

Landeskundlicher Teil.

Bemerkungen zu der Arbeit von Kurt Hassert „Der Wurzelberg und das Oberlaufgebiet der thüringischen Schwarzä“

von

Dr. R. Sigismund (Blankenburg).

Als ein Sohn des Thüringerwaldes habe ich die in Heft 1/2 des Bandes VII dieser Zeitschrift mit großer Liebe behandelte Beschreibung meiner Heimat mit Vergnügen gelesen, muß mir aber einige Berichtigungen erlauben, da mir verschiedenes dadurch, daß ich im oberen Schwarzathale aufgewachsen bin, besser bekannt geworden ist.

Über das Holz der Nadelbäume sagt Hassert S. 56: „Die festen Stämme liefern ein ausgezeichnetes Material für Masten und Bauholz, oder sie werden zu Brettern zersägt. Mittelstarke und mittellange Scheite, die „Bloche“, dienen zu Stegen, Pfählen, Schwellen, Schindeln und kleinen Gegenständen.“

Ich muß hierzu bemerken, daß die gefällten Bäume von den Forstbeamten und Holzschlägern sortiert werden. Nur die vom unteren Ende bis zur Spitze gesunden Stämme können zu Bauholz verwendet werden. Diese bleiben unzerschnitten und werden als Baustämme teurer bezahlt als zerschnittenes Holz. Bäume, welche teils gute, teils ungesunde Stellen haben, werden in Stücke zersägt, und zwar sucht man die stärkeren Stammteile, soweit sie gesund sind, als „Bloche“ zu erhalten. So nennt man runde Abschnitte von Baumstärke und solcher Länge, wie sie gerade in den Sägemühlen zur Herstellung der Bretter begehrt werden. Erst das minderwertige schadhafte Stammholz wird in Stücke von Meterlänge gesägt und in die sogenannten Scheite gespalten. Diese werden zu Stößen, früher „Klafter“, jetzt Meter genannt, aufgeschichtet. Ganz fehlerfreies, astloses, gut spaltendes Holz in Scheiten wird als sogenanntes „Werkholz“ teurer verkauft als anderes Scheitholz, und zwar an Schachtelmacher, Eimer- und Kufenverfertiger, Spielwarenfabrikanten u. s. f. Die hierzu nicht tauglichen Scheite kommen als Brennholz in den Handel, und zwar nach der Güte meist in drei

Qualitäten. „Bloche“ und „Scheite“ sind also ganz verschiedene Gegenstände, die im Holzhandel und im Sprachgebrauch niemals verwechselt werden.

Der Verfasser erzählt weiter: „trotzdem wird das wertvolle Holz nicht immer gewürdigt, und unzählige geknickte oder entwurzelte Bäume verfaulen unbenutzt und unbeachtet, weil der jährliche Verbrauch, mag er auch noch so bedeutend sein, weit hinter dem fast unerschöpflich scheinenden Holzreichtum zurücksteht.“

Jeder mit den Verhältnissen des oberen Schwarzathales Vertraute wird mir zustimmen, wenn ich behaupte, daß diese Schilderung nicht den Thatsachen entspricht. Unsere Forstleute sehen den Holzreichtum keineswegs für unerschöpflich an, sondern schlagen trotz größerer Nachfrage jedes Jahr nicht mehr als ein bestimmtes Quantum, indem sie die Berechnung zu Grunde legen, daß die Nadelbäume 80 bis 90 Jahre Wachstum brauchen, um schlagbar zu werden, und daß die vorhandenen Bestände so auf die angenommene Zeit verteilt werden müssen, daß man nach Verlauf dieser Zeit wieder am Ausgangspunkte mit Schlagen des indes herangewachsenen Holzes beginnen kann. Es ist so wenig ein Überfluß an Holz zu verspüren, daß die industriellen Werke des Thüringerwaldes, wie Porzellanfabriken, Glashütten, welche einst nur Holz brannten, sich jetzt zum größten Teile auf Steinkohle haben einrichten müssen, weil sie nicht genug Holz erhalten konnten. Den Armen ist allerdings an gewissen Tagen der Woche gestattet, in den Wald zu gehen, um Holz zu sammeln, aber es ist ihnen streng vorgeschrieben, was sie nehmen dürfen, nämlich nur dürres Holz und auch dieses nur bis zu einer bestimmten Stärke. Wollten sie sich an den, wie der Verfasser sagt, „unzähligen geknickten oder entwurzelten Bäumen“ vergreifen unter dem Vorwande, daß dieselben unbenutzt verfaulen müßten, so würden sie der strafenden Gewalt verfallen, sobald der Forstbeamte bemerkte, daß gesammeltes Holz noch grün oder, wenn verdorrt, doch über die erlaubte Grenze hinaus stark wäre. Um dergleichen Ausschreitungen möglichst zu verhüten, ist den Holzsammlern nicht gestattet, eine Säge mit in den Wald zu nehmen. Findet ein Forstbeamter Spuren, welche darauf hinweisen, daß strafbares Holz entwendet worden ist, so hält er bei Verdächtigen Haus-suchung. Übrigens läßt man geknickte und entwurzelte Bäume nur da verfaulen, wo die Kosten des Aufbereitens und Abfahrens einer geringen Quantität nicht herauskommen würden. Auch die „Nadelstreu, welche das mangelnde Stroh ersetzen muß“, darf sich der Arme nicht aus dem Walde ohne weiteres holen, er kann sie nur gegen Bezahlung erhalten.

Die Angaben des Verfassers über die Porzellanindustrie des Schwarzgebietes bedürfen ebenfalls einiger Berichtigungen. Nicht in Katzhütte wurde die erste Porzellanfabrik durch die Gebrüder Greiner angelegt, sondern in Limbach. Aufser den Gebrüdern Greinern hatte auch der schwarzburgische Kandidat der Theologie Macheleid die Zusammensetzung des Porzellans zu gleicher Zeit entdeckt, nur hatte er nicht die Erfolge wie die Gebrüder Greiner, die durch ihre Porzellanfabriken

großen Reichtum erwarben, denn sie erlangten für ihre in Limbach angelegten Werke sehr wertvolle Holzprivilegien, so daß sie Holz in großer Menge für einen Spottpreis bis in die neueste Zeit erhielten. Macheleidt, der andere Erfinder des thüringischen Porzellans, lebte zuletzt zurückgezogen bis an das Ende seines Lebens in Schwarzburg. Neben dem weitbekannten Aussichtshäuschen auf dem Trippstein sieht man noch heute die Grundmauern eines Hauses, das er sich erbaut hatte.

Der Herr Verfasser berichtet weiter: „der gebrochene Stein (von den Steinheider Sandsteinbrüchen) wird in den Massenmühlen klar gepocht, fein gemahlen und in mehreren untereinander durch Röhren verbundenen Bottichen mittelst der oben beschriebenen Stämpel gewaschen. Durch diesen Prozeß setzt sich der schwere, unbrauchbare Sand zu Boden, während das wertvolle, nunmehr gereinigte Mark mit dem stetig bewegten Wasser abfließt. Nachdem auch dieses sich geklärt hat und abgelassen worden ist, wird der zurückgebliebene breiartige Stoff zu einem dichten Teig eingedampft, in Tüchern oder Säcken gepreßt und an feuchten Orten aufbewahrt . . . In den Fabriken wird die Masse . . . in Hohl- oder Vollformen gefüllt und zuerst im Glühofen hart gebrannt —“

Diese Angaben müssen folgendermaßen berichtigt werden: Der Stein der merkwürdigen Steinheider Brüche ist ein Kiesel-Konglomerat, dessen Bindemittel weisse, ziemlich eisenfreie Thonerde, „Kaolin“ genannt, bildet. Um letzteres zu gewinnen, wird der Stein durch die Stämpel der Pochwerke klar gestampft, und das so erhaltene Pulver kommt in Bottiche, um mit Wasser geschlämmt zu werden. Durch Umrühren mit Wasser trennt sich das leichtere Kaolin von den schwereren Kieselteilchen, dem Sande. Das Wasser wird durch das aufgeschwemmte Kaolin milchig getrübt, und diese Flüssigkeit wird in tiefer stehende Bottiche abgelassen. Im ersten Bottich setzt sich der schwerere Sand zum großen Teile ab, in den nächsten Bottichen wird das Kaolin und etwa noch mit übergelassener ganz feiner Sand, welcher nichts schadet, stehen gelassen, bis sich die das Wasser milchig trübenden Stoffe zu Boden gesetzt haben. Das darüber stehende Wasser wird abgelassen und der Kaolinschlamm in Säcke geschöpft, um das überflüssige Wasser abtropfen zu lassen. Die hinlänglich feste Substanz wird dann in Stücken gleich den Formsteinen getrocknet und als sogenanntes Mark an die Porzellanfabriken, welche nicht selbst Kaolin schlämmen lassen können, verkauft. Keineswegs ist dasselbe für sich allein geeignet, Porzellan zu ergeben, wenn es gebrannt würde. Es muß zu diesem Zwecke erst noch mit Stoffen versetzt werden, welche in starker Hitze ein Zusammenschmelzen der Masse herbeiführen, wie Feldspat oder kalkhaltige Mineralien, welche jedoch die Eigenschaft haben müssen, sich weiß zu brennen, die also keine färbenden Metalle, wie z. B. Eisen, führen dürfen. Es ist ein merkwürdiger Zufall, daß sich in der Nähe des Kaolin haltenden Sandsteins der Steinheider Brüche eine Sandmasse findet, welche den zu dem Porzellan nötigen Fluß ergibt und seit vielen Jahren in der Nähe von Scheibe gegraben wird. Dieser Sand verdankt seine für die Porzellanfabrikation,

besonders die Glasur wichtigen Eigenschaften seinem Kalkgehalte, und das sich diese Mineralien in nächster Nähe beisammen finden, hat ganz besonders möglich gemacht, das Leute, welche von der Chemie nur geringe Begriffe hatten, die Zusammensetzung des Porzellans entdecken konnten. In den Fabriken, welche das aus dem Steinheider Sand gewonnene Kaolin verwenden, wird dasselbe in bestimmten Verhältnissen mit den Bestandteilen, welche den Fluß herbeiführen, in besondern Kübeln mit Wasser bis auf das feinste gemahlen. Der Boden in letzteren wird aus ebenen Quarzsteinen gebildet, auf denen sich ein anderes Quarzstück durch den Mühlenbetrieb dreht, und durch diese Bewegung der einen Quarzfläche auf der anderen werden die dazwischenkommenden Materialien so lange zerrieben, bis sie einen zwischen den Fingern unfehlbaren Schlamm bilden. Ist der Prozeß beendet, so kommt die Masse in Säcke und wird durch Pressen vom überflüssigen Wasser befreit. Dies erst ist die Porzellanmasse, welche in feuchten Kellern aufbewahrt und zum Formen von Gegenständen, welche sich durch die Glut der Porzellanöfen zu Porzellan verwandelt, verwendet wird. Nicht alles Porzellan erhält nach dem Verglühen im Glühofen Glasur. Gerade die feinsten Gegenstände wie die künstlerisch ausgeführten Figuren der Fabrik zu Scheibe werden ohne Glasur zu sogenanntem Biscuit gebrannt, und zwar verwendet man zu diesen nicht Kaolin aus dem Steinheider Sand, sondern französische Porzellanerde, welche ein herrliches, dem weißen Marmor ähnliches Porzellan liefert.

Die Glasur wird ebenfalls auf den Massenmühlen durch Mahlen zwischen Steinen auf das feinste zerrieben und in flüssiger, dicker Milch ähnlicher Masse auf die verglühten porös gewordenen Gegenstände, welche das Wasser ansaugen, aufgetragen. Das Steinheider Kaolin ergibt ein bläuliches Porzellan, weil es etwas Eisen enthält. Die Formen, in denen die Porzellanmasse zu bestimmten Gegenständen gebildet wird, sind alle hohl, nur die Gegenstände werden zum Teil hohl geformt, dadurch, das man die mit Wasser angerührte Porzellanmasse, den „Schlicker“, in die Formen gießt. Die aus Gips gefertigten Formen saugen das Wasser an, und es bildet sich eine Schicht festere Porzellanmasse an den Wänden der Form. Sobald diese Schicht die nötige Stärke erreicht hat, wird die überflüssige Masse ausgegossen, und so erhält man ein hohles Stück. Wo diese Methode nicht anwendbar ist, wird die Porzellanmasse in Formen, deren Teile sich auseinandernehmen lassen, gedrückt. Gegenstände wie Teller, Schüsseln u. a. werden auf der Drehscheibe gefertigt.

ZOBODAT - www.zobodat.at

Zoologisch-Botanische Datenbank/Zoological-Botanical Database

Digitale Literatur/Digital Literature

Zeitschrift/Journal: [Mitteilungen der Geographischen Gesellschaft für Thüringen zu Jena](#)

Jahr/Year: 1889

Band/Volume: [7](#)

Autor(en)/Author(s): Redaktion

Artikel/Article: [Landeskundlicher Teil 123-126](#)