

## SZTUKA SZYCIA BUTÓW

Zdecydowana większość butów Loake jest produkowana wg systemu pasowego („Goodyear Welted”), którego początki sięgają XVIII wieku. Pomimo postępu techniki uważa się, że jest to wciąż najlepsza metoda produkcji klasycznych męskich butów.

Wyróżnia się **trzy podstawowe zalety systemu pasowego**:

1. Buty można **zrekonstruować**, tzn. wymienić zużyte elementy (podeszwę, korek) oraz naciągnąć na kopyto górną część buta.
2. Nie są klejone, więc są bardziej **wytrzymałe** i wodoodporne
3. Buty są wyrabiane w dużej części ręcznie, przez co każda para jest **wyjątkowa**.

Produkcja jednej pary oryginalnych butów Loake może trwać aż 8 tygodni. W całym procesie tworzy się aż 75 części obuwia, które są wykorzystywane w ok. 200 różnych czynnościach, w których bierze udział 130 rzemieślników. Tak precyzyjny proces produkcji sprawia, że każda para jest swego rodzaju dziełem sztuki.

**Proces produkcji wg systemu ramowego składa się z 8 podstawowych etapów:**

### 1. CIĘCIE / CLICKING

Wszystko zaczyna się od precyzyjnego wycięcia wszystkich skórzanych części cholewki. Nazwa "clicking" pochodzi od dźwięku, który powstaje podczas ręcznego cięcia, gdy ostrze noża usuwane jest ze skóry.



**Loake Shoemakers**

[www.loakepolska.pl](http://www.loakepolska.pl)

**Kontakt:** Ewa Jarosławska [ewa@loakepolska.pl](mailto:ewa@loakepolska.pl) +48 666 715 713

# Loake

## SHOEMAKERS

### 2. ZAMKNIĘCIE

"Zamknięcie" oznacza moment, gdzie różne części cholewki są zszywane ze sobą. Na tym etapie przeprowadzanych jest wiele dodatkowych czynności, takich jak "skrawanie" (zmniejszanie) zbyt grubo uciętej skóry, barwienie i zginanie krawędzi skóry w celu poprawy jej wyglądu.



### 3. NACIĄGANIE

Jest to ważny etap, podczas którego cholewka naciągana jest na wybrane kopyto szewskie i przyszwana do wkładki, pięty i boków buta. Jednak przed samym naciąganiem, górna część buta odkładana jest do specjalnego pokoju, aby pozbyć się nadmiernej wilgoci, która mogłaby przeszkodzić w kształtowaniu skóry.



**Loake Shoemakers**

[www.loakepolska.pl](http://www.loakepolska.pl)

**Kontakt:** Ewa Jarosławska [ewa@loakepolska.pl](mailto:ewa@loakepolska.pl) +48 666 715 713

## 4. RAMA

"Rama" nazywamy pasek ze skóry, który jest zszywany z cholewką i wkładką, a do którego będzie również doszyta podeszwa. Dzięki temu, że buty są szyte, a nie klejone, wykwalifikowany szewc może zużytą podeszwę zdemontować, a następnie wymienić na nową.



## 5. PRZYSZYCIE PODESZWY

Kolejnym etapem jest przyszywanie podeszwy do ramy, aby zapewnić maksymalną wytrzymałość. Loake stosuje przy szyciu tzw. szew ryglowany, czyli każdy pojedynczy szew jest niezależny od drugiego i do  $\frac{3}{4}$  głębokości każdego szwu można po nim chodzić/zetrzeć bez obawy o naruszenie całości.



**Loake Shoemakers**

[www.loakepolska.pl](http://www.loakepolska.pl)

**Kontakt:** Ewa Jarosławska [ewa@loakepolska.pl](mailto:ewa@loakepolska.pl) +48 666 715 713

## 6. PRZYCIĘCIE PODESZWY

Krawędzie podeszwy są przycinane do odpowiedniego kształtu. Jest to czynność, która wymaga wysoce wykwalifikowanych umiejętności i wykonywana jest ręcznie. Dopiero po przycięciu podeszwa może być malowana, woskowana, prasowana i polerowana.



## 7. MALOWANIE PODESZWY

Podeszwa zostaje pomalowana i wypolerowana, zaś w dalszej części produkcji zostają dopracowane finalne detale, takie jak odcięcie tzw. dżentelmeńskiego rogu.



**Loake Shoemakers**

[www.loakepolska.pl](http://www.loakepolska.pl)

**Kontakt:** Ewa Jarosławska [ewa@loakepolska.pl](mailto:ewa@loakepolska.pl) +48 666 715 713



# Loake

SHOEMAKERS

## 8. ETAP KOŃCOWY

Ostatnią czynnością jest patynowanie, woskowanie, szczotkowanie i polerowanie butów. To najbardziej czasochłonna czynności, gdyż musi być w całości wykonane ręcznie, ale dzięki temu każda para jest wyjątkowa.



**Loake Shoemakers**

[www.loakepolska.pl](http://www.loakepolska.pl)

**Kontakt:** Ewa Jarosławska [ewa@loakepolska.pl](mailto:ewa@loakepolska.pl) +48 666 715 713