

# Historische Details im Sandgussverfahren hergestellt

Es ist ein derzeit oft gehörtes Credo von Bauherren und Architekten: Historische Bausubstanz erhalten. Und zwar nicht nur die grossen Elemente wie Fassaden oder Farben, sondern auch die Details – zum Beispiel Türdrücker. In diesem Nischenbereich, also bei auf Auftrag gestalteten und gegossenen Beschlägen in Kleinserien oder Unikaten, ist die Manufaktur Glutz wortwörtlich am Drücker. Ein Werkstattbesuch im Jubiläumsjahr des 160 Jahre alten Traditionsunternehmens.

Von Katrin Ambühl



Löwenkopfdrücker und Rosette als Modell und in einem alten Glutz-Katalog.

Das Industriegelände am Bahnhof Solothurn-West hat sich über die Jahrzehnte stetig ausgedehnt und grenzt heute ans Wohngebiet. Während im Industrieunternehmen Fließbandarbeit und Hightech angesagt sind, spielen in einem der Gebäude des riesigen Areals Handwerk und altes Werkzeug die Hauptrolle. Die Manufaktur ist mit sechs Mitarbeitenden ein Winzling im Vergleich zum industriellen Unternehmensbereich mit insgesamt 300 Beschäftigten. Aber sie ist ein wichtiger Zeuge der Firmengeschichte und was hier entsteht, ist sozusagen der Ursprung des modernen Sortiments an Türgriffen, das bei Glutz industriell produziert wird.

In der Manufaktur werden nach alten Modellen oder neuen Vorlagen Drücker im Sandgussverfahren handwerklich hergestellt, vorwiegend aus Bronze oder Messing. Die Nachfrage wächst, gerade bei Umbauten von denkmalgeschützten Gebäuden wollen Bauherren und Architekten immer öfter Türdrücker, die perfekt auf das Bauobjekt zugeschnitten sind.

## Eselsköpfe und Oliven

Das Stadtcasino Basel wurde zwischen 2012 bis 2016 von Herzog & de Meuron renoviert und weit möglichst dem ursprünglichen Baustil angeglichen. Dazu gehörte eine Farbgestaltung und im Musiksaal eine Bestuhlung nach historischem Vorbild, die Erneuerung des Bodens und zahlreiche weitere Eingriffe. Bei den Türgriffen fanden die Architekten auch nach intensiver Recherche nichts Passendes, weshalb sie selbst einen Entwurf fertigten, aufgrund dessen dann die Glutz-Manufaktur eine Kleinserie der Türdrücker produzierte.

Ein weiteres Beispiel befindet sich im Neubau des Kunsthaus Zürich. Der Tür-



Für das nach historischem Vorbild sanierte Schloss Schadau entwickelte die Glutz-Manufaktur gemeinsam mit den Architekten Suter + Partner auf das Objekt zugeschnittene Türdrücker und Oliven. Die Türgriffe bei den Hotelzimmern haben Holzhülsen, jene in den anderen Bereichen sind in einer goldschimmernden Metallversion ausgeführt.



Die Türgriffe im Stadtcasino Basel wurden in der Glutz Manufaktur nach einem Entwurf der Architekten Herzog & de Meuron gegossen.



Kleines Detail am Eingang zur Bührlle-Sammlung im Kunsthaus Zürich: Der Bronze-Türgriff wurde in der Glutz Manufaktur gegossen.

griff zum Eingang der Bührlle-Sammlung hat die Form eines Eselskopfs. Das Objekt aus Bronze ist selbst ein kleines Kunstwerk, das wahrscheinlich dem Blick der meisten Museumsbesucher entgeht. Schade eigentlich, denn das von einem Künstler entworfene Objekt ist eine kleine, augenzwinkernde Reverenz an die Sponsorin Hortense Anda-Bührlle (1926–2014), die eine grosse Eselfreundin war.

Ein weiteres Umbauprojekt mit denkmalpflegerischem Hintergrund ist das Schloss Schadau am Thunersee, das 1850 als private Sommerresidenz erbaut wurde und seit 1925 im Besitz der Stadt Thun ist. Als eines der bedeutendsten Werke des romantischen Historismus in der Schweiz stellt das Schloss Schadau ein Kulturgut von nationaler Bedeutung dar. Für den Umbau wurde das Architekturbüro Suter + Partner in Bern beauftragt, das viel Erfahrung im Bereich Renovierung und Restau-

rierung hat. Das Ziel der Bauherrschaft war, das Gebäude zu einem ganzheitlichen Restaurant- und Hotelbetrieb umzubauen und das baukulturelle Erbe so weit wie möglich zu erhalten beziehungsweise wieder herzustellen. Eine Untersuchung ergab, dass praktisch die komplette feste Innenausstattung aus der originalen Bauzeit erhalten war, etwa die Fenster, Türen, Knieböden oder Bodenbeläge. Und die Elemente, die zerstört oder stark beschädigt waren, sollten nach historischem Vorbild erneuert werden, darunter die Türdrücker und Fensteroliven.

«Wir haben viele Kataloge gewälzt und Muster bestellt, konnten aber nichts Passendes finden», erzählt Marco Blaser, Architekt bei Suter + Partner. Die Lösung fand er schliesslich nach einem Besuch der Glutz-Manufaktur, die in Zusammenarbeit mit dem Architekturbüro einen Drücker nach bauzeitlichen Vorbildern entwarf, ein

Modell baute, aufgrund dessen schliesslich der Guss folgte. Bei den Hotelzimmern haben die Türgriffe eine Holzhülse, im Backoffice kam die goldschimmernde Metallversion zum Einsatz. Dieses und die anderen genannten Projekte wurden an einem Fachanlass der Baumuster-Centrale im vergangenen Oktober vorgestellt. Dort konnten die Interessierten auch eine kleine Auswahl an historischen Türgriffen bestaunen und berühren, die im Gebäude der Glutz-Manufaktur lagern.

## Glut und Glanz

Die Manufaktur selbst ist wie eine Zeitkapsel, in der das alte Handwerk des Gießens nach alter Manier gepflegt wird. Ein traditioneller Schmelzofen, alte Werkbänke, ein Lager mit Hunderten Drückermodellen, aber auch ein 3D-Drucker und Computer finden sich im Reich von Florian Kaufmann, seit zwei Jahren Leiter der

Glutz-Manufaktur. Der erste Blick nach dem Eintreten fällt auf eine Zeile Kuhglocken. «Das sind keine Touristenglocken, sondern solche mit dem ton juste», präzisiert Kaufmann. Das heisst, es sind Glocken, deren Klänge präzise gesetzt und aufeinander abgestimmt sind und für Bauern gefertigt werden, deren Kühe auf den

Weiden für harmonische Klänge sorgen. An der Wand vis-à-vis überblickt die Heilige Barbara den Raum – sie ist auch die Schutzheilige der Giesser.

In der Manufaktur wird mehrmals pro Woche gegossen. Das Metall wird in einem Tiegel bei 1200° bis 1400° Celsius geschmolzen. «So können wir das Potenzial

des Tiegels ausschöpfen, in dem wir bis 50 Kilogramm Metall schmelzen können», erläutert Kaufmann. Und er fügt an, dass bei den Giesstagen der Glocken traditionellerweise auch der Mondstand berücksichtigt würde. Unter den sechs Mitarbeitenden sind Vertreter diverser Handwerkskünste wie Modellbauer, Formenbauer,

## «Wir bieten Lösungen, wo es keine zu geben scheint»

**Florian Kaufmann begann seine berufliche Laufbahn mit einer Schreinerlehre und einem anschliessenden Industriedesignstudium. Danach hatte er diverse Stellen im Bereich Innenarchitektur und kam schliesslich als Product Manager zu Glutz, bevor er die Leitung der Manufaktur übernahm.**

### Herr Kaufmann, welchen Stellenwert hatte die Manufaktur, als Sie Ihre Arbeit aufnahmen?

Man kann sagen, die Manufaktur befand sich in einem Dornröschenschlaf. Obwohl der Stellenwert der Manufaktur hoch war und die Eigentümerfamilie diese erhalten wollte, wurde der Bereich gegen innen wie auch nach aussen noch zu wenig wahrgenommen. Das konnten wir inzwischen etwas ändern.

### Was war Ihre Vision, als Sie begannen?

Ich hatte mich mit einem Strategiepapier auf die Stelle beworben. Darin wollte ich Antworten geben auf die Frage, wie man die Manufaktur am Markt gewinnbringend positionieren kann. Glutz ist ja nach wie vor ein Familienunternehmen, und die Besitzer legen grossen Wert darauf, den Stellenwert der Manufaktur hochzuhalten, denn obwohl Glutz längst ein industrieller Betrieb ist, ist die Manufaktur ein wichtiger Bestandteil der Unternehmensgeschichte. Mein Ziel ist es, die Manufaktur zu einem Kompetenzzentrum für Messing- und Bronzeguss zu machen. Dafür braucht es viel Kommunikationsarbeit.

### Sie meinen zum Beispiel auch den Anlass «Schlossgeschichte, greifbar» in der Baumuster-Centrale im vergangenen Oktober?



Florian Kaufmann, Leiter der Glutz-Manufaktur, im Museumsbereich über der Werkstatt.

Genau. Es nahmen rund 120 Fachleute, mehrheitlich Architekten, teil. Das zeigt, wie gross das Interesse an diesem Thema ist.

### Wenn Sie die wichtigste Botschaft bzw. Spezialität der Manufaktur nennen müssten, welche wäre das?

Unsere Spezialität ist es, die denkmalpflegerische Optik von Beschlägen sowie individuelle Wünsche ab Stückzahl eins mit den modernsten technischen Features zu verbinden. Das heisst, wir können historische Türbeschläge im traditionellen Verfahren herstellen und diese für modernste Anwendungen einsetzbar machen wie zum Beispiel für Flucht- und Brandschutztüren oder elektronische Zutrittssysteme. Diese Kombination macht die Glutz-Manufaktur absolut einzigartig.

### Wie steht es mit den Normen?

Es ist ein Vorteil, dass wir Teil des Industrieunternehmens Glutz sind, wo die Fragen um Normen Alltag sind und es auch eine eigene Entwicklungsabteilung mit Prüflabor gibt.

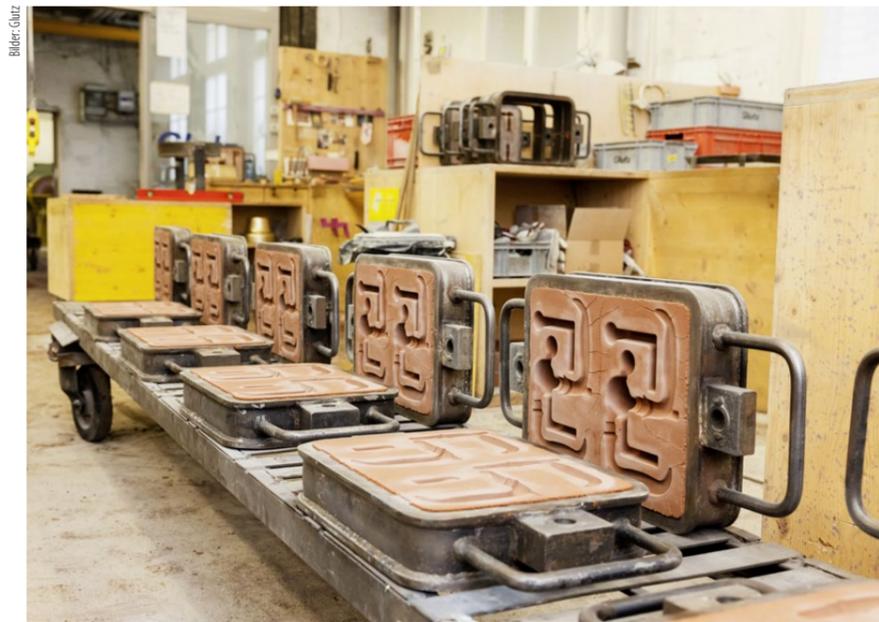
### Der Betrieb giesst auch Glocken und kunsthandwerkliche Objekte. Wie gross ist der Anteil an Beschlägen auf Bauherrenwunsch und warum entscheiden sich die Auftraggeber für individuelle Modelle statt für Modelle aus dem bestehenden Glutz-Sortiment?

Das Verhältnis ist etwa 50:50. Die Bauherren, die zu uns kommen, haben auf dem Markt nichts gefunden, das ihren Vorstellungen entspricht. Es sind vorwiegend Projekte mit denkmalpflegerischem oder künstlerischem Hintergrund, aber wir produzieren auch moderne Entwürfe. Grundsätzlich bieten wir Lösungen, wo es keine zu geben scheint.

### Woher kommen die Vorlagen bzw. Entwürfe für solche Sonderaufträge?

Das ist unterschiedlich. Wir haben ein Lager mit 12 000 historischen Modellen. Für den Bereich Denkmalpflege kommen vor allem diese Entwürfe zum Einsatz. Manchmal macht ein Künstler ein Modell, so wie das beim Bronze-Türgriff für das Kunsthhaus Zürich der Fall war. Die Türgriffe im Stadtkasino Basel hingegen basieren auf einem Entwurf der Architekten von Herzog & de Meuron. Oder aber wir entwickeln inhouse ein Design für die Bauherren. Wir produzieren nicht nur, wir bieten Lösungen an, die auf unserem enormem Wissen im Bereich Beschläge basieren.

(Interview: Katrin Ambühl)



Die in Sand gestampften Negativformen sind bereit zum Giessen.



Das Modell aus Holz oder einem anderen festen Material wird zunächst in Formfeinstsand festgestampft.



Rund 12 000 Objekte lagern in der Manufaktur. Hier finden Bauherren eine grosse Auswahl vorwiegend aus der Zeit des Historismus.

Giesstechnologen und Polytechniker sowie eine Projektleiterin zur Abklärung aller wichtigen Details, von der Gestaltung bis zu den technischen Anforderungen. Ein Lehrling komplettiert das kleine Team, womit auch das Weiterbestehen des Know-hows gesichert werden soll.

Für einen Bronze- oder Messingdrücker braucht es zuerst eine Skizze und dann ein 3D-Modell. Dieses kann aus Holz geschnitten oder anderen Materialien bestehen, sogar aus Fimoknete, wichtig ist allein, dass das Modell dem Stampfen beim Formenbau standhalten kann. Dieses wird dann in Formfeinstsand, einem Gemisch aus Sand und Öl, festgestampft. Danach wird das Modell entfernt und die Negativ-

form im Sand ausgegossen. Schliesslich kommt der Rohguss zunächst in die mechanische Werkstatt, wo die Teile passgenau bearbeitet werden und zuletzt in die Oberflächenbearbeitung, die vom Polieren, Mattieren und Vernickeln in matt und glänzend bis zum Brünieren und Patinieren reicht.

Abfall gibt es praktisch nicht in der Glutz-Manufaktur: Ein grosser Teil des Sandes kann wieder verwendet, das Metall neu eingeschmolzen werden. Die Manufaktur folgt immer noch demselben handwerklichen Herstellungsprozess wie einst, und trifft gleichzeitig ein äusserst zeitgemäßes Leitmotiv: abfallschonende Produktion im Sinne der Kreislaufwirtschaft. ■

## 160 Jahre Glutz

Rosetten, Schilder, Buntbartgarnituren, Löwenkopf-Türklopfer: Allein die Wörter klingen wie Exoten aus der Vergangenheit. Solche Objekte, aber auch Bügeleisen, alte Verträge, 100-jährige Kataloge oder Werbebroschüren gehören zum Fundus der Museumsräume eine Etage über der Glutz-Manufaktur. Und natürlich die 12 000 Objekte umfassende Sammlung an Türdrückern aus diversen Stilepochen, vorwiegend aus dem Historismus. Sie alle zeigen die spannende, bewegte Historie des Familienunternehmens Glutz auf, das 1863 gegründet wurde und bis heute Industriegeschichte schreibt.

Bereits zu Beginn der industriellen Revolution im 19. Jahrhundert machte sich der Gründer Viktor Glutz-Blotzheim die Dampfmaschine zu Nutze, um in der neu erbauten Fabrik in Solothurn Schlösser und Beschläge von hoher Qualität zu fertigen. Die Produkte fanden Anklang beim nationalen und internationalen Publikum. Die Nachfolgenerationen bewiesen ebenfalls Pioniergeist und erkannten, dass umfassende Produktangebote rund um die Tür gefragt waren.

Mit dem Zeitgeist gehen, war stets ein Thema bei Glutz. So gehören heute neben mechanischen Schlössern und Beschlägen auch elektronische Zugangssysteme, die mit Batch oder Smartphone gesteuert werden, zum Sortiment. Trotz Industrialisierung und Digitalisierung: Die Manufaktur hat nach wie vor einen wichtigen Stellenwert, denn sie verweist auf die Anfänge der Unternehmensgeschichte. Und sie ist auch eine Art lebendiges Museum, denn Manufaktur und Sammlung können auf Anfrage besucht werden. Sie sind offiziell im Solothurner Museumsregister gelistet. (ka)



Beschläge aus vergangenen Zeiten im kleinen Glutz-Museum über der Werkstatt.