

AUSGABE JUNI 2019

AUF SCHRITT & TRITT

Die **nora**[®] News

**Neues Video:
Fußbetsandale
mit Zehensteg**



**Neue Farben:
Astro Profil 110 Geo**

**Seit 15 Jahren eine
gute Verbindung:
Verbundplatten
Lunatec combi**

**Kreative Werbemittel:
Brillenhüllen aus
Lunasoft SL**

Folgen Sie uns auf:



nora[®]
www.nora-schuh.de

INHALT

NORA NEWS

06/2019



www.youtube.com/norashoecomponents



www.facebook.com/norasystems

- | | | | |
|----|--|----|--|
| 4 | NEUER MITARBEITER: STEPHAN BIER | 14 | BEIDSEITIG GEFRÄSTE EINLAGEN
AUS DREISCHICHTIGEM LUNATEC
COMBI CAD 2 |
| 5 | NEUE FARBEN:
ASTRO PROFIL 110 GEO | 15 | PRODUKTNEWS KURZ GEMELDET |
| 6 | GUT BESOHLT | 15 | GUT ZU WISSEN |
| 7 | ORGANISATORISCHE MITTEILUNG:
WECHSEL VERTRIEBSLEITER
DEUTSCHLAND | 16 | EINE HERVORRAGENDE
VERBINDUNG:
LUNATEC COMBI |
| 8 | ELEGANTER CHELSEA BOOT:
ORTHOPÄDISCHER MAßSCHUH FÜR
SPITZ-KLUMPFUßVERSORGUNG | 18 | ROBUSTA WÄCHST ÜBER SICH
HINAUS |
| 10 | AKTIONSPAKETE FÜR
SCHUHMACHER:
PRIMUS, BEL-PASO UND ELITE | 18 | KREATIVE WERBEARTIKEL |
| 11 | NEUES YOUTUBE-VIDEO:
FUßBETTSANDALE MIT ZEHENSTEG | 19 | MESSETERMINE UND
SCHULUNGSANGEBOTE |

IMPRESSUM

nora systems GmbH
shoe components
Höhnerweg 2-4
69469 Weinheim

Geschäftsführung:
Christa Hoffmann
Anton van Keken

Aufsichtsratsvorsitz:
Nigel Stansfield

Registergericht
Amtsgericht Mannheim
Sitz Weinheim

Handelsregisternummer
HRB 703230

Umsatzsteueridentifikations-
nummer DE 814903283

KONTAKT REDAKTION

Tel.: +49 (6201) 80-5498
Fax: +49 (6201) 88-4683
E-Mail: redaktion@nora.com
www.nora-schuh.de

KONZEPTION & GESTALTUNG

Laut und Schoen
Agentur für Marketing und Design
Ralph Schoenenberger
Ostendstraße 59
60314 Frankfurt am Main
Tel: +49 (0)69 40 35 39 39
wirsend@lautundschoen.de

DRUCK

wörmann PRODUCTION CONSULT
Max Wörmann
Bassermannstraße 27
68165 Mannheim
Tel: 0621-44588208
mail@wp-consult.eu

BILDQUELENNACHWEIS

Titelbild: Shutterstock: 516229414
Urheberrecht: TravnikovStudio

Seite 8/9: Felix Schomacher

Vorwort



Peter Müller
Marketing- und Vertriebsleiter

Haben Sie nicht auch manchmal das Gefühl, das Leben verändert sich immer rasanter? Neue Materialien kommen auf den Markt, die Farbtrends wechseln, andere Modetrends wiederholen sich 20 Jahre später erneut. Und trotzdem hat manches über Jahrzehnte Bestand. Anderes muss angepasst werden, an neue Vorgaben, neue Medien oder auch größere Füße. Und Menschen kommen und gehen und mit ihnen verändert sich unser Alltag.

Und genau darum geht es auch in der aktuellen Ausgabe dieser Zeitschrift. Es gibt einige personelle Veränderungen in unserem Unternehmen. Rudolf Tarrach, der die letzten 18 Jahre die nora systems GmbH maßgeblich geprägt hat, hat den wohlverdienten Ruhestand angetreten und in den letzten Monaten seinen Nachfolger Eric Sprenger intensiv eingearbeitet. Die Region Süddeutschland, Österreich und die Schweiz konnten wir Ende letzten Jahres mit unserem neuen Mitarbeiter Stephan Bier besetzen, den Sie in dieser Ausgabe besser kennenlernen können.

Die Verbundplatten Lunatec combi, mit denen sicherlich auch viele von Ihnen arbeiten, werden in diesem Jahr schon 15 Jahre alt. Das Verfahren und das Prinzip der mehrschichtigen vulkanisierten Platten bleibt – aber die technischen Anforderungen und Wünsche hinsichtlich Aufbau, Farben oder Eigenschaften verändern sich und modernere Fertigungsanlagen bieten neue Möglichkeiten.

Ein etabliertes Reparaturprodukt wie die Halbsole und der Absatz Robusta wächst mit neuer Größe über sich hinaus, sodass auch größere Schuhe damit besohlt werden können. Und natürlich liefern auch wir Informationen und Dokumentationen von Anwendungsbeispielen zunehmend über digitale Medien wie unsere Facebook-Seite und den YouTube Kanal aus.

Ich wünsche Ihnen viel Vergnügen beim Lesen der vorliegenden Ausgabe von "Auf Schritt & Tritt"! Bleiben Sie neugierig, offen und guten Erfahrungen verbunden.

Herzlich, Ihr

A handwritten signature in blue ink that reads "Peter Müller". The signature is fluid and cursive, with a large initial 'P' and 'M'.



Neuer Mitarbeiter

Stephan Bier

Der Eine oder Andere wird ihn in den letzten Monaten bereits kennengelernt haben, unseren neuen Mitarbeiter im Außendienst für die Region Süddeutschland, Österreich und Schweiz: Stephan Bier. Als Bezirksleiter und Anwendungstechniker im Außendienst ist Stephan Bier (OSM) für diese Region seit November 2018 zuständig.

Sie erreichen ihn unter der Handynummer:
+49 172 6378779 oder per
E-Mail: Stephan.Bier@nora.com.

Sein bisheriger beruflicher Werdegang startete nach seinem Realschulabschluss im Jahr 2006, als er seine Ausbildung zum Orthopädieschuhmacher in Naumburg an der Saale begann. Anschließend absolvierte er den Grundwehrdienst in Berlin und fing im Januar 2011 als Geselle im Sanitätshaus Glotz in Stuttgart an. Im Jahr 2015 absolvierte er erfolgreich den Meisterlehrgang bei der Meisterschule B.O.S.S. in Langen und arbeitete von 2016 bis 2018 als Werkstattleiter im Sanitätshaus Glotz, bis er im November 2018 seine Stelle bei nora systems angetreten hat. Neben dem Vertrieb unserer Materialien, unterstützt er Kunden vor allem bei anwendungstechnischen Fragen zu Produkten, führt Schulungen und Workshops durch, ist auf Messen vor Ort und für Händler und Verarbeiter gleichermaßen Ansprechpartner für Fragen, Produktberatung und Schulung.

Damit Sie unsere Mitarbeiter nicht nur von der beruflichen Seite kennen lernen, haben wir Stephan Bier einige persönliche Fragen gestellt:

Was kochst du am liebsten?

Pelmeni. Das sind russische Teigtaschen, mit Hackfleisch gefüllt, die anschließend mit Semmelbrösel angebraten werden.

Welchen Film oder welche Serie muss man gesehen haben?

Suits (Serie) und Gladiator.

Bist du Fußballfan?

Ja, vom VfB Stuttgart.

Was ist das Kurioseste, was Dir im Berufsleben passiert ist?

Im Sanitätshaus kam es schon manchmal vor, dass ich vorgerufen wurde in den Verkaufsraum, da Kundinnen nach Einlagen fragten. Allerdings handelte es sich dabei häufig nicht unbedingt um Schuheinlagen, weswegen dann teilweise ein bisschen Verwirrung entstanden ist (lacht).

Welche drei Eigenschaften beschreiben dich am besten?

Ehrlich, humorvoll und zielstrebig.

Welche drei Dinge würdest du auf eine einsame Insel mitnehmen?

Ein Buch, eine Sonnenbrille und eine Hängematte.

Welchen alkoholischen Drink bestellst du in einer Bar am häufigsten?

Mojito oder Jacky Cola.

Wohin würdest du gerne mal reisen?

Was ich gerne mal machen möchte, ist eine Schottlandreise, bei der man zu Fuß Whisky-Brennereien besuchen kann. Das stelle ich mir super vor!

Hast du ein Lieblingszitat oder Lebensmotto?

Ich habe sogar zwei:

„Am Ende wird alles gut. Und wenn es nicht gut ist, dann ist es auch noch nicht das Ende.“ und „Wer nicht bereit ist Fehler zu machen, wird auch nichts Neues dazu lernen.“

NEUE FARBEN:

Astro Profil 110 Geo



Nach erfolgreicher Markteinführung dieses mehrstufigen Profils 110 Geo, war die Nachfrage groß, so dass wir uns entschieden haben, das Farbsortiment um die Farben 09 weiß, 19 stein und 46 dunkelbraun zu erweitern. Alle Farben sind in 4 und 6 mm Dicke erhältlich.

Die Astro Sohlenplatten aus Zellkautschuk sind spezifisch leicht, sehr rutsch- und abriebfest und besonders für den Einsatz bei orthopädischen Schuhen, Schuhzurichtungen und anspruchsvolle Reparaturen auch von modernen Schuhen, geeignet. Das „Star“ Profil hat Astro bekannt gemacht und ist seit Jahrzehnten eines der erfolgreichsten Profile in unserem Sortiment. Nun haben wir mit dem Profil „Geo“ ein weiteres vielversprechendes Profil etabliert, das schon in den ersten Monaten großen Zuspruch fand.

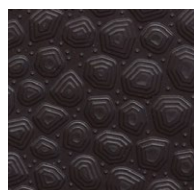
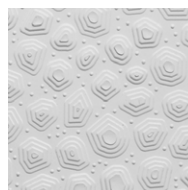
Und das macht den besonderen Charakter des Profils 110 Geo aus: es ist griffig, mehrstufig und auf vier bis fünf unterschiedliche Profilebenen verteilt, so dass es sich unterschiedlich abläuft und damit auch nach dem ersten Abrieb einen sicheren Tritt bietet. Die richtungsfreie Anordnung der einzelnen Elemente macht diese Sohlenplatte flexibel einsetzbar. Die Art des Profils verhindert, dass sich Steinchen und Schmutz festsetzen.

Egal ob ein sportlicher, moderner Sneaker oder ein orthopädischer Bequemschuh bescholt wird: dieses Profil sieht nicht nur gut aus, sondern bietet einen sicheren und besonders griffigen Auftritt.

nora® Astro Profil 110 Geo:

Härte: ca. 50 Shore A
Dichte: ca. 0,65 g/cm³
Format: ca. 880 x 810 mm
Dicken: ca. 4 | 6 mm
Farben: 09 weiß, 17 graubeige, 19 stein,
46 dunkelbraun, 56 steingrau, 81 schwarz

Die neuen Farben:



GUT BESOHLT



Ein schöner brauner Lederschuh, besohlt mit Duroitrans bzw. Astral. Links das Profil 36 Karo, rechts das Profil 110 Geo in lederbraun.



Sohlen aus Astro mit dem Profil 110 Geo in weiß oder dem Wellenprofil 458 Sinus in hellgrau



Passende Einlagen aus Lunasoft SLW trendline in anthrazit-orange vollenden dieses außergewöhnliche Schuhdesign.



Sneakers besohlt mit Astro Profil 110 Geo in Farbe 56 steingrau



Ein Herrenschuh, klassisch besohlt mit dem Leder-Gummi Absatz Classic (neu aus pflanzlich gegerbtem Dusini-Leder) und Contilit mit dem Brillant-Profil

Organisatorische Mitteilung

Wechsel Vertriebsleiter Deutschland

Unser Freund und Kollege Rudolf Tarrach, wahrhaft ein „Urgestein“ der Branche, hat sich nach 45 Jahren Arbeitsleben entschlossen, dass es an der Zeit ist den Ruhestand anzutreten und sein Privatleben mit seiner Familie zu genießen.

Nach vielen Jahren bei der Fa. Continental, hatten wir, die Kollegen bei nora Schuhkomponenten, die Freude weitere 18 Jahre mit ihm zusammenarbeiten zu dürfen. 18 Jahre, in denen Rudi (kaum einer nannte ihn Rudolf) die anstrengende Pendelei zwischen Hannover und Weinheim auf sich genommen hat, um „seiner“ Branche treu zu bleiben. 18 Jahre, in denen er versuchte sein geballtes Fachwissen an Kunden, aber vor allem auch an Kolleginnen und Kollegen, weiterzugeben.

Und so stellt das Ende auch in gewisser Weise einen Neuanfang dar. „Unerledigte Aufgaben“ zu hinterlassen war noch nie seine Art, daher hat er große Teile seiner Erfahrung und seines Wissens schon seit Jahren an einen jüngeren Kollegen weitergegeben, der nun sein Nachfolger ist.

Herr Eric Sprenger hat zum 01. Mai 2019 die Stelle des Verkaufsleiters Deutschland übernommen. Sie erreichen ihn unter Eric.Sprenger@nora.com oder per Telefon unter 06201/80-5486.

Auf der EXPOLIFE, auf der auch dieses gemeinsame Foto entstand, konnte sich Rudi Tarrach von vielen Kunden verabschieden und auf der legendären Messe-Party gemeinsam Abschied feiern.



Nachdem Rudi Tarrach und Eric Sprenger schon seit vielen Jahren Hand in Hand arbeiten, hoffen wir, dass die fachliche Lücke, die der Ruhestand von Rudi Tarrach hinterlässt, denkbar klein ausfallen wird und wir wünschen Eric Sprenger viel Freude und Erfolg mit der neuen Aufgabe.

Eleganter Chelsea Boot

Ehrung für orthopädischen Maßschuh für eine Spitz-Klumpfußversorgung

Interview mit Felix Schomacher, dem Sieger beim Praktischen Leistungswettbewerb des deutschen Handwerks (PLW) 2018

Wir haben Felix Schomacher, den Gewinner des PLW 2018 interviewt und sprechen mit dem 22-jährigen Gesellen über seinen Erfolg. Was uns als Hersteller dabei natürlich besonders interessiert, sind die eingesetzten Materialien, die er zum Bau seines orthopädischen Schuhs verwendet hat. Zunächst aber gratulieren wir herzlich zu diesem tollen Sieg!



Auffallend bei dem Schuh ist natürlich zunächst das rote Leder, aber auch die Sohle und deren Zusammensetzung ist einzigartig. Herr Schomacher berichtet, dass die Zwischensohle, die farbigen Noppen auf der Sohle sowie die Streifen auf dem Absatz, aus dem nora Material Astrolight Delta hergestellt wurden. Die Wahl fiel aus mehreren Gründen auf dieses Material, so der 22-jährige. Bei der Herstellung der Zwischensohle sei besonders die gute Verarbeitbarkeit und Schleifbarkeit ein Grund für die Wahl dieser Leichtzellsohlenplatte gewesen, denn das Profil der Sohlenplatte hat er für die Zwischensohle kurzerhand abgeschliffen, um die Farbe wieder aufnehmen zu können.



Für Sohle und Absatz passten vor allem Farbe und Qualität von Astrolight Delta sehr gut zu seinem geplanten Schuh. Ihm gefiel einerseits die kantige Form des Dreieck-Profiles. Sein Ziel für den Wettbewerb sei gewesen, einen kantigen Schuh zu bauen. Das zeige sich auch durch kantige Elemente des Schafts wie z.B. des Verschlusses. Beim Ausputz des Schuhs, aber auch auf der Sohle, sollte das Motto wiederkehren. Daher passte das Delta-Profil mit seinen charakteristischen Dreiecken perfekt zu dem Gesamtkonzept des Schuhs. Andererseits sei ein zusätzlicher Vorteil, dass die Elemente des Deltas auf der Ledersohle den Schuh rutschfester machten.

Bis zu der Fertigstellung seiner Versorgung hat Felix Schomacher ungefähr einen Monat gebraucht und somit eine wahre Luxusvariante hergestellt.

Die Kosten für den Schuh wären so hoch, dass die Krankenkassen nicht für den Extra-Luxus zahlen würden, aber für den Wettbewerb wollte Felix Schomacher etwas Besonderes machen, berichtet er.

Auf die Frage, ob es in seiner Praxis wirklich zu solch extravaganten Wünschen von Kunden komme, erzählt Schomacher, dass die Farbe eher deswegen gewählt wurde, da er etwas Einzigartiges schaffen wollte, etwas, das „cool“ aussieht. In der Praxis sehe es eher so aus, dass die meisten Patienten einen schlichten Schuh haben möchten, der „ganz normal“ aussieht, wie ein konfektionierter Schuh, und somit ist die Nachfrage nach knalligen Farben generell doch eher die Ausnahme. Es komme allerdings schon hin und wieder vor, dass ein Kunde z.B. einen Schuh in den Farben des Lieblingsfußballvereins haben möchte.

In Hinblick auf die Materialauswahl und der Auswahl von qualitativ hochwertigen Materialien sagt er: "Grundsätzlich lege ich Wert darauf, dass Sachen,



die ich nutze, sei es Lebensmittel oder Materialien am Schuh, made in Germany sind". Somit sind kurze Transportwege gegeben, was ihm vor allem im Zusammenhang mit dem Thema Nachhaltigkeit wichtig sei.

Die Trends für die Orthopädieschuhtechnik sieht er vor allem in Richtung des sportiven Bereichs. Der Maßschuh orientiere sich generell an den Trends in der Schuhmode konfektionierter Schuhe, und auch hier kommen zunehmend Sneakers und andere sportive Schuhe auf den Markt. Lederböden, so Schomacher, seien zwar klassisch und sehen schön aus, seien aber nicht mehr ganz zeitgemäß und in der Zukunft gehe, seiner Meinung nach, der Bodenbau vor allem hin zu leichteren Böden aus Kunststoffen, wie z.B. auch EVA.

Persönlich nimmt Herr Schomacher einiges mit aus dem Sieg des Wettbewerbs. Einerseits sei er natürlich stolz auf den 1. Platz, andererseits gehe er aber auch ein bisschen weiter. Er sehe hierin auch eine Chance und ein Zeichen dafür, dass es im Handwerk der Orthopädieschuhtechnik, gefragt sei, Dinge auszuprobieren, besser zu machen und neu zu entwickeln. Und nicht immer auf den traditionellen Wegen zu bleiben.

Auf unserem Stand der diesjährigen Inter-Schuh-Service (ISS) Messe in Wiesbaden im März 2019, durften wir die orthopädischen Maßschuhe von Felix Schomacher exklusiv ausstellen und einige neugierige Betrachter an den Stand locken. Wir bedanken uns dafür und das interessante Interview.



Aktionspakete für Schuhmacher

Primus, bel-paso und Elite

Hohe Qualität, enorme Verschleißfestigkeit und hervorragende Verarbeitungseigenschaften sind charakteristisch für die bewährten Absatz- und Laufsohlenmaterialien von nora. Seit Jahrzehnten vertrauen Verarbeiter hier auf Produkte mit Wiedererkennungswert und Qualität, die höchste Kundenzufriedenheit garantieren.



Im Frühjahr 2019 haben wir wieder drei Aktionspakete für die hochwertige Schuhreparatur zusammengestellt und dem Großhandel angeboten.

Für die komplette Besohlung von Damen- und Herrenschuhen gibt es jeweils ein Paket mit 50 Halbsohlen „bel-paso“ (20 Paar Größe 41/42S, 20 Paar Größe 45/47 S und 10 Paar der Übergröße 48/50) und ein Paket mit 60 Absätzen „Primus“ (jeweils 10 Paar Größe 168 und 176, jeweils 20 Paar Größe 170 und 172) in schwarzbraun. Ein weiteres Paket enthält 6 kg Stanzflecke „Elite“ (jeweils 1 kg Größe 136 bis 146) ebenfalls in schwarzbraun.

Die Aktionspakete Primus, bel-paso und Elite enthalten entweder ein Kartenspiel im hochwertigen Lederetui oder einen Lederwürfelbecher. So ist auch für gute Unterhaltung in den Pausen gesorgt. Sprechen Sie Ihren Händler an!



Folgen Sie uns auf Facebook!

Damit Sie uns noch besser kennenlernen können, haben wir eine Facebook-Seite, dort finden Sie spannende Neuigkeiten, interessante Anwendungsbeispiele, Produktinformationen und aktuelle Termine. Egal ob Sie Fragen, Feedback oder Geschichten aus Ihrem Arbeitsalltag haben, Ihre Beiträge sind herzlich willkommen.



Besuchen Sie uns unter www.facebook.com/norasystems, berichten Sie uns von Ihren Verarbeitungsideen und Erfahrungen und erhalten Sie auf diesem Weg Informationen zu neuen Produkten aus erster Hand! Wir freuen uns über jeden Dialog!

Fußbetsandale mit Zehensteg

Anfertigungs-Video auf YouTube

Mit den sommerlichen Temperaturen kommen zunehmend auch wieder schöne und im Trend liegende Zehensteg-Sandalen zum Vorschein. Auch für den orthopädischen Bereich gibt es mittlerweile tolle Möglichkeiten, solche Sandalen anzufertigen. Unser Beitrag zeigt die individuelle Anfertigung einer Fußbetsandale aus farbenfrohen nora Materialien. Das zugehörige Video ist auf dem YouTube Kanal nora systems GmbH zu finden.

Die Zehenstegsandale mit Fußbett wird aus Lunasoft SLW (ca. 30 Shore A) in 20 mm und Lunasoft SL (ca. 40 Shore A) in 6 mm sowie einer richtungsfreien Laufsohle aus Astrolight in 4 mm gefertigt. Das hochwertige Lederriemchen wurde von einem Schäftemacher individuell angefertigt und zugekauft.

Alle verwendeten nora EVA-Materialien sind...

- hochwertige Qualität, made in Germany!
- hygienisch geschlossenzelliges EVA
- abwasch- und desinfizierbar
- SG schadstoffgeprüft
- dermatologisch auf Hautverträglichkeit getestet

Zunächst werden mit einer Zugabe von ca. 1-2 cm Lunasoft SLW sowie Lunasoft SL auf Größe des Leisten zugeschnitten. Das Schneiden sollte möglichst mit einem Messer mit Sicherheitsklinge erfolgen oder alternativ mit einer Säge oder Stanze. Dann wird Astrolight Delta mit Zugabe von max. 1 cm angezeichnet und ebenfalls zugeschnitten.



Anschließend wird Lunasoft SLW im Ofen erwärmt.

Temperatur: 110-130°C

Aktivierzeit: 6-7 Minuten

Das erwärmte Lunasoft SLW wird dann über den Leisten im Vakuumtiefziehgerät gelegt und tiefgezogen. Zur besseren Anformung von Pelotte und Zehensteg können Passteile aus Lunasoft SLW aufgelegt werden.



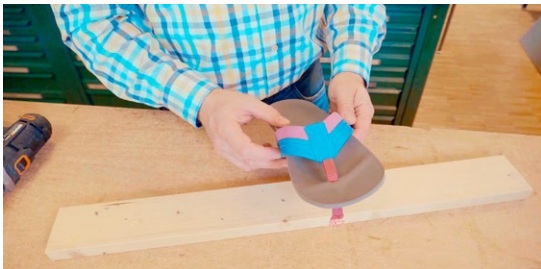
Das Material unbedingt gut auskühlen lassen, damit es dauerhaft in Form bleibt.

Abkühlzeit: ca. 12 Minuten

Nun wird das Basismaterial der Sandale in Form geschliffen. Dabei sollte besonders auf die Rolle und die gewünschte Sprengung geachtet werden.



Anschließend wird das Loch zur Durchführung des Zehenstegs gebohrt. Alternativ kann hierfür auch ein Stanzeisen verwendet werden. Durch dieses Loch wird das Zehenstegband, doppelt aufeinander gelegt, hindurch gedrückt.



Weiter geht's: Um das Zehenstegband am Fußbett zu befestigen, wird die gewünschte Position des Riemchens idealerweise direkt am Fuß angezeichnet und Lunasoft SLW an der Position aufgeraut. Die entsprechenden Stellen auf dem Riemchen sowie auf Lunasoft SLW mit Klebstoff auf Polychloropren-Basis (CR) einstreichen und ablüften lassen. Auch Lunasoft SLW und Lunasoft SL zur optimalen Haftung anrauen und anschließend mit Klebstoff einstreichen.

Nun kann das Riemchen seitlich und unten angeklebt werden. Und gut andrücken! Das doppelten Zehenstegband nach oben und unten ankleben. Für die

optimale Klebekraft wird die Zwischensole unterseitig vorsichtig geschliffen und dann mit Klebstoff eingestrichen. Und wieder gut ablüften lassen! Dann Lunasoft SLW auf Lunasoft SL aufkleben und das Riemchen vollständig in Lunasoft SL einbetten.



Schneiden Sie überstehendes Material zunächst ab, um es präziser schleifen zu können.



Nach dem Schleifen wird Lunasoft SL mit Klebstoff eingestrichen, um nach dem Ablüften das Sohlenmaterial Astrolight Delta ankleben zu können. Es empfiehlt sich erneut überstehendes Material abzuschneiden, um es anschließend besser in Form schleifen zu können. Und fertig ist die Zehenstegsandale mit Fußbett.

Probieren Sie es aus und platzieren Sie die Füße Ihrer Kundinnen und Kunden in handgefertigten, bequemen und farbenfrohen Zehenstegsandalen.

Finden Sie uns auf YouTube, indem Sie zum Beispiel „Fußbettsandale mit Zehensteg“ eingeben oder scannen Sie den QR Code mit Ihrem Mobiltelefon oder Tablet. Wir freuen uns über Feedback und wenn Sie unseren Kanal abonnieren, um jederzeit über neue Videos informiert zu werden.



Zertifizierte nora® Qualität & praxisgerechte Vielfalt für anspruchsvolle Handwerker...

...das **nora®** Sortiment bietet den Verarbeitern von Materialien aus geschlossenzelligem **EVA**, **Kautschuk** und **Leichtzellkautschuk** eine farbenfrohe Vielfalt bewährter Qualitäten und innovativer Produktentwicklungen.





Beidseitig gefräste Einlagen aus dreischichtigem Lunatec combiCAD 2

Aufgrund der Farbgebung in schwarz-rot-gelb ist dieses Fräsmaterial hervorragend als Fan-Einlage für Sportwettkämpfe geeignet. Lunatec combiCAD 2 ist die vulkanisierte Verbindung von 25 mm Lunatec CAD 35 (ca. 35 Shore A) und 7 mm Lunasoft Z (ca. 25 Shore A) sowie einer 3 mm dicken Stabilisierungsschicht für die optimale Ansaugung des Materials.

Nach Abtasten und Scannen der Füße, werden die Einlagen am PC angepasst. Der 3D-Scan ersetzt die klassischen Arbeitsschritte Blauabdruck und Trittschaum. Mit Hilfe einer Online-Software erfolgt das detaillierte Konstruieren der Einlagen und alle für die individuelle Versorgung wichtigen Elemente werden in Höhe und Breite exakt an den Fuß angepasst.

Anschließend werden die Daten an das CAM-System übermittelt. Der zugeschnittene Fräsblock aus Lunatec combiCAD 2 wird zuerst mit der Unterseite nach oben in die Fräse eingelegt. Der Fräsvorgang beginnt mit der Unterseite der Einlagen. Vorteile: Die Einlage kann exakt auf die Brandsohlenform der Schuhe des Patienten angepasst werden. Das beidseitige Fräsen spart wertvolle Zeit manueller Nachbearbeitung durch aufwendige Schleifarbeit. Das Material wird gewendet und die individuell programmierte Einlagenform gefräst. Zuletzt werden die Einlagen, bis auf Haltestege, aus dem Trägermaterial gefräst und die Stege anschließend mit einem Messer durchtrennt, um die Einlagen zu entnehmen. Anschließend erhalten die Einlagen noch einen Feinschliff und mit dem Polierband werden letzte Unebenheiten entfernt.

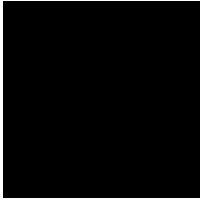
Beim Verarbeiten der nora Fräsmaterialien wird der Qualitätsunterschied deutlich: das Material lässt sich gut verarbeiten und die Werte für Reißdehnung, Zugfestigkeit und Wiederholung sind hervorragend. Außerdem entstehen keine fühlbaren Absätze durch störende Klebeschichten.

Den Fräsvorgang in bewegten Bildern, sehen Sie in unserem YouTube-Kanal. Stichwort: Beidseitig gefräste Einlagen.



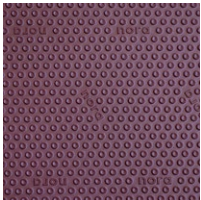
Produktnews kurz gemeldet

nora® Lunalastik ist jetzt auch in der Farbe 81 schwarz verfügbar



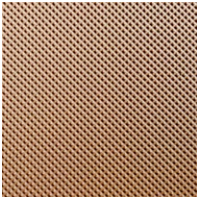
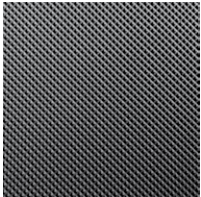
Härte:	ca. 25 Shore A
Dichte:	ca. 0,23 g/cm ³
Format:	ca. 880 x 810 mm
Farbe:	81 schwarz
Dicken:	ca. 2 3 4 5 6 8 mm

nora® Lunasoft und Lunasoft AL sind in der Sonderfarbe 116 weinrot erhältlich



Profil:	27 Noppe
Härte:	ca. 50 Shore A ca. 52 Shore A
Dichte:	ca. 0,38 g/cm ³ ca. 0,26 g/cm ³
Format:	ca. 800 x 520 mm ca. 920 x 560 mm
Farbe:	116 weinrot
Dicken:	ca. 6 12 mm

norina® Conta die feinprofilierter Sohlenplatte gibt es auch in 81 schwarz und 371 mandel



Profil:	430 Diamant
Härte:	ca. 87 Shore A
Format:	ca. 1000 x 800 mm
Farben:	51 schwarzbraun, 81 schwarz, 371 mandel
Dicke:	ca. 1,8 mm

Gut zu wissen

Wir werden oft gefragt, woher eigentlich der Markenname nora® kommt. Bereits in den 30er Jahren des vergangenen Jahrhunderts wurde in Weinheim mit der Herstellung von Dichtungsmanschetten und Schuhsohlen begonnen. Der für die Entwicklung von Kautschukmischungen verantwortliche Chemiker hieß Dr. Nürnberger. Nach der lateinischen Form seines Namens (Norimbergensis) wurde der Name nora® aus der Taufe gehoben. Dieser Markenname stand bis Ende der 40er Jahre zunächst für Schuhsohlen aus Kautschuk. Mit Beginn der Produktion von Bodenbelägen im Jahre 1949 wurde der Markenname dann auch für diesen Geschäftszweig genutzt. Heute ist die Marke nora® weltweit der Inbegriff für qualitativ hochwertige Kautschuk- Bodenbeläge und Schuhkomponenten.

nora®

Eine hervorragende Verbindung

Seit 15 Jahren aus Weinheim, Baden-Württemberg

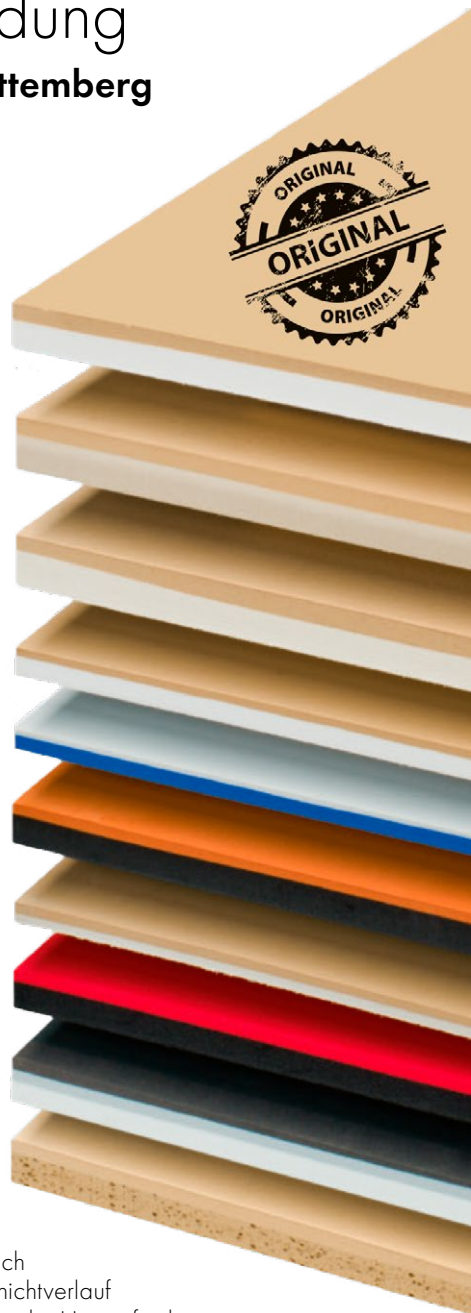
nora® Lunatec combi

15 Jahre ist es her, dass die erste vulkanisierte Verbundplatte nora Lunatec combi Marktreife erlangte und der Orthopädie-Schuh-technik Branche präsentiert wurde. Während 2004 die Euphorie bei nora groß war, reagierte der Markt anfangs verhalten. Nicht Jedem waren auf Anhieb die Vorteile einer Verbundplatte klar und so dauerte es seine Zeit, bis sich die ersten Produkte wirklich etabliert hatten und die veränderte Arbeitsweise Anwendung fand. Heute sind die nora-Verbundplatten aus der OST Branche nicht mehr wegzudenken und haben einige Jahre später zahlreiche Nachahmer gefunden.

Unser Ziel war es schon immer vor allem Materialien zu entwickeln, die dem Handwerker den Arbeitsalltag erleichtern, den Verarbeitern und Patienten gleichermaßen Sicherheit geben und Produkte zu erschaffen, die neue Eigenschaften und damit neue Lösungen mit sich bringen.

Dass Fußbettungen und Einlagen fast immer mehrschichtig aufgebaut werden, ist für jeden OSM ein Selbstverständnis und für Versorgungen im Bereich Diabetes vorgeschrieben. Dies passiert im sogenannten Sandwichverfahren, bei dem verschiedene Materialien bestimmte Funktionen wie polsternd, bettend, dauerelastisch, stützend oder stabilisierend erfüllen. Und genau diese Arbeitsweise war die Basis für die Entwicklung der Verbundplatten. Diese Arbeitsschritte zu vereinfachen, wertvolle Zeit- und Kostenersparnis im Werkstattalltag zu erreichen und die häufigsten Materialkombinationen bereits im Herstellprozess miteinander zu verbinden, war Gedanke und Ziel dieser Entwicklung, die in enger Zusammenarbeit mit Orthopädie-Schuhmachern, Einlagenherstellern und vor allem der Innung für Orthopädie-Schuhtechnik Baden-Württemberg entstanden.

Lunatec combi 1 war die erste Verbundplatte, bei der zwei EVA-Qualitäten unterschiedlicher Dichte und Shore-Härte zu einer Kombination vulkanisiert, also bereits im Herstellungsprozess miteinander verbunden wurden. In diesem Fall Lunalastik mit 25 Shore A und Lunasoft AL mit 52 Shore A. Und dies war anfangs gar nicht so einfach und der Eine oder Andere wird sich an den nicht ganz geradlinigen Schichtverlauf der ersten Produktionen erinnern. Denn das Besondere und gleichzeitig die Herausforderung dieses Produktionsverfahrens, ist die Kombination von Materialien mit unterschiedlicher Dichte und Härte. Materialien mit gleichen physikalischen Eigenschaften in einem Vulkanisationsverfahren zu produzieren ist keine besondere Hürde. Das Verhalten von zwei verschiedenen Qualitäten im Produktionsprozess zu beherrschen, bedeutet jedoch jahrelange Erfahrung.



Die Verbundplatten sind – wie alle nora EVA- und Leichtzellprodukte – „made in Germany“ und werden ausschließlich am Produktionsstandort Weinheim, Baden-Württemberg hergestellt. Damit unterliegen Hersteller und Materialien strengsten Qualitätskontrollen und sind selbstverständlich nach den Vorgaben des SG Prüfkriterienkataloges schadstoffgeprüft. Optimale Sicherheit für Patient und Verarbeiter bieten außerdem die Dermatest-Zertifikate für dermatologisch geprüfte Hautverträglichkeit und die exklusiven SG plus Prüfungen für einen zertifizierten Qualitätsstandard bei Dauerbelastung der Materialien, geprüfte Desinfizierbarkeit und überwachte Produktionsstätte in Deutschland.



Der Vorteil liegt auf der Hand: verschiedene gängige Materialkombinationen wurden bereits im Herstellungsprozess miteinander verbunden und sind für zahlreiche Versorgungen einsetzbar. Je nach Diagnose, Krankheitsbild und Gewicht der Patienten, kommen in der Praxis unterschiedliche Materialien zum Einsatz. Der Verarbeiter entscheidet, welche Kombination im Einzelfall die geeignete ist. Mittlerweile gibt es mehr als ein Dutzend Kombinationen aus Materialien mit bettender, dauerelastischer und stabilisierender Funktion. Es gibt ein Sortiment für diabetesadaptierte Fußbettungen verschiedener Gewichtsklassen, dreischichtige Verbundplatten, Fräsverbundplatten, einen Schmiegekeil, dünne Verbundplatten für Weichwandinnentrichter, farbige Varianten für Sporteinlagen, besonders nachhaltige Varianten mit einem Anteil aus Walnuss-Schalen und Kork sowie Verbundplatten mit speziellen Eigenschaften, die Scherkräfte aufnehmen.



Wichtig für die Verarbeitung der Lunatec combi Materialien ist das Einhalten der empfohlenen Aktivier- und Abkühlzeiten. Wichtig ist in diesem Zusammenhang die Einstellung des Ofens auf ca. 130°C. Bei dieser Einstellung erreicht das Material durchgängig eine optimale Temperatur von 120°-130°C.

Ein Informationsblatt mit den empfohlenen Aktivier- und Abkühlzeiten kann per E-Mail: info-schuh@nora.com kostenfrei angefordert werden. Außerdem gibt es unter www.youtube.com/norashoecomponents einen YouTube Kanal mit Videos, die spezielle Materialeigenschaften erklären und interessante Verarbeitungsbeispiele Schritt für Schritt zeigen.

Robusta wächst über sich hinaus

Absätze und Halbsohlen eine Nummer größer



Im Rahmen der diesjährigen ISS Messe im neuen Rhein-Main Congress Center in Wiesbaden, haben wir auch die neuen Größen bei nora Robusta Absätzen und Halbsohlen präsentiert. Da Schuhe in den letzten Jahren immer größer und breiter werden, haben wir uns entschieden Robusta in einer weiteren Größe in unser Standardsortiment aufzunehmen, so dass die Absätze jetzt in Größe 178 und die Halbsohlen in Größe 47/49 erhältlich sind.

Dies betrifft die Farben 51 schwarz-braun und 81 schwarz. Die neuen Größen wurden von vielen Händlern direkt auf der Messe bestellt.

Kreative Werbeartikel

Brillenhüllen aus Lunasoft SL mit nora-Marke

Gestanz, genäht und mit einer nora-Stoffmarke versehen, so einfach kann ein schöner und äußerst nützlicher Werbeartikel entstehen.

Aus einer Mitarbeiter-Idee entsprungen, haben wir 2018 erstmals Brillenhüllen aus Lunasoft SL fertigen lassen, die optimal für Lesebrillen und mittlere Brillen geeignet sind. Das Material ist strapazierfähig und abwaschbar. Mittlerweile haben wir die Verarbeitung noch ein wenig optimiert und erfreuen unsere Kunden auf Messen oder im persönlichen Gespräch mit einer passenden Brillenhülle, gern mal in den jeweiligen Vereinsfarben entsprechend unserer Lunasoft SL color plus Varianten.





Messetermine und Schulungsangebote

Messe: LINEAPELLE 2019, 02.-04. Oktober 2019 in Mailand, Italien

Auch im Herbst werden wir wieder auf der LINEAPELLE in Mailand präsent sein, als Mitaussteller am Stand von Freudenberg Performance Materials SE & Co. KG, Pavillon 9P F1 bis F3.

Messe: OST Messe 2019, 18.-19. Oktober 2019 in Köln

Die ORTHOPÄDIE SCHUH TECHNIK Messe in Köln ist eine der wichtigsten Branchenmessen, die von einem internationalen Kongress begleitet wird. Auch wir werden wieder als Aussteller und Silber-Sponsor dabei sein und freuen uns auf Ihren Besuch in Köln!



Schulung:

Badeschuh | Interimsschuh

Termin:

07./08. September 2019

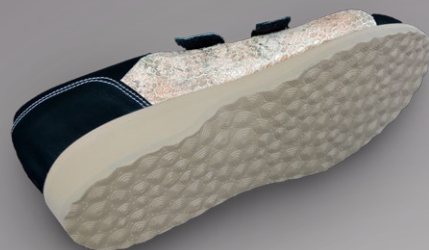
Meisterschule Siebenlehn
Liebichstraße 4
09603 Großschirma ST Siebenlehn
Frau Duchoch (OSM) und
Denis Meussling (OSM)

Fragen Sie gern nach weiteren Terminen, sollte kein passender Schulungstermin dabei sein:
info-schuh@nora.com

Mehrstufig, richtungsfrei, griffig und flexibel:

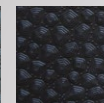
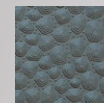
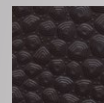
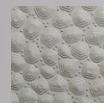
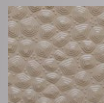
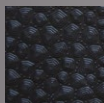
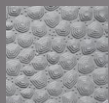
nora[®] Astro & Astral mit neuem Profil GEO

Das mehrstufige **Profil 110 Geo** ist auf bis zu fünf Ebenen verteilt und bietet einen sicheren Tritt. Die richtungsfreie Anordnung macht es flexibel einsetzbar. Die Art des Profils verhindert, dass sich Steinchen und Schmutz festsetzen.



nora[®] Astral (ca. 69 Shore A)

nora[®] Astro (ca. 50 Shore A)



Verfügbare Dicken: ca. 4 / 6 mm

nora[®] Sohlenplatten mit besonderem Profil, made in Germany

nora systems GmbH
69469 Weinheim

info-schuh@nora.com
www.nora-schuh.de

nora[®]