

«Eine Glocke macht nicht einfach Bimbam»

Was ihre neuen Klöppel mit argentinischen Kühen, dem akustischen Fingerabdruck einer Glocke und dem Bauchgefühl eines Schmieds zu tun haben, erfuhren zwei Dutzend Marthaler in Triengen.

VON MARK GASSER

MARTHALEN/TRIENGEN Nach zweistündiger Busfahrt erreichten 26 neugierige Marthaler, darunter sechs Kinder, die Adresse mit dem klingenden Namen: Klangweg 2, Triengen LU. Jene Adresse also, an der ihre Klöppel bald aus einem Zylinder aus hartem Stahl geformt werden würden. Die reformierte Kirche Marthalen hatte Mitglieder für Montag eingeladen, dem Schmieden ihrer Klöppel beizuwohnen. Denn statt die Glocke in kurzen Abständen zu wenden, wird gemäss heutiger Philosophie der Verschleisssteil, der Klöppel, vorher ausgetauscht. Das sei «wie beim Auto», erklärte Gastgeber Thomas Muff, Geschäftsführer der Firma Muff Kirchturmtechnik. So gebe es in der Schweiz über 700 Jahre alte Glocken. «Es gibt wohl kein Instrument, das so lange so schön klingt wie die Glocke.» Nicht nur deren Kupfer-Zinn-Mischung, sondern auch die Stahlqualität und die Form des Klöppels sowie dessen Grösse müssen ideal aufeinander abgestimmt sein, um einen schönen Klang und Nachhall zu garantieren.

Bereits deutet die Treppenkonstruktion zum Präsentationsraum das Vorzeigeprodukt der Muff Kirchturmtechnik AG an: Die Stützen der Treppe sind als überdimensionierte Klöppel geformt, unter deren Kuppen versteckt sich ein elektronisch auslösbares Glockenspiel. 350 bis 400 Klöppel pro Jahr werden hier hergestellt – so auch jene für die Kirche in Trüllikon.

Turmuhren einst eine Stunde daneben

Schon vor dem Rundgang am Montag filmen und knipsen die Kinder aus Marthalen mit ihren Handys die reiche Klöppelsammlung – allesamt Ausstellungsstücke in vielen Formen und Grössen. Doch vor der Hauptattraktion, dem Schmieden der Marthaler Klöppel, führt Geschäftsführer Thomas Muff die Marthaler Delegation ins betriebseigene Museum, welches eine Auswahl aus 80 eigenen oder als Leihgabe zur Verfügung gestellten Turmuhren präsentiert. Die älteste stammt aus dem Jahr 1530, die nur Stundenzeiger auf-

weist und noch um bis zu einer Stunde täglich daneben lag. Erst um 1650 kamen dann die Minutenzeiger hinzu, kurz nach der Erfindung des mechanischen Pendels durch Galileo Galilei.

Vom Museum sind schon die Hammerschläge aus der Schmiede zu hören – dem Herzstück der Klöppelproduktion. Aus einem 1150 Grad heissen Ofen werden die fünf Klöppel abwechselungsweise glühend heiss mit einer Art fahrender Zange, dem Manipulator, gefasst und Schritt für Schritt aus einem Zylinder geformt. Abwechselungsweise werden die drei Teile des Klöppels – der Schwungzapfen, der runde Ballen in der Mitte und die längliche Stange – geschmiedet. Der Schmiedehammer schlägt mit bis zu 100 Tonnen auf die Klöppel. Mit Augenmass formt der Schmied mit dem Freiformhammer die acht Kanten der Stange vor. Vorgeprägt ist die Form nur beim Ballen. Dieser muss bis auf zwei Millimeter genau sein und wird mit einem Gesenkhämmer in zwei Halbschalen gepresst. Zwischen den Bearbeitungsgängen wird mit Hochdruck der «Hammerschlack» mit Wasser abgespritzt.

Genauso wie es das Geheimnis des Giessers sei, wie er die Glocke erhitze, so entscheide das Fingerspitzengefühl des Schmieds über die Endform des Klöppels. «Hoffentlich war das nicht unserer», meint eine Marthalerin zu einem noch unfertigen, leicht krummen Exemplar. Doch auch dieser Klöppel wird formvollendet und später kaum mehr wiederzuerkennen sein.

Lederaufhängung hält 40 Jahre

Gastgeber Thomas Muff entliess die Marthaler auf Knopfdruck ins grosse «Finale» – ein firmeneigenes Glockenspiel. Und verabschiedete sie mit den Worten: «Es freut uns, dass wir Ihre Schmuckstücke mit neuen Klöppeln ausrüsten dürfen. Wir hoffen, dass sie Anklang finden.» Ob die Klöppel vom Klangweg 2 halten, was sie versprechen, wird sich Ende Februar zeigen, wenn sie – nach Ersatz der Jochs und der Justierung der Läutmaschine – zum ersten Mal bimmeln. Zäh muss auch deren Lederaufhängung sein: Diese ist daher aus argentinischem Rindsleder und hält rund 40 Jahre. «Dann gehört die Kirche vielleicht sowieso den Moslems», meint ein Marthaler. Eins ist sicher: Da die neuen Klöppel weicher sind als die alten, gehärteten, ist der Ton frisch ab Schmiede einige Jahre lang drei bis vier Dezibel leiser. «Es wird auch grundtöner und voller klingen», so Muff. Ein Satz dürfte bei den Marthalern nun lange nachklingen: «Eine Glocke macht nicht einfach Bimbam.»



Das Schmiede-Team lässt den sogenannten Bär auf den entstehenden Klöppel fallen – mit einer Wucht von bis zu 100 Tonnen. Dadurch wird die Stange des Klöppels länger und länger. Später folgt die Formung des Ballens.

Bilder Mark Gasser

Rundgang Vom Vergolden, von dem perfekten Klang und von Glockenstühlen

TRIENGEN 16 verschiedene Berufe und 38 Mitarbeiter, vom Schwer- bis zum Feinmechaniker, vom Schlosser bis zum IT-Spezialisten, vom Autolackierer bis zur Vergolderin, vereint die Muff Kirchturmtechnik AG in Triengen LU, ein 1918 gegründetes Familienunternehmen. Und bereits ist der Sohn von Geschäftsführer Thomas Muff in der vierten Generation im Betrieb – diese Generation steht für die Digitalisierung, wobei einzelne Geschäftsbereiche sich erst im Aufbau befinden. Die häufigsten Kunden sind Kirchen in der Schweiz, aber auch in Österreich, Rumänien oder vereinzelt in weiteren zentraleuropäischen Ländern.

Mit grosser Vorsicht musste der Vergoldungsraum betreten werden, da ein Berühren der trocknenden Kirchturmzeiger, Uhrenziffern und Schrauben eine teure Neulackierung bedeutet hätte. Mindestens 22-karätiges Gold wird dabei aufgetragen, damit die Farbe 40 Jahre hält. Je nach Feuchtigkeit der Goldplättchen wird die Legierung matt oder glänzend. Als Grundierung oder «Leim», in der Fachsprache Mixtion, wird heute im Gegensatz zu früher kaum mehr schwarzer, sondern eher weisser oder gelb-brauner Öllack verwendet – so bleibt die Goldfarbe länger erhal-

ten. Mit dem Abfallgold werden die Schraubköpfe vergoldet.

Nebst Klöppeln und Turmuhren stellt die Muff AG auch Glockenantriebe, Joche, Glockenstühle, Zifferblätter oder Zeiger her oder restauriert sie. Läutautomaten, spezielle Projektoren für Liedanzeigen an Kirchenwänden oder die Steuerung verschiedener Kircheninstallationen gehören zu den wei-

teren Bereichen des Unternehmens. So liege die Zukunft in der elektronischen Kirchenautomation – der zentralen Steuerung nicht nur der Heizung oder Lüftung, sondern auch des Glockengeläuts, die per Touchscreen oder neu sogar übers Handy manipulierbar sind.

Den Klang der Glocke sezieren

In den als «Klangraum» bezeichneten kleinen Saal dringt von aussen kein Ton: Dieser ist mit dämpfenden Matten und viel Elektronik ausgelegt. In Zusammenarbeit mit der Universität Bochum werden hier Glocken auf ihren «akustischen Fingerabdruck» hin untersucht: Hier lassen sich Mikroaufnahmen der Glocken und ihrer über 30 Teiltöne, das Verhalten der Jochs und sogar der Einfluss des Klangs der Glockenkronen analysieren. Muff pries bei dieser Gelegenheit nicht nur die Langlebigkeit, sondern auch das Klangverhalten der Holz-Glockenstühle im Gegensatz zu solchen aus Stahl an. Holz wirke nicht so stark als Isolator in Bezug auf die Schwingungen und sei «dem Stahl überlegen», so Muff. Auch in Marthalen wurden einst die eichenen Joche durch Metall ersetzt. «Bei uns hat auch der Fortschritt gewütet», meinte der Marthaler Kirchenpräsident Thomas Maag. (M. G.)



Geschäftsführer Thomas Muff (l.) zeigt staunenden Kirchenmitgliedern die vergoldeten und grundierten Zifferblätter.