

Eva Gonda

»Mit Gott, wir gießen«

Glockenguss in Lauchhammer



Glockenguss in Lauchhammer |

Eva Gonda, Journalistin, ist Redakteurin von »Alte Kirchen«, dem Mitteilungsblatt des Förderkreises

lichen Geläute Sachsen-Anhalts befindet, und genoss dort eine fundierte Ausbildung an der Orgel. Der Diplomingenieur Remenz war u. a. als Technologe im Stahlwerk Eisenhüttenstadt tätig. Als die Kunstgießerei in Lauchhammer 1993 privatisiert wurde und der bis 1939 ausgeübte Glockenguss neu belebt werden sollte, bewarb er sich als Glocken-Verkaufsleiter, legte nach intensiver Weiterbildung noch einmal ein Examen ab und ist heute einziger geprüfter Glockensachverständiger im Land Brandenburg.

Inzwischen hat der Schmelzprozess im Ofen bereits begonnen. Die für den Guss erforderlichen Temperaturen aber sind noch lange nicht erreicht. Exakt 1140 bis 1150 Grad Celsius braucht es, damit die 78 Prozent Kupfer und 22 Prozent Zinn in der rechten Weise zur Bronze verschmelzen. Und mehr als 450 Kilo müssen es diesmal sein. Die drei neuen Glocken für die Kirche von Möser bei Burg werden neben dem Logo der Gießerei die Nummern 406, 407 und 408 tragen – so viele Glocken wurden hier seit 1994 allein bis Ende vorigen Jahres gegossen.

Die Kunstgießer von Lauchhammer hatten sich auch schon früher mit dem Glockenguss befasst. Die nachweislich älteste hier gegossene Glocke ist eine Gusseisenglocke von 1834, die älteste noch vorhandene Bronzeglocke hängt in der Lutherkirche von Schwarzheide. Weit über die Landesgrenzen hinaus berühmt aber wurde die 1725 gegründete Gießerei vor allem durch den Kunstguss in Eisen und später in Bronze. Alle namhaften Künstler Deutschlands ließen in Lauchhammer gießen, allen voran Ernst Rietschel, Prof. Lepke, Moshage, Prof. Wandschneider und nicht zuletzt Karl Friedrich Schinkel, der hier seine Entwürfe für Denkmäler, Brunnen und Zierelemente ausführen ließ. Aus dieser Zeit besitzt die Firma heute einen Schatz von rund 2500 Originalmodel-

In der Kunstgießerei Lauchhammer wird der Schmelzofen in Betrieb gesetzt. Fauchend züngeln die Gasflammen empor, machen sich an ihr heißes Werk. Kupfer- und Zinnbarren werden sich unter ihrer Glut in flüssige Bronze verwandeln. Denn heute sollen Glocken gegossen werden – Höhepunkt und Abschluss einer wochenlangen akribischen Vorarbeit durch die erfahrenen Fachleute. In Lauchhammer liegt heute die einzige Glockengießerei im Land Brandenburg; in ganz Deutschland gibt es noch sechs.

Die Vorbereitungen für einen Glockenguss beginnen oft hoch oben in der Glockenstube. Soll dort ein vorhandenes, nicht mehr vollständiges Geläut ergänzt werden, steigt Glockensachverständiger Johannes Remenz mit seiner Stimmgabel auf den Kirchturm. Er prüft den Klang des hier schon vereinten Geläuts und entwickelt daraus den Plan für die »Neue«; denn schließlich soll die sich harmonisch in den Chor ihrer Schwestern einfügen. Übrigens – so erfährt der

Laie – macht eine Glocke nicht einfach »bim« oder »bam«. Ihr Klöppel weckt nicht nur den Anschlagton, sondern einen ganzen Akkord. Fünf unterschiedliche Töne – Prime, Terz, Quinte, Unter- und Oberoktave – vereint der Klang und der Sachverständige vermag sie bei seiner Tonanalyse auch zu orten. »Glocken sind Musikinstrumente«, sagt Johannes Remenz.

Ein feines Gehör ist in diesem Beruf also absolutes Muss, doch dazu kommt noch ein gerüttelt Maß an technischem Verständnis, nicht nur für die Produktionsprozesse in der Gießerei. Wenn er in luftiger Höhe zugegangene ist, überprüft er auch gleich Glockenstuhl und Läutemaschine, tauscht Stimmgabel mit Schraubenschlüssel und Zange. Bei Johannes Remenz sind diese beiden Grundvoraussetzungen glücklich zusammengetroffen: Der Pastorensohn läutete schon als Schulkind die Kirchenglocken von Riestedt bei Sangerhausen, wuchs später in Aschersleben auf, wo sich eines der größten mittelalter-

len, die jederzeit Nachgüsse möglich machen, so des filigranen Wand- und Tafelschmucks oder der Möbel von Schinkel in Eisenkunstguss; lieferbar sind ebenso Ziergitter, Repliken historischer Tür- und Fensterbeschläge. Es entstanden und entstehen noch heute lebensgroße Skulpturen und Büsten nach antiken und zeitgenössischen Vorbildern und Modellen, vom General Steuben in Potsdam bis zum Denkmal für die Oderflut, aber auch Brunnen und Pumpen.

Der Glockenguss gewann nach dem Ersten Weltkrieg besondere Bedeutung. Tausende Glocken waren in den letzten Kriegsjahren eingeschmolzen worden, nun bestand großer Bedarf. Bis zum Beginn des Zweiten Weltkriegs lieferte die Firma Lauchhammer etwa 500 Bronzeglocken und noch einmal so viele Stahlglocken aus den Zweigwerken Torgau und Gröditz. Nach dem Zweiten Weltkrieg konnten von den 500 Bronzeglocken nur noch 45 ausgemacht werden, eine davon übrigens im Berliner Dom.

Insgesamt waren im Zweiten Weltkrieg 80 000 Glocken von ihren Türmen geholt worden, nur wenige entkamen den Schmelzöfen und fanden sich nach Kriegsende unversehrt auf den Sammelplätzen. Wo es möglich war, kamen sie wieder in ihre Heimatgemeinden. Glocken aus Ostpreußen, Hinterpommern und Schlesien fanden neue Plätze in den alten Bundeslän-



Schmelzhauben |

dern, die aus dem ehemaligen Ostbrandenburg wurden in Berlin und Umgebung verteilt. Ob sie nach der EU-Erweiterung etwa erneut ihre Plätze tauschen müssen?

In Lauchhammer war nach dem Zweiten Weltkrieg der Glockenguss

nicht mehr aufgenommen worden. Erst nach erfolgreicher Privatisierung des Betriebes wurde die alte Tradition wieder belebt. Und das mit gutem Erfolg. Glocken aus Lauchhammer hängen inzwischen in allen Erdteilen, in Japan wie in Russland, in Litauen, in Chile und Tansania; sie rufen mit anderen zum Gottesdienst in den Halberstädter Dom, in die Dresdner Hofkirche, in die Stadtkirche von Wittenberg; sie sind in zahlreichen Bundesländern zu hören, von Thüringen bis Nordrhein-Westfalen. Von den mehr als 60 Glocken für die Mark Brandenburg seien nur die für die Dorfkirchen in Bagow bei Brandenburg, Storkow bei Beeskow, Altreetz und Reitwein im Oderbruch, Buckow bei Jüterbog und Steinhöfel bei Fürstenberg/Havel genannt.

Nicht alle Glocken wurden für Kirchen gegossen. Sie läuten auch auf Rathaustürmen, auf Friedhöfen, gehören zu Glockenspielen oder erfüllen ihre Pflicht als Betriebsglocken, sie wurden von Hotels bestellt und sogar von der Justizvollzugsanstalt Braunschweig.

In die großen Werkhallen ist indessen Bewegung gekommen. Der Gemeindegemeinderat und der Pfarrer von Möser sind auf der Bildfläche erschienen. Sie wollen dem feierlichen Guss ihrer Glocken beiwohnen und verfolgen nun neugierig die immer ge-



Guss einer Glocke für die Dorfkirche Berlitt (Prignitz) im Februar 2005 |

schäftiger werdenden Akteure bei den Vorbereitungen an den Gussformen. Gasflammen leuchten auf – die Formen werden vorgewärmt, damit sie beim baldigen Einfließen der kochenden Schmelze, der »Glockenspeise«, nicht springen.

Doch zuvor gibt's noch einen Einblick in das Reich der Glockenformer, deren Kunst lange vor dem Guss über das Gelingen entscheidet. Und späte-

Zunächst baut der Former aus Lehmsteinen und –schichten den Kern, das Innere oder die »Hohle« der Glocke. Immer wieder müssen die Lehmschichten langsam trocknen, bevor die nächste aufgetragen werden kann, immer wieder ist die Mischung von Lehm und Stroh oder Flachs zu verändern. Richtlinie für die Form ist die darüber drehbare Schablone. Ist der Kern fertig, wird auf ihm nach

ckenform nur noch die »Krone«, die Aufhängung, und wird komplettiert mit dem Einguss- und Entlüftungssystem. Fertig.

Ein bisschen verduzt sehen sich die Besucher an. Kann es sein, dass sich seit Schillers Zeiten an dem Produktionsverfahren nichts geändert hat? Ist es schon so alt? »Viel älter«, sagt Johannes Remenz. »Schon im 14./15. Jahrhundert entstanden Glo-



Gussformen |

stens jetzt beginnt man, im Geiste Schiller zu zitieren. Da steht sie, die »Form aus Lehm gebrannt«. Ihre Entstehung aber verdankt sie unzähligen Arbeitsgängen.

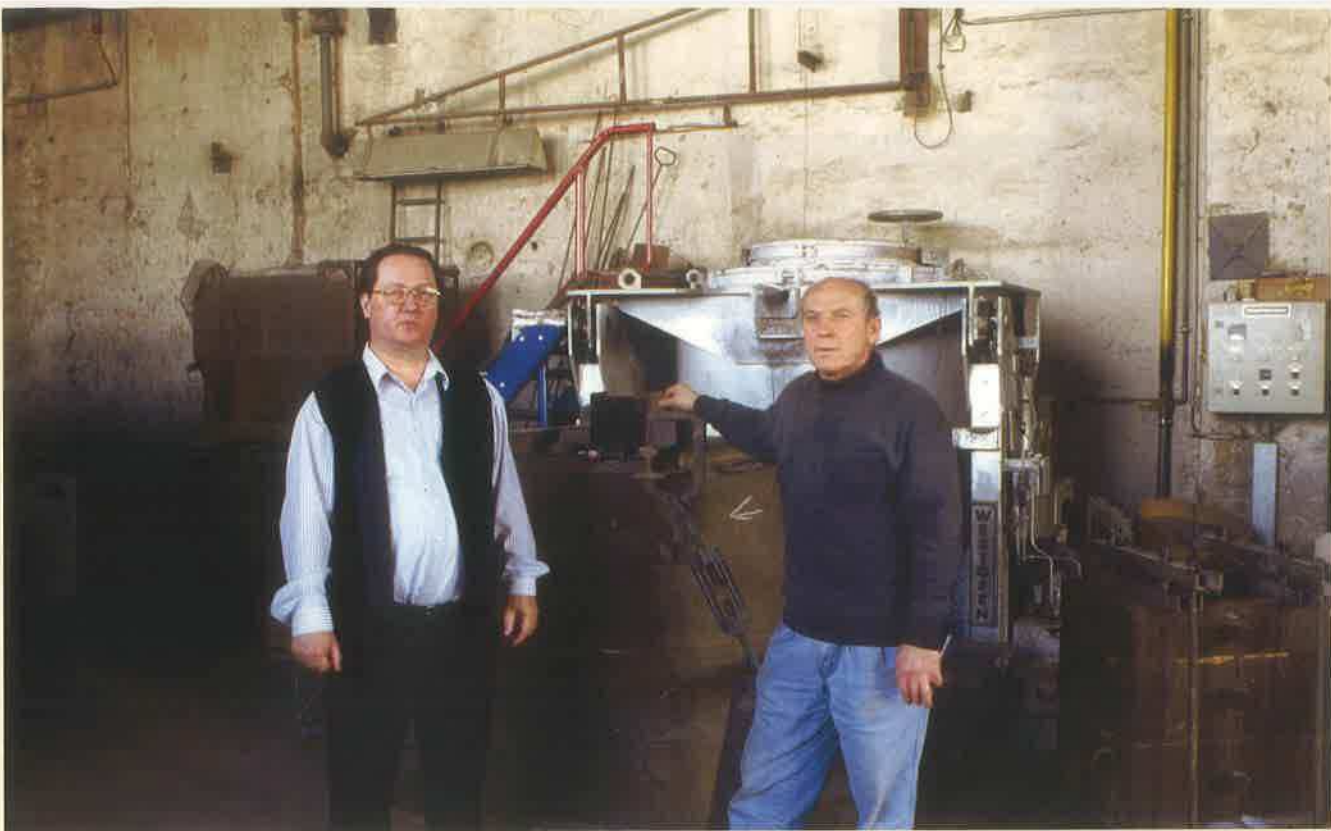
Am Anfang stehen komplizierte Berechnungen, die nicht allein auf Wissen, sondern auch auf jahrelangen Erfahrungen fußen. Das zu errechnende Profil, die »Rippe«, entscheidet unkorrigierbar über Klang und Tonhöhe, über den Charakter der künftigen Glocke. Später wären nur noch ganz geringfügige Tonerhöhungen durch begrenztes Abtragen von Material möglich. Dieses Profil wird auf eine Schablone übertragen, die drehbar über dem Formstand befestigt wird.

dem gleichen Prinzip die »falsche Glocke« geformt, deren Umfang bis ins Detail der zu gießenden Glocke entspricht. Für diese Maße wurde zuvor die Schablone zugesägt. Über der »falschen Glocke« werden schließlich die äußeren Lehmschichten mit der Hand aufgetragen, bis der fertige Mantel alle bisherigen Formteile umschließt.

Nach dem Trocknen auch des letzten Teils wird der Mantel wieder abgehoben, die »falsche Glocke« entfernt, die Kernform in die Gussgrube gesetzt und der Mantel wieder sorgfältig darüber gestülpt. Eine feine Schicht Rindertalg zwischen den einzelnen Formteilen macht diese spektakulären Aktionen möglich. Nun erhält die Glo-

cken auf diese Weise. Auch die heutige Form der Glocken bildete sich beim Übergang von der Romanik zur Gotik als die praktikabelste heraus.« An den ältesten Glocken, die in der Gegend von Herzberg und Liebenwerda zu finden sind, ließe sich noch ablesen, wie damals mit der Form experimentiert wurde. »Käme heute ein Glockengießer aus dem 15. Jahrhundert des Wegs – der könnte sofort bei uns anfangen.«

Fragen werden gestellt. Wie kommen die Inschriften auf die Glocke? Sie werden detailgenau nach Kundenwunsch aus Wachs hergestellt, auf die letzte, mit der Schablone glattgezogenen Lehmschicht der »falschen Glocke« aufgetragen und prägen sich so



Johannes Remenz (Verkaufsleiter und Glockensachverständiger) und Gerhard Wiesner (Technischer Leiter der Kunstgießerei Lauchhammer)

in den Mantel ein. Johannes Remenz weiß dazu noch eine besondere Begebenheit zu erzählen: »Während der großen Flut, die das Oderbruch 1997 bedrohte, arbeiteten wir an den zwei großen Glocken für die Kirche in Altreetz, nur drei Kilometer von der Stelle entfernt, wo der Deich zu brechen drohte. Wir sponserten damals spontan eine zusätzliche Inschrift: Gegossen zur Zeit der großen Flut Sommer 1997.« Auch an der Elbe steht heute eine »Flutglocke« aus Lauchhammer, deren Inschrift an die Katastrophe von 2002 erinnert.

Nun wird es aber brenzlich. Der Geruch kochenden Metalls zieht durch die Räume. Am Ofen wird die glühende Bronze in feuerfeste Tiegel gefüllt. Hellrot leuchtet das erste Gefäß, das jetzt von den Gießern in feuerfester Schutzkleidung in die dämmerige Werkhalle getragen wird. Augenblicklich ist das Stimmengewirr im Hintergrund respektvoller Stille gewichen. Der Tiegel wird einem riesigen, von der Decke hängenden Haken anvertraut. Langsam, ganz langsam hebt er sich, neigt sich zur Eingussöffnung. »Mit Gott, wir gießen«, sagt Johannes Remenz in die andächtige Stille. Dann ist nur noch das Zischen des fließenden Metalls und der austretenden Gase zu vernehmen.

Erst Tage später, wenn die Bronze abgekühlt ist, wenn die erkaltete Form zerschlagen und die Glocke ans Tageslicht gekommen ist, wird sich zeigen, ob das Werk gelungen ist. Seit

in Lauchhammer wieder Glocken gegossen werden, ist freilich noch kein Guss missglückt. Und doch, ein Gedanke bewegt die Gießer jedes Mal an diesem entscheidenden Tag: Wir haben

unser Werk getan, nun liegt alles in Gottes Hand.

Wie sagte schon Schiller? »... soll das Werk den Meister loben. Doch der Segen kommt von oben.«

Der berührungslose Glockenantrieb Die sanfte Alternative



Besonderheiten:

- Verschleißfreier Glockenantrieb
- Sanftes Läuten durch Ausbildung eines Magnetfeldes
- Ruckfreies Gegenstrombremsen
- Geschlossener Regelkreis garantiert die Einhaltung des eingestellten Läutewinkels

Dom zu Zwickau, Glocke 1,
5510 kg, 2020 mm Durchmesser,
Ton nominal a°

Glockentechnik & Turmuhren

Dipl.-Ing. Wolfgang Schmidt

Randolfstraße 14 · 12524 Berlin · Tel. (0 30) 6 73 12 23 · Fax (0 30) 6 73 51 11
www.schmidt-glockentechnik.de · info@schmidt-glockentechnik.de