



*Al jaren houdt Jacob Westendorp zich bezig met allerlei aspecten van de geschiedenis van de Valthermond. Ook in dit seizoen wil hij u weer een aantal oude tot zeer oude feiten uit de historie, overleveringen, spook- en volksverhalen doorgeven, die in de Valthervenen of later in de Valthermond en omgeving speelden. De verhalen spelen globaal tussen 1600 en 1900.*

## Het stenen tijdperk (deel 1)

Nee, zó ver in de geschiedenis gaan we hier niet terug. Met ‘het stenen tijdperk’ bedoelen we de periode dat hier aan de Kavelingen in Valthermond een steenfabriek stond en in bedrijf was. Waarom daar een steenfabriek, zullen velen zich afvragen. Er was immers geen klei in de directe omgeving voorhanden. Toch is hier bewust en weloverwogen een steenfabriek gebouwd. Er is daarvoor een drietal redenen te noemen:

1<sup>o</sup>: brandstof. Midden in een vervingengebied zat men boven op de zo noodzakelijke brandstof, waardoor er geringe transportkosten waren en er dus relatief goedkope brandstof voor de ovens voorhanden was.

2<sup>o</sup>: afzetmogelijkheden. Door de ontginning van dit veengebied ontstonden er veenkoloniale dorpen waar volop bedrijvigheid heerste. Er moest veel worden gebouwd, dus was het een ruim afzetgebied voor de producten van een steenfabriek.

3<sup>o</sup>: aanvoer van klei. Ook de afstand tot de kleiafgravingen in het Oldambt (boven Winschoten) was door de goede vaarverbinding relatief klein: zo’n dertig kilometer, een vaarafstand die binnen een dag kon worden afgelegd.

### **Te verwaarlozen risico’s**

Onder meer door de bovengenoemde argumenten, met daarbij – eveneens van belang – de lage verwervingskosten van de benodigde gronden, durfde ondernemer H.H. Niemeijer het dan ook wel aan om in 1902 hier aan de Kavelingen een steenfabriek te bouwen. De exploitatierisico’s waren, onvoorziene omstandigheden daargelaten, te verwaarlozen. De grondstof, de klei, werd per schip uit het Oldambt aangevoerd. Zo’n schip van zeventig à tachtig ton kon twee vrachten klei per week aan de fabriek leveren.

In de eerste decennia gebeurde het lossen van de klei bij de steenfabriek volledig handmatig: de klei werd vanuit het ruim met de spade in een kruiwagen geschept. Daarna werd de klei over brede posten op grote bulten gekruid. In latere jaren gebeurde het lossen met een vaste kraan die aan de wijk bij de fabriek was gebouwd. Vanaf de kleiopslag werd die later de fabriek in getransporteerd. Binnen werd de klei gemalen en gemengd.

### **Zo zuiver mogelijk**

Aan de klei werd zand toegevoegd, dat met een eigen praam vanuit de Beetse werd gehaald, al naar gelang de massa vet of minder vet was. Veelal werd er dan ook nog water toegevoegd voor de juiste smeugigheid van de kleimassa, zodat die goed vormbaar werd. Men diende er steeds goed op te letten dat de massa zo zuiver mogelijk bleef; ongerechtigheden en ijzer werden dan ook uit de kleispecie verwijderd. Daarna werd de klei in de vacuümtank ontvlucht, waarna van dat materiaal de stenen konden worden gevormd.

In de beginjaren werden de stenen handmatig in houten mallen gevormd. Later gebeurde het vormen met een persmachine. De strengen rechthoekig geperste klei werden daarna met een soort zaag van staaldraad op de juiste maat gesneden. Vervolgens moesten de zo gevormde

stenen drogen. Daartoe waren er achter de fabriek lange droogschuren gebouwd, waar de wind goed doorheen kon waaien.

De kleivormen werden aanvankelijk met drie tegelijk te drogen gezet. Na een paar dagen, wanneer deze vormen, drielingen genoemd, een klein beetje gehard waren, werd elke steenvorm afzonderlijk te drogen gezet.

### **Natuurlijk proces**

Dat drogen vergde steeds de volle aandacht. Omdat het een natuurlijk proces is en men volledig van het weer afhankelijk was, kwam men telkens weer voor verrassingen te staan. Men kon het treffen dat een partij stenen al in drie weken droog was, maar even goed kon het gebeuren dat dit proces ongeveer acht weken in beslag nam. Hoe droog de steen moest zijn en worden, viel met enkele getallen uit te drukken: wanneer de steenvorm pas uit de kleistaaf was gesneden, woog hij ongeveer drie kilo. Maar wanneer de steen werd gebakken, moest het gewicht ongeveer twee kilo bedragen. Die ene kilo verschil was water en dat moest tussen vormen en afbakken zijn verdwenen.

De grootste schrik voor de steenbakkers was de vorst. Als een pasgevormde steen bevriest, valt die bij dooi als los zand uit elkaar. In het voor- en het najaar hing er altijd een natte dweil bij de droogschuren, die men steeds onder controle hield. Zodra de dweil enigszins hard werd, betekende dit dat het vorstig was geworden. Bij een lichte nachtvorst was er nog niets aan de hand, maar wel moest er direct handelend worden opgetreden: langs de droogrekken stonden uit voorzorg al overal stapeltjes turf. Die werden dan bij vorst in brand gestoken; de rook verdreef dan de kou uit de droogschuren.

### **Groene stenen**

Door in de zomer extra stenen te drogen, kon de steenfabriek in het najaar langer doordraaien. De gedroogde stenen, die dan nog moesten worden gebakken, werden 'groene stenen' genoemd. Voor het bakken werden de stenen nu vanuit de droogrekken op lorries naar de oven in de fabriek vervoerd. Die oven was in kamers ingedeeld; zo'n kamer werd volgestouwd met stenen, die zó werden gestapeld dat de hitte goed en gelijkmatig door de opgetaste stenen ging. Daarna werd de ingang, de muur vóór de kamer, dichtgemetseld; die noemde men de 'romuur'.

Hoewel het eigenlijk bakken ongeveer 48 uur duurde, stonden de stenen toch al gauw zo'n tien dagen in de oven. Na het dichtmetselen van de kamer kon die worden voorverwarmd, veelal met de warmte uit één van de andere kamers. Daarna werd er gestookt tot de kamer de juiste temperatuur had bereikt, ongeveer 1000 tot 1100 graden Celsius. Afhankelijk van het gewenste product en de soort klei werd er een bepaalde verhouding tussen temperatuur en baktijd gehanteerd. Zo moest een klinker langer worden gebrand dan een metselsteen.

Gemiddeld werd er ongeveer twee dagen gebrand, waarna het geheel weer geleidelijk moest afkoelen. Nadat de stenen enkele dagen in de oven waren gebrand, werd er eerst een klein gat in de romuur gemaakt, dit om te snelle afkoeling van de stenen te voorkomen. Ongeveer tien tot twaalf dagen na het vullen van de kamer werd dan de gehele romuur weggehaald en kon de kamer worden gelost.