

# DER MÜHLSTEIN



April 2018

Regionalausgabe für Niedersachsen und Bremen  
35. Jahrgang

| 64



# Inhalt

Barßeler Juwel beeindruckt Vorstand	3
Die Ausbildung zum/r Freiwilligen Müller/in	4
Treffen der Freiwilligen Müllerinnen/Müller in Barßel am 10. März 2018	8
Filmprojekt niedersächsische Mühlen	9
Beitrittsärklärung	19
Mühlenvereinigungsschilder	20
Neues "Herz" per Kran	21
Inbetriebnahme einer Windmühle nach längerem Stillstand	23
Nachruf auf Mühlenbauer Henno Böök	33
Nachruf auf den wanderfreudigen Müller Ewald Hinrichs	35
Durch Zufall zum Traumberuf...	36
Ist der Müller Vergangenheit?	44
Müllerhandwerk auf der UNESCO Liste	45
Fauna und Flora an der Gellenbecker Mühle	48
Aus den Erzählungen meiner Oma	52
Sparkassenstiftung fördert Sanierung der Motormühle in Lechtingen	53
Ausschuss liefert Vorlage für den Heimatverein	55
Die älteste Wassermühle nördlich der Alpen	56
Das Maschinenarchiv	58

# Impressum

**Herausgeber:** Vereinigung zur Erhaltung von Wind- und Wassermühlen in Niedersachsen und Bremen e.V.,

1. Vorsitzender: Rüdiger Heßling, Engelkestraße 46, 28279 Bremen, Telefon: 0421 832 271, e-Mail: r.hessling@arcor.de

**Bankverbindung:** Sparkasse Osnabrück, - Konto Nr. DE 97 2655 0105 1643 1257 74, BIC: NOLADE22XXX,

**Redaktion:** Karl-Heinz Modrei, Aspeloh 32, 49152 Bad Essen, Telefon: 05472 3862, 01520 9897705, e-Mail: karl-heinz@modrei.de

**Druck:** Lamkemeyer Druck, Georgsmarienhütte

**Erscheinen:** *Der Mühlstein* erscheint zwei Mal jährlich in der Regionalausgabe für Niedersachsen und Bremen.

Als Periodikum der Deutschen Gesellschaft für Mühlenkunde und Mühlenerhaltung (DGM) e.V. erscheint *Der Mühlstein* in zusätzlichen vier Ausgaben pro Jahr im Verlag Moritz Schäfer GmbH & Co. KG, Detmold

**Auflage:** 1200

Mit Verfasserangabe gekennzeichnete Beiträge geben die Ansicht des Verfassers wieder, mit der sich Herausgeber und Redaktion nicht notwendigerweise identifizieren müssen. Die Autoren sind für den Inhalt ihrer Beiträge selbst verantwortlich. Textbeiträge sowie Zuschriften aller Art (Terminmitteilungen, Leserbriefe usw.) bitte an die Redaktion. Der Nachdruck einzelner Beiträge ist nur nach vorheriger schriftlicher Zustimmung der Redaktion und unter genauer Nennung der Quelle sowie gegen kostenfreie Zusage von zwei Belegexemplaren gestattet.

**Internet:** [www.muehlenland-niedersachsen.de](http://www.muehlenland-niedersachsen.de)

**Redaktionsschluss für die Ausgabe Nr. 65**

1. Oktober 2018

**Titelbild:**

Keine Angst, A. Rahmacher in den Fluten des Moissburger Mühlenwehrs. Fotos: R. Wessel, J. Glazenburg

Umschlag Seite 4  
Jubiläum in Lechtingen.

Plakat: K-H. Modrei

# BarBeler Juwel beeindruckt Vorstand

Hans Passmann



Der Vorstand vor der BarBeler Mühle.

Foto: Hans Passmann

**V**or dem BarBeler Wahrzeichen: Der Vorstand der Mühlenvereinigung Niedersachsen-Bremen tagte erstmals in Barbel und schaute sich die Windmühle an.

Zum ersten Mal traf sich der Vorstand der Mühlenvereinigung in Barbel. Die Gäste waren von der Ebkenschens Mühle und ihrem Team begeistert.

Viermal im Jahr trifft sich der Vorstand der Mühlenvereinigung Niedersachsen-Bremen zu einer Sitzung in einer der Mühlen seines Gebiets. „In Barbel waren wir bisher noch nicht“, berichtet Rüdiger Heßling, Erster Vorsitzender der Mühlenvereinigung. Höchste Zeit also, dass sich das ändert. So stand denn nun ein Treffen auf dem Kalender. Zum Programm gehörte natürlich eine Besichtigung der Ebkenschens Windmühle aus dem Jahre 1717, um die sich seit einigen Jahren der Arbeitskreis „Mühle“ des Bürger- und Heimatvereins Barbel intensiv kümmert. Durch die Mühle führte Franz

Cloer, einer der freiwilligen Müller in Barbel, die Mühlenfreunde. Im Anschluss fand dann die Vorstandssitzung in den Räumen des benachbarten Müllerhauses statt.

Es gab mehrere gute Gründe für die Mühlenvereinigung, um sich in Barbel umzuschauen. So ist die Mühle auch einer der Standorte für die Ausbildung zum Freiwilligen Müller beziehungsweise zur Freiwilligen Müllerin. „Die Ausbildungslehrgänge haben in den vergangenen Jahren immer größere Bedeutung gewonnen. Die Zahl der restaurierten und wieder in Betrieb genommenen Wind- und Wassermühlen steigt von Jahr zu Jahr. Daher steigt auch der Bedarf an ausgebildeten Müllern, die die Anlagen bedienen können – und Besuchern Wissenswertes vermitteln können“, so Vorsitzender Heßling.

Wichtig sind dem Vorstand die Fortbildungen, damit die „Freiwilligen“ sach- und fachgerecht mit den alten historischen



Mühlen umgehen können. „Die Mühle in Barßel ist in erheblichem Maß saniert worden. Das ist das Verdienst der Freiwilligen“, lobte Heßling das Barßeler Mühlenteam. Ein Schmuckstück sei der „Tiroler Mahlgang“, den der Arbeitskreis aus Österreich geholt hat. „So kann der Mahlgang erklärt werden, ohne dass die ganze Mühle wieder gesäubert werden muss“, so der Vorsitzende der Mühlenvereinigung aus Bremen.

Erstaunt war der Vorstand auch über den Kollergang in der Ebkenschen Mühle, wo früher Öl beim Mahlgang gewonnen wurde. Franz Cloer und Günter Frerichs sind die zwei ausgebildeten „freiwilligen Müller“ in Barßel. Zum Team gehören noch Hinrich Grüßing, Hans Wolfram Thieben und Karl-Heinz Schleunes. „Wir wollen auch Danke

sagen für dieses freiwillige Engagement“, so Heßling. Er spricht dabei von „Freiwilligendienst“. Der Begriff bezeichne den Einsatz zutreffender als das Wort „Ehrenamt“, erläutert Heßling.

Die Mühlenvereinigung ist übrigens sogar „grenzenlos“ tätig. „Die Niederländer überlegen, die Ausbildungsmappe in das Deutsche zu überweisen“, erklärte der Vorsitzende. Gespannt schaute der Vorstand der Mühlenvereinigung nach Seoul (Südkorea). Dort soll bei einer Tagung der Unesco über einen Antrag der Mühlenfreunde aus den Niederlanden beraten werden, ob die „Müllertätigkeiten“ auf die Liste für immaterielle Kulturerben aufgenommen wird. „Wir sind gespannt. Das wäre fantastisch“, so der Vorsitzende.

## Die Ausbildung zum/r Freiwilligen Müller(in) in den Niederlanden

Rolf Glazenburg

**B**evor ich beschreibe, wie diese Ausbildung in den Niederlanden vor sich geht, möchte ich mich kurz vorstellen.

Ich bin Rolf Glazenburg, 41 Jahre jung, verheiratet, 3 Kinder.

Nach der Ausbildung zum Freiwilligen Müller bei Jan Eiklenborg in Logabirum (2004-2005) habe ich die niederländische Ausbildung zum „Vrijwillig Molenaar“ absolviert (2008-2010). Seitdem bin ich sowohl Freiwilliger Müller auf der Ditzumer Mühle als auch Vrijwillig Molenaar auf der Mühle „de Helper“ am Paterswoldse Meer in der Nähe von Groningen, der Stadt in der ich wohne.

Seit 6 Jahren bin ich zudem Ausbilder in den Niederlanden und habe in dieser Zeit schon 6 Männer und Frauen ausgebildet auf meiner wunderschönen Wasserschöpfmühle.

Um in den Niederlanden Ausbilder werden zu können muss man erst selbst 3 Jahre als Freiwilliger Müller selbständig auf einer

Mühle tätig gewesen sein. Danach kann man beim provinziellen Gildevorstand melden, dass man auch gerne Ausbilder werden will. Wenn in der Region in der der Freiwillige Müller wohnt und tätig ist Bedarf besteht, wird der Gildevorstand beschließen den Freiwilligen Müller zu ernennen zum Assistent-Ausbilder. Der Assistent-Ausbilder wird einige Jahre ausbilden unter Begleitung eines Ausbilders. Wenn diese Zeit gut verläuft, wird der Assistent-Ausbilder von der Landesgilde zum Ausbilder ernannt werden. Diese Ernennung wird alle 5 Jahre überprüft, also gilt stets für 5 Jahre. Soweit zu meiner Person.

Rolf Glazenburg

Man fängt an sich für Mühlen zu interessieren. Wie man sich vorstellen kann, gibt es dazu viele Möglichkeiten. Es steht eine Mühle im Dorf oder in der Stadt wo man wohnt und man hat sich die Mühle angeguckt wenn sie sich gedreht hat. Man hat einen Bekannten oder Kollegen der Freiwil-







Wasserschöpfmühle "De Helper" am Paterswoldsemeer nabe Groningen. Foto: R. Glazenburg

liger Müller ist und darüber mit Begeisterung erzählt. Auch kann man regelmäßig in der (Lokal-)Presse etwas über Mühlen lesen. Vor Kurzem war das Medieninteresse sehr groß für das Müllerhandwerk weil es in der internationalen Liste des immateriellen kulturellen Erbgutes der UNESCO aufgenommen wurde.

Meistens entsteht der erste Kontakt mit der Mollerei in dem man ins Gespräch kommt mit dem Freiwilligen Müller auf seiner Mühle. Der Freiwillige Müller wird voller Begeisterung erzählen und den Besucher seine Arbeit in und an der Mühle zeigen. Oft bemerkt der Freiwillige Müller das rege Interesse des Besuchers um vielleicht auch Freiwilliger Müller zu werden. Der Freiwillige Müller gibt dem Besucher extra Information mit in Form von Flyern über die Ausbildung der Gilde van Vrijwillige Molenaars und macht auf die Webseite

[www.vrijwilligemolenaars.nl](http://www.vrijwilligemolenaars.nl)

aufmerksam. Meistens wird der Besucher eingeladen um mal einen ganzen Tag mitzumachen auf der Mühle um ihn oder sie das –vielleicht- neue Hobby schmackhaft zu machen. Wenn der Kandidat sich entschließt die Ausbildung auch wirklich zu machen, wird er/sie sich anmelden über

die Webseite [www.vrijwilligemolenaars.nl](http://www.vrijwilligemolenaars.nl). Sobald der Kandidat sich angemeldet hat und die Kursgebühren bezahlt sind, bekommt er das Kursmaterial und die Kontaktdaten der provinziellen Gilde. Der Kandidat muss dann selber Kontakt mit der provinziellen Gilde aufnehmen. Der provinzieller Gildevorstand wird sich mit einem Ausbilder in Verbindung setzen, dessen Ausbildungsmühle so nah wie möglich bei dem Wohnort des Kandidaten steht, um Kontakt mit dem Kandidaten aufzunehmen. Der Kursteilnehmer und der Ausbilder vereinbaren dann den Start und weiteren Verlauf der Ausbildung.

In jeder Provinz gibt es einige Ausbildungsmuhlen inklusive Ausbilder. In der Provinz Groningen zum Beispiel, wo ich selber ausbilde, gibt es zur Zeit 9 Ausbildungsmuhlen.

Die Ausbildung zum Freiwilligen (Wind) Müller gestaltet sich wie folgt. Ich spreche hier ausschließlich über die Ausbildung zum Windmüller, weil in den Niederlanden die Ausbildung zum Wind- und Wassermuller völlig verschieden sind. Das zum Schluss der Ausbildung erlangte Zertifikat hat auch nur Gültigkeit für die gemachte Ausbildung. Ein Windmüller ist in den Niederlanden also nicht automatisch Wassermuller oder umgekehrt. Der Kursteilnehmer hat als Basismuhle die eigene Ausbildungsmühle und muss hier mindestens 120 Stunden praktisch tägig sein. Diese Stunden und die Tätigkeiten werden in seinem Logbuch notiert und vom Ausbilder nach jedem Unterrichtstag abgezeichnet. Eine weitere Voraussetzung ist dass der Kursteilnehmer während der Ausbildung alle 4 Jahreszeiten auf der Ausbildungsmühle mitmacht. Somit erfährt der Kursteilnehmer verschiedene Wetterlagen der jeweiligen Jahreszeiten auf der Mühle. Die Ausbildungsmühle darf jeder Typ Mühle sein, aber eine Mühle mit Segeln ist Pflicht, Jalousienflgel oder sonstige Flgelsysteme auf einer Ausbildungsmühle sind nicht gestattet. Neben den 120 Stunden auf der Ausbildungsmühle wird vom Kurs-





Ausbilder Rolf Glazenburg (links) erklärt die Theorie an die Kursteilnehmer.

teilnehmer erwartet, dass er/sie sich auch noch 30 Stunden auf andere Typen Mühlen umsieht und mitmacht. Hat ein Kursteilnehmer eine Wasserschöpfmühle als Ausbildungsmühle, soll er/sie die 30 Stunden auf beispielsweise einer Getreidemühle oder einer Sägemühle verbringen.

Der Ausbilder, von der Gilde ernannt, kann seine/ihre Unterrichtstage frei einteilen. Dem Ausbilder steht es frei um den Zeitpunkt, die Frequenz der Ausbildungstage, die Art des Unterrichts und die Anzahl der Kursteilnehmer pro Unterrichtstag zu bestimmen. Nur muss dies angemessen sein. Persönlich unterrichtete ich ungefähr 3 Samstage pro Monat maximal 4 Kursteilnehmer. Maximal 4 weil jeder Kursteilnehmer dann auf jeden Fall 1 Segel vorlegen kann. Auch maximal 4 weil es mit dieser Anzahl noch gut beizubehalten ist in welchem Stadium der Ausbildung jeder Kursteilnehmer sich befindet. In den Niederlanden ist es so, dass der Kursteilnehmer jederzeit anfangen kann. Am Anfang des Unterrichtstages ernenne ich abwechselnd immer einen „Müller des Tages“. Dieser Kursteilnehmer hat an diesem Tag die Leitung, führt die übrigen Kursteilnehmer an und trifft alle Entscheidungen. Auf

diese Weise versuche ich Deutlichkeit zu schaffen in den auszuführenden Tätigkeiten um die Mühle anzustellen und Drehen zu lassen (der Müller des Tages führt alle an). Dabei übt der Kursteilnehmer auf diese Weise um selbständig zu werden auf der Mühle (trifft alle Entscheidungen) und in einem Team von Freiwilligen Müllern zu arbeiten. Jeder Ausbildungstag beginnt mit einer Analyse der Wetterlage für die kommenden Stunden, je nach dem mit einer Wetterkarte des niederländischen Wetterdienstes KNMI, der Wettervorhersage, dem Internet und durch das in die Luft gucken. An Hand des aktuellen Wetters und der Vorhersage wird die Mühle in den Wind gedreht und werden die Segel wenn nötig vorgelegt. Nachdem alle weitere Kontrollen ausgeführt wurden und die Flucht abgeschirmt ist für Besucher kann die Mühle drehen. Auch während die Mühle dreht ist der „Müller des Tages“ für mich noch immer der erste Ansprechpunkt. Er/sie darf Besucher herumführen, spricht Besucher an auf gefährliches / unerwünschtes Benehmen und behält andauernd das Wetter im Auge. Ich versuche mich als Ausbilder im Hintergrund zu halten und lasse die Kursteilnehmer bei Fragen versuchen erst



selbst eine Lösung zu finden. Bei falschem Handeln was zu Schäden oder Gefahren führen kann werde ich eingreifen. Bei Unklarheiten begleite ich die Kursteilnehmer und bei einem neuen Stück Theorie werde ich es ihnen verdeutlichen. Während der Ausbildung stelle ich oft die „Warum-Frage“. Hiermit möchte ich gerne prüfen ob der Kursteilnehmer weiß warum er/sie etwas macht und es nicht blind abguckt von einem Mitkursteilnehmer ohne zu wissen was der Grund dieser Handlung ist.

Nach einiger Zeit wird der Kursteilnehmer fachkundig werden auf der Mühle. Auch wird der Kursteilnehmer mehr und mehr die Theorie beherrschen. Von dem Kursteilnehmer wird erwartet dass er diese Theorie zum größten Teil zu Hause durch Selbststudium erlernt. Mit Fragen zur Theorie kann der Kursteilnehmer natürlich immer zum Ausbilder kommen während des praktischen Unterrichts. In einigen Provinzen gibt es Theorieabende die man besuchen kann.

Wenn der Kursteilnehmer 150 Stunden Praxis auf der Ausbildungsmühle in Kombination mit anderen Typen Mühlen während aller Jahreszeiten gemacht hat, kann der Ausbilder den Kursteilnehmer anmelden für die Zulassungsprüfung. Der Ausbilder muss aber davon überzeugt sein dass der Kursteilnehmer eine Mühle selbstständig drehen lassen kann unter allen (Wetter-) Bedingungen. Ich hantiere immer

die Faustregel: «Der Kursteilnehmer muss alles in und auf der Mühle fest im Griff haben». Erst dann werde ich einen Kursteilnehmer anmelden zur Zulassungsprüfung. Die Prüfungen, sowohl die Zulassungsprüfungen als auch die zentralen Prüfungen, werden 2x im Jahr abgenommen. Zuvor muss der Kursteilnehmer die Zulassungsprüfung absolvieren. Diese Zulassungsprüfung wird abgenommen von 3 Mitgliedern des provinziellen Gildevorstandes. Es ist ebenfalls ein Schriftführer anwesend der alles notiert während der Prüfung. Sowohl die Zulassungsprüfung als auch die zentrale Prüfung werden individuell abgenommen und bestehen aus einem Mix von Praxis und (mündliche) Theorie. Vom Kursteilnehmer wird erwartet dass er die Mühle während der Prüfung verantwortungsvoll drehen lässt und während dessen werden dem Kursteilnehmer allerhand Fragen gestellt über relevante Mühlenangelegenheiten, wie Aufbau der Kappe, Geräte, Flügelsysteme, usw. Am Ende der Prüfung werden oft noch Fragen gestellt über andere Typen Mühlen als die Prüfungsmühle und es werden oft ein paar Fragen über das Wetter vorkommen. Eine Prüfung dauert durchschnittlich 1,5 Stunden. Das erscheint lange, aber aus Erfahrung kann ich sagen dass diese Zeit schnell vorbeigeht. Nachdem der Kursteilnehmer die Zulassungsprüfung bestanden hat, wird er/sie vom Gildevorstand angemeldet für die zentrale Prüfung, die ungefähr ein halbes Jahr später stattfindet. Die zentrale Prüfung läuft genauso ab wie die Zulassungsprüfung. Sollte der Kursteilnehmer bei der Zulassungsprüfung durchgefallen, kann er/sie es nach einem halben Jahr einfach wieder versuchen, natürlich erst nachdem der Ausbilder den Kursteilnehmer angemeldet hat für die Zulassungsprüfung. Wenn der Kursteilnehmer nach der Zulassungsprüfung auch die zentrale Prüfung bestanden hat, ist der Kursteilnehmer kein Kursteilnehmer mehr, sondern Freiwilliger Müller! Durchschnittlich dauert die oben beschriebene Ausbildungszeit zum Freiwilligen Müller in den Niederlanden 2 – 2,5 Jahre.



Ausbilder Rolf Glazenburg (rechts) zeigt den Kursteilnehmer wie die Segel der Mühle zu befestigen sind.

Fotos: Privat



# Treffen der Freiwilligen Müllerinnen/Müller in Barbel am 10. März 2018

Holger Krahe

**B**egrüßung der Anwesenden und Eröffnung des Treffens durch Heinz Drost. Eine Gedenkminute für verstorbene Mitglieder wird eingelegt.

Die vorliegende Tagesordnung wird ohne Änderungen genehmigt.

Der anwesende Bürgermeister von Barbel Herr Anhut hält eine Begrüßungsrede und wünscht allen Anwesenden weitere gute Zusammenarbeit und Vorstandswahl.

Für die anstehende Vorstandswahl stellt sich auf Vorschlag der Anwesenden Rüdiger Hessling als Wahlleiter zur Verfügung.

H. Drost hält seinen Jahresbericht und bittet alle Anwesenden nochmals ihre Adressen bei Umzug/Änderungen etc. (auch E-mail Adressen) an den Vorsitzenden weiter zu geben.

Der Bericht kann bei H. Drost eingesehen werden.

R. Heßling bekommt das Wort und berichtet über die zukünftige Handhabung der Mühlendrehprämie. Die Bedingungen können auf der Homepage eingesehen werden.

Ein Nachweis der Drehzeiten muss bei der Mühlenvereinigung eingereicht werden.

Mühlen, die eine Prämie erhalten haben, werden im „Mühlstein“ erwähnt.

Es gibt inzwischen eine Verbindung mit Schweizer Mühlenfans berichtet Rüdiger. Diese Verbindung (ca 140 betriebene Wassermühlen) soll erhalten werden.

Auch unsere Verbindung und Freundschaft mit den Friesischen Molenars NL soll weiter gepflegt werden und hier kann dann die Mühlengilde mit eingreifen. (Eine Aufgabe für den neuen Vorstand)

Da die Vorstandsmitglieder H. Drost, H. Jacobs und H. Krahe, Wim von Schie, Dennis Berger ihre bisherige Vorstandsarbeit nie-

derlegen, werden Neuwahlen angesetzt. Der Wahlleiter R. Heßling übernimmt den Vorsitz.

Auf Nachfrage vom Wahlleiter wird offene Wahl gewünscht und alle Kandidaten werden einstimmig per Handzeichen gewählt, Sie nehmen die Wahl an.

## Zur Wahl steht:

1. Vorsitzender Wolfgang Kubait
2. Vorsitzender Heinz Drost
3. Schriftführer Marion Kruse
4. Beisitzer Holger Krahe
5. Beisitzer Heiko Buschmann
6. Beisitzer Elke Jürgens >>Mühle Emden Larrelt

Rüdiger Hagen hält einen Vortrag über die Geschichte der Ebkensche Windmühle zum 2. Vortrag kann R. Hagen die historische Entwicklung der Walzenstühle den Anwesenden erklären und alle haben wieder einmal Neuigkeiten aus alten Zeiten gehört. Vielen Dank an Rüdiger.

Es können nach dem Mittagessen noch die Windmühlen in Scharrel und Rhaude-Holte besichtigt werden.



Der neue Vorstand: von links, Wolfgang Kubait, Heinz Drost, Marion Kruse, Holger Krahe, Elke Jürgens und Heiko Buschmann.

Foto: C. Lucht





# Filmprojekt niedersächsische Mühlen

Ansgar Rahmacher

Am Anfang war es nur eine lose Idee, um die Mühlen in Niedersachsen im Zeitalter von YouTube und Co. mehr in den Blickpunkt der Öffentlichkeit zu rücken. Während das Dschungelcamp und andere vergleichbare niveaulose Sendungen im Fernsehen sich großer Beliebtheit erfreuen und eine gewaltige Community besitzen, die jedes erdenkliche Soziale Medium in Beschlag nimmt, sieht es dort in Bezug auf Mühlen eher schwach aus.

Durch meine Erfahrungen mit der Wassermühlen-DVD war ich sicher, dass wir auch etwas Vergleichbares mit den niedersächsischen Mühlen auf die Beine stellen könnten. Ein paar Dinge sollten allerdings

professioneller sein. Die Bildqualität soll sich am heutigen Maßstab HD-Video orientieren und wir wollten auch möglichst jede Mühle von innen filmen. Darüber hinaus sollte jeder interessante Mühlentyp beschrieben werden, also Windmühlen, Wassermühlen, Göpel-Mühlen und Motormühlen. Damit wir nicht nur historische Mühlen im Projekt haben ist es auch Ziel einige moderne Mühlen mit aufzunehmen als Vergleich wie die Müllerei heute abläuft.

Um diesen Ansprüchen gerecht zu werden ist ein Experte im Team unerlässlich, was Florian Butt als ausgebildeten Müller und Kenner der Mühlenszene in Niedersachsen hervorragend prädestiniert.



Das Filmteam in Bad Essen.





Windmühle Eyendorf.

Gemeinsam wurde eine Liste von über 200 relevanten Mühlen erstellt, Voraussetzung war ein gewisser Restbezug zu ihrer Geschichte, reine Wohnmühlen ohne jede Technik fielen also durchs Raster.

Nun begann der schwierige Teil, jede Mühle musste kontaktiert werden, und den richtigen Ansprechpartner zu finden erforderte etwas Geduld. Die Mehrzahl der Ansprechpartner war von der Idee sehr angetan, zumal sie auf Wunsch kostenlos das Rohfilmmaterial erhalten und für eigene Zwecke benutzen konnten. Gerade dieses Angebot führte manchmal zu ungläubigen Reaktionen. „Ich dachte erst, ihr wolltet mich verarschen, welcher Dienstleister filmt kostenlos für den Betreiber eine Mühle und überlässt dann ebenfalls kostenlos das Rohfilmmaterial? Normalerweise muss man dafür mindestens mehrere hundert Euro bezahlen!“

Der Kostenaufwand sollte natürlich auch für uns möglichst gering gehalten werden, deshalb mussten Fahrtroute und Besuchsdauer der einzelnen Mühlen sehr exakt geplant werden. Wenn das Fernsehen einen Film über eine Mühle macht, nimmt das gewöhnlich den ganzen Tag in Anspruch und am Ende flimmern 90 Sekunden Video über den Bildschirm. Wir haben bei jeder Mühle etwa eine Stunde Zeit eingeplant und in 95% aller Fälle war das auch völ-



Wassermühle Ovelgönne.





Wassermühle Blenhorst.

lig ausreichend. Trotz alledem ist so eine Tour nicht für jeden etwas. Fünf bis sechs Mühlen pro Tag (manchmal auch 7), immer penibel die Zeit im Auge um nicht zu spät zur nächsten Mühle zu kommen denn es wurden jedes Mal feste Uhrzeiten ausgemacht. Auch wenn das Gespräch gerade noch so schön ist und man gerne länger geblieben wäre. Und so gut wie jeden Abend eine andere Übernachtungsmöglichkeit, Urlaub ist anders.

Ein Kritikpunkt bei Mühlenversammlungen sind häufig die hohen Übernachtungskosten, bei der Tour habe ich nach Möglichkeit versucht, 40 € pro Nacht mit Frühstück nicht zu überschreiten, und das hat in den meisten Fällen auch geklappt. Sogar in Deutschland findet man preiswerte Landgasthöfe und familiäre Pensionen, es ist nicht so anonym wie in großen Hotels und man kann mit den Inhabern noch interessante Gespräche führen. Nur Internet ist häufig ein Problem. Während ich

auf meiner Tour zur TIMS Tagung durch mehrere osteuropäische Länder jedes Mal kostenlos Internet in guter Qualität hatte, ist Deutschland diesbezüglich gerade im ländlichen Bereich noch ein Dark Territory. Nach der Zeit- und Routenplanung mussten alle Mühlen ein zweites Mal kontaktiert werden für den verbindlichen Filmtermin. Erstaunlicherweise klappte es in den meisten Fällen problemlos, so dass nur relativ selten umgeplant werden musste.

Jetzt blieb noch das Wetter als Unsicherheitsfaktor, denn darauf konnten wir keine Rücksicht nehmen. Aber selbst an den wenigen Regentagen haben wir mit Schirm über der Kamera noch sehr gute Aufnahmen machen können. Abgesehen von ein paar verlängerten Wochenenden, an denen ich 2016 bereits einige Mühlen gefilmt hatte, sollte das Jahr 2017 das intensivste werden. Im April waren wir 9 Tage am Stück unterwegs, incl. Mitgliederversammlung in Karoxbostel. 20 aufeinanderfolgende Tage







Rothe Mühle Schwülper.

waren es dann im Juni, direkt gefolgt von der anschließenden DGM Tagung in Hamburg. Im Nachhinein hat es sich als sinnvoll erwiesen, diese Veranstaltung wegen des G20 Gipfels eine Woche vorzuzerlegen. Abschließend folgte eine 8-tägige Tour im September, die im Vergleich zum Juni aufgrund der relativ wenigen Mühlen regelrecht erholsam verlief.

Meine Mühlenleidenschaft begann mit dem Fotografieren von Wasserrädern, und durch meine Erfahrungen mit GPS Koordinaten und der Mühlendatenbank war es eher Routine, mittels Navi zeitnah von einer Mühle zur anderen zu gelangen. Allerdings sind meine technischen Mühlenkenntnisse eher durchschnittlich und deshalb war ich froh, daß Florian bisweilen meinen Kamerablick auf entscheidende Dinge lenkte. Obwohl ich europaweit schon über 1500 Mühlen besucht habe, lernte ich erst jetzt verschiedene Maschinen in Aktion kennen. Hier gibt es für den Betrachter ein großes Problem, denn nicht immer erschließt sich auf den ersten Blick die Funktion. Erschwerend kann man auch nicht bei jeder Maschine das Innenleben filmen. Als Lösung werde ich deshalb einige 3D-Animationen erstellen.

Und hierbei ergibt sich ein weitverbreitetes

Phänomen. Sobald man bestimmte Details animiert, merkt man, dass es nicht so funktioniert, wie man sich vorgestellt hat. Wie funktioniert ein Tischausleser? Bewegen sich bei einem Schneckenrieur die guten oder schlechten Bestandteile schneller und werden auf die äußere Spirale katapultiert? Dreht sich die Stange zur Regulierung der Spinne im Flügelkreuz innerhalb der Flügelwelle mit oder nicht? Wie genau verhält sich der Wind an Flügeln in Form einer Strömungssimulation? Internetrecherche ist meist ergebnislos. Und selbst Leute, die jahrelang eine Müh-



Bockwindmühle Dudensen.



le betrieben haben, zucken irritiert mit den Schultern. Glücklicherweise gibt es einige absolute Mühlenexperten, aber diese Rückfragen sind immer sehr zeitintensiv. Auf so einer Tour lernt man viele nette Leute kennen und erfährt einiges über die Freude und das Leid der beteiligten Vereine, sofern noch Zeit fürs Schnacken bleibt. Auch hier war Florian eine große Hilfe, indem er mit den Leuten geschnackt und gezielt Informationen über die Mühle erhalten hat, während ich mit schwerem Stativ und Kamera immer die vielen Treppen in der Mühle rauf- und runter gehechtet bin. Bisweilen war auch ein kleiner Imbiss vorbereitet, und da man trotz knapper Zeit ungern ein Event auslässt ist es doch erstaunlich, wie viel schneller man isst, sofern man auf das zeitaufwändige Kauen verzichtet.

Die Probleme an den Mühlen sind fast immer die gleichen, es fehlt an Geld oder engagierten Mitstreitern. Gerade letzteres führt leider dazu, dass eine Windmühle bisweilen nicht in Gang gesetzt werden kann, was gerade bei Filmaufnahmen schade ist. Solche Probleme sind dem Mühlenteam in Karoxbostel jedoch völlig fremd, worüber sich andere Vereine immer neidvoll wundern. Dort scheint es mehr Helfer als Arbeit zu geben, auch die Hühner auf dem Gelände schauen immer so als wollten sie sagen „Und was kann ich jetzt machen?“

Für Begeisterung gerade bei Kindern sorgen immer Geräte, die man per Hand antreiben kann wie Handmühlen oder Windfegen. Bei sehr vielen Mühlen stehen Windfegen in der Ecke, dort sollte man vielleicht einmal überlegen, sie unter Aufsicht in Betrieb zu nehmen, die Kinder wollen dann gar nicht mehr weg. Auch kleine Handmühlen kosten sicherlich nicht die Welt und der Betriebsaufwand ist recht klein. Vielleicht kann man dann auch aus dem abendlichen Staubsaugen noch eine gemeinsame unterhaltsame Aktion machen. Insbesondere bei der Windmühle in Dinklage Schwege und der Motormühle Kreyenbrück konnten wir uns persönlich



Feldgestänge Clausthal Zellerfeld.

davon überzeugen, hier sind teilweise 3 Schulklassen pro Woche zu Besuch.

Leider sind die Eltern im Zeitalter von Persönlichkeitsrechten und Datenschutz nicht immer kooperativ, so verweigerten sie uns auf Nachfrage bei der begleitenden Lehrerin die Erlaubnis, Filmaufnahmen ihrer Kinder beim Besuch in Kreyenbrück für das Filmprojekt zu verwenden, und das obwohl sie auch kostenlos das Foto- und Filmmaterial bekommen haben. Solche paranoiden Reaktionen stellen uns natürlich vor große Probleme. Auf der einen Seite sind Aufnahmen mit herum wuselnden Kindern exzellent für das Projekt. Aber andererseits muss man sich juristisch extrem absichern, damit nicht jemand beim fertigen Projekt den Klageweg beschreitet, weil er nicht explizit um Erlaubnis gefragt wurde. Bei Kindern heißt es im Worst Case, dass man sich pro Kind von beiden Elternteilen eine schriftliche Bestätigung einholen muss, was einen extremen Aufwand bedeutet.

Ein Ratschlag für Mühlenvereine wäre, mehr auf moderne Kommunikation zu set-







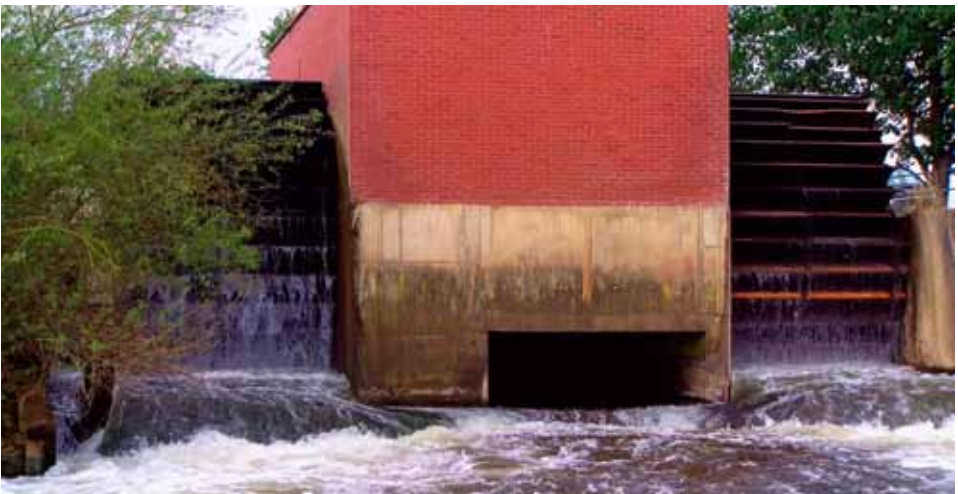
Stühr Mühle Martfeld.

zen. Teilweise gibt es noch immer Mühlen ohne eigene Homepage. Um den aktuellen Ansprechpartner herauszufinden, musste man sich bei der jeweiligen Stadt durchfragen, weil mitunter kein Anschluss unter der angegebenen Telefonnummer war

oder auf Mails und Nachrichten auf den Anrufbeantworter nicht reagiert wurde. Außerdem müssen wichtige Daten immer aktuell gehalten werden wie regelmäßige Besuchstermine. Mitunter fand man auf der Homepage keine Mailadresse oder Telefonnummer, das ist ein absolutes No-Go in der heutigen Zeit. Bisweilen gab es seit Jahren neue Ansprechpartner, was aber auf der Internetseite nicht vermerkt war.

In solchen Fällen haben wir beim Besuch auf die Problematik hingewiesen, auch dass wir ins so einem Fall die Mühle als nicht am Mühlentag teilnehmend kennzeichnen und konnten dann in vielen Fällen die aktuellen Ansprechpartner in der Mühlentagsliste ergänzen.

Die Menschen sind heutzutage verwöhnt durch die Allgegenwart der Medien, deshalb werden Mühlen, bei denen sich nichts dreht und nur ein paar statische Ausstellungsstücke zu sehen sind, immer ein Schattendasein fristen. Dem muss man zeitnah entgegenwirken. Ein Ansatz wären Multimediaprojekte, man könnte einen Film in Endlosschleife an einem Fernseher, Beamer oder digitalen Bilderrahmen für die Besucher laufen lassen. Film und Fo-



Kleinkraftwerk bei Lingen.





Königshütte Bad Lauterberg.

tomaterial zu erstellen muss gar nicht so aufwändig oder teuer sein. Vielfach hat irgendjemand im Verein eine Kamera, wichtig ist ein Stativ für wackelfreie Aufnahmen, sowas gibt es auch für Smartphones, die mittlerweile schon erstaunlich gute Aufnahmen machen.

Viele Mühlen sind schon sehr gut in der Dorfgemeinschaft vernetzt, die Vereine unterstützen sich gegenseitig. Besonders positiv überrascht hat mich das Beispiel der Wassermühle in Howiek. Nicht mehr lauffähig, ein kleines Gebäude mitten im Wald, aber angrenzend gibt es Backhaus, Mühlscheune und große Aufenthaltsscheune, die für Festlichkeiten genutzt werden können. Dieses Ensemble wird auch intensiv von der Dorfjugend genutzt. Und wenn sich die Jugend damit identifiziert, wird es auch keinen Vandalismus geben.

Kulturelle Veranstaltungen sind ebenfalls ein Zugpferd, bei der Seefelder Mühle gibt es mülhenthematische Theaterspiele. Kritiker werden jetzt anführen, dass sowas nicht viel mit dem Thema Mühle zu tun hat

und man sich doch auf die Wurzeln zurückbesinnen sollte. Aber machen wir uns nichts vor, eine Situation wie an holländischen Mühltagen, wo häufig nur 20-30 Leute über den Tag verteilt zu einer Mühle kommen, wäre für den deutschen Mühltage keine Option, denn für eine so geringe Resonanz stellen sich die Helfer in der Regel nicht den ganzen Tag hin und lassen alles laufen.

Wir waren am Mühltage selbst auf Film-tour und subjektiv gab es für uns vielfach zu viel Rummel, wahre Mühlenfreunde möchten ja eher in Ruhe mit dem Müller fachsimpeln. Aber andererseits ist es toll zu sehen, wie viel Zuspruch die Mühlen mittlerweile haben. Es muss also beides möglich sein.

Abgesehen von einem technischen Problem am Auto, dass mich aufgrund des straffen Zeitplans doch etwas nervös gemacht hat, waren alle Erlebnisse durchweg positiv.

Ein Highlight sind immer lustige Tieraufnahmen. Verspielte Hunde, versteckt lauernde





Ansgar führte die Kamera, während Florian Butt mit Manfred Schulpius ein Fachgespräch führte.

Katzen, vorwitzige Hühner und Möwen, die Futter aus der Hand picken, Frösche, die lässig den Teich durchqueren, aggressiv fauchende Gänse, eine Mühlenmaus und eine Eule im Gebüsch neben der Mühle. Bei so einem Filmprojekt muss man auch in mehrfacher Hinsicht über den Tellerand schauen. Manche Mühlentypen kann man in Niedersachsen nicht mehr filmen, da wurde dann auf Ersatz in NRW zurückgegriffen. Zusätzlich bieten sich Kooperationen mit anderen Institutionen an, denn das Filmmaterial ist nicht nur für Niedersachsen interessant. Abgesehen von den niedersächsischen Mühlen werden spezielle Filmsequenzen zur Wasserkraftnutzung, Kornmühlentechnik, Windmühlenflügeln und dem Windverhalten allgemein enthalten sein und es ist zusätzlich eine holländische Tonspur geplant, um die Verbreitung auch bei unseren holländischen Freunden zu gewährleisten. Und

auch bei der DGM Vorstandssitzung im Januar 2018 sind die Filmtrailer und frühen Animationsvorschauen auf große Begeisterung gestoßen, so dass durchaus auch bundesweit Interesse an der Bluray besteht. Desweiteren haben wir 2019 in Berlin die TIMS Tagung.

Auch der Humor kommt bei so einem Projekt nicht zu kurz. „Was, so funktioniert das Gerät? Scheiße, ist das Geill!“ Die Reaktion eines Mühlenbetreuers, nachdem er durch die Animation auf dem Smartphone gesehen hatte, wie eine bestimmte Mülleeremaschine funktioniert. Und wir haben was gelernt. Ein Sackaufzug kann zusätzlich zu einem Sack auch mich hochziehen. Bis zu einem Meter Wassertiefe kann ich mit Watthose und Stativ Filmaufnahmen machen und alle Leute bleiben stehen und wollen Bilder machen. Sprichworte erlangen eine ganz neue Bedeutung wie „Steter Mühlentropfen füllt den Stein.“ Muss ein







Waldohreule.

Müllermeister namens Stein erfunden haben. Und dann war da noch der Wasserkraftanlagenbesitzer, der mir sagte, als ich im Unterwasser des mittleren von 3 gewaltigen Zuppingerädern stand „Ich mache jetzt das Schütz vom rechten Rad auf und hoffe, den richtigen Schalter zu erwischen. Sie können doch schwimmen?“

Bei einer Wassermühle wollte Florian Bilder von der gegenüberliegenden Seite machen, die Wiese war allerdings eingezäunt, was ihn jedoch nicht abgehalten hat. Zurück auf der anderen Seite sah er eine Flaschenpost im Wasser und versuchte sie herauszuangeln, als er ein Geräusch hinter



Nackte Mühle Haste.

sich hörte. Er stand wie angewurzelt, als er einen Polizisten in Uniform erblickte. Hatte der Besitzer der Wiese wegen Landfriedensbruch die Polizei gerufen? Da sagte der Polizist „Ich wollte mich schnell noch verabschieden, muss jetzt zum Dienst.“ Es war der Eigentümer der Mühle, den wir zuvor nur in Zivil gesehen hatten.

In einer anderen Mühle hielten wir uns abends spät noch sehr lange auf. Florian war schon im Mühlenkeller, während ich mit dem Besitzer das Erdgeschoss begutachtete. Plötzlich hörten wir aus dem Keller einen aufgeregten Schrei: „Ein Ölbadgetriebe, boh ist das geil!“ Der Besitzer grinste und meinte „Ich glaube, ihr Bekannter möchte hier übernachten.“

An einem anderen ereignisreichen Tag war ich mit den Filmaufnahmen gerade fertig und wollte mich nochmal erleichtern, als der Mühlenbetreuer ganz beiläufig sagte „Die Tür von der Toilette ist offen und die Eule daneben lässt sich auch nicht so leicht aus der Ruhe bringen“. Eule? Welche Eule? Warum sagt mir das keiner? So was sieht man ja auch nicht alle Tage. Und in der Tat, im Gebüsch saß eine niedliche Waldohreule und schaute mich mit ihren großen Augen an. Schnell die Videokamera geholt und alles aufgebaut, ohne sie zu erschrecken. Aber sie war im Gegenteil sehr neugierig, als ich neben der Kamera ein paar Faxen machte, folgte ihr Blick und sie bewegte den Kopf hin und her.

Ein Grund, warum ich mich mehr für Wassermühlen interessiere, ist der flexiblere Antrieb. Bei vielen Windmühlen hatten wir zu wenig Wind, um sie vernünftig drehen zu lassen. Eine stehende Mühle ist natürlich für Filmaufnahmen nicht sehr interessant und so gaben wir uns alle erdenkliche Mühe, um sie anzuschieben und wenigstens eine halbe langsame Umdrehung im Kasten zu haben. Besonders extrem war es bei der Doppelkolbenwasserschöpfmühle Wirdum, wo wir teilweise mit mehreren Leuten gleichzeitig versuchten, ihr per Muskelkraft doch ein wenig Wasser zu entlocken.



Viele lustige Szenen werden in einem Making off erscheinen.

Die Bildqualität unserer Filmaufnahmen ist hervorragend, alle Bilder in diesem Artikel sind Extrakte aus dem Rohfilmmaterial. Zusätzlich haben wir sehr viele alte Super- und Normal 8 Filme digitalisiert. Die Qualität ist natürlich nicht mit einer modernen 4K Videokamera zu vergleichen, mit der ich unterwegs war. Aber mitunter enthalten diese Filme einzigartige Zeitdokumente, als manche Windmühle noch Flügel hatte, eine mittlerweile wieder hergerichtete Mühle noch verfallen im Dornröschenschlaf schlummerte oder neben der Mühle noch ein Sägewerk stand, von dem heute nur Turbinenreste übrig sind.

Wie Sie sehen, gibt es noch viel zu tun. Einige Objekte müssen dieses Jahr noch gefilmt werden.

Die Nacharbeit des Videomaterials und der 3D-Animationen wird noch einige Mühe kosten. Wir müssen die ganzen Super 8 Filme sichten und notieren, welche Mühle zu sehen ist, was manchmal ein ziemliches Rätselraten ist. Die Synchrontexte für die Videosequenzen müssen verfasst und ve-



Doppelkolbenwasserschöpfpumpe Wirdum.

rifiziert werden, Übersetzung und Einsprechen in Holländisch inbegriffen. Und wir müssen noch vernünftige gemafreie Musik besorgen. Daher sind wir wahrscheinlich erst Ende 2018 mit dem Projekt fertig, denn die Arbeit erfolgt ehrenamtlich. Es geht kein Weg daran vorbei, verschiedene Aspekte zu vereinfachen, aber wir wollen uns auf keinen Fall dem Ruf aussetzen, falsche Informationen zu verbreiten, was bisweilen sogenannter Fachliteratur zum Vorwurf gemacht wird.



Schonevelds Mühle.

Fotos: A. Rahmacher

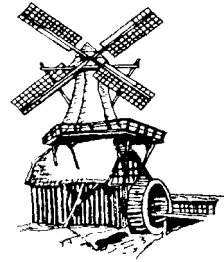




# Vereinigung zur Erhaltung von Wind- und Wassermühlen in Niedersachsen und Bremen e.V.

-Schatzmeister-

Schatzmeister Hinrich Redinius, Junkersweg 36, 26529 Leezdorf ☎: 04934/5200



## BEITRITTSERKLÄRUNG

Hiermit erkläre ich / erklären wir meinen/unseren Beitritt zur "Vereinigung zur Erhaltung von Wind- und Wassermühlen in Niedersachsen und Bremen e.V."

Name: ..... Vorname: .....

Anschrift: .....

Beruf: ..... Geburtsdatum: ..... ☎

Ich beantrage die Mitgliedschaft als ordentliches Mitglied  Fax.....

e-Mail..... Internet.....

### bei juristischen Personen:

Verein / Verband / Gemeinde / Kreis / Stadt usw.: .....

Anschrift: .....

Wir beantragen die Mitgliedschaft als ordentliches Mitglied

☎..... Fax.....

e-Mail..... Internet.....

.....  
(Ort / Datum)

.....  
(Unterschrift / Stempel)

## EINZUGSERMÄCHTIGUNG

Hiermit ermächtige (n) ich (wir) die "Vereinigung zur Erhaltung von Wind- und Wassermühlen in Niedersachsen und Bremen e.V." widerruflich, meinen (unseren) Jahresbeitrag in Höhe von

€25.- (für natürliche Personen)

€15.- (für Rentner, Schüler und Arbeitslose auf Antrag)

€60.- (für juristische Personen)

zum 01.07. eines jeden Jahres von meinem (unserem) Konto

Nr.: ..... Bankleitzahl: .....

Kreditinstitut: .....

mittels Lastschrift einzuziehen.

Name und Anschrift: .....

.....

.....  
(Ort / Datum)

.....  
(Unterschrift / Stempel)



## Mühlenvereinigungsschilder

Zahlreiche Mühlen in Niedersachsen und Bremen weisen seit 1988 mit dem öffentlich ausgehängten Schild der Mühlenvereinigung Niedersachsen-Bremen e.V. auf ihre Zugehörigkeit zu unserem Landesverband hin. Damit sind positive Auswirkungen für den Bekanntheitsgrad unserer Mühlenvereinigung verbunden, einige Mühlenfreunde haben über die Schilder den Weg zur Mühlenvereinigung gefunden. Darüber hinaus fördern die Schilder ein gewisses Gemeinschaftsgefühl in unserer Vereinigung:

„Unsere Mühle gehört auch dazu.“

Der Vorstand hat in Anbetracht der vorhandenen Nachfrage eine weitere Neuauflage der Mühlenvereinigungs-Schilder beschlossen.

Die ovalen Schilder haben eine Größe von 26 x 40 cm. Sie sind emailliert. Auf weißem Grund mit grünem Namenszug ist in blau die kombinierte Wind- und Wassermühle Hüven (unser Logo) abgebildet. Das Schild kostet (incl. Versandkosten) 90,00 Euro. Die Schilder sollen an Mühlen, deren Besitzer oder Betreuer Mitglied der Mühlenvereinigung Niedersachsen-Bremen e.V. sind, angebracht werden. Sie tragen so dazu bei, den Bekanntheitsgrad der Mühlenvereinigung zu erhöhen und den interessierten Mühlenbesuchern anzuzeigen, dass es in Niedersachsen und Bremen eine Vereinigung gibt, die sich mit dem Erhalt von Mühlen befasst und an die man sich bei Interesse wenden kann.

Bestellungen für die Schilder bitte an:

Franz Schnelle,  
Weizenkampstraße 160  
28199 Bremen,  
Telefon: 0421 - 50 42 15  
e-Mail:  
muehlen.franz@t-online.de



# Neues „Herz“ per Kran

Dominik Albrecht, Syker Kurier



Seit 43 Jahren schlummert die Wassermühle am Mühlenteich. Doch dank dem Verein Wassermühle Neubruchhausen wird sie jetzt wieder geweckt. Am Dienstag folgte ein weiterer wichtiger Schritt. Perfektionisten erwünscht: Beim Aufsetzen des Motors ist Präzision gefragt. Millimetergenau muss die Maschine aufsetzen, damit beim späteren Betrieb keine Gefahr besteht.

Langsam, ganz langsam setzt der 36 Tonnen schwere Kran sein Frachtstück Millimeter für Millimeter in das kleine dachlose Häuschen. In die Wassermühle am Mühlenteich in Neubruchhausen ist am Dienstag wieder ein weiteres Stück Leben eingezogen. Ein neuer Motor soll Bewegung in das historische Gebäude bringen und dabei nicht nur ein optisches Schmankerl bieten – wobei neu relativ ist. Georg Schröder, Maik Dannemann und weitere Helfer vom Verein Wassermühle Neubruchhausen haben ihre Augen überall, als sich der vier Tonnen schwere Motor langsam in das Häuschen senkt. Nur knapp gleitet er an den alten Häuserwänden vorbei und landet nach einigem Justieren auf

dem Betonsockel. „Das Fundament muss auf den Millimeter genau gefertigt werden. Wenn die riesige Schwungscheibe und die Masse an Motor sich bewegen, gibt es ansonsten wirklich Probleme“, betont Georg Schröder während des Schauspiels.

Damit wird die Geschichte der Wassermühle um ein neues Kapitel erweitert, wovon sie laut Georg Schröder und Maik Dannemann schon einige vorzuweisen hat. Die Mühle aus dem Jahr 1730 zähle zu den ältesten ihrer Art im Landkreis Diepholz und sei zudem Teil von einem von nur zwei Scheunenvierteln in ganz Niedersachsen. 1872 wurde hier die erste Wasserturbine eingebaut, welche durch eine so genannte Francis-Turbine ergänzt wurde, da die Wasserkraft nicht mehr reichte, um das Getreide für das Mehl zu mahlen. „Zum Ende des 19. Jahrhunderts reichte aber auch die nicht mehr, weshalb ein Maschinenhäuschen gebaut und dort ein Motor betrieben wurde. Dadurch konnte die Mühle unabhängig von der Wasserkraft betrieben werden“, beschreibt Dannemann. 1974 sei dann das Mühl- und Staurecht aufgehoben worden, wodurch kleinere Mühlen wie die





in Neubruchhausen aufgegeben wurden. „Seitdem schlummert das Ganze im Dornröschenschlaf“, fasst Maik Dannemann zusammen.

Rüstige Technik aus dem Netz

Bis jetzt. Denn vor zwei Jahren haben es sich Holger Rullhusen und einige Mitstreiter auf die Fahne geschrieben, die Mühle wachzuküssen und gründeten dafür den Mühlenverein Neubruchhausen. Dabei wollten die neuen Pächter eigentlich nur eines der Gebäude für kulturelle Veranstaltungen sanieren. Das war für Florian Butt, Vereinsmitglied und gelernter Müller, aber nicht genug. „Er ist in der Mühlenvereinigung Niedersachsen aktiv und kümmert sich in seiner Freizeit stark um die Sicherung historischer Mühlen“, erzählt Maik Dannemann. Butt bot seine Hilfe an, die alte Mühlentechnik wieder einzubauen.

Jetzt floriert der „Mühlenmotor-Einzelhandel“ ja nicht wirklich. Wie ist der Verein denn an den 40 Pferde starken Einzylinder von 1934 gekommen? „Über Ebay“, sagt Georg Schröder kurz und schmunzelt. Den Wink gab es, na klar, von Florian Butt. Auch wenn der Motor 83 Jahre auf dem Buckel hat, soll er nicht nur bestaunt werden. „Der Motor soll später drei bis vier Mahlgänge betreiben“, bestätigt Georg Schröder. Statt bloßem Mühleninventar soll ein Erlebnis-museum das Ziel sein. Nicht unrealistisch, sei der dampfende Zeitzeuge doch sogar auf eine Laufzeit von 100 Jahren bei einem 24-Stunden-Betrieb ausgelegt – und lässt

damit heutige Motorhersteller sicher vor Neid erblassen.

Die Finanzierung des Projekts wird durch Spenden der Mitglieder sowie Zuschüsse diverser Institutionen wie dem Landesamt für Denkmalpflege realisiert. Der Mühlenverein selber zählte 50 Gründungsmitglieder und konnte seitdem noch einmal 45 Gleichgesinnte gewinnen, die mit Spenden das Projekt unterstützen. Rund 70 000 Euro sind nach den Worten von Maik Dannemann schon in die Restaurierung geflossen – und ein Ende ist noch nicht in Sicht. „Die Mühlentechnik muss noch eingebaut werden, und allein für die Sanierung der Stauwehren haben wir einen Vorkostenanschlag von 40 000 Euro erhalten“, zählt Dannemann auf.

Für Maik Dannemann ist mit dem Motor ein kleines Wunder gelungen: „Im Grunde ist hier alles marode. Wir haben nicht davon geträumt, die Mühlentechnik überhaupt einbauen zu können.“ Jetzt gilt es, zeitnah das Dach wieder auf das Häuschen zu setzen, damit der Neankömmling frostsicher steht. Das ganze Gebäude-Ensemble soll bestenfalls 2019 fertig sein. Wenn es nach Maik Dannemann geht, soll der Mühlenmotor selber aber schon so bald wie möglich schnaufen. Ob es diesen Winter noch etwas wird, kann er aber nicht sagen. Aber auf den ein oder anderen Monat kommt es nach 43 Jahren Dornröschenschlaf schließlich auch nicht mehr an.



Fotos: Wassermühle Neubruchhausen e.V.



# Inbetriebnahme einer Windmühle nach längerem Stillstand

Erich Böhm

Die Windmühle Südcoldinne der Gemeinde Großheide im Landkreis Aurich hat seit der letzten größeren Instandsetzung im Jahre 2002 kaum gedreht und wurde zuletzt gar nicht mehr betrieben. Mit der Gründung des Mühlenvereins „Großheide damals e. V.“ im Jahre 2017 haben sich die Vereinsmitglieder gegenüber dem Eigentümer, die Gemeinde Großheide, verpflichtet, die Mühle wieder in Gang zu setzen und der Öffentlichkeit zugänglich zu halten. Der Verfasser ist vom Mühlenverein gebeten worden, bei der Wiederinbetriebsetzung fachlich zu unterstützen.

Dieser Artikel soll aufzeigen, mit welchen Maßnahmen die Wiederinbetriebnahme

beispielhaft erfolgen kann.

## Geschichtliches

Die Holländermühle wurde 1901 als Wasserschöpfmühle gebaut, sie war an einer Schleuse in Nordgeorgsfehn zur Entwässerung im Einsatz. Im Jahre 1922 wurde die Mühle an Onno Tjaden nach Coldinne verkauft, vor Ort demontiert, über Moorkanäle nach Südcoldinne transportiert, umgebaut und als Kornmühle wieder in Betrieb genommen.

Nach der Stilllegung im Jahre 1975 kam sie in den Besitz der Gemeinde Großheide. Sie steht heute als erhaltenswertes Kulturgut unter Denkmalschutz.



Bild 1: Erdholländer Südcoldinne, Gemeinde Großheide.





## Mühlencurzbeschreibung

Die Windmühle Südcoldinne (s. Bild 1) ist ein Erdholländer mit Steert und Segel. Sie besitzt einen Mahlgang für Getreide. Das Kornmahlen mit Wind ist nach der Herrichtung und Mängelbeseitigung wieder möglich.

## Ausgangslage

Die Gemeinde hat den Erd-Holländer im Jahre 2002 restaurieren und die Kappe neu eindecken lassen. Gleichzeitig wurden wesentliche Bauteile der Kappe, die auf einem Rollenkranz liegt, erneuert. Allgemein ist die Mühle in einem stabilen Zustand. Jedoch durch die lange Stillstandszeit ist vor der Wiederinbetriebnahme eine

gründliche Durchsicht mit teilweise aufwendigen Reparaturen und Justierungen notwendig.

Das Stehende Werk (Fundament und Achtkant) und der Mahlgang selbst werden im Folgenden nicht behandelt, sofern Mängel keine Auswirkungen auf das übrige Gehende Werk haben. Ziel ist es zunächst, die drehenden Elemente von den Flügeln bis zum Oberspill mit Korbrad zum Drehen zu bringen.

## Schwerpunkte der Inspektion und erforderliche Maßnahmen

Das Hauptaugenmerk richtet sich auf die Antriebsteile für den Mahlgang. Das sind die Problemzonen:

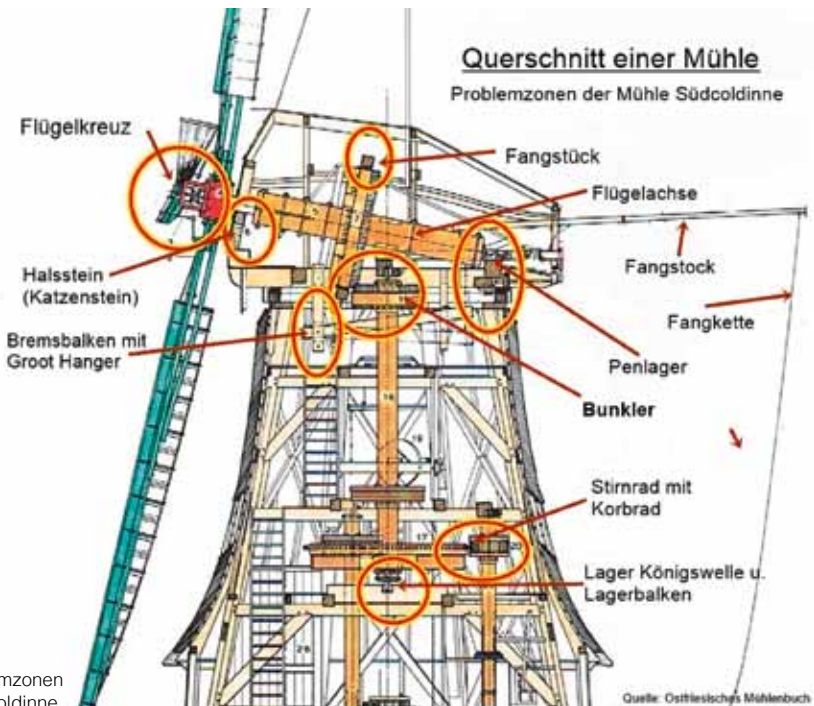


Bild 2: Problemzonen der Mühle Südcoldinne.

- Flügelkreuz und Flügel
- Steert und Kröjwerk (Kröjwark)
- Flügelachse mit Halsstein (Katzenstein) und Penlager
- Kammrad mit Fang (Fangstücke)
- Fang: Bremsbalken, Fangstock und Fangkette
- Königswelle mit Bunkler, Lagerbalken (Pottbalk) und Wellenlager (Sprüüt)
- Stirnrad mit Korbrad (Schiefloop) und
- Oberspill



Bei der Inspektion der Mühle wurden Mängel festgestellt, die abgestellt werden müssen, bevor sich die Flügel drehen können. Neben den Erklärungen zu den Antriebs- teilen werden auch zum Abstellen der Mängel Vorschläge gemacht.

### Flügelkreuz und Flügel

Eine Inspektion der Flügel und des Flügelkreuzes ist durch Besteigen des Flügels möglich. Durch Auflegen des Fanges (Bremsse) und Festzurren der Flügel ist sicherzustellen, dass sich die Flügel bei plötzlicher Windböe nicht drehen können. Beim Besteigen der Flügel ist besondere Vorsicht geboten und Sicherheitsgurte sind anzulegen. Auf Tritt- und Standsicherheit ist unbedingt zu achten, denn das Holz kann morsch und nicht tragfähig sein. Es besteht Lebensgefahr durch Absturz.



Bild 3: Flügelkreuz.

### Flügelkreuz

Das Flügelkreuz (s. Bild 3) trägt die Haus- und Feldrute, die aus Stahl gefertigt und im Achskopf (Askopp) verkeilt sind. Wind und Wetter setzen dem Flügelkreuz und den Flügeln extrem zu. Mit der Zeit lockern sich die Holzkeile im Flügelkreuz, die Keilsicherungen und Schetosen sind lose und müssen nachgeschlagen bzw. festge-

zogen werden. Im schlimmsten Fall sind die Keile und Schetosen morsch und sind dann zu wechseln.

### Flügel

Die Flügel haben ein Vor- und Achterheck. Das Achterheck wird mit Segel belegt und nach dem Betrieb wieder abgenommen.

### Vorheck

Das Vorheck eines Flügels hat anstelle zweier Windbretter eine geschwungene, hölzerne, stromlinienförmige Holzkonstruktion (ähnlich wie Busselnase, van Bussel-System) und anstelle eines Sturmbrettes einen fliehkraftgeregelten Bremsflügel. Die Metallgelenke der Bremsflügel rosten und setzen sich fest. Die Bremsflügel sind derzeit ohne Funktion. Deshalb sind die Gelenke und die Stellmechanik gangbar zu machen.

### Achterheck

Das Achterheck mit seinen festen Heckscheiden und Saumlatten wird mit Segel belegt. Über die Heckscheide lassen sich die Flügel mit Sicherheitsgurten besteigen. Der feste Sitz und die Festigkeit der Heckscheide sowie der Saumlatten sind zu prüfen und ggf. morsche Elemente auswechseln.

### Steert und Kröjwerk (Kröjwark)

Mit dem Steert werden mit Hilfe von Kröjhaspel, Kröjkett und Kröjpahls die Flügel in den Wind gedreht (kröjen).

### Maßnahmen außerhalb der Mühle- kappe

Neuralgische Punkte sind die Befestigungen der Großen und Kleinen Schooren am Großen und Kleinen Sprüt sowie am Steert selbst. Die Schraubbolzen sind auf festen Sitz zu kontrollieren.

Bevor die Flügel in Betrieb gesetzt werden, ist der sichere Betrieb des Steerts mit der Kröjhaspel zu gewährleisten.

Die Kröjkette und die Kröjpfhale sind beim Drehen der Flügel in den Wind starken





Bild 4: Steert.

Zugkräften ausgesetzt. Die Standfähigkeit der Kröjphäle sowie die Stabilität der Kröjette sind zu überprüfen.

Beim Mühlenbetrieb ist das Kröjwark festzusetzen und damit der sichere Halt der Kappe im Wind sicherzustellen.

Dreht sich die ungesicherte Kappe selbstständig aus dem Wind, besteht die Gefahr, dass die Kappe mitsamt den Flügeln von der Mühle geweht wird (Wind von hinten auf die Flügel, siehe auch Berichte über Sturmschäden der letzten Jahre in diversen Mühlensteinausgaben).

### Maßnahmen innerhalb der Mühlenkappe

Der Große Sprüüt und der Kleine Sprüüt sind innerhalb der Kappe auf die beiden Fughölzer (Foogholten) geschraubt bzw. gebolzt (verkämmt). Die Verkämmungen und Schraubverbindungen sind zu überprüfen und ggf. auszurichten sowie festzuziehen.

Der Große Sprüüt hat das Lager für den Königsbalken (Mitte der Kappe, Drehzen-

trum) und trägt darüber hinaus auch die Tragekonstruktion für die Rösterbalken (Röstermantjes). Für das sichere Zusammenspiel von Königsbalken, Bunkler und Achsrads (Kammrad) ist fester Sitz des Großen Sprüüts auf den Fugbalken (Foogholten) von entscheidender Bedeutung.

### Flügelachse mit Katzenstein und Penlager

Die Flügelachse (Flügelwelle) ist aus Stahl gegossen und trägt das Kammrad (Achsrads). Die Neigung der Flügelachse beträgt zwischen 12 und 17 Grad. Sie ist vorn im Katzenstein (Halsstein) und hinten im Penlager gelagert.

Die Lagerung der Flügelachse in der Col-dinner Mühle weist Mängel auf, die vor der Inbetriebsetzung unbedingt behoben werden müssen.

### Katzenstein

Der Katzenstein (Lagerstein) ist in der Regel ein Ölschieferstein, der mit Schweineschmalz und an kalten Tagen zusätzlich mit ein paar Tropfen Rapsöl geschmiert wird.

Der Lagerstein liegt auf dem Windbalken und wird von einem astfreien Steinkissen (astfreies Holzbrett) getragen. Ein umlaufender Eisenring sichert den Stein gegen Zerschlagen.

Vor der Inbetriebnahme sind der Stein von alten Fettresten, insbesondere Maschinenfett, zu reinigen und neu zu schmieren sowie der Eisenring auf Unversehrtheit und festen Sitz zu prüfen.

### Penlager

Zwischen den beiden Fughölzern ist der Penbalken beidseitig verschiebbar in Richtung Mühlenvorderseite verbolzt und verkeilt. Der Penbalken trägt das Penlager, in dem das hintere Ende der Flügelachse gelagert ist (s. Bild 5). Das Lager ist mit einem stabilen Bügel abgedeckt, so dass die Flügelachse mit ihrem Lagerzapfen im Penlager sicher gehalten und geführt wird. Hier zeigt sich ein besonderes Problemfeld dieser Mühle: Der Penbalken ist nach hin-





Bild 5: Penlager.

ten weggekippt und somit liegen Penlager und Flügelachse nicht mehr in einer Flucht. Der Penbalken hängt quasi am Penbalken. Das kann bei drehenden Flügeln zu einer Zerstörung des Penlagers führen.

Als wichtigste Maßnahme ist das Ausrichten des Penbalkens erforderlich, damit Flügelachse und Lager wieder in einer Flucht liegen.

Allerhöchste Vorsicht ist bei Arbeiten am Penlager geboten. Die Lagerschalen sind aus Gusseisen und bei Druck und Schlägen sehr bruchempfindlich.

Vor dem Entfernen des Lagerbügels ist die Flügelachse gegen Hochklappen zu sichern. Das geschieht durch Festzurren der Flügelachse mittels Spangurten oder durch Stellung der Flügel in die Reparaturstellung (Kreuz) und Unterbauen des untenstehenden Flügels, damit er sich nicht absenkt und die Achse anhebt.

Der Penbalken ist auszurichten, zu verschrauben und zu verkeilen. Fehlende Keile sind nachzurüsten.

Höchste Sorgfaltspflichten sind bei den Arbeiten notwendig und die sichere Behandlung des Penlagers ist zu gewährleisten.

Das Lager ist von altem Fett zu reinigen

und mit frischem Rapsöl zu schmieren.

Nach dem Ausrichten des Penbalkens ist zwischen Kleinem Sprüt und Penbalken ein Sicherungsbalken (Hosenbalken) passgenau und fachgerecht einzubauen, damit der Penbalken zusätzlich gestützt ist.

Die neue Einrichtung des Penbalkens kann Folgewirkungen auf den Fang haben (Fangstücke auf dem Kammrad). Somit ist der Fang zu überprüfen und ggf. neu zu justieren.

### **Kammrad mit Fang (Fangstücke)**

Das Kammrad überträgt die Kraft der Flügel auf die nachfolgenden Antriebs-elemente wie Bunkler, Königswelle und Stirnrad. Das Kammrad ist auf die Flügelachse gekeilt, Sicherungen verhindern ein Herausfallen der Keile.

Vor einer Wiederinbetriebnahme ist der feste Sitz des Kammrades auf der Flügelachse durch Nachschlagen der Keile sicherzustellen und die Keilsicherungen festzunageln bzw. festzuschrauben.

Der zentrische Lauf des Kammrades ist zu prüfen und ggf. neu zu justieren.

Die Verbindung von Flügelachse und Kammrad (Sitz des Kammrades auf der





Flügelachse) nimmt hohe Bremskräfte auf. Das ist nicht nur der Flügelantrieb bei

starken Winden bzw. Sturm sondern auch die zusätzliche Schwungkraft des Mahl-



Bild 6: Flügelachse, Kammrad, Fang.

steines beim Stillsetzen des Mahlbetriebes. Fünf Fangstücke, die beweglich miteinander verbunden sind, liegen um das Kammrad und spannen es beim Betätigen der Bremse bis zum Stillstand ein. Die Fangstücke werden von den Lendenstücken im richtigen Sitz gehalten. Sie stehen auf den jeweiligen Fugbalken.

Durch Bremsreibung zwischen der Felge des Kammrades und den Fangstücken entsteht eine große Wärme. Langes Bremsen und Schleifen sind unbedingt zu vermeiden.

Die Bremswirkung kann durch Einstreuen von Grid (gebrochenem Muschelkalk) zwischen Felge und Fangstücke wesentlich verbessert werden.

Vor einer Wiederinbetriebnahme sind die

Funktion und der feste Sitz der Fangstücke durch Betätigen der Flügel von Hand (vorwärts und rückwärts) zu prüfen. Das Kammrad muss sich bei geöffneter Bremse frei bewegen und darf nicht schleifen. Liegen die Fangstücke nicht gleichmäßig und flächig auf, kann es beim Bremsen zu punktuellen Überhitzungen (Glutnester) kommen.

### Fang: Bremsbalken, Fangstock und Fangkette

Die Fangstücke, die um das Kammrad gelegt sind, werden durch ein Hebelsystem (s. Bild 7) betätigt.

Das Hebelsystem besteht u.a. aus dem Säbeleisen, das an einem Fangstück (Säbelstück) befestigt ist. Über das Säbeleisen



sen werden die Fangstücke geöffnet (anheben) oder geschlossen (bremsen). Auf der gegenüberliegenden Seite des Kammrades ist auf dem Fugbalken der Freisetzer

(Freisetzer) montiert, der dafür sorgt, dass bei geöffneter Bremse die Fangstücke vom Kammrad Abstand haben und nicht auf der Kammradfelge schleifen.

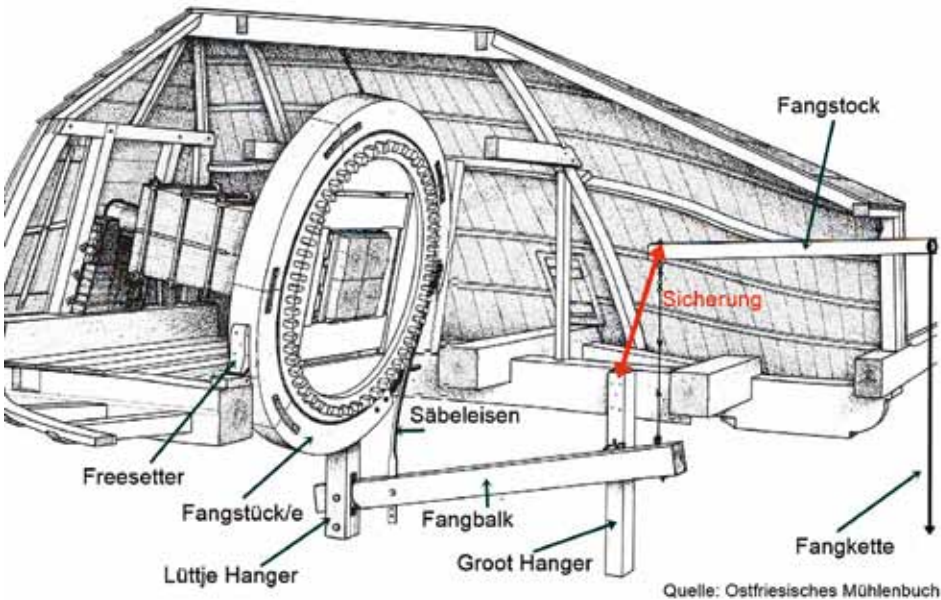


Bild 7: Hebelsystem Fang (Bremse).

Durch Ziehen an der Fangkette wird über Fangstock und Fangbalken das Säbeleisen bewegt und die Bremse betätigt.

Im Betriebszustand (geöffnete Bremse) wird der Bremsbalken, der am kleinen Hängebalken (Lüttje Hanger) drehbar aufgehängt ist, an der Einhängevorrichtung (Bügel und Daumen) des großen Hängebalkens (Groot Hanger) eingehängt.

Das gesamte Hebelsystem ist an mehreren Punkten über Bolzen, Kettenringe und Schäkel beweglich montiert. Der große und kleine Hängebalken sind hängend am rechten Fugbalken befestigt.

Vor der Wiederinbetriebnahme der Mühle, aber auch in geregelten Abständen sind alle Aufhängepunkte auf sichere Befestigung zu überprüfen. Defekte oder feh-

lende Sicherungssplinte und Bolzen sind zu ersetzen.

Durch Wind und Wetter ist die Fangkette, die im Feien hängt, ständiger Bewegung ausgesetzt, die sich auch auf das Hebelsystem überträgt. Aufhängungen und Ketten können sich mit der Zeit ausschleifen und schwächen.

Hinweis: Der Fangstock sollte nach dem Stillsetzen der Mühle (Feierabend) mit einer Kette gegen unbeabsichtigtes oder unbefugtes Lösen der Bremse gesichert werden (s. Bild 7). Diese Sicherungskette fehlt derzeit.

### **Königswelle mit Bunkler, Lagerbalken (Pottbalk) und Wellenlager**

Hier zeigt sich ein weiteres Problem der



Mühle: Zwischen der feststehenden Lager-  
schale am großen Sprüt für die Königs-  
welle und der sich drehenden Königswelle  
ist der Abstand  $< 2$  mm (s. Bild 8). Das ist  
zu wenig. Es besteht die Gefahr, dass die

Schraubenbolzen gegeneinander schla-  
gen und die Lagerschale für die Königs-  
welle zerstören. Der Abstand sollte minde-  
stens 3 cm betragen.

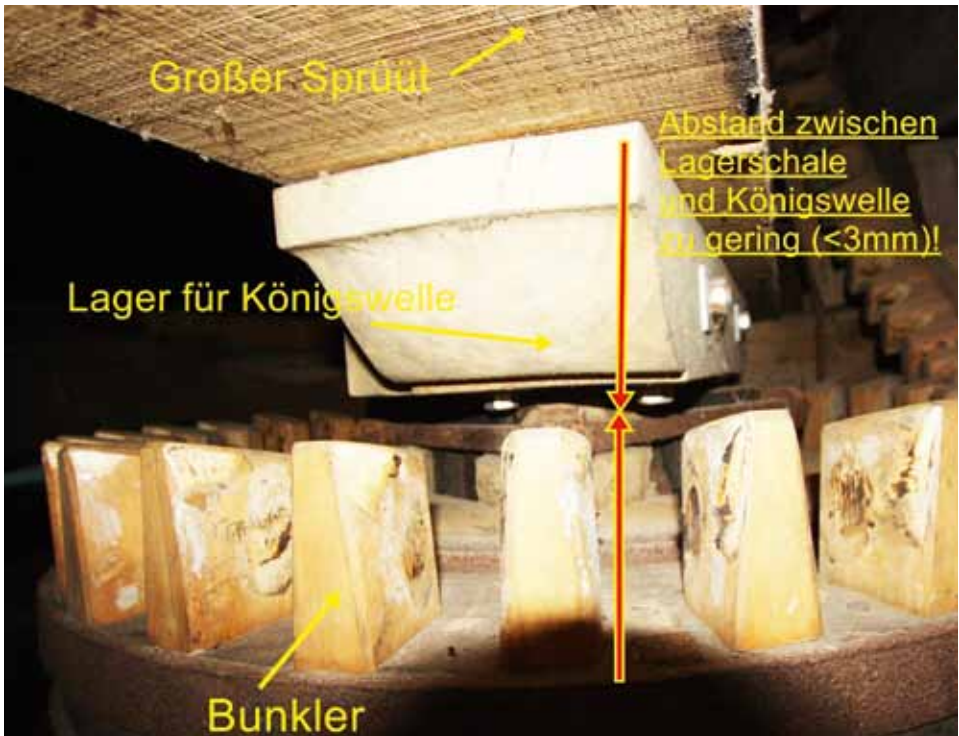


Bild 8: Lager der Königswelle am großen Sprüt.

Abhilfe schafft ein Absenken der Königs-  
welle. Dazu muss der Lagerbalken, der die  
Königswelle trägt abgesenkt werden. Das  
ist in diesem Fall unproblematisch möglich,  
weil der Lagerbalken auf Unterfütterungen  
ruht (s. Bild 9).

Nach dem Anheben der Königswelle kön-  
nen die Unterfütterungen demontiert,  
eingekürzt und wieder montiert werden.

Nach dieser Maßnahme ist der Biss, das  
ist das Spiel zwischen den Kämmen des  
Kammrades und des Bunklers zu prüfen.  
Derzeit ist der Übergang (Biss) zwischen  
Kammrad und Bunkler zu eng. Durch das

Absenken der Königswelle kann eine Kor-  
rektur erfolgen.

Mit dem Absenken der Königswelle sind  
die Lager der Königswelle (Lagerbalken  
unten und großer Sprüt oben) zu säubern  
und neu zu fetten.

### Stirnrad mit Korbrad und Oberspill

Das Stirnrad treibt über Korbrad (Schief-  
loop) und Oberspill den Mahlgang an.  
Durch das Absenken der Königswelle  
ist das Spiel zwischen den Kämmen des  
Stirnrades und den Stäben des Korbrades  
nicht mehr in ausreichendem Maße ge-





Bild 9: Stirnrad und Korbrad.

währleistet, zumal durch das Niederlassen und Anheben des Mahlsteines (Läuferstein, Looper) nach oben und unten mehrere cm Spiel sein muss. Deshalb ist das Korbrad durch Lösen der Keile und der Schetosen etwas abzusenken.

Diese Maßnahme kann auch mit der Herrichtung, Inspektion und Reparatur des Mahlganges einhergehen.

Die Herrichtung des Mahlganges ist nicht Gegenstand der weiteren Betrachtung, zumal die Mühle mit ausgerücktem Mahlgang (Spill) nach den Überprüfungen und Beseitigung der Mängel am übrigen Gehenden Werk drehen kann. Sie sendet damit ein wichtiges Zeichen für die Funktionsfähigkeit der Mühle an die Öffentlichkeit.

## Werkzeuge, Zubehör

Die Reparaturarbeiten erfordern schwere Werkzeuge.

Dazu gehören:

- Flaschenzug, Hubkraft 2 bis 3 to
- Hebezeug, Stockwinde (Duumkraft) mindestens 2 to
- Spannurte, mindestens 3 to Spannkraft
- Mehrere Seile, Tragkraft mindestens 3 to
- Sicherheitsgurte zum Besteigen der Flügel (Hosengurt)
- Große Schraubzwingen
- Vorschlaghammer
- Schraubenschlüssel, bis zu großen Nennweiten
- Kleinwerkzeuge, Hobel, Säge





## Zubehörteile

Morsche Holzteile sind zu ersetzen und fehlende einzubauen. Eine vorherige Bestandsaufnahme fehlender Elemente ist vor Aufnahme der Arbeiten erforderlich, um den flüssigen Ablauf der Arbeit zu gewährleisten.

- Unterleghölzer (Hartholz, wie Europäische Eiche, Bongossi, o. ä.)
- Holzkeile (s. vorstehend).  
Die Keile und Schetosen am Flügelkreuz sollten aus witterungsbeständigem Holz (z. B. Bongossi) sein.
- Schraubenbolzen, Gewindestangen (>M12 bis M20), Muttern (am besten Sicherungsmuttern), Sicherungssplinte,
- Fette wie Schweineschmalz, Rapsöl, eventuell auch Getriebeöl, Rostlöser
- Zum Fetten der Kämme und Stile: erwärmtes Bienenwachs

## Hinweis auf übrige Problemfelder

Die vorstehenden Betrachtungen und Ausführungen umfassen nicht den gesamten baulichen Zustand der Mühle und sind deshalb nicht vollständig.

Weitere Betrachtungen und Maßnahmen sind notwendig, und zwar:

- Kappenboden und Rösterbalkenabdeckung
- Durchsicht des kompletten Mahlganges vor Inbetriebnahme mit Überprüfung des Hebewerkes (Lichter Wark) und des Lagers
- Sicherungsmaßnahmen an Treppen und Luken für Besucher (Begehbarkeit)
- Warmhinweise und Schilder
- Undichtheiten am Dach (Achtkant) und den Fenstern (Regenwassereintritt)
- Wassereintritt am Flügelkreuz, so dass in der Kappe das Regenwasser aus der Achse tropft. Erhöhte Korrosionsgefahr der Flügelachse! Abdichtung ist geraten!

## Sorgfaltspflicht

Die Durchführung der Arbeiten an der Mühle erfordert Fachkenntnisse, sicheres

Vorgehen und handwerkliches Geschick. Die vorstehenden Ausführungen geben nur einen Überblick über die erkennbaren Mängel. Sie können nicht vollständig sein, sind kein Gutachten sondern ein kollegialer Freundschaftsdienst und Hilfestellung. Veränderungen an der Mühlenanlage durch die vorgeschlagenen Arbeiten haben Folgewirkungen, die beim weiteren Vorgehen beachtet und kontrolliert werden müssen.

Die Beteiligung eines Mühlenbauers an den Arbeiten ist dringend zu empfehlen. Freiwillige Müller aus den Nachbarmühlen können unterstützen.

Der Verfasser übernimmt keine Gewähr für die Vollständigkeit seiner Ausführungen und die Durchführung einwandfreier Arbeit durch die Ausführenden. Er ist aber für Fehlerhinweise, Anregungen und Kritik dankbar ([erich@boehm-nenndorf.de](mailto:erich@boehm-nenndorf.de)).

## Schlussbemerkung und Zusammenarbeit

Diese Ausarbeitung ist nach einer Inspektion der Mühle Südcoldinne gefertigt worden. Beteiligt waren daran neben dem Verfasser auch der Vorsitzende des Mühlenvereins „Coldinne damals e. V.“, Hans-Werner Jansen, und der Mühlenbauer Diedrich Schlachter aus Hage.

Der Mühlenbauer Diedrich Schlachter hat in Ostfriesland eine neue Mühlbaufirma gegründet und ist seit kurzem selbständiger Unternehmer.

Er firmiert unter:

Mühlenbau D. Schlachter  
Süderweg 1a  
26524 Hage

Email: [muehlenbau-schlachter@t-online.de](mailto:muehlenbau-schlachter@t-online.de)

Mit seinen nunmehr 30 Jahren Tätigkeit im Mühlenbau, zuletzt bei der Firma Böök aus Dunum, kennt er die Mühlen der Region wie seine Westentasche und ist stets kompetenter Ansprechpartner der Mühlenbesitzer und Freiwilligen Müller.

„Glück Zu“



# Nachruf auf Mühlenbauer Henno Böök

Erich Böhm

*„Alles war so selbstverständlich als wir noch am Ende des Jahres 2016 miteinander über Mühlenprojekte sprachen, gemeinsam nachdachten, Lösungen suchten, Erfahrungen austauschten und dabei auch zusammen lachten. Alles war so selbstverständlich, nur das Ende nicht!“*

Die Mühlenfreunde in Ostfriesland trauern um den Mühlenbauer Henno Böök aus Dunum, der am 20. Mai letzten Jahres im Alter von 44 Jahren an einer unheilbaren Krankheit verstarb. Er hinterlässt eine junge Familie mit vier schulpflichtigen Kindern.

Henno Böök war Mühlenbauer in 5. Generation. Seine Vorfahren kamen aus dem Raum Detmold/Lippe nach Esens. Dort brannte der Betrieb 1904 ab und im Jahre 1929 entstand der heutige Betriebshof mit Sägewerk in Dunum.

Bevor Henno Böök den Betrieb übernehmen konnte, führte seine Mutter Luise Böök das Unternehmen. Sein Vater, Hermann Böök, gelernter Mühlenbauer und Kfz-Meister verstarb schon früh.

Mit Leib und Seele war Henno Böök Techniker. Schon als Kind malte er „sein“ Mühlenbild (Bild 1) und der Vater musste ihm schon früh Technikbücher vorlesen. Sein Interesse galt besonders alten, historischen Maschinen. Jeden Treckertypen erkannte er am Tuckern, Oldtimerfahrzeuge ließen sein Herz höher schlagen und das Handwerk um die historischen Ostfriesischen Windmühlen wurde sein Beruf. Er begann seine Ausbildung am 25. Juli 1989 und erlernte den Beruf des Maschinenbauers mit der Zusatzausbildung Mühlenbauer.

Die Spuren, die Henno Böök hinterlassen hat, sind Zeitzeugen. So war er in jungen Berufsjahren Mitte der 90er Jahre an der Renovierung der Mühle in Nenndorf beteiligt. Das Bild 2 zeigt ihn in seiner typischen



(Bild 1) Maler: Henno Böök.

Arbeitsmontur zusammen mit dem damaligen Gesellen Johann Decknatel aus Wiesmoor.

Die Galerien der Holländer Windmühlen in Leezdorf und West-Großefehn sind sein Werk, ebenso die vollständig restaurierte, funktionsfähige und in Deutschland einmalige windangetriebene Doppelkolbenwasserpumpe in Wirdum (Bild 3).

Die Mitwirkung an der Wiederherstellung der Mahlfähigkeit des Erdholländers in Berdum oder die Erneuerung des Drehkranzes und des Tafelmelts in Varel wa-





(Bild 2) Henno Böök (rechts), Johann Decknatel (links).

ren zusammen mit seinem Mitarbeiter und Freund Diedrich Schlachter die Arbeit in der letzten Zeit.

Neben seinen Mühlen, für die er schon seinen 10jährigen Sohn Henning begeisterte, blieben Oldtimer, alte Trecker und der Landrover Club seine Leidenschaft.

Am 24. Mai 2017 gaben ihm Familienangehörige, Freunde, ehemalige Müller und Freiwillige Müller der Mühlenvereinigung Niedersachsen-Bremen das letzte Geleit. Mit Henno Böök verlieren die Mühlenfreunde in ganz Norddeutschland einen fachlich versierten Mühlenbauer, einen aufrichtigen Menschen von echtem „Schrot und Korn“ und einen Freund. Er hinterlässt eine Lücke, die sich nicht schließen lässt.

*„Was ein Mensch an Gutem in die Welt hinausgibt, geht nicht verloren!“*

(Albert Schweitzer)



(Bild 3) Doppelkolbenwasserpumpe in Wirdum.

Fotos: E. Böhm



# Nachruf auf den wanderfreudigen Müller Ewald Hinrichs

Bernhard Tiemann



Ewald Hinrichs.

Am 26. Dezember 2017 verstarb im Alter von 83 Jahren nach langer Krankheit Ewald Hinrichs, jahrzehntelang Müllermeister auf der Galerieholländerwindmühle in dem Dorf Sengwarden, seit der Gebietsreform 1972 ein Ortsteil der Stadt Wilhelmshaven.

Ewald Hinrichs wurde am 18. Mai 1934 im Müllerhaus der Sengwarder Windmühle, die zusammen mit einer Landwirtschaft von seinem Vater betrieben wurde, geboren. Nach dem Besuch der Volksschule Sengwarden begann Ewald Hinrichs am 1. Mai 1949 im Alter von 15 Jahren eine Müllerlehre bei Müllermeister Menno Schoof auf der Holländerwindmühle im Wurtendorf Middoge, seit 1972 ein Ortsteil der Gemeinde Wangerland, im Landkreis Friesland nördlich von Jever.

Am 20. März 1952 legte Hinrichs vor dem Prüfungsausschuß der Müllerinnung Friesland seine Gesellenprüfung ab. Als dann

begab er sich als Geselle auf die Wanderschaft, der alten Müllertradition folgend: „Das Wandern ist des Müllers Lust“, wie es in dem bekannten Volkslied heißt.

Seine erste Arbeitsstelle als wandernder Geselle fand Hinrichs auf einer Mühle in Neuenkirchen bei Melle im Landkreis Osnaabrück. Nach einem Jahr zog ihn die Wanderlust zu einer Mühle in Jöllenbeck bei Bielefeld, und von dort wanderte der Müllergeselle Ewald Hinrichs zu einer Mühle in Raesfeld im Kreis Münster, wo er sich auf die Müllermeisterprüfung vorbereitete.

Am 24. Oktober 1957 legte Ewald Hinrichs im Alter von 23 Jahren erfolgreich die Prüfung zum Müllermeister vor dem Prüfungsausschuß der Handwerkskammer Münster ab. Danach aber zog die Wanderlust des Müllers in den Süden Deutschlands, wo er auf Wassermühlen bei Karlsruhe und im Schwarzwald als Müllermeister tätig war – ein wahrlich wanderfreudiger Müller!

1959 verstarb plötzlich sein Vater Johann Hinrichs, und Ewald Hinrichs kehrte nach Sengwarden zurück, wo er die väterliche Mühle mit dem angegliederten Landwirtschaftsbetrieb übernahm und weiter fortführte.

Die zweistöckige Galerieholländerwindmühle war 1863 unter der Herrschaft derer zu Kniphausen erbaut worden, das Wappen der Adelsfamilie ziert heute noch die Mühle. 1944 ging die Mühle ihrer Flügel verlustig, sie wurde fortan mit einem Elektromotor betrieben.

Als erstes sorgte Ewald Hinrichs bei der Übernahme 1959 der Mühle dafür, daß die allmählich unrentabel gewordene Mühle, die sich damals in einem sehr renovierungsbedürftigen Zustand befand, mit einem Blechdach versehen und somit das Mühleninnere vor Schäden bewahrt wurde. Da sich das große Mühlensterben im Verlauf der 1950er Jahre verstärkt fortsetzte





und der Mühlenbetrieb vollends unrentabel wurde, konzentrierte sich Ewald Hinrichs fortan auf die Milchwirtschaft des elterlichen Betriebes.

Ihm bedeutete jedoch seine alte Mühle als väterliches Erbe sehr viel. 1986 wurde der Heimatverein Sengwarden gegründet, um die Mühle zu restaurieren, und Ewald Hinrichs unterstützte das Vorhaben entsprechend. Nach knapp 10 Jahren der Restaurierung u.a. durch holländische Mühlenbauer war es dann am 18. Mai 1995 so weit: nach 51 Jahre der flügellosen Zeit drehten sich zum ersten Male wieder die neuen Stahlrutenflügel der Sengwarder Windmühle!

Die Windmühle ist neben der Kirche eine Sehenswürdigkeit im Dorf Sengwarden geworden. Sie befindet sich weiterhin im Familienbesitz, die Nichte Kirsten Tiemann, die ihn viele Jahre betreut hat, hat als freiwillige Müllerin die Windmühle und das Anwesen übernommen und erhält es der Nachwelt. Im Heimatverein Sengwarden hat sich eine Mühlengruppe von 5 Mitgliedern gebildet, die vom Frühjahr bis zum Herbst an jedem Mittwochnachmittag die Mühle öffnet und Tee und Kuchen anbietet.



Die restaurierte Windmühle Sengwarden von 1863.

## Durch Zufall zum Traumberuf...

Florian Butt

So schrieb die Syker Kreiszeitung am 6. August 2005 zu meinem Start der Berufsausbildung als erster Müller bei der damals noch eigenständigen Raiffeisen - Warengenossenschaft Twistringen eG. Schon seit der frühesten Kindheit faszinieren mich die Mühlen, deren Technik und die Müllerei. Mein Großvater spielte hierbei eine wesentliche Rolle. Er erzählte mir immer von den alten Mühlen und Müllern der Umgebung von Bassum und Syke, die er überwiegend persönlich kannte und regelmäßig aufsuchte. In seiner Jugend half er unter Anderem in der Wassermühle Neubruchhausen mit, Schrot abzusacken und



Die neue Schaltwarte mit den Bildschirmen zur Überwachung des kompletten Produktionsablaufs.



die Säcke dann an die Bauern auszufahren. Gelegentlich, meist an Mühlentagen fuhr er mit mir zu einzelnen Mühlen der Umgebung und von da an war ich mit dem Mühlenvirus infiziert. Wenn man als ungefähr vierjähriges Kind eine drehende Windmühle, einen rhythmisch schnaufenden Dieselmotor und das leise und zugleich majestätische Drehen der großen Räder sieht, ist das überwältigend. Mein Großvater merkte sofort, dass ich total erstaunt über die gewaltigen Kräfte der Maschinen war und später im höheren Alter hat sich daran nichts geändert, das Thema Mühlen sorgte bei jedem Besuch für Gesprächsstoff und Opa wusste immer was von früher zu erzählen. Dass ich allerdings nach Abschluss der Realschule 2004 und über ein paar schulische Umwege eine Ausbildung zum Müller machen würde, kam mir absolut nicht in den Sinn. Ich war recht unentschlossen, durch mehrere Praktika im kaufmännischen Bereich entschloss ich mich zunächst eine Ausbildung zum Groß- und Außenhandelskaufmann zu machen, alles Weitere würde sich dann zeigen. Übergangsweise hatte ich die Möglichkeit, auf dem Fachgymnasium Wirtschaft in Syke einen Platz zu bekommen. Schon während der ersten Monate dort, war ich mir sicher, dass ich schnellstmöglich in eine Berufsausbildung einsteigen wollte. So bewarb ich mich zunächst an drei Stellen innerhalb der näheren Umgebung, u.a. bei der damaligen Raiffeisen - Genossenschaft in Syke - Heiligenfelde. Da diese mittlerweile eine Geschäftsstelle der Genossenschaft in Twistringern geworden war, leitete man die Unterlagen dorthin weiter. Der Handel mit Futtermitteln und anderen Landwirtschaftlichen Gütern kam meinem Interesse annähernd entgegen. Zu meiner Überraschung lud man mich bereits zwei Tage später zu einem Einstellungstest und kurze Zeit später nochmals zu einem persönlichen Gespräch ein. Als man mich im Laufe der Unterhaltung auf meine Interessen und Hobbys ansprach,

plauderte ich aus dem Nähkästchen. Herr Schorling, Geschäftsführer der RWG und Herr Lüllmann, Ausbildungsleiter, warfen sich einen kurzen Blick zu und boten mir prompt eine Ausbildungsstelle zum Müller an. Man hatte gerade zuvor einen jungen Müllermeister eingestellt und ich wäre dann der erste, dem sie die Stelle geben würden. Es passte gut in deren Konzept, da es im Unternehmen schon vorsichtige Überlegungen gab, diese Ausbildung anzubieten, aber noch nichts offiziell geschrieben war. Ich zeigte ziemlich überrascht, aber dann doch entschlossen mein Interesse und bekam sofort die Zusage der beiden. Am 1. August 2005 trat ich somit die Ausbildung an und konnte nach einer intensiven Betriebsbesichtigung und einer persönlichen Vorstellung aller Kollegen gleich in die ersten Aufgaben eingearbeitet werden. Die Ernte hatte begonnen und ich verbrachte zunächst eine Woche im Wiegehaus. Dort wurden die angelieferten Getreidepartien der Landwirte verwogen und auf Qualität überprüft, bevor entschieden wurde, wo abgeladen werden kann. In der zweiten Woche gelangte ich dann zu den Kollegen in das Mischfutterwerk. Als in der Tagespresse ein großer Zeitungsbericht über mich und die Ausbildung erschien, meldete sich abends sofort mein Opa bei mir mit den Worten, dass er ganz stolz auf mich sei und sehr froh ist, dass ich den Beruf des Müllers erlerne. Diese Telefonat war zugleich ein Abschied für immer, leider verstarb er wenige Tage später unerwartet, man könnte denken, er habe das unbedingt noch loswerden wollen. Die ersten Aufgaben innerhalb des ersten Lehrjahres bestanden hauptsächlich an der Herstellung und Absackung von Einzelfuttermitteln und Körnerfutter, Absacken der in der Mühle hergestellten Mischfuttermittel, Auffüllen der Zellen für Vormischungen, Vitamine und weitere Zusätze. Im Laufe der Zeit konnte man immer eigenständiger Arbeiten, man bediente Kunden, die Futter lose oder gesackt holten, man half bei jeg-



# Schwere Säcke sind passé

Der 20-jährige Florian Butt wird als erster Müller bei der RWG Twistringen ausgebildet

**TWISTRINGEN** ■ Mit einer kleinen Schaufel hebt Florian Butt (20) Futter aus einer großen, ständig rotierenden Presse. Er steht daran und zerkrümelt die grünen Presslinge zwischen den Fingern. „Sieht gut aus“, urteilt der 20-jährige Mann, der seinen Fortschrittswettbewerb der Raffmann-Wassersperrenanstalt Twistringen (RWG) absolviert. Er seit 2006 seine Ausbildung zum Müller.

Ein Meistertitel bei der Gewerkschaft: „Das ist das erste Mal, dass wir überhaupt in diesem Beruf ausgebildet“, erklärt Robert Löffmann, zuständig für die Auszubildenden.

Ein Zufall kam Florian Butt bei der Berufswahl im Hilfe-Fachbereich. „Ich habe mich nach der Realschule im Groß- und Außenhandelskaufmann beworben. Als ich dann aber im Bewerbungsgespräch von meinem Hobby erzählt habe, bekam ich das Angebot als Müller“, erinnert sich der Auszubildende. In seiner Freizeit besucht er gern historische Mühlen und ist aktiv im Mühlenverein Twistringen-Niederrachsen. Und obwohl zwischen den Techniken Mühlenbauern liegen, interessiert ihn auch die moderne Mühlenproduktion. In Twistringen werden jährlich 50.000 Tonnen Mischfutter für die verschiedensten Tierarten hergestellt. Die Steuerung läuft computergesteuert von der Schaltwarte aus.



Der 20-jährige Florian Butt kam durch Zufall zum Müllerberuf. „Hier überwachen wir per

Computer die Förderwege und programmieren die Zu-

menge. Man muss immer gute Leistungen. Die Mühle wird im 24-Stunden-Schichtbetrieb geführt. Da muss Fabian auch nachts ran. Das Schließen schwerer Säcke gehört allerdings der Vergangenheit an. „Die Ausbildung ist interessant und vielseitig“, freut sich der junge Mann aus Twistringen, der sich von allem gut unterstützt fühlt. Zuerst im Jahr trifft er andere Auszubildende beim Berufsschul-Fest in Twistringen. Sechs Wochen lang geht es um Theorie und Praxis an der schwebeligen Mühle.

„Man sollte schon Interesse an Chemie- und Technik haben“, warnt der 20-Jährige, in seinem Jahr wird Florian Butt die Prüfung absolvieren. Die Berufsaussichten sind gut. „Im Lebensmittelbereich und bei den Futtermittelherstellern suchen Mäher gesucht“, weiß Robert Löffmann. Zur eigenen Personalentwicklung möchte die Raffmann-Twistringen den Nachwuchs in diesem Bereich weiter bilden. 2008 soll wieder ein Auszubildender eingestellt werden.

lichen täglich nötigen Arbeiten im Mischfutterwerk mit, musste die 25 Meter tiefen Silozellen für die Futterkomponenten mittels einer Einfahrwinde befahren und von Produktresten und öfter auftretenden Anhaftungen befreien. Besonders das Wechseln der Matrizen (Pressformen) für die damals noch zwei, heute drei zur Herstellung von Presslingen (Pellets) eingesetzten Pressen gehörte mehrfach zur Tagesordnung. Man stellte Futterpresslinge mit 2mm (Ferkelfutter), 3mm (Schweinefutter allg., Hühnerfutter, Schaffutter, Kaninchenfutter etc.), 4mm (Schweinemastfutter), 5mm (Kuhfutter, Rinderfutter, Bullenfutter, Pferdefutter etc.) und 20 mm (Sauenfutter) her. Mittlerweile konnte man die meisten Arbeiten eigenständig erledigen und entwickelte so seinen eigenen Plan zur Abarbeitung der täglichen Aufgaben. Schnell wurde man

mit weiteren Tätigkeiten vertraut. Ich kam nach Erhalt des Staplerscheines in das Sackwarenlager und war dort für den Umschlag von Sack- und Palettenware und der Zusammenstellung der Kundenbestellungen und der angeforderten Mengen für die Geschäftsstellen zuständig. Dort verbrachte ich mehrere Monate, nachdem der langjährige Lagermeister plötzlich verstarb und ich konnte einen weiteren Einsatzgebiet für mich gestalten. Ein weiterer Bereich wurde später der Getreidesilo, der zum Einen für die Aufnahme der angelieferten Getreidemengen in 12 Betonsilozellen und 12 mehrere tausend Tonnen fassende Rundsilozellen und zum Anderen zur Einlagerung von Komponenten für die Futtermittelherstellung in 26 dafür vorgesehene Dosierzellen ausgelegt ist. Über zunächst zwei, später drei Annahmegru-



ben konnte die Ware mit einer Gesamtkapazität von 800 Tonnen pro Stunde Ware angenommen und eingelagert werden. Diese Arbeit war auch sehr anspruchsvoll, da innerhalb des Silos alles nur von Hand ging. Man fuhr mit dem Fahrstuhl auf den Siloboden, stellte die entsprechenden Förderwege ein, musste die Schieber und Klappkästen richtig vorwählen, fuhr dann wieder ins Erdgeschoss, stellte den Weg an der Schalttafel an und fuhr erneut hoch, um zu kontrollieren, ob das Produkt auch dort hinläuft, wo man es hin haben wollte. Das geschah mit zwei separaten Förderwegen, der dritte Annahmebereich über die neuere und größere Annahme erfolgte schon größtenteils per Rechner. Das war schon eine kleine Herausforderung, diesen Silo zu steuern, aber es funktionierte auch. Umso besser war es für meine Kollegen und mich, dass der Silobereich nun vollkommen modernisiert und automatisiert wird, sodass wir sämtliche Annahme- und Umschlagprozesse ab Sommer 2018 nun von der Schaltwarte der Mühle aus steuern können.

Der zur Ausbildung wichtige Berufsschulunterricht fand als sechswöchiger Blockunterricht zweimal im Jahr in der Müllerschule in Wittingen (Kreis Gifhorn) statt. Diese Schule war neben der DMSB in Braunschweig und der Meisterschule in Stuttgart die einzige in Deutschland, die sich speziell mit der fachgerechten Aus-

bildung für Müller aus allen Bereichen der Müllerei spezialisiert hat. Die Klassenkameraden kamen vorrangig wie ich aus der Futtermittelindustrie und der Mehlmüllerei. Ein paar wenige kamen aus Spezialbereichen, wie Reismüllerei und aus Schälmühlenbetrieben. Untergebracht waren wir in drei verschiedenen Pensionen innerhalb der Stadt und konnten die Schule gut zu Fuß erreichen. Die Schule ist bestens für den praxisbezogenen Unterricht ausgestattet. Neben den beiden Unterrichtsräumen, in denen der theoretische Teil im Bereich der Rohwarenkunde, der mülle- reitechnischen Fachthemen, Mathematik und Elektrotechnik vermittelt wird, gibt es ein sehr umfangreiches Labor, in denen alle gängigen Gerätschaften zur Getreide-, Mahlgut- und Mehlanalyse vorhanden sind. Man bewertet hier Weizen- oder Roggenmuster nach ihren Eigenschaften, lernt alle nötigen Untersuchungen zur Feststellung von Backfähigkeit und allen weiteren wichtigen Kriterien kennen. Alle Versuchsergebnisse werden dann in einer schriftlichen Auswertung festgehalten und eine logische Schlußfolgerung verfasst. Schließlich soll man als Müller in der Lage sein, die Rohstoffe und Fertigprodukte zu bewerten und ggf. nötige Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung oder Optimierung im Verarbeitungsprozess einleiten zu können. Im Keller der Schule ist eine kleine Werkstatt eingerichtet, dort bekommt man



Blick auf die Silos, das Mischfutterwerk, die Verladestraße und das Wiegehaus der Raiffeisen Twistingen.





ein paar wichtige Handgriffe vermittelt, z.B. wie man einen Riemen verbindet oder wie man Rohre bündelt, um kleine Reparaturen an Förderwegen usw. selbst ausführen zu können. Das absolute Herzstück der Schule ist aber die Schulmühle, die sich über die gesamte Gebäudehöhe vom Keller bis zum 2. Obergeschoss erstreckt. Hier sind alle wichtigen Maschinen der Mischfutterindustrie und der Mehlmüllerei eingebaut. Zusätzlich gibt es Maschinen aus dem Bereich der Schälmmüllerei. In Gruppen werden hier in jedem Block einzelne Schwerpunktthemen bearbeitet und ausgewertet. Maschinen werden zerlegt und wieder zusammengesetzt, um die Funktion und Wartung zu erklären, es werden Mahlversuche durchgeführt und auch mögliche auftretende Störungen innerhalb des Prozesses simuliert, die dann gemeinsam gelöst werden müssen. Das Lehrerkollegium setzte sich zu meiner Zeit aus dem Oberstudienrat Hans-Rainer Rohde, Herr Jens Kersten und Herrn Müllermeister Thomas Becker zusammen. Während wir bei Herrn Rohde die technischen Bereiche und Elektrotechnik vermittelt bekommen haben, war Herr Kersten für den Bereich der Rohstoffkunde und Mathematik zuständig. Herr Becker hatte sein Reich in der Schulmühle und im Labor und war auch oft zum Scherzen aufgelegt. Ein weiterer Lehrer war noch für den Deutschunterricht angestellt.

Im September 2006, also im zweiten Ausbildungsjahr, bekam ich nun endlich den für mich interessantesten Aufgabenbereich, ich durfte nun in die eigentliche Mischfutterproduktion einsteigen. Nach einer mehrwöchigen Einarbeitungsphase, die durch unseren Meister und der beiden damaligen «Altgesellen» durchgeführt wurde, musste ich nun alleine ran. Ich versuchte mich zunächst in der Nachtschicht, da man dort ohne die typischen Alltagsabläufe, wie Bestellannahme, Abwicklung der LKWs und Telefonate mehr Konzentration auf die Mischfutteranlage richten konnte. Ohne wesentliche Störungen konnte

ich mich relativ schnell innerhalb der folgenden Wochen einarbeiten. Die Anlage war zu dem Zeitpunkt so ausgelegt, dass die Dosierung und Vermahlung der zu produzierenden Futtersorten vollautomatisch (SPS - gesteuert) ablief, der nächste Arbeitsschritt, die Verpressung zu Pellets aber noch im Handbetrieb gefahren wurde. Die zu produzierende Mischung wird in den Dosierrechner eingegeben. Von nun an läuft die Zusammenstellung der Futtermittel durch die Steuerung. Die Komponenten werden automatisch in eine große Dosierwaage (Großbunkerwaage) mit 4 to Fassungsvermögen unter den Silozellen mittels Schnecken und pneumatischen Schiebern aufs Kilo genau eingewogen und schließlich über unterirdisch eingebaute Trogkettenförderer vom Silo in die Mühle und mittels Elevator dann zu einem Vormischer transportiert. Dieser stehende Mischer hat die Aufgabe, die Charge mit einer Mischgenauigkeit von 1:100.000 zu homogenisieren. Nach Ablauf der Vormischzeit gelangt das Gemisch dann über zwei Magneten, die magnetische Metallteile wegen drohender Explosionsgefahr aussortieren, weiter auf die Hammermühle. Dort wird mit einem etwa 86 Meter pro Sekunde drehenden Rotor, an dem Metallhämmer eingehängt sind, das zu mahlende Gemisch durch die Hämmer zerschlagen und solange bearbeitet, bis es durch den Siebmantel, der den Rotor umgibt, gesaugt wird. Schließlich wird es in einem liegenden Zweiwellenchargenmischer mit einer Mischgüte von 1:10.000 homogenisiert und von dort nach Ablauf der Mischzeit entweder einem kleinen Durchlaufmischer zugeführt, der Flüssigkeiten, wie Melasse, Pflanzenfett, Sojöl usw. beimgengt oder direkt in die Pressenvorzellen gefördert. Wird das Futter in Schrot- oder Mehlform bestellt, gelangt es umgehend vom Durchlaufmischer in die Verladelosilos und kann von dort aus in den Tankwagen verladen werden. Ab der Pressenvorzelle, die bis zu 12 Tonnen Mehl aufnimmt, be-



gann dann die Bedienung der Maschinen manuell. Diese Tatsache hat für meine Ausbildung sehr viel Lerneffekt gehabt, nur so lernt man die Abläufe der Anlage und deren Funktion am besten zu verstehen, alle Maschinen, die Förderwege in die Verladezelle, die Pelletkühler, die Pressen und die vorgeschalteten Konditioneure, in denen dem Mehl Dampf zugegeben wird und die Doesierschnecken mussten einzeln an dem Schaltschrank ein - bzw. ausgeschaltet werden. Die gewünschte Dampfmenge, die Zugabe von Melasse bei Rinderfutter und die maximale Pressenbelastung musste vorgewählt und hochgefahren werden. Anhand von Amperemetern wurde die Stromaufnahme ständig überwacht, fängt die Nadel in der Anzeige an, über den vorgewählten Wert auszuschlagen oder sie beginnt zu zittern, war Eile geboten, dann bahnte sich die Überlast der Presse an und man musste die Presskammer und die Pressform mühsam per Hand und auch hin und wieder mal mit Hammer und Meißel von der Mehlmenge befreien. Hatte man die Presse wieder frei, musste alles wieder hochgefahren werden. Beim Sortenwechsel musste fünf Minuten gewartet werden, bis der Bandkühler für die Presslinge leer war und die Presse und alle zugehörigen Maschinen neu gestartet und der Förderweg in die neue Verladezelle rechtzeitig umgestellt werden konnte. Nebenbei musste man tagsüber noch die Bestellungen aufnehmen, die Fahrer abwickeln und Zusätze aus Säcken beimischen. Ein Zustand, an den man sich auch gewöhnt hat, aber heute nach der vollständigen Automatisierung und Modernisierung der kompletten Mischfutteranlage eigentlich irgendwie unvorstellbar geworden ist. Für mich war der Lerneffekt dabei jedenfalls enorm, man wusste, die genauen Tücken und Belastungsgrenzen der Anlage zu kennen und bei Störungen wusste man sofort, wo man hinlaufen musste. Ein Umstand, der bei heutigen Auszubildenden, die nur die vollständige SPS - gesteuerte

Anlage kennengelernt haben, manchmal dazu führt, dass der geschanzte Elevator erst mal gesucht werden muss. Die neue Steuerung ist im Vergleich zu der alten Halbautomatik ein wirklicher Segen geworden, sämtliche Prozesse laufen nun voll automatisch, die Maschinen können durch präzise Überwachungssteuerungen maximal ausgelastet und die Tonnage auf das höchst mögliche ausgefahren werden, man muss lediglich bei Störungen eingreifen, Rückstellmuster der einzelnen Partien ziehen und Zusätze in die Sorten aus Säcken beimischen. Die Abwicklung der LKW ist durch optimierte Programme der Disponenten wesentlich einfacher, effektiver und übersichtlicher geworden. Eine neue Großraumhammermühle mit einer Leistung von 45 to pro Stunde ersetzt zwei kleinere Mühlen und die Steuerung für die Pressen wurde generalüberholt. Wo man damals noch die Amperemeter der Pressen ständig wegen drohender Überlast im Auge haben musste und man schon kurz vorm Verstopfen der Pressen hörte, wie die Motorenlast anstieg, ist der Prozess heute um vieles einfacher und auch sauberer geworden. Die fertigen Futtermittel, die in Form von Schrot, Mehl, als Pellet, als Krümel, als Mix aus Mehl und Krümel produziert werden, können vom Kunden direkt abgeholt oder durch Firmeneigene LKWs zugefahren werden. Kleine Mengen werden in 25 kg Säcke oder im Big Bag bis 1000 kg abgefüllt. Dazu stehen vollautomatische Absackanlagen zur Verfügung, die Säcke werden seit 2017 auch über einen Palletierer gepackt und brauchen nicht mehr von Hand gestapelt werden. Zusätzlich wird ein großes Sortiment an Pferdefutter in Müslibasis produziert. Dafür wurde der stillgelegte kleine 400 Tonnen Betonsilo an der Mühle reaktiviert und komplett neu eingerichtet und ebenfalls auf vollautomatischen Betrieb umgestellt. Kurz vor Ende des dritten Lehrjahres eröffneten wir an der Geschäftsstelle in Heilgenfelde, einem kleinem ehemaligen Kraft-



futterwerk, das Jahre zuvor stillgelegt und ausgeschlachtet wurde, eine neue und moderne Anlage zur Herstellung von Extrudaten auf der Grundlage von Leinsaat. Ein paar Wochen nach Inbetriebnahme der Anlage, wurde ich neben der Schicht in Twistringern auch dort eingesetzt. Eine wichtige Gelegenheit zum Sammeln von Erfahrungen mit dem Extruder, einer Maschine, die mit extrem hohen Druck unter Zugabe von Dampf und Wasser zum Aufschluss der Leinsaat und zur Verfügbarmachung von Fetten und Verbesserung der Verdaulichkeit der Inhaltsstoffe dient. Mittlerweile haben wir das Sortiment dort auf über 45 Sorten ausbauen können.

Im Juni 2008 konnte ich meine Prüfung zum Müller an der Müllerschule in Wittlingen erfolgreich ablegen und gehörte mit meinen Klassenkameraden zu den letzten Jahrgängen mit der alten Berufsbezeichnung «Müller» im Gesellenbrief, fortan kam die neue Bezeichnung «Verfahrenstechnologe in der Mühlen- und Futtermittelwirtschaft» hinzu. Zur Prüfung gab es einen theoretischen Teil, der alle Bereiche der im Unterricht vermittelten Stoffe beinhaltet. Zusätzlich gibt es einen praktischen Teil, der in der hauseigenen Schulmühle, im Labor und auch in der Werkstatt durchgeführt wird. Dort muss man an sechs von den Prüfern ausgewählten Stationen das theoretisch erlernte nun in die Praxis umsetzen. In meinem Fall ging es an den Walzenstuhl, an dem alle Einstellungen vorgenommen werden mussten, um ein gleichmäßiges Mahlgut herstellen zu können. Der Plansichter folgte im Anschluss, man musste die Größen der Siebbespannung benennen und die Siebrahmen in eine sinnvolle Reihenfolge bringen. Zwei weitere Stationen kannte ich aus der Praxis im Ausbildungsbetrieb, die Hammermühle und die Pelletpresse. Als nächstes musste die Funktion des Stratoschälers aus der Schälsmüllerei erklärt werden, eine Maschine, die mittels eines rotierenden Tellerrades Haferkörner mit



Eine der drei Pelletpressen zur Herstellung von Presslingen.

hoher Geschwindigkeit gegen einen entgegengesetzt drehenden Ring schleudert und somit dafür sorgt, dass die elastische Spelze des Hafers aufbricht und sich löst. Als letzte Station ging es in den Keller, wo man zum einen die Dezimalwaage richtig zu bedienen hatte und aus mehreren Dosen mit Futtermittelkomponenten ein Mischfuttermittel für Mastschweine zusammenstellen musste. Im Labor bekam ich ein Weizenmuster, welches ich mit allen nötigen Geräten zu analysieren hatte. Die gesammelten Ergebnisse wurden notiert und eine ausführliche Bewertung verfasst. Auf die Prüfungsergebnisse mussten wir noch ein paar Tage warten. In der letzten und siebten Woche dieses Blocks bekamen wir dann die Ergebnisse und nachdem man mittgeteilt bekommen hatte, dass man bestanden hat, fiel eine große Anspannung von einem ab. Endlich hatte man es geschafft, man war nun offiziell Müller.

Die ersten Gesellenjahre sprang ich dann zwischen Schichten in Twistringern und Heiligenfelde hin und her. Als im Jahre 2013 die Anlagen und Produktion der Nordwohlder Mühle übernommen wurde, tat sich ein neuer Aufgabenbereich für mich auf. Dies war ein Mühlenbetrieb ganz nach meinem Geschmack, eine sehr ordentlich





Blick in die Nordwohlder Mühle.

Fotos: F. Butt

ingerichtete Landhandelsmühle auf dem technischen Stand der 60er bis 80er Jahre. Lediglich die Futterzusammenstellung der einzelnen Komponenten ging auch dort schon per Rechnersteuerung. Ich wurde für mehrere Monate dort hin versetzt, laut Geschäftsführer Schorling mit den Worten: «Das ist doch bestimmt was für dich...». Und in der Tat, ich fühlte mich dort zusammen mit dem angestellten Fahrer, der auch die Mühle bestens kannte, sehr wohl. Bis auf die Dosierung eine Mühle ganz ohne SPS: Förderwege mit Handklappkästen einstellen, alle Maschinen vor Ort starten, Ohren an den Elevator oder Behälter anlegen, ob das Produkt auch dorthin läuft wo es hin soll, Mischzeiten stoppen und das Futter nach manueller Zugabe von Flüssigkeiten in die Fertigfutterzellen laufen lassen oder völlig mechanisch absacken und einzeln auf Palette packen usw. In der Ernte wurde auch zusätzlich vor Ort noch Getreide im 400 Tonnen - Silo und fünf kleineren Getreidehallen eingelagert. Die Arbeit war dort nicht zu vergleichen mit unserem Werk in Twistringen und man war abends nach der Lauferei und nach 25 gepackten Paletten Körnerfutter total erledigt, aber das hat unwahrscheinlich Spaß gemacht. Zum Schluss produzierten wir dort nur noch die Pferdefuttermischungen, Körnermischfutter und Legemehle, bis die Anlage in Twistringen fertig war. Leider wurde die Mühle dann aus logistischen und kapazi-

tiven Gründen geschlossen.

Den Müllerberuf gibt es heute also immer noch, nur hat sich sein Arbeitsbereich extrem gewandelt, die zunehmende Automatisierung hat den Beruf um vieles erleichtert, die Kapazitäten erhöht und auch wesentlich sicherer gemacht. Wenige Handgriffe genügen, um 1000 Tonnen pro Tag zu produzieren, die Anforderungen an die Rohstoffe und die Fertigprodukte und die nötigen Prozesse sind um ein vielfaches gestiegen. Aber an der Kunst und dem Bestreben, ein qualitativ bestmögliches und hochwertiges Produkt herzustellen hat sich allerdings nichts geändert, egal ob kleine Handwerksmühle oder Großkonzern, ob Mischfutterwerk, Mehlmühle oder jeglicher anderer Zweig der Müllerei.

Ich bin nun im 13. Berufsjahr und auch sehr froh, diesen Beruf erlernt zu haben und ein Teil dessen zu sein, was unser Handwerk ausmacht. Außerdem macht es sehr viel Spaß und der Bereich der Müllerei ist sehr vielfältig, ich könnte mir nach jetzigem Standpunkt keinen schöneren Beruf für mich vorstellen. Die Ausbildung und die folgenden Berufsjahre haben mich auch im wesentlichen dazu angespornt, im Hobbybereich noch intensiver und aktiver in die praktische historische Müllerei und dem Mühlenbau einzusteigen, man lernt immer etwas neues, versteht besser die Zusammenhänge und gewinnt vor allem die Wertschätzung an den Maschinen und der Arbeit unserer Kollegen, ob nun Müller oder Mühlenbauer, von damals. Bei meinen Kernbereichen zur Leitung des Maschinenarchivs und der Restaurierung und dem später geplanten Betrieb der Wassermühle Neubruchhausen, lernt man immer wieder ganz neue Aspekte und gleichgesinnte Menschen kennen. Es hat für mich aber auch irgendwie eine sehr emotionale Bindung zum Beruf und gerade zur Wassermühle Neubruchhausen, ist doch dies der Ort an dem Großvater schon mitgearbeitet hat und wo wir später, lange nach Stilllegung der Mühle immer wieder vorbeigeschaut haben.





## Ist der Müller Vergangenheit?

*Was passiert, wenn alte Berufe neue Bezeichnungen bekommen*

Elke Schröder, Neue Osnabrücker Zeitung.

2017 hieß es plötzlich:

**A**bschied nehmen vom Müller. Denn die offizielle Bezeichnung des Ausbildungsberufs lautet seit 1. August Verfahrenstechnologe in der Mühlen- und Getreidewirtschaft. Sicher, wenn alte Berufe einen neuen Namen erhalten, dann sollen sich darin die gewachsenen Anforderungen und Aufgaben der modernen High-tech-Arbeitswelt widerspiegeln. Manchmal wird sich durch eine solche Änderung der Bezeichnung auch eine Aufwertung des Images des jeweiligen Berufs versprochen. Das mag branchenintern gut funktionieren. Wer sich jedoch in diesen Kreisen nicht tagtäglich bewegt, wird wahrscheinlich mit dem Verfahrenstechnologen nicht unbedingt sogleich den - vormals Beruf des Müllers verbinden. Wie gut, dass es heutzutage üblich ist, neue Straßennamen nach bekannten Persönlichkeiten zu benennen und nicht – wie im Mittelalter – nach Handwerksberufen. Die Adresse „Verfahrenstechnologe-in-der-Mühlen-und-Getreidewirtschaft-Straße“ wäre wohl keinem Anwohner zuzumuten.

Märchen müssen aufgrund der neuen Bezeichnung ebenfalls nicht umgeschrieben werden. Sie sollten es auch besser nicht. Denn wenn Berufe im Laufe der Jahre ihren Namen wechseln, dann kann ihre ursprüngliche Bezeichnung in Vergessenheit geraten. Für denjenigen, der den Beruf ausübt, mag das in Ordnung sein. Jedoch für diejenigen, die seine Leistungen in Anspruch nehmen wollen, kann das etwas irreführend sein. Putzmacher hören Modisten beispielsweise gar nicht mehr gern – und ob alle Kunden auf Anhieb wissen, welcher alter Beruf dahintersteckt, ist fraglich. Höchstens diejenigen, die wissen, was gemeint ist, wenn man sagt „Was hast du denn für einen Putz auf dem Kopf?“, denken an einen Hutmacher, aus dem aber längst der Modist geworden ist.

Jedoch: So richtig angst und bange muss einem um den Müller nicht werden: Zum einen wird der populäre Familienname für seinen Bestand sorgen. Zum anderen können sich ausgebildete Verfahrenstechnologen zum Müllermeister weiterqualifizieren.



# Müllerhandwerk auf die UNESCO Liste

Johann Glazenburg

Am 7. Dezember 2017 wurde das Mül-  
lerhandwerk in die internationale Liste  
des immateriellen kulturellen Erbgutes der  
UNESCO aufgenommen.

Dies geschah während einer Tagung der  
Kommission in Süd Korea.

Die Gilde van Vrijwillige Molenaars hatte  
zu diesem Anlass alle Müller aus den Nieder-  
landen, aber auch Vertreter von ausländischen  
Mühlenorganisationen eingeladen nach Amsterdam,  
um diesen historischen Moment live mit zu erleben.

Ich durfte dort in der Kreidemühle d' Ad-  
miraal die Mühlenvereinigung Niedersachsen-  
Bremen vertreten.

Am Rande dieser Veranstaltung konnten  
Kontakte geknüpft, bzw. wieder aufge-  
frischt werden.

Erstes Resultat ist die Mitgliedschaft auf  
Gegenseitigkeit zwischen der Gilde van  
Vrijwillige Molenaars und unserer Mühlen-  
vereinigung.

Auf Grund des daraus folgenden Informa-  
tionsaustausches stehen weitere Wege zur

Zusammenarbeit offen, sowohl auf Vor-  
standsebene als auch für die beidseitigen  
Mitglieder.

Bemerkenswert ist auch, dass die Gilde  
van Vrijwillige Molenaars beabsichtigt ihre  
Theoriemappe zur Müllerausbildung zu  
übersetzen in –auch- die deutsche Spra-  
che. Auf diese Weise ist dann hoffentlich  
ein Austausch und nähere Abstimmung  
hinsichtlich der Ausbildung möglich zum  
Wohle der Freiwilligen Müllerausbildung,  
über Landesgrenzen hinweg.

Alles im Sinne von „Mühlen ohne Grenzen“.  
Untenstehender Text hat mir freundlicher-  
weise Bas de Deugd von der Gilde van  
Vrijwillige Molenaars zur Verfügung ge-  
stellt.

## Der Müller ist unerlässlich

In 2012 hat die niederländische Gilde van  
Vrijwillige Molenaars ihre Sichtweise für  
die Zukunft ihres Vereins festgelegt in dem  
Richtlinienprogramm “Mahlen mit dem  
Wind von Morgen”.



In diesem Programm schaut die Gilde zurück auf ihr 40 jähriges Bestehen und werden die Chancen und Herausforderungen der Gilde beschreiben.

Eines der Leitpunkte ist die Stärkung der Position des Müllers.

Als die Gilde in 2012 von De Hollandsche Molen gefragt wurde ob ein Platz auf der nationalen Inventurliste für immaterielles Erbgut etwas für die Gilde wäre, brauchte der Vorstand darüber nicht lange nachzudenken. Innerhalb kürzester Zeit war der Antrag gestellt und mitunterzeichnet vom Gild Fryske Mounders, Ambachtelijke Korenmolenaarsgilde und De Hollandsche Molen. Bei der Eröffnung vom Nationale Molendag 2013 war dieses Ziel bereits erreicht und konnte diese Neuigkeit feierlich bekanntgegeben werden. Seitdem war geraume Zeit Ruhe auf diesem Gebiet.

Was ist immaterielles Erbgut?

Immaterielles Erbgut umfasst soziale Bräuche, Vorstellungen, Rituale, Traditionen, Ausdrücke, besondere Kenntnisse und/oder Fähigkeiten, die Gemeinschaften und Gruppen erkennen als eine Form von kulturellem Erbgut. Ein wichtiges Merkmal ist dass dieses Erbgut von Generation zu Generation übertragen wird und von Person auf Person. Es gehört zur Grundlage einer Gemeinschaft. Immaterielles Erbgut ist dynamisch, lebendiges Erbgut. Mit immateriellem Erbgut haben wir alle in unserem täglichen Leben zu tun. Es ist immer da. Wir nennen es lebendiges Erbgut, weil es in den Herzen, in den Köpfen und manchmal auch in unseren Händen lebt.

Immaterielles Erbgut ist die Bindung zwischen Heute, Vergangenheit und Zukunft. Es ist Kultur von Heute, aber gibt auch ein Gefühl von Verbundenheit mit vorigen Generationen und ist zugleich auch auf die Zukunft ausgerichtet weil Menschen es weitergeben wollen an folgende Generationen.

## UNESCO

Die Niederlande unterzeichneten in 2012

den UNESCO Vertrag zum Schutz des immateriellen kulturellen Erbgutes. Teil dieses Vertrages ist dass jedes Land sein eigenes immaterielles Erbgut inventarisiert und aufzeigt.

Die niederländische Inventurliste immaterielles Erbgut will den Reichtum und enorme Diversität an kleinen und großen Traditionen in den Niederlanden aufzeigen. Ein Antrag ist immer eine Initiative der Menschen selbst. Diese Menschen finden das Fortbestehen ihres immateriellen Erbgutes wichtig. Sie wollen es gerne weitergeben an folgende Generationen. Sie passen ihr immaterielles Erbgut an die neue Zeit an.

Die Niederlande haben in 2016 das Müllershandwerk vorgetragen für die Repräsentative Liste des immateriellen kulturellen Erbgutes der UNESCO.

Inzwischen sind auf dieser Liste fast vierhundert Elemente des immateriellen Erbgutes aufgenommen aus allen Teilen der Welt. Das Ziel der repräsentativen Liste ist das besser sichtbar machen der weltweiten Diversität des immateriellen Erbgutes um auf diese Weise das Bewusstsein der Wichtigkeit und der Bedeutung des immateriellen Erbgutes im Allgemeinen zu fördern. Die repräsentative Liste macht sichtbar, was Gemeinschaften, Gruppen und Einzelpersonen wichtig finden.

Was bedeutet die Aufnahme für die Müller?



Was bedeutet dies alles für den einzelnen Müller? Haben sie einen Vorteil hieraus? In letzter Instanz wohl, so ist die Absicht. Mit dem Antrag macht die niederländische Regierung sich stark um zusammen mit den Müllergilden das Müllerhandwerk auch für die Zukunft zu erhalten.

Das will nicht sagen dass die Müller Geld oder Subventionen damit verdienen können. Es bedeutet aber wohl, dass die niederländische Regierung günstige Bedingungen schafft in denen das Müllerhandwerk weiter gedeihen kann.

Aufnahme in der internationalen UNESCO Liste erzeugt inzwischen viel extra Aufmerksamkeit, vielleicht auch schon mehr Touristen. So ist zum Beispiel beabsichtigt, dass der nächste Nationale Molendag in den Niederlanden im Zeichen des immateriellen Erbgutes steht, was bedeutet die Kenntnis und die Fähigkeiten eine Mühle am Drehen zu erhalten.

Somit wird viel Aufmerksamkeit auf das Müllerhandwerk gelenkt. Es unterstützt die Müllergilden und dadurch auch die Müller bei der vielen Arbeit die sie verrichten. Es



erhöht das Bewusstsein dass eine Mühle einen Müller braucht. Es richtet auch die Aufmerksamkeit auf die ehrenamtliche Aktivitäten die die Müllergilden entfalten zum Wohle dieses besonderen Handwerks, dass so sehr mit den Niederlanden verbunden ist. Die Niederlande beabsichtigen auch auf internationaler Ebene eine Rolle zu spielen zum Erhalt des Müllerhandwerks. In 2020 organisieren die Niederlande ein internationales Symposium für Müller. Dazu werden dann auch ausländische Müller und ihre Organisationen eingeladen werden.





# Fauna und Flora an der Gellenbecker Mühle

Stephan Wittke

In diesem Artikel soll es um die durch den Anstau, den Betrieb und die Anlagen der Wassermühle entstandenen Lebensraum gehen.. Dieser Artikel will sich mit der Situation vom Beginn des Anstaus bis zur Straßenbrücke 80m unterhalb des Staus befassen.

Ich werde mich in Bezug auf Pflanzen auf Bäume und Sträucher beschränken, bei der Fauna auf die Fische, um den Rahmen des Aufsatzes nicht zu sprengen.

Am Stau der Mühle fällt der Goldbach 3m tief. Vor dem Stau wird der Goldbach ca 1km weit angestaut, am Wehr hat der Bach eine Tiefe von 145cm. In Flussrichtung rechts fällt er bei Anstau den heute durch einen Damm vom Bachlauf getrennten Mühlteich und mit einer Umflut weiterhin noch 5 Angelteiche. Bis zum Ende des gewerblichen Betriebs in den 1960er Jahren lief der Bach direkt in den Stauteich. Der Mühlteich ist seitdem als Angelteich verpachtet. Auf dem linken Bachufer befindet sich ein Garten.

Unterhalb des Staus fließt das Wasser zwischen dem Turbinenhaus und dem Müllerhaus durch, danach unterquert der Bach die Gellenbecker Straße und fließt anschließend durch landwirtschaftlich genutzte Flächen, die jedoch bis an den Goldbach reichen und ca anderthalb Meter hoch angefüllt sind.

Auf dem Ufer des Mühlenteiches, am Bach und um den Mühlenhof gruppieren sich eine große Anzahl Bäume. Wegen des nassen Untergrundes sind dies Bäume des Auwaldes und der Niederungen.

Den größten Teil bildet die Schwarzerle (*Alnus glutinosa*) eine Pionierholzart die nasse und zeitweise überschwemmte Standorte besonders bevorzugt. Sie wächst sehr rasch, ist aber auf Dauer anderen Baumarten unterlegen, da sie sehr lichtbedürftig ist und Beschattung durch

größere Bäume nicht verträgt. Ihr maximales Alter ist etwa 120 Jahre. Ihr Holz ist unter Wasser sehr dauerhaft, Wurzelwerk im Wasser überdauert oft noch viel länger als der dazugehörige Baum. Die Erlen am Mühlteich sind etwa 50-70 Jahre alt, sie haben Brusthöhendurchmesser(BHD) von etwa 50-60cm. Teilweise beginnen sie von der Krone herab abzusterben, es stehen auch tote Erlen am Teich, sie werden von vielen Vögeln, die unter der Rinde brüten, als Nistbaum genutzt.



Erlen am Bachlauf.



Die zweite häufige Baumart ist die Gemeine Esche ( *Fraxinus excelsior*) die auch die größten und ältesten Bäume stellt. Am Ablauf des Mühlteiches hinter der Grützemühle steht eine Esche mit einem BHD von etwa 1m. Sie dürfte ungefähr 120-140 Jahre alt sein. Um den Teich stehen Bäume mit Durchmessern bis 70cm. An der Straßenbrücke steht eine schief gewachsene Esche, trotz einem Winkel von 60Grad Schiefelage kippt sie nicht um. Die Esche, die ein wertvolles Möbelholz liefert wird etwa 300 Jahre alt. Auch sie bevorzugt nasse Standorte und verträgt auch Überschwemmungen. Die Eschen leiden sehr unter dem Eschentriebsterben, einer Seuche die durch einen Pilz verursacht wird. Die Bäume sterben über einige Jahre langsam ab. Bisher ist nur eine alte, hohle Esche vollkommen abgestorben, sie steht unmittelbar an der Mühle, ist aber mit ihren Höhlen und Ecken ebenfalls sehr wertvoll als Brutplatz.

In vielen jungen Exemplaren findet sich in den Anlagen um den Mühlenhof auch die Winterlinde (*Tilia cordata*). Sie wird sich von den Nachbargrundstücken über Samen ausgesät haben. Die Linde ist nicht so feuchteverträglich wie Esche und Erle. Sie ist eine wichtige Bienenweide und kann durchaus 1000 Jahre alt werden.

An der Umflut vom Mühlenverein gepflanzt, stehen 12 junge Korbweiden (*Salix viminalis*) die zu Kopfweiden gezogen werden sollen. Sie sind eine Baumart der Niederungen, Bach und Flusslandschaften. Aus den jungen Trieben wurden jahrhundertlang Flechtarbeiten hergestellt. Die Weiden wurden als Befestigung für das Ufer der Umflut gesteckt, sie sind aus Stecklingen gezogen.

Außerdem wachsen im Umfeld der Mühle ausserhalb der angelegten Beete viele Sträucher, so zum Beispiel der Schwarze Holunder (*Sambucus nigra*). Er kommt auf so gut wie jedem Standort vor. An der Umflut und am Anstau des Goldbachs wächst



Eschen und Erlen am Teich, rechts tote Esche, dahinter tote Erle.



Esche mit Durchmesser über 1m an der Umflut.



er wild und in großer Zahl. Die reifen Beeren ziehen eine große Anzahl Vögel an. Die hier angeführten Pflanzen stellen die für diesen Standort mit lehmigem Boden, hohem Wasserstand und gelegentlicher Überflutung eine Art Auwald- Vegetation dar. Die Erlen und Eschen sind sehr wahrscheinlich gezielt zur Uferbefestigung angepflanzt worden. Nachteilig sind sie für die Bekämpfung der auch hier präsenten Bisams, die die Dämme des Teiches durchlöchern.

Allgemein sterben sowohl Eschen als auch die Erlen momentan vermehrt ab. Dies vor allem durch das Eschentriebsterben, aber auch durch Alter oder Ausbaggerung, bei der die Wurzeln oft stark beschädigt wurden. Durch den Mühlenverein und den Grundbesitzer wurden in den vergangenen Jahren vereinzelt Bäume entnommen, dies geschah jedoch nur bei Bäumen die über die Mühle hingen, oder bei Stürmen angeschoben oder umgeweht wurden. Der Baumbestand allgemein wird sich selbst überlassen, nur bei drohender Gefahr wird eingeschritten. Probleme bereiteten bis vor ca 10 Jahren unterhalb der Mühle einige sehr starke Pappeln, zum Teil mit Durchmesser von 1,5m. Sie waren bereits Ende der 80er Jahre einmal geköpft worden, dadurch drang Feuchtigkeit in den Stamm ein, es kam wiederholt zu Astabbrüchen. Durch einen Forstunternehmer wurden sie jedoch gefällt.

Im Bereich der Gellenbecker Mühle zeigt der Goldbach das Bild eines Gewässers der Forellenregion. Leitfisch ist hier die Forelle, die in 2 Arten vorkommt. Durch viele Angelteiche oberhalb der Mühle zeigt sich im Mühlkolk aber ein verzerrtes Bild, da hier sehr viele Fische aus anderen Flussregionen vorkommen. Die bisher größte Überraschung war 2016 ein gut 1m langer Sibirischer Stör, der aus einem Angelteich entwischt war. Da diese Fische aber in kleinen Bächen so gut wie keine Nahrung finden, wurde er gefangen und in den Teich zurückgebracht.

Der Leitfisch im Goldbach ist die Bachforelle ( *Salmo trutta f fario* ). Sie kommt natürlich im Goldbach vor. An der Mühle wurden Exemplare mit 48cm Länge und 1500Gramm Lebendgewicht gefangen. Die Bachforelle stellt unter Normalbedingungen die Spitze der Nahrungskette dar. Sie ernährt sich von Insekten, Kaulquappen, Fischbrut und kleinen Fischen. Als Lauerjäger sitzt sie in Unterständen und schnappt bei sich bietender Gelegenheit zu. Bachforellen sind angewiesen auf sauberes Wasser, bei Schadstoffeintrag gehen sie sehr schnell ein. Bei einem dieser Ereignisse wurde eine Forelle von 50cm und 3kg Gewicht tot im Bach gefunden. Der Bestand ist jedoch durch eine große Forellenzucht am Oberlauf, Forellenzucht Kasselmann, sehr stabil, zum Glück kommen so immer wieder hervorragend gefärbte Fische dieser mittlerweile seltenen Art an der Mühle an.



Sibirischer Stör.

Ebenfalls kommt die Regenbogenforelle (*Oncorhynchus mykiss*) vor. Sie stammt wahrscheinlich zur Gänze aus der Forellenzucht, da sie ursprünglich aus dem Nordwesten der USA stammt. Regenbogenforellen erreichen dieselben Abmessungen wie die Bachforellen, werden dabei aber schwerer. Sie ernährt sich auch weniger von Fischen und dafür eher von Larven und Insekten. Sie ist ein aktiver Jäger und zahlreicher als die Bachforelle. Auch kann sie noch da überleben, wo die Bachforelle bereits zuwenig Sauerstoff vorhanden ist.





Beide Arten laichen im Bach ab, es werden immer wieder auch junge jagende Forellen beobachtet. Obwohl beide Arten seltener werden, hält sich doch ein guter Bestand an der Mühle, bei Hochwasser werden zudem immer wieder neue Fische in den Kolk gespült und andere verschwinden.



Bachforelle 46cm lang 1400 Gramm schwer. Gefangen an der Mühle. Fotos: St. Wittke

Dritte Art aus dem Kreis der Forellenartigen ist der seltene Bachsaibling (*Salvelinus fontinalis*) der auch aus Fischzuchten in den Bach entkommen konnte. Das erste Mal wurde beim Trockenlegen des Mühlkolks 2005 ein Exemplar gefunden. Bachsaiblinge sind wesentlich toleranter gegen Verbauung und Verschmutzung des Ge-

wässers als Forellen und überleben auch in begrädigten Flüssen. Sie werden selten größer als 40cm, gefangene Fische an der Mühle waren durchweg kleiner. Woher die an der Mühle gefangenen Fische stammen, lässt sich nicht genau sagen, auf jeden Fall stammen sie aus Fischzuchten. Begleitfisch in der Forellenregion ist die Mühlkoppe (*Cottus gobio*). Sie wird bis 18cm lang und lebt am Gewässergrund sauberer Bäche. Sie stellt für größere Forellen eine Nahrungsquelle dar, frisst selbst aber auch Forellenbrut. Koppen sind schlechte Schwimmer, sie besitzen keine Schwimmblase, deshalb sind selbst niedrige Hindernisse für sie unüberwindbar. Am Grund bewegt sie sich mit Hilfe ihrer Brustflossen vorwärts. Sie ist durch ihre Färbung am Grund nahezu unsichtbar, verbringt den Tag in Höhlen und Unterständen und geht nachts auf Jagd. Im Frühjahr laicht sie unter Steinen ab, der Milchner bewacht das Gelege bis die Nachkommen geschlüpft sind.

In großen Mengen kommt im Kolk sowohl die Rotfeder (*Scardinius erythrophthalmus*) als auch das Rotauge (*Rutilus rutilus*) vor. Sie stellen die häufigste Fischart an der Mühle dar. Die Fische werden kaum über 20 cm lang, meist bleiben sie kleiner. Sie ernähren sich von kleinen Pflanzen und Wasserinsekten. Sie schwimmen im freien Wasser in kleinen Trupps auf der Suche nach Nahrung.

Ebenfalls zahlreich vorhanden ist der Flussbarsch (*Perca fluviatilis*). Der Barsch stellt nach der Forelle den zweiten Raubfisch dar der natürlich an der Mühle vorkommt. Wie die Rotfedern bleiben die meisten Barsche ebenfalls kleinwüchsig, einzelne Fische erreichen aber 35-40cm Länge. Diese Fische fressen Fische die bis 15cm lang sein können, in gefangenen Fischen wurden von uns Mühlkoppen von dieser Länge gefunden. Im Sommer laichen die Barsche ab, gefangene Rogner sind zu dieser Zeit prall mit Laich gefüllt. Im Bach noch häufig, aber selten zu be-





obachten und noch seltener gefangen, ist der Europäische Aal (*Anguilla anguilla*). Aale sind Wanderfische, lassen sich nichtmal von Staustufen und Verbauungen aufhalten. Bei nasser Witterung überqueren sie auf dem Weg zu ihren Laichgewässern im westlichen Atlantik auch nasse Wiesen. Aale werden bis zu 1,5m lang und bis 6kg schwer. Sie ernähren sich von Wasserinsekten, Krebsen, Fischen und große Exemplare fressen sogar kleine Frösche. Aale jagen aktiv nachts im Freiwasser, verstecken sich tagsüber aber in Höhlen und Unterständen. Sie erreichen, nach 6000km Weg im Golfstrom, als Larven (Glasaal) Europa und ziehen nach Metamorphose als kleine Aale in die Flüsse. Dort können sie bis zu 50 Jahre leben bevor sie sich erneut verwandeln. Sie verfärben sich von Grün nach Silber, ihre Augen vergrößern sich und ihr gesamter Verdauungstrakt bildet sich zurück. Seinen Platz nehmen die Fortpflanzungsorgane ein. Auf ihrem Weg

zu den Laichgründen leben sie von ihren Fettreserven. Nach dem Abbläuen, einem Akt der sich in großer Wassertiefe abspielt und über den so gut wie nichts bekannt ist, sterben die Tiere.

Aale wurden im Goldbach schon vom Verfasser in beachtlicher Größe gefangen, der größte brachte es auf 1m Länge und fast 2kg Gewicht. In besagter Forellenzucht wurden ebenso schon große Aale gefangen. Die Schleimhaut des Aales und das Blut sind giftig, beim Erhitzen wird das Gift allerdings zersetzt.

Zahlreich sind zudem die Arten die aus Teichen entwischt oder bei Hochwasser angeschwemmt, an der Mühle leben. So konnten schon Karpfen, Zander, Hechte, große Schleien, Goldfische und sogar Koi-karpfen an der Mühle beobachtet werden. Ob und wie sich diese Fische halten konnten, ist uns allerdings unklar. Es ist denkbar, das sie bei Hochwässern weiter bachabwärts gelangten.

## Aus den Erzählungen meiner Oma.

Rolf Wessel

1945, der Krieg war zu Ende. Mein Opa, der Pächter, der Huntemühle in Barnstorf, war schon vor ein paar Jahren gestorben. Nach den geltenden Verträgen war nun meine Oma die Pächterin des Anwesens. Die englische Militärregierung hatte den Pastor der evangelischen Kirchengemeinde zu Bürgermeister eingesetzt. Dieser Pastor Klose kam auf die Huntemühle und erkundigte sich bei meiner Oma, wie weit die Mühle noch betriebsfähig ist. Oma verwies auf den Müller August Tielemann, der schon seit Jahren auf der Huntemühle arbeitete und vermutlich in der Mühle zu finden sei. So machte sich der Pastor auf den Weg zur Mühle.

In der Mühle war der Müller nicht zu sehen. Pastor Klose rief: „Hallo, ist hier je-

mand“! Von oberem Boden kam: „Ik bin hier boben“.



Die Huntemühle in Barnstorf, Ansicht vom Roggenberg, gemalt vom Heimatmaler Jan Ahrlich. Rechts die Mühle, mitte die Säge, links im Hintergrund die Dreschscheune.



„Kommen Sie mal runter“, war die Antwort von unten.

„Wer is den do unnen“, kam von oben.

Der Pastor, schon etwas erregt, rief: „Hier ist Pastor Klose, der Bürgermeister, kommen sie mal runter, ich muss mit ihnen sprechen.“

Tielemann antwortete: „Hier is Tielemann, de Möller, wenn du wat van mie wullt, denn kom hier rup, dien Wech ist genau so lang as mien Wech.“

Wie das Gespräch ausgegangen ist, ist nicht überliefert. Meine Oma musste auf jeden Fall zwischen ihrem eigenwilligen Müller und dem Pastor vermitteln.

Später, sagte August Tielemann zu meinem Vater, der in zwischen aus der Gefangenschaft zurück war, „Von Pastor Klose will ik, wenn ik dot bün, nich beerdigte werden“.

Wie sich das Schicksal so fügte, August Tielemann starb nach einigen Jahren. Pastor Klose war gerade in dieser Woche krank.



Familie Wessel und Mitarbeiter auf dem Holzplatz auf der Huntemühle um 1930. Oben in der Mitte August Tielemann.  
Fotos: R. Wessel

Ein Pastor aus einer Nachbargemeinde kam zur Beerdigung.

So hat der Müller August Tielemann selbst bei seinem Tod noch seinen Willen bekommen.

## Sparkassenstiftung fördert Sanierung der Motormühle in Lechtingen

Von Christina Halbach, Neue Osnabrücker Zeitung

**G**ute Nachricht für die Freunde der Lechtinger Windmühle: Die Weichen für die geplante Sanierung der Motormühle sind gestellt. Die Sparkassenstiftungen Niedersachsens sowie der Stadt und des Landkreises Osnabrück fördern das Vorhaben mit 65000 Euro.

„Das ist für die Mühle sehr bedeutend und ein wirklich schöner Start ins neue Jahr, dass die erste Aktion eine Scheckübergabe ist“, freute sich Franz-Josef Albers, Vorsitzender des Mühlenvereins, über die hohe Spendensumme. Damit sei der Anfang für die geplante Sanierungsmaßnahme gemacht, die laut Kostenvoranschlag mit insgesamt 300.000 Euro veranschlagt ist.

### Gewaltige Summe

Um diese gewaltige Summe stemmen zu

können, haben die Mühlenfreunde in Zusammenarbeit mit der Gemeinde einen weiteren Fördertopf angezapft. Das Ensemble ist im Besitz der Gemeinde und an den Mühlenverein verpachtet. Sie unterstützt das Vorhaben selbst mit 45.000 Euro. „Das ist ganz wichtig, dass ein solches Gebäude erhalten bleibt. Wir sind froh, dass wir den Mühlenverein haben, der über ein hohes ehrenamtliches Engagement den Erhalt der Mühle sicherstellt“, erklärte Bürgermeister Otto Steinkamp das Engagement der Gemeinde, die darüber hinaus einen Antrag beim Amt für regionale Landesentwicklung gestellt hat. Sie und die Mühlenfreunde erhoffen hier EU-Fördermittel in Höhe von 189.000 Euro. Mit einer Entscheidung der zuständigen Jury, der auch Landrat Michael Lübbersmann





Scheckübergabe am Ort der geplanten Sanierung: Vertreter der Sparkassenstiftung übergaben symbolisch einen Scheck über 65.000 Euro an die Freunde der Lechtinger Windmühle (von links) Ansgar Vennemann, Franz-Josef Albers (Lechtinger Windmühle), Bürgermeister Otto Steinkamp, Nancy Plaßmann (Sparkassenstiftung), Landrat Michael Lübbersmann, Jürgen Wuttke (Leiter Sparkasse Wallenhorst) und Rolf Wessel. Foto: Christina Halbach

angehört, wird noch im Januar gerechnet.

### **Erhalt des Ensembles**

Eine positive Entscheidung vorausgesetzt, führen die Mühlenfreunde fort, was sie bereits 1982 begonnen haben. Seitdem setzen sich die Mühlenfreunde für den Erhalt des Ensembles ein. Mit viel ehrenamtlichen Einsatz haben sie die seinerzeit brachliegende Windmühle in ein Schmuckstück verwandelt, das regelmäßig für große Besucherströme aus der gesamten Region sorgt.

### **Auf die Mühlenstilllegungsprämie verzichtet**

Die jetzt geplanten Sanierungsmaßnahmen sind nicht minder umfangreich und erstrecken sich auch auf den Anbau, von dem bis in die 1970er Jahre ein Motor die Mühle betrieben hat. Anders als viele Mühlenbetreiber hatte der letzte Müller auf die Mühlenstilllegungsprämie verzichtet, die in der Zeit des großen Mühlensterbens ausgezahlt wurde. Deswegen können die Mühlenfreunde auch heute noch den mittlerweile von den Lechtinger Treckerfreunden restaurierten Herforder Motor in Aktion im Anbaugebäude präsentieren. „Dort muss

jetzt ein Fundament gelegt, Dach und Boden müssen erneuert und das Mauerwerk neu verfugt werden“, erläuterte Albers einen Teil der geplanten Arbeiten.

### **Feines Auszugsmehl**

Die anliegende Motormühle soll schließlich nicht nur vom Holzbock befreit und einen neuen Anstrich und Zugang erhalten, sondern nach Möglichkeit auch wieder in Betrieb gesetzt werden. „Dafür müssen die Mahlwerke auseinandergenommen und über den Motor wieder ans Laufen gebracht werden“, so Albers weiter. Der Vorteil: Die Hobbymüller können dann nicht nur geschrotetes Mehl wie in der benachbarten Windmühle, sondern auch feines Auszugsmehl herstellen. Außerdem soll ein Durchbruch zwischen Motormühle und Anbau geschaffen werden, der Besuchern den gefahrlosen Blick auf den Motor im Einsatz ermöglichen soll.

### **Motor ausschlaggebend für Förderung**

Für Landrat Michael Lübbersmann macht das den besonderen Reiz der Mühle aus: „Es ist noch viel besser, dass man die Mühle in Betrieb setzt und am Mühlentag als



Objekt gerne in Augenschein nimmt.“ Das Mühlenensemble bezeichnet er als „absolut erhaltens- und unterstützenswert“. Für die Sparkassenstiftung sei besonders der noch existente Motor ausschlaggebend für die Förderung gewesen, betonte ihre Vertreterin Nancy Plaßmann: „Dass der Müller damals auf die Prämie verzichtet hat, ist heute bares Geld wert.“

Wenn die EU-Förderung wie geplant fließt, wollen die Mühlenfreunde nicht lange fackeln: „Wir möchten die Baumaßnahme so schnell wie möglich in Angriff nehmen“, stellt Franz-Josef Albers fest. Nach Möglichkeit soll die komplette Sanierung bis Ende 2018 durchgeführt werden.

## Ausschuss liefert Vorlage für den Heimatverein

Gutachten soll Zustand und Sanierungskosten der Mühle ermitteln

Matthias Ellmann, Münsterländische Tageszeitung

Die Gemeinde ist weder Besitzerin noch Nutzerin der Diekmanns Mühle. Dennoch wurden 10.000 Euro für ein Gutachten in den Haushalt eingestellt. Die Eigentümerin und der Heimatverein sollen jetzt aktiv werden

Essen. Das Ziel war klar, der Weg dahin umstritten: Einstimmig hat der Ausschuss für Jugend und Kultur des Essener Gemeinderats empfohlen, 10.000 Euro als Planungskosten für eine gutachterliche Stellungnahme zum Zustand der „Diekmanns Mühle“ und zur Ermittlung der erforderlichen Sanierungskosten in den Haushalt einzustellen. Dass die Mühle sich in einem überaus schlechten Zustand befindet, war unter den Ausschuss-Mitgliedern unzweifelhaft. Allerdings dürfe nicht, wie von der SPD beantragt, die Gemeinde einen solchen Gutachter bestellen. Darauf drängte die CDU mit Hinweis auf die Besitz- und Nutzungsverhältnisse der Mühle am nördlichen Essener Ortsausgang. Die Gemeinde sei nicht die Eigentümerin der Mühle und besitze auch kein Nutzungsrecht. Hier müssten also die Besitzerin und der Heimatverein tätig werden, erläuterte Dirk Gehrman (CDU). Die Essener Windmühle müsse als kreisweit bedeutendes und denkmalgeschütztes kommunales Wahrzeichen erhalten werden, argumentierte SPD-Fraktionssprecher Detlef



Trostlos und grau: Der Zustand der Diekmanns Mühle in Essen wird immer schlechter. Nun soll ein Gutachter die Sanierungskosten für den Galerieholländer ermitteln. Foto: Matthias Ellmann





Kolde und bezeichnete den derzeitigen Zustand des Bauwerks direkt an der Deutschen Mühlenstraße als „beschämend“. Bereits im Jahr 2014 seien die Flügel entfernt worden, da die Gefahr bestand, dass sie herunterstürzen. Die Mühle wurde im Jahr 1650 errichtet und in den Jahren 1979 bis 1990 letztmalig restauriert. Der Heimatverein Essen organisierte in dem Galerieholländer, der 1925 außer Betrieb gesetzt worden war, immer wieder Kunstausstellungen einheimischer Künstler und veranstaltete dort auch den Mühlentag. „Die Mühle war ja schon mehrfach Thema in den Ausschüssen und im Gemeinderat, aber seit 1990 ist nichts mehr passiert“, klagte Kolde. Der Zustand verschlechtere sich von Jahr zu Jahr. „Die Mühle steht trostlos und grau am Windmühlenweg“. Man müsse jetzt Fachpersonal heranziehen, um zu ermitteln, „was es wohl kosten würde, wenn wir die Mühle wieder 1a herrichten“, sagte Kolde. Bürgermeister Heiner Kreßmann erklärte, er sei schon seit Längerem mit der Besitzerin und dem Heimatverein

im Gespräch. Man könne auch über eine Förderung aus dem europäischen Leader-Projekt nachdenken. Dazu sei aber nicht nur ein Konzept für die Sanierung, sondern auch für eine spätere Nutzung erforderlich. Diesen Aspekt betonte auch Dirk Gehrman. Summen von rund 300.000 Euro für die Sanierung seien in Essen im Umlauf. „Wir können es den Bürgern nicht vermitteln, so viel Geld für den Erhalt eines Wahrzeichens auszugeben, das dann in der Landschaft herumsteht“, forderte auch Gehrman ein Nutzungskonzept. Die CDU sei ja durchaus ebenfalls der Meinung, dass die Mühle er halten werde solle. „Aber der Antrag muss vom Heimatverein kommen“, betonte Ralf Müller (CDU). Er schlage dennoch vor, die 10.000 Euro in den Haushalt einzustellen für den Fall, dass der Heimatverein einen Gutachter beauftrage. Diesem Vorschlag folgten die Ausschuss-Mitglieder einstimmig, verbunden mit der Hoffnung, „dass Besitzer und Heimatverein nun aktiv werden“ wie es Jürgen Meyer (CDU) formulierte.

## Die älteste Wassermühle nördlich der Alpen

Rolf Wessel

„Wir wollten nur noch einen Grabenverlauf und dessen Position zum Altarm der Inde klären“ sagte Dr. Udo Geilenbrügge vom Rheinischen Amt für Bodendenkmalpflege der Presse. Ein Juwel für Archäologen, die Rest der Mühle lagen Jahrhunderte an dem Altarm der Inde in einer feuchten Mulde sicher eingeschlossen von Lehm- und Kiesschichten. Für eine wissenschaftliche Datierung müsste der Fund zerstört werden, so Dr. Geilenbrügge, „Das wollten wir erst einmal vermeiden“.

Die Fundstücke waren, Mahlsteine, zwei große hölzerne Achslager, schaufelähnliche Gegenstände und Beifunde, uralte Fibeln. Mit diesen Fibeln, spangenhähnliche

Teile, haben sich die Menschen vor 2000 Jahren ihre Kleidung zusammengesteckt. Die Betreiber der Mühle hatten sie wohl bei der Arbeit verloren.

„Die Fibeln waren starken modischen



Die gefundenen Mühlsteine ca. 2000 Jahre alt.



Schwankungen unterworfen, und erlauben uns eine genaue zeitliche Analyse.“ Aus Tonscherben schlössen die Archäologen auf einheimische Nutzer, nicht Römer. „Die Einheimischen haben sich auf schlaue Weise die römische Technologie angeeignet.“ so Dr. Geilenbrügge. Die Mühle lässt sich daher in die Zeit um Christi Geburt einordnen. Mit ihr wurde an einem Altarm des Flüsschens Inde, aus Getreide, Mehl und auch Öl hergestellt.



Die Fibel, daran lässt sich das Alter der Funde bestimmen.

Die Archäologen graben in der Gegend um Düren im Rheinland am Rande der Braunkohletagebaugruben. Überrascht waren die Wissenschaftler, dass schon so früh, Cäsar war mit den Römern erst in den 50er Jahren v. Chr. hier her gekommen, diese Technologie schon importiert wurde.

Dr. Geilenbrügge leitet das Rheinische Amt für Bodendenkmalpflege in Titz im Kreis Düren.

Der Fluss Inde entspringt im Naturpark Hohes Venn-Eifel etwa 1,5 Km westlich der belgisch-deutschen Grenze, im Gebiet der belgischen Gemeinde Raeren. Sie hat ein Quellgebiet von ca. 3,5 km<sup>2</sup> und wird durch eine Vielzahl von Bächen gespeist. Auf 1,3 Bachkilometer ist sie Grenzfluss zwischen Wallonien (Belgien) und Nordrhein-Westfalen. Danach tangiert der Fluss an mehreren Stellen das Stadtgebiet von Aachen.

Weitere Städte durch die die Inde fließt sind u.a. Stolberg und Eschweiler. Im Gemeindegebiet von Inden endet der ursprüngliche Verlauf der Inde. Von hier knickt der Flusslauf nach Westen ab, um den Braunkohletagebau Inden-West zu umgehen. Kurz vor dem Jülicher Stadtteil, Kirchberg erreicht die Inde wieder ihr ursprüngliches Bett und fließt dann in die Rur einem Zufluss der Maas.

Das Einzugsgebiet der Inde ist ca. 375 km<sup>2</sup> groß. Viele Bäche fließen in die Inde und trieben mehrere Mühlen an, u. a. auch Kupfermühlen, wie die Hamm-Mühle und die Buschmühle, deren Gebäude noch erhalten sind.

Informationen zu dem Artikel sind aus der Pressemitteilung Welt N24,

Link: <https://www.welt.de/104588614>

so wie der Homepage des Rheinischen Amt für Bodendenkmalpflege und [https://de.wikipedia.org/wiki/Inde\\_\(Fluss\)#/media/File:Indeverlauf.png](https://de.wikipedia.org/wiki/Inde_(Fluss)#/media/File:Indeverlauf.png)



Die Rur, Zufluss der Maas, mit seinen linken Zuflüssen.

Fotos: R. Wessel



## Das Maschinenarchiv

der Mühlenvereinigung Niedersachsen / Bremen e.V. dient dazu, Maschinen und Geräte aus dem Alltag der historischen Müllerei an Interessierte zu vermitteln. Nachfolgend wird eine Auswahl aufgeführt, welche Gerätschaften zur Übernahme von Mühlenvereinen zur Verfügung stehen. Für Anfragen, Vermittlung oder Angebote zur Übernahme bitte Kontakt mit Florian Butt, 04242-60476 oder per Mail: [butt.muehlen@gmail.com](mailto:butt.muehlen@gmail.com) aufnehmen.

Zur Vermittlung stehen:

- 4 kleine Durchlaufwaagen, Marke Vollenda, noch eingebaut, für 10 kg Schüttungen,
- 6 Dezimalwaagen, überwiegend mit passenden Gewichten,
- 1 Zeigerwaage, bis 200 kg belastbar, Marke Bizerba,
- 1 Doppelwalzenstuhl, Fabrikat Bühler, Frankfurt, Baujahr um 1900, zerlegt,
- 1 Sackklopfmaschine mit Starkstromanschluss,
- diverse Elektromotoren von 3 kw bis 12 kw,
- diverse Rohrbauteile in Holz / Edelstahl, Schleusen und Schnecken, Klappkästen, Siloschieber,
- 1 Siebkasten eines Flachsichters / renovierungsbedürftig,
- Trichter, Schnecken und Antriebe von drei stehenden Mischmaschinen,
- Absackvorrichtungen, Schnallen, Klemmen,
- 1 handbetriebener Schleifstein,
- Transmissionsbauteile, Lager, Wellen, Scheiben, Böcke und Schalen,
- mehrere Abscheider für Hammermühlen, Pneumatik usw.
- 1 Schrotgang, Durchmesser 1,10m auf Mahlstuhl (noch eingebaut in der Nachbarschaft),
- 1 Steinkran, Teile des Aufhelfzeugs eines 1,60 m Schrotgangs,
- mehrere Absackstützen aus Holz und



In unmittelbarer Nähe zum Lager steht dieser Mahlgang bereit.

Metall,

- 1 Trogschnecke / Metall - Vollgewindeschnecke, ca. 3 m lang, Holztrög,
- diverse Werbemittel, Sackanhänger, Schilder, Papiersäcke, Jutesäcke,
- Riemenbauteile, Flachriemen, Lederriemen und Verbinder,
- diverse Elektronikbauteile, Lampen, Klingle,
- Laborgeräte, Labormühle, Feuchtemesser.





Ein sehr alter Bühler - Doppelwalzenstuhl mit sämtlichen Zubehör.



Ein großer Bestand an Wellen, Scheiben, Lagerböcken ist vorhanden.

Fotos: F. Butt





# Deutscher Mühlentag

# 25

JAHRE

Deutscher Mühlentag

## Pfingstmontag in Lechtingen

OSNABRÜCKER®

### 10:00 - 18:00 Uhr

### 10:00 Uhr

## Eröffnungs- veranstaltung

unterstützt von:

MÜHLENBAU  
**VAAGS**  **Groot  
Wesseldijk**

*Gemeinsam. Grenzenlos. Gut.*

[www.vaags.de](http://www.vaags.de) [www.grootwesseldijk.de](http://www.grootwesseldijk.de)

 **naturstrom**  
ENERGIE MIT ZUKUNFT



Ganztäglich mit der Band „Southern Streamline“