

50 JAHRE

DÖRENTRUPER SAND-UND THONWERKE GMBH

1901-51

JUBILAUSSCHRIFT

ZUM 50JÄHRIGEN BESTEHEN

DER DÖRENTRUPER SAND- UND THONWERKE

G M B H

DÖRENTRUP / LIPPE

Fr. Vieregge
Im Grund 4
4926 Dörentrup

WIR GEDENKEN
IN TRAUER, EHRFURCHT UND DANKBARKEIT
UNSERER IN ZWEI WELTKRIEGEN
GEFALLENEN UND UNS
DURCH TOD GENOMMENEN MITARBEITER

50 JAHRE
DÖRENTRUPER
SAND- UND THONWERKE
GMBH
1901—51

I N H A L T

I

Lage und Bedeutung des Werkes 7

II

Gründung des Werkes 7

Die Gründungsvorgeschichte 9

III

Das Rohstoffvorkommen 10

IV

Die technische Entwicklung 13

1. Die Quarzsandförderung und -aufbereitung 13

2. Die Erzeugung von feuerfesten Materialien 15

3. Die Ziegelei 18

4. Das Klinkerwerk 22

5. Das Wandplattenwerk 26

6. Die Nebenbetriebe 27

a) Die Kraftversorgung 27

b) Die technischen Büros und Betriebswerkstätten 29

7. Das Laboratorium 33

V

Die auswärtigen Unternehmungen 39

1. Oberpfälzische Schamotte- und Tonwerke G.m.b.H. 39

2. Dörentruper Sand- und Thonwerke, Grube Bornhausen... 49

VI

Rückblick und Dank 55



Das Stammhaus



Verwaltungsgebäude
1903—1922

LAGE UND BEDEUTUNG DES WERKES

Wer die Eisenbahnstrecke Bielefeld—Hameln oder von Bielefeld die Bundesstraße 66 passiert, ist erstaunt, mitten in dem landschaftlich schönen Lipperland plötzlich an modernen Bauten eines Industrierwerkes von Kilometerlänge vorbeizufahren. Zwischen Teutoburger Wald und Weserbergland, eingebettet in das friedliche Tal der Bega, ragen vor ihm die mächtigen Kamine der Dörentruper Sand- und Thonwerke G.m.b.H. auf. Die wuchtigen fünfzig Meter hohen Grubenwände, die blendend weißen Sandstöße der Tagebauanlage, die emsige Arbeit der Bagger und Lorenzüge mit ihren elektrischen Zugmaschinen auf den weiten Strossen vermitteln dem Fremden einen starken Eindruck. Wann und wie sind diese Vorkommen entstanden, seit wann werden sie genutzt, wird seine nachdenkliche Frage sein. Immer sind große Leistungen im Wirtschaftsleben und in der Technik aus dem Wirken qualifizierter und fleißiger Menschen auf einem aufnahmefähigen Boden gewachsen. Neben dem schöpferischen Schaffen hervorragender Unternehmerpersönlichkeiten in Aufsichtsrat und Geschäftsführung ist es dem Fleiß und der Zuverlässigkeit der lippischen Arbeiter und dem lebendigen Zustrom neuer Kräfte aus den Ostgebieten zu danken, daß die Erzeugnisse der Dörentruper Sand- und Thonwerke im Inland wie in den meisten Industrieländern unseres Kontinents, ja selbst in überseeischen Ländern Ruf und Wertschätzung genießen. Was den Namen **DÖRENTRUP** trägt, ist in den zurückliegenden fünfzig Jahren ein Begriff geworden und soll auch in der Zukunft Wertarbeit sein. Überlieferung ist die Quelle allen Lebens. Wenn wir an der Schwelle eines zweiten Halbjahrhunderts der Geschichte unseres Werkes einige uns bedeutungsvoll erscheinende Einzelheiten hiermit einer breiteren Öffentlichkeit überliefern, so geschieht das aus dem Wunsche heraus, unseren kleinen und bescheidenen Beitrag zur großen Geschichte deutscher Technik und Wirtschaft aufzuzeigen.

GRÜNDUNG DES WERKES

Am 9. Oktober 1901 wurde die Firma „Dörentruper Sand- und Thonwerke G.m.b.H., Sitz in Dörentrup/Lippe“, mit einem Stammkapital von M 534 000,— errichtet. Als Gegenstand des Unternehmens wird angegeben „Der Betrieb von Sandgruben und Thonwarenfabriken zu Dörentrup, sowie die sonstige Ausnutzung und Verarbeitung der dortigen Bodenschätze und aller damit mittelbar oder unmittelbar in Verbindung stehenden Geschäfte und Unternehmungen.“ Als Gründer traten auf: Fürstliches Domanium mit M 267 000,— und 10 Private mit Stammeinlagen in gleicher Gesamthöhe. Damit war der Grundstein zu einem Unternehmen gelegt, das in den folgenden 50 Jahren seiner Geschichte sich zu einer Firma von Weltruf entwickelte.



Das jetzige
Verwaltungsgebäude

Die Gründungsvorgeschichte

Durch einen Zufall stießen zu Anfang des vorigen Jahrhunderts Landwirte beim Niederbringen eines Brunnens auf weißen Sand, ohne ihn zunächst verwerten zu können. Das benachbarte Gelände gehörte zum größten Teil dem Domanium des Fürsten zu Lippe, das sich in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts die Entdeckung zunutze machte. Der Sand wurde mit Handkarren aus der Grube geschafft, und der „Sandförster“ der Fürstlichen Oberförsterei Sternberg verkaufte ihn himpen- oder fuhrenweise als Stubenstreusand oder Putz- und Mauersand. Erst in den 90er Jahren ersetzte ein Feldbahnbetrieb die Handkarren.

Noch heute zeugt das Verkaufshäuschen der Fürstlichen Grube, das als Stammhaus des Werkes angesprochen werden kann, von dieser Zeit.

Inzwischen hatte man erkannt, daß der weiße Kristallquarzsand vorzüglich für die Herstellung edlen Glases geeignet ist, weil er praktisch reine Kieselsäure darstellt und fast vollkommen frei von schädlichen Beimengungen ist. Fuhrunternehmer schafften den Sand in 4- und 6spännigen Fahrzeugen nach der etwa 17 km entfernten Bahnstation Lage oder an die Weser. Von dort ging er auf dem Schienen- oder Wasserwege direkt zu den Glashütten. Der Fürstlichen Grube entstand in den letzten Jahrzehnten des vorigen Jahrhunderts in unmittelbarer Nähe eine Konkurrenz durch die Sandgruben des Gutsbesitzers Meyer zu Dörentrup und des Kolonen Plöger. Beide Gruben gingen im Jahre 1894 in Besitz der neugegründeten Firma „Lippische Silbersand- und Thongruben Siekmann & Co., Dörentrup“ über.

Als man im Frühjahr 1896 beim Abbohren des Geländes auf Braunkohle stieß, verlieh die Fürstlich Lippische Regierung der neuen Firma mit Urkunde vom 10. November 1896 das Eigentum des „Bergwerkes Dörentrup“ für ein 362 032 qm großes Feld.

Die Fertigstellung der Bahnlinie Lemgo—Barntrup im November 1896 war dann eine der wichtigsten Etappen in der Weiterentwicklung der industriellen Erschließung Dörentrups. Verbesserte und günstigere Möglichkeiten des Transportes ließen sofort den Absatz steigen. Mit erheblichen Mitteln wurde die Siekmannsche Grube in einen leistungsfähigeren Zustand versetzt.

Der Bau einer kleinen Sandwäsche im Jahre 1896/97 diente den hohen Anforderungen der Glashüttenkundschaft an den Rohstoff.

Mit Beginn des Jahres 1900 hatte die Firma Siekmann & Co. den Verkauf für die Fürstliche Grube mit übernommen. Der Plan, den über den Sandablagerungen als Abraum anstehenden Lehm nutzbringend zu verwerten, wurde im gleichen Jahre durch den Bau einer Ziegelei verwirklicht. Ein sogenannter altdeutscher Ofen für eine Jahresleistung von 500 000 Steinen wurde später durch einen Ringofen ersetzt, der Ende April 1900 in Betrieb kam. Die Leistung betrug 1 700 000 Mauersteine. Eine Einzylindermaschine von 85 PS lieferte die erforderliche Kraft zum Antrieb der Ziegeleimaschinen. Der Abdampf wurde bereits in einer kleinen künstlichen Trockenanlage verwertet.

Die günstige wirtschaftliche Entwicklung fand bald ihren Niederschlag in dem Zusammenschluß der benachbarten Konkurrenzgruben der Fürstlich Lippischen Forstverwaltung und der Firma „Lippische Silbersand- und Thongrube Siekmann & Co.“. Schon seit 1896 liefen ernstliche Bestrebungen, einen Zusammenschluß der Dörentruper Gruben herbeizuführen, um gemeinsam ein Werk auf lebensfähiger Grundlage zu schaffen. Zwischenzeitlich hatte auch die Fürstliche Rentkammer, Forstabteilung, ein Braunkohlenlager erbahrt und das Bergwerkseigentum für das „Bergwerk Graf Ernst“ mit einem 124 620 qm großen Feld am 22. November 1900 verliehen erhalten. Allerdings bedurfte es langwieriger Verhandlungen, bis man sich im Jahre 1901 endgültig einigte. Die beiden Parteien kamen in abschließenden Verhandlungen am 14. März 1901 und am 31. August 1901 über den Gesellschaftsvertrag endgültig überein.

Am 9. Oktober 1901 wurde die Firma „Dörentruper Sand- und Thonwerke G. m. b. H.“ — „Sandwerke“ im Volksmund genannt — endgültig gegründet und am 10. Oktober 1901 beim Amtsgericht Lemgo eingetragen.

DAS ROHSTOFFVORKOMMEN

Wie gering ist die Zeitspanne von fünfzig Jahren gegenüber den Jahrmillionen, die seit der Entstehung des Dörentruper Quarzsandes verflossen sind.

Vermutlich haben Auslaugungen im Untergrund den Einbruch eines mehrere 100 Morgen großen Geländes verursacht und so die Voraussetzung für die Dörentruper Tertiärablagerung gebildet. Das Liegende des Beckens besteht aus Schichten der Triasformationen, in erster Linie aus Muschelkalk und Keuper. Vorgefundene Versteinerungen geben einen Anhalt für ihr Alter. Sie wurden in einer dem Oberoligozän zuzusprechenden Zeitepoche nach dem Zurückweichen des Meeres von Absätzen aus dem Süßwasser überlagert. Gewaltige Wassermassen spülten dann die von der Natur sorgfältig gewaschene Quarzsandwelle in die Dörentruper Bucht. Dieser natürlichen Aufbereitung dürfte der bis zu 99,98 Prozent betragende Kieselsäuregehalt des Sandes zu verdanken sein. Durch Bodensenkungen vertiefte sich die Bucht, der Sand wurde auf diese Weise vor Abspülung geschützt. Wälder, die dem hereinbrechenden Wasser im Wege standen, wurden von den gewaltigen Naturkräften erfaßt und im wirren Durcheinander in die Mulde geschwemmt. In bunter Reihenfolge bildeten sich darüber neue Ablagerungen von Sand und Tonschichten. Die Holzmassen wurden von der Luft vollkommen abgeschlossen und verkohlten allmählich. Die so entstandene Braunkohle schützte als über den Quarzsanden liegendes natürliches Filter den darunterliegenden weißen Sand vor Verunreinigung. Ihrer Adsorptionswirkung und dem lösenden





Handförderung
des Quarzsandes



Quarzsand-
Waschanlage

Einfluß der Humussäuren wird es auch zuzuschreiben sein, daß der Eisengehalt des Quarzsandes derart gering ist. So fanden schließlich in den Jahrtausenden die tonigen Bestandteile des Wassers Zeit zum Niederschlag. In wechselnder Stärke bildeten sich Tonablagerungen, hin und wieder von neuen Sandanschwemmungen unterbrochen. Diese Sande und Tone entstammen dem Miozän wie die Braunkohlenflöze. Wieder boten die Lager von plastischem Ton den weißen Sandbänken Schutz vor Verunreinigungen aus eisenhaltigen Tagewässern. Größere Verwerfungen, die an vielen Stellen zu beobachten sind, deuten auf sich abwechselnde Hebungen und Senkungen in der Folgezeit hin, bis schließlich nach weiteren Jahrtausenden mit der Eiszeit (Diluvium) vielleicht das gewaltigste aller Naturereignisse eintrat. Riesige, vom Norden kommende Eismassen führten erhebliche Mengen Lehm und Gesteinstrümmen (Rätsandstein) heran. Sie bedeckten das Sandfeld in großer Mächtigkeit und entzogen es dem weiteren Einfluß der Elemente.

DIE TECHNISCHE ENTWICKLUNG

Die industrielle Grundlage unseres Werkes ist der Quarz, chemisch Kieselsäureanhydrid — SiO_2 — genannt, der eine Molekülkette zahlreicher SiO_4 -Tetraeder darstellt, deren äußere Ecken mit vier Sauerstoffatomen und deren zentraler Kern mit einem Siliziumatom besetzt sind. Durch Aneinanderreihung dieser Tetraeder in vielfach möglicher Anordnung ergibt sich eine Fülle verschiedener Mineralien, wie Quarz, Cristobalit, Trydimit und unter Einschluß von Atomen anderer Art Glimmer, Tonmineralien, Zeolithe usw.

Diese Mineralien und Bodenschätze sind die Grundlage für unsere Produktion und geben unserem Werk wie unseren Erzeugnissen ihr besonderes Gepräge.

Die Quarzsandförderung und -aufbereitung

Die Anforderungen der Glasindustrie — unseres Hauptabnehmers — an den Quarzsand, wie chemische Reinheit, gleichmäßige Körnung, mäßiger Feuchtigkeitsgehalt, Veredlung durch Kalzinierung oder Vermahlung zu Quarzmehl, waren von vornherein sehr hoch und wurden mit der fortschreitenden Technik immer mehr gesteigert.

Wenn auch unsere von der Natur begünstigten Vorkommen uns den Weg von der Sandbank bis zur Lieferung an den Verbraucher erleichtern, so waren und sind sachgemäßer industrieller Abbau, vieljährige Erfahrungen und rationelle maschinelle Einrichtungen notwendig, diesen hohen Anforderungen zu genügen. Dem Abbau geht seit jeher eine peinlich genaue Prüfung und Analysierung voraus. Der ganze Aufbereitungsvorgang erfordert eine sich ständig verfeinernde Technik.

Ob es sich um Hohl- oder Beleuchtungsgläser, Preß- oder Flachgläser, feuerfestes Glas, edles Bleikristall, hochwertiges optisches Glas oder höchstwertiges Quarzglas handelt, unsere Rohstoffe erfüllen seit Jahrzehnten unverändert alle Ansprüche. Nicht minder gefragt sind unsere gemahlene Quarzsande für die Herstellung von Guß- und Blechemailen, für Massen und Glasuren in der Porzellan-, Steingut- und Fliesenindustrie, für Lacke und Farben, für pharmazeutische und chemische Zwecke, für Schleif- und Polierarbeiten. Sie sind Ausgangsprodukt für die Wasserglaserstellung. Auch als Edelputz-, Bau-, Gebläse-, Säge- und Mattiersande, als Hauptgrundstoff für Putzmittel aller Art schätzt man die tonfreien, äußerst harten und kantigen Sandkörnungen. Viele Verbraucher, vor allem Keramik-, Emaillier- und Farbwerke, sind durch die Eigenart ihrer Erzeugnisse darauf angewiesen, Quarzmehle feinstgemahlen zu beziehen. Der trockengemahlene Sand darf in keiner Weise mit Eisen in Berührung kommen, um das Mahlgut nicht wieder zu verunreinigen. Die Lieferung von Quarzmehlen erfolgt in zwölf verschiedenen Mahlfeinheiten. Die feinste Mahlung liegt z. B. unter einem Feinheitsgrad von 0,06 mm, d. h., das zur Prüfung dieser Mahlfeinheiten benutzte Sieb trägt pro qcm 16000 Maschen.

Die bei Gründung der Gesellschaft vorhandene Sandwäsche mit ihrer dauernden Reparaturbedürftigkeit entsprach den an sie gestellten Anforderungen bald nicht mehr. Vom Gelingen der Sandaufbereitung aber war das Schicksal der neuen Gesellschaft abhängig. Da geeignete Vorbilder und Erfahrungen verwandter Unternehmungen zur damaligen Zeit nicht übernommen werden konnten, mußte nach eigenen Erkenntnissen und Ideen eine entsprechende Spezialanlage — nicht ohne ernstliche Sorgen — entwickelt werden. Vom Herbst 1902 bis April 1904 wurde an der neuen Sandwäsche gebaut, bis schließlich eine zufriedenstellende Leistung erzielt war. Die Abfallprodukte aus der Wäsche fanden als Schleif- und Gebläsesande lebhaften Anklang.

Schon im Jahre 1905 erwog man das Projekt einer Sandmühle. In den Jahren 1906 und 1907 wurde die erste Trockentrommel und eine Mahltrommel in einem eigenen Mühlengebäude aufgestellt. An ihrer Vervollkommnung ist eine Reihe von Jahren mit Nachdruck gearbeitet worden. Unerwartete Schwierigkeiten traten dabei insbesondere in der Feinmüllerei auf. Als Ergänzung zur Rohrmühle wurde ein besonderer Mahlgang nachgeschaltet. Man erkannte aber bald, daß eine rationelle Ausmahlung des Sandes auch in der Rohrmühle allein nach verschiedenen Verbesserungen bei geschickter Bedienung möglich war.

Der laufend steigende Absatz machte im Jahre 1914 eine besondere Sandverladehalle mit einem geeigneten Sandbaggergerät für die Absetzkästen der Sandwäsche notwendig.

Der Weltkrieg 1914—1918 erlaubte keine besonderen technischen Entwicklungen. Als erstes Projekt nach dem Kriege wurde ein vollkommener Umbau der Mühle, deren Anlage inzwischen veraltet und unwirtschaftlich geworden war, in Erwägung gezogen und im Jahre 1920 fertiggestellt.

Vorwäsche, Hauptwäsche, Trocknerei und Mühle leisten seit Jahrzehnten Tag und Nacht eine zuverlässige Arbeit. Wenn sich auch, insbesondere hinsichtlich der Automatisierung und Verbesserung der Leistungen, im Laufe der Zeit Änderungen ergaben, so blieben die eigentlichen konstruktiven Grundideen doch erhalten.

Die Grubenförderung wurde im Laufe der Jahre durch Einsatz moderner Bagger weitestgehend mechanisiert. Der Sandtransport aus der Grube wie der gesamte Werktransport erfolgen seit 1902 mit elektrischen Oberleitungslokomotiven bei einfachster Bedienung. Etwa 50 solcher elektrischer Maschinen sind heute getreue Diener des Werkverkehrs.

Die Erzeugung von feuerfesten Materialien

Eng verbunden mit der Gewinnung und Aufbereitung des Quarzsandes ist die Erzeugung feuerfester Materialien. Das über den Quarzsanden aus tonhaltigen Sandschichten anstehende Deckgebirge war als feuerfester Grundstoff geradezu prädestiniert und drängte gebieterisch auf wirtschaftliche Verwertung.

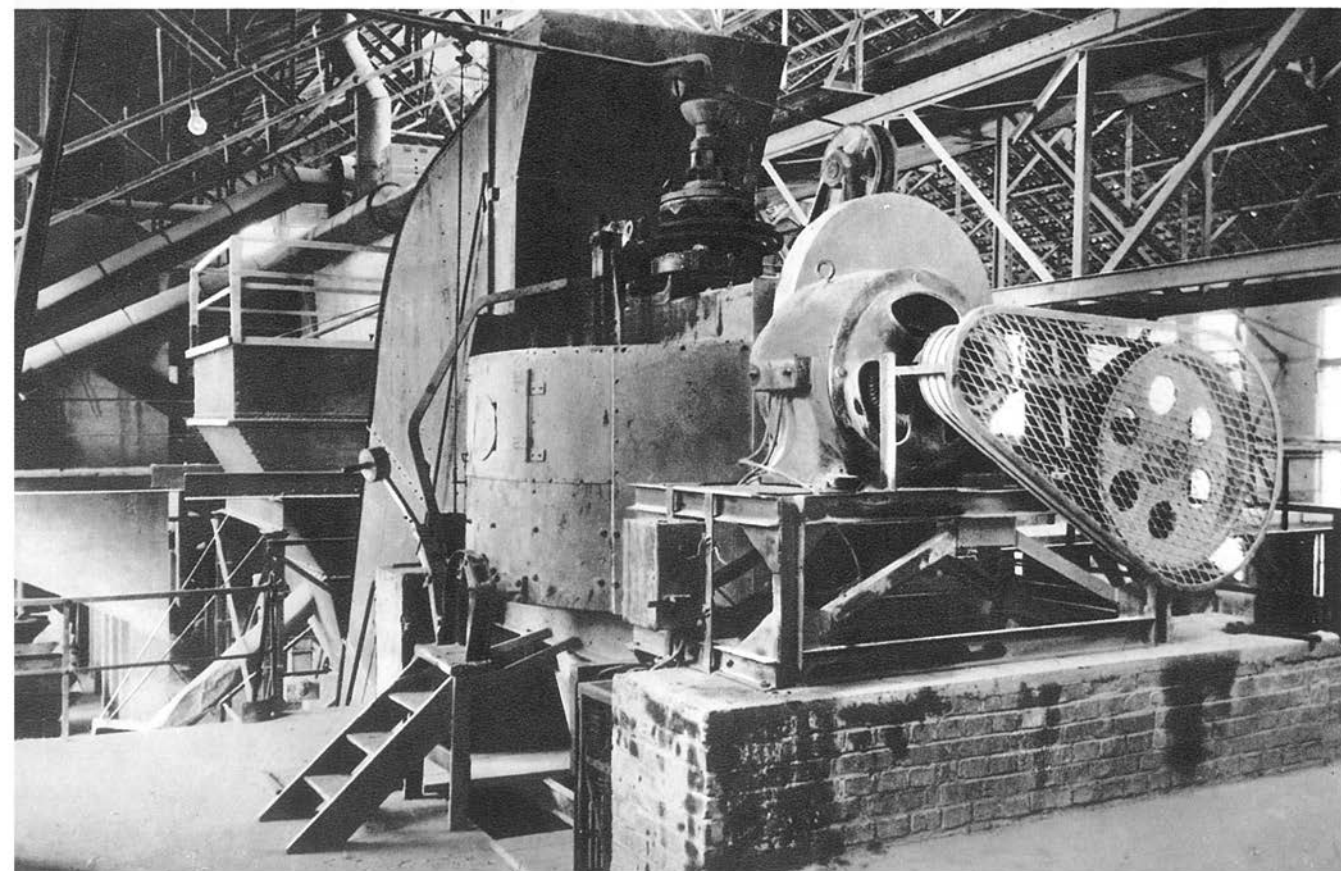
Nach vielen Versuchen und Schwierigkeiten gelang Ende 1903 die Aufbereitung von synthetischem Klebsand aus den anstehenden Tonsanden. In den folgenden Jahren konnten durch besondere technische Einrichtungen die in verschiedener Güte anstehenden Tonsande in sich durchaus gleichmäßig aufbereitet und den Bedürfnissen der Verbraucher vollkommen angepaßt werden.

Klebsande oder Klebmassen sind ein wichtiges Verbrauchsmittel für Gießereien. Die feinen Quarzsande und Tone, mit Wasser zu einem dicken Brei angemacht, dienen vor allem zur feuerfesten Auskleidung von Schmelzöfen und Pfannen für die Beförderung des flüssigen Schmelzgutes.

Die Tatsache, daß diese Futter im Rohzustand eingebracht werden und nicht vorher einem Brennprozeß unterworfen sind, macht sie sehr billig. Nachdem der immer wieder auftretende Nachteil, der in der Unterschiedlichkeit der Natursande lag, durch eine homogenisierende Aufbereitung aus dem Wege geräumt war, führten



Werksabteilung
„Feuerfest“



Teilansicht
der Mischerei
„Feuerfest“

sich die Dörentruper Massen und Sande, dank des außergewöhnlich hohen Kieselsäuregehaltes des tonhaltigen Quarzsandes (etwa 90—92 Prozent), in geradezu beispielloser Weise in Fachkreisen ein. Sie waren der Anlaß zum Aufbau der wichtigen Abteilung „Feuerfest“ des Dörentruper Werkes.

Um die Vorzüge des sauren Ofenfutters, das bisher nur in Form von Klebmassen und Klebsanden geliefert wurde, auch Verwendungsgebieten zuteil werden zu lassen, die an sich nur Öfen mit gemauertem Futter gebrauchen können, wurde der seitdem weltbekannt gewordene „Dinatonsstein“ entwickelt. Der Dinatonsstein, der ebenfalls ungebrannt in den Ofen eingebracht wird und mit einem Mörtel aus dem gleichen Material vermauert wird, ergibt im Schmelzprozeß ein praktisch fugenloses, saures Futter.

Den gleichzeitig aufgenommenen Versuchen, die als Deckgebirge anstehenden tonhaltigen Sandschichten als Gießereiformstoffe usw. zu verwerten, waren zunächst wegen der stark unterschiedlichen Ansprüche der Gießereien nur Teilerfolge beschieden. Erst nach eingehendem Studium der für einen guten Formsand für Eisen- und Stahlguß erforderlichen Eigenschaften, wie Bildsamkeit, Druck- und Scherfestigkeit, Gasdurchlässigkeit, Kornaufbau usw. gelang es, durch systematische Aufbereitung unseren Formsand den vielseitigsten Verwendungszwecken anzupassen. Seit 1907 wurden so auch die Dörentruper Formsande ein geschätztes Hilfsmittel für die europäische Gießereiindustrie.

Als Grundstoff für ölgebundene Kerne und für voll-synthetische Modellsande erfreuen sich unsere Quarzsande wegen ihrer Staubfreiheit, ihrer gleichmäßigen Kornzusammensetzung und ihrer Härte eines lebhaften Absatzes. In dem steten Bestreben, alle tonigen Sandvorkommen zu verwerten, fand sich im Jahre 1905 ein weiteres Absatzgebiet durch die Neuaufnahme der Herstellung feuerfesten Mörtels. Er führte sich als Spezialmörtel „Silkoid“ bei Firmen des Feuerungsbaues und bei Gasanstalten als Retortenkitt rasch ein. Schon im Jahre 1907 war der Umsatz so vergrößert worden, daß eine neue Mörtelmahlanlage aufgestellt werden mußte. Da die Absatzsteigerung in den folgenden Jahrzehnten stetig fortschritt, mußte diese Mahlanlage in Abständen weiter vergrößert und auch verbessert werden.

Die Erfahrungen des ersten Weltkrieges lehrten, den bis dahin nur aus Sand und Tonen bestehenden Ofenfuttern einen stabileren Aufbau zu geben. Eingehende Laboratoriumsversuche und Erprobungen des Materials bei einer Anzahl erster Gießereien schufen mit Beginn der 20er Jahre die Dörentruper Stampfmasse, die sich mit ständig wachsender Berechtigung zu den ersten Fabrikaten dieser Art zählen darf. Durch eine dem jeweiligen Verwendungszweck angepaßte Abstimmung der Quarzitzuschläge erhält das Ofenfutter eine große mechanische Festigkeit. Das scharfzackig gebrochene Steinmaterial verankert sich in der Masse und schließt infolge seines geringen Wachstums ein Reißen des Futters aus.

So wurde ein Quarzitgestein, das bei der Quarzsandförderung laufend anfiel, bisher aber nur als Straßenschotter abgesetzt werden konnte, ein wertvoller Zuschlagstoff für feuerfeste Ofenfutter.

Es kann weiter als Zeichen der gesunden Entwicklung der Dörentruper Werke angesehen werden, wenn während der Stürme zweier Kriege trotz der gewaltigen Überforderung und Abnutzung der Aufbereitungsanlagen die Dörentruper Werke allen Ansprüchen entsprachen und sich ihren guten Ruf bewahrt haben. Nach Abschluß des zweiten Weltkrieges war der Neubau einer großzügigen, rationellen Aufbereitungsstätte das Gebot der Stunde. Ein dreigeschossiger Bau, dessen oberstes Stockwerk direkt von der Grube aus befahren werden kann, mächtige Betonbunker, Tontrockenanlagen und -mühlen, Steinbrecher und Siebanlagen, moderne Mischanlagen, Gattierungswaagen mit einer Anzahl Elevatoren und Förderbänder sind heute das neue Gesicht der Dörentruper Anlagen für die Herstellung feuerfester Erzeugnisse.

Die Ziegelei

Bereits vor der Gründung der Gesellschaft im Jahre 1900 hatte die Firma „Lippische Silbersand- und Thongruben Siekmann & Co.“ zur Verwertung des über den Sanden als Abraum anstehenden Ziegellehms eine Dampfziegelei mit einer Jahresleistung von 1 700 000 Steinen erbaut. Ebenso wie das Sandgeschäft wurde auch der Umsatz der Ziegelei wesentlich gesteigert. Die Güte des Lehms gestattete die Herstellung von sogenannten Vormaurern, die gleichzeitig als Radialsteine für den Schornstein-, Brunnen-, Tunnelbau usw. großen Anklang fanden. Im Jahre 1902 wurden bereits zweieinhalb Millionen Steine erzeugt und abgesetzt.

Seit der Werksgründung bis Ende 1910 war die gesamte Fabrikation der Ziegelei einem Ziegelmeister im Akkord übertragen. Inzwischen konnte nach dem Ausbau der übrigen Werksabteilungen auch die Ziegelei in eigene Regie genommen werden. Die Fabrikation wurde durch den Ausbau der künstlichen Trockeneinrichtung auf das ganze Jahr ausgedehnt. Der Einbau eines schwereren Kollerganges, sowie eines Feinwalzwerkes machte eine bessere Aufbereitung der Rohstoffe möglich. Die Reißbildungen der Steine sanken in erheblichem Maße. Der Schwerpunkt wurde jetzt nur noch auf Vormaurerproduktion gelegt. So gestaltete sich der Ziegeleibetrieb wesentlich wirtschaftlicher.

Im Jahre 1912/13 wurde der Brennofen um vier Kammern verlängert und vor allen Dingen das sogenannte Tonwerk für die Aufbereitung des Ziegeleitonnes umgebaut. Über eine 130 Meter lange und 8 Meter hohe Fahrbrücke zur Überquerung der durch das Werk gehenden Straße werden der Lehm und die Zusatzmaterialien

unmittelbar von der Förderstelle der Grube in das oberste dritte Stockwerk des Tonwerkes gefahren. Der Etagenbau machte in stetem Durchlauf der Rohstoffe über Koller und Walzwerk zur Strangpresse mit ihrer automatischen Absetzvorrichtung die Fertigung so flüssig wie möglich.

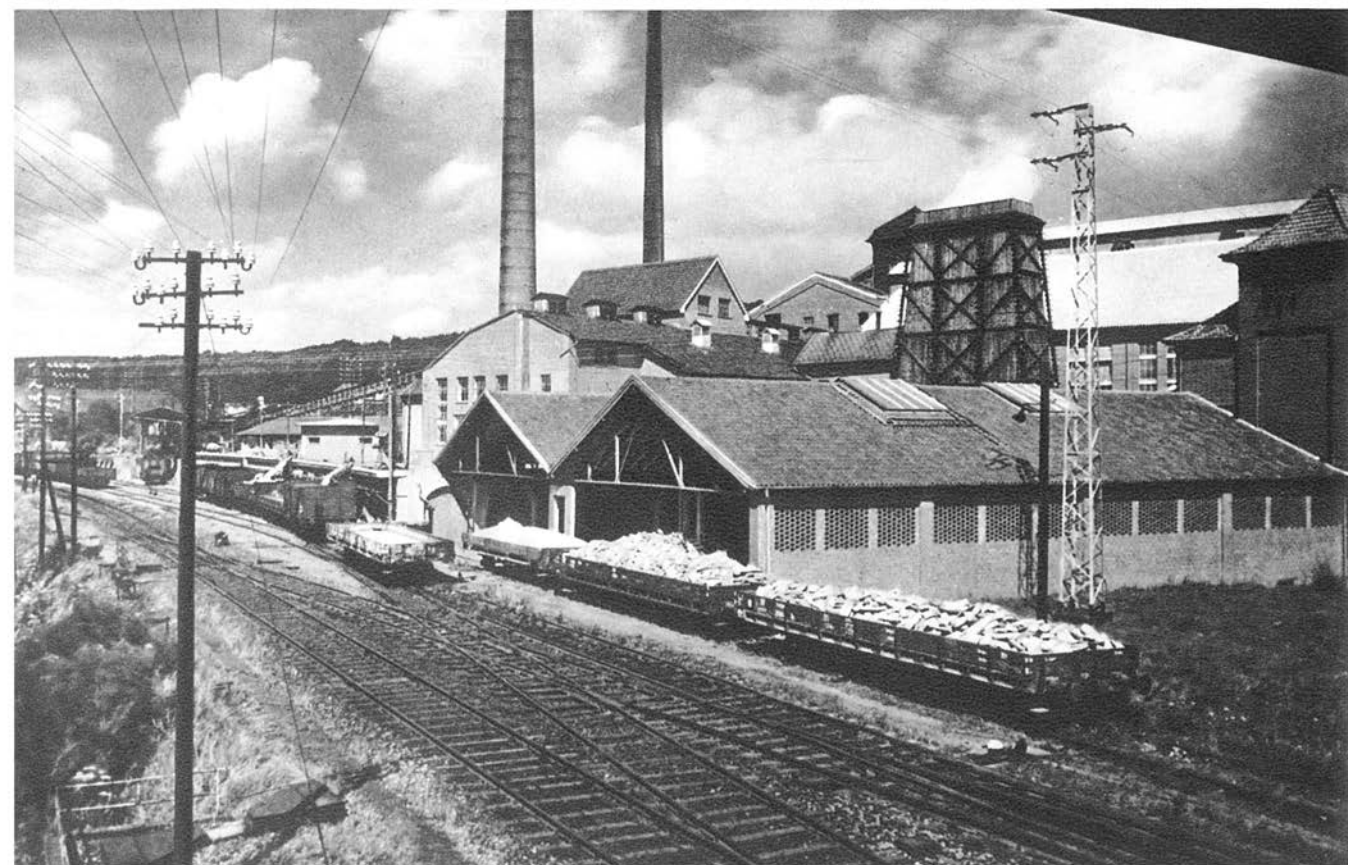
Im Jahre 1914 wurde einer der ersten automatischen Abschnneider, die auf dem Markte erschienen, beschafft. Triebfeder für die Mechanisierung und Rationalisierung war der Wunsch, mit den Dörentruper Steinen preislich wie gütemäßig in der ersten Reihe der gerade im Zieglerland Lippe so zahlreichen Wettbewerber zu stehen. Durch den Einbau eines Kellerschen Vollautomaten und Verwendung von Etagentransportwagen mit eigenem elektrischem Antrieb wurde der Lohnaufwand immer geringer. Nur noch das Einsetzen in den Ofen, das Ausfahren und Sortieren erfolgen von Hand. Die Schaffung einer zweckentsprechenden Verlademöglichkeit unmittelbar in den Eisenbahnwagen ermöglicht die Schonung der menschlichen Arbeitskraft.

Die Wünsche der Architekten nach einem hochwertigen Klinker führten in den Jahren 1924 25 zur Eröffnung der Tongrube Lütte. Aus den hier geförderten Schiefertönen wurden Vormauerer und Eisenklinker in den verschiedensten Farbtönungen, vom kräftig leuchtenden Hochrot bis zum lebhaften Braun, erzeugt.

Weit über 14 Milliarde Ziegelsteine haben in den vergangenen 50 Jahren das Werk verlassen und zeugen überall von der Güte und Farbwirkung der Dörentruper Steine.

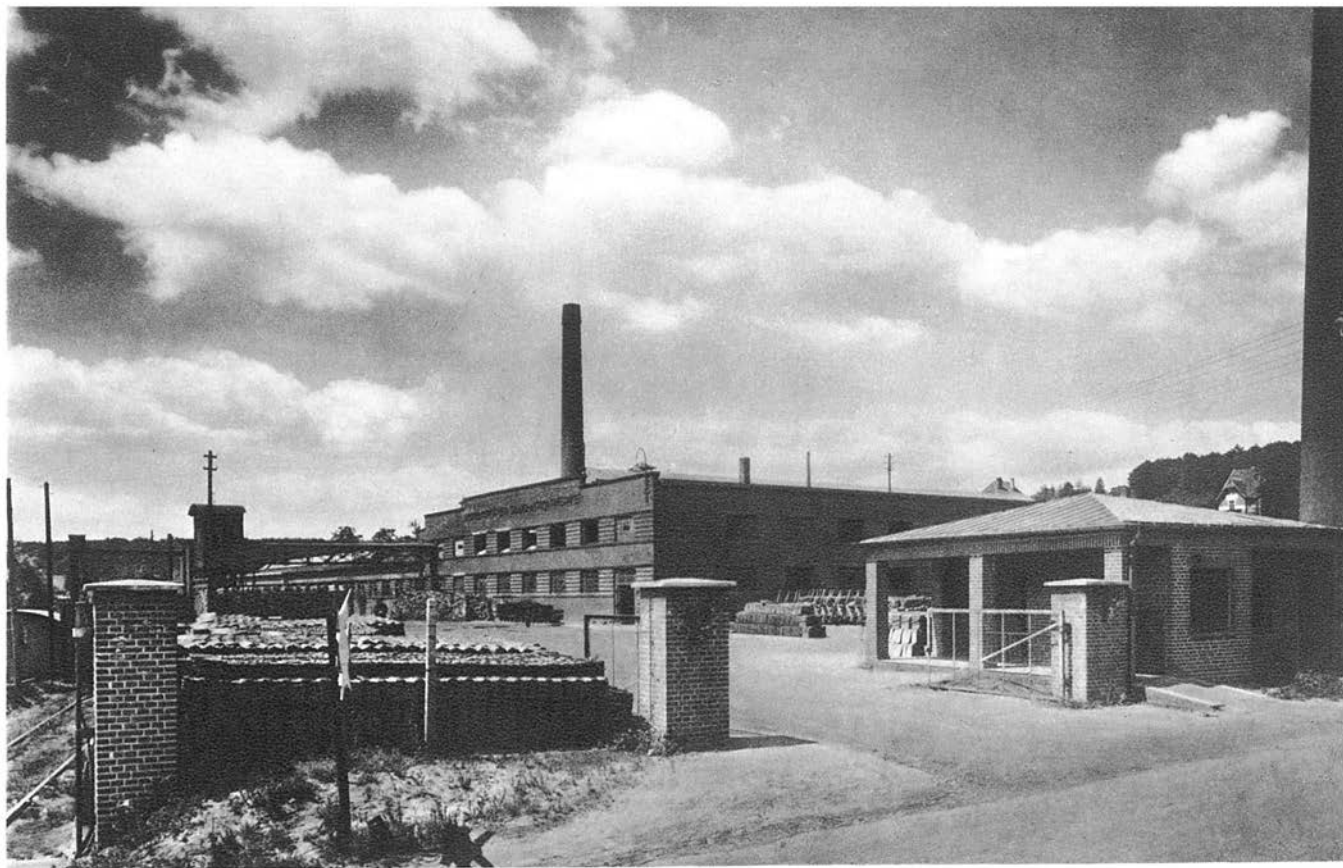


Ziegelwerk
und Kraftzentrale

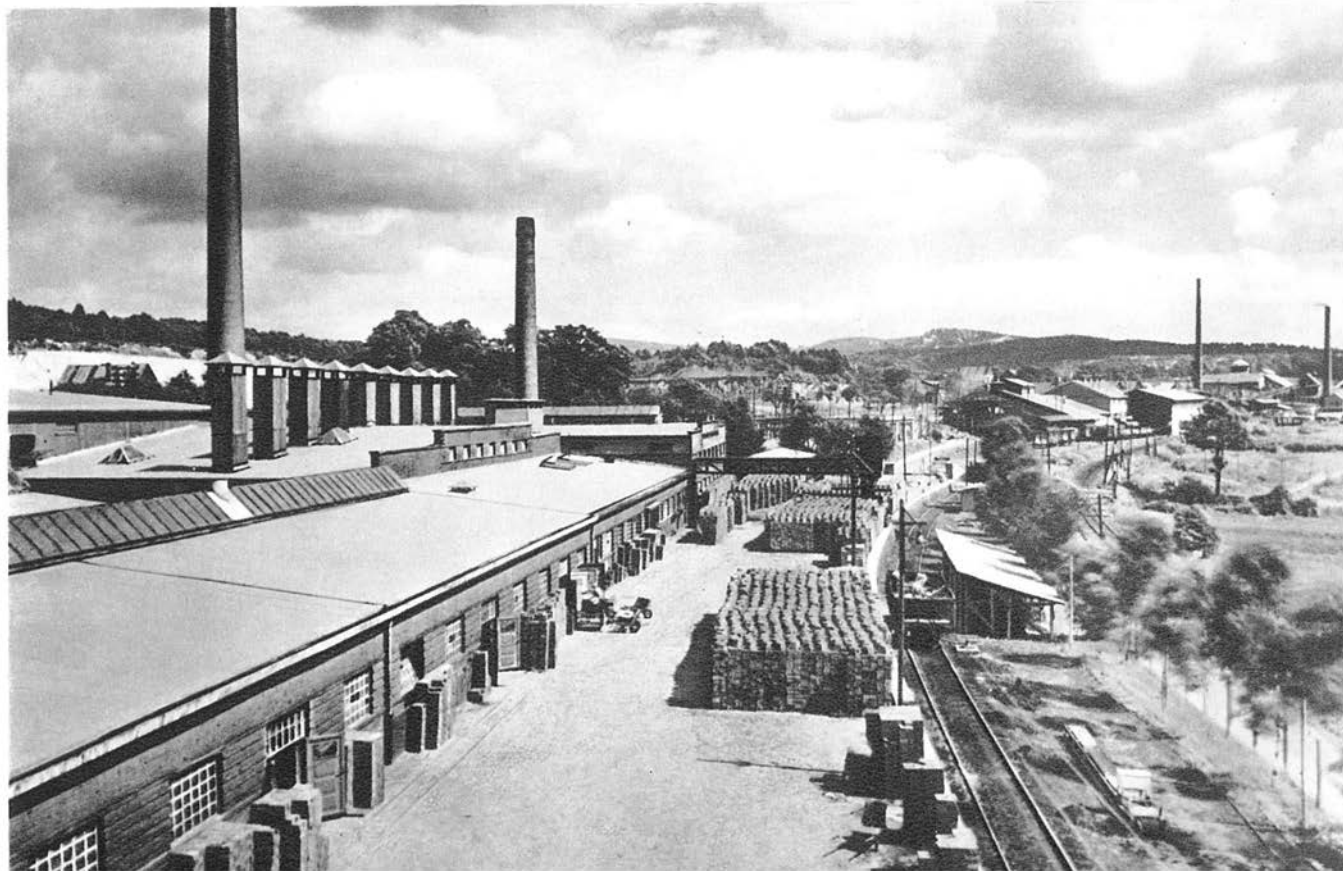


Blick auf das
„Alte Werk“ von Süden

Das Klinkerwerk



Ofenhallen
des Klinkerwerks



Das Klinkerwerk

Die besonders wertvollen Eigenschaften des Schiefertones der 1925 eröffneten Tongrube Lütte ließen im Jahre 1927 den Gedanken reifen, eine besondere Werksanlage für die Herstellung von Klinkersteinen und Klinkerplatten zu errichten. Nach einer Bauzeit von knapp 10 Monaten konnte der Betrieb am 7. August 1928 mit dem ersten Ofen aufgenommen werden. Die Inbetriebnahme der anderen Öfen erfolgte unmittelbar darauf.

Auch heute noch zählt das Werk mit seinem etwa 8000 qm geschlossenen Hallenraum zu einem der modernsten Klinkerwerke Deutschlands. Drei Trockenkollergänge und ein Naßkollergang dienen der Aufbereitung der hochwertigen Materialien. Die Formgebung der Klinkerplatten erfolgt im Trockenpreßverfahren auf vollautomatischen hydraulischen Drehtischpressen. Der Herstellung der Klinkersteine NF und der Dachziegel dienen ebenfalls vollautomatisch arbeitende Naßpreßanlagen. Bis 1945 erfolgte die Trocknung der Naßpreßformlinge in einer Trockenanlage mit 27 Kammern. Durch Vergrößerungen und Auswertungen neuester Erkenntnisse auf dem Gebiet der Trocknung keramischer Rohstoffe wurde in den letzten Jahren mehr als die doppelte Leistung erreicht. Die Beheizung erfolgt mit Abdampf aus der Kraftzentrale und mit Brennofenabwärme.

An Brennanlagen sind vorhanden: Ein Zickzackofen mit 22 Kammern, der eine Brenntemperatur von 1300°C zuläßt und 2 Tunnelöfen von je 100 m Länge für das Brennen der hochsäurefesten Klinkerplatten. Die Abwärme der beiden Tunnelöfen wird benutzt, um den zwischen den beiden Öfen liegenden Trockentunnel zu beheizen. Der Transport von Rohmaterial und Preßlingen erfolgt ausschließlich mit Elektromuldenkipperzügen, Transportbändern, Hängebahnförderern und dergleichen.

Die trockengepreßten Klinkerplatten sind absolut säurefest und frostsicher. Sie werden in der Hauptsache für Fußböden und Wandbekleidungen verwendet, besonders für die chemische Industrie, Kaliindustrie, Molkereien, Schlächtereien, Färbereien, Seifenfabriken, Garten- und Parkanlagen. Ihre Druckfestigkeit beträgt im Mittel 2 800 kg/cm². Die Wasseraufnahme liegt unter 1 Prozent.

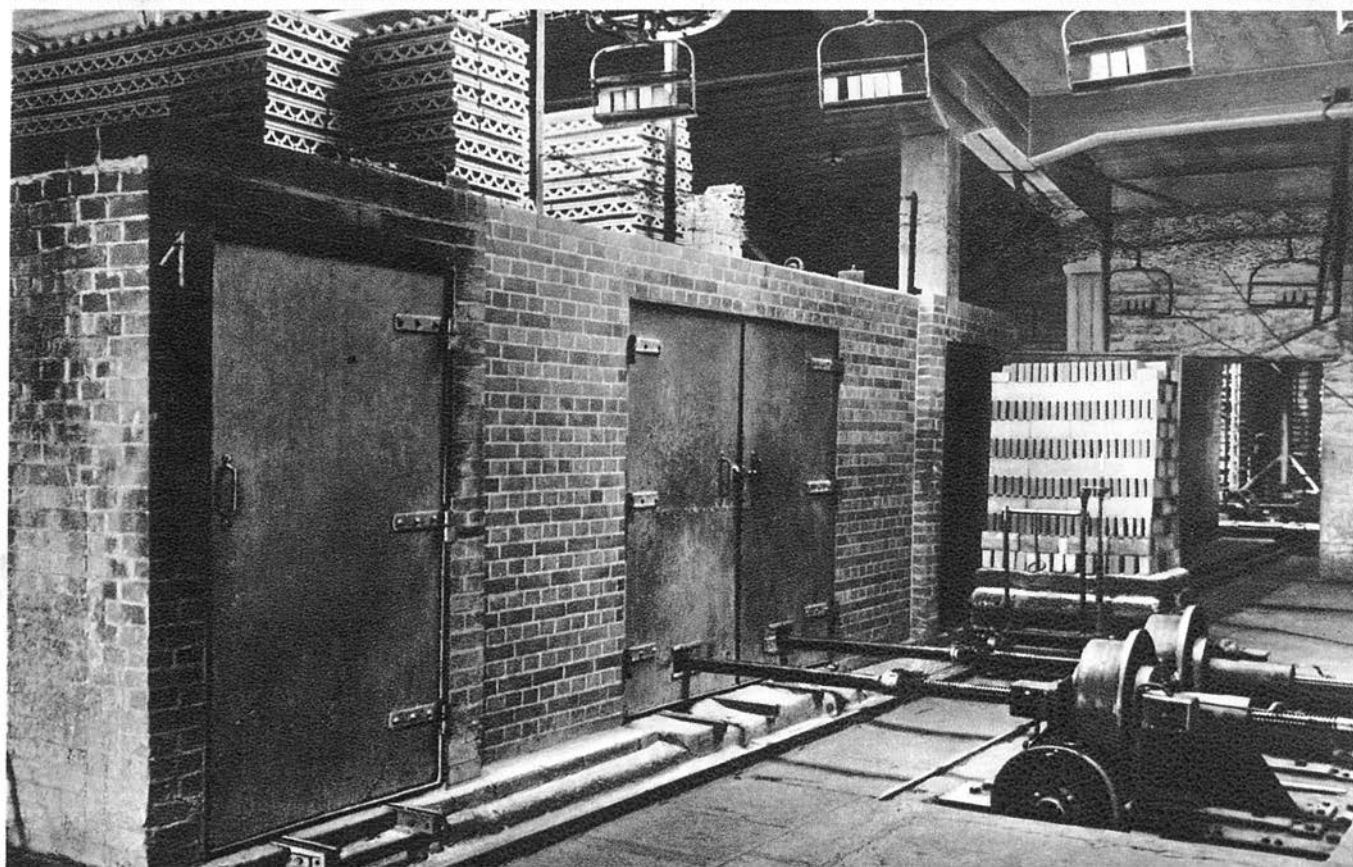
Weiter werden hergestellt: Verblendklinkerplatten für Fassaden und Innenverkleidungen in den verschiedensten Farben und allen Formaten und den dazugehörigen Formstücken. Auch sie geben ein überaus schönes und reiches Farbenspiel. In einer Sonderabteilung wurden baukeramische Plastiken und Standbilder nach künstlerischen Entwürfen aus dem Klinkerrohmaterial geformt und gebrannt. Die bronzefarbene Oberfläche verlieh den Arbeiten eine besonders ansprechende Note.

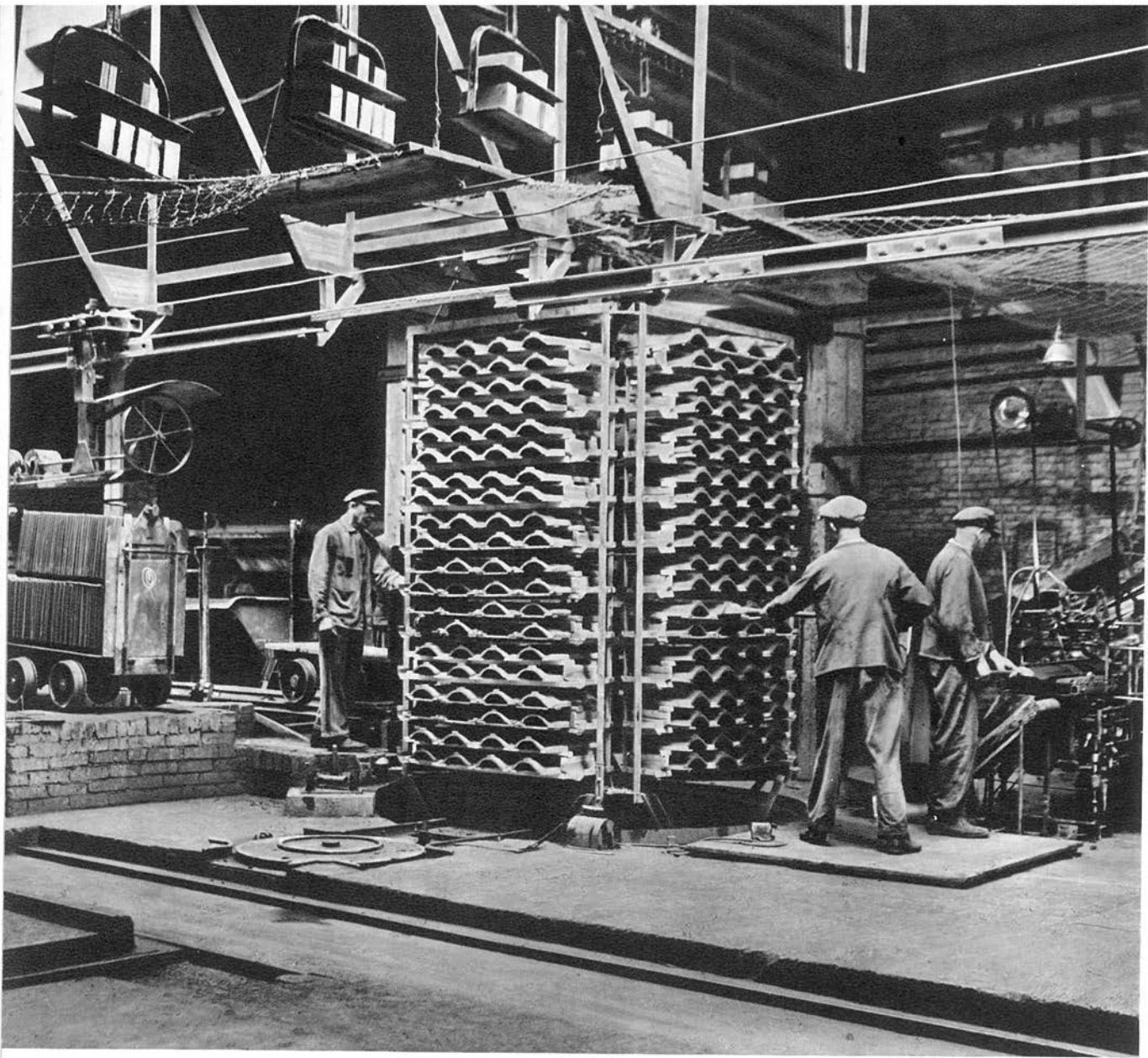
Da das Schiefertonvorkommen der Grube Lütte nach der Eröffnung des Klinkerwerkes bald zu Ende ging, wurde Ende 1935 die Schiefertongrube „Maibolte“ in der Nähe des neuen Werkes eröffnet. Zweckmäßige Auswahl und Mischung der verschiedenen Rohtone gestatten die Herstellung von Klinkersteinen NF in verschiedensten Sortierungen, wie rotbunt, rotbraun-violett, dunkelbunt bis dunkel, die dank ihres vielfältigen und reichen Farbenspiels für anspruchsvolle Hochbauarchitekturen ein gern verwendeter Baustoff sind. Weiterhin lassen die

Schiefergrube
„Maibolte“



Die Tunnelofen-Anlage





Die Dachziegelfertigung

Elektroofenanlage
(Teilansicht)



hochwertigen Schiefertone auch die Herstellung von Spezial-Klinkersteinen in allen Formaten zu, die besonders für Tiefbauten, wie Wasserschleusen, Schacht- und Tunnelbauten, wegen ihrer hohen Druckfestigkeit von 860 kg/cm², ihrer unbedingten Witterungsbeständigkeit und ihrer geringen Wasseraufnahme Verwendung finden. Leider mußte diese Abteilung infolge der Kriegsverhältnisse auf behördliche Anordnung ihre Fertigung im Jahre 1943 einstellen, da es vordringlich geworden war, das Aufkommen an Dachziegeln zur Ausbesserung der Fliegenschäden erheblich zu steigern. Die Umstellung von Klinker auf Dachziegel konnte dank der Umsicht der Werksleitung innerhalb kürzester Frist verwirklicht werden.

Gefertigt werden in der Hauptsache holländische Dachziegel in hellroten und braunen Farben, neuerdings auch Ziegel mit verschiedenen glänzenden und matten Engoben. Auch Falzziegel werden in geringem Umfange hergestellt.

Bei Abfassung dieses Berichtes ist die Abteilung noch voll durch die Herstellung der Dachziegel ausgelastet. Es ist aber zu erwarten, daß bei fortschreitender Normalisierung des Dachziegelmarktes mit der Herstellung von Klinkersteinen wieder begonnen werden kann.

Das Wandplattenwerk

Der Mangel an hochwertigen glasierten Klinkerplatten, hervorgerufen durch den Ausfall der ostdeutschen Produktion, führte zu dem Entschluß, im Jahre 1949 die Herstellung glasierter Wandplatten und doppelseitig glasierter Trennwandsteine aufzunehmen. Kurz zuvor war ein in der Nähe anstehendes Vorkommen eines hierfür benötigten Spezialtones, dessen Analysenbefunde auf feinkeramische Verwertungsmöglichkeiten hindeuteten, entdeckt worden.

Innerhalb einer relativ kurzen Zeitspanne entstand eine neue Werksabteilung mit modernen, dem letzten Stand der Technik entsprechenden Aufbereitungsanlagen und Formgebungsmaschinen, Trocknungs- und Brennanlagen, die in ihrem harmonischen Zusammenspiel das Ausbringen exakter und qualitativ hochwertiger Erzeugnisse sicherstellen.

Der hellbrennende Ton gestattet den Überzug des Scherbens mit hellen Glasuren, aber auch mit Majolika-glasuren in vielen Farben und Flammungen. Wie die Klinkererzeugnisse sind auch die Wandplatten und Trennwandsteine absolut säurefest und frostsicher.

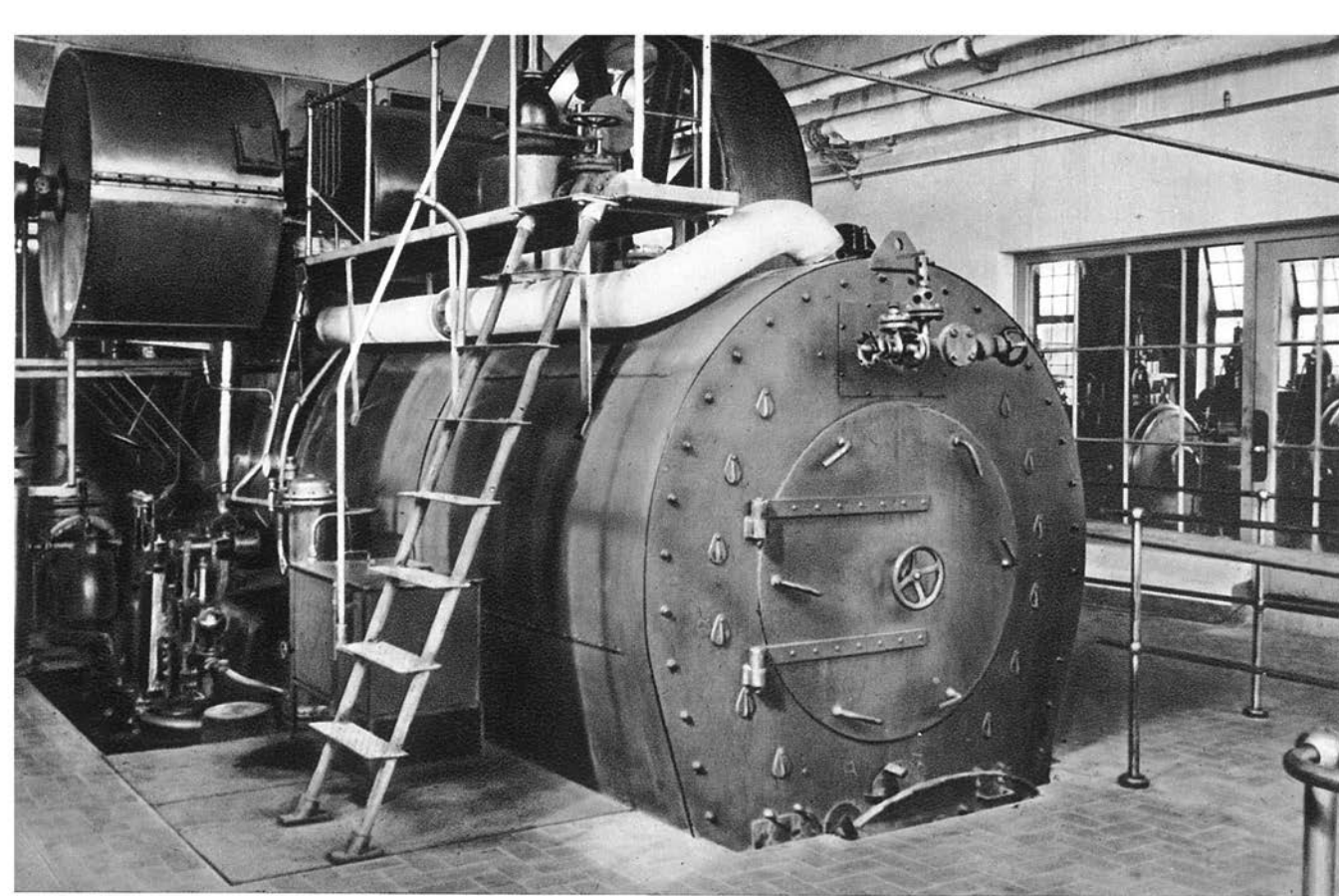
Viele Repräsentativbauten im In- und Ausland, zahlreiche sanitäre Anlagen in Industrie und Gewerbe, moderne öffentliche Bauten und dergl. sind unwiderlegbare Zeugen für die Beliebtheit und das Vertrauen, das die Fachwelt diesen Dörentruper Erzeugnissen entgegenbringt.

DIE NEBENBETRIEBE

Die Kraftversorgung

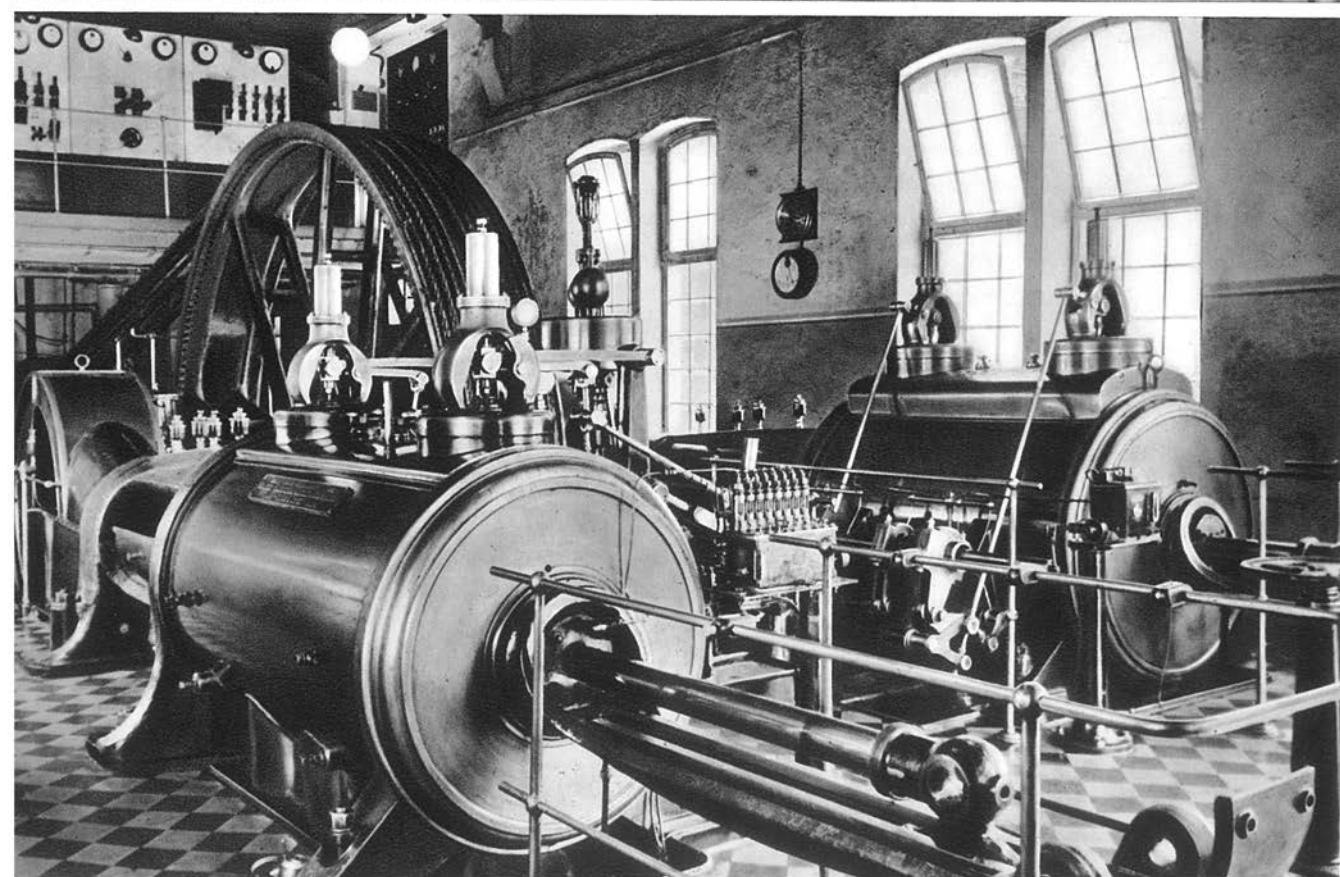
Von Anfang an wurde die mechanische und elektrische Energie selbst erzeugt. Mit dem Bau der Ziegelei wurde im Jahre 1900 eine Einzylindermaschine von 85 PS als Antriebsmaschine aufgestellt. Der Abdampf wurde zur Beheizung einer kleinen künstlichen Trockenanlage benutzt. Im Jahre 1902 wurde eine kleine elektrische Zentrale errichtet. Elektrische Zugmaschinen mit Oberleitungsstromzuführung traten an Stelle der bisher zur Beförderung der Grubenwagen benutzten Pferde. Im Jahre 1907 wurde die Leistung der Abdampfmaschine durch Anbau eines neuen Zylinders auf 200 PS erhöht, der Abdampf zur Trocknung der Ziegelformlinge benutzt. Erweiterungen des Maschinen- und Kesselhauses erfolgten in den Jahren 1905—1907. Neben dem Bau eines modernen Kamins konnte am 17. Juli 1907 eine neue Zweizylinderdampfmaschine von 600 PS mit einem zweiten Kessel in Betrieb genommen werden, die ihre Kraft auf zwei Dynamomaschinen von je 200 kW übertrug. Als Heizmaterial diente jetzt die Braunkohle der Quarzsandgrube. Der Heizwert dieser noch sehr jungen lignitischen Kohle betrug jedoch nur etwa 1500 WE. Ihr Abbau und ihre Verwertung im Kraftwerk lohnte nur, weil unter der Braunkohle der hochwertige weiße Sand anstand. Nach dem ersten Weltkrieg erfolgte die Aufstellung eines dritten Kessels. Durch Rostumänderungen wurde eine bessere Kohlenausnutzung erzielt. Im Zuge des weiteren Ausbaus der elektrischen Energiezentrale konnte im Jahre 1921 auch die Versorgung der benachbarten Ortschaften Hillentrup, Spork, Dörentrup, Schweineberg und Lütte durchgehend mit elektrischer Energie übernommen werden. Im Jahre 1923 wurden die Flammrohrkessel mit Treppenrosten versehen. Da aber bei den wachsenden Kraftanforderungen an die eigene Zentrale die dauernden Erweiterungen schließlich — es war das Jahr nach der Inflation — die finanziellen Mittel überschritten, wurde die erforderliche Kraftreserve durch den Anschluß an das Kraftwerk Wesertal gefunden.

Die geringer werdende Qualität der eigenen Kohle machte es Anfang der 30er Jahre erforderlich, die Kessel-
feuerung auf Steinkohle umzustellen. Die Planrostfeuerung wurde nach neuzeitlichen Gesichtspunkten mit einer automatischen Wurfbeschickung ausgerüstet.



Kraftzentrale

Lokomobile



Zwillings-
Dampfmaschine

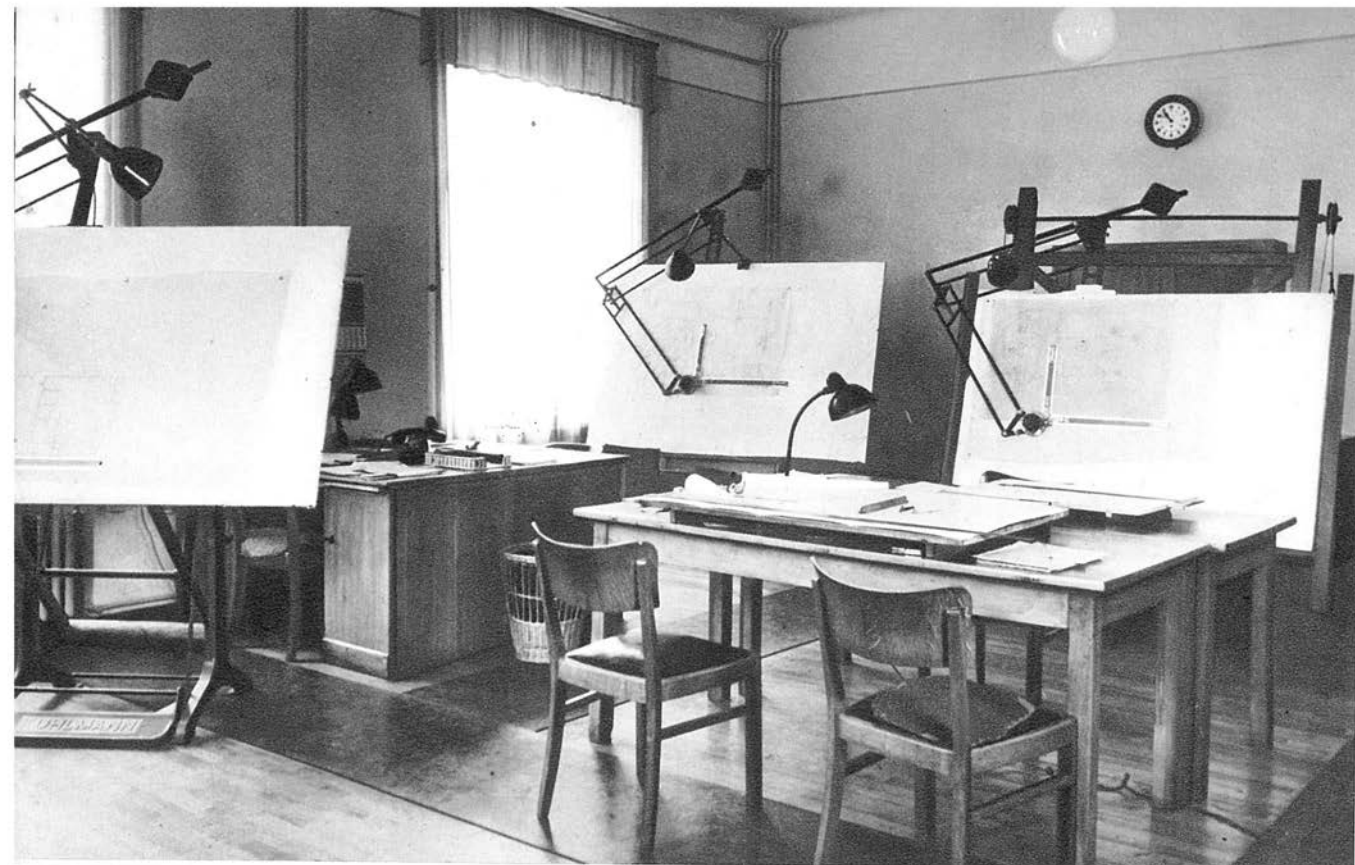
Nach dem zweiten Weltkrieg erforderte die Erhöhung der Produktion nochmals einen Ausbau der Kraftanlage. Es wurde hierfür eine Hochleistungskondensationslokomobile mit Zwischendampfentnahme angeschafft. Der Abdampf dient zur Beheizung der erweiterten Trockenanlage. Gleichzeitig wurde ein Dieselaggregat mit 200 PS als Notstromanlage aufgestellt.

Die technischen Büros und Betriebswerkstätten

Infolge seiner örtlichen Abgelegenheit von geeigneten Instandsetzungsbetrieben war das Werk von Anfang an gezwungen, sich eigene Betriebswerkstätten zu schaffen. So galt die Sorge der Werksleitung schon früh der Anlage eigener kleinerer Werkstätten, wie Schmiede, Schlosserei, Dreherei und Ankerwickerei, die verhinderten, daß geringfügige Störungen an einer Maschine ganze Betriebsabteilungen für Tage zum Erliegen brachten. In eigenen technischen Büros werden, durch die Eigenart der Erzeugung bedingt, einmalige Sonderkonstruktionen von Maschinen und Einrichtungen, Förder- und Verlademitteln, Öfen und dergleichen entwickelt bzw. neukonstruiert.

Auch bei der Ausweitung des Werkes nach Schluß des zweiten Weltkrieges galt dem planmäßigen Ausbau dieser Werkstätten die ihrer Bedeutung entsprechende Aufmerksamkeit. Heute verfügt die mechanische Abteilung über alle nötigen Werkzeugmaschinen, die Schmiede und Schlosserei über moderne Hilfseinrichtungen, die zum Bau und zur Montage der Produktionsmaschinen notwendig sind. Eine eigene Ankerwickerei steht für die Reparatur der elektrischen Motoren zur Verfügung. In einer Modelltischlerei, die der werkseigenen Bautischlerei angegliedert ist, werden die Formen für die Herstellung von Formsteinen, soweit Holzmodelle in Frage kommen, sowie Modelle für den eigenen Werkstättenbetrieb angefertigt.

Diese eigenen Einrichtungen und Sonderabteilungen sind Grundlage und Bestandteil unserer Leistungsfähigkeit.

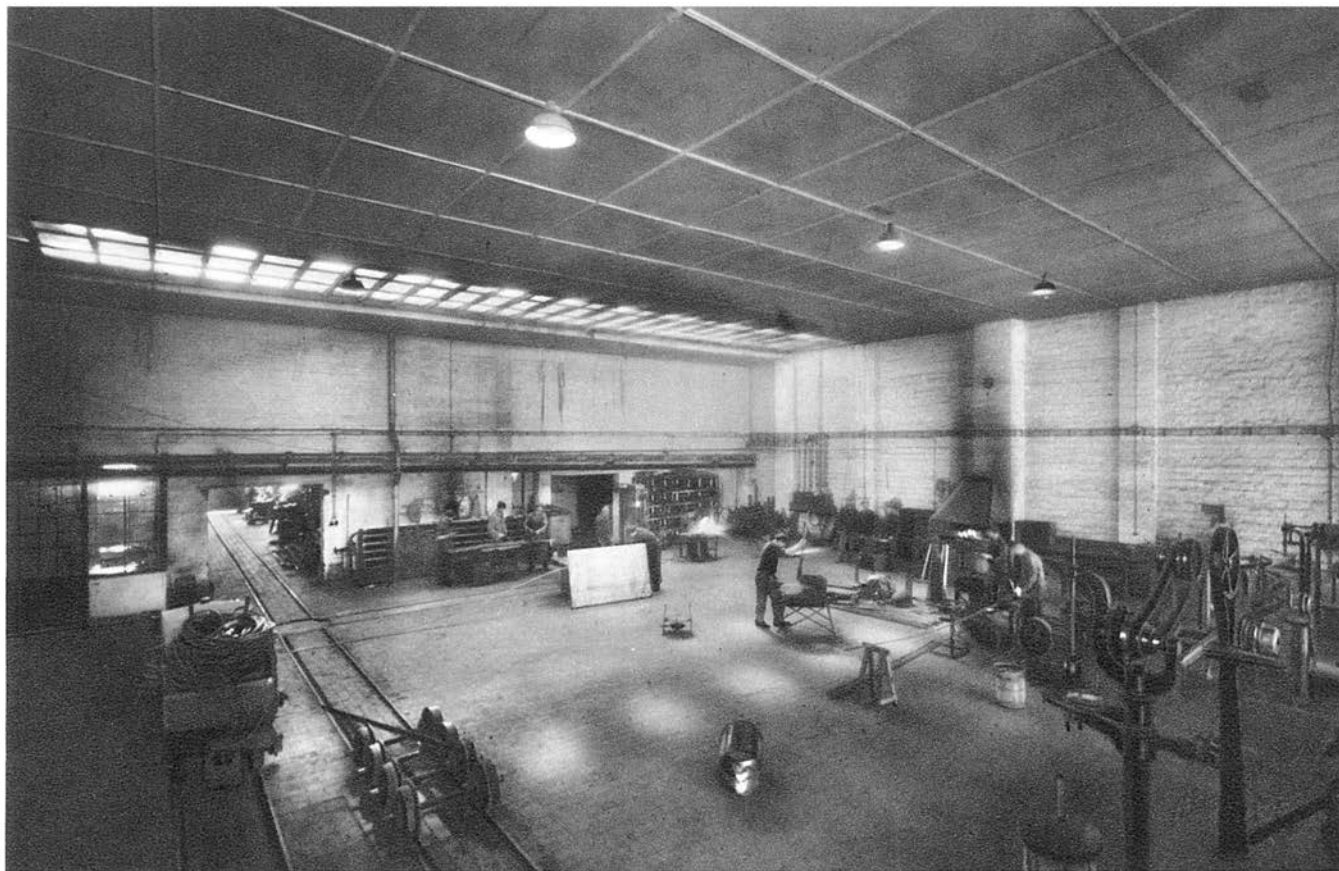


Technisches Büro

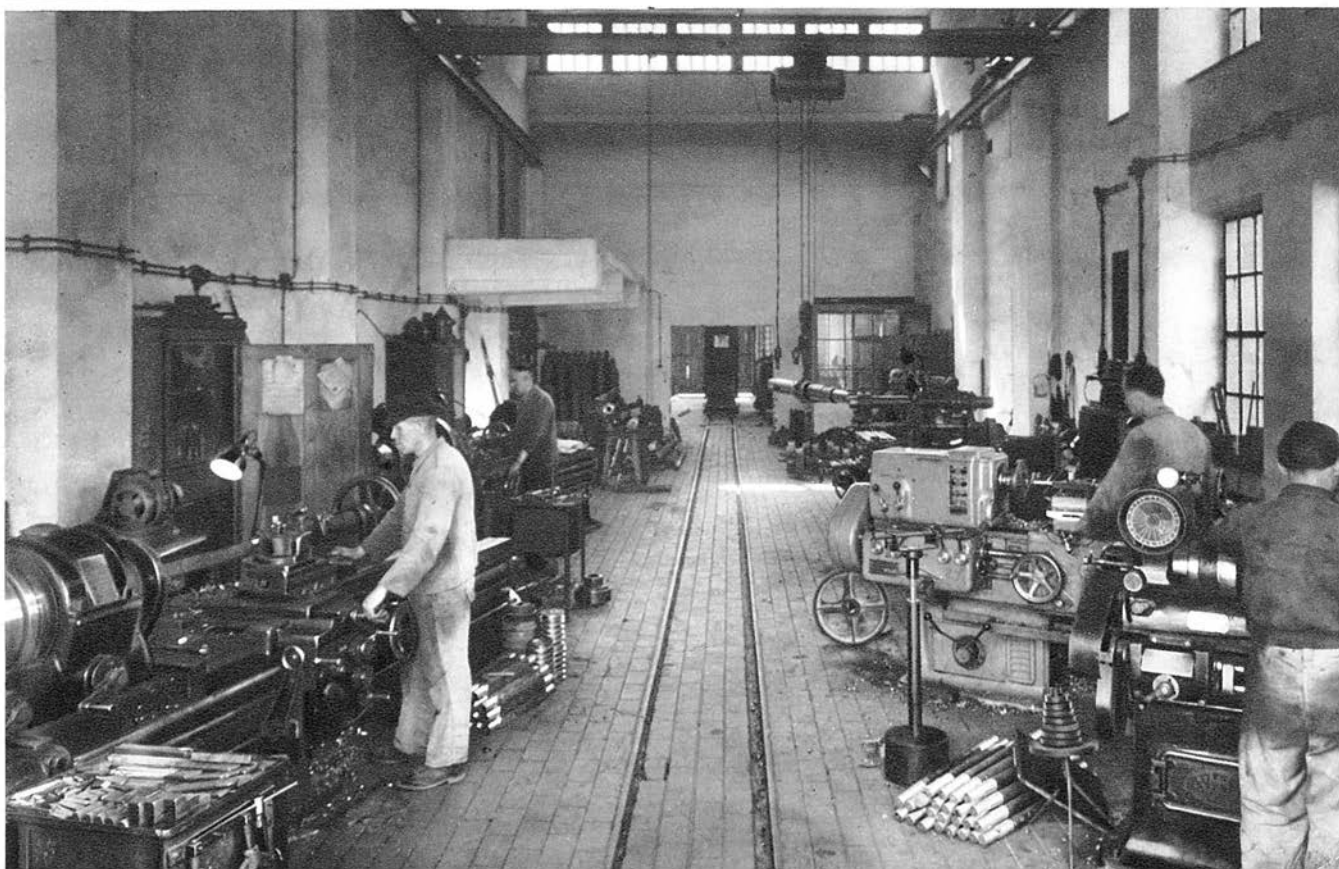


Modelltischlerei

Schlosserei

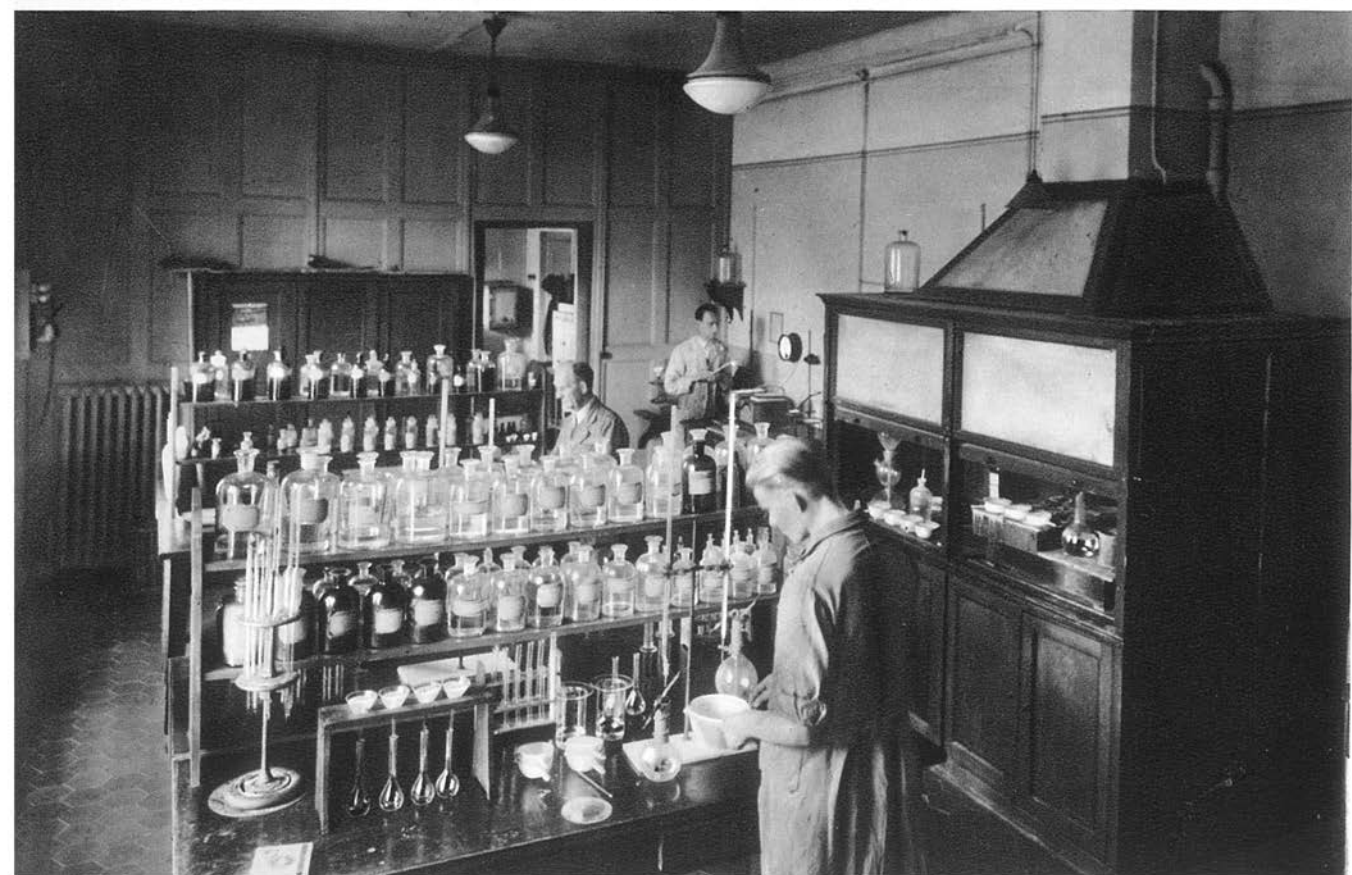


Dreherei





Blick auf Werkshof
und
Wohlfahrtsgebäude



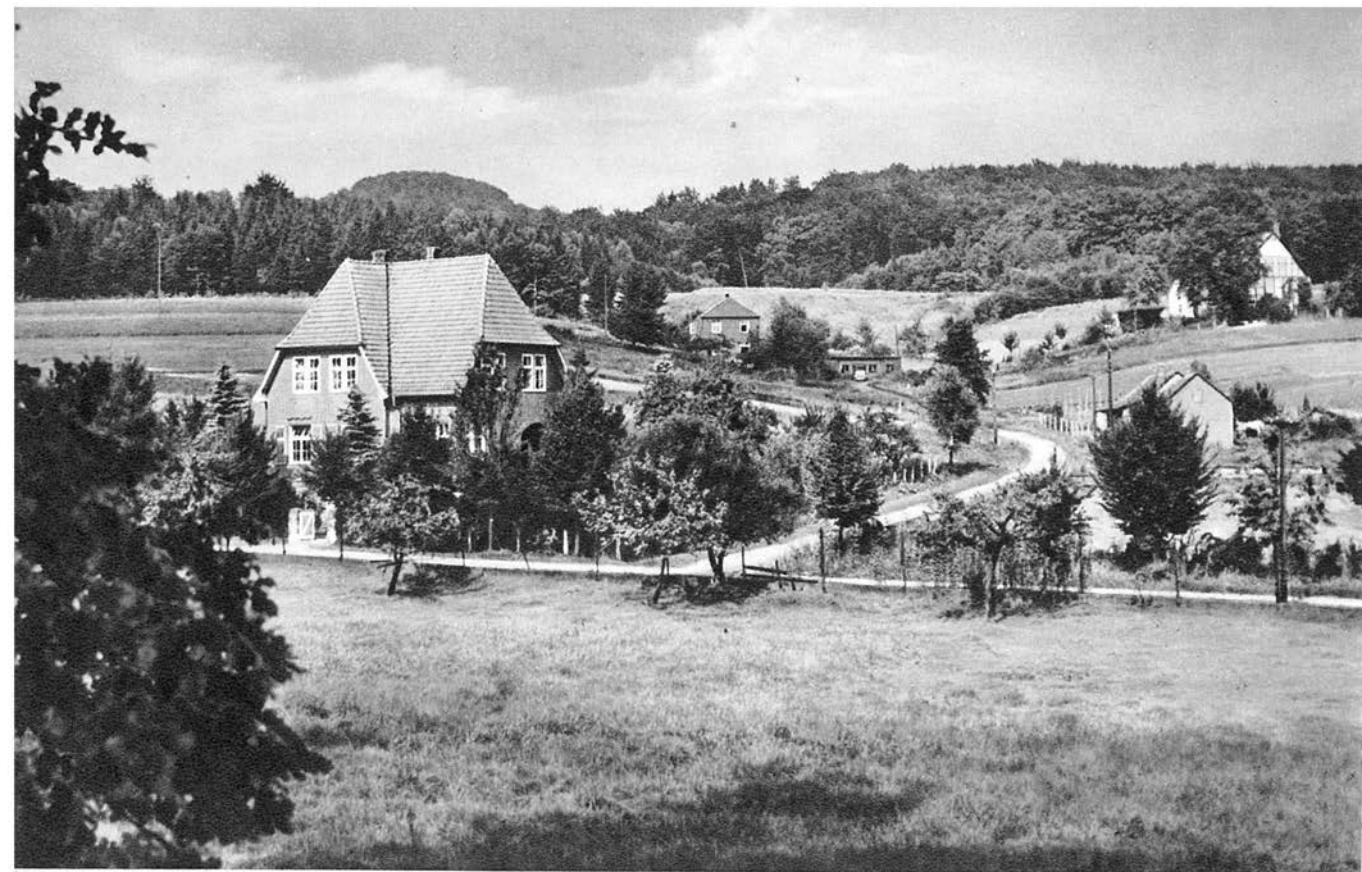
Ausschnitt
aus dem Laboratorium

Das Laboratorium

Die Entwicklung des Werkes zeigt immer wieder, wie von Anfang an zielbewußt darauf hingearbeitet wurde, alle brauchbaren Rohmaterialien einem nutzbringenden Verwendungszweck zuzuführen. Daß nach Überwindung aller Anfangsschwierigkeiten sehr rasch eine so hohe Vervollkommnung aller Erzeugnisse erreicht wurde, verdankt das Werk nicht zuletzt der Verbindung von Wissenschaft und Technik in seinen eigenen Laboratorien. Aus kleinen Anfängen heraus hat sich das schon bald nach der Gründung eingerichtete Laboratorium von einem notwendigen Kontrollorgan zu einem selbständigen Betriebsteil entwickelt.

Alle Sand- und Tonbänke werden ständig auf ihre Güte überprüft, alle Erzeugnisse während der Fabrikation in qualitativer Hinsicht scharf überwacht, alle Lieferungen an die Kundschaft zuvor genau untersucht. Durch wissenschaftliche Forschung und praktische Versuche wird laufend an Verbesserungen gearbeitet. Neuentwicklungen werden im Laboratorium betriebsreif gemacht, und die Kundschaft wird bei Betriebsschwierigkeiten fachlich beraten.

Die Einrichtung des Laboratoriums ist im Laufe der Jahrzehnte so vervollkommnet worden, daß es alle einschlägigen analytischen, pyrochemischen, petrographischen und metallographischen Untersuchungen ausführen kann. Durch seine wissenschaftliche Mitarbeit an den immer neu gestellten fachlichen Problemen auf den uns tangierenden Sektoren des industriellen Schaffens dient das Dörentruper Laboratorium dem technischen Fortschritt auf den Gebieten der Grob- und Feinkeramik, der Silikatchemie und der feuerfesten Baustoffe.



Ein Werkwohnhaus



Einfamilien-
Werkwohnhaus

Sanitäre
Werksanlagen



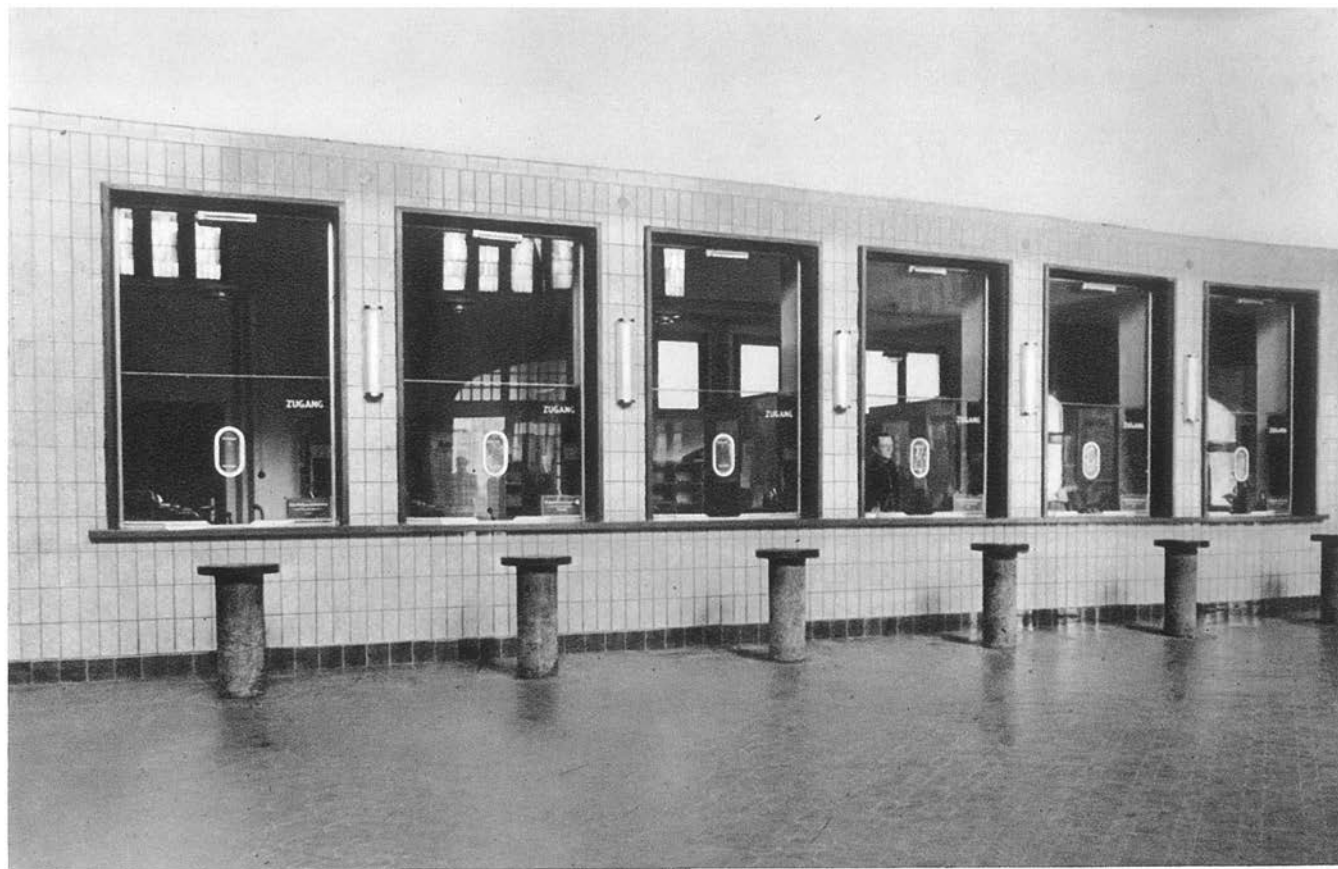
Siedlung
Neuenkamp





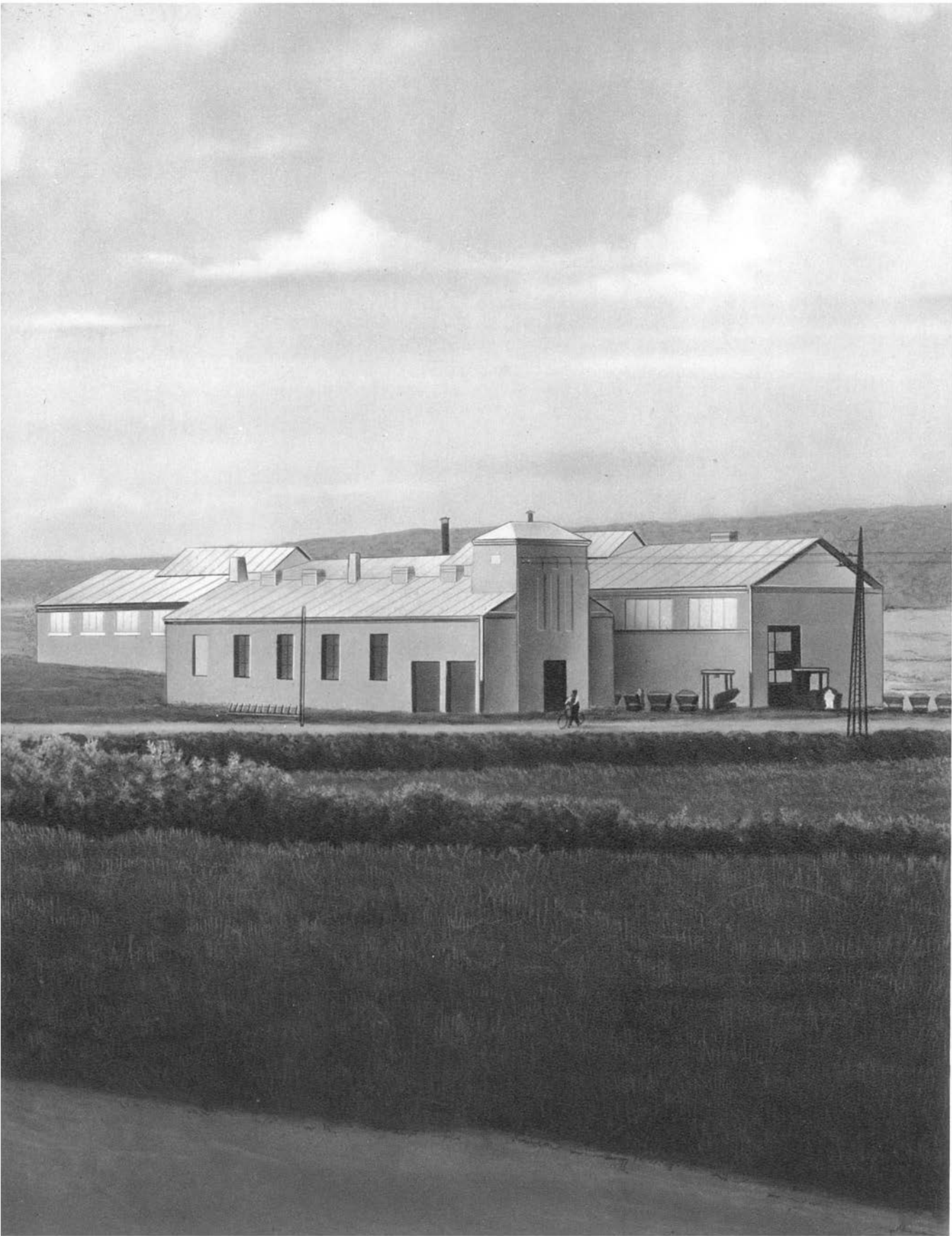
Edelglas
aus Dörentruper
Quarzsand

Unsere glasierten
Wandplatten
in einer Schalterhalle ...



... und
in einem Krankenhaus





WERK WALBECK
BEI HELMSTEDT
(PROV. SACHSEN)

Errichtet 1925 als
ZWEIGWERK
VON DÖRENTROP
Seit 1947
„volkseigener
Betrieb“

DIE AUSWÄRTIGEN UNTERNEHMUNGEN

Oberpfälzische Schamotte- und Tonwerke G. m. b. H., Ponholz

Im Februar 1941 wurde die Oberpfälzische Braunkohlenwerke G. m. b. H. in Ponholz bei Regensburg erworben. Donau, Naab und Regen schließen ein geologisch interessantes Plateau ein. Seine Erdschichten sind reich an Braunkohle und Tonen, deren Entstehung ins Tertiär zurückgeht.

Nach anfänglichen kleinen Grabungen begannen bereits im Jahre 1848 benachbarte Bürger planmäßig nach der Lignitkohle zu schürfen. Bald darauf betrieben einige weitsichtige Männer im großen die Förderung und den Absatz der Kohle, die für die Gründung industrieller Werke in der dortigen Gegend den Anstoß gab. Als mit dem Ausbau der Eisenbahn die Steinkohle eine erhebliche Konkurrenz für die Braunkohle wurde und andere Schicksalsschläge hinzutraten, war das Werk der mutigen Pioniere nicht mehr zu halten.

Im Jahre 1898 erfolgte die Überleitung des Besitzes an die Firma „Oberpfälzische Braunkohlen-Gewerkschaft Haidhof“. Der Abbau der Braunkohle wurde zunächst unter Tage betrieben, später über Tage. Mit einer Belegschaft von 150 Mann wurden monatlich 9000 t Braunkohle gefördert. Im Jahre 1908 wurde die Gewerkschaft von der Bayerischen Überlandzentrale A. G., Haidhof, übernommen, die die Versorgung der Oberpfalz mit elektrischem Strom betrieb. Unter der Firmenbezeichnung „Oberpfalzwerke A. G.“ ging im Jahre 1923 die Oberpfälzische Überlandzentrale in die öffentliche Hand über. Die monatlichen Förderleistungen an Braunkohle überstiegen schnell 13000 t. Dem dauernd steigenden Strombedarf war das Werk bald nicht mehr gewachsen. Die Oberpfalzwerke A. G. errichteten in der Nähe ein neues Dampfkraftwerk, allerdings auf der Grundlage einer besseren Braunkohle, so daß die Wirtschaftlichkeit des Ponholzer Betriebes verlorenging. Eben noch auf dem Höhepunkt, mußte im Jahre 1931 das Kraftwerk Ponholz und damit der Grubenbetrieb mit einer Belegschaft von 300 Mann stillgelegt werden.

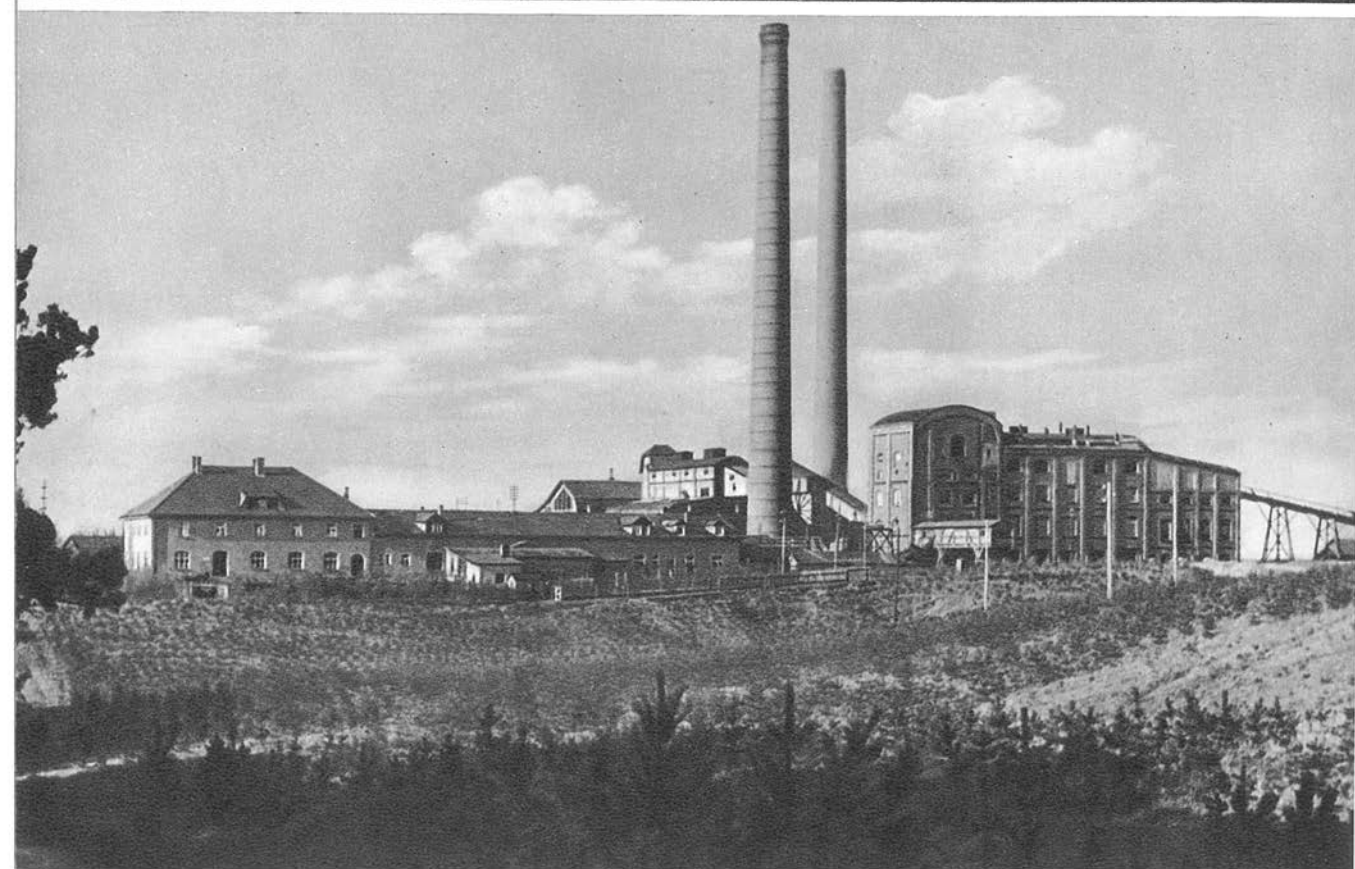
Beherrzte Männer erreichten im Jahre 1932 nach schwierigen Verhandlungen von der bayerischen Staatsregierung die Zusage, eine neue Gesellschaft mit Staatsbeihilfe zu gründen. Am 29. Mai 1933 gelang die Gründung der Oberpfälzischen Braunkohlenwerke G. m. b. H. Der Hauptanteil des Geschäftskapitals lag in öffentlicher Hand. Der Zweck des Werkes war, wie es ausdrücklich im Gesellschaftsvertrag hieß, einzig und allein ein gemeinnütziger und diente insbesondere der Arbeitsbeschaffung.

Sehr bald setzten die Aufbauarbeiten an den Grubenanlagen ein. Bereits nach einem Jahr standen wieder 150 Mann in Arbeit.

Jahrelange Erfahrungen hatten gezeigt, daß die geförderte Rohbraunkohle nur sehr schwer Absatz fand und sich auch zur Brikettierung nicht eignete. Versuche mit dem Fleißner-Trocknungsverfahren erbrachten gute



Werk Ponholz
Verwaltungsgebäude



Teil der
Werksanlagen

Ergebnisse. Das Verfahren verminderte durch Satttdampfeinwirkung bei 25 atü den Wassergehalt der Kohle und erreichte, während die Rohbraunkohle mit 50 Prozent Wassergehalt nur 1800—2000 kcal aufwies, einen Wassergehalt von nur 20 Prozent und eine Heizwirkung von 4000 kcal. Die „Ponholzer Edelbraunkohle“ fand in der bayerischen Industrie guten Eingang. Der Betrieb war in ständiger Aufwärtsentwicklung, die Belegschaft stieg auf 300 Mann. In der Zwischenzeit war die Trockenanlage um 100 Prozent erweitert worden.

Doch da kam der Anschluß der böhmischen Braunkohlengebiete an die deutsche Wirtschaft im Jahre 1938 und brachte für das junge Unternehmen eine schwere und unvorhergesehene Erschütterung mit sich. Ein großer Teil der Absatzgebiete ging verloren, da die böhmische Kohle weitaus billiger angeliefert werden konnte. Das Unternehmen konnte nur durch Staatszuschüsse gehalten werden.

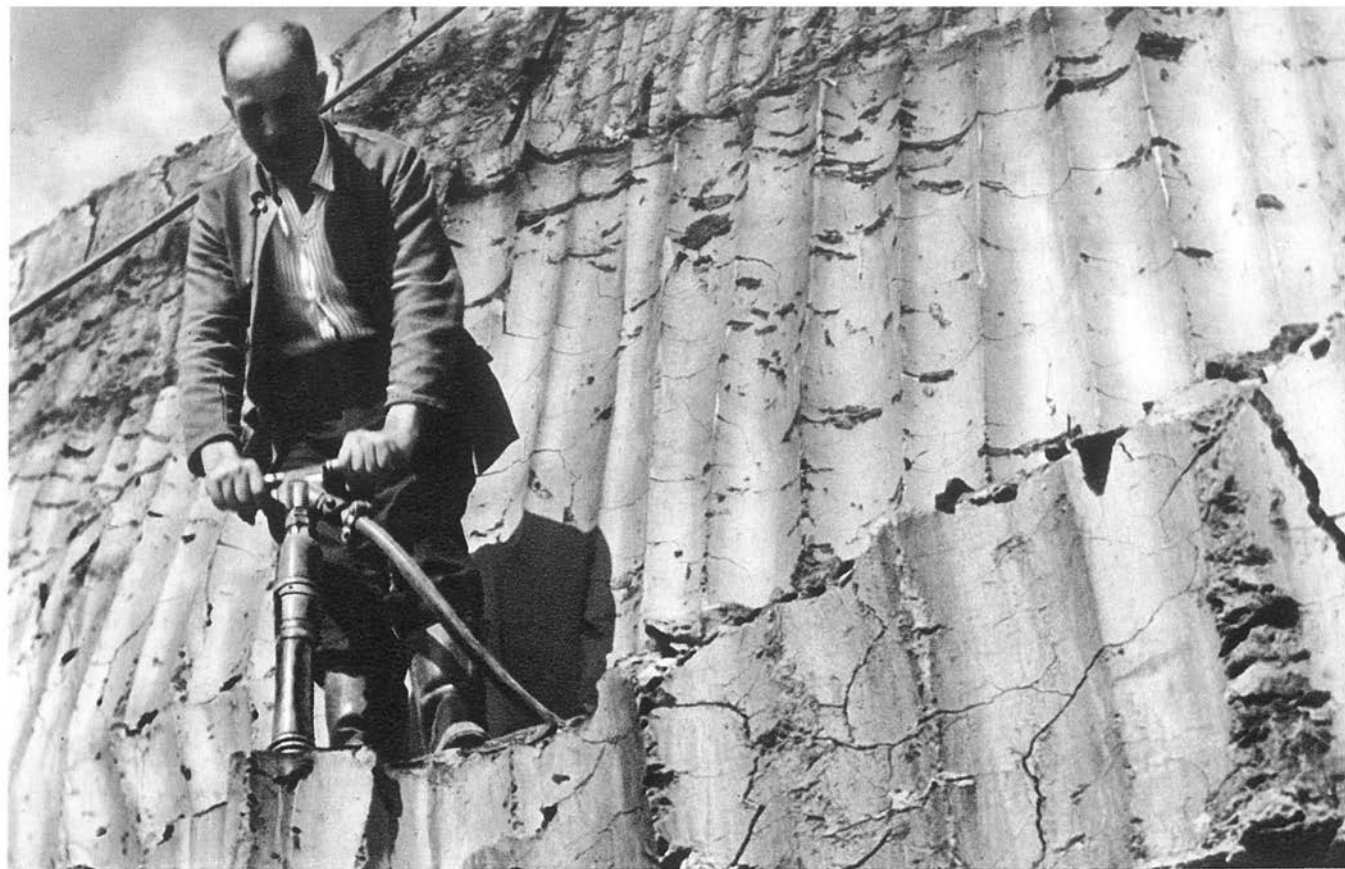
So schenkte man zwangsläufig den Tonlagern, auf die man beim Abbau der Kohle gestoßen war, größere Beachtung. Da es sich um hochfeuerfeste plastische Tone handelte, entschloß man sich zur Tonförderung im eigenen Tagebau. Bohrungen ergaben, daß ein an das Braunkohlen-Grubengelände anstoßendes Gebiet qualitativ und quantitativ das ergiebigste war. Der Abbau wurde durch Kauf des Geländes gesichert, doch erforderte der Aufschluß des Tagebaues größere Geldmittel. Da mit keiner staatlichen Unterstützung zu rechnen war, nahm man mit namhaften Firmen der Feuerfesten Industrie Verhandlungen auf. Diese führten schließlich im Februar 1941 zur Übernahme der Gesellschaft durch die Dörentruper Sand- und Thonwerke G. m. b. H.

Es war der Beginn einer neuen hoffnungsvollen Ära des Unternehmens, das nur auf breiter Basis der Tongewinnung seinen Bestand sichern konnte. Die Wirtschaftlichkeit der Fleißner-Veredlungsanlage war verlorengegangen, da ihre Kapazität nicht mehr voll ausgenutzt werden konnte. Sie wurde verkauft und nur noch so viel Rohbraunkohle gefördert, als abgesetzt werden konnte. Die Aufschlußarbeiten des Tongeländes wurden rasch vorangetrieben. Es erwies sich, daß die vorkommenden Tone mit einem Al_2O_3 -Gehalt von über 40 Prozent sich sehr gut zu Schamotte brennen ließen. Im Frühjahr 1943 wurden für das Brennen der Tone zu Schamotte zwei Schachtöfen mit einer Generatoranlage erbaut. Im Sommer 1944 war der Bau zweier weiterer Schachtöfen erforderlich geworden, ein Zeichen dafür, wie sehr die Ponholzer Schamotte in der Feuerfesten Industrie Eingang gefunden hatte. Das Kriegsende verzögerte die Fertigstellung der Öfen bis Ende 1945. Die Kohleförderung kam nach dem Kriege wieder in erheblichem Maße zum Anlauf, jedoch blieb die Ton- und Schamottengewinnung der wichtigste Zweig des Unternehmens.

In den Jahren 1946/47 vergrößerte sich der Tontagebau ganz wesentlich. Die Feuerfeste Industrie des Inlandes wie des Auslandes brachte den Ponholzer Rohstoffen und Erzeugnissen lebhaftes Interesse entgegen. Ab 1949 wurde die Schamotteproduktion mit sechs Schachtöfen betrieben. Das Unternehmen besitzt heute die größte Schachtöfenanlage und zählt zu den bedeutendsten und größten Roh-Schamottewerken des Bundesgebiets. Neben

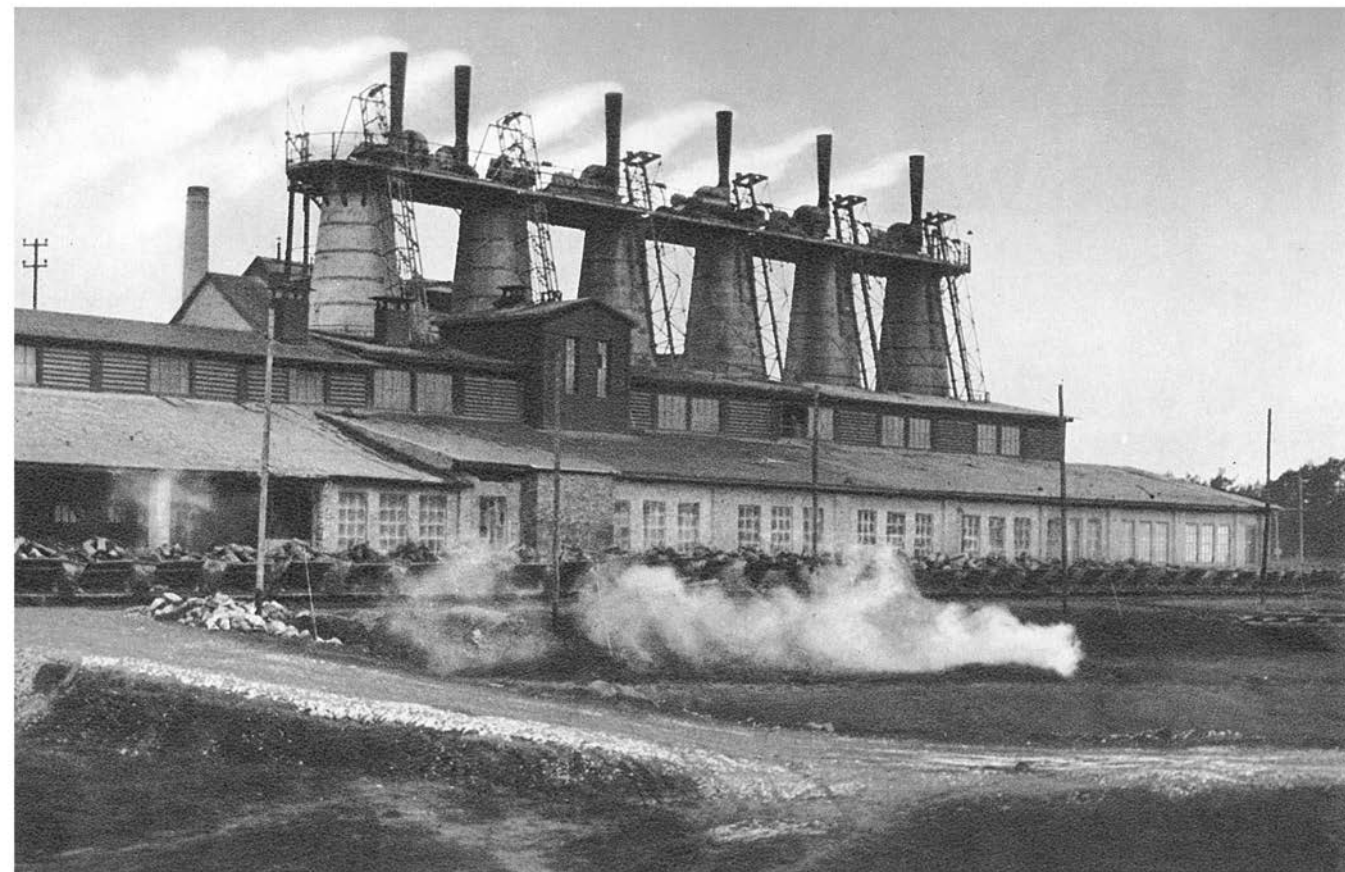


Tongewinnung
mit Preßluftspaten



Die Kettenbahn
zur Verladeanlage





Die Schachtofenanlage



Der Verladebetrieb

den Schamottetonen werden auch Binde- und Massetone für die Feuerfeste, die Porzellan- und sonstige Keramische Industrie gefördert. Brech-, Trocken- und Mahlanlagen für Ton und Schamotte ermöglichen ihre Verfeinerung.

Der Name der Gesellschaft wurde entsprechend ihres heutigen Aufgabenbereiches in „Oberpfälzische Schamotte- und Tonwerke G. m. b. H.“ geändert. Die 10jährige Verbindung der Gesellschaft mit den Dörentruper Sand- und Thonwerken haben dem Unternehmen einen ungeahnten Aufschwung verliehen. Rund 400 Belegschaftsmitglieder sind heute in dem modernen Werk tätig. Wenn man bedenkt, unter welchen schwierigen Umständen die Oberpfälzische Braunkohlenwerke G. m. b. H. gegründet wurde und welche Krisen das Unternehmen bestehen mußte, um sich zu seinem heutigen Stand emporzuarbeiten, so wird die Zukunft auch hier nur Aufstieg bedeuten.



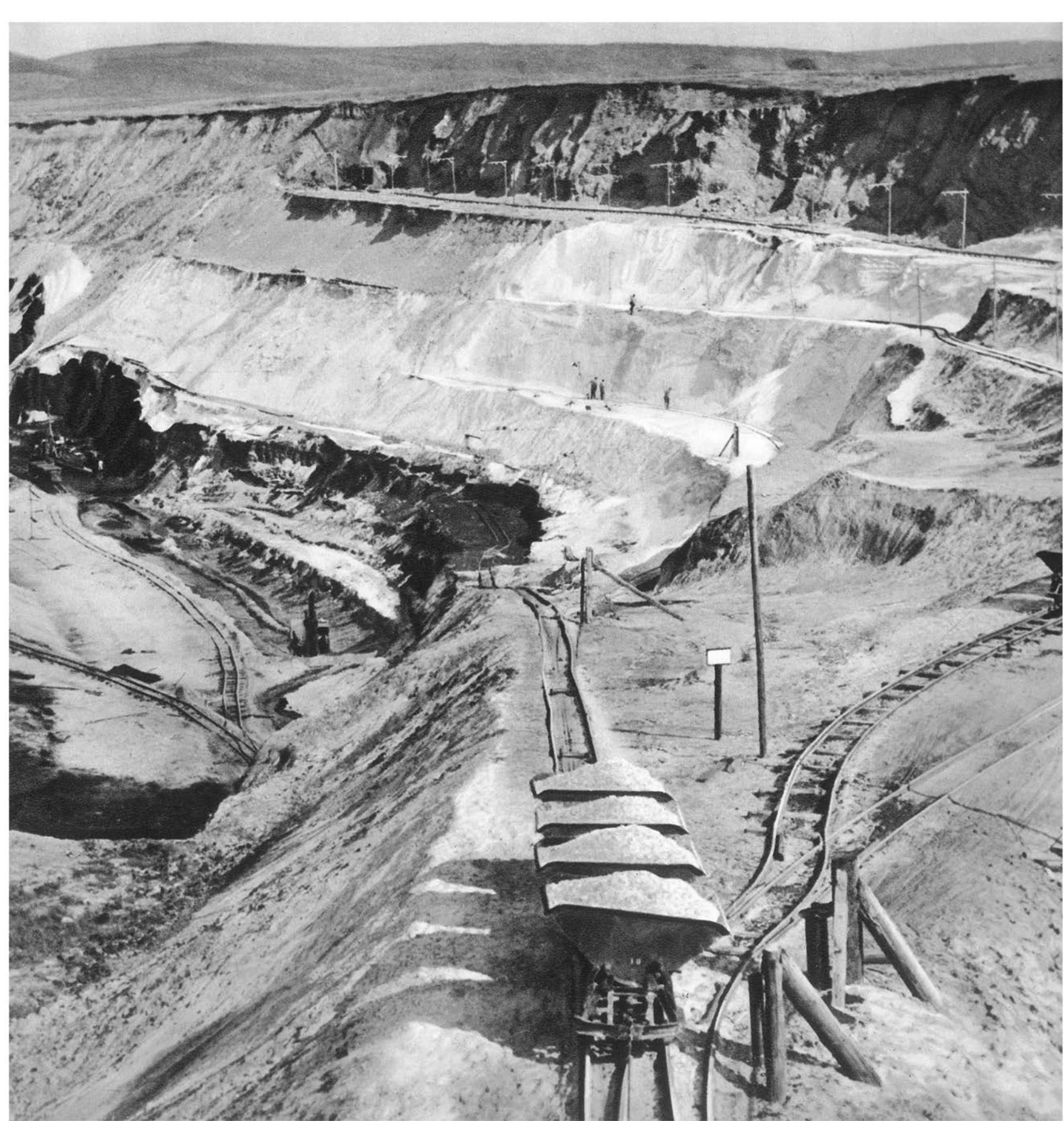
Werk Ponholz

Umkle- und
Waschräume



Siedlung Ibenthann





Grube Bornhausen

Am 1. Juli 1950 erwarb die Dörentruper Sand- und Thonwerke G. m. b. H. von der Stadt Braunschweig die Grube Bornhausen bei Seesen (Hann.), an den Nordwestausläufern des Harzes.

Auf dem derzeitigen Grubengelände wurden schon etwa 1840 Glassande abgebaut, indem man Schächte durch das Deckgebirge abteufte. Später haben zwei Glashütten Quarzsande wie auch die anstehende Braunkohle im Stollen gewonnen. Benachbarte Kaliwerke setzten den Kohleabbau im Stollen fort. Alle Unternehmungen wurden aber wieder stillgelegt, weil die Schächte, sobald sie an den Grundwasserspiegel kamen, ersoffen.

Im Jahre 1926 erwarb die Stadt Braunschweig das Grubengelände. Sie beabsichtigte, einen Tagebau aufzuschließen, um ihr Elektrizitätswerk mit der Bornhausener Braunkohle zu versorgen. Da es aber der Stadt gelang, mit einer benachbarten Braunkohlengrube einen günstigen Liefervertrag abzuschließen, ließ sie das Grubengelände in Bornhausen zunächst unberührt.

Als die deutsche Kohlenversorgung im Jahre 1944 immer schwieriger wurde, entschloß sich die Stadt Braunschweig, einen Tagebau für den Abbau der Braunkohle zu eröffnen.

Nach den Bohrungen steht die Braunkohle in einer Mächtigkeit von 10—25 m an. Das Deckgebirge selbst besteht aus reinem Quarzsand mit einer Mächtigkeit von 16 m. Über dem Quarzsand liegt Geschiebelöß von etwa 4—6 m. Teilweise besteht der Abraum aus verwendbaren Kiesschichten, Tonen und Lehmen. Unter der Kohle liegt eine weitere Quarzsandschicht, deren Mächtigkeit noch nicht genau festgestellt ist, aber sehr umfangreich zu sein scheint. Untersuchungen ergaben, daß der Sand in Reinheit und Korngröße dem Dörentruper Sand gleichsteht. Die Braunkohle hat im Durchschnitt einen Heizwert von 2400 kcal, die Stückkohle bis zu 2900 kcal. Sie fällt zu etwa 80 Prozent als Feinkohle und zu 20 Prozent als Stückkohle an.

Nach dem Kriege wurde die Kohleförderung durch die Stadt Braunschweig zur Versorgung ihrer Einwohner mit allen Mitteln betrieben. Die Belegschaft stieg auf 130 Mann. Der als Abraum anfallende Quarzsand wurde zunächst von der Stadt Braunschweig selbst verkauft, jedoch übernahm nach der Währungsreform die Quarzsand- und Kies-Verkaufs-Ges. m. b. H. Dörentrup, eine Organvertriebsgesellschaft der Dörentruper Werke, den Alleinvertrieb der im Grubenbetrieb anfallenden Quarzsande.

Als jedoch sehr bald nach der Währungsreform die Ruhrzechen den Kohlebedarf in der Westzone nicht nur decken konnten, sondern schon über Absatzmangel klagten, ging die Nachfrage nach Braunkohle immer mehr zurück. Eine wirtschaftliche Aufrechterhaltung des Grubenbetriebes war nur durch einen intensiven Sandabbau möglich. Verhandlungen mit der Stadt Braunschweig führten zum Ankauf des Grubengeländes und der Werksanlage. Vorhanden waren eine Bunker- und Siebanlage für Braunkohle, Anschluß- und Grubengeleise, eine Trafostation usw.

Um die Belieferung der Kunden mit einwandfreien Sanden sicherzustellen, wurde sofort nach Übernahme eine



Werk Bornhausen

Quarzsandgewinnung



Sandwäsche

Kieswäsche im Bau



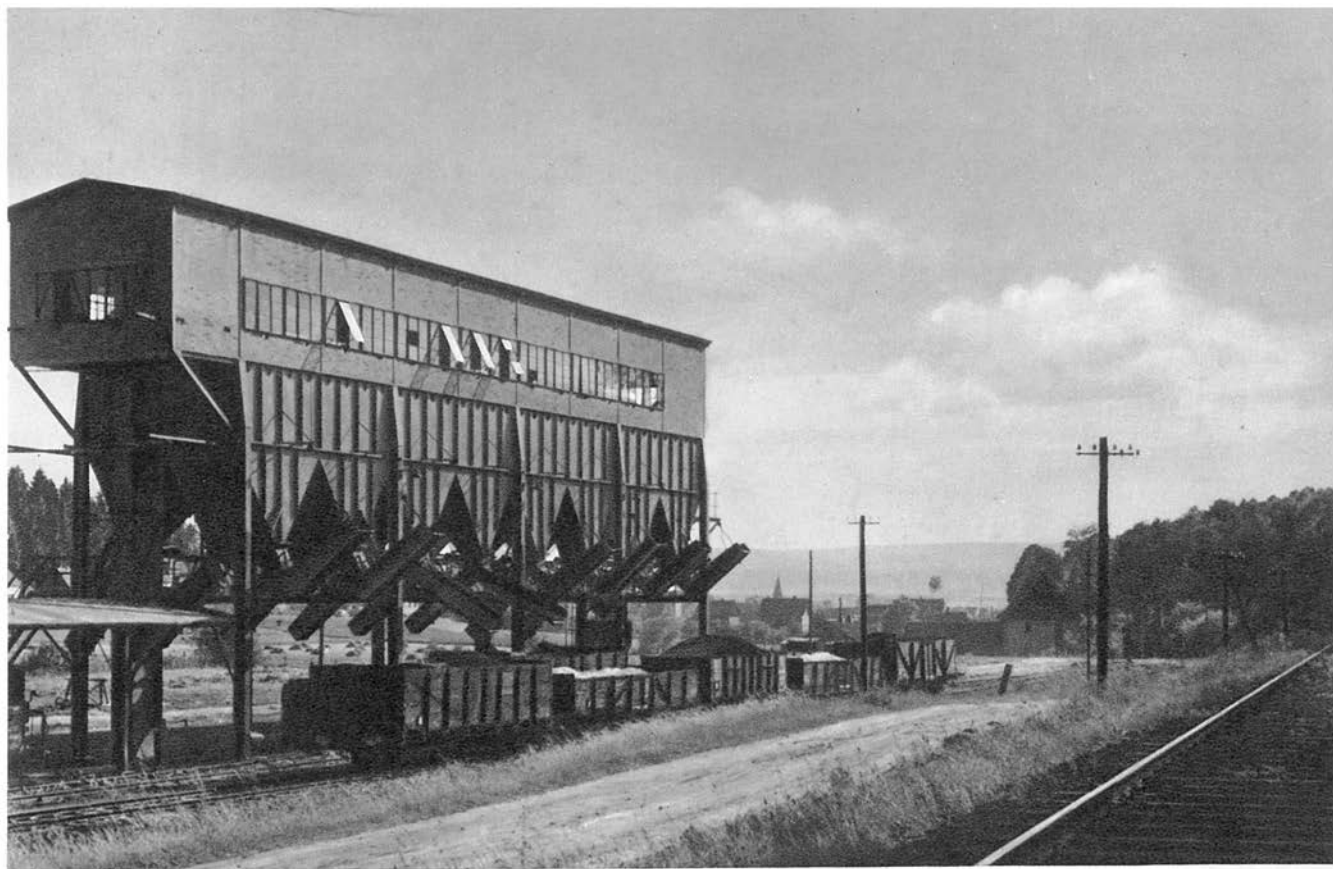
Die Verladebrücke



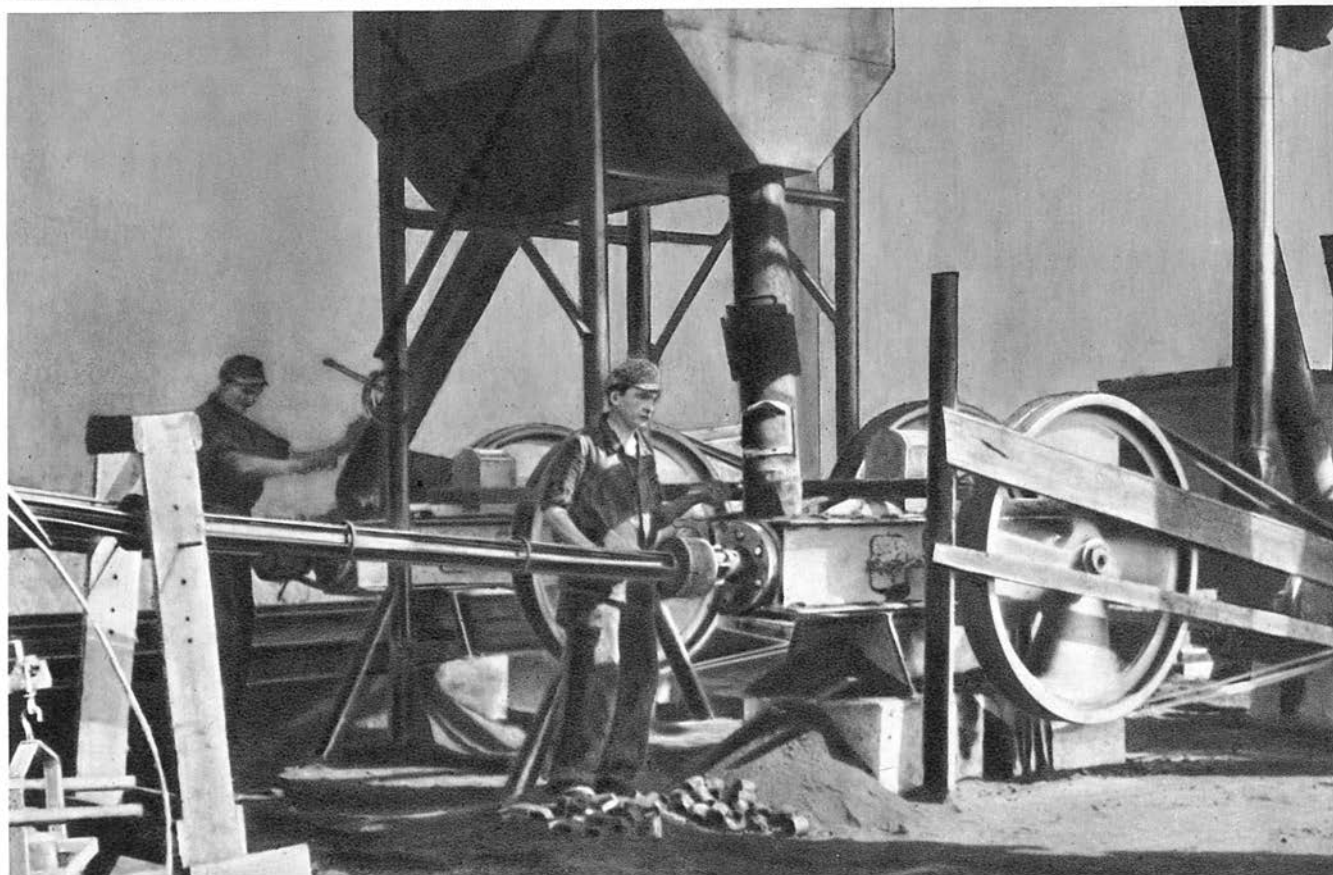
Sandwäsche gebaut und noch vor Anbruch des Winters in Betrieb genommen. Zur wirtschaftlichen Förderung der Sande und der Braunkohle wie zur Abraumbeseitigung wurden fünf Bagger beschafft.

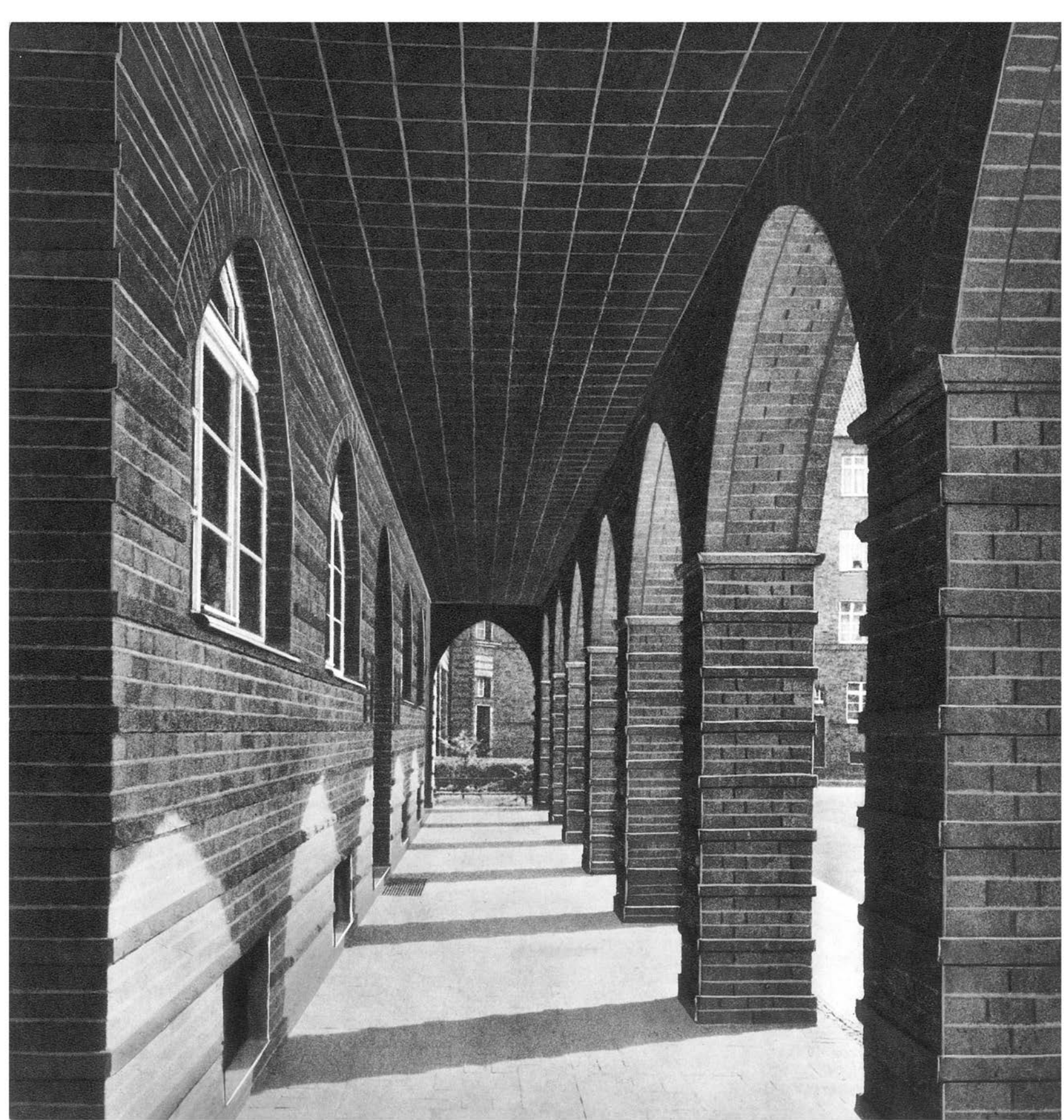
Durch die wieder einsetzende Verschärfung der Steinkohlenlage und der damit verbundenen Nachfrage nach Braunkohle wurde mit Beginn des Jahres 1951 eine Braunkohlentrocken- und -preßanlage projektiert und nach kürzester Bauzeit erstellt. Zur Verwertung der anfallenden Kiese für Betonbauzwecke erstand im Sommer 1951 eine Kieswaschanlage. Elektrische Zugmaschinen mit Oberleitungsstromzuführung und Diesellokomotiven beschleunigen den Transport der Kohle und des Sandes aus der Grube wesentlich und gestalten ihn wirtschaftlicher. Eine besondere Kettenbahn für den Kohlentransport von der Förderstelle in der Grube zur Verladestelle ist im Bau. Großzügiger Unternehmergeist, gepaart mit den technischen Erfahrungen und der bewährten Verkaufsorganisation des Stammwerkes, lassen auch für diesen Betrieb das Beste erhoffen.

Kohlen-Klassier- und
Bunkeranlage



Brikettieranlage
im Bau





RÜCKBLICK UND DANK

Unser Rückblick auf die vergangene 50jährige Werksgeschichte zeigt, daß stets mit Schwierigkeiten, technischer wie wirtschaftlicher Art, zu kämpfen war, bis sich die Dörentruper Werke im harten Daseinskampf zu ihrer heutigen Bedeutung entwickeln konnten. Mit Beharrlichkeit wurde von Anfang an das Ziel verfolgt, nur hochwertige Rohstoffe und Spitzenerzeugnisse auf den Markt zu bringen. Durch systematische Ausnutzung der im Grubenbetrieb anfallenden Abraummassen wurde die wirtschaftliche Grundlage des Werkes geschaffen. Die Vielseitigkeit des darauf aufgebauten Fabrikationsprogrammes schützte das Werk in fast allen wirtschaftlichen Krisen vor schweren Einbrüchen. Immer wieder und in planmäßigem, jahrelangem Aufbau wurden die Werkseinrichtungen vervollkommen. Die gleichzeitige Einführung der Produkte im Ausland gab einen zusätzlichen, manchmal entscheidenden Rückhalt.

Mögen Naturkatastrophen, wie mehrmalige Berggrutsche, harte Winter oder bittere Krisen die Lieferungen fast unmöglich gemacht haben, immer gelang es unter Aufbietung auch der letzten technischen und finanziellen Reserven, Produktion und Lieferungen aufrechtzuerhalten und den Kunden selbst vor Betriebsstillegung zu bewahren. Mit berechtigtem Stolz darf daher das Werk auf seine Vergangenheit zurückblicken und sich mit großer Zuversicht der Zukunft anvertrauen.

An oberster Stelle stand stets die Befriedigung der Wünsche unserer Kunden. Ihre Anforderungen und Probleme auf glastechnischem, keramischem und pyrotechnischem Gebiet zu lösen, war uns höchste Verpflichtung und dauernder Ansporn.

Es sei uns gestattet, diese Gelegenheit wahrzunehmen, unseren Kunden im In- und Ausland, die uns eine teils jahrzehntelange Freundschaft entgegengebracht haben, für ihr Vertrauen und die direkte und indirekte Mitarbeit an der Entwicklung unseres Werkes zu danken.

Diese Schrift wäre unvollkommen, gedächte sie nicht aller derer, die an diesem großen Werk geschaffen haben. Es wäre ungerecht, besondere Namen zu nennen. Alle, ob in leitender Stellung oder nicht, haben ihr Teil und Opfer dazu beigetragen, daß das Werk das wurde, was es ist.

Ihnen soll diese Chronik als Dank gewidmet sein.

Den Schaffenden von heute sei sie Vorbild und große Lehre für die Zukunft.

Gestaltung und Kupfertiefdruck; Druckerei H. Osterwald · Hannover

Fr. Vieregge
Im Grund 4
4926 Dörentrup

