

# Die Feldbrandziegelei

Ein untergegangenes Gewerbe, das einst in Bielefeld betrieben wurde

Von Detto Imhoff

Die handwerkliche Herstellung von Mauer- und Dachziegeln als Baustoff ist Jahrtausende alt. Vom frühen Altertum bis in unser Jahrhundert hinein haben die Völker ihre eigenen Methoden in der Herstellung angewandt; sie war aber überall eine Handarbeit. Alle Arbeiten, so das Graben des Tons, die Verarbeitung des Materials, das Formen, Trocknen und Brennen der Steine, konnten nur durch fleißige Hände verrichtet werden. Mit Beginn des 1. Weltkrieges verdrängte die fortschreitende Technik die letzten Reste der Feldbrandziegelei.

Ende des 19. und Anfang des 20. Jahrhunderts ist die Ziegelgewinnung in Bielefeld im großen Umfange gewerbsmäßig betrieben worden. Das „Steinlieferungsgebiet“ lag hauptsächlich in dem Raume zwischen der Herforderstraße, „Pöttkerbrink“ bis nach Heepen hinein. Hier gab es etwa 12 größere Ziegeleien. Ein alter Kenner des Feldbrandes erzählte, daß in diesem Bereiche ein ganzer Berg vorzüglichster Tonerde weggeziegelt worden wäre.

Unter dem Tonboden wurde eine Steinschicht gefunden, die sich zur Verarbeitung für Zement vorzüglich eignete. Damit wurde jahrelang der Zementbedarf für Bielefelder Bauten gedeckt. Die Zementbetriebe lagen in der heutigen Streifemannstraße.

Vornehmlich waren es Bauern und Kohlenhändler, die Feldbrandziegeleien betrieben. Die Masse der Ziegelarbeiter kam aus Lippe.

Der erste Arbeitsgang in der Ziegelherstellung war die Gewinnung und Aufbereitung des Roh-

materials. Es folgte die Formgebung, das Trocknen und das Brennen der Steine. Die Lehm- und Tonerde wurde im Herbst und bei günstiger Witterung auch im Winter aufgedigelt. Regen, Schnee und Frost lockerten und wuschen den schweren Boden, der sich sonst kaum weiterverarbeiten ließ. Das Kneten und Mahlen des gegrabenen Lehms begann im Frühjahr und dauerte bis in den Herbst. Man bediente sich dabei verschiedener Methoden. In Lehm-mühlen,



vier- und achtkantigen oder runden Kästen, mischte man den Lehm mit Wasser so lange, bis er zum Formen geeignet war. Ein sogen. Rührwerk in den Kästen (Achse mit Messern) wurde durch Pferde betrieben. Nebenstehend eine hier sehr gebräuchliche Mahlanlage. Eine abgegrenzte und gegrabene kreisförmige Fläche des Tonbodens wurde durch die Räder eines mit Steinen beschwerten, von Pferden gezogenen Karrens durchgeknetet. An einem in die Erde gerammten Pfahl war ein starker Querbalken angebracht, an dem der Karren verstellbar befestigt werden konnte. Ein geschickter Arbeiter mußte auch hier Ton und Wassergehalt für die gebrauchte Erde genau abstimmen. Einen solchen Lehmkreis nannten die Ziegler die „Tretedeele“. Der hier verarbeitete Ton mußte von dem „Karrenmann“ zum Werkplatz des Steinemachers („Steinmachers“) gefahrt werden. Er hatte die schwerste Arbeit zu verrichten. Manchmal betrug der Weg von der Tretedeele bis zum Arbeitsplatz des Steinemachers 80—100 m und das Gewicht





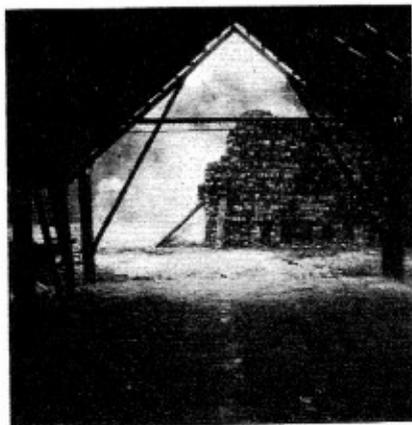
der beladenen Karre bis zu 4 Zentnern. Kein Wunder, daß für diese Schwerarbeit im Zieglerberuf der höchste Lohn gezahlt wurde, nämlich — 30,— Mark.

Über eine Pritsche fuhr der Karrenmann den zu formenden Ton auf den Formtisch des Steenemakers. In hier bereitstehende Formkästen (Kästen für je 2 Steine) füllte der Former die Tonmasse und strich mit einem Holzspachtel den Ton glatt. Spachtel und Kästen waren stets feucht gehalten, um den geformten Ton besser aus den Kästen lösen zu können. — Ein tüchtiger Steenemaker schaffte bis zu 3000 Steine am Tage. Dann hatte er aber auch von morgens um 3 bis abends um 9 Uhr gearbeitet, und 250 Zentner Ton waren durch seine Hände gegangen. Ein Zieglerlehrling nahm die Formkästen vom Werktisch auf, entleerte sie auf einer mit Sand bestreuten Fläche und zwar so, daß die Steine zunächst flach lagen. Bei diesem vorbestimmten Arbeitstempo blieb dem Jungen kaum eine Verschnaufpause. Zwei Tage später wurden die Steine nach der ersten Lufttrocknung hochkant gestellt.

Der Fortgang der Trocknung fand im sogenannten Hagen statt. Diese Arbeit verrichtete der Hagen-setzer („Hagensetter“). Waren die Steine so vorgetrocknet, daß sie transportiert werden konnten, wurden sie im Hagen zum weiteren Durchtrocknen fächerartig, je vier aufeinander, aufgestellt. Der Hagen war ein 15—20 m langer Schuppen, dessen Seiten geöffnet waren. Bei gutem Sommerwetter wurde die Lufttrocknung im Hagen auch in unbedachten Flächen durchgeführt. Sonne und Wind waren die guten Gehilfen des „Ziegelbäckers“, Regenwetter konnte er nicht gebrauchen.

Etwa 4 Wochen dauerte der Arbeitsprozeß vom Mahlen und Kneten des Lehms in der Treteerde, über das Formen am Werktisch des Steenemakers bis zur völligen Lufttrocknung des Steines im Hagen. Nunmehr konnte mit dem Brennen begonnen werden. Die fertig getrockneten Steine wurden zu einem meilerförmigen Stapel, dem *Feldbrandofen*, zusammengekehrt. Unter der Leitung des Brenners, von den Ziegelarbeitern scherzhaft „Flammeninspektor“ genannt, wurden die Steine so aufgepackt (22 hoch), daß immer von Westen nach Osten, der gewöhnlichen Windrichtung, gebrannt werden konnte. Der Feldbrandofen war in der Regel 22 Steine (ca. 3 m) hoch und konnte bis zu 100 m lang werden. Der Brand dauerte 14 Tage. Man ließ am Boden Züge bzw. Feuerungskanäle („Piepen“) entstehen, in denen Holz und später Kohlefeuer entfacht wurde. Wenn die Züge rotglühend geworden waren, drängte die Hitze naturgemäß nach oben und allen Seiten und das Feuer fand Nahrung in den Kohleschichten, die zwischen den auch hier fächerartig aufgestellten Steinen eingebettet waren. Der Brennmeister, der den Ofen bediente, unterhielt die Stärke der Feuerung und auch die Regulierung der Züge rein gefühlsmäßig. Die Hitze durfte nach außen nicht entweichen können, deshalb wurde der Feldbrandofen von außen mit Lehm („Kladde“) beworfen und dadurch abgedichtet. Die eigentliche Brandstelle im Ofen war etwa 20 m lang. Die an der Westseite des Meilers fertiggebrannten Steine konnten abgefahren werden, während der Brennprozeß im Ofen nach Osten hin weiter ging.

Der Feldbrandstein war gut und wetterfest und gab infolge seiner Porosität ein trockenes, warmes Haus. Die heute maschinell herge-



stellten Steine sind in ihrer Qualität nicht besser geworden.

Die Ziegelerbeiter kamen aus Lippe und der angrenzenden armen Senne. Sie wurden durch die Industriearmut ihrer Gegend in diesen Beruf gedrängt. So zog zu Beginn der Saison ein ganzes Heer von Arbeitern im Frühjahr aus, um überall in Deutschland, Holland, Dänemark und anderen europäischen Staaten das Zieglerhandwerk aufzunehmen. Sie kehrten im Herbst in ihre Heimat zurück, wo sie ansässig waren und blieben. In der Winterzeit verdingten sie sich beim Bauern. Sie machten Land



urbar, halfen beim Dreschen und bei Waldarbeiten. So kamen nicht wenige unter ihnen zu Wohlstand und Eigenbesitz, nicht verwunderlich bei der angeborenen Sparfamkeit des Lippers.

In Lage gab es einen Zieglermarkt. Hier versammelten sich Meister und Arbeiter, um über Arbeitsverträge zu handeln. In der Fachsprache sagte man: „Es wurde gemedelt.“ Jeder Meister nahm sich 5—6 Arbeiter, die er vertraglich in Akkordarbeit fest angenommen hatte, mit auf die Reise zur Arbeitsstelle. In Sonderzügen wurde die Reise angetreten. Auch wenn die Ziegelerbeiter älter wurden, zog es sie doch immer wieder nach draußen, wie jener Ziegelerbeiter in der Weihnachtszeit zu seiner Frau sagt: „Eck well man wier inne Frömde gon, do häde eck et bedder asse bi Di!“

Ein Zieglermeister erhielt durchschnittlich 6,— bis 8,— Mark pro 1000 aufgestapelte Steine für sich und seine Leute. Gelebt wurde in der Gemeinschaft. Das Essen wurde selbst zubereitet. An einem Tage gab es Erbsen mit Speck und am nächsten Tage Speck mit Erbsen. Auch zum Abendbrot wurde dieselbe Kost gereicht. Es war der Rest vom Mittag. Die Kosten pro Tag und Person betragen nie mehr als 30 Pfennig. Den Speck lieferten August Steinmeyer aus Lage, genannt „Speckjücken“, und Heinrich Siekmann. Beide sind später Großschlächter geworden.