

## Die Anzenaumühle

Die Getreidemühle der Anzenaumühle ist eine „Deutsche Wassermühle“ römischen Typus, die die Kelten, Germanen und Slawen von den Römern übernommen haben. Auch das Wort „Mühle“ ist als Lehnwort aus dem Lateinischen „Mola“ übernommen worden.

Die Wassermühlen waren die ersten Einrichtungen, die die Naturkraft des Wassers genützt haben. Man bezeichnete auch früher jede Einrichtung, die durch Naturkräfte betrieben wurde als „Mühle“, so zB. Sägemühle, Hammermühle, Papiermühle, Ölmühle usw.

### Getreideverarbeitungsprozess in drei Abschnitten:

#### **I. Die Reinigung des Brotgetreides.**

#### **II. Die Vermahlung des Brotgetreides.**

#### **III. Das Sichten oder Beuteln des Mahlgutes.**

##### **I. Die Reinigung:**

Kennzeichnend für die ältere Zeit der Müllerei war, dass das Getreide nur vom Bauern übernommen wurde und dies in der Mühle fast ausschließlich als „Lohnmüllerei“ betrieben wurde. Der Bauer lagerte sein Getreide im Getreidekasten und hat dies, bevor er es in die Mühle brachte, durch eine „Staubmühle“ von Staub, Spreu, Unkräutern, Erde und Steinen befreit.

Durch erhöhte Qualitätsansprüche und durch das Aufkommen der „Handelsmüllerei“ hat dann die Mühle die Getreidereinigung selbst übernommen, wobei dann durch zusätzliche Maschinen, sogenannte „Trieure“ oder Ausleser, giftige Unkrautsamen, wie Raden, Wicken oder Mutterkorn aus dem Getreide ausgelesen wurden - siehe eisernen Rundzylinder in der Mühle! Heute wird das Getreide noch zusätzlich geschält, um die äußerste Holzfaserschicht zu entfernen.

##### **II. Die Vermahlung:**

Ist der wichtigste Teil des Mahlprozesses und geschieht mittels des sogenannten „Mahlganges“. Durch Druck und Reibung wird das Getreide zwischen den beiden Steinen, **Bodenstein** und **Läufer**, zerrieben. Diese Art der Zerkleinerung hatten schon die Römer betrieben. Bevor man das Wasser nutzbar machte, wurden die Steine durch Tiere und Menschen (Sklaven) getrieben.

Am Aufbau der Mühle und am Antrieb ist deutlich die Dreizahl der Maschinenelemente erkennbar:

1. Das Schaufelrad als unterschlächtiges Wasserrad, wobei man auch mittel- und überschlächtige Wasserräder kennt, je nach dem Zulauf des Wassers.

2. Das Winkelgetriebe mit dem hölzernen Kammrad und Treiber, welches die Römer aus dem alten Orient von den Göpelschöpfrädern zur Feldbewässerung übernommen haben.
3. Der Mahlgang bestehend aus dem ruhenden Bodenstein und dem drehenden Läufer. Siehe abgehobener Mahlgang.

Die Mühlsteine waren meist aus Natur-Sandstein aus Deutschland. Daher wird dieser Mahlgang als „Deutscher Gang“ bezeichnet. Später hat man auch vielfach Granitsteine aus den Steinbrüchen des Mühlviertels verwendet. Infolge der großen Rauheit wurden diese Steine nur zum groben Zerkleinern des Getreidekornes, man bezeichnet dies als Schroten, eingesetzt.

Für die Vermahlung der Grieße zu Mehlen verwendete man Steine aus französischem Süßwasserquarz. Zum Unterschied vom Deutschen Gang bezeichnete man diesen als „Franzosen“.

Das durch die Steine zerkleinerte und aufgeschlossene Getreidekorn ist nun der Schrot, der ein Gemenge aus Mehlen, Grießen und Schalenteilen ist. Aus diesem Gemenge muss nun das genussfähige Back- und Brotmehl von der nicht verwertbaren Kleie getrennt werden. Dies geschieht nun im dritten Abschnitt des Verarbeitungsprozesses.

### **III: Das Sichten oder Beuteln des Mahlgutes:**

Darunter versteht man das Trennen des Mehles von den Schalen- oder Kleieteilen. Da der Bedarf an feinem, weißen Brot nur durch gesiebt oder gebeuteltes Mehl befriedigt werden konnte, war dieser dritte Arbeitsgang notwendig. Bis zum 16. Jahrhundert verwendete man allgemein Handsiebe. Das Sieben geschah teilweise im Haushalt, teils beim Bäcker oder durch besondere Beutler in der Mühle.

Erst durch die Erfindung des Beutelzeuges um 1500 und dessen Antrieb über das Mühleisen wird der angespannte Wollbeutel durch ein Gabelzeug angetrieben. Während dieser unsanften Bewegung fällt das Mehl durch die Maschen des Woll- oder Seidenbeutels in den Beutelkasten. Kleie und gröbere Produkte kommen am Ende des Wollbeutels heraus.

Das so oft besungene Klappern der Mühle rührt von dieser Schüttelbewegung des Wollbeutels her, der durch den auf dem Mühleisen befindlichen Dreischlag, der das Gabelzeug in Bewegung versetzt, verursacht wird. Um mehrere Sorten Mehl zu erzielen, verwendete man mehrere Wollbeutel mit unterschiedlicher Maschenweite. Zuletzt wurde Naturseide aufgespannt.

Da der Wollbeutel durch die unsanfte Schüttelbewegung nur eine kurze Lebensdauer hatte, bespannte man zylinderförmige Haspeln, die drehbar waren. Diese Sechskantzylinder waren mit Drahtgewebe bespannt und sind bis jetzt noch in kleinen Lohnmühlen anzutreffen.

Ein weiterer Fortschritt in der Mehlsichtung war dann der Zentrifugalsichter, der die Leistung des Wollbeutels und Sechskantzylinders weiter erhöhte und speziell bei feuchtem Getreide vortreffliche Arbeit leistete.

Diese Maschinen hatten im Inneren des mit Drahtgewebe oder Seide bespannten Rundzylinders ein Schlägerwerk mit Schlagleisten, die das Sichtgut fortwährend mit

den Schlägern gegen die Bespannung schleudert und somit ein besseres Absichten des Mehles bewirkte. **Um 1900** wurden auch diese Zentrifugalsichter durch so genannte Plansichter ersetzt.

Um 1800 nahm die Müllerei durch Einführung einer neuen Mahlmethode, der so genannten Wiener Hochmüllerei einen ungeahnten Aufschwung. Getreide wurde bisher nur im Flachmahlverfahren vermahlen, wie dies bei der Roggenvermahlung noch heute angewendet wird. Bei der Flachmüllerei wird das Getreidekorn rasch und so gründlich zerkleinert, dass auch die holzartige Schale mit vermahlen wird, so dass das Ergebnis ein verhältnismäßig dunkles und wenig ansehnliches Mehl ergibt. Dies erfolgte durch eine sehr enge Führung der Mühlsteine. Diese Engstellung nennt man Flachmüllerei, die Weitstellung der Steine dagegen „Hochmüllerei“. Hauptsächlich der Weizen wurde in mehreren Arbeitsgängen und unter allmählich immer mehr angreifenden Steinen geführt - siehe Anzenaumühle - und das anfallende Produkt, Grieße, Mehle und Schalen jeweils nach jedem Mahlvorgang durch die Wollbeutel und über die anschließenden Sauberer getrennt. Um Speisegrieß oder Kindergrieß herzustellen, mussten Sauberer mit Siebgeweben verschiedener Maschenweite verwendet werden.

Der niederösterreichische Müller Ignaz Paur war es, der um 1810 die neue Mahlmethode der „Wiener Hoch- und Grießmüllerei“ erfand. Die bei den Sauberern anfallenden Grieße wurden zuerst durch Handsiebe im Luftzug bei offenen Fenstern von den noch anhaftenden Kleieteilchen sondiert. Die so gereinigten Grieße wurden dann sowohl als Speisegrieß in den Handel gebracht, oder für sich alleine auf eigenen Mahlsteinen mit feinerer Körnung oder auf den sogenannten „Franzosen“ aufgelöst.

Um dieses mühsame Putzen der Grieße von Hand zu erleichtern, baute Ignaz Paur eine Grießputzmaschine, wobei er mit Hilfe von Windströmen die leichten Schalenteile von den Grießen trennte. (Siehe die Putzmaschine der Mühle)

Später wurde die Putzmaschine verbessert, indem man zuerst die Grieße über Siebe in mittlere, feine und grobe Grieße sortierte und anschließend mittels Windströmen die Kleieteilchen entfernte. Die so veränderte Putzmaschine bezeichnete man daher auch als „Reform Grießputzmaschine“, die sich in ihrem Prinzip und in der Wirkungsweise auch heute noch in den neuesten Maschinen erhalten hat.

Die hier gezeigten Mühleneinrichtungen und Maschinen stammen teils aus der Anzenaumühle. Beutelkästen, Grießputzmaschine und Trieur wurden von der Mühle Karl Lechner aus Neumarkt bei Salzburg erworben, die über 100 Jahre in dessen Mühle bis zum 1. Jänner 1975 in Betrieb waren.

Der Mühlenbesitzer Hans Dutzler aus Schwanenstadt und der Direktor der Stifts- und Salzachmühle Franz Grabner aus Salzburg haben sich besonders um die Erhaltung und Beschaffung der Mühleneinrichtung verdient gemacht.

Die Restaurierung, Wiederingangsetzung und originalgetreue Ausgestaltung oblag der Mühlenbauanstalt Josef Geroldinger aus Sigharting.

### **Zielvorstellung über den Endausbau des Mühlenmuseums:**

Durch die Erfindung des Walzenstuhles durch den Schweizer Mühleningenieur Wegmann 1873 erfolgte ein neuer ungeheurer Aufschwung in der Mahltechnik, die den alten Mahlgang als bisher universelle Zerkleinerungsmaschine von Brot - und Futtergetreide allmählich verdrängt hat. Durch zwei hintereinander gelagerte Walzen mit unterschiedlicher Drehzahl wird das Getreide zerkleinert. Die ersten Walzen dieser Wegmannwalzenstühle waren aus Porzellan. Die Firma Ganz aus Budapest hat dann die sehr gebrechlichen Porzellanwalzen durch Eisengusswalzen ersetzt. Durch die große Leistung der neuen Walzenstühle, dem Wegfall des zeitraubenden Nachschärfens der Steine und die genaue Einstellung des Mahlspaltes haben sie auch den Mahlgang aus der Müllerei verdrängt.