

283-jährige Tradition in Bronze

Von Urs Egli. Aktualisiert am 12.08.2013

100 Kilogramm ist die schwerste Glocke, die in Bärau gegossen werden kann. Seit 283 Jahren wird das Handwerk von der Familie Berger gepflegt. Bis 30 Glocken werden täglich produziert.



1/3 Rudolf Fankhauser drückt die vom Besteller gewünschte Beschriftung in den Quarzsand der Glockenform.
Bild: Hans Wüthrich

Unscheinbar ist der Bau rechts der Strasse von Bärau nach Trubschachen, vor dem an einem Joch Glocken baumeln. Trotzdem wird der kleine Produktionsbetrieb dank Navigationsgeräten zielsicher angesteuert. An diesem Nachmittag parkieren Touristen ihre Mietwagen vor der Giesserei Berger. Für René Kern eine alltägliche Situation. Er sagt dann aber doch mit verhaltenem Stolz: «Unsere Glocken verkaufen wir in die ganze Welt.» In der Werkstatt hängt eine Weltkarte. Stecknadeln, welche die Länder bezeichnen, in die Berger-Glocken exportiert worden sind, sucht man aber vergeblich.

Welche Glocken mit welcher Art von Inschriften in der Schweiz und in Übersee gefragt sind, weiss Therese Kern-Berger bestens. Zu den Kunden an diesem Nachmittag sagt sie: «Diese

Amerikaner kauften eine Glocke mit den Wappen aller 26 Kantone.» Eben erst hat sie eine 12 Kilogramm schwere Glocke mit währschaftem Lederriemen, verziert mit Edelweiss und Schweizer Wappen, nach Australien geschickt. In allen Kontinenten schmücken Glocken der Manufaktur Berger Wohnstuben oder bimmeln auf Weiden – auch in Costa Rica in Mittelamerika.

Der Meister und die Liebe

Wenn René Kern von seinem Handwerk, vom Giessen, spricht, blüht er auf, seine Augen leuchten. Er absolvierte die Lehre beim 1802 gegründeten Schaffhauser Konzern Georg Fischer. Später machte er die Meisterprüfung. Kennen gelernt haben sich René Kern und Therese Berger bei der Arbeit in der Giesserei Hegi in Oberburg. Die Liebe zur gelernten Giessereitechnologin Therese Berger brachte den jungen Berufsmann ins Emmental. Das war vor 33 Jahren. Doch sein Dialekt ist noch so, als sei er erst gestern aus dem Kanton Schaffhausen eingewandert.

Therese und René Kern-Berger führen eine bald 300-jährige Familientradition fort. 1730 wurde die Giesserei Berger in Bärau gegründet. Längst ist sie zum Inbegriff von Qualität geworden. Eine Generation übertrug das Wissen an die nächste. Neue Techniken und neues Wissen kamen dazu – in den letzten Jahren durch Meistergiesser Kern. Doch langsam denkt der heute 65-Jährige ans Kürzertreten. Ein Glück, hat sich der 27-jährige Sohn Fabian vor Jahresfrist entschieden, den Gärtnerberuf an den Nagel zu hängen und die Bärauer Giessereitradition weiterzuführen.

Von 23 bis 680 Franken

Dass die Qualität stimmt, hat auch mit der nahezu inexistenten Fluktuation zu tun. Rudolf Fankhauser arbeitet seit bald 33 Jahren im Betrieb mit. «Ich bin schon mit Glocken aufgewachsen», erzählt der Sohn einer Chüejerfamilie. Bei Alpauf- und -abfahrt hätten nur die schönsten Glocken die Kühe der Familie Fankhauser geschmückt. «Natürlich Glocken von Berger», sagt der gelernte Landwirt, der seit dem Abschluss der Rekrutenschule in der Glockengiesserei arbeitet. «Rudolf Fankhauser ist ein Perfektionist», rühmt René Kern den künstlerisch begabten 52-jährigen. Des Lobes voll ist der Chef auch für Zulfaj Salih, der seit 22 Jahren im Betrieb mitarbeitet: «Er ist ein Allrounder und führt alle Arbeiten mit Präzision aus.»

Meister Kern hat seine Mitarbeiter allesamt zu kleinen Meistern ausgebildet. Jeder weiss, was er zu tun hat, jeder geht seiner Arbeit nach. Fast lautlos geht es zu und her in der Glockengiesserei. Nur aus dem Radio ist ein dezent leiser Tont Teppich zu hören. René Kern und sein Team produzieren täglich 20 bis 30 Kuhglocken. Die kleinsten sind 100 Gramm, die grössten 12 Kilogramm. Die Preise bewegen sich zwischen 23 und 680 Franken. Eine mittlere Glocke von 4 Kilogramm Gewicht kostet ungefähr 240 Franken.

Aufwendiger Arbeitsprozess

Eine Hornussergesellschaft wünscht eine etwa sieben Kilogramm schwere Glocke. Kern stellt die zur Herstellung nötige Glockenform auf die Arbeitsfläche, bespritzt das Modell mit Petrol, reibt Grafit ein und stülpt einen beidseitig offenen, sogenannten Formkasten darüber. Damit sich keine Knollen bilden, wird der tonhaltige Quarzsand auf das bronzene Modell – es wird auch falsche Glocke genannt – gesiebt. Ist der Formkasten mit Sand gefüllt, kommt dieser in eine Maschine, welche den Sand in Sekundenschnelle mit Druckluft verdichtet und härtet.

Bei diesem Arbeitsvorgang wird auch der Bügel zur späteren Befestigung des Riemens eingesetzt. Er wird miteingegossen. Der Kasten wird nun um 180 Grad gedreht, sodass die Glockenform auf dem Kopf steht. Ein weit niedrigerer Formkasten, aber mit gleichem Durchmesser wird nun auf den grossen Formkasten gelegt und dann ebenfalls mit Quarzsand randvoll gemacht. Jetzt ist auch die Innenform der Glocke gefüllt. Diese Sandfüllung wird ebenfalls maschinell verdichtet und so hart gemacht, damit die Glocke präzise gegossen werden kann.

Gotthelf und Edelweiss

Die Hauptarbeit vor dem Giessen ist nun getan, denn durch das Trennen der beiden Formenkästen, das Entfernen des Modells und das erneute Zusammensetzen entsteht jener Zwischenraum, in den die flüssige Bronze eingefüllt wird. Zuerst ist aber noch künstlerisches Geschick und perfekte Rechtschreibung gefragt. In die Sandform mit dem grösseren Durchmesser – die künftige Aussenseite der Glocke – werden mit Einzelbuchstaben, Worte und Zeichen eingedrückt. Im Gotthelf-Jahr waren dies Motive wie Ueli der Knecht, ein Tintenfass mit Feder oder das Porträt von Jeremias Gotthelf.

Das präzise gearbeitete Porträt des 1854 in Lützelflüh verstorbenen Dichters, das Rudolf Fankhauser einst in den Quarzsand der Glockenform drückte, hatte er selbst gefertigt. Die gebräuchlichsten Zeichen sind Wappen, das Schweizer Kreuz und Sujets wie Rosen, Edelweiss und Kühe. Millimetergenau werden Buchstaben und Zeichen in den Quarzsand gedrückt. Einen Massstab braucht es dazu nicht, allein das Augenmass ist nötig.

Der grosse Moment

Kleine Kupfer- und Zinnbarren gibt Fabian Kern nun in den Induktionsofen – 80 Prozent Kupfer und 20 Prozent Zinn. 100 Kilogramm total. Bei einer Temperatur von 1100 Grad Celsius ist die Bronze flüssig und leuchtet goldgelb. Die Holzkohle, die ab und an auf das Schmelzgut gestreut wird, bildet eine Gasschicht und sorgt so dafür, dass die flüssige Bronze keine Feuchtigkeit aufnimmt.

Endlich der grosse Augenblick: Fabian Kern taucht die Schöpfkelle in die flüssige Legierung und giesst diese in die mit Einfülllöchern versehene Sandform. In Reih und Glied stehen die Formkästen. Einer nach dem anderen wird mit der Bronze gefüllt. Minuten später, wenn die Bronze noch heiss ist, öffnet René Kern die Formkästen. Mit dem Hammer werden die Glocken

vom Quarzsand befreit und dann durch Sandstrahlen komplett gesäubert. Zum Bijou werden die Glocken aber erst auf der Drehbank, wenn die glänzenden Zierstreifen in die Bronze gedrechselt werden. Wenn dann noch der Klöppel in der Glocke hängt, ist aus der flüssigen Bronze ein Instrument und ein schönes Zeichen von Heimat und Brauchtum geworden.

Jeder kann ein Giesser sein

Mit Glocken ist die Giesserei Berger bekannt geworden. Doch ein bis zwei Tage pro Woche wird Industrieguss aus Bronze hergestellt – Einzelstücke und Kleinserien. Damit kann sich Kern auf ein zweites wirtschaftliches Standbein abstützen. Neu im Angebot ist, dass Einzelpersonen wie auch Gruppen ihre eigene Glocke herstellen und giessen können. (Berner Zeitung)

Erstellt: 12.08.2013, 07:39 Uhr

Noch keine Kommentare