

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. 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

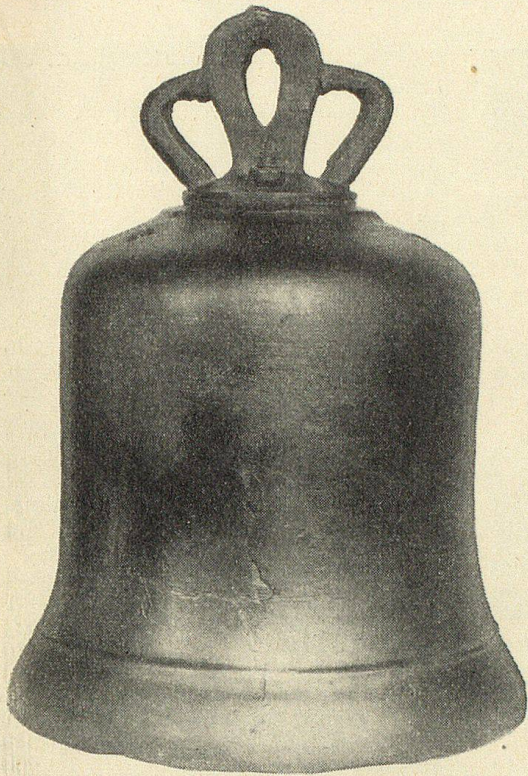
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

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.](#)

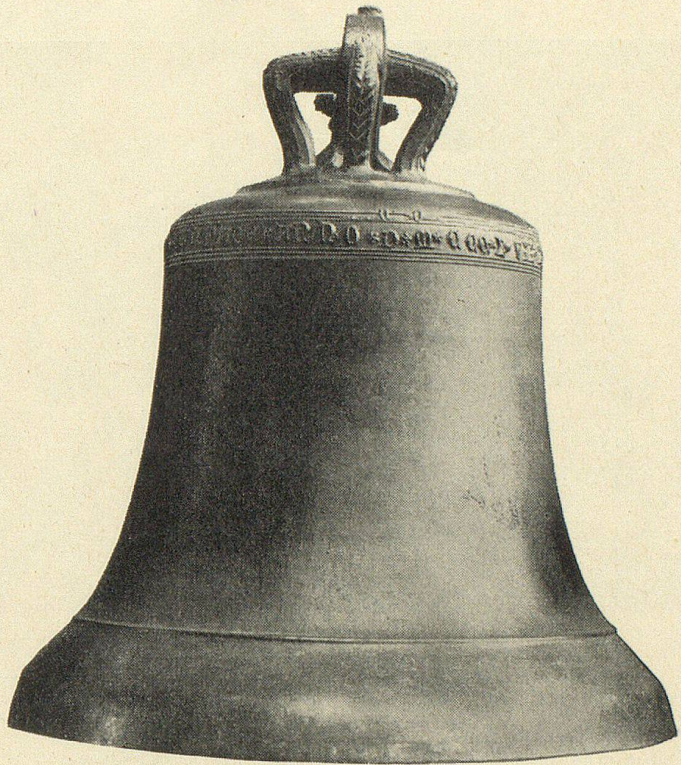
Download PDF: 25.05.2025

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.

Inscript: † O REX · GLORIE · CRISTE · VENI · CUM
PACE · ANNO · D · M · CCCL · VII · IN · DIE · S
BLESIE · Durchmesser 94 cm. (Histor. Museum Basel.)

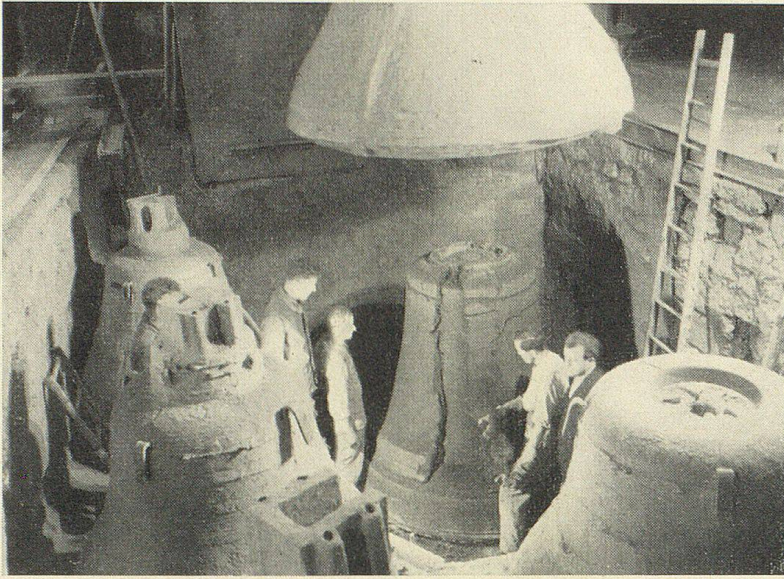
Aus der Geschichte der Glocken

Von Adolf Däster, Aarau

Glocken als gottesdienstliche Geräte kamen schon vor Jahrtausenden im Orient, hauptsächlich in China und Japan, vor. Sie dienen in buddhistischen Tempeln als kultisches Mittel zur Abwehr böser Geister und Dämonen oder zum Rufen der Gottheit durch Anschlagen (also nicht wie bei uns durch Läuten). Nach einer schriftlichen Überlieferung soll in China eine Tempelglocke existieren, die im Jahre 2600 vor Chr. gegossen worden sein soll. Die ostasiatischen Tempelglocken, die meist eine ansehnliche Größe besitzen, sind von zylindrischer Form, mit Ornamenten, Knöpfen und Inschriften reich verziert. Durch Anschlagen mit einem hölzernen Hammer, bei großen Glocken mit einem Balken, geben sie einen weit-
hin schallenden, dumpfen Klang. — Glocken ganz kleinen Formates, nach heutigem Begriff „Schellen“, wurden von den Assyriern, Persern, Hebräern und den alten Römern hergestellt. Aber erst in der christlichen Kirche wurden die Glocken allmählich zu der heutigen Form und Bedeutung entwickelt. Die Klöster vor allem haben die Glocke — neben der Orgel —, zu einem sakralen Musikinstrument erster Ordnung emporgehoben. Dank ihres musikalischen Charakters, ihrer Dauerhaftigkeit und ihrer weittragenden Stimme ist sie denn auch wie kein anderes Musikinstrument dazu berufen, gleichsam als eine Art

Orchester, unsere Herzen in höhere Sphären zu erheben. Das älteste zuverlässige Zeugnis für die Anwendung der Glocken 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 Stunden, die für die Gebete bestimmt sind, könnt und dürft ihr euch dem Blick der Gottheit aussetzen. Und nicht du allein übst solches, sondern viele andere rufft du heran zur Teilnahme an der guten Übung, wobei dir eine wohlklingende Glocke ihre Dienste leistet, wie es eine heilige Gewohnheit der gottseligen Mönche festgestellt hat. Eine solche haben wir deinem Geheiß gemäß an dich geschickt.“ Eine weitere Kunde vom Gebrauch von Glocken verdanken 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 Johannes. Seit jener Zeit ist es Sitte geworden, den Glocken den Namen von Heiligen zu geben oder sie nach religiösen Geheimnissen zu bezeichnen.

Die Kunst der Glockenherstellung ging in der Schweiz von den Klöstern aus. Das rühmlich bekannte Kunstgewerbe in den Klöstern, welches aus edlen und unedlen



Phot. Ida Berner aus Glockengießerei Rüetschi, Aarau

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

Metallen allerlei kirchliche Geräte und sakrale Kunstgegenstände schuf, dehnte seine Tätigkeit naturgemäß auch auf die Herstellung der immer wichtiger gewordenen Glocke aus. Besondere Aufmerksamkeit schenkte dem Glockenguß die Benediktinermönche, so in den Abteien St. Gallen, Reichenau, Fulda u. a. Ein besonders berühmter Glockengießer war der Benediktinermönch Tanco des Klosters St. Gallen.

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

Die von Theophil beschriebene Art der Glockenherstellung wird heute nicht mehr geübt. Auch die Glocken selber haben erst seither die heutige Gestalt angenommen, die man am besten mit „kelchförmig“ bezeichnet. Die ältesten Glocken, welche nach der von Theophilus beschriebenen Art erstellt wurden, zeigen eine fast zylindrische Gestalt. Allmählich ist diese nach oben verjüngt worden und führte zu Formen, die zuckerhutähnlich aussehen. Das historische Museum in Basel bewahrt eine Glocke der ältern zylinderähnlichen Gestalt auf, wogegen im Landesmuseum in Zürich eine solche der gestreckteren, spizen Form zu sehen ist. Alle diese Glocken in der Zeit vom 10. bis 12. Jahrhundert, 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 Herstellungsverfahrens 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 Gestalt der Glocken. Frühe schon muß sich die Aarauer Glockengießerei, wohl die älteste in der Schweiz, durch Anwendung neuer Verfahren ausgezeichnet haben. Der bekannte Schriftsteller Dr. Emanuel Stielerberger in Utwil (früher in Basel) in seiner reizenden Novelle „Der Papst als Brautwerber“, deren Schauplatz die Zeit des Basler Konzils ist, macht diese Tatsache zum Leitmotiv seiner Erzählung. Daß bereits im 14. Jahrhundert die Aarauer Gießerei einen weit hin reichenden guten Ruf besessen haben muß, bezeugen eine Anzahl jetzt noch im Dienst befindliche Kirchenglocken, die durch Jahrzahl oder Gießernamen bezeichnet sind.

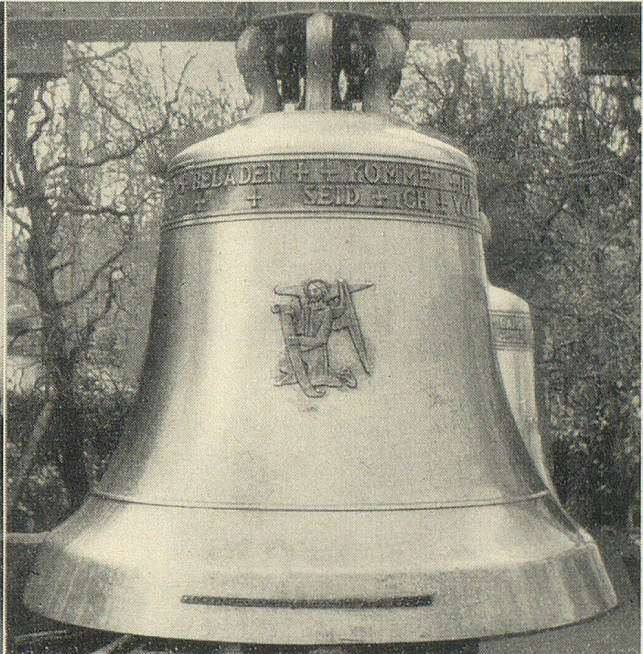
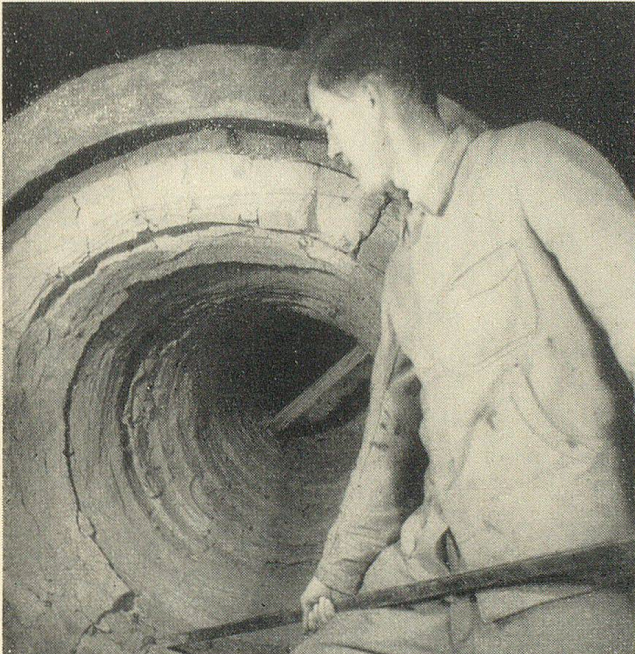
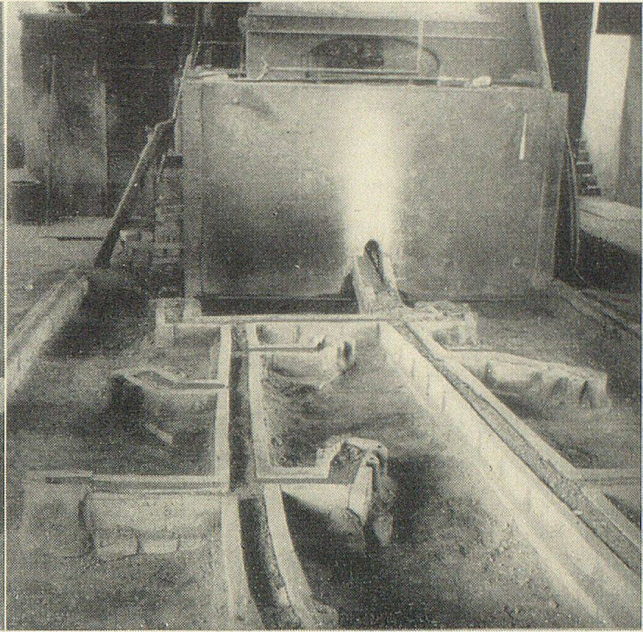
Wir erwähnen: in der Kathedrale in Freiburg (Schweiz) die drittgrößte der dortigen Glocken, zirka 2000 kg schwer; Inschrift: «*Facta sum a magistero Waltero Reber de Arrow anno domini 1367*», Delsberg, Kanton Bern, gegossen am 6. April 1390 vom gleichen Walter Reber. Hiltorfingen am Thunersee: «*fusa sum Arowe*»; Windisch; Glocke von 900 Kilo von Joh. Reber (Sohn des Walter),

Ende des 14. oder Anfang des 15. Jahrhunderts. Schönthal, Baselland, 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 Geschlechter, denen es gelang, die Gießerei durch die Wechsel guter und schlechter Zeiten aufrechtzuerhalten, so daß sie an dem allgemeinen industriellen Aufschwung, welcher im 18. Jahrhundert einsetzte, teilnahmen und im 19. Jahrhundert bis heute zu schöner Blüte sich entwickeln konnte.

Im letzten Viertel des 18. Jahrhunderts treffen wir so dann als Inhaber Johann Jakob Bewis und Friedrich Jakob Bär, am Anfang des 19. Jahrhunderts Heinrich Bär. Ihm folgte Jakob Rüetschi von Suhr, der sich 1838 in Aarau einbürgerte, Stammvater der Glockengießfamilie gleichen Namens, die mit Hermann Rüetschi (gestorben 1917) erlosch. In Form einer Aktiengesellschaft 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 Zahl prächtiger Bronzegüsse hervorgegangen ist; wir erinnern beispielsweise an die herrlichen Bronzeportale am Zürcher Grossmünster und an das große plastische Brunnenbecken von Scholke beim Kunstmuseum in Basel.

Im Laufe der Zeiten haben die Glocken in allen christlichen Kirchen Verwendung für den gottesdienstlichen Gebrauch gefunden. Im Tessin und in Italien werden die Glocken meist in Form eines Glockenspiels bzw. 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 Gotteshaus ohne Glocken nur schwer denken; die ärmste Kapelle besitzt zur Herbeirufung der Gläubigen zum Gottesdienst wenigstens ein bescheidenes Glöcklein. Die ehernen Rufen hoch oben im Turm sind Wahrzeichen der Christenheit, ehrwürdige

Diener der Kirchen, treue Freunde der Menschen im Alltag wie an den Tagen 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.

Der technische Prozeß des Glockengusses

Versuchen wir kurz, den technischen Prozeß des Glockengusses zu beschreiben.

Die Grundlage bildet die sogenannte „Rippe“, das Alpha und das Omega des Glockengusses und die erste Bedingung für den guten Klang der Glocke. Man versteht unter „Rippe“ den vertikalen Schnitt durch die Glocke. Von der mehr oder weniger vollkommenen Rippe hängt die Klangschönheit der Glocken ab, und aus diesem Grunde ist ihre Konstruktion auch ein sorgfältig gehütetes Geheimnis einer jeden Glockengießerei.

Der Former beginnt mit dem Aufmauern des „Kerns“, d. h. eines Körpers, welcher dem hohlen Glockeninnern entsprechen soll. Mit Hilfe einer drehbar angebrachten Schablone, die das Profil der inneren Wand der Glocke hat, wird dieser Körper aus Backsteinen aufgebaut, aber nicht massiv, sondern hohl und mit einem Überzug aus Lehm geglättet. Dieser hohle Kern ist gleichzeitig so eingerichtet, daß darin ein Feuer unterhalten 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 aber das Profil für die Außenwand 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 dünne Zugschicht der Oberfläche die erforderliche Glätte gegeben hat, werden die Inschriften, Bilder und Ornamente angebracht. Diese stellt man in besonderen Holz- oder Gipsmodellen her, aus denen Abgüsse aus Wachs gemacht werden. Die einzelnen Buchstaben werden aus den Wachstafeln ausgeschnitten, wie auch die Figuren und die Ornamente, und hernach am gehörigen Ort auf dem Modell aufgeklebt. Ist dies geschehen, so steht die Glocke vor unsern Augen, wie sie später im Metall auferstehen soll. Mit der Hand und dem Modellierholz werden die Einzelheiten der Ornamente, Bilder und Schriften nachgearbeitet, bis sie den Ansprüchen auf schönes Aussehen gerecht werden und der Glockengießer sich überzeugt hat, daß alles vollständig und fehlerlos aufgesetzt ist.

Der dritte Formprozeß hat die äußere Hülle herzustellen. Dies geschieht folgendermaßen: Erst wird mit einer flüssigen Formmasse das oben beschriebene Modell behutsam angestrichen. Feuer ist nun keines mehr im Kern, der Anstrich muß an der Luft trocknen. Sobald eine Schicht trocken geworden ist, was bei normaler Witterung in einem Tag der Fall sein mag, wird ein zweiter Anstrich gemacht, wobei die Formmasse schon etwas dicker gewählt wird. Auch dieser Anstrich hat an der Luft zu trocknen, ohne künstliche Wärme. Hat man auf diese Weise eine Dicke von 1 bis 2 Zentimeter Formschicht erzielt, so wird eine neue, teigartige Formmasse mit der Hand aufgetragen. Zugleich 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 stark und fest genug ist, deren Gestalt als Vertiefung in absoluter Schärfe zu bewahren. Es ist erstaunlich, welche Feinheiten des Modells der Mantel – denn so nennen wir die dritte Schicht, an der jetzt gearbeitet wird –, in sich aufnimmt.

Von wesentlicher Bedeutung ist, daß der Mantel gut armiert, aber zugleich auch porös ist, damit die entstehenden Gase 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 Verfahren hergestellt. Die Krone wird aus Wachs modelliert und auf dieses Wachsmodell trägt man Formmasse schichtenweise auf, wie es bei 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 künftigen Krone entspricht.

Nun haben wir zwei Gußformen, eine für den eigentlichen Mantel der Glocke, die andere für die Krone. Vor dem Guß 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. Jetzt wird die Dicke (das Modell) wieder sichtbar, aber die Wachsbuchstaben und Verzierungen seiner Oberfläche sind verschunden (weggeschmolzen), dafür sind die entsprechenden Vertiefungen im Mantel zurückgeblieben. Das Glockenmodell, die Dicke, wird nun mit dem Hammer zer schlagen (daher 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 Wandungsdicke entspricht. Jetzt hat man noch die Kronenform aufzusetzen, das Ganze 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 Erde angefüllt und diese festgestampft. Allerhand weitere Vorrichtungen sorgen noch dafür, daß die Formen fest beieinander bleiben, wenn der mächtige Druck, den das einfließende Metall ausübt, sie zu sprengen droht.

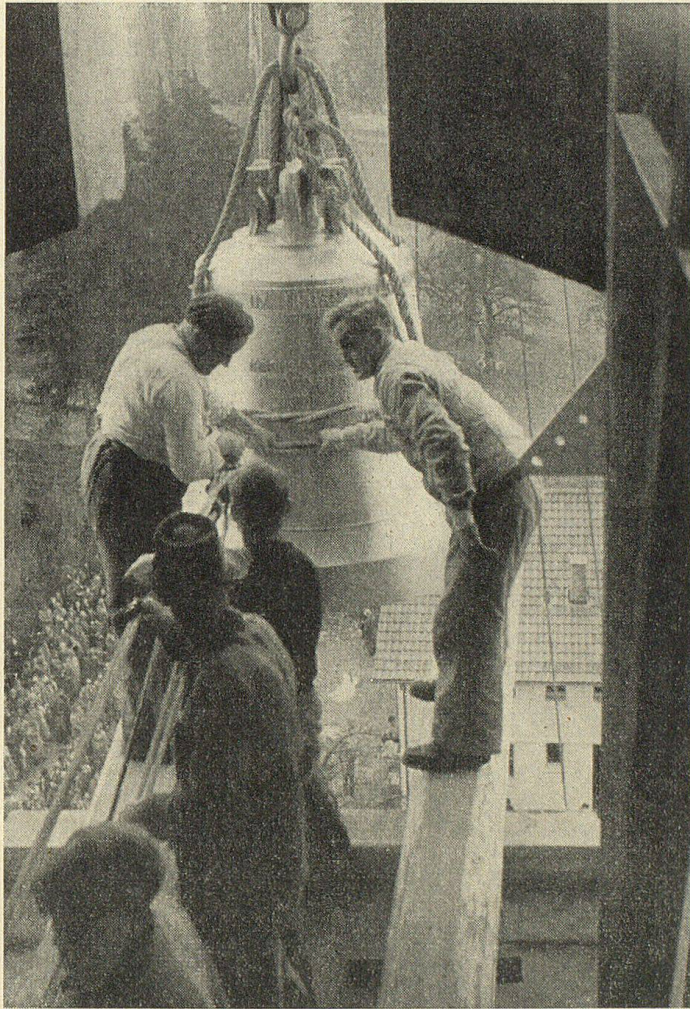
Die Glockenspeiße, rot leuchtendes Kupfer und silberblinkendes Zinn (Legierung: ca. 79 % Kupfer und ca. 21 % Zinn) kommt unterdessen im Schmelzofen, in dem das Metall zum großen Teil am Tage vorher eingestekt worden ist, zum Schmelzen. Bis die Glockenspeiße für einen größeren Guß gut geworden ist, vergehen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

andern damit beschäftigt, die Damngrube auszuebnen, Kanäle aus Backsteinen vom Stichloch des Ofens zu den Eingußöffnungen der Glockenformen zu bauen und diese mit Kohlenfeuer zu erhitzen. Nachdem die Glockenspeise auf die Gußtemperatur von 1200 Grad Celsius gebracht worden ist, naht der große Augenblick, da man die eingeschlossene Metallmasse entfesseln kann. Die kleinen Öffnungen im Grunde des Gießkanals, welche zu den

Formen führen, und die bisher sorgfältig durch Lehmzapfen verschlossen gewesen sind, werden ihres Verschlusses beraubt und statt deren 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 gewärtig, die Öffnung freizugeben. Ein Gießer packt die große Stange mit dem Anstecher für den Ofen. Sorgfältig wird das vordere Ende des Anstechers an den richtigen Ort gebracht. Aufmerksam und still halten die Arbeiter des Kommandos ihres Meisters. Ein Wink desselben, und wichtige Hammerschläge fallen auf die Stange des Anstechers. Zischend schießt das Metall aus dem Ofen, der Zapfen hat nachgegeben, die Öffnung ist frei. Vorab muß das in lichter, feuriger Farbe fließende Metall, so dünnflüssig wie Wasser, die Kanäle füllen, dann wird der Zugang in die erste Glocken-

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

Guß 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 hellgoldgelbem Glanze erstrahlt und die Verzierungen, Bilder und Inschriften in vollkommener Form auf der Oberfläche der Glocke zu sehen sind. Bald folgt die Expertise, wo die Stimmlage aller geforderten Töne zu prüfen ist.



Ida Berner, Interphoto, Zürich

Glockenaufzug, Zürich-Balgrist, 1951.

Die Anforderungen der Sachverständigen hinsichtlich des Einhaltens der genauen Tonhöhe und bei mehreren Glocken an die Reinheit der vorgesehenen Intervalle sind groß, und der Laie bewundert die hohe Kunst des Glockengießers, der diesen Anforderungen zu entsprechen und den schweren Gebilden von Erz wundervollen reinen Klang und die mächtige Stimme zu verleihen versteht.

Die Bauart der Glocke beruht sowohl auf wissenschaftlichen Erkenntnissen (physikalische und akustische), als auch auf den durch eine lange Werkstatt- und Berufstradition gewonnenen Erfahrungen. Daß solche Ererungenschaften von den einzelnen Werkstätten sorgfältig gehütet und nicht bekannt gegeben werden, liegt auf der Hand. Immerhin bleibt noch allerhand Geheimnisvolles mit den Glocken verbunden, und noch sind nicht alle Rätsel gelöst, welche ihre Tonbildung beherrschen.

Nachdem die Stellung von Glocken eine

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 Ehrenkönig Christus, komm mit Frieden,

oder

AVE MARIA GRATIA PLENA

d. h. Begrüßt seist du Maria, voller Gnaden

sind viel angewendete alte Inschriften. In andern lateinischen Inschriften redet die Glocke selbst von ihrem religiösen oder magischen Zwecke. So 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 Blitze breche ich.

Als alte magische Glockenzeichen sind das Kreuz und das altgriechische Alpha und Omega gebräuchlich. Neben den lateinischen Inschriften und magischen Glockenzeichen 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.“

So 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 hier und da deutsche Inschriften und Texte auf. Die gotische Schrift findet man vornehmlich anfangs

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 Gestalt der Glocke. Im 14. Jahrhundert trifft man meist auch die Angabe der Jahrzahl (Gießjahr), und von da an wird es allmählich Übung, die Namen des Gießers anzugeben. Immerhin gibt es Ausnahmen. In der alten gotischen Kirche zu Aigle ist eine Glocke mit der ehrwürdigen Jahrzahl 1228.

Mit der Ausbildung der Handwerke und Künste vom 15. Jahrhundert an veredelte und bereicherte sich auch der Glockenschmuck. Er machte die gleichen Stilwandlungen durch wie jene, entging auch nicht deren Verwilderung und dem Verfall, so wenig wie dem Stillnachahmungstrieb der letzten Dezennien des verflossenen 19. Jahrhunderts. Heute ist wenigstens die Werkstätte von Aarau bemüht, durch Künstler den Glocken einen individuellen und ihrem Wesen angepassten Schmuck zu verleihen, nicht losgelöst von jeder Tradition, aber doch in Ausdrucksformen, die unserer Zeit entsprechen.

Ein eigenes Kapitel für sich ist die Zusammenreihung von Glocken zu einem mehrstimmigen Geläute nach bestimmtem musikalischem Plan.

Die Glockenweihe

Die kirchliche 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 kirchlicher Geräte, und im Zeitalter Papst Gregor I (des Großen), in welches die Einführung der Glocken zu fallen scheint, war das kirchliche Zeremoniell bereits vollständig ausgebildet (590–604).

Die Reformatoren behielten das Glockengeläute bei, lehnten aber eine besondere kirchliche Weihe derselben ab. Erst in neuerer Zeit sind in schweizerischen Agenden (beispielsweise im neuen Kirchenbuch für die evangelische Landeskirche des Kantons Zürich, Band II, Handlungen, Seite 225–227, Zürich 1917) Formulare für die Glockenweihe enthalten. Nach diesem zürcherischen Formular wird die Glockenweihe der evangelisch-reformierten Kirche der Schweiz auf folgende Weise vorgenommen:

Vortrag eines Bläserchors auf dem Turme der Kirche. Die neuen Glocken sollen vorerst schweigen. Orgelpräludium in der Kirche. Gemeindegesang, Eingangsworte des Geistlichen. Anschließend das feierliche **Weihegebet**: „Herr, unser Gott! Dich rufen wir an über den Glocken, die wir von nun an zur Ehre deines Namens erklingen lassen wollen. Ihr tönendes 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 Bedruf, daß wir nicht im Schlaf der Sünden bleiben. Wir wollen mit Freuden folgen, wenn sie uns zum Gotteshause einladen. Ihre Stimme sei uns eine ernste Mahnung, daß wir hier auf Erden Gäste und Fremdlinge sind, die die zukünftige Stadt suchen, und

darum allzeit wachend und betend erfunden werden sollen. Und wenn man uns einst zu Grabe trägt, dann laß uns die Glocken den großen Sabbat einläuten, den du deinem Volke bereitet hast, durch Jesus Christus, unsern Herrn. Amen. Und nun seien unsere Glocken ihrer 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 alle Glocken zusammen eine Zeit lang geläutet. Nach einer kurzen Pause setzt Chorgefang und Orgelspiel ein, die zum allgemeinen Gemeindegesang überleiten. Nach der **Weihepredigt** folgt ein abermaliger Gemeindegesang, Schlußgebet (Unser Vater), Schlußsegens und Ausläuten mit allen Glocken. – Die Glockenweihe in der lutherischen und anglikanischen Kirche geht in etwas abgeänderter Weise vor sich.

Die katholische Glockenweihe stammt in heutiger Form 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 Innen- und Außenseite der Glocken zuerst mit Krankennöl, dann mit Chrysm unter Psalmengesang und Gebet 3 bzw. 7 mal in Kreuzform gesalbt, darauf unter der Glocke in einem Räuchergefäß Thymian, Weihrauch und Myrrhe verbrannt, endlich vom Diakon der Besuch Jesu bei Maria und Martha (Lk. 10, 38–42) feierlich verlesen.

Von der Wiege bis zum Grabe sind die Glocken mächtige Hüter zum Dienst des Höchsten im menschlichen Leben. Daher weiht sie die Kirche feierlich ihrem hohen Dienste.