



1



2



3

Wenn das Erz eine Temperatur von etwa 1100 Grad Celsius erreicht hat, kann mit dem Guss begonnen werden (Bild 1). Die rot glühende Glockenspeise (so nennt man das Metall, aus dem die Glocke gegossen wird) wird nun direkt aus dem Schmelzofen zur Glocke gebracht (Bild 2). Beim Schaugießen der Glocke 2013 wird die brodelnd heiße „Glockenspeise“ nun in die Glockenform gegossen (Bild 3).

Traditionsberuf Glockengießer

Seit dem 16. Jahrhundert werden Glocken gegossen. Das Verfahren ist bis heute unverändert – eine Kunst, die noch immer von Hand ausgeübt wird.

Unterhalb der Burg im rheinland-pfälzischen Saarburg liegt die Glockengießerei der Familie Mabilon. 1770 gründete dort Glockengießermeister Urbanus Mabilon eine Familientradition, die fast drei Jahrhunderte überdauerte. Über viele Generationen hinweg wurden handwerkliche Fähigkeiten und Produktionsgeheimnisse des Glockengießens weitergegeben – bis hin zum letzten Meister der Familie, Wolfgang Hausen-Mabilon. Ende 2002 wurde die Produktion jedoch ganz eingestellt. Heute befindet sich in der Glockengießerei ein Museum, das für Besucher geöffnet ist. Mit der erhaltenen Einrichtung in der alten Gießhalle mit Öfen, Gruben, Gerätschaften und vielem mehr ist die Gießerei ein einzigartiges Kulturgut und Industriedenkmal. Die einzelnen Produktionsstätten von der Lehmgrube über die Schlosserei, die Schmiede und die Schreinerei bis hin zur Gießhalle erwecken den Eindruck, als würde die nächste Glocke nur darauf warten, gegossen zu werden. Und tatsächlich wurde 2013, nach 10 Jahren Ruhe, hier die 100 kg schwere Glocke für den Turm der KulturGießerei gegossen.

Auf die Vorarbeit kommt es an
Speziell für Kinder gibt es dort ein Mitmach-Museum, in dem sie spielerisch die spannende Welt des Glockengießermeisters Urbanus Mabilon entdecken können. Auf seinen Spuren laufen sie



durch das Museum – sehen, fühlen, riechen und hören die Welt der Glocke und können das Gießen nachempfinden! Felix ist neun Jahre alt und die alten Gemäuer unterhalb der Stadtmauer gefallen ihm so gut, dass er sich bereits wie ein Gießer fühlt. Was er bisher aber nicht wusste: Die Vorarbeiten sind ganz schön aufwendig. Zur Herstellung einer Glocke benötigt ein Glockengießer vorab eine dreiteilige Form. Sie besteht aus einem Kern, einer falschen Glocke und

einem Mantel. Die falsche Glocke ist das Modell und muss in Umfang, Optik und Verzierung der späteren Glocke genau entsprechen. Sie wird aus Lehm und Talg hergestellt, die Verzierung aus Bienenwachs. Auf das Modell streicht der Glockengießer dann einen Mantel aus Lehm, sodass sich auch die Zier im Mantel abdrücken kann. Nachdem alle drei Teile vollständig ausgetrocknet sind, zieht ein Flaschenzug den Glockenmantel hoch und die falsche Glocke wird

„Festgemauert in der Erden
Steht die Form aus Lehm gebrannt.
Heute muß die Glocke werden,
frisch, Gesellen, seid zur Hand!“

Friedrich Schiller

vorsichtig zerschlagen – der jetzt entstandene Hohlraum zwischen Kern und Mantel ergibt die richtige Glocke, die bei rund 1100 Grad gegossen wird. Die ganze Arbeit ist natürlich viel mühseliger und zeitraubender: Der Lehm muss besonders vorbereitet werden, das Auftragen des Lehmes erfolgt in einzelnen Schichten, die immer wieder trocknen müssen. Die Inschriften und Verzierungen werden auf das Glockenmodell aufgeklebt und prägen sich negativ in den Glockenmantel. Dann werden die gefertigten Glockenfor-

men aus Lehm in der Gießgrube fest in die Erde eingegraben, damit das einfließende Erz die Form nicht sprengen kann.

Berechnung des Glockentons

„Und wie bekommt die Glocke ihren Ton?“, fragt Felix den Museumsführer. Darin liegt die große Kunst des Glockengießens! Um genau den verlangten Hauptton zu erreichen, braucht es viel Erfahrung. Dafür ist nicht so sehr die Zusammensetzung des Gussmetalls verantwortlich, sondern vielmehr das



Die Ausstellungsmodelle veranschaulichen die Teile, die zur Herstellung einer Glocke notwendig sind: Kern, falsche Glocke und Mantel.

Die Glockengießer streichen den Mantel aus Lehm auf die „falsche Glocke“. Das erfolgt in mehreren Schichten und mithilfe der Holzschablone.



Wenn die Glocke aus der Form geschlagen wird, ist sie noch schwarz. Erst nach dem Putzen mit Sand und Wasser wird sie glänzen.



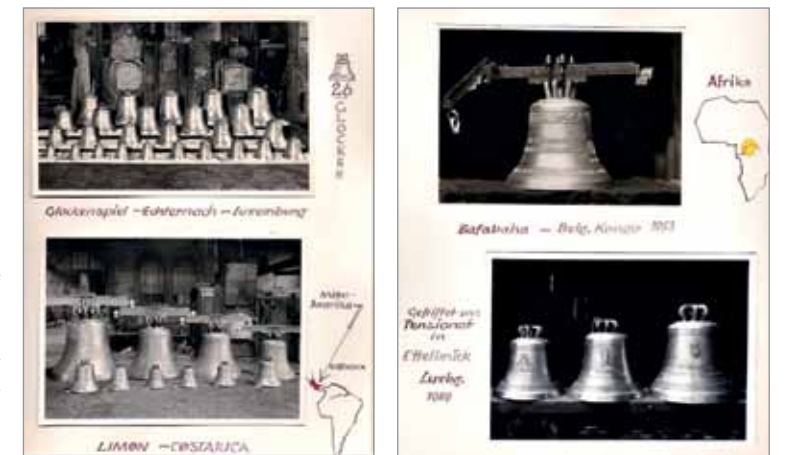
Im ehemaligen Wohnhaus der Gießfamilie ist heute das Verwaltungsgebäude. Von hier nahmen die Glocken ihren Anfang und von hier wurden später auch die fertigen Produkte verkauft.

Glockenprofil. Das heißt: Das Verhältnis von Höhe, Umfang und Wandstärke der Glocke muss stimmen. Dieses wird durch eine Holzschablone (Rippe) gegeben, die selbstverständlich der Glockengießmeister aufzeichnet. Eine Glocke hat etwa 50 Klangfarben, die in ihrer Gesamtheit den hörbaren Ton der Glocke bestimmen. Bevor nun die Glocke an den Besitzer



Familie Mabilon dokumentierte alle fertigen Glocken, bevor sie auf ihren Weg gingen: Auf diesem Bild sind die vier großen Glocken für Rappweiler sowie die vielen kleinen Glocken für das Glockenspiel Echternach zu sehen – und alle Mitarbeiter.

Bild links und rechts: Mehr als 230 Jahre lang wurden in Saarburg Glocken gegossen. Kleine und bis zu fünf Tonnen schwere Glocken fanden ihren Weg – quer durch Europa – hinaus in die ganze Welt.



übergeht, erfolgt eine Prüfung durch den Glockensachverständigen, ob der Ton genau und rein erklingt.

Der Guss – eine Zeremonie

Beeindruckt ist Felix vor allem vom eigentlichen Guss der Glocke. Er erfährt, dass sich die Geistlichen, die die Glocke bestellt haben, zum Guss um die Dammgrube versammeln. In der Kaminnische brennt eine Kerze. In alter Tradition werden Glocken immer freitags um 15 Uhr gegossen, das soll an die Sterbestunde Jesu Christi erinnern. Deswegen schmilzt bereits seit den frühen Morgenstunden die „Glockenspeise“ im Schmelzofen. Das ist das Metall (Bronze), aus dem die Glocke gegossen wird, und besteht aus

78 Teilen Kupfer und 22 Teilen Zinn. Im stillen Halbdunkel des Raums erklingt ein kurzes Gebet des Glockenmeisters. Dann stößt er mit den Worten „In Gottes Namen“ den Zapfen aus und das glühende Metall läuft brodelnd in die Glockenform, die sich im Erdinneren befindet. Ein gurgelnder Ton erklingt und der Meister weiß: Die Form ist gefüllt. Ein Dankgebet und ein Augenblick des Schweigens schließen den Guss ab. Die gegossenen Glocken müssen einige Tage in der Erde auskühlen, bevor man sie aus ihrem Mantel befreien kann. Ob der Guss gelungen ist, wird mit der Stimmgabel geprüft. Mehr Informationen dazu unter: www.museum-glockengießerei-mabilon.de