150 Jahre

Klinker
mit Tradition
und Zukunft

Feldhaus Klinker

WIR GEHÖREN ZUM GUTEN TON.

Eine Zeitreise durch die Unternehmensgeschichte

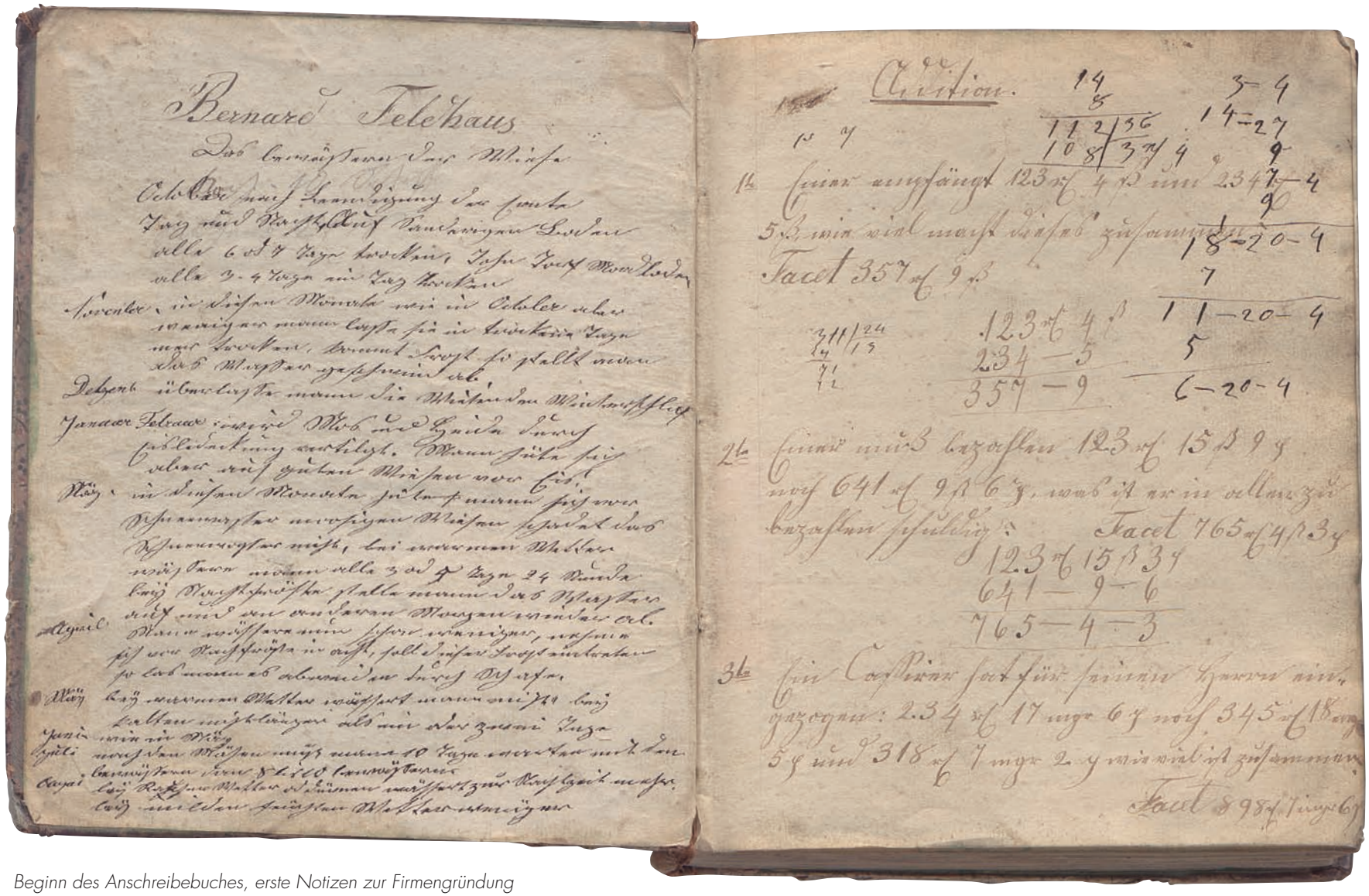
Bernhard Heinrich Feldhaus

Maria Anna Feldhaus, geb. Niehaus

Ein Jahrtausende altes Handwerk

Im Jahr 1857 stellte der Hofbesitzer Bernhard Heinrich Feldhaus (*1821) aus dem Laerer Ortsteil Westerwiede erstmals Ziegel im offenen Feldbrand her. Dabei nutzte er die hofeigenen Lehmvorräte, um mit der Ziegelherstellung zusätzliche Einnahmen zur Landwirtschaft zu erzielen. Diese Lehmgrube, gelegen in der Grundmoränenlandschaft westlich der Remseder Straße nach Bad Laer, lieferte reiche Tonvorräte. Es war ein Jahrtausende altes Handwerk, das Bernhard Feldhaus Mitte des 19. Jahrhunderts aufgriff und das zur Grundlage eines weltweit agierenden Unternehmens werden sollte. Doch zunächst stand nicht die Ziegelherstellung, sondern noch lange Zeit die Landwirtschaft im Vordergrund.

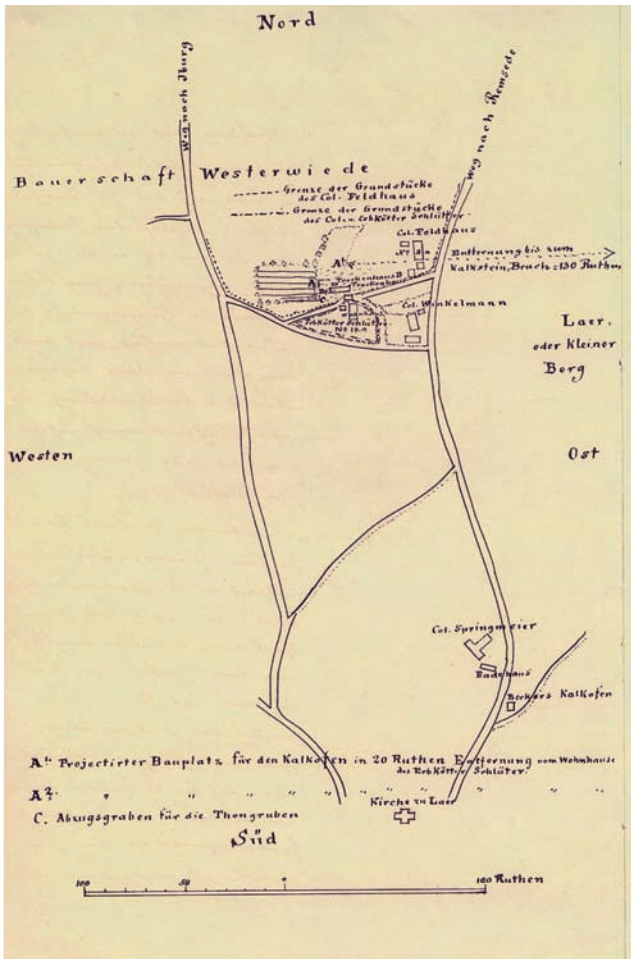
Denn in erster Linie war Bernhard Feldhaus Landwirt mit zahlreichen Ländereien und Viehbestand. Der Vollerbenhof der Familie Feldhaus konnte auf eine lange Geschichte zurück blicken. Bereits um 1200 wurde er erstmals erwähnt. Verständlicherweise riskierte man es nicht, den traditionellen Hofbetrieb allzu schnell zugunsten des neuen Projektes aufzugeben. Mit der Kombination aus Landwirtschaft und Ziegeleibetrieb schuf Feldhaus eine damals häufig vorkommende Konstellation. Viele Landwirte nutzten die auf dem eigenen Grund und Boden vorhandenen Tonvorräte für einen zusätzlichen Nebenerwerb.



Beginn des Anschreibebuches, erste Notizen zur Firmengründung

Der Ziegelmeiler

Der offene Feldbrand war während des gesamten 19. Jahrhunderts in Deutschland noch von Bedeutung. Bei diesem Verfahren wird ein Ziegelmeiler auf dem freien Feld aus den zu brennenden Steinen aufgebaut. Er besteht aus einem sich nach oben verjüngenden Ziegelstapel mit eingebauten Schürkanälen, die mit Kohle gefüllt sind. Zwischen die einzelnen Ziegelschichten wird fein gesiebte Kohle eingestreut. Die Außenseiten des Meilers werden aus dicht gesetzten Steinen gebildet, die anschließend mit Lehm verschmiert werden. Die Decke bilden bereits gebrannte Steine, die auch als Regenschutz dienen. Ein Feuer aus Stroh oder Holz setzte die Kohle im Meiler an einer oder mehreren Stellen gleichzeitig in Brand. Nach vier bis sechs Wochen waren die Steine fertig gebrannt. Es ist zu vermuten, dass Bernhard Feldhaus mit der Qualität des Tones und der gebrannten Steine äußerst zufrieden war, denn bei diesem Feldbrand wollte er es nicht belassen.



Karte vom Hof Feldhaus mit der ersten Tongrube und dem Standort der Ziegelei

Ein fester Brennofen wird gebaut

(Zur Frühzeit der Ziegelei Feldhaus vgl. auch die Ausführungen von Dr. Richard Sautmann und Dr. Rolf Westheider in dieser Festschrift sowie in der Ortsmonographie Bad Laer)

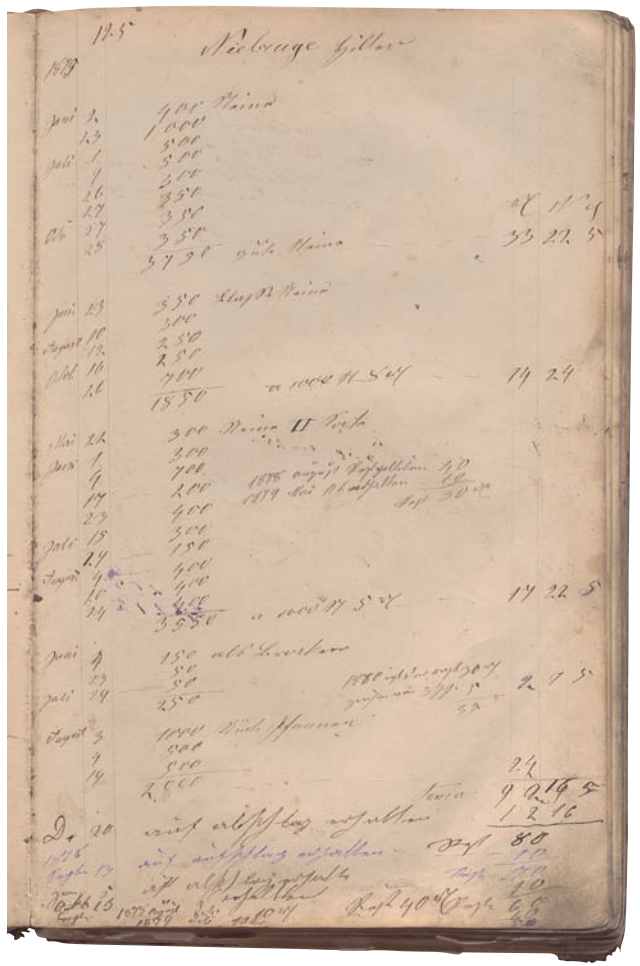
Bernhard Feldhaus und insbesondere sein geschäftstüchtiger Schwiegervater, der Kaufmann Wilhelm Niehaus aus Laer, waren sicher, dass sich aus den Tonvorräten noch mehr machen ließ. Feldhaus war seit 1854 mit Maria Anna Niehaus verheiratet. Ihr wohlhabender Vater hatte die nötigen Mittel, um in den Bau eines festen Brennofens zu investieren, eine Aufgabe, mit der der Hof Feldhaus allein wohl finanziell überfordert gewesen wäre. Doch so einfach, wie die beiden sich es vorgestellt hatten, war der Bau des neuen Ofens leider nicht. Denn die Ziegeleigründer hatten nicht mit den Vorbehalten ihres Nachbarn, des Erbkötters Schlüter, gerechnet. Im Mai 1858 ersuchten sie erstmalig beim Amt Iburg die Genehmigung, einen festen Brennofen zu bauen. 15 Ruthen entfernt von fremden Grundstücken sollte der Ofen stehen, um niemanden zu belästigen. Das war dem Nachbarn Schlüter aber nicht genug. Besorgt beschwerte er sich darüber, dass der Rauch in seine Wohnung eindringen könne und seine Feldfrüchte beschädigen werde. Diese Vorbehalte waren für die Menschen in der damaligen Zeit durchaus berechtigt: Man kannte in der ländlich-agrarisch geprägten Region keine Industrieanlagen, und so wirkte dieses neue Bauvorhaben zunächst einmal äußerst bedrohlich. Nach etlichen Prüfungen erteilte das zuständige Amt Iburg Ende Juni 1858 schließlich doch die Genehmigung, allerdings mit den Auflagen, den Ofen 20 Ruthen vom Nachbarhaus entfernt zu bauen sowie einen 50 Fuß hohen Schornstein zu errichten.

Seiten aus dem Notizbuch von Bernhard Feldhaus

Vorausschauend betonte der hinzugezogene Gutachter, Salinen-Inspektor Schwanecke aus Rothenfelde damals, dass hier schon bald etliche neue Arbeitsplätze entstehen könnten.

Schon bevor der Brennofen errichtet war, hatten Feldhaus und Niehaus zwei Trockenhäuser für die Ziegel gebaut, die sie jedoch wieder abreißen mussten, da sie viel zu weit vom neuen Ofen entfernt standen, um sinnvoll genutzt zu werden.

In seiner kurzen Chronik vermerkt Bernhard Feldhaus zu diesem Ereignis: *„Im Jahr 1858 habe ich und mein Schwiegervater Niehaus die Ziegelei in Kompanie angelegt. Die Auslage für mich wahr 1800 Taler für Niehaus 1225 Taler."* Man kann nur Vermutungen anstellen, wie dieser erste feste Ofen der Ziegelei Feldhaus ausgesehen hat. Üblich waren zu dieser Zeit Einkammeröfen wie der so genannte Deutsche Ofen mit aufsteigender Flammenführung, bei dem die Heizgase den Brennraum von unten nach oben durchzogen und durch Abzüge im Gewölbe ins Freie gelangten. Weit verbreitet war auch der 1827 entwickelte Kasseler Flammofen mit horizontaler Feuerführung. Dieser erforderte für den notwendigen Zug einen Schornstein. Da bei Feldhaus laut Archivalien der Schornstein erst aufgrund der Amtsauflagen gebaut wurde, handelte es sich vielleicht eher um einen Deutschen Ofen, bei dem die Heizgase durch Abzugsöffnungen im Gewölbe ins Freie entwichen.



Altes Anschreibebuch der Einnahmen und Ausgaben

Wie aus Velthuse der Name Feldhaus wurde – so änderte sich die Schreibweise des Namens im Laufe der Jahrhunderte

In geradezu idealer Weise verkörpert der Name Feldhaus Familiengeschichte und Unternehmensgeschichte, indem er einmal auf die bäuerliche Herkunft (Feld-) sowie die spätere Entwicklung zur Ziegelbrennerei und damit auf die Verbindung zur Herstellung von Baumaterial für den Hausbau (-haus) hinweist. Doch der Name Feldhaus existierte nicht immer in der heutigen Schreibweise. Historiker haben herausgefunden, dass es zahlreiche verschiedene Schreibweisen gab, die alle die Vorfahren der heutigen Familie Feldhaus bezeichneten. Das lag daran, dass man in vergangenen Jahrhunderten oft nach dem Gehör schrieb und so die verschiedensten Varianten herauskamen, wenn Amtsleute oder Pfarrer den Namen „Feldhaus" in ihren Urkunden festhielten. Einige Beispiele der Schreibweisen aus dem 16. und 17. Jahrhundert zeigen die verschiedenen Varianten:

1500 Velthuse	*1532 Velthaus*
1545 Velthus	*1566 Velthuis*
1605 Velthauß	*1622 Veldthueß*
1649 Veldthuiß	*1650 Felthauß*
1663 Velthaus	*1666 Feldhaus*

Übrigens lautete die plattdeutsche Bezeichnung für Feldhaus Feilß. Noch bis in die 1960er Jahre sprach man in Bad Laer und Umgebung kurzerhand von Feilß' Bernhard wenn man Bernhard Feldhaus meinte.

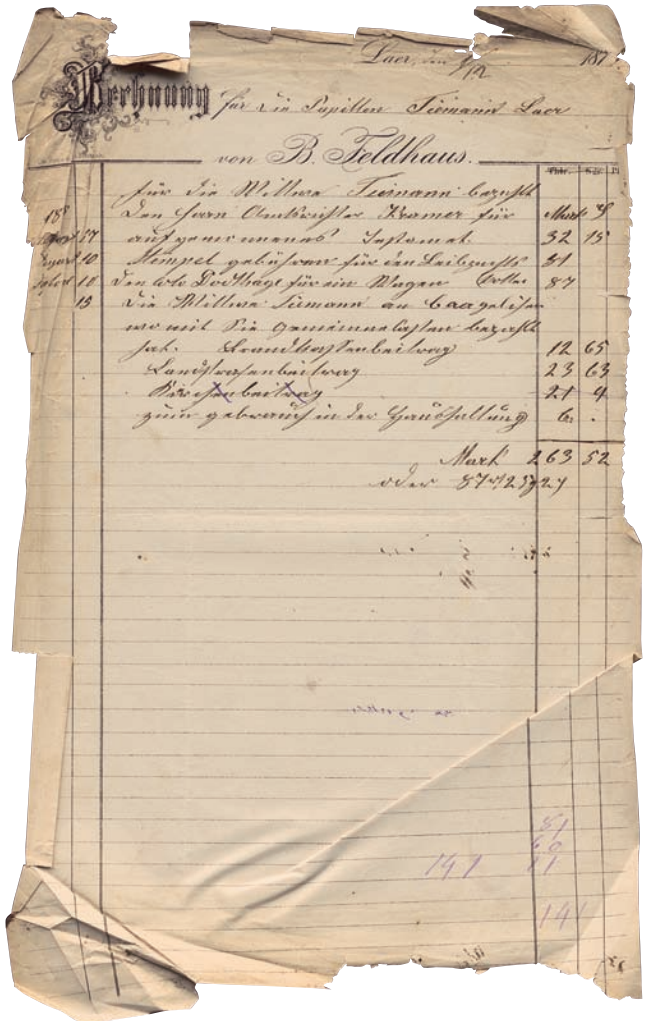
Erinnerungsblättchen zur Erstkommunion von Bernhard Feldhaus

Neue Entwicklungen in der Ziegelherstellung

Ziegelherstellung im Spiegel eines alten Notizbuches

Erste Aufzeichnungen über die Ziegelei Feldhaus finden sich in einem alten Notizbuch von Bernhard Feldhaus. Ursprünglich von ihm in der Schule als Rechenheft benutzt, verwendete er es seit den 1850er Jahren, um seine Einnahmen und Ausgaben festzuhalten. Akribisch notierte er hier, wer für ihn arbeitete und welchen Lohn es dafür gab. So finden wir zahlreiche Tagelöhner verzeichnet, die für die Feldhaussche Ziegelei in der Lehmgrube arbeiteten, nachts den Ofen bewachten, die Steine aus dem Ofen luden, Brennholz transportierten oder fertig gebrannte Steine und Pfannen zu ihren Abnehmern brachten. Wir erfahren aber auch, warum der Arbeiter Berkemeier am 16. September 1858 nur für einen halben Tag Lohn bekam: Denn hinter dieses Datum notierte Feldhaus knapp „*besoffen*". Auch fällt der hohe Verbrauch von Schaufeln auf, die die Arbeiter in der Lehmgrube benutzten.

Ziegelei und Landwirtschaft waren damals noch nicht deutlich voneinander getrennt, so führt das Notizbuch auch Vorgänge aus der Landwirtschaft wie den Verkauf von Hafer und Weizen oder die Entlohnung für das „*Docken binden*" auf.
Die Ziegelherstellung war damals noch ein Saisongeschäft, das nur vom Frühjahr bis zum Herbst betrieben werden konnte. Denn die Minusgrade im Winter machten die Tonaufbereitung unmöglich.


Rechnung

von B. Feldhaus.

Mark 263 52

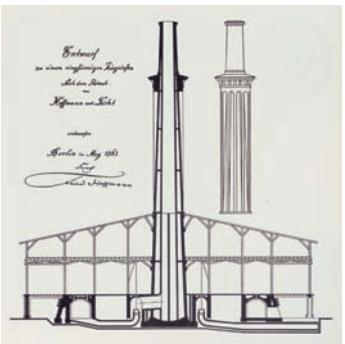
Rechnung aus dem Jahr 1879 von Bernhard Feldhaus

1862 baute Bernhard Feldhaus einen neuen Hof aus den in seiner Ziegelei gebrannten Steinen, den er allerdings verputzen ließ. Die Bautätigkeiten nahmen von nun an bis heute kein Ende mehr. Seine Bauvorhaben, aber auch die zahlreichen Ankäufe von Ländereien oder einer Sägemühle im Jahr 1873, notiert Bernhard Feldhaus auf den ersten Seiten eines Anschreibebuches, das so eine Art Chronik bildet. Hier ist beispielsweise über das Jahr 1866 zu lesen: *„Im Jahr 1866 habe ich wieder eine Ziegelhütte gebaut. 70 f lang und 48 f breit kostet 200 Taler"*.

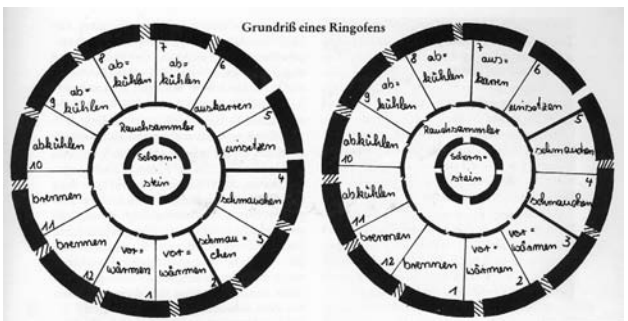
Die Ziegelwaren der Firma Feldhaus fanden damals viele Abnehmer. Das wird auch der Grund gewesen sein, warum Bernhard Feldhaus 1868 einen neuen Ziegelofen bauen ließ. Am 29. Juli 1868 erhielt er vom Amt Iburg die Genehmigung zur Inbetriebnahme eines neu erbauten Ziegelofens, um die Ziegelei zu vergrößern. In seiner Chronik ist zu lesen: *„1868 neuhen Ziegelofen angelegt und Wohnhaus auf der Ziegelei, beide Ziegelofen neue Mündung"*.
Hier wird deutlich, dass Feldhaus seine Ziegelei erheblich vergrößern wollte und auch schon eine Unterkunft für die Ziegeleiarbeiter eingeplant hatte.

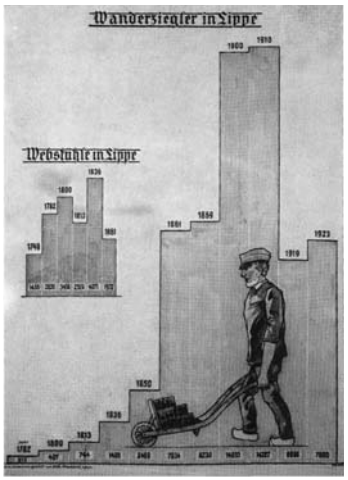
Revolution Ringofen

Bei dem neuen Ofen handelte es sich höchstwahrscheinlich um einen so genannten Ringofen. Er war bei Feldhaus fast ein Jahrhundert lang – bis 1967 – in Betrieb. Diese Anlagen waren ein Jahrzehnt zuvor von Friedrich Hoffmann entwickelt worden. Sie werden daher auch als „Hoffmannsche Ringöfen" bezeichnet. Ihre Bezeichnung leitet sich aus dem kreisrunden Grundriss ab. Der erste Ringofen wurde 1859 in der Nähe von Stettin in Betrieb genommen. In diesen Öfen hat man den Verbrennungsherd in den Ofen selbst verlegt. Der ununterbrochene Brennbetrieb erfolgt in einem geschlossenen Brennkanal. Das Feuer kann durch regulierbare Abzüge in die gewünschte Richtung gelenkt werden. Befeuert wird der Ofen mit Kohle oder Torf durch die Ofendecke.



Die gebrannten Ziegel werden durch die frische Luft gekühlt, die hierdurch wiederum für die Verbrennung vorgewärmt wird. Die Verbrennungsgase werden für das Vorwärmen der frisch eingesetzten Rohlinge genutzt. Mit dieser Ofenform war es nun möglich, große Mengen an Ziegeln gleichzeitig zu brennen und das bei besonders guter Ausnutzung der Energie.





Ein lippischer Ziegelmeister

Die Vergrößerung der Ziegelei erforderte bald auch mehr Arbeitskräfte. Und vor allem: die Ringofenanlage musste von einem professionellen Ziegelmeister bedient werden. Feldhaus konnte sich nicht mehr ausschließlich auf seine Tagelöhner und Aushilfen verlassen, zumal der Hofbetrieb ebenfalls weiterlief und vollen Kräfteeinsatz erforderte. Hinzu kam, dass die Region durch die Auswanderung vieler Bewohner nach Amerika schon seit einigen Jahrzehnten unter Arbeitskräftemangel litt. Daher schloss Bernhard Feldhaus bereits im November 1867 einen Arbeitsvertrag mit dem Ziegelmeister Chr. Jürgens aus Niederschönhausen im Fürstentum Lippe ab. Dieser sollte im darauf folgenden Jahr mit acht Zieglern anreisen und den neuen Ofen betreiben.

Die Arbeit der lippischen Ziegler

Dieser Vertrag, damals als *„Contract"* bezeichnet, gibt detailliert Auskunft über die damalige Arbeit in der Ziegelei Feldhaus. So erfährt man, dass der Ziegelmeister für Feldhaus Steine, Pfannen und Dränröhre, d. h. Drainagerohre anzufertigen hatte. Dabei wurden auch damals schon hohe Anforderungen an die Qualität der Waren gestellt.

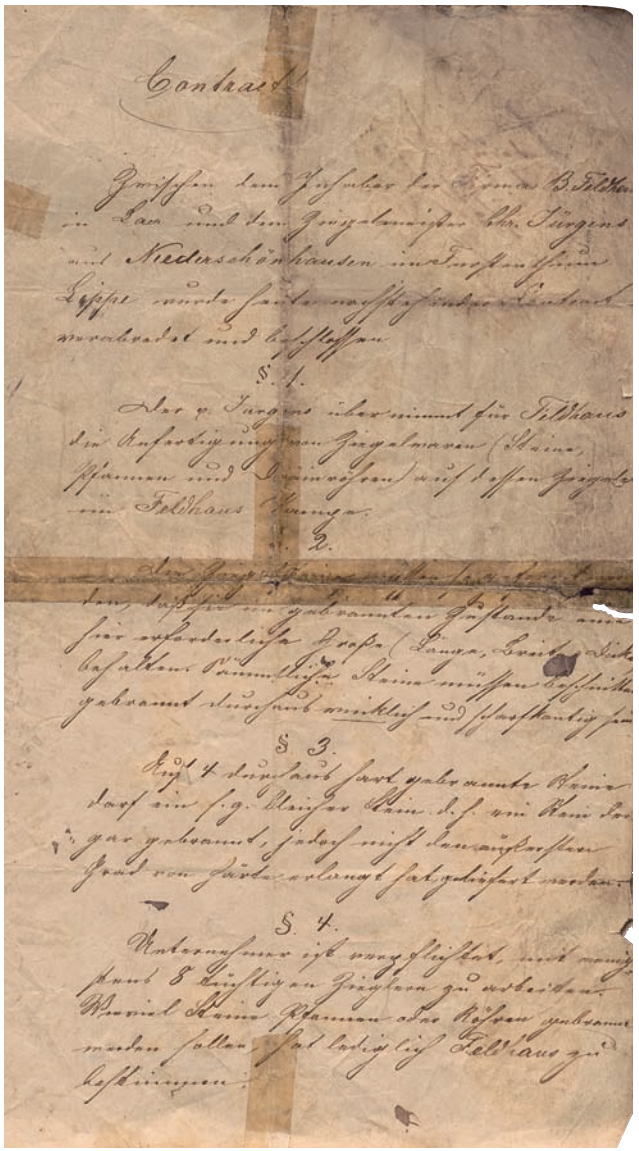
So heißt es dort: *„die Ziegelsteine müssen so geformt werden, dass sie im gebrannten Zustande eine hier erforderliche Größe (Länge, Breite u. Dicke) behalten. Sämmtliche Steine müssen beschnitten gebrannt durchaus winklich und scharfkantig sein…*
Auf 4 durchaus hartgebrannte Steine darf ein s. g. bleicher Stein, d. h. ein Stein der gar gebrannt, jedoch nicht den äußersten Grad von Härte erlangt hat, geliefert werden."

Auch war Jürgens verpflichtet, die Waren nach dem Brennen in *„durchaus gut, mittelmäßige und schlechte Waare"* zu sortieren. Hiernach richtete sich auch die Vergütung des Ziegelmeisters.
Auch die Arbeitsbedingungen waren genau festgelegt. So wurden dem Ziegelmeister sämtliche Gerätschaften gestellt. Und da die Arbeiter üblicherweise die Saison über bei der Ziegelei wohnten, erhielten sie von Feldhaus auch *„1 Strohsack, 1 Kopfkissen, 1 Bettuch und 1 Oberbett geliefert, die mit den Geräthschaften im Herbste nach beendigter Arbeit im guten Zustande und gewaschen an Feldhaus wieder abzuliefern sind."*

Den benötigten Lehm für die Herstellung der Ziegeleiwaren stellte Feldhaus zur Verfügung. Auch die Pferde, die für den Betrieb der Lehmmühle und für den Transport erforderlich waren, erhielt Jürgens von Bernhard Feldhaus.
Anscheinend war man mit der Arbeit des Ziegelmeisters zufrieden, denn der Vertrag wurde im November 1868 auf das folgende Jahr verlängert.

Die lippischen Wanderziegler

Die lippischen Ziegler bei Feldhaus sind ein typisches Phänomen des 19. und 20. Jahrhunderts: Schon seit dem 17. Jahrhundert zogen lippische Wanderziegler in die Niederlande, nach Deutschland und sogar nach Russland, um ihren Lebensunterhalt mit der Ziegelherstellung zu verdienen. Die Wanderbewegung endete erst in den 1960er Jahren. Da im Fürstentum Lippe das Anerbenrecht vorherrschte, fehlten den nicht erbberechtigten Kindern häufig die Möglichkeiten zur Existenzsicherung in der Landwirtschaft. Während sie zunächst ihr Geld häufig mit der Leinenproduktion verdienten, suchten sie nach dem Verfall der Leinenabsatzmärkte im 19. Jahrhundert immer häufiger ihr Auskommen im Ziegeleigewerbe. Von 989 Wanderzieglern im Jahr 1833 stieg die Zahl im Jahr 1905 auf ca. 15.000! Die Arbeitssaison der Ziegler dauerte von April bis Oktober/November. Die Ziegler arbeiteten in festen Gruppen mit einem Ziegelmeister an der Spitze.
Dabei mussten sie die Ziegel in Akkordarbeit herstellen. In den Wintermonaten verhandelte ein Ziegelbote oder der Ziegelmeister selbst mit dem Ziegeleibesitzer über die benötigte Anzahl an Arbeitskräften, ihre Unterkunft und Bezahlung. Üblicherweise wurden die Wanderziegler in festen Wohnhäusern untergebracht, die daher auch als „Lipperhäuser" bezeichnet wurden. Auch die Ziegelei Feldhaus hatte ein solches „Lipperhaus" auf dem Betriebsgelände.



Arbeitsvertrag von 1867 zwischen Feldhaus und dem Ziegelmeister Chr. Jürgens

„Der Ziegler" aus dem Ständebuch von Jost Amman, Frankfurt, 1568

Ziegelherstellung um 1870

Wie hatte man sich die wichtigsten Arbeitsvorgänge bei der Ziegelherstellung damals vorzustellen? Einheimische Arbeiter gruben den Ton, der für die Ziegel benötigt wurde, mit Schaufeln und Hacken aus. Sie legten schon früh im Jahr Vorräte an, damit die lippischen Ziegler bei der Ankunft gleich mit der Arbeit beginnen konnten. Der Ton wurde zunächst gereinigt und geknetet, bis er die gewünschte Konsistenz erreicht hatte. Dieser Arbeitsvorgang geschah mit Hilfe einer Drehmühle, die von Pferden angetrieben wurde. Anschließend wurde der Ton per Handstrich in eine Ziegelform gedrückt. Nun mussten die feuchten Ziegel etliche Wochen trocknen. Dies geschah in Trockenscheunen. Waren die Ziegel getrocknet, erfolgte der Brennvorgang, der insgesamt auch drei bis vier Wochen dauerte. Die lange Brenndauer ließ pro Saison nur maximal fünf Brenndurchgänge zu.

Produkte und Absatzgebiete

Das Anschreibebuch der Ziegelei Feldhaus aus der Zeit von 1869 bis in die Mitte der 1880er Jahre gibt neben den Aufstellungen über Verkäufe landwirtschaftlicher Produkte und Vieh Zeugnis von der umfangreicher werdenden Produktion von Backsteinen, Dachziegeln, Röhren und Firstpfannen. Auch Kalk wurde im Feldhausschen Ofen in größeren Mengen produziert, wie die Aufzeichnungen belegen. Hunderte von Kunden sind hier mit ihren erhaltenen Ziegeleiwaren

vermerkt. Aus diesem Buch lässt sich auch erkennen, in welchem Umkreis Feldhaus nun seine Kunden hatte. So tauchen vor allem die Orte Remsede, Laer, Westerwiede, Müschen, Glane, Natrup, Versmold, Winkelsetten, Dissen, Aschendorf, Iburg, Greven und Ostbevern auf.

Überwiegend wurden die Steine der Ziegelei zur damaligen Zeit für Privathäuser verwendet. Eine Ausnahme bildet der Innenraum der St.-Marien-Kirche in Bad Laer. Sie wurde 1874 errichtet, nachdem der baufällige Vorgängerbau abgerissen werden musste. Während die Außenmauern aus Laerer Piepstein errichtet wurden, verwendete man für die innen liegenden Säulen, Fenstergesimse und Wandstützen gebrannte Formziegel von Feldhaus. Lange durch Übermalungen verborgen, kamen die Ziegel bei der Renovierung im Jahr 1966 wieder ans Licht.

Osnabrücker Stadtanzeiger

Aus Trümmern wuchs ein Gotteshaus

Herz-Jesu-Kirche wiederhergestellt – Morgen erste hl. Messe – Vorher Weihe des Altars – Jahrelanges Provisorium hat ein Ende – Neuer Auftrieb für das seelsorgerische Leben der schwergeprüften Gemeinde

Uhren, Schmuck, Bestecke, Trauringe Heinr. Kolkmeyer Große Straße 33

Zeitungsausschnitt Osnabrücker Stadtanzeiger: Aus den Trümmern wuchs ein Gotteshaus

Postkarte Pfarrkirche Bad Laer

Ausbau der Ziegelei

Heinrich Feldhaus

50-jähriges Betriebsjubiläum

Antonia Feldhaus, geb. Rottmüller

Die folgenden Jahrzehnte waren von der wachsenden Ziegelproduktion gekennzeichnet. Am 11. Oktober 1900 starb Bernhard Feldhaus. Sein Sohn Heinrich (*1861) übernahm die Ziegelei und den Hof. Er war in erster Ehe verheiratet mit Antonia Feldhaus, geb. Rottmüller. Aus dieser Ehe entstammen sieben Kinder, sechs Mädchen und ein Sohn, der jedoch früh verstarb. Heinrich Feldhaus erweiterte die Ziegeleianlage und ließ verschiedene neue Werksgebäude errichten. Im Jahr 1907 feierte Feldhaus sein 50-jähriges Firmenjubiläum.

Auch wenn über den Verlauf der Feier nichts bekannt ist, zeugt doch ein Erinnungsschriftstück, das die Belegschaft dem damaligen Firmeninhaber schenkte, davon, dass das Ereignis gebührend gefeiert wurde. Nach dem Tode seiner ersten Frau heiratete Heinrich Feldhaus 1908 die Witwe Anna Katharina Hülsmann, geb. Kleine Wechelmann. Anna Feldhaus brachte aus ihrer ersten Ehe zwei Söhne, Johann Heinrich Hülsmann und Joseph Bernhard Hülsmann, mit. Sie wuchsen zusammen mit Heinrich Feldhaus' Kindern aus der ersten Ehe auf dem Hof auf.

Fortschritte in der Technik

Der Brennvorgang wurde nun zunehmend automatisiert, um dem wachsenden Bedarf an Ziegeln nachzukommen. Nachdem die Folgen des 1. Weltkrieges und der nachfolgenden Inflation überstanden waren, setzte die Familie Feldhaus wieder alles daran, ihre Ziegelei weiter auszubauen. 1929 ließ Heinrich Feldhaus eine automatische Schüranlage über dem Ringofen errichten. Sie hatte gegenüber der Handschüttung den Vorteil, dass die Kohle dem Ofen nun sparsamer und regelmäßiger zugeführt werden konnte.

Obwohl schon im späten 19. Jahrhundert entwickelt, wurden Schürapparate in Deutschland erst nach dem Ersten Weltkrieg vermehrt eingebaut. Sie versprachen eine Brennstoffersparnis von 20-30 Prozent gegenüber der Handschüttung.

Hochzeitsfoto Witwer Heinrich und Witwe Anna Feldhaus geb. Kleine Wechelmann mit Kindern aus den ersten Ehen

Erinnerungsschriftstück Jubiläumsgeschenk der Belegschaft an die Firmeninhaber

LKW Verladung Wenko Deckensteine mit Karren, im Hintergrund der Lagerschuppen

Kesselhaus mit Gebäude vom Ringofen

Helena Feldhaus und Johann Heinrich Hülsmann vor dem Kaiser-Wilhelm-Denkmal in Rüdesheim

Geselliges Beisammensein: Helena Feldhaus und Johann Heinrich Hülsmann mit Freunden

Gruppenbild 75-jähriges Bestehen. Erste Reihe: Joseph Hülsmann, Heinrich Feldhaus, Helena Feldhaus, Johann Heinrich Hülsmann

Die nächste Generation

Auch die beiden Stiefsöhne von Heinrich Feldhaus wurden fest in den Ziegeleibetrieb eingebunden. So besuchten sowohl Johann Heinrich als auch Joseph von 1925 –1927 die Ziegeleischule in Lage (Lipperland). 1933 heiratete Johann Heinrich Hülsmann Helena Feldhaus. Kurz vor der Hochzeit der beiden hatte Vater Heinrich Feldhaus im Testament festgelegt, dass seine Tochter Helena Hof- und Ziegeleierbin werden und später mit dem künftigen Schwiegersohn die Leitung übernehmen sollte.
Für Joseph, der 1925 auch eine Feldhaus des Witwers aus 1. Ehe, Johanna Feldhaus, geheiratet hatte,

wurde eine neue Hofstelle mit Pension an der Iburger Straße gebaut. Die Ländereien hatten eine besonders günstige Lage außerhalb des Dorfes.
Johann Heinrich Hülsmann übernahm nach 1933 schwerpunktmäßig die Leitung des Ziegeleiunternehmens und den kaufmännischen Part der Verwaltung der Ländereien und der Viehwirtschaft des Hofes. Helena kümmerte sich um die Landwirtschaft, die Viehfütterung und das Personal auf dem Hofe. Neben ihr waren auf dem Hof damals drei landwirtschaftliche Gehilfinnen, zwei Gehilfen, drei Heuerlinge, ein Melker sowie eine Bürogehilfin tätig. Sie bekochte alle Angestellten und Arbeiter des Hof- und Ziegeleibetriebes.

Auch die Pferdezucht spielte auf dem Hof Feldhaus eine nicht unerhebliche Rolle. Die Pferde dienten gleichermaßen als Arbeitstiere aber auch für den Reitbetrieb. So fanden die landwirtschaftlichen Gehilfen Spaß daran, an den unzähligen Turnieren der Umgebung teilzunehmen. Besonders gut in Erinnerung ist ein 1953 zu Zuchtzwecken erworbenes Stutfohlen, das von dem bekannten Hengst „Flügeladjutant" abstammte.

Helena Feldhaus mit landwirtschaftlichen Gehilfinnen und Bürokraft: Margret Freisberg, Gertrud Raschke, Helena Feldhaus, Elisabeth Wittrock, Agnes Strathmann

Gruppenfoto 1932. Zweiter von rechts stehend Johann Heinrich Hülsmann (später Feldhaus)

Reitturnier in Bad Laer/ Müschen

Vorne Johann Heinrich Hülsmann mit Zigarette

Johann Heinrich Hülsmann (Mitte) mit Soldaten der Luftwaffenwache vor dem Lipperhaus.

Der Zweite Weltkrieg

Noch 1939 baute man eine Kanaltrocknung von 60 m Länge auf dem Firmengelände, es war für viele Jahre die letzte Investition. Der Zweite Weltkrieg und die Nachkriegszeit unterbrachen den stetigen Ausbau der Ziegelei Feldhaus für einige Jahre. „Natürlich ging es den Leuten hier auf dem Lande nie richtig schlecht", erinnert sich Bernhard Feldhaus heute. „Wer eigene Landwirtschaft hatte, hatte wenigstens immer genügend Nahrungsmittel. Man konnte schwarzschlachten. Die Menschen aus der Stadt pilgerten damals in Scharen auf das Land, um Essen zu bekommen."

Tauschhandel und Einquartierungen

Die Befeuerung des Ofens stellte die Familie Feldhaus in den Kriegszeiten oft vor große Schwierigkeiten. Es gab nicht immer ausreichend Kohle. Wie überall herrschte auch bei Feldhaus reger Tauschhandel. So tauschte man Ziegel gegen Kohle, Schnaps und andere Dinge, die dringend benötigt wurden. Traditionellerweise stand den Ofenausfahrern und den Ofensetzern immer eine gewisse Menge an Schnaps zu, die in den Kriegs- und Nachkriegszeiten nicht immer einfach zu bekommen war. Der Schnaps sollte gegen den Staub, aber auch gegen die große Hitze des Ofens „helfen".

Traktor mit Heuwagen und Landarbeitern vor der Tenne und dem Privathaus

Schweinestall, in dem nach der Besetzung der Engländer vorübergehend gewohnt wurde

Hühnerstall mit Tischlereiwerkstatt, im vorderen Teil des Hühnerstalls wurde eine Tischlerei eingerichtet, in dem ein Belgier alle auf dem Hof und Betrieb anfallenden Tischlerarbeiten verrichtete

Zeitweise waren belgische Kriegsgefangene bei Feldhaus einquartiert. Die Kriegsgefangenen wurden von Helena Feldhaus bekocht. Sie arbeiteten in der Ziegelei und in der Landwirtschaft. Dabei retteten sie sogar den Hof vor der Vernichtung, als Nationalsozialisten Munitionswagen vor die landwirtschaftlichen Gebäude geschoben hatten. Diese sollten explodieren, wenn die Amerikaner einmarschierten. Doch die Belgier konnten sie wegschieben, ohne dass die Deutschen eingriffen. Trotz der schweren Zeiten wurde im Aufenthaltsraum für die Arbeiter gefeiert. Bernhard Feldhaus erinnert sich daran, dass die Belgier auf der 60 m langen Kanaltrocknung oft sogar Theater spielten. Als schließlich die Engländer das Wohnhaus der Familie Feldhaus besetzten, musste diese ein halbes Jahr im Schweinestall unterkommen.

Helena Feldhaus als Unternehmerin

Helena Feldhaus

Johann Heinrich Feldhaus

Nach den aufreibenden und schwierigen Kriegs- und Nachkriegszeiten kehrte zu Beginn der 1950er Jahre wieder Ruhe ein und die Familie Feldhaus konnte sich auf den Ausbau der Ziegelei konzentrieren. Ein Jahr zuvor, 1949, erfolgte eine amtliche Namensänderung von Hülsmann zu Feldhaus. Von da an trugen sowohl die Eltern Helena und Johann Heinrich als auch ihre beiden Söhne Bernhard Joseph und Heinrich den Familiennamen Feldhaus.

Am 2. Ostertag des Jahres 1950 traf die Familie Feldhaus ein schwerer Schlag: das Wohnhaus und das Wirtschaftsgebäude der Familie wurde durch ein Feuer vollständig zerstört.

Firmenerbin Helena Feldhaus und ihr Mann Johann Heinrich Feldhaus, geb. Hülsmann, führten seit dem Tod des Vaters Heinrich Feldhaus im Jahr 1938 gemeinsam den Betrieb in dritter Generation. Zusammen setzten sie in den folgenden Jahren alles daran, die Ziegelei zu erweitern. Zum ersten Mal in der Geschichte der Ziegelei leitete übrigens nun mit Johann Heinrich Feldhaus ein gelernter Ziegelmeister die Geschicke des Unternehmens.

Helena, Heinz, Bernhard, Johann Heinrich

Niedergebranntes landwirtschaftliches Gebäude

Pressenanlage mit Presskarren. Im Hintergrund: Abschneider

Tonloren auf Schienen vor dem Werk

Abbau des Tones von der Tonlagerstätte am Hof

Tonloren und Zugmaschine, davor der Fahrer, ein Arbeiter sowie eine landwirtschaftliche Gehilfin

Vordergrund: Löschteich
Hintergrund: Packenschuppen mit Trockenrohlingen für den Wintervorrat, davor die Lagerung der Dränröhren

Ausbau in den 1950er Jahren

Bis 1955 entstanden so ein Pressenhaus, eine Trafostation und eine Tonkippe. Zusätzlich wurde die Trockenanlage vergrößert. 1955 starb Johann Heinrich Feldhaus viel zu früh mit nur 55 Jahren. Ein großer Trauerzug mit fast 1000 Menschen, darunter auch die Jungziegler in ihrer Arbeitstracht, begleitete ihn zu seiner letzten Ruhestätte auf dem Laerer Friedhof. Todesanzeigen und Zeitungsberichte zeugen davon, wie beliebt der verstorbene Ziegeleiunternehmer war. So ist dort unter anderem zu lesen: *„Hart und anspruchslos gegen sich selbst verfügte er über eine seltene Arbeitsenergie und einen sicheren, klaren Weitblick. Seine menschliche Güte und Hilfsbereitschaft werden wir nicht vergessen."*

Helena Feldhaus und ihre Söhne vertreten ihren verstorbenen Vater beim Schützenfest

Lanz Bulldog mit Fahrer Wilhelm Käuper

Bernhard Feldhaus beim Heuwenden
Hintergrund: Kanaltrocknerei und Trockenschuppen

Ringofengebäude mit Verladehubgerüst im Vordergrund

In der folgenden Zeit übernahm seine Frau Helena die alleinige Verantwortung für die Dampfziegelei und den Hofbetrieb. Ihr Vorteil war es dabei, dass sie von Kindesbeinen an mit den Arbeitsvorgängen in der Ziegelei vertraut war. Auch konnte sie auf die Unterstützung ihrer Söhne Bernhard und Heinrich zählen, die tatkräftig in der Landwirtschaft und in der Ziegelei mit anfassten. So erinnert sich Bernhard Feldhaus noch gut daran, dass er mit seinem Bruder Heinz in den Schulferien immer in der Ziegelei half. Der große Ringofen war ständig in Betrieb. Pro Woche erfolgte ein Rundgang, bei dem 96.000 Steine in den insgesamt 16 Kammern gebrannt wurden. Im Sommer wurde ein Vorrat an Rohlingen angelegt, der dann im Winter abgebrannt wurde.

Artikel in der Neuen Tagespost Osnabrück vom 18.12.1957 zum 100-jährigen Jubiläum

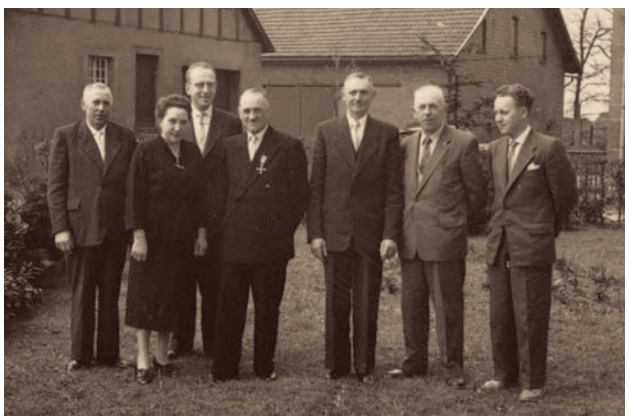
Rund um Osnabrück

LAER: Hundert Jahre Dampfziegelei B. Feldhaus

1857 100 JAHRE 1957

Dampfziegelei **B. Feldhaus, Laer** Bezirk Osnabrück

Bundesverdienstkreuzverleihung für 50 Jahre Betriebszugehörigkeit: Bürgermeister Bernhard Reckwerth, Helena Feldhaus, Präsident der IHK, Brenner Wilhelm Wesseler (67 Jahre). Vorarbeiter Johannes Hemsath, Samtgemeinde-Bürgermeister Hermann Buschmeyer, Heinz Feldhaus



Grund zum Feiern: 100 Jahre Feldhaus

1957 konnte Feldhaus dann das 100-jährige Bestehen feiern. In einer Zeitungsanzeige wirbt die *„Dampfziegelei B. Feldhaus, Laer"* mit der *„Fabrikation sämtlicher Ziegelei-Erzeugnisse, Vormauer- und Deckensteine sowie Gittersteine und Dränröhren aller Größen"*.

Helena Feldhaus war eine beliebte und bewunderte Chefin, wie aus den Kommentaren im großen Zeitungsbericht zum 100-jährigen zu erfahren ist. So betonte der Brenner Wilhelm Wesseler, der damals schon 50 Jahre bei Feldhaus beschäftigt war: *„Se is un bliff us olle üörwer!"* Auch die Werksbesitzerin selbst legte viel Wert auf die Einsatzbereitsschaft und Loyalität ihrer Arbeiter, deren Güte sie als Voraussetzung für Qualitätsprodukte sah.

Um gute Arbeitskräfte langfristig ans Unternehmen zu binden, ließ sie daher 1956 auf der Fockellau zwei Werkshäuser für insgesamt acht Familien errichten.

Anläßlich des 100jährigen Bestehens meiner Firma

B. Feldhaus, Dampfziegelei

am 18. Dezember 1957, möchte ich es nicht unterlassen, meinen sehr verehrten Kunden und Freunden des Hauses für das mir bisher in so reichem Maße geschenkte Vertrauen und die harmonische Zusammenarbeit meinen Dank zum Ausdruck zu bringen.

Es wird auch für die Zukunft mein Bemühen bleiben, die nun seit 100 Jahren alte Tradition meines Hauses zu wahren und fortzusetzen.

An diesem für mich so wichtigen und erinnerungsreichen Tage bitte ich um weitere Geschäftstreue und grüße Sie mit allen Freunden des Hauses in alter, aufrichtiger Verbundenheit.

Helena Feldhaus

Laer, im Dezember 1957

Einladung zum 100-jährigen Jubiläum

Ein Werksrundgang 1957

Mit großem Engagement und Begeisterung für die Ziegelherstellung führte Helena Feldhaus ihre Gäste anlässlich des Jubiläums durch das Werk. Beeindruckt schildert der damalige Redakteur der „Neuen Tagespost" Heinrich Riepe den Werksrundgang: *„Wir sahen den Tonbunker und auch die Auffahrt zum Beschicker, wo der Ton seine erste Mischung erfährt. Nacheinander zum weiteren Mischen, Verfeinern, Geschmeidigmachen und Verkleinern der Tonteilchen stehen die maschinellen Einrichtungen ‚Koller', ‚Mischer' und ‚Walzwerk', von wo das Verwendungsmaterial über ein Förderband in die ‚Tonschleuder' und dann zur ‚Presse' kommt, der die entsprechenden Mundstücke vorgesetzt sind für Vormauer-, Gitter, Deckensteine und Dränagerohre aller Größen! Die geformten Stücke gelangen mit Presskarren zur Lufttrocknung in die großen offenen Schuppen oder in die künstliche Trockenanlage, in welch letzterer sie von der Kühlwärme des Ofens und der Kessel in 2-4 Tagen getrocknet werden. Im Ringofen, fein aufgeschichtet und von obenher durch die Schüttlöcher befeuert, bekommen sie den Rest, ihren Brand. Vorsorglich müssen sie aber danach noch in die ‚Tauche', von Frau Feldhaus im heurigen Jahr neuerbaut, damit ein letztes eventuelles Kalkkrümelchen sich löst, das im Stein nicht geduldet wird: Güte garantiert Ab- und Umsatz! Das war von jeher Feldhaus' Geschäftsleitsatz."*

Anhand dieser Schilderung eines Laien sieht man, dass die Ziegelherstellung noch etwas anders ablief als heute. So mussten die Steine abschließend noch in die „Tauche", da die Qualität des Tones noch nicht so gut war und auch nicht so fein aufbereitet wurde wie heute.

Um eine bessere Qualität zu erzielen, kam der Ton inzwischen auch aus einer Grube aus Sudenfeld bei Hagen. Der Transport erfolgte mit einem LKW. Dieser Ton wurde mit dem Ton aus Laer im Verhältnis 4 : 1 gemischt.

Aufgabe der Landwirtschaft und weitere Investitionen

Bernhard Feldhaus vor der Eingangstür des Wohnhauses

Auch in den frühen 1960er Jahren herrschte bei Feldhaus kein Stillstand. Inzwischen hatte sich die ehemalige kleine Hof-Ziegelei erheblich weiterentwickelt. Die wachsende Produktion erforderte ständig neue Erweiterungen und Optimierungen des Ziegelwerks. So stellte man 1960/61 die Befeuerung des Ringofens von Kohle auf Schweröl um. Natürlich liefen derartige Veränderungen nicht immer völlig reibungslos. Das nun verwendete Schweröl sorgte zunächst für Schwierigkeiten bei der Ölzuführung. Doch mit Know-how und findigen Mitarbeitern bekam man das Problem in den Griff.
Die großen Mengen an Ziegeln erforderten auch immer größere Lagermöglichkeiten für die Trocknung, die im Sommer ca. vier Wochen in Anspruch nahm. Daher entschloss die Familie Feldhaus sich 1962, dreizehn neue Freiluftschuppen für die Lufttrocknung zu errichten. Mit einer Länge von 30 Metern boten sie Platz für insgesamt 300.000 Ziegel. Schon 1963 wurde das Trocknungssystem umgestellt: Die Kanaltrocknung wurde stillgelegt und statt dessen die ersten sechs Kammern für eine neue Kammertrocknung errichtet. Damit konnte die erste Rationalisierung zum automatischen Beschicken der Trockenschuppen erfolgen.

Die neue Tongrube

In das Jahr 1965 fiel eine wichtige Entscheidung. Um den Fortbestand des Ziegelwerkes zu gewährleisten, waren weitere, qualitativ hochwertigere Tonvorräte

Grube Sudenfeld. Eimer-Kettenbagger zum Tonabbau, Lok mit Loren zur Beförderung des Tones, im Hintergrund: Rampe zur LKW Beladung

Grube Sudenfeld. Eimer-Kettenbagger mit erstem Opel

nötig. Bernhard Feldhaus gelang es, nach zähen Verhandlungen eine Grube bei Jöllenbeck im Kreis Herford zu erschließen. Hier gab es ausgezeichnete Schiefertone, die sich für die Fertigung von Klinkersteinen in höchster Qualität eigneten. In der folgenden Zeit wurde nur noch der Ton aus Jöllenbeck verarbeitet. Seitdem produziert Feldhaus ausschließlich Klinker. Die Tonvorräte dieser Grube reichten bis zum Ende des Jahres 1970.

Nummer 80 RUND UM OSNABRÜCK Dienstag, den 5. April 196

Zum 1., zum 2. und ... und... zum 3. hieß es...

...in der letzten Vormittagsstunde des Sonnabends immer wieder, und dann hatten die 27 Rinder und Kühe der Leistungsherde von Witwe Helene Feldhaus in Westerwiede bei Laer ihren neuen Besitzer gefunden. 80 bis 100 Autos, die auf dem weiten Hof- und Fabrikgelände parkten, und ihre polizeilichen Kennzeichen wiesen aus, welch großes Interesse die Ankündigung dieser Versteigerung gefunden hatte. Bis aus dem Oldenburgischen auf der einen und aus dem Weserbergland auf der anderen Seite waren die Kauflustigen gekommen. So nimmt es nicht wunder, daß die Hälfte der Tiere Käufer außerhalb des Osnabrücker Bezirks fanden.

Die durch Betriebsumstellung veranlaßte und durch den Spezialisten Siegfried Bose, Salzuflen, gehandhabte Versteigerung ging schnell vonstatten. Im Durchschnitt wurde ein Verkaufserlös von 2180 DM erzielt. Mehrere Preise lagen über 3000 DM, der absolut höchste betrug 3300 DM. Naturgemäß haben die jüngeren Tiere und die Rinder den Durchschnittspreis heruntergedrückt. „Die Preise waren bei abgekalbten Tieren etwas hoch, aber vertretbar. Bei der anerkannt guten Zucht von

Versteigerung der Leistungsherde von Feldhaus, Westerwiede, fand starkes Interesse

Feldhaus wußte man, was man kaufte und daß die Nachkommenschaft gut sein wird", sagte uns ein Fachmann. Nur der zum Verkauf ausgesetzte Bulle wechselte noch nicht den Besitzer, da für ihn kein annehmbares Gebot erfolgte.

Foto: NT (H. Waltermann)

Zeitungsausschnitt aus der Neuen Tagespost Osnabrück vom 5. April 1966: Versteigerung der Leistungsherde

Das Ende der Feldhausschen Landwirtschaft

1966 unternahm die Familie Feldhaus einen weiteren Schritt hin zum Großunternehmen: Die Landwirtschaft wurde aufgegeben und die Kuhherde, die zuletzt aus 18 Kühen und 9 Rindern bestand, versteigert. Bis dahin waren Bernhard und Heinz Feldhaus beide in der Ziegelei tätig. Zusätzlich war Bernhard für die Landwirtschaft des elterlichen Hofes zuständig. Noch heute erinnert er sich lebhaft an arbeitsreiche Tage, die um vier Uhr morgens mit dem Melken der Kühe begannen.

Landwirtschaftlicher Vorarbeiter mit Gehilfen auf dem Feld

Pausenzeit unter dem Süßbirnenbaum: Helena Feldhaus mit Angestellten aus der Landwirtschaft und Hund

Bernhard Feldhaus mit Karren auf der Diele bei der landwirtschaftlichen Arbeit

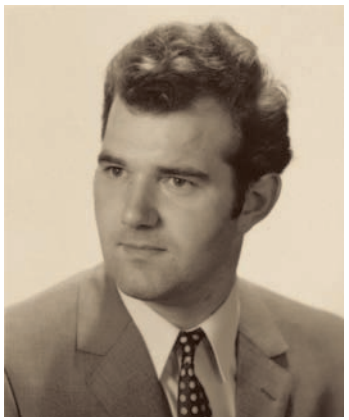
1970 wurde der landwirtschaftliche Betrieb schließlich vollständig eingestellt. Nun existierte nur noch das Hofgebäude, die Ställe und Ländereien waren verpachtet. In der folgenden Zeit konzentrierte sich Bernhard Feldhaus ganz auf den Ausbau des Ziegelwerkes: „Wir haben jede Mark in das Unternehmen gesteckt, Häuser verkauft und Altschulden abgetragen sowie mit den Banken verhandelt“, erinnert er sich. Doch die großen Investitionen sollten sich lohnen, wie die Zukunft zeigen wird.

Gruppenbild vor dem Opel: Landwirtschaftlicher Vorarbeiter, Bernhard Feldhaus, Johann Heinrich Feldhaus

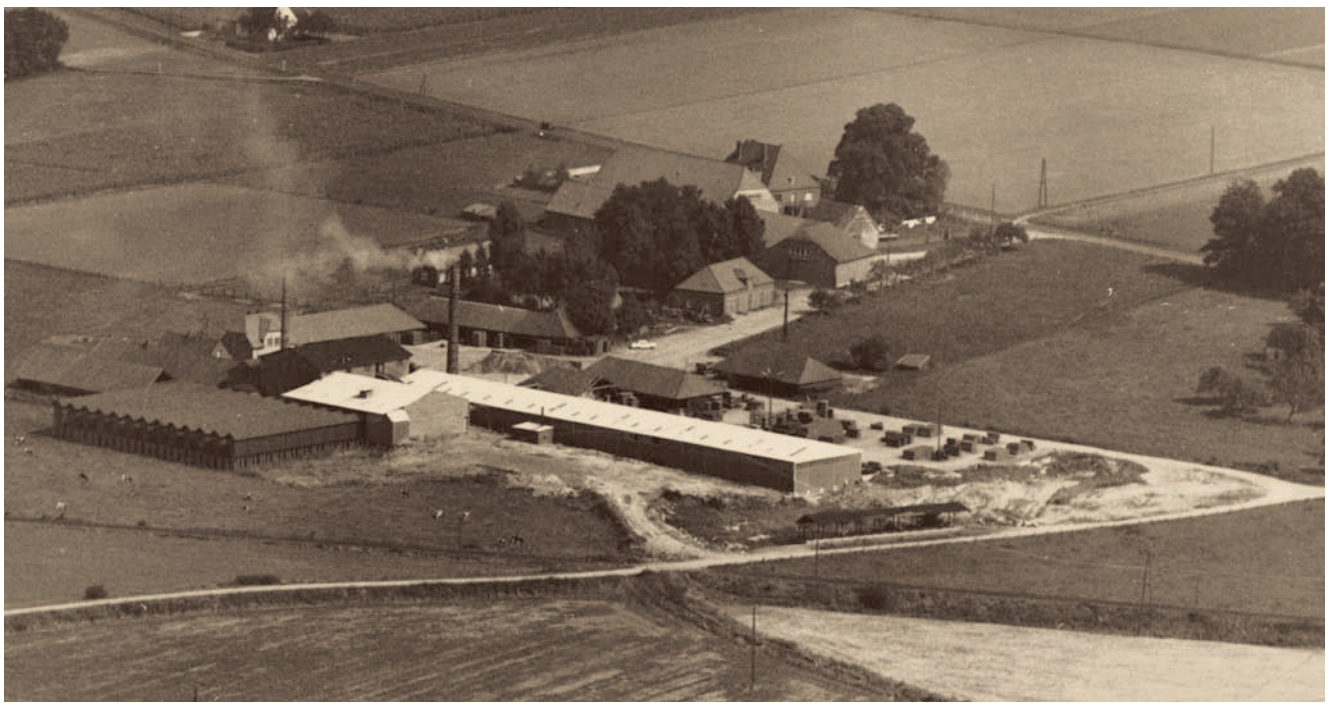
Der neue Tunnelofen

1967 wurde auch auf dem Gebiet der Technik investiert: Der fast hundertjährige Ringofen war baufällig geworden und durch seine hohen Energiekosten nicht mehr rentabel. Längst hatten die beiden Söhne Bernhard und Heinz sich immer mehr dem Ziegeleigeschäft gewidmet. Bernhard Feldhaus erkannte die Möglichkeiten, die eine Ziegelei mit moderner Ausstattung bot. Nach einem gemeinsamen Besuch bei der Firma Karl Walter & Co., Hannover, konnten die beiden Brüder ihre Mutter überzeugen, einen neuen, zeitgemäßen, 78 Meter langen Tunnelofen zu errichten. Er entstand in einem halben Jahr Bauzeit, hatte für den Ofenbesatz 20 Tunnelofenwagen sowie 9 Tunnelofenwagen für die Reserve.

Beim Tunnelofen handelt es sich ebenso wie beim Ringofen um einen kontinuierlich betriebenen Brennofen. Im Unterschied zum Ringofen wandert das Brenngut aber nun auf Wagen durch eine feststehende Feuerzone.



Portrait Bernhard Feldhaus zur Firmenübernahme



Luftbildaufnahme vom Werk 1968

Abriss der Kanaltrocknung vor dem Ringofen

Verklinkerung des Tunnelofens

Stahlträger vom Tunnelofen werden aufgestellt

Tunnelofen kurz vor Fertigstellung

Rohbau des Tunnelofens

Schlusssteinlegung

Der alte Ringofen wurde abgerissen und an dessen Stelle der Beschicker installiert. Dem schließen sich der Kollergang und zwei Walzwerke an. Nun konnten pro Stunde 3,0 t Ton aufbereitet werden. „Am 9. September 1967“, so erinnert sich Bernhard Feldhaus, „kamen die ersten fertig gebrannten Steine aus dem neuen Ofen.

1968 übernahm Bernhard Joseph Feldhaus das Unternehmen und sorgte für die stetige Weiterentwicklung. Bruder Heinz blieb ebenfalls im Betrieb tätig und ist bis heute seinem Bruder eine wichtige Stütze. Inzwischen arbeiteten 30 Mitarbeiter bei Feldhaus, und erstmals hatte das Unternehmen nun auch einen Betriebsleiter, Herrn Hildebrand, der für den reibungslosen Ablauf der Produktion sorgte.

Und es wurde weiter investiert: Eine neue Tonlager- und Aufbereitungshalle wurde errichtet. Hinzu kamen eine Aufbereitungsanlage, bestehend aus Kastenbeschicker, gebrauchtem Kollergang der Firma Händle, zwei Walzwerken und neuer Pressenanlage von der Firma Breitenbach in Siegen. Mit der neuen Technik konnte man nun ungefähr eine Pressenleistung von 8.000 Ziegeln pro Stunde fertigen. Nur zum Vergleich: Gegenwärtig (2007) werden 20.000 Ziegel pro Stunde gepresst.
Zur damaligen Zeit lieferte Feldhaus vor allem an die Firma Zierenberg in Gütersloh, die ca. 80 Prozent des Umsatzes machte.

Ehrung von Mitarbeitern zur 40- bzw. 50-jährigen Betriebszugehörigkeit und Gratulation Fertigstellung Tunnelofen. von links, sitzend: Sparkassendirektor Aach (mit Brille) mit Vertreter Kleine Hartlage. stehend: Josef Schulte (Brenner), Heinrich Schulte (Aufbereitung/Kollergang), Bernhard Feldhaus, August Knemeyer (Bürgermeister Bad Laer), Heinrich Starke (LKW Fahrer)

Alter Abschneider mit Einzeldraht, max. 8.000 Stk. pro Stunde, Mitarbeiter: Yunus Sünger

Siebrundbeschicker Bj. 1972, heute auf Leistung frisiert, von 20 auf 50-60 Tonnen, ist heute noch im Einsatz

Kollergang mit Transportschuppenband, Bj. 1957, bis 2000 in Bad Laer im Einsatz, seitdem in Werther

Zeit der technischen Innovationen

Bernhard und Petra Feldhaus. Klinkerstapel sind im Hulu-Verfahren gepackt

In den folgenden Jahren trieb Bernhard Feldhaus die Expansion des Unternehmens stetig voran: „Seit 1970 gibt es kein Jahr, in dem wir nicht investiert und neu gebaut haben“, betont er rückblickend. Wichtig für die reibungslose Produktion war die Umstellung von Schwer- auf Leichtöl, wozu man sich 1970 nach einem Ofenbrand entschloss. Die Investitionen bezogen sich nicht nur auf technische Anlagen. Während die Organisation bisher vom Privathaus aus abgewickelt wurde, entstanden 1972 neue Büroräume auf dem Betriebsgelände. Und äußerst modern und familienfreundlich ließ man gleich nebenan einen Kinderspielplatz errichten. In das Jahr 1973 fiel dann die Einführung des Palettensystems mit Folienverpackung, was eine wesentliche Zeitersparnis brachte. Vorher waren die Steine im so genannten „Hulu“-Verfahren verladen worden.

Herr Lichtenberg beim Aufziehen der Folienhaube

Hochzeitsfoto Bernhard und Brunhilde Feldhaus

Tenne mit Wohnhaus. Erstes Büro im Wohnhaus

Erika Schulze-Becking mit Staplerfahrer Heinz Konrad vor Paletten in Folie

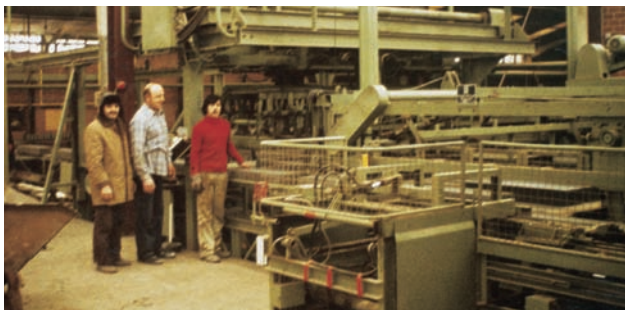
Ein kreativer Kopf

Die rechte Hand von Bernhard Feldhaus bei allen folgenden Entwicklungen und Ausbauten wurde Karl-Heinz Thele, der 1972 als Schlosser bei Feldhaus anfing. Er erwies sich schnell als kreativer und technisch sachkundiger Mitarbeiter, immer auf der Suche nach Verbesserungen und Innovationen rund um die Ziegelproduktion.

Zur damaligen Zeit gab es noch keine festgefügten Zuständigkeitsbereiche: Elektriker fehlten, und wenn es Probleme mit den Anlagen gab, versuchte man diese so gut wie möglich zu beheben. Doch inzwischen war der Betrieb so komplex geworden, dass Fachwissen unabdingbar war. Karl-Heinz Thele ließ sich daher zwei Jahre lang als Elektrotechniker auf einer Schule in Goslar ausbilden und wurde anschließend im Jahr 1976 Betriebsleiter bei Feldhaus.

Karl-Heinz Thele mit VW Bulli vor der neuen Tonlagerhalle

Schiebebühne vor den Trockenkammern



Setzanlage

Absetzer bei der Arbeit

Speichergerüst

Karl-Heinz Thele ist bei der Firma Feldhaus bis in die Gegenwart für eine Vielzahl von Innovationen in der Technik und in der Entwicklung neuer Produkte verantwortlich und hat entscheidend zum Erfolg des Werkes beigetragen.
Um eine schonendere Brennweise der Klinker zu erreichen, entschloss Feldhaus sich 1977, den Tunnelofen von der Decken- auf die Seitenbefeuerung umzustellen. Damit gehörte die Anlage deutschlandweit zu den ersten Tunnelöfen mit Seitenbefeuerung. Auch erfolgte nun die Befeuerung mit Erdgas. Gleichzeitig wurde der Ofen auf 113 Meter verlängert. Jetzt konnte die Ofenleistung auf eine Schubleistung von bis zu 12 Wagen erhöht werden. Wiederum zog die Vergrößerung und Optimierung des Ofens weitere Investitionen nach sich. So wurde in der Folgezeit das Handsetzen der Rohlinge durch eine neue Setzanlage (1978) und Transporteinrichtungen (E-Bühnen und Speichergerüste) automatisiert sowie die Trocknung vergrößert. Schritt für Schritt wurde die Leistung schließlich erstmalig auf 13 Tunnelofenwagen gesteigert.

Energie: Immer größerer Bedarf

Ein wesentlicher Faktor bei der Ziegelherstellung war und ist immer die Frage nach dem geeigneten Brennstoff. Während bis ca. 1750 fast ausschließlich Holz für die Befeuerung des Brennofens verwendet wurde, stieg man danach überwiegend auf Kohle um. Grund war der große Holzmangel durch den damals verübten Raubbau in den Wäldern und der gleichzeitige Beginn des Steinkohleabbaus im Saarland und Ruhrgebiet seit der Mitte des 18. Jahrhunderts. Auch Braunkohle und Torf kamen zum Einsatz.

Seit 1960 wurde die Kohle zunehmend vom Heizöl verdrängt. Dabei kam zunächst – wie auch bei Feldhaus – Schweröl zum Einsatz, viele Ziegeleien stiegen dann aber auf Leichtöl um. Die große Ölkrise im Oktober 1973 veranlasste viele Ziegeleien, kurzzeitig wieder auf die Befeuerung mit Kohle umzustellen. Auch etliche Tunnelöfen wurden umgerüstet. Bei Feldhaus bunkerte man damals Schweröl für den Notfall. Seit den 1970er Jahren wurde Öl als Brennstoff zunehmend vom Erdgas abgelöst. 1988 verwenden schon 72 Prozent der Ziegeleien Gas. Die Befeuerung mit Strom war zwar technisch zu realisieren, wäre aber viel zu teuer geworden. In Einzelfällen wird auch mit Biogas gebrannt, dieser Brennstoff wurde erstmals 1983 in einem Ziegelwerk verwendet.
Die Weiterentwicklung der Brennöfen war auch immer eine Entwicklung hin zu einem geringeren Energieverbrauch und somit ökonomischerem Brennen. Ein Beispiel zum Schluss: Beim Meilerbrand auf dem Feld verbrauchte man während der vier- bis sechswöchigen Vorwärm-, Brenn- und Abkühlzeit für 1000 Ziegel ca. 200-300 kg Brennstoff (Kohle und Holz). Das Brennen im Ringofen dauerte nur noch eine Woche und für 1000 Ziegel wurden ca. 150 kg Brennstoff verbraucht.

Grundsteinlegung Schornstein

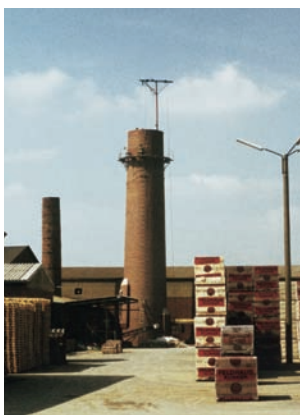
Hoch hinaus: der neue Schornstein

Ein unvergessliches Erlebnis für die Familie Feldhaus und alle Mitarbeiter war der Bau des neuen Schornsteins im Jahr 1980. Er ist mit seinem großen, weißen „Feldhaus"-Schriftzug bis heute das weit über die Landschaft herausragende Markenzeichen des Unternehmens. Grund für die Errichtung des 60 Meter hohen Schornsteins war die Verschärfung der Umweltauflagen, die es erforderlich machten, dass die Emissionen in größerer Höhe in die Luft abgeleitet wurden. Mit nur zwei Mitarbeitern wurde der imposante Bau errichtet, dessen Steine aus säurefestem Schieferton bestehen. Noch heute haben viele das Richtfest, das im August 1980 ganz spontan gefeiert wurde, in guter Erinnerung.

Blick nach oben vom Baugerüst

Blick vom Schornstein auf das Werksgelände mit Betriebsleiterbüro (Lipperhaus), Aufbereitungshalle und Schuppen

Die ersten sieben Reihen des Schornsteins sind verlegt



Halbzeit Schornsteinbau

Schornstein fast fertig

Karl-Heinz Thele und Bernhard Feldhaus mit Blick vom 60 Meter hohen Schornstein

Winkelriemchen mußten noch mit Diamantsägeblatt geschnitten werden

Eigenentwickelte und selbst gebaute Konstruktion als Vorsatz für die Pressenanlage, mit Narbungsrolle und Besandungsanlage, Vorentwicklung der Klinkerriemchen-Fertigung

Gleiserweiterung zur Formsteinsetzanlage (Hallenerweiterung); spätere Riemchensetzanlage

Mischofenbesatz Klinker und Klinkerriemchen

Die ersten Klinkerriemchen

Eine für die Zukunft des Unternehmens äußerst wichtige Entwicklung fand 1981 statt. Damals wurden bei Feldhaus die ersten Klinkerriemchen entwickelt. Unter Klinkerriemchen versteht man schmale Ziegel, die oft in Verbindung mit Wärmeschutzmaßnahmen zum Verkleiden von Alt- und Neubauten verwendet werden (Wärmedämmverbundsystem). Experimentierfreudig testeten Bernhard Feldhaus und Karl-Heinz Thele zunächst die Produktion der Riemchen mit dem Abschälverfahren, was sich allerdings als zu aufwändig erwies. Später brannte man die Riemchen im Klebeverfahren, wobei mehrere Riemchen mit einem Spezialkleber aneinander fixiert wurden. Auch hier gab es Probleme, da zum Teil Spuren des Klebers sichtbar blieben. Doch der Betriebsleiter Karl-Heinz Thele ließ nicht locker, bis er eine optimale Technik für die Riemchenproduktion entwickelt hatte.

125 Jahre Feldhaus

Im Jahr 1982 gab es wieder einen Grund zum Feiern: Das Unternehmen wurde 125 Jahre und konnte stolz auf eine Zeit voller Innovationen und Investitionen zurückschauen. Im Jahr zuvor wurde die Ofenhalle für eine zweite Gleisanlage um vier Meter erweitert.

ANZEIGE

125 Jahre Klinkerwerk B. Feldhaus, Bad Laer

FELDHAUS

Aus der Vogelperspektive . . .

Das Klinkerwerk B. Feldhaus in Zahlen

20 Millionen Steine im Jahr

50 000 Tonnen Ton im Jahr

Über 3 Millionen Kubikmeter Erdgas
rund 1,8 Millionen Kilowattstunden

30 Mitarbeiter

Gruppenbild: Belegschaft mit Hund zum 125-jährigen Jubiläum

WESTFALEN Samstag/Sonntag, 18./19. Dezember 1982

125 Jahre Klinkerwerk B. Feldhaus in Bad Laer

Der Anfang war klein und bescheiden

Heute zählt B. Feldhaus zu den führenden Klinkerwerken Deutschlands

Feldhaus-Klinker – ein Qualitätsbegriff – überdauern Generationen

Herstellung von Klinkern
in verschiedenen Farben
Abmessungen und Oberflächenstrukturen

Unsere Favoriten:
Klinker · Sparverblender · Klinkerriemchen
(alles aus einem Programm)
Anfragen unter Telefon (05424) 9054/55

FELDHAUS

DIN 105 überwacht

Klinkerwerk B. Feldhaus · 4518 Bad Laer

links:
NOZ Anzeige vom 16.12.1982

rechts:
Zeitungsausschnitt „Die Glocke" vom 18.12.1982

Luftbildaufnahme vom Werk zum 125-jährigen Jubiläum

Die ersten weißen Verblendklinker verlassen den Ofen, gestiftet für das Schützenhaus Bad Laer

Dank neuer Feuerungstechnik konnte 40 Prozent mehr Ware produziert werden. Eine Zeit lang produzierte Feldhaus damals auch weiße Klinker. Die Herstellung wurde jedoch nach einiger Zeit wieder eingestellt, da die Rüst- und Reinigungszeiten der Anlagen sich als zu aufwändig erwiesen.
Zu dieser Zeit hatte Feldhaus 35 Mitarbeiter. Pro Jahr wurden 23 Millionen Steine in 70 Sorten, acht Formaten und zwölf Farben produziert, wie eine Anzeige stolz verkündet. Für diese Menge war ein Rohstoffbedarf von 70.000 Tonnen Ton sowie über drei Millionen Kubikmeter Erdgas und 1,8 Millionen Kilowattstunden Strom nötig.

Ende der 1970er Jahre wurde auch der Vertrieb der Klinkerprodukte professionalisiert. Seit 1975 hatte Feldhaus einen zweiten Außendienstmitarbeiter, Wilhelm Bodden, für das Ruhrgebiet eingestellt. In den folgenden Jahren sollten weitere Mitarbeiter im Vertrieb hinzukommen. Heute sind mit Werner Chinczewski, Gerhard Böhrer, Jan Vanthuyne, Thomas Hruby, Ralph Behr, Karl-Otto Laudensack, Jens Staschen, Jean-Claude Jousten und Günter Hahn insgesamt neun Außendienstmitarbeiter für Feldhaus permanent im Einsatz.

Vertreterversammlung Wilhelm Bodden †, Hans Eyme †, Heiko Staschen, Werner Chinczewski, Helga Händler, B. Feldhaus, Erika Schulze-Becking, Gerhard Böhrer, Bernhard Kleine-Wechelmann, Hubert Wethkamp, Rolf Brökemeier

Die Übernahme der Ziegelei Bültmann in Werther

Und auch eine prägende unternehmerische Entscheidung fiel in das Jahr 1982: Feldhaus übernahm gemeinsam mit dem Investor Johann Heinrich Frankenfeld aus Verl die Ziegelei Bültmann in Werther, die sich mit Investitionen übernommen und nun Konkurs angemeldet hatte. Das 1897 gegründete Traditions- und Familienunternehmen Bültmann hatte damals ein ähnliches Sortiment wie Feldhaus, zusätzlich produzierte es Vollklinker und Pflasterklinker. Das erweiterte Angebot rundete die Produktpalette von Feldhaus ab; es wurden nun sowohl Verblender als auch Pflasterklinker produziert. Feldhaus führte das Werk unter der Bezeichnung „Werther Klinkerwerk" weiter und so kamen noch einmal 20 Mitarbeiter sowie der Außendienstmitarbeiter Rolf Brökemeier hinzu. Durch die Inbetriebnahme des zweiten Ofens wenige Jahre später stieg die Mitarbeiterzahl auf 35.
Während die Produkte zunächst unter der Bezeichnung „Werth Klinker" verkauft wurden, änderte Petra Feldhaus den Produktnamen 1992 passend zu „Feldhaus Klinker" in „Werther Klinker".

Damals äußerte sich Werthers Bürgermeister Heinrich Venghaus höchst erleichtert: „Aus Sicht der Stadt ist es sehr erfreulich, dass die Arbeitsplätze erhalten werden und die Schornsteine wieder rauchen."
Heute werden bei Werther vor allem Pflasterklinker produziert.

Die Glocke — LOKALES — Freitag, 4. Februar 1983

„Werth-Klinker" werden auch weiter gebrannt

Frankenfeld und Feldhaus übernahmen Firma

Kreis Gütersloh (bit). Die in Konkurs geratene Ziegelei G. Bültmann in Werther („Werth-Klinker") wird weitergeführt als Werther Klinkerwerke GmbH & Co. Neue Inhaber zu gleichen Anteilen sind Johann Heinrich Frankenfeld aus Verl und Bernhard Feldhaus aus Bad Laer. Frankenfeld ist Mitbegründer und Geschäftsführer verschiedener Unternehmungen der Transportbeton-Industrie, der Kies- und Sandindustrie und von Speditionsfirmen. Feldhaus führt ein Klinkerwerk, das sich seit 125 Jahren im Familienbesitz befindet. So fanden sich Beton und Klinker, und vielen fiel ein Stein vom Herzen, als sie sich wenige Stunden nach Vertragsabschluß am Mittwochabend in der Kreissparkasse Halle trafen, die als Kreditgeber der Firma G. Bültmann sehr daran interessiert gewesen war, daß sich nach zähen Verhandlungen eine Übernahme des Ziegeleibetriebes erreichen ließ.

Sparkassendirektor Alfred Aach betonte, daß „auf diese Weise mindestens 20 Arbeitsplätze erhalten und die Vernichtung erheblicher volkswirtschaftlicher Werte vermieden werden konnten. Der Vorstandssprecher des Haller Geldinstitutes: „Hier ist kein Schnäppchen gemacht worden." – Johann Heinrich Frankenfeld: „Wir sind nicht als Leichenfledderer gekommen."

Die Baukrise 1981/82 hatte mit dazu geführt, daß das Familienunternehmen Bültmann, seit 85 Jahren im Markt, im September 1982 einen Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens stellen mußte, um einen Konkurs abzuwenden. Als der Absatz weiterhin stockte, folgte ein Anschluß-Konkursverfahren. Wie Alfred Aach erläuterte, trug die Anschaffung eines zweiten neuen Brennofens vor etwa fünf Jahren dazu bei, daß Liquidität und Rentabilität außerordentlich stark belastet wurden. Die gewaltigen Investitionen sollten die seinerzeit große Nachfrage durch Verdoppelung der Kapazitäten erfüllen. Doch die Rechnung ging nicht auf.

Die neuen Inhaber, die mit einem Ofen weiter brennen und einen zweiten in Reserve halten wollen, kalkulieren laut Bernhard Feldhaus mit 20 Millionen Steinen im Jahr für sieben bis 7,5 Millionen Mark.

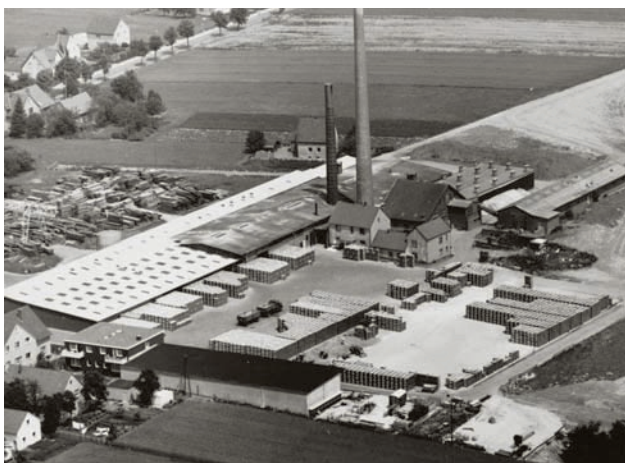
Für den Kreissparkassendirektor Alfred Aach ein Beweis, daß es auch in schwieriger Zeit Unternehmer gibt, die bereit sind, sich zu engagieren. Das stimme hoffnungsfroh.

Johann Heinrich Frankenfeld verwies darauf, daß einerseits ein öffentlich-rechtliches Institut wie die Kreissparkasse Halle mit an der Erhaltung von Arbeitsplätzen interessiert sein müsse, anderseits die Behauptung von den „Gaulen, die nicht saufen wollen", sprich Unternehmer, die Investitionen zurückhalten, generell nicht stimme.

Werthers Bürgermeister Heinrich Venghaus war froh, am Ausgang seiner Stadt keine Ruine mit hohem Schornstein zu haben.

Die in Konkurs geratene Ziegelei G. Bültmann in Werther wird weiterhin produzieren. Neue Inhaber sind zu gleichen Teilen Johann Heinrich Frankenfeld (Verl) – links – und Bernhard Feldhaus (Bad Laer) – rechts. Das erfreuliche Ergebnis, das 20 Arbeitsplätze sichert, teilte Kreissparkassendirektor Alfred Aach mit. Bild: Bitter

Übernahme Fa. Bültmann aus Werther. Johann Heinrich Frankenfeld und Bernhard Feldhaus mit einem Vertreter der Sparkasse



Luftbildaufnahme Werther Klinkerwerk

Neuer LKW vor Tonlagerhalle

Pflasterklinker-Objekt in Litauen

Anlieferung der Rauchgasreinigungsanlage

Errichtung der Rauchgasreinigungsanlage

Nahaufnahme Kollergang (1992)

Niemals Stillstand

Obwohl gerade mit der Übernahme der Ziegelei Bültmann große Investitionen und organisatorische Anforderungen notwendig waren, investierte das Unternehmen auch auf dem Betriebsgelände in Laer: So wurde 1987 eine Rauchgasreinigungsanlage errichtet, um die geforderten Emissionsrichtlinien weiter einhalten zu können. Im Jahr darauf folgte der Bau einer neuen Tonlagerhalle. Hierdurch wurde die Produktion von der Witterung unabhängiger, die trocknungs- und brenntechnischen Probleme, die zuvor vor allem im Winter aufgrund der Tonlagerung im Freien aufgetreten waren, verringerten sich deutlich. Auch die Pressen und Walzwerke wurden erneuert.
Doch damit nicht genug: 1982 entwickelte Feldhaus unter Federführung von Karl-Heinz Thele in Zusammenarbeit mit dem Unternehmen Kromschröder einen Hochgeschwindigkeitsbrenner, der Maßstäbe setzte.

Heinrich Godt und Heinrich Harenbrock beim Tausch des Walzmantels Breitenbachwalze (6 t)

Fundamentarbeiten Erweiterung Tonlagerhalle, Abbruch des alten Trockenschuppen

Beginn der Erweiterung der Tonlagerhalle

Eindeckarbeiten an der Tonlagerhalle Stahlgerüst (116 t)

Mit dem neuen auf Erdgas und Zeilenbesatz umgebauten Ofen wurde die Ofenleistung nun auf 29 Tunnelofenwagen gesteigert. Obwohl bei Kromschröder zunächst große Skepsis herrschte, hatte man bei Feldhaus wieder einmal den richtigen Riecher: Heute ist der Hersteller führend beim Bau von Brennern speziell für Ziegeleien. Die neue Feuerführung führte zu 25 Prozent Leistungssteigerung im Tunnelofen bei gleichem Energieverbrauch.

In dieser Zeit stieg der Umsatz stetig um vier bis fünf Prozent jährlich. Auch die Verwaltungsaufgaben wurden nun immer umfangreicher. Daher kamen im Laufe der 1980er Jahre fünf weitere Mitarbeiter hinzu, die die langjährige Angestellte Erika Schulz-Becking unterstützten – eine Büroerweiterung war fällig.

Anbau/Erweiterung Bürogebäude

Brennereinbau Ofen

Büroerweiterung

Ofensteuerung

Fahnen werden gehisst. Büroanbau/Erweiterung war abgeschlossen

Zwischen Tradition und Moderne

Siegfried Peters vor Feldhaus Sattelzug

Ende der 1980er Jahre bereiteten zahlreiche Umbauten und Abrissarbeiten Feldhaus auf neue Herausforderungen vor. Darunter fallen auch die Hallenerweiterung für die separate Pressenanlage des Klinkerriemchenwerkes, die Formstein-Halbsetz-automatikanlage, die die Handarbeit ersetzte, die Erweiterung der Trocknereihalle und die vergrößerte Tonlagerhalle. 1990 präsentiert sich das Unternehmen Feldhaus mit neu gebauten Sozialgebäuden, in jeder Hinsicht als moderner Produktionsstandort.

Fundamentarbeiten für die Riemchenpresse II

Alte Breitenbachpresse für Formsteine, später Riemchenpresse II

Pausenraum im neuen Sozialgebäude

Im Bau befindliches Sozialgebäude

Aufbau der Pressenanlage für das Klinkerriemchenwerk

In diesem Jahr erfolgte auch die Gründung der Tonvertriebsgesellschaft, die zuständig ist für die Erschließung neuer Tongruben und den Tontransport für die eigenen Werke. Zum Bestand gehörten damals vier LKW, zwei Radlader, eine Planierraupe und ein Kettenbagger.

Nach der Grenzöffnung nahm der Absatz weiter zu. Die Außendienstmitarbeiter bereisten nun auch die neuen Bundesländer und erweiterten so ihren Aktionsradius. Außendienstmitarbeiter Werner Chinczewski war vor allem in Mecklenburg-Vorpommern tätig und hatte mit den Klinkerriemchen-Produkten von Feldhaus großen Erfolg.

Und auch die letzten an historische Arbeitsbedingungen erinnernden Arbeitsabläufe verschwanden allmählich. „Noch bis 1995 war das Absetzen der fertig gebrannten Steine von den Tunnelofenwagen Knochenarbeit“, erinnert sich Petra Feldhaus, „per Hand verrichteten die Arbeiter diese schwere Tätigkeit, bei der täglich ca. 70.000 Steine bewegt werden mussten.“ Nun übernahm eine Entstapelungsmaschine die Wagenentleerung. Dabei erfolgte der Umbau bei laufender Produktion. Stillstand konnte man sich aufgrund der großen Nachfrage nicht erlauben.

Umbauarbeiten in der Halle

Straßenverlegung Verbindungsstraße Remseder Str./Iburger Str.

Umbauarbeiten für die vollautomatische Entstapelungsanlage

Lagerplatz Erweiterung

Beladung von IFA LKW nach Fall der Mauer

Eine Kuh vor dem Werksgelände

Ein Chef hinter Schloss und Riegel

Eines Tages, es war im Jahr 1985, wollte Bernhard Feldhaus im Pumpenhäuschen des Klinkerwerkes etwas kontrollieren. Nun war es aber so, dass dieses Häuschen mitten auf einer Kuhweide stand. Bernhard Feldhaus nahm seinen großen Schlüsselring, öffnete die Tür mit dem zugehörigen Schlüssel, ließ den Schlüssel samt Schlüsselring stecken, und trat ein.

Das hätte er nicht tun sollen: Denn Kühe sind bekannter Weise neugierig. Eine Kuh kam interessiert näher, besah sich den Schlüsselbund und drehte ihn mit dem Maul kurzerhand um. Bernhard Feldhaus saß in der Falle. „Nun, dann stelle ich einfach das Wasser ab, dann wird schon jemand vorbeikommen und nach dem Rechten sehen", dachte er sich. Doch dummerweise hatte man im Klinkerwerk eine Ersatzpumpenanlage und niemand kam.

Als Bernhard Feldhaus nach fünf Stunden Gefängnis verzweifelt versuchte, das Dach des Pumpenhäuschens abzudecken, fiel zufällig von einem Balken ein Ersatzschlüssel hinunter und er konnte sich befreien. Wehe dem, der dem Chef des Unternehmens Feldhaus an diesem Tag noch begegnete. Seine Laune war fürchterlich!

Altes Sozialgebäude und Betriebsleitergebäude (Lipperhaus), ganz links die Werkstatt

Abbruch der Scheune und des ehemaliges Betriebsleitergebäudes

Feierabend vor der Stechuhr

Umbau der Setzanlage bei laufender Produktion

Umbau des Ofens mit Warmluftleitungen

Einbau der Dachelemente bei der Erweiterung der Tonlagerhalle

Eine Luxusherberge für die Feldhausschen Hühner

Der beliebte „Hühnerstall" auf dem Feldhaus-Betriebsgelände, in dem sich heute die Hühner das gesellige Leben mit den Besuchern in der Jagdhütte teilen, wäre nicht der Hühnerstall, wenn nicht folgendes passiert wäre:

Im Herbst 1993 beauftragte Bernhard Feldhaus seinen Sohn Harald damit, die Pappeln am Teich abzuholzen. Diese schnellwachsenden Bäume drohten, den Teich zu überwuchern. Erst ging auch alles gut. Doch zuletzt war eine besonders große und morsche Pappel an der Reihe. Beim Sägen hatten Harald Sudhues und seine Helfer sich jedoch verkalkuliert: der Baum fiel nicht wie geplant nach links, sondern krachte auf das Dach des Hühnerstalls.

Es wurde kurzerhand beschlossen, den Hühnerstall komplett zu renovieren. Und da Bernhard Feldhaus und Harald Sudhues passionierte Jäger sind, ließen sie den vorderen Teil zu einer Jagdhütte ausbauen. Die fiel dann gleich recht großzügig mit Überdach, Kamin und großer Holztheke aus. Zur Freude von Frau Feldhaus wanderten auch die meisten Jagdtrophäen aus dem Wohnhaus mit hinein. Petra Feldhaus kommentiert augenzwinkernd: „Die Hütte ist so schön, dass sich mancher wünscht, bei Feldhaus Huhn zu sein."

In dem gemütlichen „Hühnerstall" finden seither viele Feierlichkeiten statt. Diese geselligen Abende sind für Kunden, die in Laer übernachten, immer der krönende Abschluss des Feldhaus-Besuches.

Bei Fällungsarbeiten kippte die Pappel auf das Dach vom Hühnerstall

Hühnerstall heute

Baubeginn des Klinkerriemchenwerkes

Rohbau des Tunnelofens mit Vorwärmer

Tunnelofen Seitenansicht

Richtfest Klinkerriemchenwerk

Klinkerriemchen im Aufwind

Inzwischen nahm die Produktion der Klinkerriemchen immer mehr Raum ein. „Steine waren quasi dreifach überverkauft“, erinnert sich Petra Feldhaus. „Oft gab es Lieferzeiten von sechs bis acht Wochen auf viele Sorten.“

Besonders in Kombination mit einer geeigneten Wärmedämmung wurden sie mehr und mehr zu einem wichtigen Baustoff bei der Altbausanierung und -modernisierung. Feldhaus trug dieser Entwicklung Rechnung und konzipierte unter der Leitung von Karl-Heinz Thele 1994 einen neuen Tunnelofen mit Tunnelofentrockner, in dem die Riemchen als Rohlinge auf die Tunnelofenwagen gesetzt wurden. Der vorherige Trocknungsprozess im Kammertrockner konnte durch diese neue Technik ersetzt werden.
1995 wurde das Klinkerriemchenwerk Feldhaus GmbH & Co. KG gegründet.

Schornsteinanlieferung

„Am „9. November 1995“, so Bernhard Feldhaus, „kamen die ersten Riemchen aus dem Ofen. Seitdem hat der Ofen ununterbrochen Ware gebrannt.“ Inzwischen werden pro Tag 3.000 bis 4.500 m² Riemchen produziert, das entspricht einer Stückzahl von rund 50 bis 60 Millionen pro Jahr.

Unter der Führung von Petra Feldhaus wurde die Werbung für Klinkerriemchen, aber auch für alle anderen Feldhaus-Produkte forciert. „Dennoch steht für uns bei Investitionen immer die Optimierung der Produktion und der Produkte an erster Stelle und weniger die Außendarstellung“, erläutert Petra Feldhaus. 1989 schaffte man einen Verkaufsanhänger an, mit dem man die aktuelle Produktpalette bei den Baustoffhändlern präsentierte.

Rauchgasreinigungsanlage

Ofenhalle

Ofen aufheizen

Gashahn aufdrehen

Erich Anselm, Heinz Feldhaus, Herbert Leuschner, Vladimir Langolf

Das Messeteam auf der BATIMAT

BATIMAT in Paris, Blick auf den Feldhaus-Messestand

1996 entwickelte Feldhaus dann einen drehbaren Klinkerriemchen-Display für den Tresenverkauf und die Präsentation im Baustoffhandel. Auf einer Messe, der Pariser Baufachmesse Batimat, präsentierte sich das Unternehmen Feldhaus aber erst viel später, im Jahr 2004.

Aufstellen Kollergang (110 t)

Horst-Dieter Wolf beim Aufbau der Steuerzentrale

Vom Handwerk zum Hightech-Verfahren

1999 wurde im Unternehmen Feldhaus die Mikrowellensensortechnik eingeführt. Durch die computergesteuerte Rezepturverwaltung und Feuchtigkeitsregelung wurde nun nichts mehr dem Zufall überlassen und die Qualitätsstandards konnten noch einmal heraufgesetzt werden. Dies wurde auch notwendig durch die große Vielzahl an Produkten, die Feldhaus inzwischen im Angebot hatte. Die Computer verwalten 60 bis 70 verschiedene Rezepturen. Aus diesen entstehen ca. 1000 unterschiedliche Artikel, von denen rund 650 in den Bereich der Klinkerriemchen fallen.

Neue Aufbereitungshalle mit aufgestelltem Kollergang (vorne links Sozialgebäude)

Frank Hehemann und Harald Sudhues überwachen den vollautomatischen Aufbereitungsprozess

Das neue Kraftwerk geht bald ans Netz

Umweltfreundliche Technik in Bad Laer – 1,1 Millionen DM investiert – Fördergelder

Inbetriebnahme Blockheizkraftwerk

DBU

Deutsche Bundesstiftung Umwelt

Naturschutzpreis

Ökologie bei Feldhaus

Wahrscheinlich hätte vor 150 Jahren keiner der in der Nachbarschaft der neuen Ziegelbrennerei Feldhaus beheimateten Anwohner gedacht, dass das Unternehmen einmal eine Vorreiterrolle im Umweltschutz spielen würde. Denn damals war die Sorge um die Verschmutzung der Luft und der Feldfrüchte durch den Qualm des Brennofens immens.
Doch diese Sorgen waren unbegründet, wie die Zukunft zeigen sollte. Denn Feldhaus wurde im Lauf der Jahrzehnte zu einem Vorzeigebetrieb in Sachen Umweltschutz, der nicht nur Richtlinien befolgte, sondern eigenständig neue Projekte initiierte, um Ressourcen und Energie zu sparen. Auszeichnungen wie 1994 der Naturschutzpreis von der Naturschutzstiftung des Landkreises Osnabrück für die vorbildliche Begrünung der Betriebsgebäude und die naturnahe Gestaltung des Betriebsgeländes sowie mehrere von der Deutschen Bundesstiftung Umwelt geförderte Projekte bestätigen, dass Feldhaus dabei auf dem richtigen Weg ist.
Doch der verantwortungsbewusste Umgang mit der Umwelt beginnt dabei nicht erst im Werk: Selbstverständlich werden alle Tongruben, deren Tonvorräte erschöpft sind, renaturiert. Bepflanzungen und Biotope sorgen dafür, dass sie zu einem Zufluchtsort für die heimische Tierwelt werden.
Auch bei den Produkten selbst setzt Feldhaus sich für neue Herstellungstechniken ein, die es ermöglichen, Rohstoffe zu sparen und möglichst wenig Ausschuss zu produzieren. Zwei von der Deutschen Bundesstiftung Umwelt geförderte Projekte (1999 und 2002) haben die ressourcenschonende Produktion von Winkelriemchen ohne Trägerstein erst möglich gemacht und sind heute wegweisend für zukünftige Produktionstechniken.

Seit 1996 betreibt die Elektrizitätsgenossenschaft TEN in Kooperation mit Feldhaus in Bad Laer zwei Blockheizkraftwerke, die sowohl die Blombergklinik, das Kurmittelhaus als auch bis zu 200 Wohnhäuser mit Strom und Wärme versorgen. Dabei wird die aus der Kaminanlage des Riemchenwerkes anfallende Restwärme effizient ausgenutzt und wieder in das Fernwärmenetz zurückgeleitet. 1998 war das Blockheizkraftwerk bei Feldhaus auch der damaligen Bundesumweltministerin Angela Merkel einen Besuch wert.

Ein neues Produktionsverfahren für Winkelriemchen

Feldhaus ruhte sich nicht auf dem bisher erreichten hohen Standard bei der Produktion aus. Immer wieder setzten die Mitarbeiter alles daran, den optimalen Nutzen aus dem Grundstoff Ton herauszuholen. Ein großes Problem war bisher der hohe Ausschuss an Rohstoff, der bei der Produktion der Winkelriemchen anfiel. Denn diese konnten nur als Teil eines Vollsteins hergestellt werden, wobei 85 Prozent Ausschuss anfielen. Winkelriemchen werden benötigt, um Ecken und

AUFMERKSAME ZUHÖRERIN: Bundesumweltministerin Angela Merkel in Bad Laer. Zu ihrer Rechten sitzt Bürgermeister Holger Richard, zur Linken Ingrid Vogelsang (CDU). Foto: Thomas Osterfeld

Beeindruckt vom Projekt „ökologischer Kurort“

Umweltministerin Dr. Angela Merkel besuchte Bad Laer

Bad Laer (pol) „Das ist ein interessantes Projekt, gar keine Frage. Es geht darum, es weiter zu verbreiten und dauerhaft wirtschaftlich zu machen. Die Förderung von 100 auf Null zurückzufahren, sollte nicht sein. Vielleicht läßt sich ein Weg finden.“ Die Bundesministerin für Umwelt, Naturschutz und Reaktorsicherheit, Dr. Angela Merkel, machte jetzt bei ihrer Visite beim Projekt „Ökologischer Kurort Bad Laer“, nur vage Versprechungen, sich für eine Anschlußförderung des Projektes stark zu machen, wenn die Finanzierung in diesem Jahr ausläuft.

„Im Detail kann ich es natürlich noch nicht versprechen“, meinte Dr. Merkel. Besonders beeindruckt zeigte sich der neue Bonner Gast von der marktwirtschaftlichen Orientierung des Projektes: „Man darf es nicht auf die Frage des Naturschutzes reduzieren“, sagte die Ministerin.

Sie wurde von zahlreichen Beteiligten am Projekt Ökologischer Kurort in der Pension Höpke empfangen, wo Projektleiterin Anne Rehme-Schlüter die Fortschritte der Vermarktung ökologisch angebauter und regionaler landwirtschaftlicher Produkte aufzeigte. Dazu wurde ein Imbiß aus ökologisch angebauten Produkten gereicht.

Lob für Betrieb des Blockheizkraftwerks

Zum Abschluß des Empfangs „outete“ sich die Ministerin als Wirsingfan. Bürgermeister Holger Richard überreichte ihr einen Warenkorb mit Produkten aus der Region, in der zuoberst ein Wirsingkohl lag, über den sich die Ministerin offensichtlich freute. „Hoffentlich hält der bis Samstag“, meinte sie mit Blick auf ihre nächste Gelegenheit zum Kochen.

Die dezentrale Energieversorgung stand dann im Mittelpunkt des Gespräches bei der zweiten Station der Umweltministerin im Blockheizkraftwerk Feldhaus. Dort bedankte sich der Leiter der Elektrizitätsgenossenschaft Bad Laer, Hubert Kaumkötter, für die gute Zusammenarbeit mit der Gemeinde und der Firma Feldhaus. „Sie bleiben im Wettbewerb. Schön, daß Sie standgehalten haben bei allen Übernahmebestrebungen“, lobte Dr. Merkel die Betreiber des Blockheizkraftwerkes.

Lutz Große-Hartlage, Geschäftsführer der vier E-Genossenschaften Bad Laer, Glandorf, Hagen und Hilter, gab sich kämpferisch beim Besuch der Ministerin. „Wir sind die Stromrebellen, und das gefällt uns“, betonte er. Finanziell sei die Genossenschaft allerdings ausgereizt, weil das Netz von den RWE abgekauft worden sei.

BHKW Besichtigung durch Umweltministerin Angela Merkel

Fensterstürze fachgerecht zu verblenden. Sie sind nicht vom herkömmlichen Mauerwerk zu unterscheiden. Daher entwickelten der Betriebsleiter Karl-Heinz Thele in Zusammenarbeit mit der Firma Novoceric im Jahr 2001 ein von der DBU als Projekt gefördertes Verfahren, Winkelriemchen ohne Trägerstein herzustellen. Eine aufwändig konzipierte Strangpresse speziell für Winkelriemchen erlaubt es nun, auch diese Steine im Extrusionsverfahren zu produzieren. Hierdurch konnte der Energie- und Materialverbrauch entscheidend reduziert werden. So lässt sich nun mit derselben Menge Ton fast die sechsfache Menge mehr an Winkelriemchen herstellen. Das bedeutet, dass jährlich rund 500.000 Kubikmeter Erdgas, 40.000 Liter Dieselöl, 8.000 Tonnen Ton und 2.500 Tonnen Kohlendioxid eingespart werden. Gegenwärtig ist Feldhaus, auch aufgrund der zahlreichen hier entwickelten technischen Innovationen, marktführend im Bereich der Klinkerriemchen.

Winkelriemchen 9mm

Südkreis 42

123 000 Euro für neues Verfahren

Bundesstiftung fördert „Umweltpionier“ Feldhaus – Innovative Entwicklung

Zeitungsartikel aus der NOZ „Umweltpionier“ vom 13.04.2002

Setzroboter für Winkelriemchen

Maschinell gefertigte Verblendklinker mit „Handform-Optik" der Sorte Grandis

*grandis**l**terreno viva*

*grandis**l**cerasi viva*

Immer einen Schritt voraus: Handform-Ziegel-Oberfläche

Doch auch in anderen Produktbereichen steht die Entwicklung nicht still. So entwickelte Feldhaus 2006 ganz neu und einmalig in Deutschland ein Verfahren, die rustikale Handform-Ziegel-Oberfläche auf einen maschinell gefertigten Verblendklinker zu bringen und somit viele Vorteile zu integrieren: Der neue Stein mit Handformstruktur besitzt die physikalischen Eigenschaften eines Verblendklinkers und kombiniert sie mit der gefälligen Optik des handgeformten Ziegels. Tatsächlich ist dieser hochwertige Klinker aufgrund seiner stranggepressten Herstellung robuster und unempfindlicher als herkömmliche Handform-Ziegel. Der industriell gefertigte Ziegel hat große Vorteile: Er nimmt weniger Wasser auf als ein Handformstein und saugt daher auch keinen Schmutz auf. Auch behält der Stein durch seine Umweltresistenz eine frische, farbige Oberfläche auf Dauer. Mit dieser neuen Produktionslinie erfüllt Feldhaus die sich wandelnden Anforderungen des Marktes und unterstreicht damit den spürbaren Trend hin zu individuellen, optisch aufgewerteten Fassaden.

Selbstverständlich fielen auch in die ersten Jahre des neuen Jahrtausends wieder umfangreiche Erweiterungen und Verbesserungen bei Feldhaus. Während man zuvor überwiegend in die Produktion investiert hatte, waren nun die Verwaltungs- und Repräsentationsbereiche an der Reihe. So wurden 2002 die Büro- und Konferenzräume erheblich erweitert und mit einer Medienanlage für Schulungen und Präsentationen ausgestattet. Den Besucher empfängt nun ein großzügiger Parkplatz und die Musterausstellung vor dem Verwaltungsgebäude mit Pflasterklinkern und Klinkerpavillons stimmt gleich auf das Thema Klinker ein.

Medien- und Konferenzraum in Bad Laer

Feldhaus heute

Seit 1986 leitet Bernhard Feldhaus zusammen mit Tochter Petra die Geschicke des Unternehmens. Neben ihren Aufgaben als Prokuristin ist sie als Mitglied der Geschäftsleitung vor allem für die Leitung des kaufmännischen Personals, die Büroorganisation und das Marketing zuständig. Unter ihrer Führung wurde die Außendarstellung des Unternehmens erheblich optimiert und intensiviert. So lagen auch die Planung und Gestaltung der Büroerweiterung und der Mustergartenausstellung in ihren Händen. Zusammen mit dem Architekten Andreas Heuer gab Petra Feldhaus dem Unternehmen ein modernes und zeitgemäßes Aussehen.

Auch die anderen Mitglieder der Familie Feldhaus sorgen dafür, dass es keinen Stillstand gibt. Tochter Nicola wird nach Beendigung ihres Studiums ebenfalls der Geschäftsleitung angehören. Sohn Harald Sudhues nimmt führende Aufgaben in der Produktion wahr. Ihm unterliegen der komplette Baumaschinenpark und die Tonanlieferung.

Seit einem Jahr – nach dem Austritt des Kompagnons Johann Heinrich Frankenfeld – laufen auch das Werk in Werther und die dort produzierten Produkte unter der Dachmarke Feldhaus. Dies ermöglicht eine bessere Identifikation mit der Marke Feldhaus und erhöht den Wiedererkennungswert der Produkte.

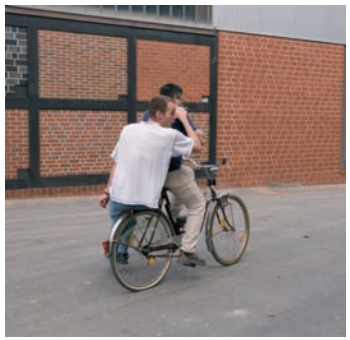
Petra Feldhaus

Harald Sudhues

Feldhaus | Klinker

Feldhaus | Riemchen

Feldhaus :: Pflasterklinker



Schnappschuss: Mesut Ince und Christian Dodthage eilen auf dem Betriebsfahrrad zum Fototermin

Baubeginn der neuen Halle

Blick durch die fertig gestellte Halle

2005 erforderte die weitere Expansion erneut den Bau von mehreren Hallen, darunter eine Tonlagerhalle, die nun spezielle Rohstoffe aus ganz Deutschland beherbergen kann, eine Lagerhalle für die Logistik von Klinkerriemchen-Produkten sowie die Verlängerung der Ofenhalle, um den Produktionsprozess weiter zu beschleunigen.
Heute verlassen insgesamt 90 Millionen Klinker, Klinkerriemchen und Pflaster pro Jahr die Öfen des Unternehmens Feldhaus. Und im Bereich Klinkerriemchen ist das Unternehmen mit seiner Sortimentsvielfalt weltweit marktführend. Immer mehr Farben, Strukturen und Formen werden produziert und bieten individuelle Gestaltungsmöglichkeiten für Privathäuser, Geschäftsbauten und öffentliche Bauvorhaben.

Seit 2007 sorgt eine neue EDV-Software mit Lager- und Chargenverwaltung für noch mehr Kundenservice und Qualität. Viele Sorten aus verschiedenen vorgehaltenen Bränden können nun noch besser verwaltet werden und garantieren den Kunden gleichbleibende Produktqualität. Als besonderen und unter Ziegeleien beinahe einzigartigen Service für Großkunden bietet Feldhaus die Möglichkeit, bestellte Ware auf dem Feldhaus-Betriebsgelände zu lagern, bis sie verarbeitet wird. Um all das realisieren zu können, wurde das Betriebsgelände bis zum heutigen Tag auf insgesamt rund 80.000 Quadratmeter Fläche nach und nach erweitert. Mittlerweile stehen fünf Betriebsfahrräder zur Verfügung, um die langen Wege auf dem Gelände schneller überbrücken zu können.

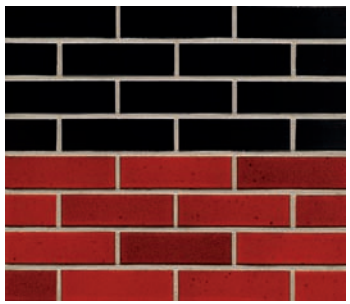
Spektakuläre Architektenbauten mit Klinkerriemchen

Klinker und Klinkerriemchen haben innerhalb der Architekturgeschichte nicht nur eine schützende, sondern auch immer ästhetische Funktionen inne. Bekannte Bauwerke wie das Chile-Haus von Fritz Höger in Hamburg, die Bauten des Finnen Alvar Aalto oder das DaimlerChrysler-Gebäude von Hans Kollhoff am Potsdamer Platz in Berlin zeigen, welch enormes Gestaltungspotenzial in diesen Baumaterialien steckt.

Ein großer Teil der von Feldhaus produzierten Riemchen wird im Bereich von Einfamilienhäusern verwendet. Doch immer wieder nutzen Architekten die große Farben- und Oberflächenvielfalt sowie die Möglichkeiten spezieller Glasierungen, um bei größeren Projekten besondere Akzente zu setzen. Bei den verwendeten Riemchen handelt es sich oft um Sonderanfertigungen, die speziell für ein Projekt entwickelt werden. Dabei kommt der hohe technologische Standard der Feldhaus-Produktionsanlagen den individuellen Anforderungen und Wünschen der Bauherren besonders entgegen. Einige Beispiele geben im Folgenden einen Eindruck von der Vielfältigkeit der Feldhaus-Klinkerriemchen.

Baur Areal, Stuttgart, Klinkerriemchen R835 NF

Altfortville, Frankreich
Klinkerriemchen: R100 DF9, R220 DF9



Das „Klinkerriemchen-Schiff“

Auf einem dreieckig zugeschnittenen, normalerweise völlig ungünstigem Baugrundstück entwarf der Heidenheimer Architekt Wilfried Wörner das fünfgeschossige Bürogebäude Lorenz. Angelehnt an den Zuschnitt des Grundstücks entstand ein extravagantes Projekt, das in Heidenheim bald nur noch das „Schiff“ hieß. Dominiert wird die Fassade von glänzenden, blau glasierten Klinkerriemchen, einzig kleine Fensterlöcher unterbrechen diese „Lochkartenfassade“.

Diese Sonderanfertigung von Feldhaus wurde in Verbindung mit einem Wärmedämmverbundsystem verwendet und wirkt so isolierend. Auch Lärm und Schmutz von der angrenzenden, stark befahrenen Straße werden durch die Wandverkleidung abgehalten.

Hundertwasser-Stil

Das Darmstädter Bürgerparkviertel zieht mit seiner bekannten Waldspirale von Friedensreich Hundertwasser (1928-2000) viele Anhänger des berühmten österreichischen Architekten an. Sie entstand in den Jahren 1998-2000. In unmittelbarer Nähe hat das Architekturbüro Heinz M. Springmann ein Wohngebäude errichtet, das stilistisch an das Hundertwasser-Bauwerk angelehnt ist. Springmann war bereits an der Umsetzung und Durchführung mehrerer Hundertwasser-Projekte beteiligt. Die pastellfarbig verputzten Wände sind partiell mit rot-bunten Feldhaus-Klinkerriemchen verkleidet und geben dem Haus ein unverwechselbares Äußeres.

Erdbebensicher in Kiew

Doch nicht nur innerhalb Deutschlands finden sich spektakuläre Einsätze von Klinkerriemchen. So wurde in Kiew ein großes Appartementhaus im Stadtzentrum mit gelben Feldhaus-Klinkerriemchen verkleidet. Die Klinkerriemchen finden hier bis zu einer Höhe von 64 Meter Verwendung. Nach deutschem Recht dürfen Klinkerriemchen nur bis zu einer Höhe von 22 Meter verbaut werden. Das Haus eines türkischen Architekten ist übrigens als Betonständerhaus besonders erdbebensicher konzipiert. Charakteristisch für diese Bauweise ist, dass die Statik des Gebäudes nach außen verlagert wurde und die Mauern mit Ziegeln ausgemauert sind.

Die Zukunft liegt – auch – in Amerika

Auch in Zukunft wird Feldhaus als Familienunternehmen weitergeführt. Dabei sehen die Mitglieder der Familie als wesentliche Erfolgsfaktoren gute Mitarbeiter, innovative Technik, ein großes Sortiment und den kontinuierlichen Vertriebsausbau. 90 Millionen Klinker produziert Feldhaus zurzeit pro Jahr. Dabei beträgt der Auslandsanteil rund 27 Prozent, geliefert wird in rund 30 verschiedene Länder.

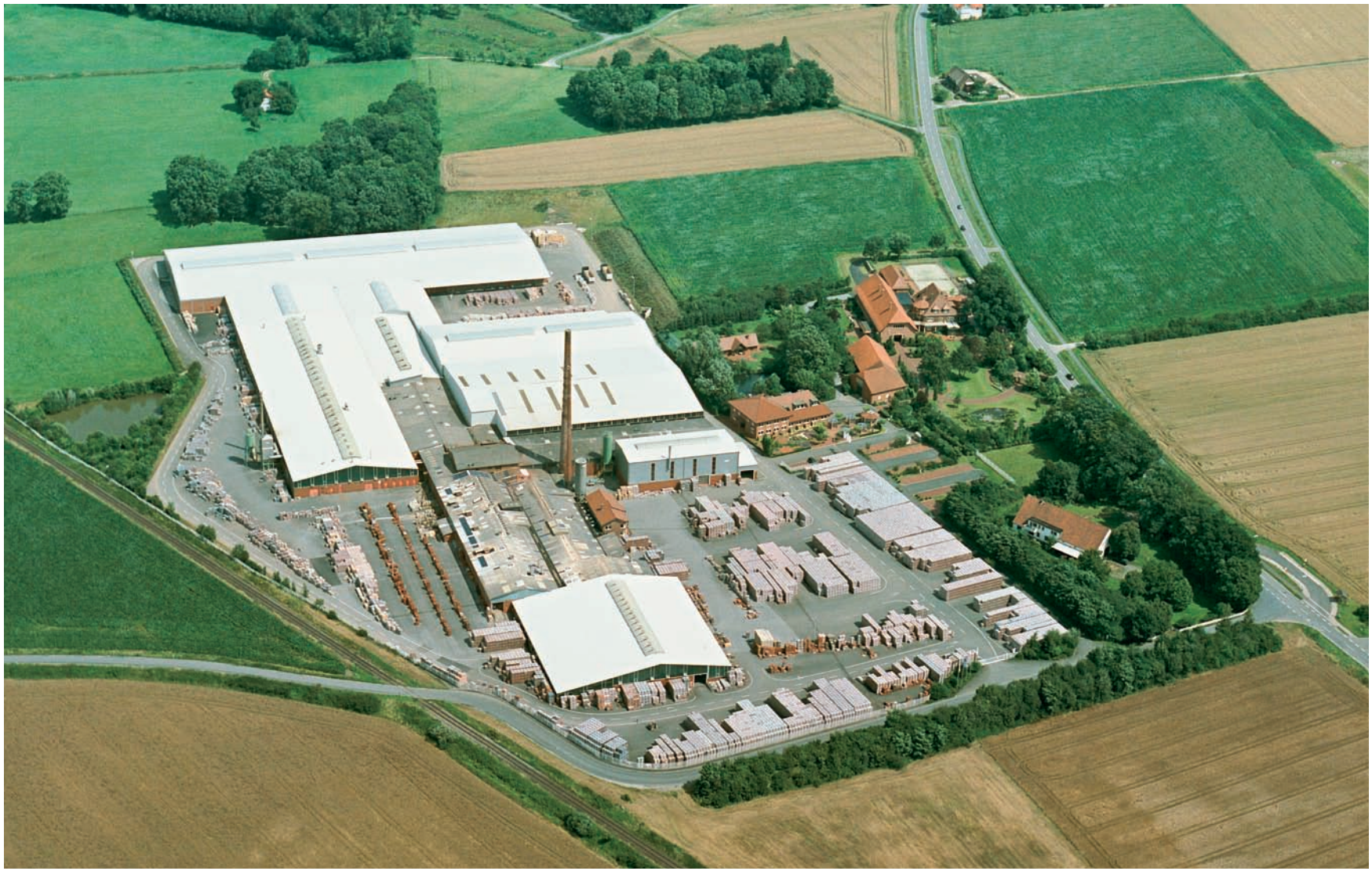
Die Teilnahme an wichtigen Baufachmessen wie z. B. der Batimat in Paris sorgt dafür, dass alle wichtigen Produktentwicklungen des Unternehmens international Beachtung finden. Erst vor kurzem wurde, als Reaktion auf das große Interesse an Isolier-Systemen in Verbindung mit Klinkerriemchen, eigens für Frankreich ein neues Vertriebsnetz aufgebaut.
Die Familie Feldhaus ist sicher, vor allem mit dem Ausbau der Klinkerriemchenproduktion, die richtigen Weichen für die Zukunft gestellt zu haben: Besonders in Verbindung mit dem Wärmedämmverbundsystem werden Klinkerriemchen in den nächsten Jahrzehnten eine wichtige Rolle spielen.

Und das nicht nur in Europa: Ein Projekt, das jetzt schon in Angriff genommen wurde, ist die Ausweitung des Exports in die USA. So hat Feldhaus für den Neubau des John Hopkins Medical Centre in Baltimore/Maryland rund 25.000 m² Riemchen geliefert. Hierfür wurde eigens ein in den USA übliches Riemchen-Format in die eigene Produktion aufgenommen und die Maschinen dementsprechend umgerüstet.

Riemchen für USA, in Charlotte, North Carolina, Klinkerriemchen K387

Und wer weiß, vielleicht sind es auch die Nachkommen der vielen Amerika-Auswanderer aus Bad Laer, die demnächst mit den Klinkerriemchen von Feldhaus wieder ein Stück ihrer verlassenen Heimat in den Händen halten.

Weitere Beispiele für gelungene Architektur in Verbindung mit Feldhaus Klinkerprodukten



Luftbildaufnahme 07/2007

Ein Rundgang durch das Unternehmen Feldhaus

Teil der Belegschaft Feldhaus

Ein Unternehmen steht und fällt mit seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Und so verdankt auch Feldhaus seine 150-jährige Erfolgsgeschichte in erster Linie seinem hoch qualifizierten und engagierten Team, das dem Unternehmen mit großer Einsatzbereitschaft, viel Kreativität und Loyalität zur Seite steht.
Damit Sie erfahren, wer bei Feldhaus die Fäden in der Hand hält, laden wir Sie jetzt zu einem Spaziergang durch das Unternehmen ein. Auf den folgenden Seiten erhalten Sie Einblick in alle Abteilungen, lernen das Feldhaus-Team kennen und können gleichzeitig den Weg des Rohstoffes Ton hin zum fertigen Produkt verfolgen.

Belegschaft Werther

Der Abbau des Tones

Am Anfang steht die Gewinnung des Rohstoffes für die Verblendklinker, Pflasterklinker und Riemchen. Aus den fünf Gruben der Firma Feldhaus wird der Ton über Tage in zwei bis zu zehn Metern Tiefe abgebaut und per LKW in die Werke in Bad Laer oder Werther transportiert. In der näheren Osnabrücker Region (Herford, Raum Bünde) überwiegen rotbrennender Schieferton und Lehm. Weiß- und gelbbrennende Tone aus dem Westerwald ergänzen die vor Ort abgebauten Rohstoffe und sorgen für die große Bandbreite an Farben bei den Feldhaus-Klinkern.

Insgesamt zwei fest angestellte Baumaschinenführer und eine Aushilfe garantieren, dass immer genügend Rohmaterial angeliefert wird und die Öfen nie still stehen.
In der großen Tonlagerhalle auf dem Werksgelände werden die verschiedenen Tone zunächst zwischengelagert, bevor sie nach speziellen Rezepturen gemischt werden. Dies ist nötig, um eine gleichbleibende Qualität der Endprodukte zu gewährleisten. Die zu fetten Tone werden mit Sand abgemagert. So können Materialunterschiede in den verschiedenen Schichten der Grube ausgeglichen werden. Es entsteht ein Ton mit gleichmäßigen Rohstoffeigenschaften. Die Mitarbeiter Frank Hehemann, Wilhelm Drüker, Jakob Ritter und Thomas Maibaum haben die Kontrolle über die Vorgänge in der Tonlager- und Aufbereitungshalle.

In der Tongrube: Ralf Wilimczyk, Siegfried Peters (Aushilfe), Jürgen Kluge

Grube Hüllhorst

Tonlagerhalle

Thomas Maibaum

Die Aufbereitung des Tones

Anschließend wird das Rohmaterial aus dem Beschicker über Transportbänder zum Kollergang transportiert. Hier wird der Ton auf die gewünschte Korngröße zerkleinert. Gleichzeitig sortieren Maschinen unerwünschte Fremdkörper wie Steine und Metallteile aus. Im Kollergang und dem sich daran anschließenden Vorwalzwerk sowie einem zweiten Feinwalzwerk erhält der Ton nach und nach eine Korngröße von ca. 1 mm. Gleichzeitig wird Feuchtigkeit zugesetzt, bis das Rohmaterial einen Feuchtigkeitsgehalt von 16-18 Prozent erreicht hat und formbar ist.

Sorgfältig analysiert und verwaltet Frank Hehemann alle Rezepturen

Jakob Ritter

Wilhelm Drüker

Tonlager-/Aufbereitungshalle früher

Kollergang heute

Feinwalzwerk heute

Der Gang des Tones durch die verschiedenen Walzen wird permanent von den Mitarbeitern der Aufbereitung kontrolliert und dokumentiert, so dass ein reibungsloser Ablauf garantiert ist.

Immer wieder überprüfen die Mitarbeiter auch die Zusammensetzung des Rohmaterials und messen die Restfeuchtigkeit, eine wesentliche Voraussetzung für gleichbleibende Spitzenqualität bei den Endprodukten.

Kollergang früher

Der alte Siebrundbeschicker wirkt durch die Lackierung von Ulrich Kolwe wie neu

Eugen Kober (Maschinenführer)

Alexander Schönfeld (Maschinenführer), Gerald Maljutin (Absetzer), Felician Rosca-Krämer (Maschinenführer)

Das Formen

Nach einer Zwischenlagerungszeit von ein bis zwei Tagen im Kastenbeschicker kann das Rohmaterial gepresst bzw. geformt werden. Dazu wird zunächst das Material über Transportbänder zum Siebrundbeschicker befördert, hier weiter zerkleinert, teilweise Zuschlagsstoffe beigemischt und ausgedreht. Im nächsten Arbeitsgang wird der aufbereitete Ton durch die Vakuum-Schneckenpresse zum Pressenausgang getrieben und in Strangform herausgedrückt. Am Pressenausgang befindet sich das Mundstück, das dem Ziegelrohling seine endgültige Form gibt. Der Abschneider bzw. die Schneidharfen trennen den Tonbatzen in die jeweiligen Formate. Sie variieren je nach der später gewünschten Ziegelform.
Im Klinkerriemchenwerk erfolgt die Herstellung der Riemchen ohne Kernsätze in den Mundstücken.
Die Tonbatzen werden auf die erforderliche Größe zurechtgeschnitten, wenn sie aus der Strangpresse kommen. Bei der Herstellung von Winkelriemchen hat Feldhaus eine ganz neue Methode entwickelt. Statt diese wie üblich auf einem Trägerstein mit Sollbruchstelle zu produzieren, wird der Ton direkt in die benötigte Winkelform gepresst. So können mit der gleichen Menge Ton nun fast sechs Mal so viele Winkelriemchen wie mit dem herkömmlichen Verfahren produziert werden. Mit der Formgebung ist die Vorbereitung der Rohlinge jedoch noch nicht abgeschlossen: Je nach Sorte erhalten die Klinker und Riemchen eine glatte Oberfläche oder werden zusätzlich besandet. Eine strukturierte Walze kann verschiedene Narbungen aufbringen.
Die Schneidharfe teilt den geformten Strang nun in die einzelnen Ziegelrohlinge. Die Maschinenführer haben hier eine große Sorgfaltspflicht. Ihnen obliegt der beschriebene, komplette Prozess vom Tonbatzen über die Formgebung bis zum fertig genarbten bzw. besandeten Rohling. Da die Ziegelmasse bei den Trocken- und Brennvorgängen schwindet, ist der Ziegelrohling größer als das spätere Ziegelformat. Das Schwindmaß wird im Voraus berechnet. Es hängt von der Art des Rohstoffes und seiner Konsistenz ab. Ständige Qualitätskontrollen durch die Keramik-Ingenieure garantieren reproduzierbare Farben, hohe Maßgenauigkeit und farblich genau zueinander passende Klinker, Klinker- und Winkelriemchen.

Alex Chineke Timothy (Maschinenführer)

Ali Ince (Maschinenführer Sonderformpresse)

Adrian Ioan (Maschinenführer)

„Es gibt immer wieder neue Herausforderungen."

Helmut Hellermann

Fehlerüberprüfung an der Gleichstromanlage

Im Gespräch mit...

Helmut Hellermann

Der gelernte Elektroinstallateur begann 1975 als Betriebselektriker bei Feldhaus, heute ist er für den Produktionsbereich im Klinkerriemchenwerk verantwortlich.

Sie sind – wie viele Mitarbeiter – schon sehr lange im Unternehmen, was macht die Arbeit so interessant?

Feldhaus hat immer den Schritt nach vorn gewagt und ständig neue Produkte, aber auch Herstellungstechniken erprobt. Das lässt gar keine Routine aufkommen. Die Mitarbeiter sind gefragt, permanent Ideen und Problemlösungen zu finden. Beispielsweise haben wir auf Anfragen eines Kunden aus den USA für den amerikanischen Markt vier Riemchenformate, darunter auch ein besonders großes Format (295x90x14 mm), in unser Programm aufgenommen. Es ist immer wieder spannend, diese Entwicklungen zu begleiten und daran mitzuwirken, den speziellen Anforderungen der Kunden gerecht zu werden.

Wenn Sie zurückblicken, wie kam Feldhaus zu seiner heutigen Bedeutung?

Es sind vor allem die enormen Weiterentwicklungen im Maschinenpark, aber auch in der Sortenvielfalt, die das Unternehmen vorangebracht haben. Man ist nie stehen geblieben, hat weiter investiert, und was sehr wichtig ist, hat in enger Zusammenarbeit mit den Kunden neue Produkte entwickelt.

Was schätzen die Kunden Ihrer Meinung nach besonders an Feldhaus?

Natürlich erst einmal die Qualität unserer Produkte. Wir stellen ein Naturprodukt her, das gleichzeitig höchsten Anforderungen gerecht werden muss, was Maßgenauigkeit und Farbgebung angeht. Und das können wir leisten. Unsere Kunden halten uns die Treue, sie wissen, dass sie sich auf unsere Produkte verlassen können. Wichtig ist auch der rege Austausch mit den Kunden, der auch mal bei einem Fußballturnier oder einem Essen stattfinden kann.

Fußball-Mannschaften Feldhaus Werther

Wilfried Temme (Schlosser), Heinrich Godt (Werkstattleiter, Schlosser), Bernd Laermann (Schlosser), Günter Stiegemann (Schlosser), Heinrich Harenbrock (Schlosser)

Die Werkstatt

Und wenn einmal etwas nicht so läuft wie geplant, eine Presse defekt ist oder umgerüstet werden muss? Dann sind die Schlosser aus der Werkstatt gefragt. Hier arbeiten Profis mit langjähriger Erfahrung und viel Know-how, die alle Maschinen und Vorrichtungen des Werkes in- und auswendig kennen. Unter Leitung von Heinrich Godt sind sie immer dann zur Stelle, wenn etwas zu schrauben oder zu reparieren ist.

Bei der Entwicklung am Besandungssystem für eine staubfreie Besandung

Bernd Beermann (Schlosser)

Wilfried Temme an der Standbohrmaschine

Schlosser bei Arbeiten an der Klinkerriemchen-Presse II

Tunnelofen und Vorwärmer im Riemchenwerk

Warmluftleitungen für Wärmerückgewinnung

Absauganlage für Tunnelofenwagen im Riemchenwerk

Levent Abik (Schiebebühnenfahrer) vor den Trockenkammern

Das Trocknen

Bevor die Ziegelrohlinge im Ofen gebrannt werden, müssen sie langsam vorgetrocknet werden. Dazu werden sie auf Latten in das Speichergerüst gestapelt und von dort mit der Schiebebühne in die Trockenkammern gefahren. Damit der Rohling in der Aufheizzone im Ofen nicht zerstört wird, muss er in einem aufwendigen Verfahren quasi von innen nach außen getrocknet werden. Dieses Trocknungsverfahren erreicht man, indem der Rohling in einer Trocknungskurve mit 100 % Luftfeuchtigkeit und einer Anfangstemperatur von 35-40° C beginnend erwärmt wird und bis zum Schluss eine Temperatur von 100° C bei 0 % Luftfeuchtigkeit erreicht. Dieser Prozess wird vollautomatisch durch die Trocknungskurve gesteuert, so dass entsprechend die Nassluftklappen zu und die Heißluftklappen aufgefahren werden.
Der Rohling hatte zuvor einen Feuchtigkeitsgehalt von 18 %. Nach der Trocknung nennt er sich Trocken-

rohling und hat eine Restfeuchte von 0,5 – 1,5 %. Die entweichende Feuchtigkeit wird als Schwindung bezeichnet. Dieser Prozess erstreckt sich über einen Zeitraum von 30-48 Stunden. Nach der Trocknungsphase werden die Trockenrohlinge ebenfalls wieder per Schiebebühne herausgefahren und per Setzanlage auf den Tunnelofenwagen gesetzt.
Die Klinker- und Winkelriemchen werden nicht nach dem konventionellen Trocknungsverfahren auf den Brand vorbereitet, statt dessen kommt das bei Feldhaus entwickelte „Sandwich-Verfahren" bei dem Nass-Setzverfahren zur Anwendung. Bei diesem Verfahren werden die Klinkerriemchen direkt auf den Tunnelofenwagen gesetzt und durchlaufen einen Vorwärmer, in dem die Riemchen in gleicher Weise wie in der Trockenkammer getrocknet werden. Anschließend fahren sie durch den Tunnelofen.

Serhiy Babyakin (Maschinenführer)

Setzanlage im Klinkerriemchenwerk

Waldemar Semke jun. (Absetzer), Eugen Semke (Maschinenführer)

Tunnelofenwagen Riemchenwerk

Horst-Dieter Wolf (Elektronik-Ingenieur), Karl-Heinz Thele (Betriebsleiter), Dietmar Klein (Produktmanager)

Karl-Heinz Thele bei der Endkontrolle

Der Brand

Die Ofenwagen durchlaufen nun im Tunnelofen die Vorwärme-, Brenn- und Kühlzone. Dabei erreicht der Garbrand in allen Öfen (Klinkerwerk, Werther und Riemchenwerk) Temperaturen von 900° bis 1200° C.

Im Riemchenwerk steuert eine Hightech EDV-Ofenanlage den Brennvorgang je nach Klinker- oder Riemchenart. Jede Sorte hat ihre eigene Brennkurve, die vollautomatisch gesteuert wird. Das bedeutet, dass die Wagen während des ganzen Brennprozesses überwacht werden. Diese vollautomatische Steuerung, die es auch im Werk Werther gibt, ist eine der modernsten der Welt.

Jens Wellmeyer, Horst-Dieter Wolf, Karl-Heinz Thele, Dietmar Klein, Harald Sudhues

Dagegen werden die Ofenwagen im Klinkerwerk noch konventionell gesteuert: Die Schubzeitenregelung und die Temperatureinstellungen erfolgen automatisch, müssen aber je nach Sorte noch teilweise per Hand umgestellt werden. Die in diesem Bereich tätigen Mitarbeiter überlassen nichts dem Zufall und sorgen für den korrekten Brennvorgang und die hohe Qualität der Endprodukte.

Nachts ist immer ein Nachtwächter im Einsatz, so dass im Falle einer Störung sofort eingegriffen und das Problem behoben werden kann. Übrigens nennen sich die Nachtwächter in Ziegelwerken nach alter Tradition noch heute „Brenner“.

Nachtwächter: Boris Laane, Alexander Bissing, Johannes Ritter

„Eigenständiges Arbeiten wird geschätzt.“

Im Gespräch mit...

Karl-Heinz Thele, Betriebsleiter

Der gelernte Tischler und Energieanlagenelektrotechniker arbeitet seit 1972 bei Feldhaus und ist Betriebsleiter für die gesamten Anlagen des Unternehmens.

Was schätzen Sie besonders an Ihrer Arbeit bei Feldhaus?

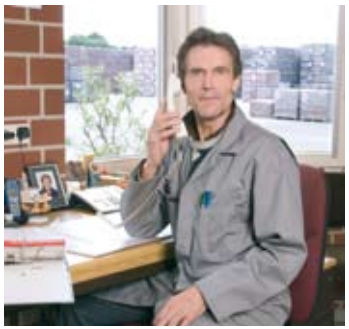
In erster Linie die Vielseitigkeit der Tätigkeitsbereiche und das absolute Vertrauen der Familie Feldhaus, was die eigenständige Arbeit betrifft. Ohne dieses Vertrauen in die Mitarbeiter wären keine neuen Entwicklungen und Projekte möglich gewesen. Immer wieder war die Geschäftsleitung bereit, das Risiko auf sich zu nehmen und in die Entwicklung neuer Produktionsweisen und Produkte zu investieren, was sich letztendlich ja auch ausgezahlt hat.

Was macht Ihrer Meinung nach den Erfolg des Unternehmens aus?

Die Entwicklung des Klinkerriemchens in den 1980er Jahren und die Optimierung der hierfür nötigen Produktionsanlagen sind meiner Meinung nach wesentliche Erfolgsfaktoren für Feldhaus. Auf diesem Markt ist Feldhaus weltweit führend geworden.

Was hat sich bei Feldhaus im Laufe Ihrer Tätigkeit am grundlegendsten gewandelt?

Als ich hier anfing, gab es, drastisch formuliert, noch nicht mal einen Bleistift, es gab kein eigenes Bürogebäude, keine Telefonverbindung zum Betrieb und vor allem kein technisches Verständnis für den Produktionsablauf. Diese Dinge wurden dann ja im Laufe der Jahre optimiert, so dass aus der im landwirtschaftlichen Bereich verhafteten Ziegelbrennerei ein modernes Hightech-Unternehmen werden konnte.



Karl-Heinz Thele

In der Ofenzentrale I im Klinkerwerk

Formsteine mit Engobe aus dem Laborofen

Förderprojekt Buchtitel: „Entwicklung eines Verfahrens zur Herstellung von Winkelriemchen ohne Trägerstein“

Mario Schlüter (Vorarbeiter)

Dietmar Klein (Keramik-Ingenieur)

Christoph Brune (Keramik-Ingenieur)

Die Qualitätsüberwachung und Entwicklung

Während des Produktionsprozesses erfolgt eine permanente Produktüberwachung. Die Qualität der Rohstoffe und später der gebrannten Ziegel wird immer wieder kontrolliert, so dass bei Problemen sofort eingeschritten werden kann.
Eine wichtige Rolle spielt dabei das Labor, in dem Güteschutzprüfungen durchgeführt werden. Durch den Brand hat das aus natürlichem Ton bestehende Ziegelprodukt seine endgültige Form und Farbe erhalten. Seine besonderen Eigenschaften – die geringe Wasseraufnahme bis 6 % und die Scherbenrohdichte von mindestens 1,9 kg/dm^3 werden einer Druckfestigkeitsklasse zugeordnet. Obwohl der Klinker dicht gebrannt ist, hat er dennoch eine Kapillarwirkung. Die Kapillare nehmen Wasser auf und geben es wieder ab. Diese Wasserdiffusionsfähigkeit ist entscheidend für den Wandaufbau und alle Witterungseinflüsse.

Die Qualitätsmaßstäbe werden in der DIN-Norm festgelegt. Feldhaus-Klinker entsprechen der DIN 105, Klinkerriemchen der DIN 105 sowie DIN EN 771-1 (Europäische Norm) und Pflasterklinker der DIN EN 1344. Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrollen werden durch den Güteschutz Ziegel Nordwest e. V. fremdüberwacht, dabei führt der Güteschutz zusätzlich noch eigene Kontrollen durch. Das Produkt-Zertifikat bescheinigt, dass das Unternehmen das CE-Zeichen und das Produktqualitätszeichen für die Produkte verwenden darf und die Eigenprüfungen durchgeführt hat. Überwachungsberichte und Prüfungszeugnisse geben zusätzlich Auskunft über die Prüfergebnisse der Maße, Klassen, Frostbeständigkeit und Wasseraufnahme; bei Pflasterklinkern werden außerdem Biegebruchlast, Abriebwiderstand, Gleit- und Rutschwiderstand geprüft.

Mit Hilfe des Laborofens werden ständig neue Klinker- und Riemchensorten entwickelt. Im kleinen Brennofen werden Produkte getestet und mit Oberflächenbehandlungen experimentiert. Brennplättchen von neuen Tonen geben Aufschluss über Farbe und Schwindungsverhalten.

Karl-Heinz Thele, Dietmar Klein, Harald Sudhues

Absetzanlage Klinkerwerk

Ulrich Kolwe, Viktor Langolf, Gottlieb März

Früher: Absetzer bei der Arbeit per Hand

Die Verpackung

In beiden Werken wird die gebrannte Ware mit einer Absetzanlage von den Tunnelofenwagen abgenommen. Im Klinkerwerk läuft die vollautomatische Absetz- und Sortieranlage, die die Sorten nach vorgegebenen Mischverhältnissen absetzt.
Wenn die Klinker und Riemchen fertig gebrannt und abgekühlt sind, führen Mitarbeiter mit großer Sorgfalt die Endkontrolle durch. Im Riemchenwerk werden die Klinkerriemchen gegeneinander geschlagen, um zu hören, ob Kühlrisse entstanden sind.

Wenn sie klingen, weiß man, dass sie „zum guten Ton gehören". Anschließend werden die Endprodukte verpackt. Die Klinker erhalten automatisch eine Folienverpackung, die die gesamte Palette umschließt, sowie einen Beipackzettel, der Sorte, Stückzahl, Chargen-Nr. und Datum verzeichnet. Die schmalen und empfindlicheren Riemchen und Winkelriemchen werden zuvor in Handarbeit in Kartons gepackt.

Absetzer: Arturas Oster, Wolfgang Becker, Sergej Trifonov, Vladimir Chalamendik, Alexander Wirt, Juri Gaab, Schukribek Salimov und Leiharbeiter

Paulo Jorge Teixeira Lopes (Vorarbeiter)

Die Kommissionierung

An dieser Stelle des Produktionsprozesses beginnt die Kommissionierung: Individuelle Kleinmengen werden zusammengestellt und abgepackt. Dabei muss die Staplerfahrer-Mannschaft nicht nur die Fahrzeuge be- und entladen, sondern auch den Überblick über den Lagerplatz behalten und ebenfalls kommissionieren. 2007 wurde der Lagerplatz systematisch in Zonen eingeteilt. Eine spezielle Software garantiert die korrekte Chargen- und Lagerverwaltung. In diesem Bereich wird eng mit der Verkaufsmannschaft zusammengearbeitet, um die Produkte passend zusammenzustellen.

Markus Reckfort, Eduard Koch, Alexander Langolf (Aushilfe)

Mesut Ince (Logistiker), Staplerfahrer: Eduard Koch, Christian Dodthage, Ulrich Gramann, Markus Reckfort

Grzegorz Kuta beim Kommissionieren

„Wir verkaufen einfach ein schönes Produkt.“

Im Gespräch mit...

Jennifer Wolf, Verkauf

Die gelernte Industriekauffrau ist seit 2004 im Verkauf des Unternehmens beschäftigt

Wie sind Sie zu Feldhaus gekommen?

Ich habe vorher bei einem großen Zementhersteller meine Ausbildung absolviert, komme also aus der Baubranche. Die bei Feldhaus hergestellte Vielfalt an Tonziegeln sprach mich besonders an, so dass ich mich hier beworben habe.

Was schätzen Sie besonders an Ihrer Arbeit?

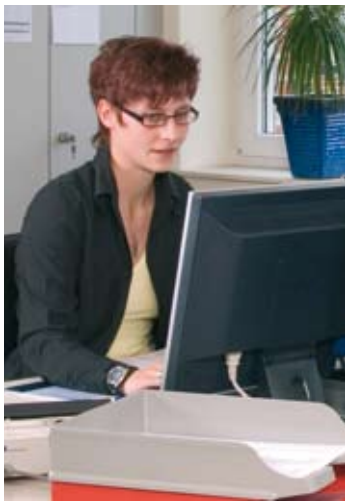
Wir haben eine sehr große Produktpalette, so dass ich gezielt auf alle Kundenwünsche eingehen kann. Dabei ist mir die Arbeit mit Menschen und die Nähe zum Kunden besonders wichtig. Und wir können natürlich sehr schöne Referenzobjekte präsentieren.

Welchen Vorzug der Feldhaus-Produkte vermitteln Sie besonders gerne?

Der Vorteil ist die Langlebigkeit der Klinker und Klinkerriemchen. Wir verkaufen ein ästhetisch sehr ansprechendes und qualitativ hochwertiges Produkt, das auch in 20 Jahren noch gut aussieht.

Welche Möglichkeiten bietet ein Traditionsunternehmen jüngeren Mitarbeitern?

Wir haben ein sehr gutes Team. Alle gehen sehr freundschaftlich miteinander um und man wird gleich in die Gruppe integriert. Der enge Kontakt zu den anderen Abteilungen und zur Geschäftsleitung ermöglicht von Anfang an einen guten Einblick in alle Unternehmensabläufe.



Jennifer Wolf

Heinz Feldhaus

Die Werkstatt für die Musterkollektionen

Damit Händler und Kunden sich vorstellen können, wie die Feldhaus-Klinker am Gebäude wirken, stellen insgesamt sieben Mitarbeiter in der Musterwerkstatt ständig neue Musterkollektionen her. Dabei werden auch Sondermaße und Sonderanfertigungen wie Säulen sowie Verbände und Fugenfarben berücksichtigt. Um Tafeln mit Verblendklinkern herzustellen, müssen die Klinker zunächst gesägt werden. Ebenfalls werden hier die Klinkerriemchen-Displays bestückt sowie die Klinkerriemchen-Musterkartons verpackt. Einzelne Handmuster werden per Paketdienst versandt. Rund 4.600 Mustertafeln werden pro Jahr gefertigt. Organisiert wird die Abteilung von Nicola Feldhaus. Sie sorgt für reibungslose Abläufe und die pünktliche Auslieferung der Verkaufshilfen.

Erich Anselm, Heinz Feldhaus, Herbert Leuschner, Vladimir Langolf

Wassili Wawilkin an der Säge

Hermann Peters

„Feldhaus bietet sichere Arbeitsplätze“

Im Gespräch mit...

Hermann Peters, Leiter der Abteilung Musterkollektion/Musterbau

Der gelernte Maurer ist seit 1986 für den Bau der Musterkollektionen zuständig.

Sie sind eigentlich Maurer. Wie kommt man da zu einem Klinkerproduzenten?

Ich habe damals erst sechs Jahre auf dem Bau gearbeitet. Als es in der Winterzeit keine Arbeit gab, brauchte ich zur Überbrückung eine neue Stelle. Und Feldhaus suchte seiner Zeit einen Fliesenleger für das Erstellen der Musterkollektionen. Da ich auch das Fliesenlegen beherrsche, habe ich mich beworben und nach einer Woche Probezeit bin ich geblieben.

Was sind Ihre wichtigsten Tätigkeiten?

Wir erstellen die Musterplatten, auf denen die verschiedenen Klinker- und Riemchensorten präsentiert werden. Sie werden an den Baustoffhandel und Architekten geliefert. Außerdem beantworten wir Kundenanfragen und beraten beispielsweise, wenn jemand wissen möchte, welche Mörtelzusammenstellung verwendet werden muss.

Wie entwickelte sich Ihre Arbeit im Laufe der Zeit?

Die Arbeit an sich hat sich bis auf Neuerungen bei den Materialien weniger verändert. Aber es gab immer mehr zu tun: Die ersten zehn Jahre habe ich allein gearbeitet und inzwischen sind wir zu sechst in diesem Bereich tätig. Ein Kollege ist zum Beispiel nur damit beschäftigt, an der Säge die Klinker für die Musterplatten zu schneiden.

Sie sind schon seit über 20 Jahren bei Feldhaus. Was macht Ihrer Meinung nach einen guten Arbeitsplatz aus?

Die eigenständige und vielseitige Arbeit, aber auch die Zusammenarbeit mit den Kollegen. Wichtig ist außerdem, dass unsere Arbeit hier auch vernünftig und verlässlich bezahlt wird. Und das ist heute nicht immer selbstverständlich.

Hermann Peters

Klinkerriemchen-Musterkarton

Klinkerriemchen-Display

Die Verwaltung

Mit einem „Anschreibebuch“ auf dem Bauernhof der Familie Feldhaus fing vor 150 Jahren alles an. Heute arbeiten in der Verwaltung insgesamt 16 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Längst sind die provisorischen Büroräume Geschichte und den Besucher empfangen moderne und großzügige Büros in dem zweistöckigen Verwaltungsgebäude. Das gute Betriebsklima zeigt sich auch wieder in diesen Bereichen: Über Jahrzehnte halten Mitarbeiter der Firma Feldhaus die Treue. So auch Erika Schulze-Becking, die anfänglich als Sekretärin und später als Leiterin der Finanzbuchhaltung über 40 Jahre im Unternehmen beschäftigt war.

Ralf Conrad, Monika Hankers

Diana Gorecki

Florian Gersie, Anika Sutmöller

Heute arbeitet hier Ralf Conrad als Leiter der Abteilung Rechnungswesen und Controlling. Von ihm kommen viele wichtige Denkanstöße für Neuerungen und Vorschläge für ihre praktische Umsetzung. Er genießt das absolute Vertrauen der Geschäftsleitung. Unterstützt wird er von Monika Hankers aus der Lohn- und Finanzbuchhaltung.

Im Chef-Sekretariat ist auf die Kompetenz von Diana Gorecki Verlass. Die allgemeine Verwaltung, vorbereitende Buchungsaufgaben und Bewirtungen obliegen den Mitarbeiterinnen Brigitte Hamm und Daniela Eichler. Anika Sutmöller leitet kompetent die Telefon-Zentrale. Gleichzeitig ist sie zuständig für Fremdsprachenkorrespondenz sowie Prospekt- und Musterversand. Florian Gersie unterstützt Petra Feldhaus im Bereich Marketing- und Öffentlichkeitsarbeit.

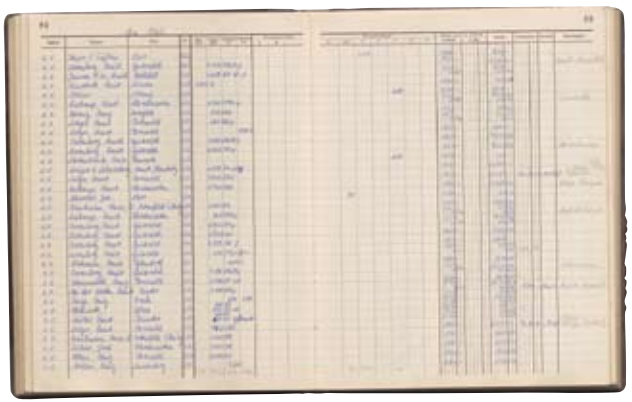
Brigitte Hamm, Daniela Eichler

„Es ging ständig bergauf."

Empfangsschein

Rechnung

Erika Schulze-Becking an der ersten EDV-Anlage der Firma Taylorix, Münster



Verkaufsbuch

Im Gespräch mit ...

Erika Schulze-Becking, Industriekauffrau, bis 2005 Leitung der Finanzbuchhaltung

Über 40 Jahre – von 1961 bis 2005 – hat Erika Schulze-Becking den Aufstieg des Unternehmens begleitet.

Wie hat sich Ihre Tätigkeit im Laufe der Jahrzehnte gewandelt?

Als ich anfing, war Feldhaus noch ein kleiner Betrieb, es gab 30 gewerbliche Mitarbeiter, ich war die einzige kaufmännische Angestellte. Ich war für alle Bereiche – Einkauf, Verkauf, Lohnbuchhaltung – verantwortlich, mein Büro lag noch im Privathaus der Familie Feldhaus. Erst nach sieben oder acht Jahren kam eine zweite Kraft hinzu. Ich muss dazu sagen, dass ich drei Kinder habe, die mich natürlich dann auch ab und zu brauchten. Das Schöne war, dass Feldhaus sich ständig weiterentwickelte. Später war das Unternehmen so umfangreich, dass ich vor allem Teile des Einkaufs übernommen habe, außerdem war ich Leiterin der Finanzbuchhaltung.

Was war Ihnen bei Ihrer Arbeit wichtig?

Vor allem die Selbstständigkeit und die gute Zusammenarbeit mit der Familie Feldhaus. In einem mittelständischen Betrieb gibt es kurze Entscheidungswege, man kann viele Dinge schnell und unbürokratisch regeln.

Erinnern Sie sich noch an besondere Ereignisse?

Die Silvestertage waren immer besonders schön. Damals wurde ja an Silvester noch gearbeitet und da hat die ganze Firma immer zusammengesessen und ein bisschen gefeiert.

Annette Schwarberg, Heiko Schröder, Bernd Kaiser

Michael Große Börger, Günter Seelhöfer

Der Vertrieb

Was produziert wird, muss natürlich auch verkauft werden. Daher sind hoch qualifizierte und engagierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Vertrieb unverzichtbar für das Unternehmen. Seit 1980 besitzt Feldhaus hierfür eine eigene Abteilung mit Außendienst. Hier trägt Andreas Koch seit vielen Jahren zusammen mit der Geschäftsleitung die Verantwortung. Er führt die Jahresgespräche mit den Kunden, ist für die EDV-Organisation zuständig und regelt alle behördlichen Angelegenheiten. Dieser Arbeitsbereich wurde für die Ziegeleien in den letzten Jahren durch zahlreiche Auflagen wie der Verpackungsverordnung, der Europäischen Normung, dem Emissionsschutz und dem Klimaschutz erheblich komplexer.

Andreas Koch ist für die Produktbereiche Verblendklinker und Pflasterklinker verantwortlich. Den Bereich Klinkerriemchen leitet Hubert Wethkamp. Insgesamt sind neun Außendienstmitarbeiter für das Unternehmen tätig, wobei sieben Mitarbeiter ausschließlich für den deutschen Markt zuständig sind, zwei weitere bearbeiten die ausländischen Kundenkontakte. Die Mitarbeiter im Vertriebsinnendienst sind jeweils für ein eigenes Kundengebiet verantwortlich.
Zum Vertrieb gehören auch die Schulungen und Präsentationen für Baustoffhändler, Bauunternehmer und Mitarbeiter. Seit 2002 profitieren die Teilnehmer von den neuen Konferenzräumen samt Medienanlage.

Andreas Koch

Nicola Feldhaus

„Manchmal werden Geschäftspartner zu Freunden.“

Hubert Wethkamp

Besuch aus Moskau

NBS Fußballturnier

Im Gespräch mit...

Hubert Wethkamp, Leiter Vertrieb

Der Betriebswirt arbeitet seit 20 Jahren bei Feldhaus. Heute leitet er im Vertriebsinnendienst den Produktionsbereich Klinkerriemchen und ist verantwortlich für die Produktionsplanung sowie alle Großkunden im In- und Ausland.

Wie haben sich Ihre Aufgaben im Vertrieb seit Ihrer Anfangszeit bei Feldhaus geändert?

Als ich damals im Verkauf angefangen habe, standen die Verblend- und Pflaster-Klinker im Vordergrund. Klinkerriemchen hatten noch keinen so hohen Stellenwert. Das änderte sich Mitte der 1990er Jahre. Aufgrund steigender Nachfrage und durch Auslandskontakte haben wir gemerkt, dass Klinkerriemchen ein wichtiger Markt werden können und entsprechend reagiert. Heute gibt es innerhalb des Vertriebs eine spezielle Auslandsabteilung. Hier werden u. a. kunden- bzw. länderspezifische Fragestellungen gemeinsam mit der Technik diskutiert und Lösungen erarbeitet.

Was ist der Vorteil der Klinkerriemchen?

Sie sind sehr vielseitig einsetzbar. In Verbindung mit einem Wärmedämmverbundsystem sind sie ein wichtiges Baumaterial bei der Gebäudesanierung und Renovierung, aber auch im Neubaubereich. Und was man auch nicht vergessen darf: Ihr geringes Gewicht im Vergleich zum Verblendklinker wirkt sich positiv auf die Transportkosten aus, was wiederum vorteilhaft ist für den Export.

Gibt es Ereignisse bei Feldhaus, an die Sie sich gerne erinnern?

Wichtig ist uns immer der persönliche Kontakt zu unseren Kunden und Vertriebspartnern. Zum näheren Kennenlernen haben wir in der Vergangenheit Fußballturniere veranstaltet, an die ich gerne zurück denke. Ganz aktuell ist ein Fußballvergleich aus dem letzten Jahr: Anlässlich der Fußball-WM haben wir die zehnjährige Partnerschaft mit unserem englischen Vertriebspartner mit einem Fußballmatch gefeiert. Darüber hinaus gibt es viele Begegnungen, Eindrücke und Erfahrungen, die bleibend sind, aber hier nicht alle aufgeführt werden können.

Was schätzen Sie besonders am Unternehmen Feldhaus?

Wir haben ein sehr gutes Betriebsklima. Feldhaus ist ein Familienunternehmen mit überschaubaren Strukturen und so arbeiten alle eng zusammen. Hinzu kommt, dass Kreativität und eigenständiges Arbeiten von der Geschäftsleitung geschätzt und gefördert werden.

Die Musterausstellung

Seit 2006 präsentiert Feldhaus auf dem Gelände vor dem Verwaltungsgebäude einen rund 800 Quadratmeter großen Mustergarten. Er umfasst eine Pflasterausstellung sowie mehrere Pavillons für Verblendklinker und Klinkerriemchen. Für detailliertere Informationen steht ein Info-Ziegelhaus zur Verfügung, das mit vielen Formsteintypen zur Veranschaulichung gebaut wurde. Eingebettet sind die Produktbeispiele in eine reizvolle Gartenarchitektur mit Rasenflächen, Kies, Pflanzen, Blumen und Wasserspielen. Zahlreiche Mustertafeln demonstrieren die Wirkung von Klinkerwänden besonders gut. Verlegetechniken wie Fischgrät oder Läuferverband sowie Rasenlochklinker mit unterschiedlichen Befüllungen zeigen die zahlreichen Gestaltungsmöglichkeiten, die die Pflasterklinker bieten. Doch den Mustergarten sehen Sie sich bei einem Besuch am besten einmal selbst an...

Impressionen aus dem Mustergarten