

Am 6. März 1919: Zu der Bluttat in Ovenstedt wird noch berichtet: Am Morgen nach der Tat wurde einem Hilfspolizisten auf dem Jägerkrug in Huddestorf die Mordtat telefonisch mitgeteilt, und da dieser kurz vorher auf seinem Dienstgange durch den Nachbarort Raddestorf auf zwei verdächtige Burschen aufmerksam gemacht worden war, die im Hause der Witwe Schnelle hieselbst übernachtet hatten, machte er sich mit noch einem Gendarm auf den Weg dorthin und es gelang ihnen, den Mordbuben sowie seinen 16jährigen (!) Genossen, der mit ihm am Kaffeetisch saß, zu verhaften. Der Mörder, namens Schnelle, stammt aus dem benachbarten Ort Gernheim, hatte zuletzt in Bockum in Arbeit gestanden und war mit sechs Spartakisten von dort in die Gegend von Ovenstedt gekommen, um hier die Landwirte zu berauben und auszuplündern.



Diese starken „Zahn-Räder“ – mit widerstandsfähigem Widia-Stahl bestückt – sollen sich 30 Meter tief in den Boden wühlen, um auf der Deponie Münchhehagen Platz zu schaffen für eine 1250 Meter lange, 80 cm dicke Dichtwand zur Umschließung der Altlasten. Fotos: Heckmann

Falls erforderlich, graben sich die Zähne 80 Meter tief

Montag beginnt Spezialfräse in Münchhehagen ihr Werk

VON JÜRGEN HECKMANN

Münchhehagen. Innerhalb einer Nacht rollte das Ungetüm – verteilt auf mehrere Tieflader – über die Autobahn Richtung Münchhehagen. Das 120 Tonnen schwere Gebilde kam aus Frankfurt, und es gehört der Hochtief-Umwelt-GmbH, Essen. Auftraggeber für den Einsatz im Kreis Nienburg ist die Altlastensicherungsgesellschaft mbH, Wiedensahl; Einsatzort die Giftmülldeponie Münchhehagen. Zweck des Ganzen: Sicherung der sogenannten Altlast Münchhehagen – im Klartext: Die seit langem geforderte Umschließung der die Umgebung bedrohenden Einlagerungen wird jetzt in Angriff genommen.

Eigentlich hatte die Sache bereits am 1. März beginnen sollen, doch wegen der ungünstigen Witterung war der Start um eine Woche verschoben worden. Das teilte gestern Projektkoordinator Günter Nerlich während einer Pressekonferenz auf dem Deponiegelände mit.

Bis in eine Tiefe von 30 Metern wird nach Aussage Nerlichs eine 1250 Meter lange und 80 Zentimeter starke Dichtwand in den Boden gebaut; ein Sicherungselement zur seitlichen Umschließung der kontaminierten Abfälle. Im Januar sei mit den vorbereitenden Arbeiten begonnen worden, bis Mitte Oktober solle die Wand „stehen“, und eine Woche vor Weihnachten sollen die oberirdischen Anlagen wieder abgebaut und verfrachtet sein.

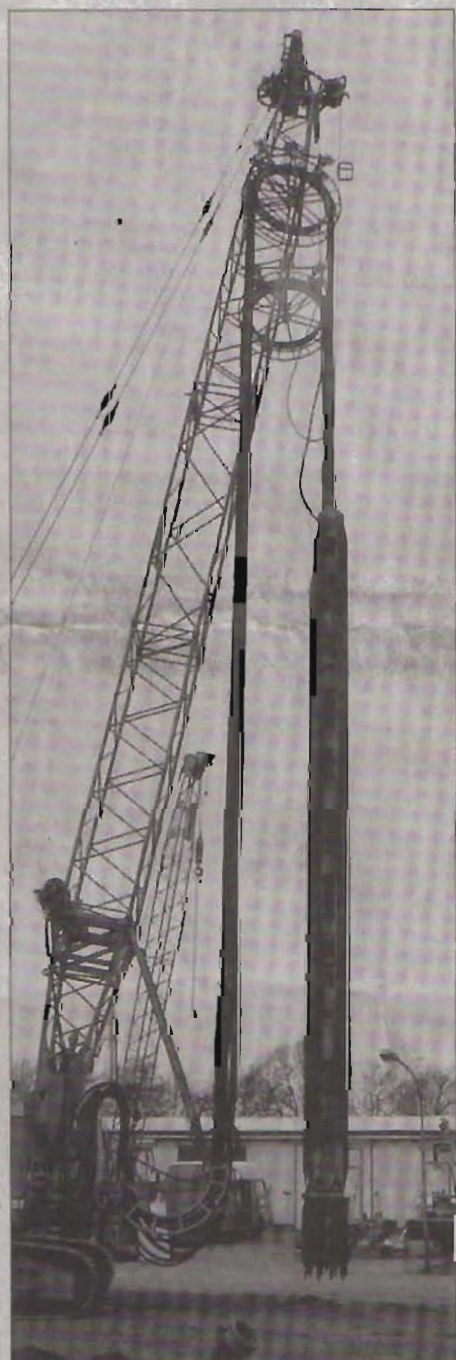
Die Kosten für die Dichtwand beziffert Nerlich mit rund 26 Millionen Mark. Der in diesem Jahr auf der Deponie zu leistende Gesamtaufwand beläuft sich nach Worten des Projektkoordinators auf 48 Millionen. Als entsprechende Kostensposten nennt er beispielsweise die Abfallentsorgung, den Hochbehälter-Rückbau und die Vorbereitungen zur

Oberflächenabdichtung. Von 1998 bis 2001 werden nach Mitteilung Günter Nerlichs dann 107 Millionen Mark in die Deponiesicherung geflossen sein.

Den technischen Aspekt des Dichtwand-Baus erläuterte den gestern auf dem Gelände versammelten Journalisten „Hochtief“-Bauleiter Tim Pasker. Die Hauptlast der Arbeit trägt die aus Frankfurt herbeigeschaffte Fräse. An einem auf breiten Ketten übers Gelände rollenden Trägergerät – auf den ersten Blick an einen Baukran erinnernd – hängt an einem Stahlseil ein etwa 30 Tonnen schweres Gestänge mit zwei mit Widia-Zähnen bestückten Fräs-Rädern am unteren Ende.

Noch überragt das 16 Meter hohe Gebilde weithin sichtbar die Umgebung. Doch seine Aufgabe ist eine andere. Von Montag an sollen sich die gegenläufig drehenden, jeweils 80 Zentimeter breiten Fräs-Räder senkrecht in den Boden graben und bis in 30 Meter Tiefe jeweils 2,80 Meter lange Schnitte schaffen. Technisch möglich ist sogar entsprechendes Vordringen bis in 80 Meter Tiefe, berichtet Tim Pasker, denn: das gesamte Fräsgestänge arbeitet sozusagen losgelöst vom Trägerfahrzeug; lediglich am Stahlseil hängend – neben dem sich allerdings vorsorglich noch eine Sicherungstrosse befindet. Sollte nämlich der Fräs-Teil „unter Tage“ bleiben, sind drei Millionen Mark futsch.

Der Abraum wird mittels einer Pumpe durch einen dicken Schlauch nach oben befördert; gleichzeitig wird eine spezielle Stützmasse (45 Kilo auf 1000 Liter Wasser) in die Öffnung geleitet, um die Wände zu stabilisieren. Auf diese Weise entstehen mehr als 600 Elemente, die – ineinander verzahnt – nacheinander mit Beton verfüllt werden. Das Tongestein läßt keine Komplikationen erwarten und so jeden Tag ein Element entstehen.



Nur mit Drahtseil und Transportschlauch ist das Fräsgestänge mit dem „Kran“ verbunden.