

schnell abnutzen. Der Korkschneider rüstet seine Lenden mit einem sogenannten Knieleppen, einem großen Leder, das er an das rechte Bein schnallt; auf diesem, sowie dann und wann auf dem Pulver eines feinen Sandsteins, fährt er nach jedem Schnitt einigemal mit dem Messer hin und her, und dann gibt er ihm auf einer Speckschwarte die nötige Glätte und Ölung, ohne die es in dem trodnenen Korkholze bald stocken (rfeisen) würde. Ein großes und starkes Stück Korkrinde, vor der Brust befestigt, schützt gegen das unvermeidliche Ausgleiten der Messer. Der bessern Verschließung der Poren wegen werden die Rindenstücke nach dem Abschälen vom Baume getrocknet und am Feuer geräuchert (geslammt), wodurch die Oberfläche eine räucherige Farbe bekommt, die deshalb vor der weiteren Verarbeitung entfernt werden muß, welches durch einige rasche, hiebartige Schnitte geschieht; darauf wird das Rindenstück in Streifen geschnitten, die so breit sind, wie der Kork lang sein soll, und diese Streifen werden in Würfel geteilt, die mehr oder weniger groß sind, je nach der Größe und Dicke des Korks, den man daraus „zurunden“ will.

„Dieses Zuschneiden, obgleich es leichter aussieht als das „Runden“, ist die schwierigere Arbeit, weil dabei die Fehler und „mulmigen“ Stellen in der Rinde entfernt werden müssen, und zwar muß dies wie die folgende Manipulation, mit größtmöglicher Schnelligkeit geschehen, wenn der Arbeiter dabei verdienen will. Zum Runden wird das untere Ende des Messergriffs gegen das Knieleder gestemmt und mit der rechten Hand festgesetzt, indem die linke Hand den Korkwürfel gegen die Schneide drückt und ihn so herumführt, daß er dabei wie ein Apfel abgeschält und seiner Ecken und Rauhigkeiten beraubt wird; zuletzt werden durch zwei Querschnitte das Kopf- und Fußende glatt und gerade gemacht.

„Von den gewöhnlichen Weinflaschenkorken kann auf diese Weise ein fleißiger Arbeiter täglich 1000—1200 Stück produzieren; von den kleinsten homöopathischen Korken kann er 2000 in einem Tage machen und dabei etwa 2 bis 3 Mark verdienen, wobei wöchentlich circa 25 kg Rinden in 12—14 kg Kork verwandelt werden.

„In dem ganzen Pflropfenschneidebistrikt um Delmenhorst und Bremen mag das Gewerbe wohl in tausend Familien oder Häusern eingebürgert sein, welche durchschnittlich im Jahre 300 Millionen Korte produzieren. Ehe diese aber in die Hände der Konsumenten gelangen, müssen sie nach der Größe fortiiert werden, was durch Siebe von verschiedener Dichtigkeit geschieht, und nun wird die Qualität der Korte noch einer genauen Prüfung unterworfen, um die schadhafsten herauszulesen.

„Schließlich werden die Korte noch einer gründlichen Behandlung mit Schwefeldämpfen unterworfen, und wird dadurch die ursprüngliche helle Farbe wieder hergestellt, welche bei dem Passieren durch so viele Hände notwendig leiden mußte.“