

**Zeitschrift:** Jurablätter : Monatsschrift für Heimat- und Volkskunde

**Band:** 23 (1961)

**Heft:** 11

**Artikel:** Die Schuhindustrie

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-861454>

### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

### Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 14.02.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

## Die Schuhindustrie

Wie sehr auch die Technik in der modernen Herstellung von Schuhwerk eine Rolle gespielt hat und weiterhin spielen wird — bei unserer modischen Ausrichtung der Fabrikation nimmt das handwerkliche Können nach wie vor einen bedeutsamen Platz ein.

Wir geben nachstehend einen Überblick über den Aufbau der Schuhindustrie im allgemeinen wie auch der Bally Schuhfabriken AG im besonderen. Die Schuhfabrikation ist als Bezügerin von Rohmaterial für eine Kette von Zulieferindustrien von großer Bedeutung.

Es sind dies:	Produkte:
Die Lederindustrie	Oberleder, Futterleder, Bodenleder
Die Textilindustrie	Oberteilstoffe, Futterstoffe, Verstärkungsgewebe, Filze, Bänder, Geflechte, Garne, Schuhnestel Leisten, Holzabsätze, Korksohlen
Die Holzindustrie	Rohgummi und vulkanisierter Gummi für Besohlungen, Latex und Gummilösungen
Die Gummiindustrie	Werkstoffe für Brandsohlen, Hinterkappen usw., Verstärkungsmaterial, Karton für Mustermacherei, Schachtelkarton
Die Papierindustrie	chemische Produkte für Schaft und Besohlung, Kunstseide, Perlon, Nylon usw., Farben, Wachse, Imprägnierungsmittel, Spezial-Klebstoffe, Lösungsmittel
Die chemische Industrie	Maschinen, Apparate, Motoren, Werkzeuge, Fournituren: Stiften, Schrauben, Drähte
Die Metall- und Elektroindustrie	Zuschneiden des Leders und Nähen des Schaftes Bereitstellung der Besohlungsbestandteile und der Absätze Zusammenbau von Schaft und Besohlung zum fertigen Schuh

### *Die Schuhfabrikation*

Die Organisation unserer Schuhfabrik führte zu einer weitgehenden Arbeitsteilung. Wir erkennen eine deutliche Gruppierung der Arbeitsvorgänge in drei Hauptabteilungen:

Die Schafftfabrikation	Zuschneiden des Leders und Nähen des Schaftes
Die Stanzerei	Bereitstellung der Besohlungsbestandteile und der Absätze
Die Schusterei	Zusammenbau von Schaft und Besohlung zum fertigen Schuh

In Altdorf, Dottikon und Gelterkinden finden wir die Schafftfabrikation und die Schusterei zusammengefaßt. Der Fabrik Gelterkinden ist ferner noch



Schönenwerd. Flugansicht von Westen.

eine Schäftekfabrik in Reigoldswil angegliedert. Die Administration dieser Werke ist weitgehend vom Zentralapparat Schönenwerd losgelöst. Bei Bally spielt das Fabrikationsprogramm eine besondere Rolle.

Während sich die meisten Schuhfabriken auf die Fabrikation ganz bestimmter Schuhtypen spezialisieren und auch die Zahl der Konstruktionen (Macharten) nach Möglichkeit zu beschränken suchen, finden wir bei Bally als große Fabrik in einem kleinen Lande eine außergewöhnliche Vielfalt, die sich aus dem sehr weitgesteckten Programm und aus der sich über alle Kontinente erstreckenden Kundschaft ergibt.

### *Einkauf*

Es ist Sache der Abteilung *Einkauf*, die für die Fabrikation nötigen unzähligen Rohmaterialien und Halbfabrikate in qualitativ und modisch richtiger Ausführung zu beschaffen. Die verschiedenartigen Ansprüche, die von unserer Kundschaft gestellt werden, die richtige Auswahl der Lederarten und Sortimente und das differenzierte Verhalten der Materialien im nachfolgenden Arbeitsprozeß fordern von den verantwortlichen Einkäufern ein reiches Maß von Fachkenntnissen, das nur in jahrelanger Erfahrung erworben werden kann.

Der *Einkauf* steht in weltweitem Kontakt mit seinen sich in allen Ländern befindenden Lieferanten, von denen er ununterbrochen Ideen und Anregungen für neue Entwicklungen erhält. Außer Leder für Schaft und Besohlung sind große Mengen Textilien für Sommer-, Strand- und Abendschuhe wie für die Einfütterung von Schuhen, ferner Stoffe für Hinterklebung, Verstärkung und dergleichen zu beschaffen. Zahlreich sind die übrigen Nebenprodukte, die ebenfalls durch die Abteilung *Einkauf* der Fabrikation zugeführt werden müssen: Garne, Nähfaden, Osen, Haken, Schuhnestel, Schnallen, Chemikalien aller Art sowie Kautschuk.

Bis auf den letzten Knopf muß rechtzeitig das gesamte Material «im Hause» sein, damit die Fabrikation keinen Unterbruch erleidet, denn jede Verspätung in der Ablieferung fertiger Schuhe kann zu einem Widerruf der Bestellung führen.

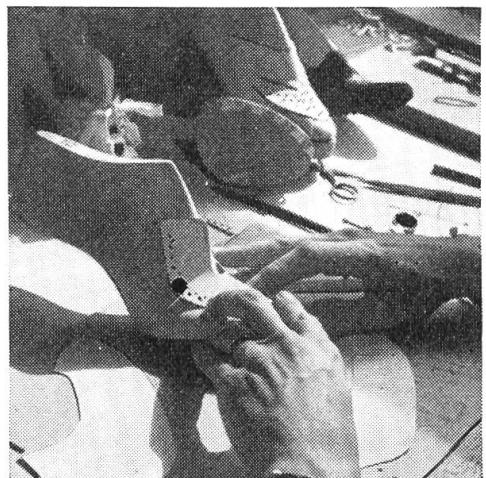
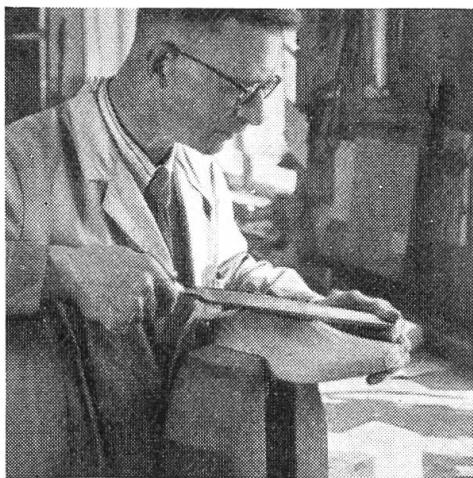
Folgende Verbrauchszahlen eines Jahres unterstreichen die Stellung und die Schicksalsverbundenheit unserer Firma mit den aufgeführten Industriegruppen:

<i>Artikel</i>	<i>Verbrauch pro Jahr</i>	<i>Vergleich</i>
Ober- und Futterleder	8 000 000 Quadratfuß = 743 500 m <sup>2</sup>	Häute von etwa: 300 000 Kälbern 80 000 Rindern 500 000 Ziegen und Schafen
Textilien	7 500 000 Quadratfuß = 697 025 m <sup>2</sup>	etwa 700 km bei 1 m Breite
Besohlungsmaterial, Leder	950 000 kg	60 000 Kuhhäute
Rohkautschuk	250 000 kg	2 500 Ballen
Holz für Leisten	3 000 m <sup>3</sup>	7 ha Wald (Kahlschlag)
Klebstoffe	250 000 kg	25 Eisenbahn-Tankwagen
Nähgarne für Schäfte	6 000 kg = 80 000 km	zweimal Erdumfang

#### *Betriebe, Fabrikation*

*Disposition* Das Dispositionsbüro in Schönenwerd und die analogen Abteilungen in Dottikon, Gelterkinden und Altdorf koordinieren die Wünsche der Kunden mit den Fabrikationskapazitäten der Betriebe. Sie befassen sich mit der Festlegung der Durchlaufzeiten, der Sicherstellung der rechtzeitigen Inarbeitgabe der Aufträge und der termingemäßen Ablieferung.

Die Bereitstellung der *Fabrikations-* oder *Partiezettel*, mit den entsprechenden technischen und zeitlichen Daten, gehört ebenfalls in das Arbeitsgebiet



Ein Blick in die Schuhfabrikation.  
Links Leisten-Modellieren; rechts Kreation.

dieser Planungsabteilung. Kleine Schreibfehler können nachteilige Folgen in der Fabrikation zeitigen. Exakte Arbeit ist auch hier erste Bedingung.

Bevor ein Auftrag zur Fabrikation gelangt, sind eine Reihe von Planungsarbeiten durchzuführen. Erst wenn diese Vorarbeiten abgeschlossen sind, ist ein reibungsloser Durchlauf durch die verschiedenen Abteilungen gewährleistet. So ist abzuklären:

Sind die Schnittmuster beziehungsweise Stanzeisen für den betreffenden Schnitt vorhanden?

Sind die nötigen Leisten der in Frage kommenden Form verfügbar?

Ist genügend Oberleder, Oberteilstoff, Futterleder usw. in der gewünschten Qualität und Farbe vorhanden?

Entspricht die Leistungsfähigkeit der Fabrikationsabteilungen den zugeteilten Aufträgen?

Auf welchen Zeitpunkt werden die Schuhe vom Kunden gewünscht und wie kann diesem Wunsch entsprochen werden?

Auf welches Versprechdatum kann sich der Betrieb festlegen?

*Mustermacherei* heißt die Abteilung, in der die Ideen und Entwürfe der Kreative verarbeitet und die Schnittmuster erstellt werden. Es ist ihre Aufgabe, der Verkaufsabteilung in technischer und modischer Hinsicht fabrikationsreife Kollektionen vorzulegen. Sind die über die Standardgröße angefertigten Schuhproben bezüglich Aussehen und Paßform (Chaussierung) befriedigend ausgefallen, so wird der betreffende Schuhtyp für die Serienfabrikation freigegeben. Wie bekannt, werden bei ein und demselben Modell verschiedene

Schuhgrößen angefertigt und damit auch entsprechende Leisten und Schnittmuster. Diese Abstufung von Schuhnummer zu Nummer und von Weitung zu Weitung nennt man Gradierung. Die Zusammenfassung aller Schuhnummern von der kleinsten bis zur größten hat die Bezeichnung «Sortiment» und umfaßt in der Regel 15 Größen und in gewissen Fällen bis zu 5 Weitungen pro Schuhnummer. Es dürfte auch interessieren, daß zur Herstellung eines Schuhtyps für das ganze Sortiment durchschnittlich 200 bis 300 Schnittmuster notwendig sind; dazu kommen je nach Schaftchnitt Anzeichnungsschablonen, Umbuckmuster, Ausschlagmuster usw. als Hilfsmittel für die Näherei, ferner die Unterlagen für den Matrizenbau und die Stanzeisenfabrikation.

Die Koordination der für die perfekte Chaussierung eines Schuhs wichtigen Abmessungen im Leistenbau mit den Grundlagen für die Gradierung der Schnittmuster ist eine der delikaten Hauptaufgaben der Mustermacherei. Sie setzt umfassende Kenntnisse der Arbeitsvorgänge der Schaftfabrikation, der Eigenschaften der Schaftmaterialien sowie einen guten Überblick über die möglichen Auswirkungen neuer Schaft- beziehungsweise Schuhkonstruktionen in der Schusterei voraus.

Die *Schaftfabrikation* gliedert sich in drei Unterabteilungen:

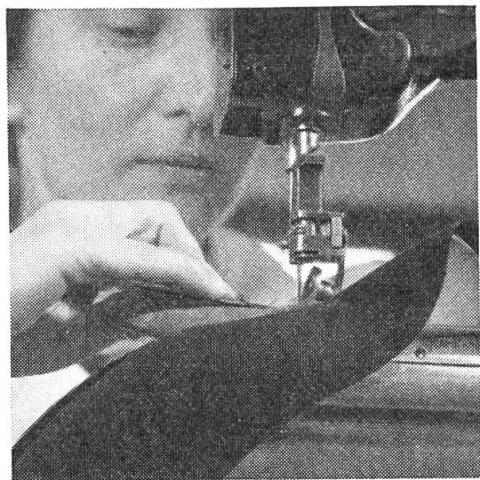
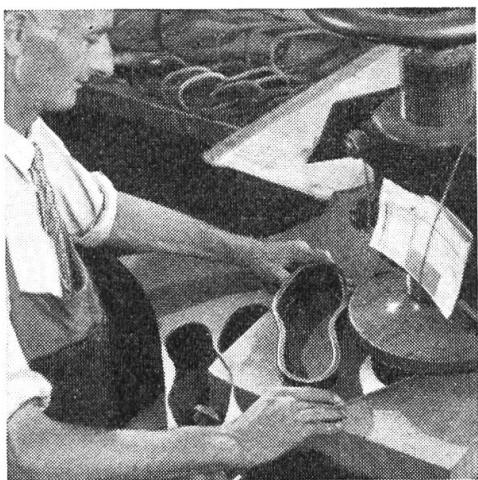
Die *Zuschneiderei*: Sie umfaßt das Zuschneiden oder Stanzen der Schaftbestandteile sowie die Kontrolle der geschnittenen Schaftteile bezüglich Qualität und Farbe.

Die *Zwischenbranchen*: Hier sind die Schaftteile für die Näherei vorzubereiten. Aufstempeln der Größe, Partie- und Laufnummern, Schürfen der Übergangsstellen, Kanten brennen, Aufkleben von Verstärkungen, Anzeichnen der Schaftteile, Ausstanzen von Lochgarnituren, partienweises Zusammenstellen der Futter- und Oberschaftteile.

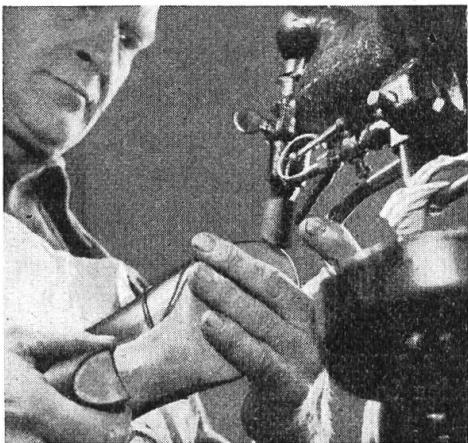
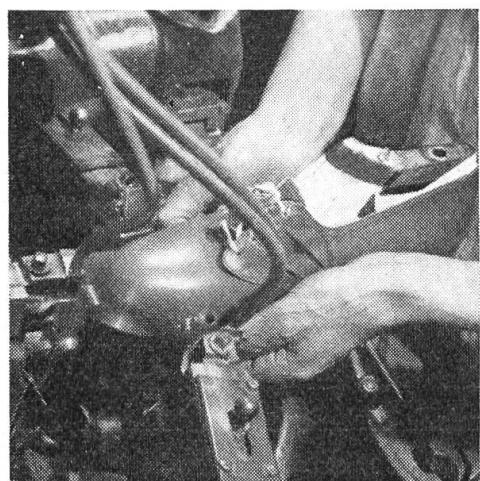
Die *Näherei*: Neben dem eigentlichen Nähen (Steppen) treffen wir hier eine Reihe interessanter Arbeitsverrichtungen an, ausgeführt mit Hilfe von speziell konstruierten Maschinen oder auch von Hand. Sie heißen: Umbucken, Einfassen oder Passepoilieren der Schaftkanten, Riemchen einziehen oder kleben, Schaftteile zusammennähen, Übergänge verreiben, Fäden verknüpfen, Futter einnähen, Ösen und Haken einsetzen, Schnallen annähen. Nach der Kontrolle der fertigen Schäfte erfolgt die Ablieferung an die Schusterei.

Die *Stanzerei* ist für das Erstellen der Besohlungsbestandteile verantwortlich. Sie besorgt diese Aufgabe zentral, das heißt für alle Schuhbetriebe. Bei einem Rundgang durch die Fabrikationsabteilungen treffen wir folgende Arbeiten an:

Stanzen der Laufsohlen, Brandsohlen, Zwischen- und Halbsohlen, Hinterkappen, Flecke für den Absatzbau, Egalisieren und Abglasen der Laufsohlen,



Ein Blick in die Schuhfabrikation.  
Oben links Sohlen-Stanzerei; rechts  
Schäfte-Näherei.  
Rechts Vorholen (Schusterei).  
Unten links Sohlenschnitt-Polieren;  
rechts Schlußkontrolle.



Brandsohlen verstärken, Zubereitung der Einstechrahmen, Zierrahmen, Rahmenbeilagen usw., Hinterkäppen ausschürfen und pressen.

Der Ausbau gliedert sich in Lederabsätze und in überzogene Holzabsätze. Während bei den Lederabsätzen gestanzte Flecke nach Qualität und Dicke sortiert aufeinandergeschichtet sind, werden die Holzabsätze mit einem zum Schaft passenden Überzug aus Leder, Stoff oder Zelloid versehen.

*Schusterei* Der Zusammenbau der Schaft- und Besohlungsbestandteile zu einem fertigen Schuh ist die Aufgabe dieser Abteilung. Die Art und Weise der Verbindung von Schaft und Besohlung kennzeichnet die Machart; sie kann zum Beispiel durch die Verwendung von Faden, Klebstoffen, Schrauben oder Stiften erfolgen. Wir erhalten somit die *genähten* Schuhe (zum Beispiel rahmengenähte Schuhe), *geklebte* Schuhe oder *geschraubte* Schuhe.

Bally führt zurzeit 68 Variationen dieser Hauptmacharten in seinem Fabrikationsprogramm. Dadurch wird es möglich, den Schuh seinen jeweiligen Verwendungszwecken bestens anzupassen, vom Sportschuh bis zum leichten Abendschuh und der Fußbekleidung des Kleinkindes. Der Fabrikationsgang in der Schusterei umfaßt der Reihe nach die Ferggerei, Zwickerei, Fertigmacherei, Ausrüsterei und Finissage.

In der Schlußkontrolle hat jedes die Fabrik verlassende Paar Schuhe die Prüfung der kritischen Augen der Schlußkontrolleure zu bestehen; erst dann wird es in die durch unsere eigene Schachtelfabrikation hergestellte Schuhsschachtel verpackt und zur Spedition freigegeben.

Wir überspringen bei diesem kurzen Rundgang durch die Schuhfabrikation die *Hilfsbetriebe* mit der Leisten- und Holzabsatzfabrik in Gösgen, die chemisch-technische Abteilung, die Versuchsanstalt, die gummiverarbeitenden Betriebe, die Elastikweberei und die technischen Betriebe, auch das Baubüro, die Oekonomie und die zahlreichen Wohlfahrtseinrichtungen — und erwähnen noch den

### *Verkauf*

Auftraggeber für unsere Betriebe ist die Verkaufsabteilung. Zum erfolgreichen Verkauf ist die gründliche Kenntnis der Marktverhältnisse sowie der neuesten Modetendenzen Voraussetzung. Der wechselnde Geschmack und die sich wandelnden modischen Ansprüche bedingen ein Schritthalten der Fabrikationstechnik mit der Mode, damit sie deren Ideen Gestalt zu geben vermag.

Die Schöpfung neuer Modelle gehört in das Aufgabengebiet der Kreationsabteilung. In jeder Saison sind bei Bally rund 80 Prozent aller fabri-

Die fertigen Bally-Schuhe werden wie Schmuckstücke ausgestellt. Im Mustersalon von Schönenwerd (oben); an Ausstellungen, Messen oder in den Schaufenstern in aller Welt (unten). 



zierten Artikel Neuheiten. Einfühlungsvermögen, ein ständiger Kontakt mit Kunden und Fachleuten, vor allem aber auch die Beobachtung der tonangebenden Modezentren der Welt und das Studium der einschlägigen Fachliteratur bestimmen die von den Kreatoren ausgearbeiteten Entwürfe. Die Modelle müssen sich harmonisch ins Bild der herrschenden Mode einfügen; auf dem Gebiet von Sport und Arbeit haben sie sich über ein Höchstmaß an Zweckmäßigkeit auszuweisen.

## Der «Felsengarten» und was man darin findet

Von W. R. AMMANN

Man kann Museen bauen, Ausstellungsräume in sachlicher Strenge konstruieren, aber man kann nicht immer in diese Museen und diese Ausstellungsräume eine Atmosphäre hineinlegen oder sie mit einer solchen umgeben, die dem Individualismus Rechnung trägt. Nehmen wir einmal an, die Firma Bally hätte sich mit dem Gedanken getragen, ein Ausstellungsgebäude zu errichten, neu zu bauen, und sie hätte sich dafür Pläne erstellen lassen, sie hätte aber auch einen Platz für das zu errichtende Gebäude suchen müssen. In rein ethischer und künstlerischer Beziehung hätte nichts Besseres geschaffen werden können, als was erreicht worden ist durch den Umbau des *ehemaligen Bally-Familienhauses zum «Felsgarten»*. Im Zauber eines alten Gartens liegt dieses Haus. Man hat an seiner Gestalt gar nichts geändert, man hat die Umgebung freier gemacht und so ein Denkmal errichtet, wie es würdiger nicht sein könnte. Haus und Garten gingen im Jahre 1810 durch Kauf von Joseph Ackermann an Peter Bally über, jenen Mann, der in der Lage war, das große Haus zu bevölkern. In den Büchern hieß es das «Stöckli» und war wahrscheinlich der Sitz eines Adligen aus der Umgebung, für dessen Winteraufenthalt in der Nähe des alten Stiftes Schönenwerd.

Über eine *Freitreppe* gelangen wir vor den Haupteingang, d. h. vor eine breite Haustüre, über der als Symbol ein Stiefel hängt. Dann betreten wir ein *Vestibül*. Rechter Hand liegt ein *Empfangsraum*, vor uns eine *Garderobe*. Vom Empfangsraum gelangt man in das *Kontor von Carl Franz Bally*. Wenn man die Türe schließt, ruhig stehen bleibt, auf den Schreibtisch hinsieht, auf welchem die Geschäftsbücher des Gründers liegen, dann sieht man über den Schriftzügen die Hand, den Arm und bald den ganzen Körper des Mannes, der hier arbeitete.