

Zur Geschichte unseres Ortes (Fortsetzung vom Juli-Heft)

Der erste Teil über die Papiermühle endete damit, daß es 1955 zu einem Kesselriß kam. 1956 wurde dann ein neuer und leistungsfähiger Kessel eingebaut, der nun auch zur Heizung von Arbeitsräumen und Wohnung genutzt werden konnte. Auch hier waren umfangreiche bauliche Veränderungen erforderlich, die es wert sind, gesondert erwähnt zu werden. Alltägliches Erscheinungsbild in der Zeit der Pappenherstellung war ein hinter dem Haus lagernder Berg von Büchern, Zeitungen, Kartons und Pappen, der gern von den Kindern durchstöbert wurde, die natürlich auch manches Buch fanden, das den Argwohn der damals Mächtigen hervorgerufen hätte. Auch ich hatte ein paar solcher Bücher in meinem Besitz, die inzwischen längst für eine warme Stube gesorgt haben. Ihre heutige Gestalt hatte die Papiermühle zur Zeit der Pappenherstellung jedoch nicht. Bis zum Ausbau der Anlagen 1973 stand unmittelbar an der Straße, etwa auf halbem Berg, ein 25m hoher Schornstein. Da das Niveau des Kesselhauses vier Meter unter der Straße lag, hatte er also eine Gesamthöhe von 29 m. Weil er nicht mehr genutzt wurde und sich außerdem bedenklich neigte, machte es sich notwendig, ihn abzureißen. Aber wie? Eine Firma aus Dresden, die in der Wolkenburger Papierfabrik einen Schornstein abriß, konnte von Herrn Kürth für



Zur Geschichte unseres Ortes (Fortsetzung vom Juli-Heft)

diese heikle Angelegenheit gewonnen werden. Heikel deshalb, weil der Schornstein nicht gesprengt und wegen seiner Baufälligkeit auch nicht von oben abgetragen werden konnte. So legte man ihn um wie einen Baum, d.h. man spitzte einen Keil heraus, den man dann mit zwei Latten aussteifte, um an deren Verhalten zu sehen, wenn der Schornstein sich beim weiteren Ausspitzen des Keiles zu neigen beginnt. Trotz beengter Platzverhältnisse verlief alles nach Plan. Wie auf dem Foto ersichtlich, standen links am Beginn des Berges und links am Eingang zum Hof eine Scheune und ein Pferdestall. Sie existieren heute nicht mehr. Ein Teil der zur Pappenherstellung erforderlichen Trockenböden wurde ebenfalls abgerissen, ein Teil wurde für Herrn Sieghard Kürth zur Wohnung ausgebaut.

Man kann jedoch nicht von der Papiermühle berichten, ohne die eigentliche Pappenherstellung zu erwähnen. Wie ging diese vor sich? Der Rohstoff (Altpapier usw.) wurde im Kollergang angefeuchtet und von zwei rotierenden Mahlsteinen zermahlen. Der so entstandene Kollerstoff wurde in den Holländer geschaufelt und mit reichlich Wasser vermischt. Der Holländer ist eine große Wanne, deren Boden an einer Stelle sattelförmig ausgebildet ist. An der höchsten Stelle dieses Sattels waren Stahlmesser eingelassen. Darüber war eine Messerwalze gelagert. Diese konnte man heben oder senken und damit den Spalt zwischen rotierenden und feststehenden Messern verändern. Dadurch wurde eine unterschiedliche feine Mahlung der Papierfasern erreicht, was eine der qualitätsbestimmenden Voraussetzungen war. Da der Holländertrog in der Mitte eine Trennwand hatte, entstand durch die rotierende Messerwalze ein Rundumfluß des Stoffes. War er fein genug gemahlen, wurde er in eine Vorratsbütte geleert. Von dort wurde er über ein Schöpfrad der eigentlichen Pappenmaschine zugeführt. Sehr hoch verdünnt (99,5 % Wasser !) gelangte der Stoff durch Sandfang, Siebzylinder und mehrere Walzen bis zur Formatwalze. In diesen Walzen wurde nach und nach der größte Teil des Wassers ausgedrückt. Die noch feuchten und deshalb auch schweren Pappen wurden gestapelt und in eine Presse eingesetzt. Dort wurde mit einem Druck von 600 atü weiteres Wasser ausgepreßt. *G. Sieber* (wird fortgesetzt)