

Zeitschrift: Die Berner Woche
Band: 36 (1946)
Heft: 49

Artikel: Ziegelei Büren AG.
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-649909>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 15.03.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

ZIEGELEI

BÜREN AG.

Dachziegel-, Back- und Verblendsteinfabrik

Die Firma unter dem Namen Ziegelei- und Verblendsteinfabrik ist im Jahre 1890 gegründet worden.

Im Frühjahr 1943 ist das Unternehmen von einer neu finanzierten und gegründeten Aktiengesellschaft mit dem Namen Ziegelei Büren AG. käuflich erworben worden.

Unter der neuen Direktion von Eugen Ehrat ist der Betrieb durch Neu- und Umbauten sowie durch Anschaffung modernster maschineller Einrichtungen sehr leistungsfähig geworden. Die Hauptprodukte sind: Backsteine, Dachziegel, Doppelfalzziegel, «Jura»-Doppelfalzpfannen, Pfandialsteine für den Hochkaminbau und Handsteinmaterialien für Dampfkesselmauerungen, Fussbodenplatten und Drainerröhren, «Ehrat»-hochfeuerfeste, pulverisierte Chamottmaterialien sind Spezialerzeugnisse für die Gas-, Maschinen- und chemische Industrie.

Die «Büren-Fabrikate» geniessen durch die Verwendung der erstklassigsten Rohmaterialien und deren exakten Formgebung durchwegs ihre volle Anerkennung.



1

1 Revolverpresse. Mit dieser Maschine werden alle Doppelfalzziegel hergestellt. Der Lehm wird zwischen zwei ineinandergelagerten Negativ-Gipsformen gebracht. Die Pressung erfolgt stets am oberen toten Punkt der Trommel, wonach unmittelbar die fertigen Formlinge mit extra angefertigten Ziegelrahmen der Maschine entnommen werden und auf einem Schaukeltransport zur Trocknung weitergehen.

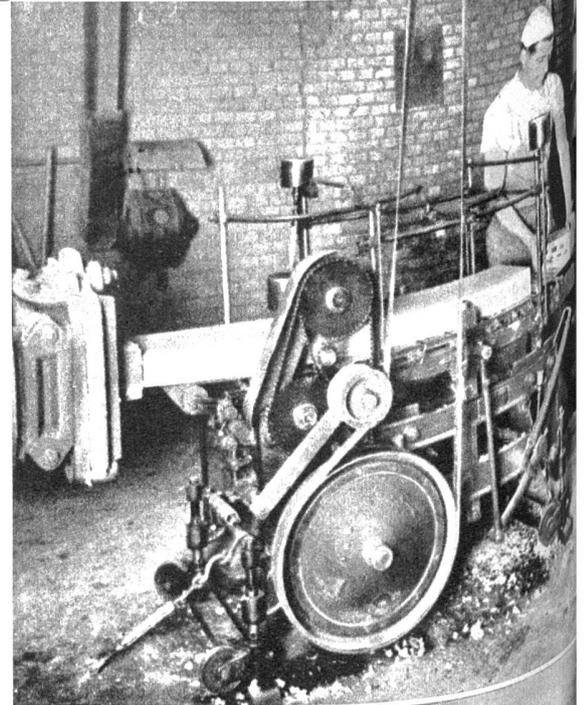
2 Strangpresse der Ziegelei, wo sämtliche Backsteine hergestellt werden.

3 Am untern Teil des Schürapparates befindet sich eine Oeffnung, wo täglich mehrmals das Feuer, sowie die permanente Temperatur von 950° C durch den Brenner, Werkführer oder Betriebsinhaber kontrolliert wird.

4 Aufbereitungsgebäude. Neben der Fabrikanlage wird das Rohmaterial einer Verkollerung unterzogen. Der rohe Lehm wird in ein Silo gekippt. Transportanlagen bringen das Material in eine Knetmaschine, welches unmittelbar mit Rollwagen den Formgebungsmaschinen zugesteuert wird. Direktion mit Werkleitung prüfen stets die verschiedenen Tonzusammensetzungen und deren Homogenität.

5 Wagen mit getrockneten Backsteinen vor dem Brennofen. Bei schlechten Witterungsverhältnissen müssen fast sämtliche Backsteine in der künstlichen Kammertrocknerei getrocknet werden. Die Steine gelangen direkt ab der Presse in nassem Zustande in die Trocknerei, welche bei ca. 60 bis 90° C in ca. 20 Stunden vollständig getrocknet und in den Brennofen gefahren werden.

2



3 4

