

Der Papiermacher

das Sortiment um Druckpapiere, Löschpapiere und besonders Packpapiere in verschiedenen Sorten. Der Verknappung der Textilabfälle als Rohstoff begegnete er mit dem Einsatz von Altpapier als zusätzlichem Ausgangsmaterial. Die feinen Schreibpapiere mußten dafür allerdings aus dem Angebot genommen werden. In einem zweiten Schritt reagierte man in Homburg auf die technische Entwicklung mit der Anschaffung einer Rundsiebmaschine, Baujahr 1883. Somit verlegte sich der Schwerpunkt der Produktion auf Pappen, farbige Aktendeckel und Umschlagkartons. Verkauft wurde in ganz Deutschland, und auch der Export spielte eine Rolle. Parallel zur Mühle betrieben die Follmers zunehmend Landwirtschaft – dies ließ länger durchhalten, doch 1975 mußte die Papierherstellung aufgegeben werden. 1997 wurde die Mühle renoviert und als Museum eingerichtet, zwei Jahr später nahm Johannes Follmer als junger Papiermacher in fünfter Generation die Manufaktur wieder auf. Seine schönen handgeschöpften Büttenpapiere sind nicht unbedingt für den Alltagsgebrauch gedacht.

Auf dem Buntsandsteinsockel der Mühle bauen sich zwei Fachwerkgeschosse auf, darüber sitzt behäbig dreistöckig ein Pagodendach. Im Haus wurde gearbeitet und gewohnt, denn die Anwesenheit des Papiermüllers war rund um die Uhr gefragt: im Keller bedurfte die komplizierte Technik der Aufsicht, im Dach waren die Lüftungsklappen zu schließen, wenn die Witterung die dahinter zum Trocknen aufgehängten Papiere und Pappen bedrohte. Bis 1940 wurden in Homburg Stoffabfälle als Basisprodukt verwendet. Sie wurden im Lumpenboden zunächst grob gesäubert, meist nur mit dem Messer von anhaftendem Schmutz befreit, selten gewaschen. Danach folgte die Sortierung entsprechend der Farbe und Stoffart.

In der Regel waren Frauen und Kinder mit dieser Arbeit beschäftigt, worauf sich das Zerschneiden anschloß, häufig auf langen Tischen mit feststehenden Messern; dabei wurde an Altkleidern auch Störendes wie Schnallen, Knöpfe

und ähnliches entfernt. Ab dem 18. Jahrhundert ersetzte mancherorts eine Wasch- und eine Schneidemaschine die mühevollen, unhygienischen Arbeit an den verdreckten Klamotten, die der Gesundheit nicht unbedingt zuträglich war. Auch Milzbrand konnte die Folge dieser Beschäftigung sein. Zur weiteren Verarbeitung wurden die Stoffteile dann durch eine Öffnung im Fußboden in den Keller geworfen. Gewöhnlich ließ man die Stücke erst ein paar Tage anfaulen, bevor sie zu „Halbzeug“ zerstampft oder zermahlen wurden.

Altpapier mußte nach dem Zerreißen und Sortieren auch erst in einer rotierenden eisernen Trommel einen Tag lang eingeweicht werden. Dann wurde die nasse Masse auf den Kollergang geschaufelt, einen runden Steintisch, auf dem sich ein Paar Mühlsteine parallel zueinander drehten. Nach etwa zwei Stunden entstand aus dem aufgelösten Papier als lockere Substanz das Halbzeug. In der Butte wurde es hoch zum „Holländer“ gebracht, einer Zerfaserungs- und Mischmaschine, die unter Zugabe von Wasser, Leim und Farbe zum Papierbrei als Ganzzeug führte. Diese Masse floß aus dem Holländerbecken in eine Rührbütte als Vorratsbehälter und wurde dort in Bewegung gehalten, damit sich keine Teile am Boden absetzen konnten. Genau dosiert wurde der Brei nach dem Sieben im Knotenfänger dem Rundsiebkasten zugeführt. Dessen Zylinder tauchte rotierend in den Faserstoff ein und schöpfte ihn so mechanisch. Eine in entgegengesetzte Richtung laufende Walze drückte die Filzbahn darauf, nahm das Faservlies damit ab und transportierte es zur Formatwalze. Zwischen dieser und der Preßwalze wurde die Papierbahn entwässert, danach abgeschnitten, und konnte entnommen werden. Bis in die 1950er Jahre trieb das – wegen des schwach strömenden Baches oberflächige – Mühlrad die Rundsiebmaschine an. Später trat ein Elektromotor an seine Stelle.

Das feuchte Papier wurde in einem der drei Dachgeschosse zum Trocknen aufgehängt. Dazu standen dort Holzgestelle mit Klammerleisten bereit, für kleinere Formate mehrere



In Homburg am Main wird heute noch Papier in der Schöpfwerkstatt hergestellt