Zeitschrift: Appenzeller Kalender

Band: 232 (1953)

Artikel: Aus der Geschichte der Glocken

Autor: Däster, Adolf

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-375489

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

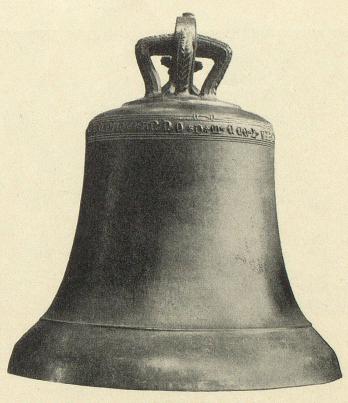
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 22.10.2025

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



Glocke aus dem Basler Münster (Theophilusglocke) mit drei Schallöchern. 11. Jahrhundert. Durchmesser 41 cm. (Historisches Museum Basel)



Glocke aus der Kirche von Riehen, 1357. Inschrift: † O REX · GLORIE · CRISTE · VENI · CUM PACE · ANNO · D · M · CCCL · VII · IN · DIE · S BLESIE : Durchmesser 94 cm. (Histor. Museum Basel.)

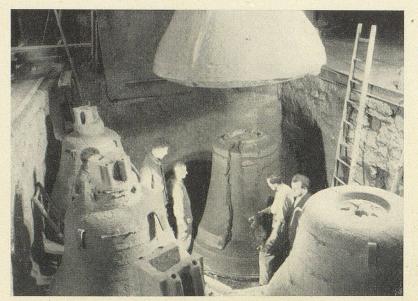
Aus der Geschichte der Glocken

Bon Adolf Dafter, Marau

Jahrtausenden im Drient, hauptfächlich in China und Japan, vor. Sie dienen in buddhistischen Tempeln als fultisches Mittel zur Abwehr böser Geister und Dämonen oder zum Nufen der Gottheit durch Anschlagen (also nicht wie bei uns durch Läuten). Nach einer schriftlichen überlieserung soll in China eine Tempelglocke existieren, die im Jahre 2600 vor Chr. gegossen worden sein soll. Die ostasiasischen Tempelglocken, die meist eine ansehnelische Frösse hositien sind nan interviellen Tempelglocken. liche Größe besitzen, sind von zvlindrischer Form, mit Ornamenten, Knöpfen und Inschriften reich verziert. Durch Unschlagen mit einem hölzernen Hammer, bei großen Glocken mit einem Balken, geben sie einen weit bin schallenden, dumpsen Klang. – Glocken ganz kleinen Formates, nach heutigem Begriff "Schellen", wurden von den Ussprern, Persern, Hebrackellt. Ihrer erst in der absirkte Murr. mern hergestellt. Aber erst in der christlichen Kirche wurden die Glocken allmählich zu der heutigen Korm und Bedeutung entwickelt. Die Klöster vor allem haben die Glotte – neben der Orgel –, zu einem sakralen Musikinstrusment erster Ordnung emporgehoben. Dank ihres musikas lischen Charafters, ihrer Dauerhaftigkeit und ihrer weittragenden Stimme ist sie denn auch wie kein anderes Musikinstrument dazu berufen, gleichsam als eine Art

locken als gottesdienstliche Geräte kamen schon vor Orchester, unsere Herzen in höhere Sphären zu erheben. Das älteste zuverlässige Zeugnis für die Anwendung der Slocken im Dienste der Kirche und des Reiches Gottes bildet eine Stelle aus einem Briefe, den im Jahre 535 der Diakonus Fulgentius Ferrandus in Karthago an den Presbyter Eugippius in Italien schrieb: "Zu allen Etunden, die für die Sebete bestimmt sind, könnt und dürft ihr euch dem Blick der Sottheit aussetzen. Und nicht du allein übst solches, sondern viele andere russt du heran zur Teilnahme an der guten übung, wobei dir eine wohle klingende Glocke ihre Dienste leistet, wie es eine heilige Gewohnheit der gottseligen Mönche festgestellt hat. Eine solche haben wir deinem Seheiß gemäß an dich geschickt." Eine weitere Kunde vom Gebrauch von Glocken verdan. fen wir dem hl. Gregor von Tours (zweite Hälfte des 6. Jahrhunderts). Im Jahre 968 weihte Papst Johann XIII. (965–72) in Gegenwart der Kardinäle die große Glocke der Laterankirche in Rom und nannte sie Johanes. Seit jener Zeit ist es Sitte geworden, den Glocken den Namen von Heiligen zu geben oder sie nach religiöfen Geheimnissen zu bezeichnen.
Die Kunst der Glockenherstellung ging in der Schweiz

von den Klöstern aus. Das rühmlich bekannte Kunstge. werbe in den Klöstern, welches aus edlen und unedlen



Phot. Ida Berner aus Glockengießerei Rüetschi, Aarau

In der Guβgrube. Der Mantel ist hochgezogen, damit die «falsche Glocke» zerstört werden kann.

Metallen allerlei firchliche Geräte und safrale Kunstgegenstände schuf, dehnte seine Tätigkeit naturgemäß auch auf die Herstellung der immer wichtiger gewordenen Glocke aus. Besondere Ausmerksamkeit schenkten dem Glockenguß die Benediktinermönche, so in den Abteien St. Gallen, Reichenau, Fulda u. a. Ein besonders der rühmter Glockengießer war der Benediktinermönch Tanco des Kloskers St. Gallen.

Den ersten datierbaren Anhalt für die Technif des Glockengusses in Europa besitzen wir in einer Handsschrift «Schedula diversarum artium, von Theophilus Presbyter», aus dem 12. Jahrhundert stammend (Orisginal in der herzoglichen Bibliothef zu Wolfenbüttel und durch den Dichter Lessing zur Zeit seiner Tätigkeit als Bibliothefar entdeckt).

Die von Theophil beschriebene Art der Glockenherstellung wird heute nicht mehr geübt. Auch die Glocken selber haben erst seischer die heutige Gestalt angenommen, die man am besten mit "felchförmig" bezeichnet. Die ältesten Glocken, welche nach der von Theophilus beschriebenen Art erstellt wurden, zeigen eine sast zylindrische Gestalt. Allmählich ist diese nach oben verjüngt worden und sührte zu Formen, die zuckerhutähnlich aussehen. Das historische Museum in Basel bewahrt eine Glocke der ältern zylinderähnlichen Gestalt auf, wogegen im Landesmuseum in Jürich eine solche der gestreckteren, spissen Form zu sehen ist. Alle diese Glocken in der Zeit vom 10. die 12. Fahrhundert, welche die Herstellungsart nach den von Theophil beschriebenen Regeln erkennen lassen, werden von der Wissenschaft als "romanische Glocken" bezeichnet.

Es bedurfte einer wesentlichen Verbesserung des Herstellungsversahrens für die Gußformen, ehe man Glocken bilden konnte, welche einen bestimmten Ton mächtig und rein erklingen ließen. Diese Verbesserungen führten nach

und nach zu der heute gebräuchlichen Bestalt der Glocken. Zühe schon muß sich die Aarauer Glockengießerei, wohl die älkeste in der Schweiz, durch Amwendung neuer Verfahren ausgezeichnet haben. Der bestannte Schriftsteller Dr. Emanuel Stirtelberger in Uttwil (früher in Basel) in seiner reizenden Novelle "Der Papst als Brautwerber", deren Schauplaß die Zeit des Basler Konzils ist, macht diese Satsache zum Leitmotiv seiner Erzählung. Daß bereits im 14. Jahrhundert die Aarauer Gießerei einen weithin reichenden guten Auf besessen haben muß, bezeugen eine Anzahl jest noch im Dienst besindsliche Kirchenglocken, die durch Jahrzahl oder Gießernamen bezeichnet sind.

Bir erwähnen: in der Kathedrale in

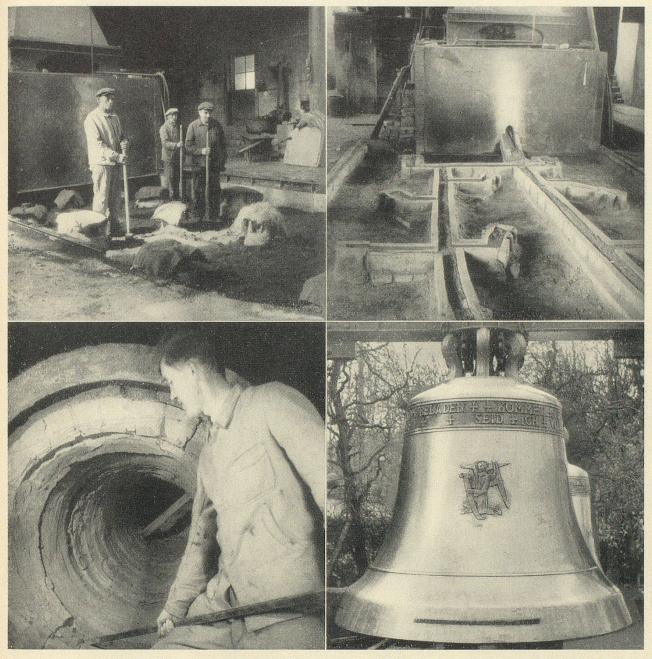
Bir erwähnen: in der Kathedrale in Freidung (Schweiz) die drittgrößte der dortigen Glocken, zirka 2000 kg schwer; Inschrift: «Facta sum a magistero Waltero Reber de Arrow anno domini 1367», Oelsberg, Kanton Bern, gegoffen am 6. April 1390 vom gleichen Balter Reber. Hilterfingen am Thunersee: «fusa sum Arowe»; Bindisch; Glocke von 900 Kilo von Joh. Reber (Sohn des Balter),

Ende des 14. oder Anfang des 15. Jahrhunderts. Schönsthal, Bafelland, von Joh. Reber, ungefähr aus gleicher Zeit wie die Windischerglocke.

Auf die Familie Reber, welche noch im 15. Jahrhundert tätig gewesen ist, folgen eine Reihe anderer Seschlechter, denen es gelang, die Sießerei durch die Wechsel guter und schlechter Zeiten aufrechtzuerhalten, so daß sie an dem allgemeinen industriellen Aufschwung, welcher im 18. Jahrhundert einsetzte, teilnehmen und im 19. Jahrhundert bis heute zu schöner Blüte sich entwickeln konnte.

Im letten Viertel bes 18. Jahrhunderts treffen wir so dann als Inhaber Johann Jatob Gewis und Friedrich Jafob Bär, am Anfang des 19. Jahrhunderts Heinrich Bär. Ihm folgte Jatob Rüetschi von Suhr, der sich 1838 in Aarau einbürgerte, Stammvater der Glockensgießerfamilie gleichen Namens, die mit Hermann Rüetschi (gestorben 1917) erlosch. In Form einer Aftiengesfellschaft entwickelte sich die Gießerei in neuester Zeit zu einem ansehnlichen Unternehmen in seiner Art; es wurde der Glockengießerei noch eine Kunstgießerei angegliedert, aus deren Werkstatt eine große Jahl prächtiger Bronzegüsse hervorgegangen ist; wir erinnern beispielse weise an die herrlichen Bronzeportale am Jürcher Großemünster und an das große plastische Brunnenbecken von Ischofte beim Kunstmuseum in Basel.

Im Laufe der Zeiten haben die Glocken in allen chriftslichen Kirchen Verwendung für den gottesdienstlichen Sesbrauch gefunden. Im Tessin und in Italien werden die Glocken meist in Form eines Glockenspiels bezw. durch Anschlagen verwendet. Die Melodien wechseln je nach den Festzeiten des Kirchenjahres, werden aber oft von den jeweiligen Glöcknern nach eigenen Intuitionen improvisiert. In einigen Klöstern und in andern Kirchen des Kantons Tessin läutet man die Glocken – wie in



Phot. Ida Berner aus Glockengießerei Rüetschi, Aarau

Oben links: Beendigung der Dammarbeit. Oben rechts: Gußkanäle nach dem Guß.
Unten links: Herausbrechen des Kerns aus der gegossenen Glocke. Unten rechts: Im Glockenstuhl der Gießerei zur Expertise bereit (Bern, ref. Petruskirche, Glocke cis, 2106 kg.).

der deutschen Schweiz – ebenfalls in schwingender Weise. Heute läßt sich ein Sotteshaus ohne Slocken nur schwer denken; die ärmste Kapelle besitzt zur Herbeistufung der Bläubigen zum Gottesdienst wenigstens ein bescheidenes Glöcklein. Die ehernen Rufer hoch oben im Turm sind Wahrzeichen der Christenheit, ehrwürdige

Diener der Kirchen, treue Freunde der Menschen im Alltag wie an den Sagen des Herrn, in Momenten der höchsten Lebensgefahr wie des tiefsten Leides. In seiner unsterblichen Dichtung "Das Lied von der Glocke", hat Friedrich Schiller die hehre Bestimmung und den Dienst der Glocken in eindrücklicher Weise besungen.

Bersuchen wir furz, den technischen Prozes des Glot, bis solche start und fest genug ist, deren Gestalt als Berstengusses zu beschreiben. Es ist erstaun.

Die Grundlage bildet die sogenannte "Rippe", das Alpha und das Omega des Slockengusses und die erste Bedingung für den guten Klang der Slocke. Man versteht unter "Rippe" den vertikalen Schnitt durch die Slocke. Von der mehr oder weniger vollkommenen Rippe hängt die Klangschönheit der Glocken ab, und aus diesem Grunde ist ihre Konstruktion auch ein sorgfäls

tig gehütetes Beheimnis einer jeden Glockengießerei. Der Former beginnt mit dem Aufmauern des "Kerns", d. h. eines Körpers, welcher dem hohlen Glotteninnern entsprechen soll. Mit Hilfe einer drehbar angebrachten Schablone, die das Profil der innern Band der Glocke hat, wird dieser Körper aus Backsteinen aufsgebaut, aber nicht massiv, sondern hohl und mit einem überzug aus Lehm geglättet. Dieser hohle Kern ist gleichzeitig so eingerichtet, daß darin ein Feuer unterhals ten werden kann, welches zum Brennen und Trocknen der Glockenform dienen muß. Über den fertigen Kern wird nun das Glockenmodell gebildet durch Auftragen von Formmasse und mit Hilfe der bereits erwähnten Schablone, an der nun ader das Profil für die Außenmand der Glocke ausgeschnitten ist. Dieses Modell – vom Gießer auch "Hemd" oder "falsche Glocke" genannt – soll genau der künftigen Glocke entsprechen. Um die gewünschten Töne zu erzeugen, muß die Glocke bestimmte Dimensionen bezw. Proportionen aufweisen. Nachdem eine dunne Talgschicht der Oberfläche die erforderliche Blätte gegeben hat, werden die Inschriften, Bilder und Ornamente angebracht. Diese stellt man in besonderen Holze oder Gipsmodellen her, aus denen Abguffe aus Wachs gemacht werden. Die einzelnen Buchstaben werben aus den Wachstafeln ausgeschnitten, wie auch die Figuren und die Ornamente, und hernach am gehörigen Ort auf dem Modell aufgeklebt. Ift dies geschehen, so steht die Glocke vor unfern Augen, wie sie später im Metall auferstehen soll. Mit der Hand und dem Modelliers holz werden die Einzelheiten der Ornamente, Vilder und Schriften nachgearbeitet, bis sie den Ansprüchen auf schönes Aussehen gerecht werden und der Glockengießer sich überzeugt hat, daß alles vollständig und fehlerlos aufge-

Der dritte Formprozeß hat die äußere Hülle herzustelsen. Dies geschieht folgendermaßen: Erst wird mit einer flüssigen Formmasse das oben beschriebene Modell beschussam angestrichen. Feuer ist nun keines mehr im Kern, der Anstrich muß an der Luft trocknen. Sobald eine Schicht trocken geworden ist, was dei normaler Vitterung in einem Tag der Fall sein mag, wird ein zweiter Anstrich gemacht, wobei die Formmasse schon etwas dieser gewählt wird. Auch dieser Anstrich hat an der Luft zu trocknen, ohne künstliche Wärme. Hat man auf diese Weise eine Diese von 1 bis 2 Jentimeter Formschicht erzielt, so wird eine neue, teigartige Formmasse mit der Hand aufgetragen. Jugleich wird im Innern das Feuer wieder angefacht, damit das Trocknen rascher vor sich geht. Immerhin muß damit behutsam vorgegangen werden, damit die schmelzbaren Erhabenheiten auf dem Modell nicht eher von der Formmasse aufgesogen werden, als

bis solche start und sest genug ist, deren Bestalt als Bertiefung in absoluter Schärfe zu bewahren. Es ist erstaunlich, welche Feinheiten des Modells der Mantel – denn so nennen wir die dritte Schicht, an der jest gearbeitet wird –, in sich aufnimmt.

Di

ip

राम्य किय

b

Von wesenklicher Bedeutung ist, daß der Mantel gut armiert, aber zugleich auch porös ist, damit die entstehenden Sase beim Erkalten der Metallmasse sich freimachen können und die Glockenform nicht gefährden. Denn der Mantel muß dem relativ hohen Drucke des flüssigen Metalls beim kommenden Gusse absolut standhalten können!

Nun fehlt noch die Krone der Glocke. Die Gußform derselben wird nach einem andern Versahren hergestellt. Die Krone wird aus Wachs modelliert und auf dieses Wachsmodell trägt man Formmasse schickenweise aus, wie es dei der Herstellung des Mantels geschehen ist. Durch Erhitzen der Form wird das Wachs flüssig und fließt aus, sodaß an seiner Stelle ein Hohlraum bleibt, welcher der kinstigen Erane entswicht

welcher der fünftigen Krone entspricht. Nun haben wir zwei Gußformen, eine für den eigentlichen Mantel der Glocke, die andere für die Krone. Vor dem Suß werden diese beiden Formen miteinander vereinigt. Aber zuerst muß die Glockenform hohl gemacht werden. Das geschieht durch Abheben des Mantels, der an einem Kran aufgehoben wird. Jett wird die Dicke (das Modell) wieder sichtbar, aber die Bachsbuchstaben und Verzierungen seiner Oberfläche sind verschwunden (weggeschmolzen), dafür sind die entsprechenden Bertie. fungen im Mantel zurückgeblieben. Das Glockenmodell, die Dicke, wird nun mit dem Hammer zerschlagen (das her der Name verlorene Form) und der Kern kommt zum Vorschein. Nachdem vom Kern alle Modellteile weggenommen sind, wird der Mantel wieder auf den Kern heruntergelassen. Zwischen dem Kern und dem Mantel ist nun eine Höhlung, welche der Bandungsdicke entspricht. Jest hat man noch die Kronenform aufzuseiten, das Sanze miteinander so solid wie möglich zu verbinden, und die Glockenform ist zum Guß, d. h. zur Aufnahme des Metalls bereit. Doch wird gewöhnlich nicht eine Glocke für sich allein gegossen. Vielmehr werden mehrere Formen (etwa 10 bis 12 größere und kleinere) in die Gußgrube gestellt, die Zwischenräume zwischen den Formen mit Erbe angefüllt und diese sestge. stampft. Allerhand weitere Vorrichtungen sorgen noch da. für, daß die Formen fest beieinander bleiben, wenn der mächtige Druck, ben das einfließende Metall ausübt, fie

zu sprengen droht.
Die Glockenspeise, rot leuchtendes Rupfer und silberblinkendes Zinn (Legierung: ca. 79 % Rupfer und ca. 21 % Zinn) kommt unterdessen im Schmelzosen, in dem das Metall zum großen Teil am Tage vorher eingesetzt worden ist, zum Schmelzen. Bis die Glockenspeise für einen größeren Guß gut geworden ist, vergehen viele Stunden. Der Gießer ermittelt mit Hilfe eines sinneischen Instrumentes den Hitsegrad der flüssigen Metallmasse. Nachdem er sie heiß genug befunden hat, entnimmt er derselben eine Probe, um sich zu vergewissen, ob Rupfer und Zinn im richtigen Mengenverhältnis mit einander verbunden sind. Mittlerweile, d. h. während ein Teil der Arbeiter um den Ofen sich bemüht, sind die

andern damit beschäftigt, die Dammgrube auszuehnen, Kanäle aus Backsteinen vom Stichloch des Ofens zu den Eingußöffnungen der Glockenformen zu bauen und diese mit Kohlenfeuer zu erhisen. Nachdem die Glockenspeise auf die Gußtemperatur von 1200 Grad Celsius ges speise auf die Guptemperatur von 1200 Stad Schud zu schaft worden ist, naht der große Augenblick, da man die eingeschlossene Metallmasse entsessen flann. Die kleinen fläche der Glocke zu sehen sind. Bald folgt die Expertise, Hinden der Grennen der Sikuan und der Overschungen im Grunde des Gießkanals, welche zu den wo die Stimmlage aller geforderten Sone zu prüsen ist.

Formen führen, und die bisher sorgfältig durch Lehmzapfen verschlossen gewesen sind, werden ihres Verihres schlusses beraubt und statt beren ein eiserner, birnenförmiger und mit Stiel versehener Stöpsel (die Birne genannt) eingesetzt, den ein Arbeiter zu halten bestimmt wird. Bei jeder Glocke steht ein Mann, des Winkes ge. wärtig, die Öffnung freizugeben. Ein Gie-fer packt die große Stange mit dem Un. stecher für den Ofen. Sorgfältig wird das vordere Ende des Ans stechers an den richtis gen Ort gebracht. Auf. merksam und still har, ren die Arbeiter des ihres Rommandos Meisters. Ein Wink desselben, und wuchtige Hammerschläge fallen auf die Stange Unstechers. Bis schend schießt das Mestall aus dem Ofen, der Zapfen hat nachgeges ben, die Offnung ist frei. Vorab muß das in lichter, feuriger Fars be fließende Metall, so dünnflüssig wie Wasser, die Kanäle füllen, dann wird der Zugang in die erste Elocken,

no

ut 10

'n

er

es

n

g f, t.

r r

1

form geöffnet und so eine Glocke nach der andern gegossen. Mit großer Spannung wird das Abfließen beobachtet, lange Minuten vergehen, bis man durch Lustabzugsöffnungen hinunter das flüssige Metall in der Tiefe der Form leuchten und langsam steigen sieht. Endlich tritt es hinauf in die Binopfeifen, die Form ist gefüllt, und die nächste Form wird geöffnet die alle gefüllt sind. Während bisher der Zustrom des Metalls durch die Stichstange vom Gießer reguliert worden ift, gibt er nun den Ausfluß frei. Die Kanäle füllen sich vollends. Man kann die Freude begreifen, wenn der

Suß geraten ist! Die Glocke ist zwar noch lange nicht vollendet; mit hilfe eines Krans wird sie aus der Grube heraufgehoben und aus der Gußform befreit. Dann folgt die Polierung, bis die Mantelfläche der Glocke in hell-goldgelbem Glanze erstrahlt und die Verzierungen, Bil-

> Sachverständigen hin. sichtlich des Einhaltens der genauen Tonköhe und bei mehreren Glof. fen an die Reinheit der vorgesehenen Interval. le find groß, und der Laie bewundert die hohe Kunst des Glok-tengießers, der diesen Anforderungen zu entsprechen und den schwe. ren Gebilden von Erz wundervollen reinen Klang und die mächtige Stimme zu verleihen versteht.

> Die Bauart Glocke beruht sowohl auf wissenschaftlichen Erfenntnissen (physika. lische und akustische), als auch auf den durch eine lange Wertstatt-und Verufstradition gewonnenen Erfahrun. gen. Daß solche Er. rungenschaften von den einzelnen Werkstätten sorgfältig gehütet und nicht bekannt gegeben werden, liegt auf der Hand. Immerhin bleibt noch allerhand Geheimnisvolles den Glocken verbun-den, und noch sind nicht alle Rätsel gelöst, welche ihre Tonbildung beherrschen.

Machdem die & Atel. lung von Glocken eine



Ida Berner, Interphoto, Zürich

Glockenaufzug, Zürich-Balgrist, 1951.

genügende Entwicklung erreicht hatte, pflegte man religiöse Inschriften und Bilder darauf anzubringen. Erst gelang nur das Anbringen von kurzen Inschriften von unbeholfenen Buchstaben, die im "Mantel" der Gußform eingegraben wurden.

O R-EX GLORIAE CHRISTE VENI CUM PACE d. h. O Ehrenfönig Ehristus, fomm mit Frieden,

AVE MARIA GRATIA PLENA b. b. Begrüßt seift bu Maria, voller Gnaden sind viel angewendete alte Inschriften. In andern lasteinischen Inschriften redet die Glocke selbst von ihrem religiösen oder magischen Zwecke. Go steht auf der sog. "Schillerglocke" im Kreuzgang des Münsters in Schaffhausen, gegossen im Jahre 1486, folgender Spruch:

VIVOS VOCO, MORTUOS PLANGO, FULGURA FRANGO

die Lebenden rufe ich, die Toten beklage ich, die Blițe breche ich.

Als alte magische Glockenzeichen sind das Kreuz und das altgriechische Alpha und Omega gebräuchlich. Neben den lateinischen Inschriften und magischen Glockenzeis chen kommen in früher Zeit selten auch deutsche Inschriften vor. Wie rührend wirkt doch z. B. der Spruch:

> "Maria Gottes Zelle hab in deiner Hute was ich überschelle."

Co lasen wir auf einer undatierten Glocke, die im Hofe der Aarauer Glockengießerei stand und aus der Kirche Henau, Kanton St. Gallen, stammt. Die ersten Inschriften wurden in romanischen Lettern auf den Glocken angebracht. Mit der Anwendung der gotischen Schrift tauchen auch hie und da deutsche Inschriften und Texte auf. Die gotische Schrift findet man vornehmlich anfangs stimmtem musikalischem Plan.

des 16. Jahrhunderts auf den Glocken. Da man auf den ältesten Glocken weder Jahrzahl noch Gießernamen findet, so ist man für die Altersbestimmung solcher Stücke auf unsichere Anhaltspunkte angewiesen, so auf die Art der Verzierungen, die Schriftzeichen und die Bestalt der Glocke. Im 14. Jahrhundert trifft man meist auch die Angabe der Jahrzahl (Gußjahr), und von da an wird es allmählich übung, die Namen des Gießers anzugeben. Immerhin gibt es Ausnahmen. In der alten gotischen Rirche zu Aigle ist eine Glocke mit der ehrwürdigen Jahr= zahl 1228.

Mit der Ausbildung der Handwerke und Künste vom 15. Jahrhundert an veredelte und bereicherte sich auch der Glockenschmuck. Er machte die gleichen Stilwands lungen durch wie jene, entging auch nicht deren Verwilderung und dem Verfall, so wenig wie dem Stilnach, ahmungstrieb der letten Dezennien des verflossenen 19. Jahrhunderts. Heute ist wenigstens die Werkstätte von viduellen und ihrem Wesen angepaßten Schmuck zu verleihen, nicht loggelöst von jeder Tradition, aber doch in

8

n

a

Ausdrucksformen, die unserer Zeit entsprechen. Ein eigenes Kapitel für sich ist die Zusammenreihung von Glocken zu einem mehrstimmigen Geläute nach be-

Die Glockenweihe

Die firchliche Weihe der Glocken, ehe sie ihrer Bestimmung übergeben werden, ist für ebenso alt zu erachten, wie der kirchliche Gebrauch der Glocken überhaupt; denn es finden sich neben der alten Kirchweihe schon sehr frühzeitige Spuren von einer Weihung einzelner firchlicher Berate, und im Zeitalter Papst Bregor I (des Broßen), in welches die Einführung der Glocken zu fallen scheint, war das firchliche Zeremoniell bereits vollständig aus. gebildet (590-604).

Die Reformatoren behielten das Glockengeläute bei, lehnten aber eine besondere firchliche Weihe derselben ab. Erst in neuerer Zeit find in schweizerischen Agenden (beispielsweise im neuen Kirchenbuch für die evangelische Landesfirche des Kantons Zürich, Band II, Handlungen, Seite 225–227, Zürich 1917) Formulare für die Glockensweihe enthalten. Nach diesem zürcherischen Formular wird die Glock en weihe der evangelischer formierten Kirche der Schweiz auf folgende Beise vorgenommen:

Vortrag eines Bläserchors auf dem Turme der Kirche. Die neuen Glocken sollen vorerst schweigen. Orgelpräs ludium in der Kirche. Gemeindegesang, Eingangsworte des Geistlichen. Anschließend das seierliche Beihe. Gebet: "Herr, unser Gott! Dich rusen wir an über den Glocken, die wir von nun an zur Ehre deines Namens erklingen lassen wollen. Ihr könendes Erz soll zu dir hinauftragen unsern Lobpreis, und das Lied ihrer Zungen soll sich vereinen mit dem Lobopfer und Flehen unserer Lippen. Laß sie aber auch zu uns reden von dir, deinem Ernst und deiner Treue. Heilige uns ihren Klang zu einem Weckruf, daß wir nicht im Schlaf der Sünden bleiben. Wir wollen mit Freuden folgen, wenn fie uns zum Gotteshause einsaben. Ihre Stimme sei und eine ernste Mahnung, daß wir hier auf Erden Säste und Fremdlinge sind, die die zufünftige Stadt suchen, und

darum allzeit wachend und betend erfunden werden sols len. Und wenn man uns einst zu Grabe trägt, dann laß uns die Glocken den großen Sabbat einläuten, den du deinem Volte bereitet haft, durch Jesus Christus, unsern Herrn. Umen. Und nun seien unsere Glocken ih rer hehren Bestimmung übergeben. Ihr Klang und Dienst geschehe im Namen des Vaters – des Sohnes – und des heiligen Geistes -. Amen. Dann werden vom Pfarrer die Inschriften der einzelnen Glocken verlesen und jede Glocke für sich allein kurz geläutet. Zuletzt werden als le Glocken zusammen eine Zeit lang geläutet. Nach einer turzen Pause setzt Chorgesang und Orgelspiel ein, die zum allgemeinen Gemeindegesang überleiten. Nach der Beihepredigt folgt ein abermaliger Gemeindeges sang, Schluß-Gebet (Unser-Bater), Schluß-Segen und Ausläuten mit allen Glocken. – Die Glockenweihe in der lutherischen und anglikanischen Kirche geht in etwas abs geänderter Weise vor sich.

Die katholische Glockenweihe stammt in heutiger Korm bereits aus dem 8. Jahrhundert. Sie wird vom Bischof in feierlicher Weise entsprechend dem Pontificale Romanum vollzogen. Nach der Rezitation von 7 Psalmen werden die Glocken mit geweihtem Wasser gewaschen, wobei die Ps. 145–150 gebetet werden, hierauf die Innens und Außenseite der Glocken zuerst mit Krankenöl. dann mit Chrisam unter Psalmengesang und Gebet 3 bzw. 7 mal in Kreuzform gefalbt, darauf unter der Glocke in einem Räuchergefäß Thymian, Weihrauch und Myrrhe verbrannt, endlich vom Diakon der Besuch Jesu bei Maria und Martha (Ek. 10, 38–42) seierlich verlesen.

Von der Wiege bis zum Grabe sind die Glocken mächtige Rufer zum Dienst des Höchsten im menschlis chen Leben. Daher weiht sie die Kirche feierlich ihrem boben Dienste.