

den verschiedenen Stufen der Fabrikation kennen zu lernen. — In einem großen Saal des Erdgeschosses lagern, zu mächtigen Ballen vereint, riesige Bestände an Leder um nochmals von sachkundiger Hand geprüft und sortiert zu werden. An langen Tischen arbeiten in demselben Raum die Zuschneider für das Oberleder. Glänzendes Lackleder ist in ganzen Häuten über das Schneidebrett gespannt und der Arbeiter berechnet zuerst, sorgsam seine Vorlagen auf der schimmernden Fläche ausbreitend, wie er am praktischsten über dies umfangreiche Stück verfügt. Da gilt es, für jeden Bestandteil des Schaftes, für die Blätter, die Knopfstreifen und die zehn oder zwölf anderen Stücke, aus denen sich die obere Bekleidung unseres Fußes zusammensetzt, die verschiedenen, geeigneten Teile der Häute auszuwählen; da gilt es, geschwungene und vielfach gebrochene Linien so ineinanderzupassen, daß der Abfall möglichst gering wird. Es ist dies eine schwierige und verantwortungsvolle Aufgabe, auf deren geschickter Lösung zum großen Teil die guten Erfolge des ganzen Betriebs beruhen.

Die zugeschnittenen Stücke werden mittels kleiner Wagen in die anstoßenden Räume transportiert. Hier empfängt uns lautes, sinnbetäubendes Klappern und Rasseln — gegen 150 Nähmaschinen sind in diesen Steppereisälen in unaufhörlicher Tätigkeit. Unter den geschickten Händen der jugendlichen Stepperinnen scheint die Arbeit Flügel zu haben; die Mädchen wissen, daß Zeit Geld bedeutet. Man muß es aber selbst mit angesehen haben, wie exakt und scharf jede Handbewegung, jedes Drehen und Wenden der Schaftteile unter der Maschinennadel vor sich geht, wie genau hier die Futterkante an das Leder geheftet, dort Spitze und Knopfsack geformt werden, um zu begreifen, welche Ersparnis an Zeit eine geschickte Einteilung der Arbeit bedeutet. Hand in Hand mit der Fertigstellung der Oberteile geht in andern Sälen die Fabrikation der „Bodenarbeit“, wie der technische Ausdruck lautet, der Sohlen, wie ein Laie sagen würde. Da nach der völligen Zerteilung der Häute die vorgeschriebene Form sich möglichst wenig verändern soll, so ist es notwendig, dem Leder schon vorher die größtmögliche Festigkeit zu geben. Man läßt es daher, sobald die Häute mittels großer Schneidemaschinen in Riemen geschnitten sind, durch kraftvoll wirkende Walzwerke gehen, deren Druck zugleich die letzte Feuchtigkeit aus dem Leder entfernt. Dann erst wandern die langen Riemen zu einer Presse, unter der die Sohlen ausgestanzt werden. Armer Meister, was mußt du dich mit deinem Messer an dem zähen Stoff quälen, ehe es dir gelingt, in fast halbständiger Arbeit eine Sohle auszuschnneiden — hier kannst du sehen, was die Maschine vermag! In der Presse wird das Sohlleder unter ein aus bestem Stahl gearbeitetes Fassonmesser von der Form der zukünftigen Sohle gebracht, ein Ruck — ein Druck und die haarstumpf und schön glatt beschnittene Sohle fliegt