

Der Heizer als Maschinist

Arbeiten im Maschinenhaus der Tuchfabrik Müller

Bericht von Norbert Lambert im Rahmen des Forschungsprojektes
zur Reaktivierung der Tuchfabrik Müller
(LVR-Industriemuseum, Schauplatz Euskirchen)

Euskirchen 1991

© LVR-Industriemuseum Euskirchen

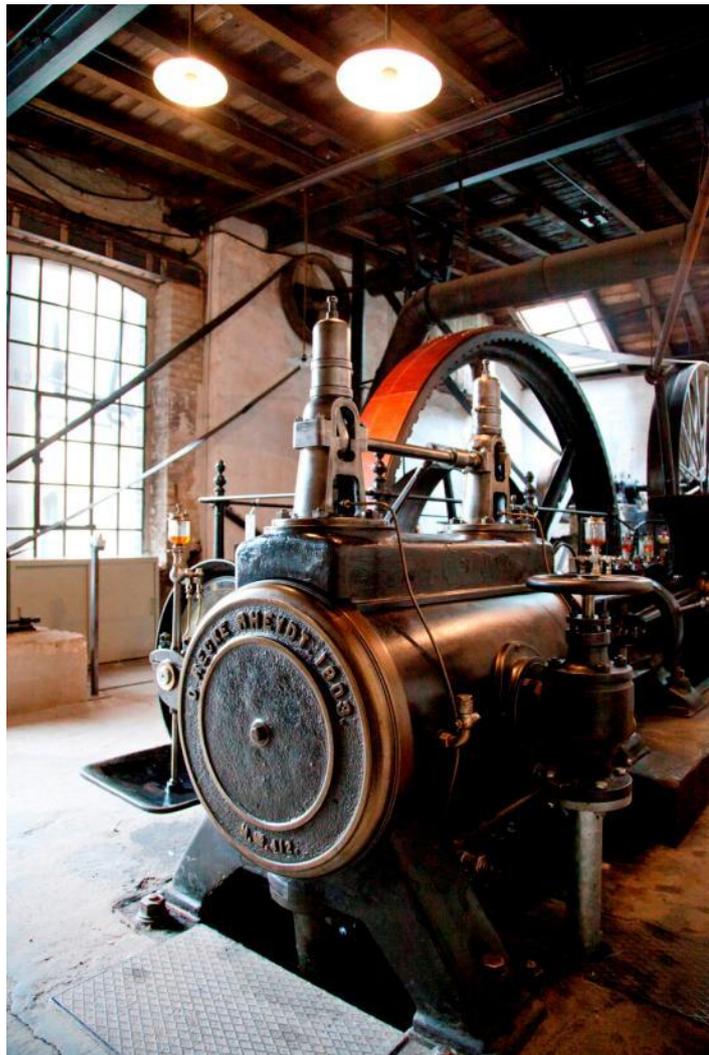


Foto: LVR-Industriemuseum, Miriam Schmalen

Inhalt

Vorbemerkungen	3
Raumbeschreibung - Ein untypisches Maschinenhaus?	3
Das Inventar	4
Raumeindruck	5
Arbeit mit nur wenig Inventar	5
Vorbereitende Arbeiten	6
Ingangsetzung der Maschine – Gefühlssache.....	7
Zuschalten der Turbine.....	7
Der Heizer-Rundgang.....	8
Die Dampfmaschine in der Frühstückspause	9
Die Versorgung des Kessels vom Maschinenhaus aus.....	9
Chefsache	10

Vorbemerkungen

Der Titel: 'Der Heizer als Maschinist' macht bereits deutlich, dass die Arbeit im Maschinenhaus vom Heizer mit erledigt wurde. Es handelte sich dabei jedoch nicht um eine nur sporadische Hilfsarbeit, sondern um einen wesentlichen Bestandteil des Heizer-typischen 'Rundganges'. Mehr als bei anderen Arbeitsplätzen war der Heizer/Maschinist nicht an einen einzigen Raum gebunden. Es hätte daher nahe gelegen, auch in der Strukturierung der Projektberichte von dem Raumprinzip abzugehen und die sich über mehrere Räume erstreckenden Arbeiten des Heizers zu einem einzigen Bericht zusammenzufassen. Dass hier dennoch am Raumprinzip festgehalten wird, hat folgende Gründe

1. Das Raumprinzip ist im Umgang mit Denkmälern gängig (Vergleiche Raumbücher in der Bauforschung und ähnliches). Beim weiteren Aufbau des Museums haben es daher Denkmalpfleger, Gestalter und andere leichter, sich zu orientieren.
2. Die Trennung der Arbeit von ein und derselben Person in zwei verschiedene Berichte macht den systematischen Standort der Arbeiten deutlich: als Heizer war der betreffende Arbeiter für die Krafterzeugung zuständig, als Maschinist dagegen für die Mechanik des Antriebssystems. Wesentliche Teile des folgenden Berichtes stützen sich auf Befragungen von Peter K., der als Aushilfsheizer auch für die Dampfmaschine zuständig war. Die Maschinisten U. und L. konnten nicht mehr befragt werden, sie sind verstorben.

Raumbeschreibung - Ein untypisches Maschinenhaus?

Das Maschinenhaus ist als Teil des Südanbaus der Fabrik von Hof, Kesselhaus, Färberei und Nassappretur umgeben. Es handelt sich um einen länglichen, rechtwinkligen Raum von 11,75 Meter Länge und 5,75 Meter Breite. Die Grundfläche umfasst demnach 67,5 Quadratmeter.

Das Maschinenhaus besitzt drei verschiedene Ebenen: Etwa zweidrittel der Grundfläche sind, bezogen auf die Ebene des Hofes, um circa 80 cm erhöht. Bezogen auf diese Ebene wiederum liegt zur Färberei circa ein Drittel der Grundfläche einen Meter tiefer. Schließlich befindet sich ein Souterrainraum als dritte Ebene noch unterhalb der Hofebene. Der Zugang zum Maschinenhaus erfolgt vom Hof aus oder durch das Kesselhaus. Weitere Zugangsmöglichkeiten existieren nicht. Das Maschinenhaus besitzt zwei Fenster zum Hof, wobei jedoch durch den unmittelbar davor platzierten großen Wasseraufbereitungstank der Lichteinfall stark eingeschränkt wird. Ein früheres drittes Fenster, unmittelbar neben der Wand zum Kesselhaus, ist zugemauert und nur noch als Wandnische vorhanden.

Das Dach des Maschinenhauses lastet ausschließlich auf den Mauern. Es gibt keine unterstützenden Pfosten oder gusseisernen Säulen, wie etwa in der Krempelei und der Weberei. Diese waren im Maschinenhaus nicht nötig, da es sich um eine geringe Spannweite handelte, vor allem aber, weil kein darüber liegendes Stockwerk mit schweren Maschinenlasten existiert. Bei dem Dach handelt es sich um eine Art Pultdach, das gen Westen von einer ehemaligen Firstlinie aus abgeschleppt ist. Diese Firstlinie ist ein deutlicher Hinweis darauf, dass das Dach des Maschinenhauses ursprünglich, vermutlich zur Zeit der vorhergehenden Dampfmaschine

symmetrisch, nicht abgeschleppt war. Es ist ein Sparrendach, mit Schalungen aus Nut- und Federbrettern, die an einer Seite mit Fasern, an der anderen mit Rundseiten angestoßen sind.

Der Fußboden ist zementiert und schmucklos, ebenso die Wände. Dies ist bemerkenswert, da Maschinenhäuser oft gefliest und gekachelte waren, sowie als stolze Zentrale der Fabrik Repräsentationscharakter besaßen. Eine Fabrik wie die Tuchfabrik Müller, die nie eine Vorreiterrolle besaß, dementsprechend wenig Besucher hatte, brauchte vermutlich keinen Wert auf Repräsentation zu legen. Welchen Besuchern gegenüber hätte man repräsentieren wollen? Den Vertretern gegenüber? Möglicherweise ist unsere heutige Vorstellung – Maschinenhäuser seien durchweg repräsentativ und dekorativ – grundsätzlich zu relativieren.

Erhaltenes historisches Bildmaterial stammt vor allem aus Großbetrieben, wo eine Repräsentationsfunktion eher Sinn macht, zumindest wenn es sich gleichzeitig um Pionier- und Vorzeigebetriebe wie Zollern II handelt. Die Industriearchäologie hatte in ihren Anfängen einen stark kunstgeschichtlich und ästhetisch orientierten Zugang zur Industriegeschichte. Nicht zufällig stand deshalb der Jugendstil von Zollern II im Vordergrund. Den damaligen Industriearchäologen fielen selbstverständlich derart dekorative Elemente sofort ins Auge. Gerade solche Maschinenhäuser wurden dann auch unter Denkmalschutz gestellt.

Industriemuseen reproduzieren auch selber das Bild von der Repräsentationsfunktion (Beispiel Bocholt, Tilburg und andere). Sie suchen sich als Vorbilder gerne entsprechende Maschinenhäuser aus, weil dadurch die Museumsräumlichkeiten aufgewertet werden. Das Maschinenhaus der Tuchfabrik Müller passt also in seiner Gestaltung nicht in die übliche Vorstellung von Maschinenhäusern. Dennoch ist nicht auszuschließen, dass es gerade für kleinere Fabriken typisch ist (was zumindest durch Vergleiche mit anderen Euskirchener Tuchfabriken noch zu klären wäre).

Das Inventar

Zu Beginn der Dokumentation lagerte im Maschinenhaus Inventar aus einem Blumengeschäft: Körbe, kleine Kisten, Blumentöpfe, Styroporformen, das ehemalige Regal aus dem Kontor, das mit der Umnutzung zum Blumengeschäft ausrangiert wurde, sowie Baumaterialien (Streckmetall). Es war praktisch gewesen, das Maschinenhaus als Lager zu nutzen, da es unmittelbar gegenüber des Blumengeschäfts lag, nur wenige Schritte über den Hof. Abgesehen von dem Holzregal handelte es sich beim dem Inventar – wie Styroporformen und ähnliches – um handliche, leichte Gegenstände, die ohne Schwierigkeiten vom Hof aus, die Treppenstufen hoch getragen werden konnten. Das Blumengeschäftsinventar befand sich aber nur auf der oberen Ebene des Maschinenhauses, die beiden anderen Ebenen wären nur umständlicher über Treppen oder vom Kesselhaus erreichbar gewesen.

Das eigentliche Inventar des Maschinenhauses ist zu unterscheiden zwischen:

1. festinstalliertem Inventar: vor allem die Dampfmaschine mit Transmission und zugehörigen improvisierten Schutzvorrichtungen, Wasserpumpen, Dampf- und Wasserrohrleitungssystem, Absperrgelande. Dieses ist übrigens das einzige auffallende dekorative Inventar im Maschinenhaus. Hinzu kommen der Generator mit Schalttafel, von der Decke hängende Lampen ohne Lampenschirme, das quer durch den Raum verlaufende Rohr des Wollgebläses

vom Kesselhaus in die Nassappretur, sowie die Treppen samt Geländer zu den unteren Ebenen des Maschinenhauses.

2. mobilem Inventar: Feuerspritze mit Spritzenwagen, eine demontierte alte Wasserpumpe, ein Ölfilter, ein Werkzeugbrett mit Werkzeugen, eine Öllampe, in der zugemauerten Fensternische Dichtungsringe, auf der Fensterbank Kleinteile, auf dem Fußboden liegende ausrangierte Teile wie die Wandverankerungen der ehemaligen Eingangstür, Transmissionsscheiben, sowie eine Kiste mit ausrangierten Kesselrosten und Lampenschirmen. Eine Holzterrasse ist zwar im jetzigen Zustand mobil, sie muss aber von ihrer Funktion her als Zugang von der oberen zur tiefer liegenden Ebene eher als fest installiertes Raumelement angesehen werden.

Raumeindruck

Das Maschinenhaus ist ein insgesamt recht übersichtlicher Raum, bei dem die Dampfmaschine mit ihren Schwungrädern visuell dominiert. Dieser Eindruck wird auch dadurch hervorgerufen, dass sie in der Mitte des Raumes platziert ist. Die klare Gliederung wird noch dadurch betont, dass die Schwungräder an der Dampfmaschine und an der Hauptwelle Transmission zwangsläufig in einer Flucht liegen. Insgesamt entsteht, wenn auch nicht so extrem wie beim Kesselhaus der Eindruck, als sei der Raum um die Dampfmaschine herum gebaut. Das übrige Inventar wie Generator oder Ölfilter fällt von der Größe her nicht unmittelbar ins Auge. Bei Führungen konnte man immer wieder feststellen, dass vor allem die Wucht der auch im Stillstand noch Dynamik ausstrahlenden Schwungräder spontan fasziniert, obwohl der zugehörige Transmissionsriemen fehlt. Im Prinzip dominiert im Maschinenhaus die technische Anlage, nicht das recht wenige Kleininventar, das spontan den Eindruck von Arbeit vermitteln könnte. Dies wiederum ist im Charakter von Dampfmaschine und Maschinistenarbeit selber objektiv und strukturell begründet:

Arbeit mit nur wenig Inventar

Die Dampfmaschine wird geläufig als 'Herzstück' der Fabrik bezeichnet, denn von ihr aus wurde der gesamte 'Fabrikorganismus' in Bewegung gesetzt. So zentral die Maschine auch ist, so merkwürdig beiläufig war allerdings die Arbeit an ihr.

1. Das Maschinenhaus war kein Raum, in dem sich der Maschinist ständig oder auch nur über einen längeren Zeitraum aufhielt. Es war auch kein Raum, in dem andere Kollegen etwas zu suchen gehabt hätten oder den sie auf dem Weg zum eigenen Arbeitsplatz hätten passieren müssen. Zusammen mit dem Kesselhaus war es des Heizers 'Reich'. Wie in anderen Ein-Mann-Abteilungen (Färberei, Kettenschärerei) findet sich daher auch hier keinerlei persönliches Inventar.

2. Die Dampfmaschine ist mit ihrer Fliehkraftregelung eine sich selbst steuernde Maschine, ein Selbstläufer. Als Arbeiten fallen daher vor allem Kontrollarbeiten an. Sie war außerdem relativ wartungsarm. Außer Ölkännchen, Dichtungsringen und allerdings unvollständigen Werkzeugschlüsseln, bedurfte es kaum weiteren Inventars.

3. Innerhalb des Maschinenhauses fanden keine Arbeiten statt, wie zum Beispiel im Kesselhaus die Reparaturarbeiten am Werkstattplatz oder in der Spinnerei die Schleifarbeiten an den Walzen der Krempelsätze.

4. Die Dampfmaschine produziert als Kraft- und Antriebsmaschine, anders als eine Werkzeugmaschine, keine formveränderten Zwischen- oder Endprodukte, die als Inventar noch sichtbar wären. Auch der 'Rohstoff', dessen sie bedarf, muss nicht wie die Kohle zum Kessel angeliefert werden. Der Dampf bewegte sich vielmehr qua Expansion 'automatisch' durch die Rohrleitung zum Zylinder. Nach Erkalten des Kessels ist dieser 'Rohstoff', – anders als noch die Kohlereste vor der Feuerung – nicht mehr sichtbar, was er streng genommen auch zu aktiver Zeit meist nicht war.

5. Und schließlich: Die Dampfmaschine 'kann' als Antriebsmaschine eigentlich recht wenig und zwar: eine Drehbewegung erzeugen. Hierzu braucht sie nicht wie zum Beispiel ein Webstuhl, der auf verschiedene Gewebe eingerichtet werden kann, mit Wechselteilen und ähnlichem ausgestattet zu sein. Die Geschwindigkeit der Rotation wurde durch den Fliehkraftregler, aber nicht wie bei Selfaktoren oder Krempelsätzen durch Getriebemodifikationen erzielt. Auch deshalb findet sich im Maschinenhaus wenig Zusatzinventar.

Vorbereitende Arbeiten

Bevor der Betrieb morgens anlaufen konnte, fielen für den Heizer als Maschinisten folgende Arbeitsschritte im Maschinenhaus an: Sämtliche Öler, Ölgläser, die Tropfer und so weiter wurden kontrolliert und mit Öl befüllt. Im Anschluss wurde deren Tropfeigenschaft kontrolliert. An verschiedenen Maschinenteilen setzte sich über längere Zeit Öl ab. Wo es in eine Auffangwanne lief, wurde das Öl „teilweise mit einem Löffel, teilweise mit einer Büchse“ abgeschöpft. Teilweise standen Büchsen drunter oder man konnte die Wanne (unter dem Kreuzkopfgelenk) ausheben. „Die musste ja auch mal leer gemacht werden. War teilweise mit Wasser vermischt, da wo der Schlitten läuft, da setzt sich Wasser ab von dem Dampf, der durchkommt durch den Zylinder, wenn er nicht mehr hundertprozentig ist. Da tritt irgendwie ein Öl-Wasser-Gemisch aus. (...) Vorne kam es dann in ein Becken. Kein Gemisch mehr, aber das Wasser von dem Dampf, der abließ von dem Kolben, so kupferig. Wissen sie, so irgendwie ein Schimmer war auf dem Öl mit dem Wasser drauf. Da (an der Auffangwanne) mussten sie auch immer leer machen.“ Aber: „während dem Laufen war es ja nicht günstig“, denn das massive, vor- und zurückfahrende Kreuzkopfgelenk mit Kolben- und Pleuelstange wäre eine unmittelbare Gefahr gewesen. „Durfte man einfach nicht, sollte auch nicht. Ich habe es auch nicht gemacht. Ich habe es immer gemacht, wenn ich Freizeit hatte. Entweder morgens beim Anheizen, heute mal die Wanne leer, morgen mal die Wanne. (...), die waren ja nicht jeden Tag voll. Es war ja immer nur von Zeit zu Zeit, wenn sich zu viel angesammelt hatte.“ (Interview Peter K. 2) Hinzu kam der Dynamo: „(...) der lief ja auch sofort mit. Den mussten sie vorher, ehe die Dampfmaschine lief, ein bisschen runterschalten. Denn sie wussten ja nicht, wie viel Strom bringt der mir jetzt. Wenn die Dampfmaschine jetzt voll gelaufen wäre, hätte es sein können, dass er sofort hoch geschlagen wäre, der Dynamo. Also musste der vorher auch noch reduziert werden.“ (Interview Peter K. 2)

Kurz bevor die Dampfmaschine nun angelassen wurde, musste „ans Rohr geklopft“ werden. Scherzhaft hieß es, damit „die Ratten von der Dampfleitung springen“, tatsächlich geschah dies, damit „alle Arbeiter im gesamten Betrieb (wussten), jetzt geht's los. Zwei, drei mal aufs Rohr geklopft, dann war alles klar.“ Diese Verständigung (die ein wenig an Knast-Kommunikation erinnert) war mehr, als nur das Zeichen für den Arbeitsanfang. Sie war eine unabdingbare Vorsichtsmaßnahme, denn es konnte ja durchaus sein, dass ein Arbeiter bei stillstehender Maschine noch etwas an der Transmission reparierte oder ähnliches und beim unvermuteten Anlaufen verletzt worden wäre.

Ingangsetzung der Maschine – Gefühlssache

Dann also „ging's los“: „Ja, die Dampfmaschine anlassen, das war auch so'n Kunststück. Da musste man zuerst die Dampfmaschine mittels eines Knarrenhebels über den Nullpunkt drehen. Dann das Aufmachen des Dampfrohres für den Dampfdruck: das mussten sie auch nach Gefühl (machen). Sie konnten nicht einfach das Rad aufdrehen. Das war auch Gefühlssache. Sie hätten ja das Rohr voll aufdrehen können, dann hätten sie ja (sich) sagen können, die Dampfmaschine läuft. Im Gegenteil. Sie hätte dann 'nen großen Knall gemacht und es hätte dann 'nen Schlag auf den Kolben gegeben und das war es dann. Da mussten sie schon mit Gefühl den Dampf so ganz langsam einzischen lassen, das ist dann irgendwie ein bestimmtes Geräusch. Das merkten sie dann, dass der Druck kam. Dann konnten sie ein klein bisschen mehr an dem Rad drehen. Dann merkten sie schon, wie die Maschine sich so langsam in Bewegung setzte. Dann konnten sie ein klein bisschen mehr Druck geben. Dann machte die Maschine eine Umdrehung, aber so ganz langsam, gerade so, dass sie noch bis zum Nullpunkt kam. Wenn der erreicht war, mussten sie sofort wieder 'was zurücknehmen, sonst hätte der Kolben wieder 'nen Knall gekriegt. Als wenn sie mit dem Hammer dagegen geschlagen hätten. Weil der Druck dann einfach zu hoch war von dem Dampf, den der Kolben bekam. Deshalb musste man von dem Dampf mit dem Schieberad etwas zurücknehmen. Also das war so regelrecht eine Steuerung auf und ab. Wenn die Maschine jetzt mal vier, fünf Touren gedreht hatte, dann konnte man sagen, so jetzt kann ich mal langsam für volle Touren sorgen. Das war so 'ne Gefühlssache. Ich konnte auch nicht hingehen und drehte das Rad bis zum Anschlag zurück. Das war ja unwirtschaftlich. Da hämmerte es bom bom bom. Wenn sie die richtige Tourenzahl hatten, das merkten sie ja, dann aufgedreht bis zum Anschlag, aber nicht ganz fest bis zum Anschlag. (...) Ja, da lief die Dampfmaschine.“ (Interview Peter K. 2)

Zuschalten der Turbine

Zusätzlich zur Dampfmaschine musste der Maschinist den zweiten Antrieb der Tuchfabrik, die Turbine, in Gang setzen: „Wenn die (Dampf)-Maschine dann gut am laufen war, und sie fanden alles in Ordnung, dann gingen sie zum Wehr. Machten das Wehr, den Bachlauf sauber, wenn sich Unrat vor dem Gitterrost gesammelt hatte, Holz, Blätter und so weiter. Dann sahen sie ja, wie viel Wasser der Bach hatte. Dann gingen sie hin und drehten die Wasserturbine zusätzlich zur Transmission. Die lief ja mit. Die Dampfmaschine treibt ja zuerst die Turbine noch mit an, aber jetzt drehte man so auf, dass sie in etwa sagen konnten, ich hab' Wasser für 'ne Stunde. Dann drehten sie demnach die Wasserturbine zu. War ja eine unregulierbare Turbine. Da wurde

nur die Kraft der Turbine zur Transmission gegeben, dass heißt dass die schneller lief. Die Dampfmaschine hat die Drehzahl reguliert.“ (Interview Peter K. 2)

Der Heizer-Rundgang

Nachdem so beide Antriebsaggregate der Tuchfabrik Müller in Gang gesetzt waren machte der Heizer seinen Rundgang zwischen Kesselhaus, Hof, Maschinenhaus, Turbinenhaus und Wehr. Anders als im Kesselhaus, wo er für Nachschub sorgen musste, konzentrierte sich seine Arbeit an der Dampfmaschine auf deren Kontrolle: „Zwischendurch der Gang zur Dampfmaschine, das Öl überprüfen. Normal reicht das Öl in dem Vorratsbehälter für einen ganzen Tag. Konnte aber sein, dass ein Öler sich irgendwie verstellt hat. Da war ja alles am zittern. Die Dampfmaschine zitterte irgendwo. Wenn sie den Öler nicht ganz festgedreht hatten, dann hat er sich irgendwie verstellt und es ist schnell Öl weggetropft. Es konnte auch passieren, dass sie nicht aufgepasst haben und den ganzen Tag nicht viel an Öl verbraucht, wenn es zu wenig getropft hat. Es konnte nichts direkt passieren, wenn (das betreffende Maschinenteil) mal eine Stunde oder zwei kein Öl gekriegt hat. Das war doch immer so in Öl das Gesamte. Es wäre nichts heiß gelaufen, aber ich war immer bestrebt, dass möglichst die Öler in Takt waren. Ich habe nämlich gesagt, solange die Öler in Takt sind, läuft sie auch nicht fest.“ Die Kontrollen waren auch notwendig, „weil die Wärme von der Maschine die Ölflüssigkeit und die Ölfließgeschwindigkeit veränderte. Dann musste man zwischendurch wieder mal (an der Ölern) drehen.“ (Interview Peter K. 2) Den richtigen Laufrhythmus konnte der Maschinist auch aus einer gewissen Distanz beurteilen: „Irgendwie merkte er das auch, wenn er im Hof war. Der brauchte die Maschine nicht zu sehen.“ (Interview Peter K. 3) „Die kontinuierliche Arbeit mit dem Öler, das war ja der Punkt. Das war Pflicht, dass die Öler immer tropften. Deshalb ist die Maschine auch noch so sauber, dass sie heute noch in einem Zustand steht, als wenn sie immer gelaufen wäre.“ Dank der Pflege lief die Dampfmaschine so gut wie störungsfrei: „Ich kann mich nicht entsinnen, dass die Dampfmaschine jemals zur Reparatur stillstand. Da ist nie eine größere Reparatur durchgeführt worden und wenn, dann wäre das samstags, sonntags oder im Urlaub gewesen.“ (Interview Peter K. 3) Die Pflege betraf dabei nicht nur die beweglichen Maschinenteile. Auch „das gesamte Gehäuse von dem Block, das war immer schön in Schuss.“ Insgesamt war die Maschine „picobello blank. Die spiegelte.“ (Interview Peter K. 3).

Die Wärme hatte auch Auswirkungen auf die Laufeigenschaften des Dynamos und damit auf die Stromspannung. Der Dynamo musste deshalb „den ganzen Tag über kontrolliert werden. Man brauchte da nicht hinzugehen, man sah das von Ferne, wie der Anschlag der Nadel war. In einem bestimmten Bereich musste die Nadel sich mal mehr, mal weniger bewegen. Das waren alles die Sachen, die machte man im Vorübergehen. Man guckte automatisch. Klar.“ (Interview Peter K.2) In den Fällen, in denen die Dampfmaschine zu schnell lief, „dann ist sofort das Licht weg. Schlägt es in die Sicherung und dann ist es weg. Darum setzten alle Leute (ihre Maschinen) aus, wenn sie nichts mehr sehen.“ (Interview Peter K. 3)

Die routinemäßigen Kontrollen führten den Heizer auch regelmäßig zu Wehr und Turbine: „Jede Stunde ging er noch mal zur Turbine hin. Mitunter früher oder später, so genau war das

nicht bemessen, aber er musste so stündlich an die Turbine gehen und gucken, dass der Bach noch sauber war. Mit dem Wasser konnte er die Turbine regulieren. Er konnte ja nicht die Turbine volles Rohr aufdrehen und hatte in einer halben Stunde den Bach leer. Es sollte ja gleich bleibend sein. Die Stunden sollte der Bach das Wasser in etwa halten. Es nützt mir ja nichts, wenn ich der Dampfmaschine jetzt die Kraft auf einmal zufüge und hab' dann eine halbe Stunde später nichts mehr.“ (Interview Peter K. 2)

Die Dampfmaschine in der Frühstückspause

Um 9 Uhr war Frühstückspause. „Dann drehte er die Dampfmaschine runter. Dann mussten sie erst natürlich die Turbine abdrehen. Dann war eine Viertelstunde Pause.“ Aber: „Das hieß nicht, dass die Dampfmaschine ganz stehen blieb die Viertelstunde. Sie zog ihren langsamen Gang. Kontinuierlich langsam, so dass sie sich nur noch ganz sparsam bewegte. Ich weiß auch nicht warum, aber es war so. Das war, vermute ich, damit ein Arbeiter im Betrieb zum Beispiel einen Riemen auflegen konnte, wenn der irgendwo gerissen war (und dann repariert wurde) oder es wurde noch etwas anderes an einer Maschine bewegt. Damit die noch ein bisschen zu bewegen sein sollte, dafür lief das (Antriebssystem) dann noch ein kleines bisschen. Es war ja günstig, bei den ganz langsamen Tourenzahlen, Riemen drauf zutun. Zum Beispiel der Weber, wenn der 'nen Riemen hatte, der klackerte, bei dem er merkte, der hält nicht mehr bis Mittag. Der machte sich dann die Zeiten, wenn es langsam lief zunutze. Riemen runter, neu verschnallt beziehungsweise verklammert. Schöne langsame Touren, das war dann günstiger als bei voller Touren, was ohnehin wegen der Unfallgefahr verboten war. Wenn es dann wieder losging, dann brauchte (der Maschinist) nicht aufs Rohr zu klopfen. Wenn einmal die Transmission lief, dann fing sie an (schneller) zu laufen. Das war dann das Zeichen für die Arbeiter, jetzt geht es wieder los. Dann drehte man die (Dampf)-Maschine wieder auf volle Touren.“ (Interview Peter K.2) Dass auch während der Pause die Dampfmaschine langsam weiterlief, galt nur für die Frühstückspause, nicht für die Mittagspause.

Die Versorgung des Kessels vom Maschinenhaus aus

Zur Arbeit im Maschinenhaus zählte auch, mittels der Wasserpumpe den Dampfkessel mit Wasser zu versorgen. Die Pumpe wurde hierzu an die Transmission angekuppelt. Mit der Einrückstange wurde „die Wasserpumpe mechanisch eingerückt. Also der Riemen von der Leerlaufscheibe auf die Pumpe gezogen. Diesen (Einrück-)Hebel rauf gezogen. Das war unten in dem Raum (untere Ebene des Maschinenhauses) alles handwerklich“. Wichtig war, den richtigen Zeitpunkt zum Wasserpumpen zu wählen, und vor allem nicht zu vergessen, die Pumpe nach zum Beispiel zehn Minuten wieder auszusetzen, denn sonst „hätten sie zuviel Wasser drin und dann hatten sie zum Schluss keinen Dampf mehr, weil der ja abkühlte. War zwar nicht kalt das Wasser, aber es war immerhin nicht so, dass es Dampf produzierte.“ (Interview Peter K.2) Der Maschinist musste deshalb „in etwa wissen, wie lange kann ich die Pumpe laufen lassen. Ich blieb ja nicht an der Pumpe stehen.“ (Interview Peter K.2) Vom Maschinenhaus aus geschah also auch die Betätigung der Kesselspeisung. Dies verdeutlicht noch einmal, dass sich der Arbeitsplatz des Maschinisten auf mehrere Räume verteilt. Systematisch betrachtet diente die Arbeit des Maschinisten/Heizer zur Aufrechterhaltung

zweier Infrastruktursysteme: dem Dampfleitungs- und dem Antriebssystem. Beide sind weit verzweigt und bringen notwendig Kontrollen an entfernteren Punkten mit sich. Beim technologischen Stand der Tuchfabrik Müller waren diese Kontrollen nur vor Ort möglich, allenfalls in Sichtweite, wenn zum Beispiel von der bachseitigen Färberei-Tür aus das Wehr eingesehen wurde. Es gab jedoch, anders als bei modernen Messwartstationen, kein technisches (vor allem elektrisches) System zur Übermittlung von Aggregatzuständen. Der wechselnde Arbeitsplatz des Heizers/Maschinist war daher weniger betriebsorganisatorisch bedingt, (bei Tuchfabrik Müller machte jeder verschiedene Arbeiten) sondern vor allem technologisch: beim Heizen erforderte die fehlende mechanische Kohlebeschickung wechselnde Aufenthaltsorte (Hof und Kesselhaus). Als Maschinist war es die notwendige persönliche Kontrolle vor Ort (Turbine, Wehr, Dynamo, Öler), die den 'Rundgang' erforderte. Die Rundgänge waren jedoch betriebsorganisatorisch praktisch: Absprachen ('ich brauche heute Mittag Dampf') geschahen unkompliziert, informell und im Vorübergehen. Für den Heizer/Maschinist brachten die wechselnden Aufenthaltsorte nicht zuletzt auch immer wieder Abkühlung von der Hitze in Kessel- und Maschinenhaus: „Der Heizer ging sich nicht (extra) abkühlen. Dafür hatte er keine Zeit.“ Aber „wenn er jede Stunde zur Turbine geht, dann geht er durch die Walkerei. Er geht ja erst einmal durchs Freie, durch den Hof in die Walkerei. Und da ist es im Sommer durch das Wasser sogar angenehm. Dann ist er abgekühlt. Dann geht er zum Bachlauf zur Turbine. Kommt er wieder mit Feuchtigkeit, mit frischer Luft zusammen.“ (Interview Peter K. 3)

Chefsache

Die Feineinstellung des Fliehkraftreglers war Chefsache, Herr Müller behielt sich die Regulierung selber vor. Nur er verfügte auch über den erforderlichen Werkzeugschlüssel. Dieser fehlt auch im jetzigen Inventar. Unklar ist allerdings, weshalb die Feineinstellung nicht dem Maschinisten übertragen wurde. Möglicherweise weil es sich um eine besonders verantwortungsvolle Tätigkeit handelte, denn die Feineinstellung der Dampfmaschine wirkte sich auf den Lauf der Textilmaschinen aus. „Es ist vorgekommen, dass der Regler versagt hat und die Dampfmaschine hat angefangen zu rennen. Dann merken die Arbeiter überall im Betrieb, halt, die Dampfmaschine aus. Der Webstuhl meldet sich als erster. Wenn der in seinem Rhythmus 10 Touren schneller läuft, dann fliegen ihnen die Schützen um die Ohren.“ (Interview Peter K. 3) Eine andere Erklärung ist, dass Herr Müller ohnehin mehrere Arbeitsschritte geheimniskrämerisch, quasi als Herrschaftswissen handhabte (Vergleiche Kontororganisation). Der Lauf der Dampfmaschine gehörte nun naheliegenderweise dazu, weil es sich um einen wichtigen Faktor der Betriebsökonomie handelte. Offensichtlich traute er seinem Heizer/Maschinisten nicht zu, genügend auf Sparsamkeit zu achten.