

LAAT DE KLOK WEER LUIDEN.

"Na kort gebruik werd ik gescheurd
En had mijn klank verloren
Doch daarom niet getreurd
Nu ben ik weer vernieuwd
En laat mij beter horen."

Nee, dit is niet het versje, dat gemaakt is, vooruitlopend op het herstel van de gescheurde Adorper luidklok.

Een andere dramatische gebeurtenis was voor klokkengieter L.J.Elsinga omstreeks 1860 aanleiding om dit vers als tekst op een klok in Finsterwolde te gieten. Zijn tegenslag was, dat een en dezelfde klok tot vier maal toe een misgieting werd. Maar hij was dan ook net begonnen met het beroep van klokkengieter.

Zijn leermeester, Van Bergen uit Midwolda, was echter zo vriendelijk hem de helpende hand te bieden. In het "Contactblad" van augustus 1998 heeft u over de bekende, uit Oost-Friesland afkomstige klokkengietenfamilie Van Bergen het een en ander kunnen lezen. Hun klokkengieterij uit 1795 is nu het "Klokkengieterij-museum" (Provincialeweg 46, Heiligerlee).

Over het wel en wee van de voorbereidingen in een dorp, als er een nieuwe klok gegoten moest worden, kunt u ook het augustusnummer van het "Contactblad" nog eens nalezen. En bent u echt geïnteresseerd in de technische kant van het klokkengieten dan is een bezoek aan het "Klokkengieterij-museum" meer dan de moeite waard.

Over die technische kant schrijft drs. Guus J. den Besten in een toelichting voor bezoekers een aantal wetenswaardigheden over hoe men - althans vroeger - te werk ging. Ook A. Pathuis - wiens naam in het artikel in het augustusnummer reeds werd vermeld - weet in de publicaties van de Stichting Oude Groninger Kerken over "Groninger Torenklokken" veel interessants te vertellen.

Wist u, dat een metselaar eerst op een stevig stenen fundament een soort koepelgewelf moet metselen?

Dat gewelf moet ongeveer overeenkomen met de binnenzijde van de klok. De bouw van het koepelgewelf gebeurt in een diepe put, waarvan de zijwanden moeten worden gestut. Men is met die vormbouw enkele weken bezig.

Het ruwe metselwerk wordt met een soort cement-laag bestreken, zodat het ruwe steenoppervlak glad wordt. De binnenzijde van de gietvorm is dan klaar. En die wordt met een poeder bestrooid.

Waarom dit gebeurt? Wel, over deze gietvorm wordt nu een lemen klok aangebracht. Het poeder verhindert, dat deze lemen klok aan de gietvorm vastkleeft. De lemen klok krijgt precies hetzelfde model als de latere echte klok en neemt dus - voorlopig - de ruimte in, die later met brons wordt vol gegoten.

Die tijdelijke lemen opvulling heet de "valse klok" of de "loze klok".

Als die lemen "valse klok" goed droog is, wordt er een laag rundvet of was overheen gesmeerd. en dat doet men, omdat over deze "valse klok" nog eens een - eveneens lemen - buitenomhulsel van de gietvorm wordt gemaakt.

Volgens Pathuis werd dit leem bovendien nog vermengd met koemest en dierlijk

haar. Deze buitenste vorm, opgebouwd als een zwaluwnest, werd bovendien met ijzeren hoepels versterkt.

Beide lemen delen mogen natuurlijk niet aan elkaar kleven. Het wachten is nu tot dit buitenomhulsel droog is gestookt. Daarvoor wordt onder het gemetselde koepelgewelf een vuurtje gestookt. Met als gevolg, dat het rundvet gaat smelten en wegloopt, of dat de was smelt en in het leem dringt. Dat wordt hierdoor zo hard als een tegel. Dat wegsmelten was ook de opzet. Want nu is er een dunne luchtlaag ontstaan tussen de "valse klok" en het lemen buitenomhulsel. Het buitenomhulsel kan, nu het is losgekomen, worden opgekrikt. De op het gemetselde gewelf geplaatste "valse klok" heeft intussen zijn dienst bewezen. Hij wordt er afgebikt, wat gemakkelijk gaat, omdat de binnenzijde van de gietvorm met een poeder was bestrooid.

Als dit gebeurd is wordt het buitenomhulsel weer over de binnenvorm geplaatst. Er zit dan een ruimte tussen de binnenvorm en het lemen buitenomhulsel. Die ruimte nu heeft precies het model van de klok. En nu kan het gieten pas beginnen.

Daarvoor wordt een mengsel gebruikt van 78% koper en 22% tin, die samen een harde legering vormen, vereist voor een mooie heldere klank. Het koper moet verhit worden tot 1200 tot 1400 ° Celsius. En dat gebeurt in een smeltoven, die daarvoor dag en nacht werd gestookt; de hitte maakte zelfs dat de ovendeuren rood gloeiend werden.

Pas op het laatst wordt tin toegevoegd en als het mengsel, de "klokkespijs", de vereiste temperatuur heeft kan die via een tevoren verwarmde goot in de vorm worden gegoten.

Een spannend moment!

Als de vorm bezwijkt is wekenlang voor niets gewerkt. Na afkoeling wordt de klok uitgegraven en de vorm verwijderd. De buitenzijde van de klok moet dan nog gepolijst worden. En de binnenzijde op een draaibank afgedraaid worden om de juiste muzikale toon te krijgen.

De Adorper torenklok heeft dit proces al een paar eeuwen geleden ondergaan (in 1618). Helaas heeft een scheur de mooie muzikale toon bedorven; de klok klinkt rap. Maar dat is te verhelpen!

En dank zij de geldelijke bijdragen van vele kanten zal dat ook gebeuren, voor het jaar 2000. Helaas is het benodigde bedrag voor de reparatie nog niet bijelkaar.

Vandaar hieronder nog eens het adres, waar u met uw bijdrage terecht kunt:

Girorek. 2436421

t.n.v. SOGK comm. Adorp

Torenweg 18

9774 PG Adorp

onder vermelding van: luidklok 1618.

Jelke Kooi