

Eselden die Säcke mit dem Getreide zum Mahlen schleppen, falls die Mühle eine Windmühle sein sollte. Heute herrscht Großbetrieb; der 70 m hohe Schornstein hat an der Basis 7 m Durchmesser, im Laufe des Tages werden 150 t gemahlen, und die gleiche Anzahl Menschen arbeitet in drei Schichten, ohne daß man von ihnen etwas gewahr wird. Sie haben beim Transport zu tun und nicht beim Mahlen, und dies ist der einzige Berührungspunkt der Mühle von einst mit der Mühle von jetzt: Räume ohne Personal.

Das Mahlen ist sozusagen Nebensache. Hauptsache ist das Reinigen.

Es wird gereinigt und gereinigt und wieder gereinigt, und sobald der Reinigungsprozeß seinen Abschluß erreicht zu haben scheint, fängt er von vorn an. Zum Reinigen dienen die vertracktesten Apparate. Da ist eine Aspirations-Maschine, die sortiert Steine, Bindfäden, Kohle-Stückchen und eventuell Dollarscheine aus; denn der meiste Weizen kommt aus Kanada. Da ist ein eigenartiges Sieb, das entfernt Maiskörner und Sand. Da ist eine Vorrichtung, die bläst vermöge windiger Ströme sämtliche Spreu zum Teufel. Ein Zwillingsspaar von Aspirateuren konsumiert tausend Zentner pro Stunde, wenn es Lust hat. Der Abfall rutscht in Säcke und findet zum Teil als Futtermehl Verwendung. Ein Stockwerk höher sind zwei andere rüttelnde, schüttelnde, dampfgetriebene Gesellen am Werk, die haben es auf Gerste, Raden und Hafer abgesehen. Gerste ist leichter als Weizen: sie wird durch einen Trick über die Weizenkörner geworfen. Eine nahezu übertriebene Vorsichtsmaßregel, wenn man bedenkt, daß auf 10 000 Weizenkörner sage und schreibe ein Gerstenkorn trifft. Hafer wird auf Grund des Längenunterschiedes ausgeschieden: er ist bis 12 mm, Weizen hingegen nur bis 8 mm lang. In einem höheren Stockwerk, bei der Vor-Reinigung, wird das Getreide über einen Magneten gelockt: falls es Eisenteile (Nägel) enthält. Eisenhaltiges Mehl für Blutarme existiert vorläufig noch nicht. Je

höher man den Turm hinaufklimmt, um so gröber und intensiver wird die Reinigung, die eigentlich eine Vor-Reinigung ist. Exhaustoren tilgen Staub und Schmutz und schleudern ihn in Kanäle. Alles in allem kann man drei Prozent Abfall rechnen, doch sind fünfzehn Prozent keine Seltenheit. Im obersten Stockwerk, im neunten, wird die Elektrizität verfertigt (85 PS) zum Reinigen. Die Mühle selbst nebst den übrigen Betrieben läßt sich von einem einzigen Riemen treiben, der achtzig Meter lang, 10 Millimeter dick und (die Nachtschicht eingerechnet) fünfzehn Jahre lang ununterbrochen aktiv ist. Zu oberst im Turm befindet sich das Reservoir mit 100 cbm Wasser — für die sechstausend Brausen (Sprinkler-System), die im Abstand von zwei zu zwei Metern überall an der Decke und sogar in den Fenstern angebracht sind und bei 72 Grad Hitze automatisch spritzen, da das Blättchen in den Düsen schmilzt.

Das gereinigte und immer wieder und immer wieder gereinigte Mahl-Gut gelangt nun in die sogenannten Silos, das sind sechsunddreißig Zellen, deren jede 4 m im Quadrat und 25 m Tiefe hat. Ein Silo faßt 500 Tonnen. In diese Zellen und aus diesen Zellen kann man den Weizen dirigieren nach Belieben und Bedarf. Fahrbare automatische Wagen mit Abstell-Vorrichtung sorgen für haargenaues Maß. Für alle Fälle wird zweimal gewogen, und damit die Wiege-Vorrichtungen nicht verstauben, sind sie mit Aspiration versehen. Früher war das Charakteristikum einer Fabrik: daß sie verdreckt und unappetitlich war. Wie hat sich das geändert! Es blitzt und leuchtet, die Wände sind weiß und freundlich, das Herz lacht einem im Leibe. Bloß hat man merkwürdigerweise noch keine Menschenseele getroffen. Die Maschinen schufteten auf eigene Faust, ohne das Hinzutun irgendwessen. Ueberall siebt es und rumort es und weht es und kracht es, aber kein lebendes Wesen steht dabei und hilft. Die Maschinen haben sich selbständig gemacht. Wir brauchen keinen Maschinen-