

Egon Erwin Kisch (Leningrad):

## Russische Gummifabrik

### I.

Der Rekord in der Produktion, den die „Russisch-Amerikanische Gummifabrik Treugolnik in St. Petersburg“ während des Friedens deckte, war: hunderttausend Paar Galoschen in einem Tage. Man multipliziere diese Zahl mit den Tagen eines Jahres, man bedenke, daß die Lebensdauer eines normalen Gummischuhes zwei Jahre beträgt, und man ist mitten in Billionen drin. Nun war zwar zum Glück jene Ziffer nur eine einmalige Bravourleistung, wäre das die normale Tagesleistung gewesen, so hätte durchschnittlich jeder Bewohner der fünf Weltteile zehn Paar Galoschen besitzen müssen; die Konkurrenz wollte auch leben — „Provodnik“ in Riga, „Bogatyr“ in Moskau und die amerikanischen Betriebe —, immerhin aber war es eine enorme Zahl der Füße, die mit Gummischutz über die Erdkruste schlürfte, mit dem roten „Dreieck“ gestempelt, das Schutzmarke und Name der Fabrik war. Jetzt ist das Beiwort in die Führungszeichen einbezogen, „Rotes Dreieck“. Der „Krasni Treugolnik“ ist der größte Betrieb in der chemischen Industrie Rußlands.

### II.

Rohstoff für alle Werkstätten dieser Fabrik ist der eingedickte (koagulierte) Saft, der den angeschnittenen Gummibäumen abgezapft wird. Aus den Waldungen am Ufer des Amazonasstromes kommt er in Kugeln und Klumpen und Laiben in geräuchertem Zustand an: Para, beste Marke des Wildkautschuks; Hauptquantum aber des Bedarfs, neunzig Prozent, ist Plantagengummi aus Ceylon, Sumatra, Malaya und den Sunda-Inseln. So viel des Rohmaterials bringen die Frachtdampfer via London und Liverpool in den Leningrader Hafen (und wenn dieser eingefroren ist, nach Reval oder Murmansk), daß täglich etwa fünfzigtausend russische Pfund verarbeitet werden. (Bei Batum am Schwarzen Meer, im subtropischen Gebiet der Sowjetunion versucht man jetzt die Anlage von Kautschukplantagen, der Erfolg kann sich jedoch erst in einigen Jahren zeigen).

### III.

Erstes Stadium der Manipulation: Wäscherei. Alle Stücke werden aus den ankommenden Kisten in unterirdische Zisternen geworfen, in Wasser, durch das man Dampf leitet. Vierundzwanzig Stunden müssen sie darin sitzen, bevor sie aufgeweicht sind, um besser losgewaschen werden zu können von Verunreinigungen, dem ungebeten Passagier, der für hohen Fahrpreis aus tropischem Land über Großbritannien nach Rußland fuhr — bei Wildkautschuk oft bis vierzig Grad Baumrinde, Sand, Erde, Fälschungen.

### IV.

Zwischen die Walzen wird nun das Gummi gepreßt. Eine grobe Zahnwalze verbeißt sich mit der Kraft von fünfzehn Pferdegebissen in die verschiedenfarbigen, verschiedenförmigen, verschiedenartigen Stücke und drückt sie zusammen mit der Kraft von fünfzehn Pferdeleibern, bis die Spuren der Zähne gleichmäßig beieinander bleiben. Auf Glattwalzen wird das Material in ein endloses Band verarbeitet, ein dünnes Gummifell, das man in Stücke von drei Meter Länge teilt, und vier, fünf Tage in Trockenräumen aufhängt.

### V.

Vor Knet- und Mischwalzwerken hantieren Männer, das gespenstische Gebilde der Gasmasken ausgeschnallt, sie haben die Felle aus den Trockenräumen geholt und flößen ihnen Schwefel, Glätte, Kreide und andere Ingredienzien ein, die beim späteren Prozeß der Vulkanisation dem Gummigegegenstand Widerstandsfähigkeit geben gegen chemische Einflüsse, gegen Licht und hohe Temperaturen. Ein alter Arbeiter — ohne Gasmasken — läuft dem Beobachter nach, dieser möge notieren, er (der alte Arbeiter ohne Gasmasken) sei noch aus der Zeit hier, da man Guttapercha beimengte, damit alles schön zäh werde, das gibt es jetzt nicht mehr, Guttapercha wird samt und sonders für Unterseekabel verwendet, sonst ist die Arbeit besser als früher, bitte, das gefälligst zu notieren. Geschicht.

Im Kalender erhält das Gummi das Aussehen einer polierten Platte. Die geht auf breitem Band

### VI.

in die Zuschneiderei, wo nach Schablonen Stücke daraus geschnitten werden, Oberteile und Sohlen für Galoschen von hundert verschiedenen Fassons (je nach der Schuhmode wechselnd) und von dreiunddreißig Größen. Mit Ausnahme des Oberblattes, das handgearbeitet wird, werden die Teile maschinell gestanzt, jeder Schuh besteht aus nicht weniger als zwanzig Teilen, die man zusammenfügen muß in atemloser Hast.

### VII.

In den langen Sälen der Konfektion stehen viertausend Arbeiterinnen, die roten Kopftücher schaukeln im Raum wie Kinderballone. Bewegungen dröhnen mit unpersönlicher Regelmäßigkeit, im Hacktakt einer Maschine, obwohl die Frauen nicht etwa bloß einen Handgriff zu tun haben, sondern eines Schusters ganze Arbeit. Den Metalleisten vor sich, über den sie Futter und Kappe des Schuhs ziehen, kleben und rollen sie nun die anderen Teile fest an die Innensohle, auf das Verbindungsband mit dem Futterstoff, drei Kappen, Spitzenaufgabe, Zwischenfutter, Hackenstück, Füllungssohle, Sporen, Oberteil und Sohle, hämmern sie zurecht, bis ein Schuh fertig wird, der zugehörige zweite, siebzehn bis zwanzig Paar im Tag. Intensive Stückarbeit. Keinen Augenblick wollen sie also verlieren, sie trödeln nicht, sie eilen, ihre Bedürfnisse schnell zu verrichten.

### VIII.

Schienen durchlaufen den Saal, Waggonettes fahren darauf, die hundert bis hundertfünfzig Paar der Leisten aufnehmen, über die graue Rohgaloschen gespannt sind. Auf Hebemaschinen geht es hinab in die Halle, die die Schlußarbeiten sieht.

### IX.

Hier sind es Männer, die arbeiten, jeder hebt aus der einfahrenden Waggonette eine der schweren Querstangen mit den zehn metallene Leisten und beginnt die Galoschen zu lackieren mit Leinöl und Terpentin — so, jetzt sind sie braun, und können bei 135 Grad gebacken werden, bis sie schwarz werden, in den alten Vulkanisierofen oder in der neuen Halle, in der zwei ungeheure Kessel über den Kompressoren stehen. Ein elektrisches Hebewerk öffnet die Deckel, die Waggonettes fahren auf Schienen tief in die Kessel ein; fünfzehn Wagen haben in einem Kessel Platz,