

# 1989 - 2019 = 30 Jahre "Flomerschummer Zwiwwelbrunne"

1987 sollten ursprünglich auf dem Gelände neben dem Kerweplatz 8 Garagen gebaut werden. Aber nach hartem Disput im Ortsbeirat hat man sich glücklicherweise für einen grünen Bereich mit Pergola, Dorflinde und Sitzgelegenheiten entschieden. Dazu gesellte sich eine Brunnenanlage, die die "Arbeitsgemeinschaft Flomersheim" planen und finanzieren wollte. Und tatsächlich, 1989 wurde der Zwiwwelbrunnen eingeweiht.

Zitat aus "Frankenthal lokal" vom Juni 2005:

*"Geplant war eine Zwiebel, als Anspielung auf die Rolle Flomersheims als "Zwiebeldorf", in Bronze mit etwa einem Meter Durchmesser und eineinhalb Metern Höhe. Die Finanzierung sollte durch Spenden ermöglicht werden. Schon nach kurzer Zeit lagen die ersten Entwürfe vor, z.B. 3 Modelle des Künstlers Walter Rupp aus Altenglan, eine einfache Zwiebel, ein Zwiebelpärchen und eine aufgeschnittene Zwiebel mit Zwiebelringen.*

*Im Mai 1988 wurde der 1. AGF-Vorsitzende Peter Pfeuffer bei einem Besuch des Flomersheimer Keramik-Künstlers Walter Rupp in dessen Werkstatt auf ein Modell eines Zwiebelhaufens aufmerksam, das dieser mit seiner Frau Helge Rupp entworfen hatte. Begeistert von dem Entwurf stellte er es in der nächsten AGF-Sitzung vor und das Werk wurde mit einstimmigem Zuspruch ausgewählt .... Auch mit der Kostenvorstellung konnte das Rupp'sche Modell überzeugen. Da der Künstler als Flomersheimer kein Honorar für seine Arbeit verlangte, lag der Preis zwei Drittel unter dem Anderen. Es hieß damals: "Die Zwiebeln, leicht abstrahiert, sprechen durch künstlerische Ausgewogenheit und ästhetisches Gleichgewicht sowohl den Betrachter an, der realistische Züge erkennen will, als auch alle, die eine ausdrucksbetonte Gestaltung bevorzugen". Der Zwiwwelbrunnen besteht aus 11 übereinander liegenden Bronze Zwiebeln .... wobei die Zahl "elf" in Bezug zum Elferrat der "Flomerschummer Zwiwwelböck" steht .....*"

Anmerkung von Walter Rupp: Eigentlich hatte ich nicht 11 sondern 12 Zwiebeln geplant, was den Aufbau und die Anordnung erleichtert hätte, aber die Fassnachter haben mich mit ihrer über Allem schwebenden 11 überzeugt.

Während ich mich damals 2 Wochen in der Gießerei von Max Carius als Schweißhelfer, Zwiebelhalter, Verputzer und Oberflächenstrukturierer betätigte, nutzte ich die Gelegenheit, eine Fotodokumentation über die vielen Arbeitsgänge beim "Zwiebelanbau" anzulegen. Nach nun 30 Jahren habe ich jetzt die Möglichkeiten durch Computer und Internet, diese historischen Bilder als PDF-Datei öffentlich zugänglich zu machen.

Ich würde mich freuen, wenn sich einige Flomersheimer heute noch dafür interessieren würden.

Walter Rupp - Keramik-Atelier

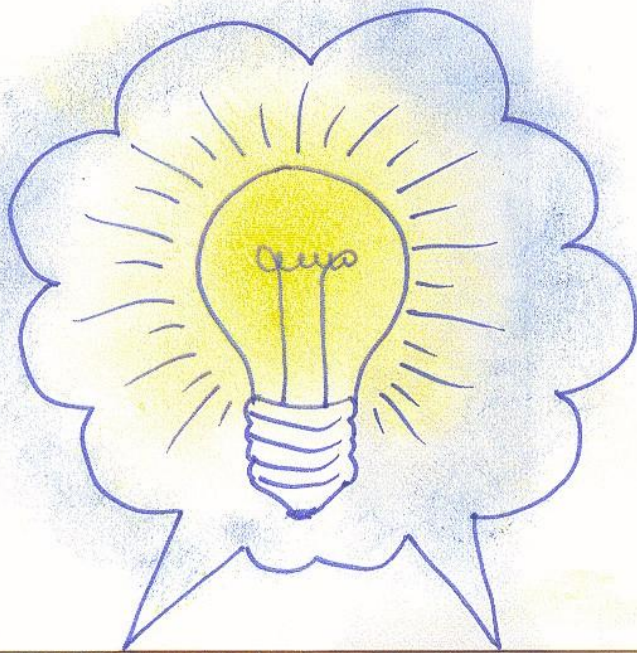
Jahnstr. 32d, 67227 FT-Flomersheim - [www.rupp-ft.de](http://www.rupp-ft.de) - [rupp@gmx.eu](mailto:rupp@gmx.eu) - 0623355944



v.l.n.r:  
Helmut Roth  
Walter Rupp  
Ursel Lutz  
Peter Pfeuffer  
Udo Böhm

# Von der Entstehung des Flomersheimer Zwiwwelbrunnens:

Am Anfang war eine Idee .....





Abs. Walter Rupp - Keramikatelier - Flomersheim

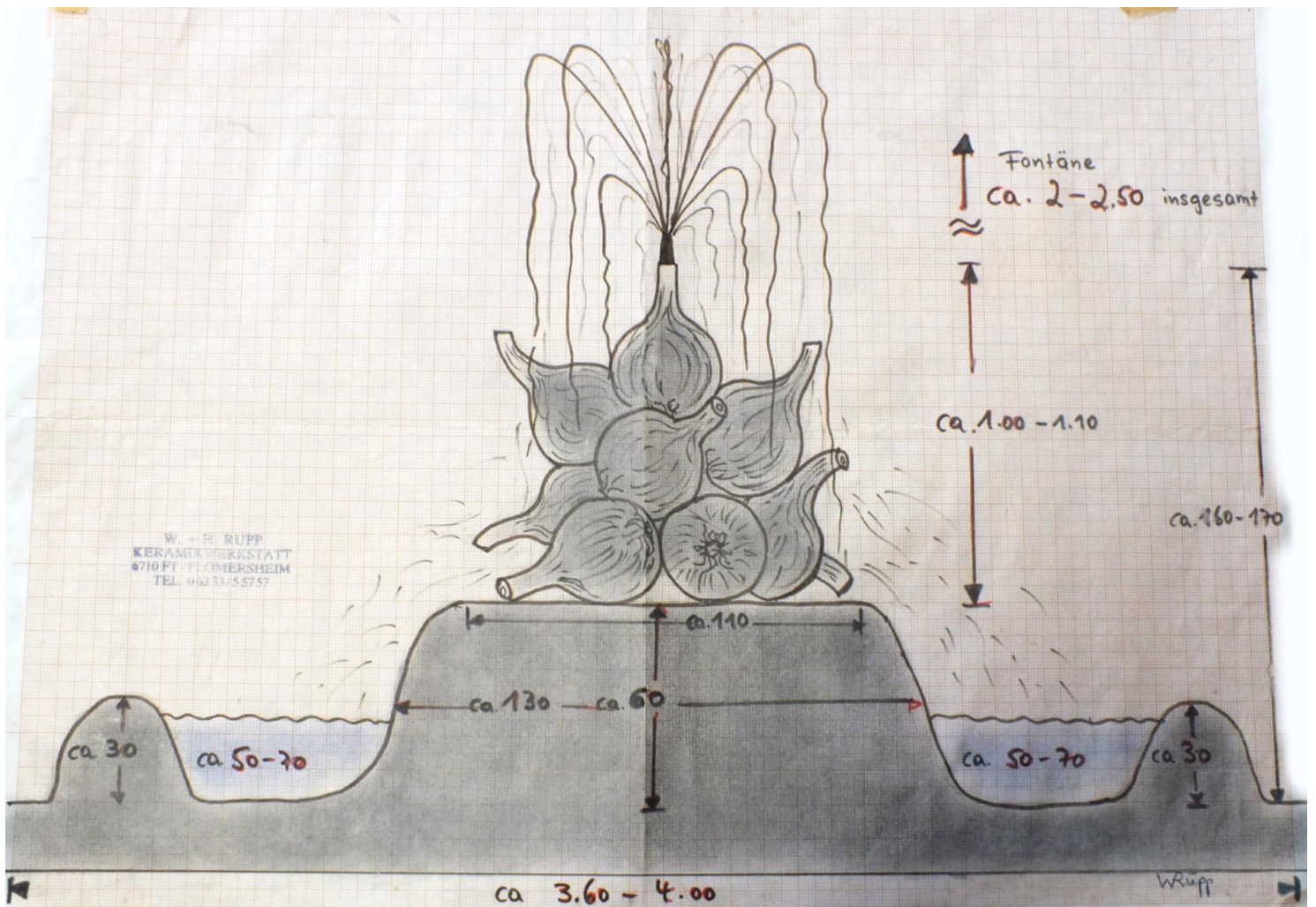
An die  
Stadtverwaltung  
FRANKENTHAL

13. 4. 89

Betr. Flomersheimer Zwiebelbrunnen

Hiermit bestätige ich Ihnen, daß ich alle Arbeiten, die den Flomersheimer Zwiebelbrunnen betreffen, unentgeltlich ausgeführt habe. Dazu gehört: Die Grundidee, Herstellung von 2 alternativen Modellen, Anfertigung von diversen Zeichnungen und die Gestaltung der Originalzwiebel in Originalgröße. Die Herstellung eines Gipsmodelles von der Originalzwiebel (für den Guß), werde ich bei der Fa. Carius ebenfalls kostenlos ausführen.

Alle diese Arbeiten betrachte ich als Geschenk an unseren Vorort und an unsere Bevölkerung.





Juli 1988 :  
Verschiedene  
Modelle werden  
der AG  
vorgestellt.

Entscheidung für einen „Haufen“ von 11 Zwiebeln.

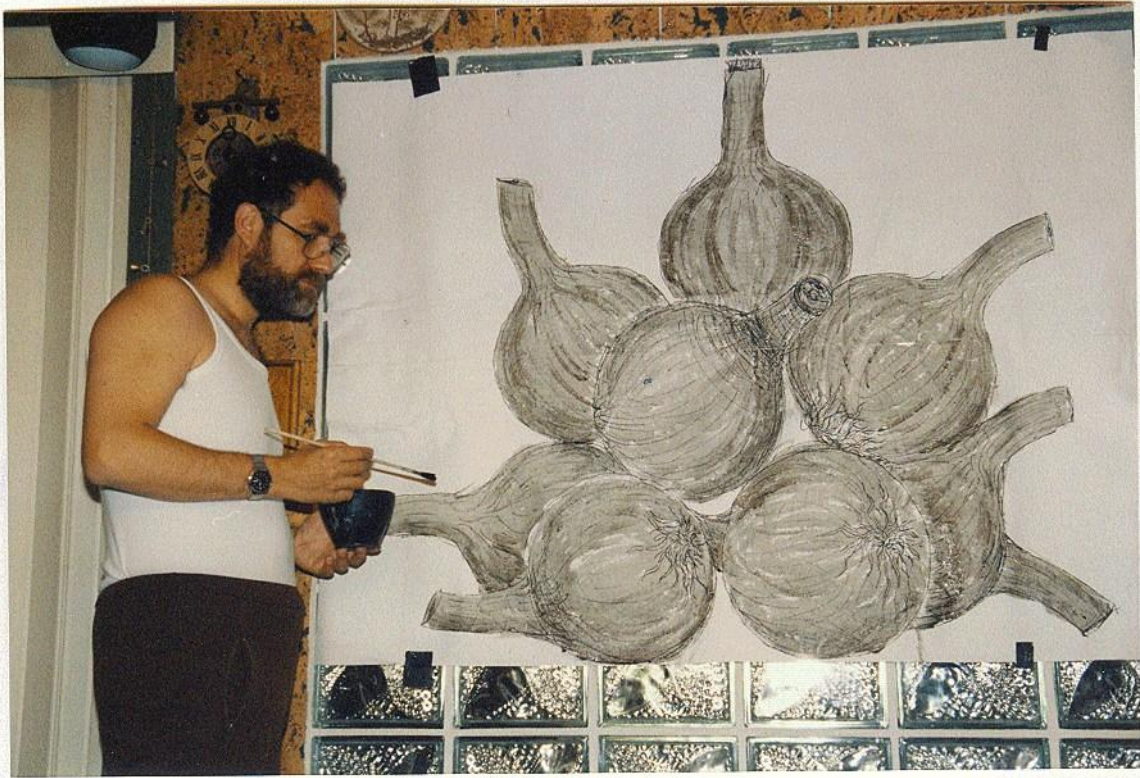




Gummiblasen  
vermitteln  
eine ungefähre  
Vorstellung vom  
Aussehen des  
fertigen Brunnens.



Eine Zeichnung 1:1 entsteht.



Anfertigung des  
Originalmodells,  
nach dem die  
Bronzezwiebeln  
gegossen werden  
sollen.

Das Modell ist  
aus Keramik.

## Blick in die Metallgießerei der Fa. M. Carius



Die Herstellung der Plastik soll nach dem  $\text{CO}_2$  Verfahren erfolgen (Stemex) = Aushärtung durch  $\text{CO}_2$ .

Die beiden Kernhälften werden in 2 Negativformen hergestellt und dann zusammengefügt. Es müssen



11 Kerne geformt werden.

Für die Anfertigung der beiden Negativformen waren 5 Einzelteile erforderlich.



1 Kernhälfte  
wird herausgenommen.  
Der Kern besteht aus  
Spezialsand, der an  
der Luft hart wird.



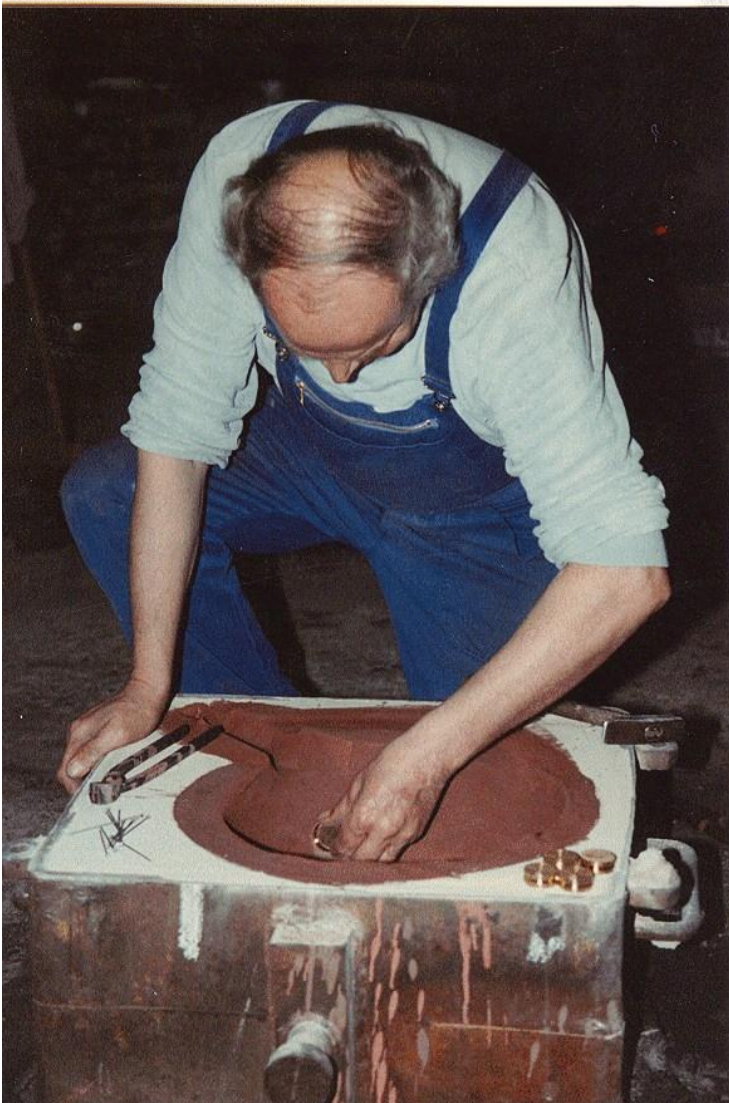
Der Förmer bei der Herstellung  
der Form des Oberkastens.  
Es sind für jeden Guß 1  
Ober- u. 1 Unterkasten er-  
forderlich. Nach Fertigstellung  
der Form wird der Oberkasten  
abgehoben und das Keramik-  
modell entnommen. Dieses  
Modell bildet nun den Hohl-  
raum der Form (Negativform).  
Der Würzelbereich würde extra  
als falscher Kern hergestellt  
und wird nun in die beiden  
Hälften eingepaßt.



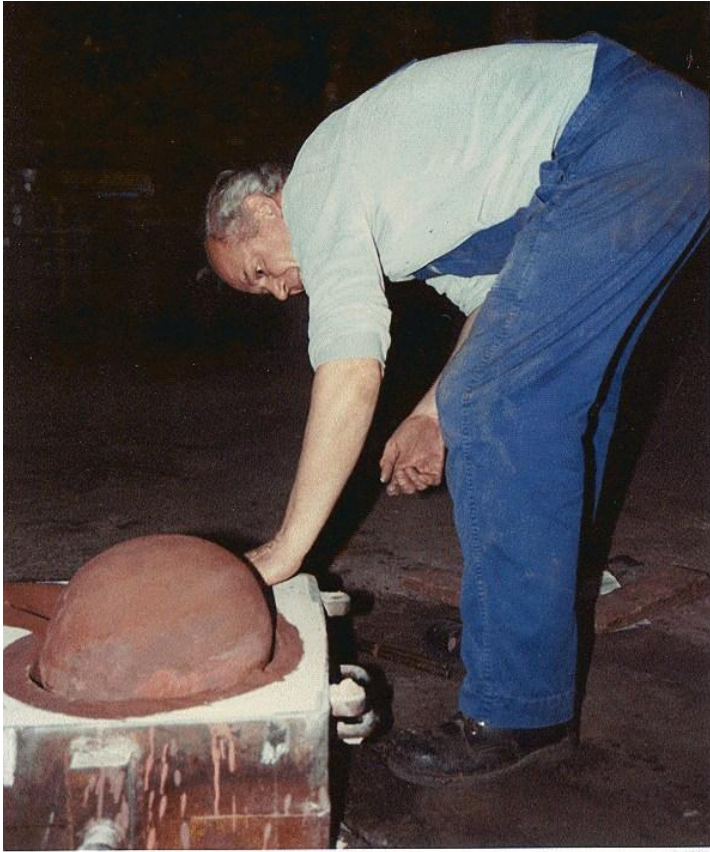
Zur gleichmäßigen Verteilung der Gießmasse werden Form und Kern mit Schlichte bestrichen.



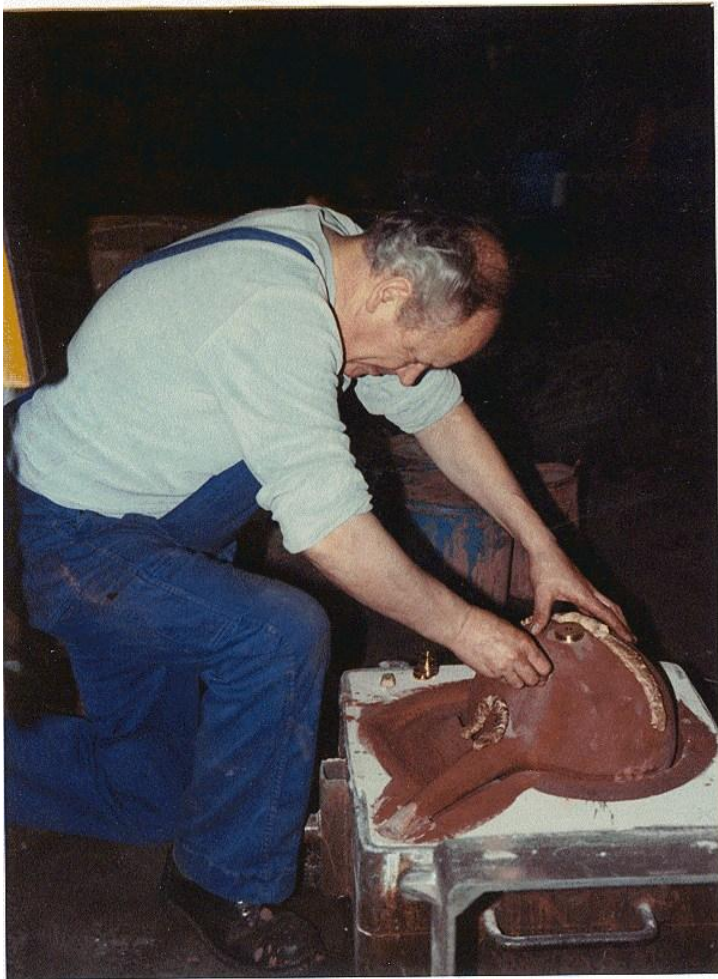
Hier das trocknen der Schlichte mit Propan gas.



In die Form werden Kernstützen aus Bronze eingebracht. Sie tragen den Kern und bilden den Abstand für die Wandstärke. Die Stützen werden mit Stahlstiften befestigt und verschmelzen beim Gieß mit der flüssigen Bronze.



Der Kern wird auf die Stützen gelegt. Man sieht die gleichmäßige Wandstärke.



Auch das Oberteil des Kerns erhält Stützen, um ein Verschieben in der Form zu verhindern. Der Oberkasten muß haargenau passen. Ein Abzugsloch muß aus dem Kern durch den Oberkasten führen, damit das entstehende Gas ins Freie abgeführt wird. Andernfalls explodiert der Kasten beim Gießen.



Der Kern  
ist eingepaßt.  
In der Mitte  
die Kernstütze  
mit dem  
Abzüßloch.



Während der  
Arbeiten wird  
im Hintergrund  
bereits die  
Bronze erhitzt.



Der Oberkasten  
wird vorsichtig  
auf den Unterkasten  
aufgesetzt.



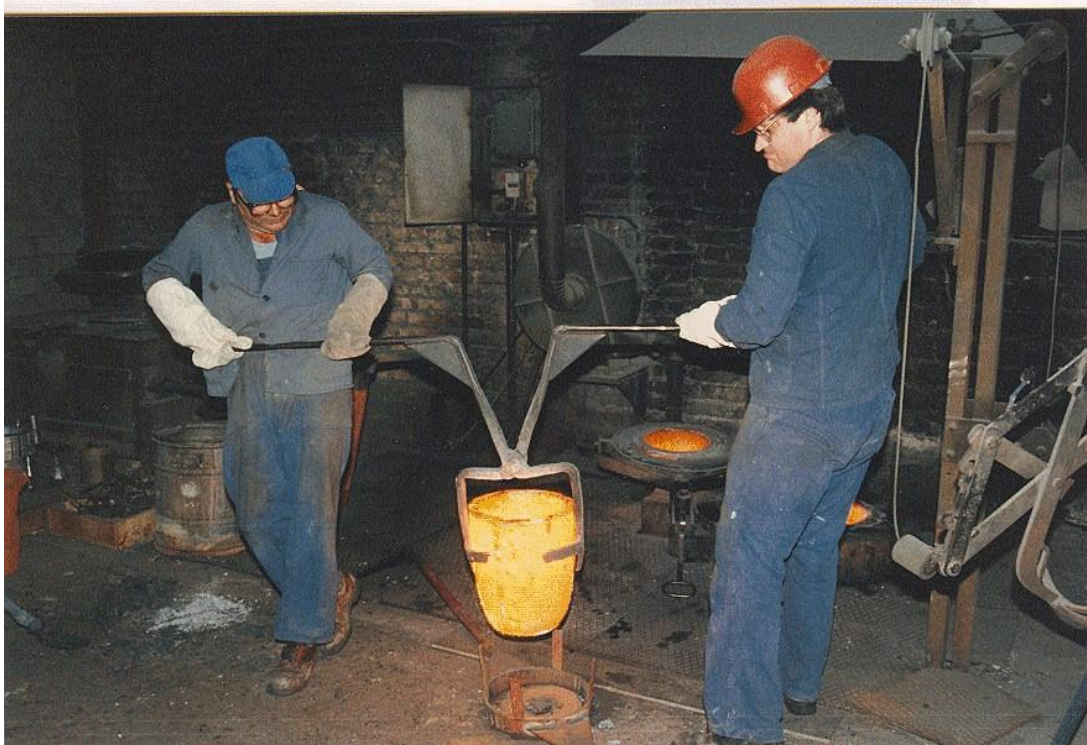
Der genaue Sitz  
wird mit einem  
Stück Zeitungspapier  
gemessen.



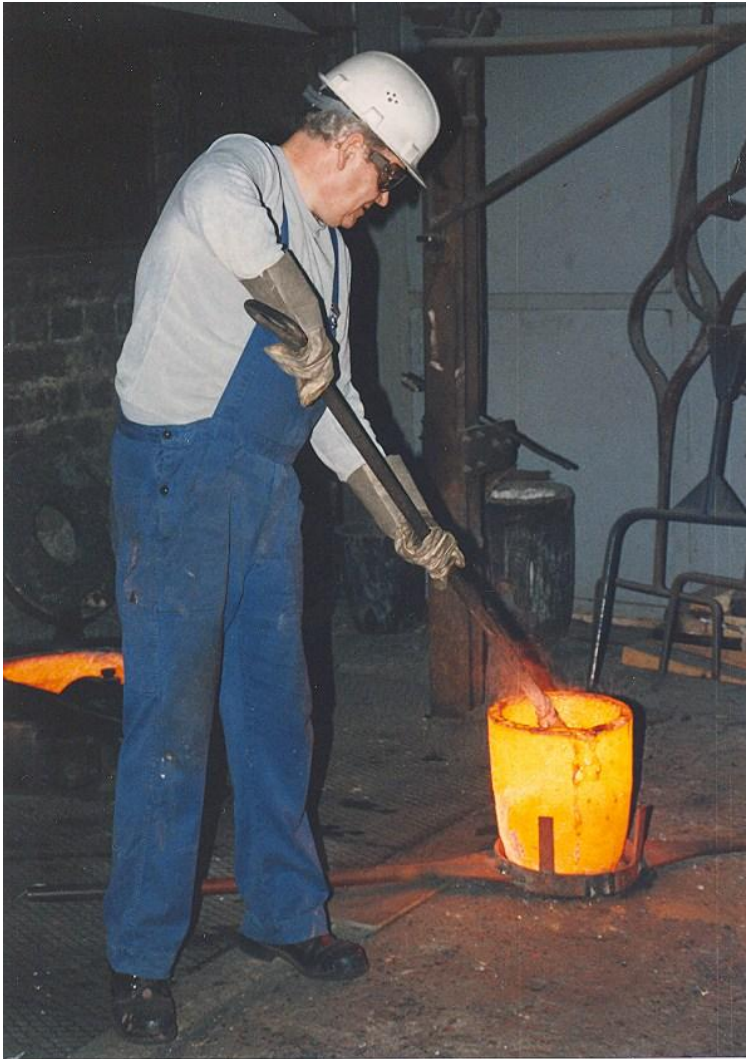
Die beiden Kästen werden verschraubt und verschmiert, da beim Gießen ein Druck auf den Oberkasten entsteht und das flüssige Metall auslaufen würde.



Die geschmolzene Bronze hat inzwischen  $1200^{\circ}\text{C}$  erreicht. Sie besteht aus Kupfer (80-94%) + Zinn (6-20%). Die Legierung für unseren Brunnen heißt G. B. Z. 14.



Die Former holen die fertige Schmelze mit der Zange aus dem Schmelzofen.



Die Schmelze wird von Verunreinigungen, die beim Schmelzprozess entstehen, gereinigt.



Beim Eingießen hat das flüssige Metall eine Temperatur von  $1150^{\circ}\text{C}$ .



Die Gase treten  
minutenlang brennend  
aus den Abzugslöchern  
aus.



Nach der Abkühlung  
und dem Zerschlagen  
des Form sandes  
liegt die 1. Zwiebel  
ziemlich unkenntlich  
da.



Nach dem  
Entfernen des  
Eingüßes und  
der Steigetrichter  
wird's schon  
besser.

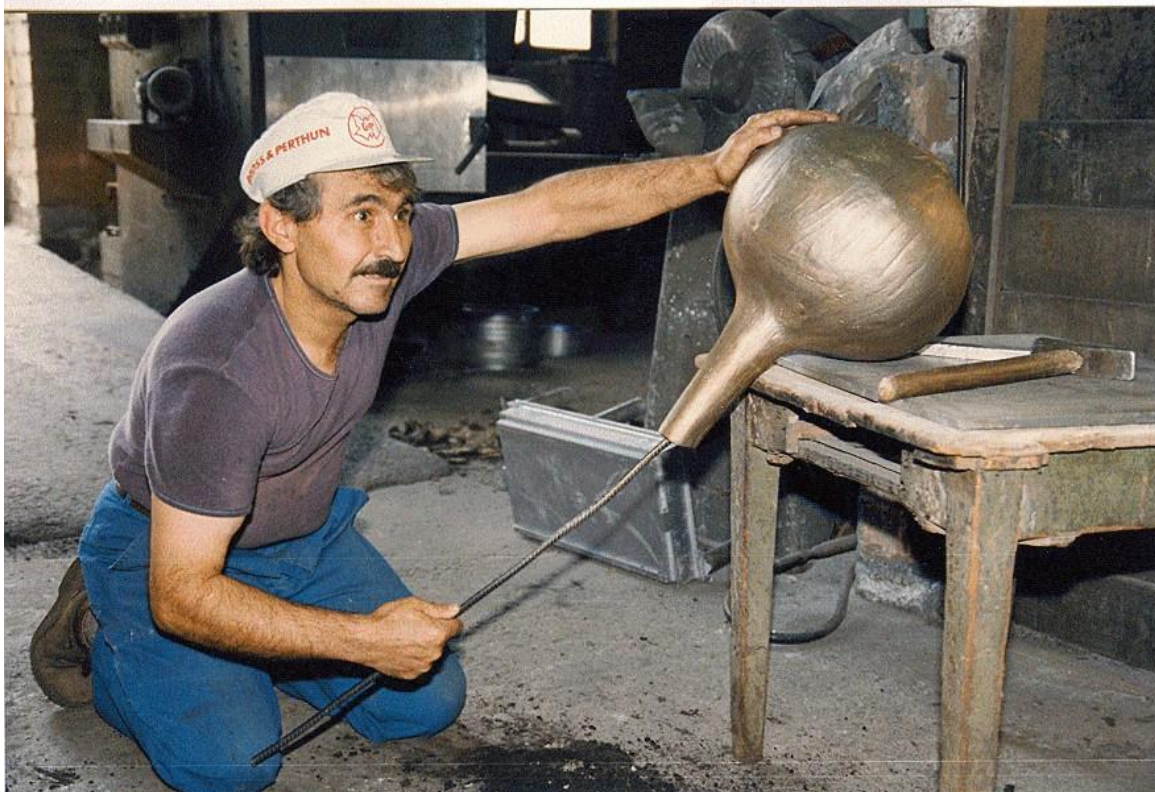


2 grob  
verputzte Zwiebeln  
und  
2 Rohlinge  
zum  
Vergleich.





Der Gießpützer  
beim Entkernen  
des Gußstückes;  
d. h. der Kern sand  
wird aus der  
Zwiebel geholt.





Die  
Flomersheimer  
M-linge  
sind zum  
Schweißen  
bereit.



Besprechung  
mit  
Herrn Carius jun.

In der Mitte  
Herr Jander,  
der die  
Schweißarbeiten  
ausführt.

Rechts Herr  
Lösch von der Stadtwerk.  
der alle Termine koordiniert.

Die Bronze muß mit Argon-Schutzgas geschweißt werden. Gleich bei der 1. Probe stellt Herr Zander fest, daß er die Zwiebeln nicht direkt aneinander schweißen kann.



Die Schweißpistole kann nicht tief genug in den Spalt eindringen. Deshalb müssen zuerst Zwischenstücke aus dem gleichen Material angefertigt werden, die dann auf

die Zwiebeln geschweißt werden. Der unterste Zwiebelring wird so nach und nach zusammengeschißt. Dann muß



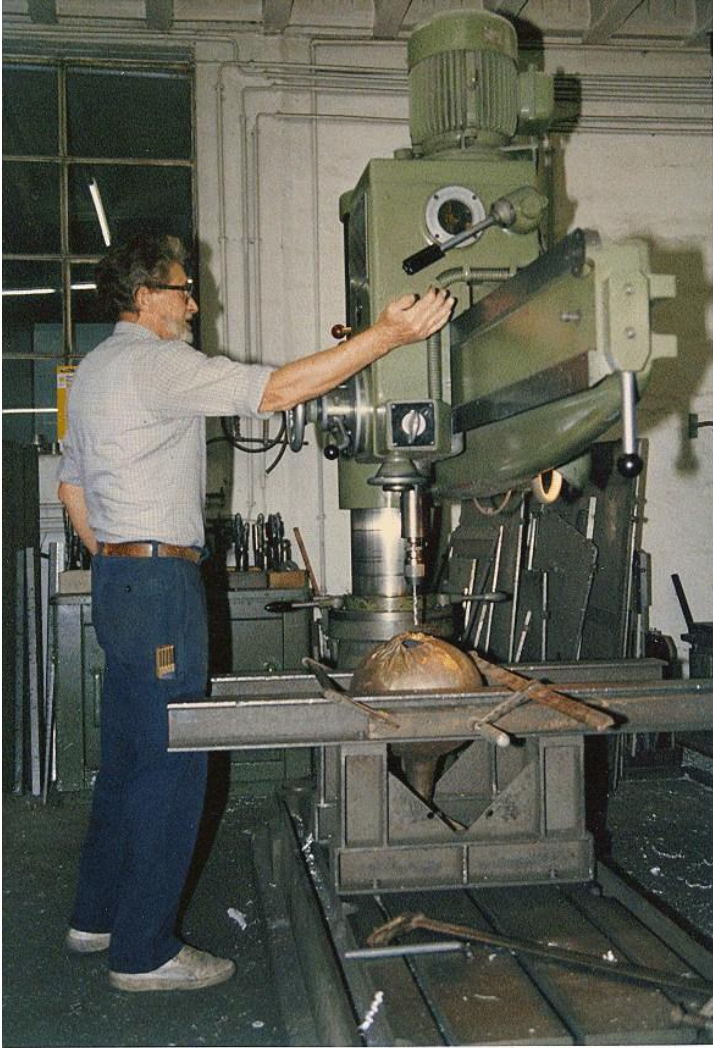
das ganze gewendet werden, um auch von unten schweißen zu können.



Neue  
Schweißspitzen  
müssen  
beschafft werden.



Die Anker zur  
späteren Befestigung  
des Brunnens werden  
angeschweißt.  
Sie müssen dann  
genau in die vorgesehenen  
Löcher bei der  
Brunnenanlage passen.



In der Zwischenzeit muß die oberste Zwiebel ein Loch von 130 mm bekommen, was nicht ohne Probleme zu schaffen ist.

In diese Zwiebel wird nun ein Rohr der Brunnentechnik firma eingelötet.

Die oberste Zwiebel wird nun genau mittig ausge-

richtet. Der Strahl muß genau senkrecht aus der Mitte kommen. Die 2. Reihe wird nun angeschweißt.

Besonders schwer ist das Probieren mit den Zwiebeln und den Stützen,



da jede Zwiebel fast 12erther wiegt. Innen muß noch Platz



Zum Anschließen und für das Messingrohr bleiben.

Nach dem ersten Anheften der 2. Reihe muß die Brüme komplett nach allen Seiten gewendet

werden, um von Innen und von unten zu schweißen.

Hier eine schwierige Operation im Innern.

Dann kommen Feinarbeiten, wie Stahlstifte zurück-

Schlagen u. verschweißen, Schlotten zuschweißen usw.



Die Schweißarbeiten sind beendet.

Nun kann mit der Oberflächen-gestaltung begonnen werden.



Das Abschleifen von  
Graten, Gußnähten,  
Unebenheiten und  
Strukturieren der  
Oberfläche ...



... macht  
ganz schön  
dürstig.



Fertig :

Ansicht von hinten



Ansicht Kerweplatz





Die Fa. Kawelke kommt  
mit großem Bahnhof an





Schweres Gerät und Kräftige  
Männer setzen den Zwiebelhaufen  
an seinen Platz.





Der Brunnentechniker erwärmt das Kunststoffrohr und befestigt es am Kupferrohr des obersten Zwiebel.

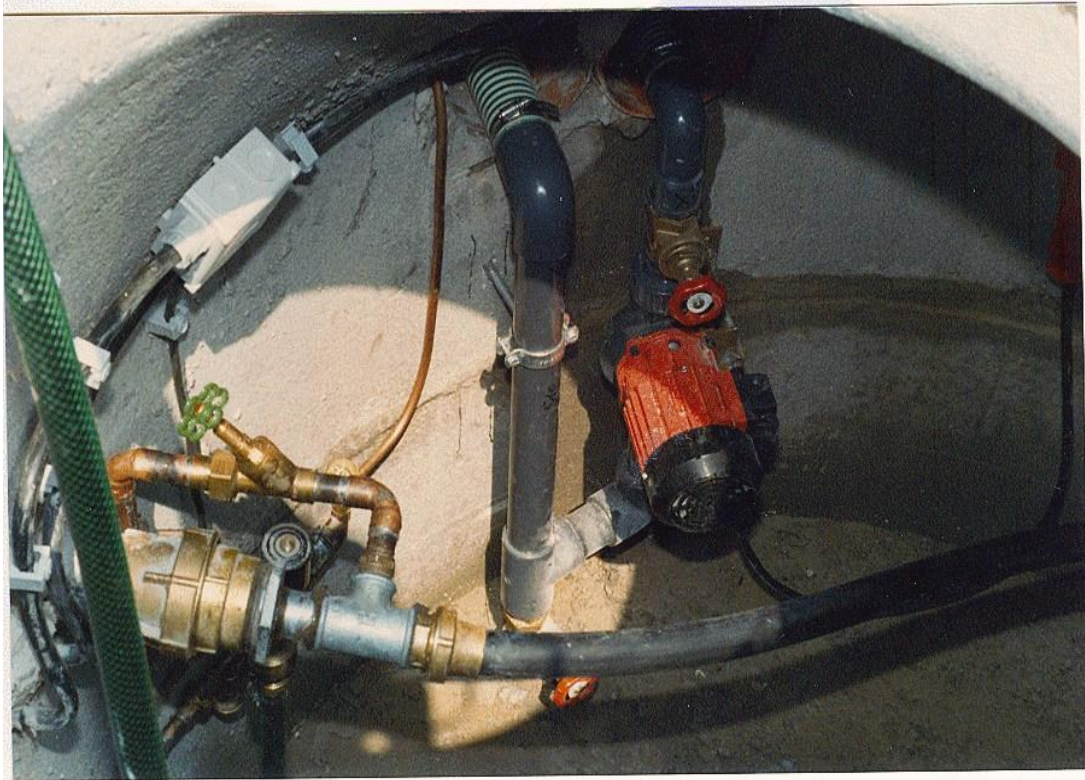


langsam ab ...

Die Männer von der Grünflächenabteilung FT.



Der  
Kunststoffschlauch  
darf nicht ge-  
knickt werden.



Das Innenleben  
des Brunnen-  
schachtes :  
Wasser - ü.  
Stromanschluß  
Magnetventil  
und Dosierer  
für Frischwasser-  
zulauf, Saug-  
und Druckleitung  
mit Pumpe.



Probelauf:  
27. Juli 1989

Mit eingesetztem  
Kugelgelenk und  
verminderter  
Pumpleistung.

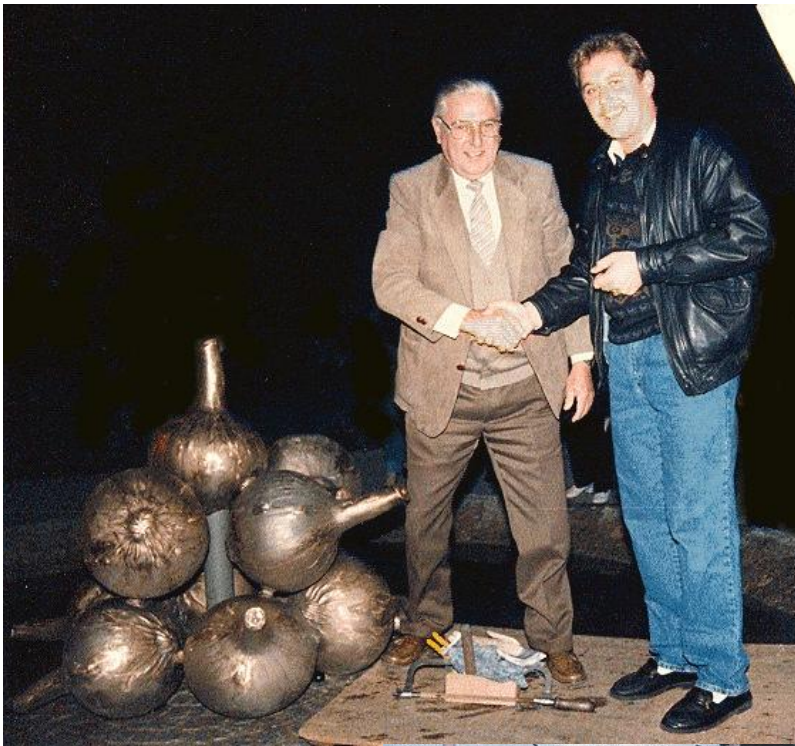
Ø Wasserstrahl 18 mm

Ohne Kugelgelenk  
mit voller Pumpleistung.

Ø Wasserstrahl 30 mm







Der Chef der Gießerei,  
Herr Max Carius und  
Ortsvorsteher Borth  
"verstecken" eine Liste  
der Spender in einer  
Zwiebel und verschließen  
die Schlotte wasserdicht.

15. 09. 1989  
Brunnen-Enthüllung  
durch Frankenthals  
Oberbürgermeister  
Jochen Riebel und  
Flomersheims  
Ortsvorsteher  
Dietmar Borth :



# 1. Flomerschummer Brotbeutelfest am 13. 10. 1989:



## Nach 30 Jahren: Die Anlage um den Zwiwwelbrunnen im März 2019

