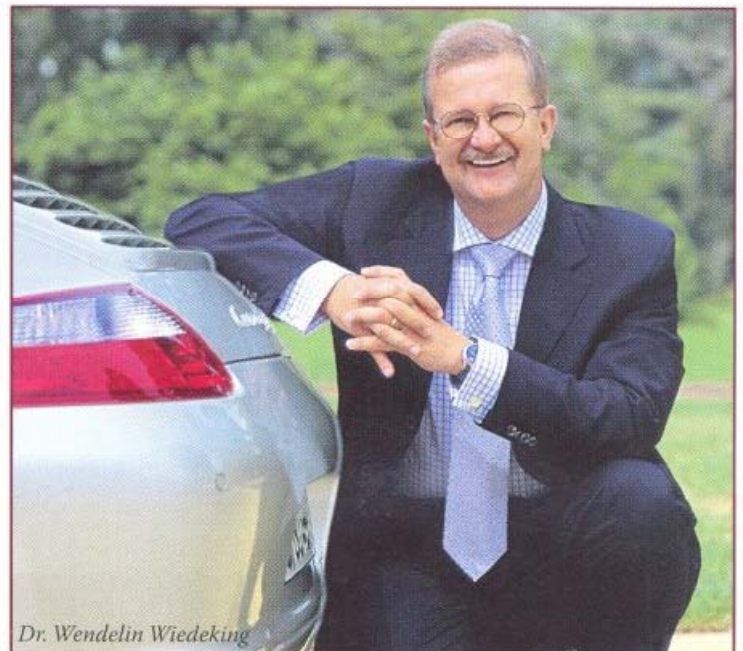
für den Fuß

Wenn jemand über 35 Jahre lang fast nur edelste handgearbeitete Schuhe an seine Füße lässt, müssen sie schon etwas ganz Besonderes sein. Sind sie auch, die Herrenschuhe von Dinkelacker. Und deshalb hat Norbert Lehmann auch nicht lange gezögert, als der langjährige Firmenchef Burkhardt Dinkelacker die traditionsreiche, 1879 von seinem Vater gegründete und seit den 60er Jahren in Budapest fertigende Manufaktur aus Altersgründen zum Verkauf anbot. „Dieses einzigartige Lebenswerk musste einfach fortgesetzt werden“, sagt der neue Mehrheitsgesellschafter. Er konnte drei Freunde – unter anderem Porsche-Chef Wendelin Wiedeking – als Privatinvestoren und Partner gewinnen. Die Herstellung erfolgt dabei nach wie vor in der ungarischen Hauptstadt. Der Verwaltungssitz und der exklusive Showroom wurden von Sindelfingen nach Bietigheim verlegt.

Lehmann sein Credo auf den Punkt. Bildlich gesprochen: Wer einen teuren Designer-Anzug trägt, sollte auch in Sachen Schuhwerk auf die entsprechende Qualität achten. Der 60-jährige Unternehmer, seit November 2004 Mehrheitsgesellschafter der Heinrich Dinkelacker GmbH in Bietigheim-Bissingen, kennt in dieser Hinsicht jedenfalls keine Kompromisse. Dass es dem ehemaligen IBM-Manager und DLW-Vorstand, der einige Firmenbeteiligungen und Aufsichtsratsmandate hält – unter anderem bei einem Zulieferer aus der Automobilindustrie in Baden-Württemberg, USA und Schanghai sowie beim renommierten Designbüro Hadi Teherani AG –, gerade



Norbert Lehmann



Dr. Wendelin Wiedeking

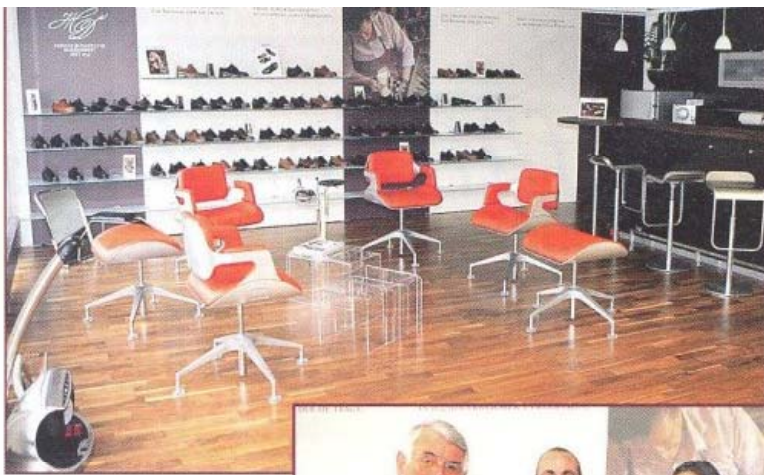
400, 500 oder gar 1.000 Euro für ein einziges Paar Schuhe sind auf den ersten Blick schon eine beträchtliche Summe. Aber spätestens bei genauem Hinsehen wird klar, dass man hierfür ein wahrhaft außergewöhnliches Produkt bekommt. Handgemacht. Und das zu 100 Prozent. Der dafür zu zahlende Preis relativiert sich dann relativ schnell – vor allem, wenn man bedenkt, dass für durchschnittliche maschinelle Massenware 200 Euro oder mehr hingeblickt werden müssen. Deren Schicksal ist hinlänglich bekannt: einige Male getragen und

der Gang zum Schuhmacher ist angesagt. Auch Heinrich Dinkelacker bietet einen fachgerechten Reparaturservice für Kunden und Händler an. Nicht selten lassen sich Dinkelacker-Schuhträger im Laufe der Jahre ihre Schuhe wieder professionell aufarbeiten.

„Exklusive Schuhe sind beileibe nicht nur eine Frage des Geldes, sondern vor allem auch des Stils“, bringt Norbert

die Schuhe von Dinkelacker angetan haben, kommt dabei nicht von ungefähr: „Es war die Meisterkunst der Budapester Schuhmacher, die mich und meine Gesellschafter derart faszinierte, das Handwerk weiter leben zu lassen.“

Hinter dieser Meisterkunst verbergen sich neben besten Lederqualitäten – darunter Büffelcalf aus Italien, Anilincalf aus Frankreich und Pferdeleder von Hor-



Der exklusive Showroom mit edlen Sitzgelegenheiten von Interstuhl, für deren Design Hadi Teherani verantwortlich zeichnet und die mit mehreren internationalen Designpreisen ausgezeichnet wurden



Hermann Hoste (li.) mit seinem Mitarbeiter-Team

ween in Chicago – rund 300 Arbeitsgänge je Paar. Nach sorgfältiger Auswahl und Prüfung des Oberleders werden die einzelnen Schafteile von Hand aus dem Obermaterial geschnitten. Nach dem Dämpfen des Oberleders wird der Schaft Zentimeter für Zentimeter mit der Zwickzange stramm über den Holzleisten gezwickelt beziehungsweise festgenagelt und am nächsten Tag nachgezwickelt. Erst nach einer Woche kommen die Schuhe vom Leisten. „Das garantiert dem Schuh beste Passform und Formtreue über viele Jahre“, verspricht Hermann Hoste, den Norbert Lehmann als operativen Berater gewinnen konnte.

Was bei den meisten hochwertigen Manufakturen heute maschinell mit der Goodyear-Nähmaschine erfolgt, leisten bei Dinkelacker die rund 40 Schuhmachermeister in Budapest ausschließlich in reiner Handarbeit: Oberleder, Lederinnenfutter und

der Rahmen werden zusammen mit der flexiblen Brandsohle vernäht und – was eine Maschine nicht kann – nach jedem Stich verknotet. Für den weichen Tritt

sorgt ein Korkteil, das nach dem Einstechen aufgelegt wird, damit sich der Fuß nach kurzer Tragezeit sein eigenes Fußbett suchen kann. Gleichzeitig ist Kork der beste Kälteschutz. Danach werden die Zwischen- und die Laufsohle aufgelegt und zusammen mit dem Einstechrahmen durch eine Handnaht verbunden. Nun geht es ans Glasieren, Polieren, Einfärben und Brennen von Sohlenkante und Absatz, bevor das Finish durch Auftragen hochwertiger Wachscreme ansteht. Der dann fertige Schuh wird von einem Meister geprüft und erhält im Innenfutter eine Prüfnummer. „Mit zusätzlicher Signatur an gleicher Stelle bürgt

fachgerechte Verarbeitung seiner Schuhe“, erklärt Hermann Hoste, ein ausgewiesener Schuhfachmann, u.a. Salamander Vorstand.

Jährlich fertigt Dinkelacker auf diese Weise etwa 8.000 Paar Schuhe. Tendenz: steigend. Im Angebot sind dabei zwölf Leistenformen, aus denen 60 unterschiedliche Modelle gearbeitet werden. „Wir wollen behutsam, aber konsequent expandieren und neue Märkte unter anderem in den USA sowie in Japan erschließen“, blickt Norbert Lehmann optimistisch in die Zukunft.

Einen persönlichen Eindruck der Schuhe „made by Dinkelacker“ kann man sich übrigens in der Talstraße 19 in Bietigheim-Bissingen, (Öffnungszeiten: Mo bis Fr 9–17 Uhr oder auf Anfrage unter Telefon 071 42/91 74-0, www.heinrich-dinkelacker.de) verschaffen. In dem neuen Verwaltungssitz befindet sich ein

exklusiver Showroom, wo man in aller Ruhe die Nobeltreter anprobieren und selbstverständlich auch kaufen kann. Der Showroom dient auch als Unterstützung für die Händler, da nicht jeder die gesamte Palette vorhält. Es gibt dort auch immer wieder Sonderaktionen, die sich lohnen. Eine kleine Bar macht das relaxte Sehen, Anprobieren und Kaufen zu einem besonderen Vergnügen. Und wer den Besuch dort abrunden möchte, kann einen Spaziergang durch die wunderschöne Altstadt machen oder lässt den Tag im renommierten Restaurant „Zum Schiller“ am Marktplatz ausklingen. ◆



Der Verwaltungssitz wurde von Sindelfingen nach Bietigheim verlegt

