



Heimatverein

Samtgemeinde Barnstorf e.V.

Blätter für Orts- und Heimatgeschichte - Nachrichten

Nr.150

Ralf Aumann

Juni 2026

Häusergeschichte: Barnstorf - Brinkstr. 8 (alte Haus-Nr. 58)

Die Stelle mit der alten Nr. 58 wird in historischen Aufzeichnungen als „Freisassenhaus“ bezeichnet und war damit eine von drei Stellen dieser Art im Flecken. Hierzu wurde in der „Häusergeschichte des Fleckens Barnstorf“ (S. 10/11) von Dr. Achim Gercke unter dem Thema „Die Freisassen“ folgendes ausgeführt (Auszüge): *Bis 1848 genossen einige Häuser und Grundstücke die Vorrechte des Adels, die adligen Freiheiten, die dann aufgehoben wurden. Diese Rechte bedeuteten, dass die Besitzer dieser Häuser oder Grundstücke keine Abgaben an den Flecken zu leisten hatten; sie waren abgabefrei und auch dem Flecken gegenüber zu keinem Dienst verpflichtet. Sie hießen „Freisassen“, weil sie auf adliger Freiheit saßen. Das Vorrecht des Adels klebte an den Häusern und Grundstücken und war auf die nicht-adligen Besitzer übergegangen.* Näheres zu diesen Freihöfen ist im Buch „Geschichte des Fleckens Barnstorf“ von E. J. Gutzzeit (S. 58 - 61) nachzulesen.



Die Schmiede Kühne an der Brinkstraße in den 1920er Jahren. Auf dem davor liegenden Marktplatz fand in früheren Zeiten alljährlich der Kram- und Viehmarkt statt. Hinten rechts das Haus des Gastwirts Roshop.

Von 1848 bis 1859 wurde Ludwig Thöle (* 1821 Aldorf † 1870) als Eigentümer auf Nr. 58 in der Häuserliste dokumentiert. 1860 ging die Stelle in den Besitz des Zimmermeisters Christoph Grieme (* 1822 Barnstorf † 1891) über. Laut den Aufzeichnungen von Ferdinand Mail (Teil II S.16) eröffnete dieser dort eine Holzhandlung, nachdem er sein gut gehendes Zimmergeschäft an den Zimmermeister Hermann Scharrelmann aus Scharrel verkauft hatte. Um ca. 1870/71 errichtete Christoph Grieme ein neues Fachwerkgebäude an der Ecke zum Marktplatz.

Bevor 1870/71 mit dem Neubau begonnen werden konnte wurde das dort befindliche, ebenfalls im Fachwerkstil errichtete, alte Haus abgerissen und an den Tagelöhner Friedrich Wilhelm Heitmann (* 1839 Barnstorf † 1888) verkauft. Dieser baute es dann 1869 an der Bremer Straße mit der Haus-Nr. 128 wieder auf.

Christoph Grieme wollte den Holzhandel weiter ausbauen und vergrößern. Vermutlich stieß er bei der Erweiterung in der Brinkstraße auf Platzprobleme, sodass er die Stelle wieder veräußerte.

Ab 1878 bis 1881 wird der Maschinenbauer Heinrich Detering (* 1839 Dörpel) als Eigentümer genannt. Dieser wanderte 1882 von Eydelstedt in die USA aus (Quelle: OFB). In der Häuserliste wurde seinerzeit neben dem Wohnhaus auch schon ein Nebenhaus mit Schmiede dokumentiert.

Der Schmiedemeister Friedrich („Fritz“) Kühne (* 1839 Dörpel † 1926), dem seit 1869 bereits das Haus mit der Nr. 42 (= Brinkstr. 5) gehörte, erwarb die Stelle Nr. 58 im Jahre 1881. Familie Kühne blieb dann fast 100 Jahre dort ansässig.

Friedrich Kühne war seit 1872 mit Dorothee Rödenbeck (* 1848 Rödenbeck † 1924) von der Hofstelle Rödenbeck Nr. 13 verheiratet. Sie hatten drei Kinder (2 Töchter und 1 Sohn): Tochter Sophie Kühne (* 1872 † 1964) heiratete 1896 den Schmied Wilhelm Jungblut (* 1869 Lembruch † 1948). Die Einwohnerverzeichnisse (1926/1935) belegen, dass Wilhelm Jungblut (ab 1905 Schmiedemeister) ebenfalls auf der Stelle Nr. 58 als Schmied tätig war.



Diese Werbeannonce aus dem Jahre 1923 lässt den Schluss zu, dass der Schwiegersohn Wilhelm Jungblut ebenfalls „Kühne“ genannt wurde.

Tochter Dorothee („Dora“) Kühne (* 1881 † 1957) ehelichte 1906 den Schmiedemeister Ludwig Rustmann (* 1875 Barnstorf † 1919) aus der Schlingstraße (Nr. 72). (II. oo 1920 Schrankenwärter Heinrich Beckmann).

Der Sohn und spätere Erbe der Stelle Heinrich Kühne (* 1888 † 1971) erlernte ebenfalls den Beruf des Schmiedes. Er ehelichte 1928 Sophie Jungblut (* 1889 Lembruch † 1984 Lembruch). Diese Ehe blieb kinderlos.

Anlässlich des 80. Geburtstages von Heinrich Kühne berichtete die Zeitung (DK 20.01.1968 / Auszüge): *Er ist ein echter Barnstorfer, der hier geboren wurde und zur Schule ging. Das Schmiedehandwerk erlernte er drei Jahre lang bei Rohse in Syke. Dort blieb er noch ein halbes Jahr als Geselle. Dann kehrte er ins Elternhaus nach Barnstorf zurück.*

Von 1907 - 1909 diente er bei der Feldartillerie in Osnabrück. Dann war er in der Schmiedewerkstatt des Vaters tätig. Er machte von 1914 - 1918 den Ersten Weltkrieg mit, in dem er schon zu Beginn in Frankreich leicht verwundet wurde.

Heinrich betrieb mit seiner Schwester und seinem Schwager die Schmiede, die 1938 auf seinen Namen übertragen wurde. Noch bis ins hohe Alter war der fleißige Handwerker tätig.

In den 1930er Jahren betrieben die Schmiedemeister Heinrich Kühne und Ernst Rustmann einen gemeinsamen Betrieb inklusive Hufbeschlag und Wagenbau. 1938 machte sich Ernst Rustmann im elterlichen Wohnhaus an der Schlingstraße selbstständig.



Schmiedemeister Heinrich Kühne zur Zeit des I. Weltkrieges

Kühne & Rustmann, Schmiedemeister, Barnstorf Hufbeschlag u. Wagenbau			
Nr. 51		Barnstorf, den 21. Jun 1938	
Rechnung für Herrn Wilhelm Schreiber			
Druck: Hofmann Karstadt			
März	2.	ein Reif an aufgezogen	2 50
	26.	Flammrad beschlagen	3 80
April	19.	2 Karrenräder beschlagen	3 80
		2 neue Büchsen 6 Paassen	3 80
		6 Gardien zum Schmiedebett	2 11
Juni	8.	8 Eisenbüchsen	6 40

Geschäftseröffnung

Den geehrten Einwohnern von **Barnstorf u. Umgegend** zur Kenntnis, daß ich heute in dem an der **Schlingstraße Nr. 12** belegenen elterlichen Wohnhause eine

Schmiede f. Hufbeschlag u. Wagenbau
eröffne.

Indem ich ergebens bitte, das mir bei der Zusammenarbeit mit Herrn **Heinrich Kühne** entgegengebrachte Vertrauen weiter bewahren zu wollen, sichere ich prompte und reelle Bedienung zu.

Barnstorf, den 4. Juni 1938.
Ernst Rustmann, Schmiedemeister.

Rechnung aus den 1930er Jahren an den Stellmachermeister Wilhelm Schreiber. Dieser war seinerzeit in der Luisenstraße ansässig. Die Zeitungsannonce ist vom Juni 1938

Das Schmiedehandwerk in Barnstorf

Das Einwohnerverzeichnis von 1901 weist neben Fritz Kühne (Nr. 58) für den Flecken vier weitere Schmiede aus, nämlich Friedrich Rustmann (Nr. 72), Julius Rustmann (Nr. 162), Ludwig Sander (Nr. 136) und Heinrich Wachendorf (Nr. 50). Fünf Schmiede in einem Ort wie Barnstorf sind ein Beleg dafür, dass es für diesen Berufszweig viel zu tun gab. Das verwundert nicht, wenn man an die vielen hufbeschlagenen Ackerpferde, die Ackergeräte wie Pflüge und Eggen und die eisenbereiften Ackerwagen denkt.

Eine enge Zusammenarbeit gab es stets zwischen Schmied und Stellmacher beim Bau von Wagen. Die Eisenteile an Rad und Wagengestell wurden vom Schmied gefertigt. Dieses waren die Radreifen und Ringe an der Nabe, eiserne Bleche für hölzerne Achsen, Beschläge für Drehkränze und viele kleinere Teile, die der Verstärkung des Holzes dienten.



Ackerwagen mit Beschlägen

Ein Informationsblatt des Kreismuseums in Syke liefert weitere Auskünfte zum Schmiedehandwerk (Auszüge kursiv):

In einigen Flecken waren Schmiede zusammen mit den Schlossern in einem Amt verbunden. Manche ländliche Schmiedemeister verfügten wie ihre Kollegen aus anderen Handwerkszweigen über eine Konzession der Landesherrschaft, in der ihre Arbeitsweise genau geregelt wurde, so auch die Anforderungen für die Gesellen- und Meisterprüfung. Dort heißt es:

Gesellenprüfung der Schmiede: *Anfertigung einer Forke und eines Hufeisens nach genommenem Maß, mit welchem letzteren das Pferd zu beschlagen ist.*

Meisterprüfung: *Anfertigung eines Pflugeisens und eines Hufeisens, das letztere nach dem Augenmaß und Beschlag eines Pferdes binnen zwei Tagen. Das Beschlagen des Pferdes kann durch den Fähigkeits-Attest des Vorstandes einer Tierarzneischule ersetzt werden.*

Das hier beschriebene Bild des Schmiedehandwerks im Raum Hoya-Diepholz änderte sich gegen Ende des letzten Jahrhunderts. Mit der Gewerbefreiheit 1867 entfielen Ämter und Konzessionen, nicht jedoch Lehrzeit und Prüfungen. Die Ackergeräte wurden nun ganz aus Eisen von handwerklichen Schmieden und kleinen Fabriken, die oft aus einer Landschmiede hervorgingen, hergestellt. Diese stellten auch kleine Landmaschinen wie Dreschmaschine, Häckselmaschine oder Rübenschneider her. Repariert wurden sie in den vielen kleinen Landschmieden. Dazu brauchten die Handwerker unter anderem auch eine große handbetriebene Bohrmaschine.



Die vielen Ackerwagen auf diesem Bild verdeutlichen die enge Zusammenarbeit von Schmied und Stellmacher. Die rechts erkennbaren Schaustellerwagen lassen die Vermutung zu, dass die Aufnahme in der Zeit um den Krammarkt im Herbst aufgenommen wurde.

Schmiedearbeit

Eisen kann nur in glühendem Zustand geformt werden. Erhitzt wird es im Schmiedefeuer, der Esse. Das Formen geschieht mit den unterschiedlichen Schmiedehämmern auf dem Amboss. Zum Halten der verschiedenen Werkstücke gibt es unterschiedlich geformte Zangen. Gearbeitet wurde oft im Takt mit zwei Mann, Meister und Zuschläger. Zum Anfachen des Feuers dient der große Schmiedeblasebalg. Eine Besonderheit stellt der Federhammer von ca. 1900 dar. Durch Fußdruck saust der Hammer mit gewaltiger Kraft auf das Werkstück und wieder zurück. Der Meister arbeitete allein. Ein Mann war einspart. In keiner Schmiede fehlte der Schleifstein, mit dem die Geräte geschärft wurden. Die geschmiedeten Eisenreifen für Wagen- und Schiebkarrenräder wurden im erkalteten Zustand mit der Biegemaschine gebogen. Draußen erhitzte man sie. Der Stellmacher hatte den neuen Wagen inzwischen zur Schmiede gebracht. Dann zogen die Handwerker den glühenden Reifen auf die Holzfelge und löschten ihn mit Wasser ab. Der erkaltende Reifen zog sich zusammen und saß somit fest auf dem Holzrad. Bei kleinen Rädern konnte dieser Vorgang direkt an der Esse ausgeführt werden.

Hufbeschlag

Der Hufbeschlag bildete einen bedeutenden Arbeitsbereich der Schmiede. Dafür war nach dem Gesetz von 1884 eine gesonderte Prüfung notwendig. Erlernst wurde nicht nur der rein technische Vorgang des Beschlagens, sondern auch der anatomische Aufbau der Hufe und Beine des Pferdes.



Werkzeuge eines Hufschmieds (Quelle: Kreismuseum Syke)

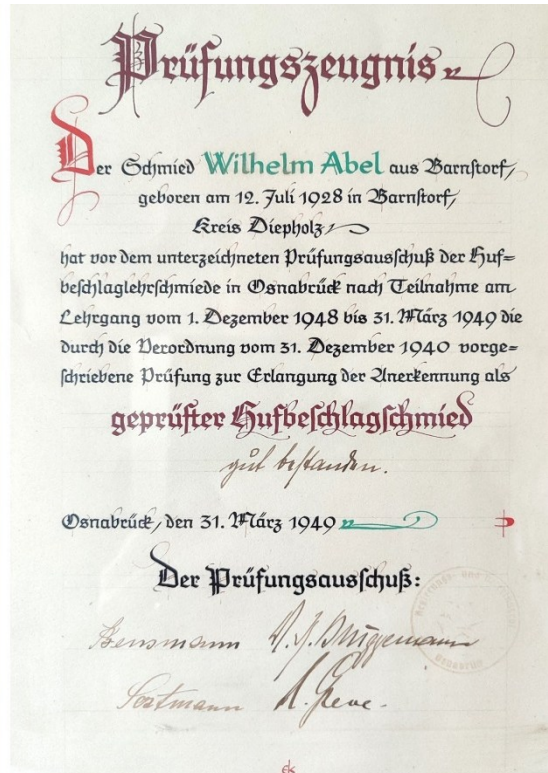
Die Beschaffenheit der lebenden und toten Huftteile wurde mit einer Untersuchungszange geprüft. Hufzangen dienten zum Herausziehen der alten Nägel und zum Abnehmen des Eisens. Mit Raspeln und Hufmessern brachte man nach Abnehmen des alten Eisens den Huf wieder in eine für den neuen Beschlag notwendige Form. Mit dem Hufhammer wurden die neuen Nägel eingeschlagen und schiefe eingeschlagene wieder herausgezogen. Die Klaue von Rind oder Ochse stellt einen halben Huf dar. Auch diese wurde beschlagen „wenn sie auf hartem Boden zu sehr abnutzen und Quetschungen der Sohle und Ballen eintreten.“ Zur Herstellung der Hufeisen waren ein Amboss mit rundem Horn und verschiedene Hämmer erforderlich.



Dieses Foto zeigt die Teilnehmer eines Lehrgangs den alle angehenden Hufschmiede zu absolvieren hatten. Schmied Aschenmoor (hinten rechts im Bild) stammte aus Wetschen. Als Anschauungsobjekt diente u.a. das im Hintergrund zu sehende Skelett eines Pferdes. (Jahr 1914)



Wilhelm Kühne-Abel (1950er Jahre)



Da o.g. Heinrich und Sophie Kühne keine Kinder hatten nahmen sie 1952 ihren Großneffen Wilhelm Abel an Kindes statt an (dann: Wilhelm Kühne-Abel). Im Jahre 1949 legte er nach der Teilnahme an dem vorgeschriebenen Lehrgang seine Hufbeschlagprüfung ab und 1953 bestand er die Schmiedemeisterprüfung in Osnabrück.

Wilhelm Kühne-Abel (* 1928 Barnstorf † 2016) heiratete 1954

Hilde Nordmann (* 1928 † 2017) aus Aldorf. Zum Jahreswechsel 1955/56 übergab Heinrich Kühne den Schmiedebetrieb an seinen Nachfolger Wilhelm Kühne-Abel.

Mit der Technisierung in der Landwirtschaft und dem Fortschreiten der industriellen Herstellung in den 1930er Jahren schritt auch die Wandlung vieler Schmiede- und Stellmacherbetriebe weiter voran. Durch den Bau von Wagen mit gummbereiften Rädern hatten die alten Ackerwagen ausgedient. Ab den 1950er Jahren wurden Mähdrescher, Traktoren



Heinrich Kühne in seiner Werkstatt (1960er Jahre)

und immer kompliziertere Maschinen zur Feldarbeit eingeführt. Deren Reparatur erforderte Fachkenntnisse und Werkzeuge, die den Charakter einer Schmiede vollkommen veränderten. Die klassischen Arbeiten an Esse und Amboss traten in den Hintergrund. Die Pferde verschwanden innerhalb weniger Jahre aus der Landwirtschaft und damit hatte auch der Hufbeschlag ein Ende.



Ansicht der Brinkstraße 1957. Rechts im Bild die Schmiede Kühne.

In den 1970er Jahren endete der Schmiedebetrieb Kühne in der Brinkstraße der über viele Jahrzehnte dort ansässig gewesen war. 1977 wurde der Grundbesitz mit dem darauf befindlichen Schmiedegebäude an die Fleckengemeinde Barnstorf verkauft. Bis zur Errichtung eines Ersatzgebäudes an der Bremer Straße im Jahre 1978 durfte Wilhelm Kühne-Abel das Schmiedegebäude noch weiter nutzen. Ende 1996 meldete er sein Gewerbe ab.

1981 mussten die alten Gebäude auf der Stelle Brinkstraße Nr. 8 einer Erweiterung des Hotels Roshop weichen. Heute befindet sich dort die „Marktschänke“.



Alte Postkarte von ca. 1900

Quellen:

Fleckensarchiv (FA) Barnstorf Häuserliste H5

Häusergeschichte des Fleckens Barnstorf (1964 / Dr. Achim Gercke, Adensen)

Informationsblätter des Kreismuseums Syke (1997): „Das Schmiedehandwerk“ und „Das Stellmacherhandwerk“

Aufzeichnungen von Ferdinand Mail, Barnstorf (* 1880 † 1947)

Familiendatenbank (OFB) „Altes Amt Diepholz“ (Heinz Promann)

Diepholzer Kreiszeitung

Informationen von Gisela Reuschel, Scharringhausen

Bilder aus dem Bestand des Heimatvereins (Jürgen Ciglasch)

Layout: Ulrich Aumann

Heimatverein Samtgemeinde Barnstorf e.V.

Vorsitzender: Jürgen Rattay, 49406 Barnstorf

Telefon 05442-501041

Mail: info@heimatverein-barnstorf.de

www.heimatverein-barnstorf.de