

ORGELBAU

Die ganze Magie der Musik

Von Tokio bis New York: Eine Schweizer Firma restauriert Orgeln auf der ganzen Welt.
Ein fast überirdisches Handwerk. **Text: Daniel Bütler; Fotos: Daniel auf der Mauer**

Werner Zehaczek klopft mit dem Hammer sachte auf das Brett, bis es die Öffnung des Kastens sauber verschliesst. Ein simpler Kasten mit einem Brett dran? Für Zehaczek ist es ein «Windkanal». Den hat er gerade «zugepundet». Der Orgelbau ist eine Welt für sich. Mit eigenen Begriffen – und eigenen Charakteren. Wenn man Zehaczek eine Frage stellt, kommt man nicht wieder los, bevor man begriffen hat, wie eine Orgel funktioniert. Von A bis Z. Die Begeisterung des 52-jährigen Orgelbaumeisters für sein Handwerk ist gross.

Arbeiten wie vor 300 Jahren

Zehaczek, einer von gut 40 Angestellten bei Orgelbau Kuhn in Männedorf am Zürichsee, arbeitet gerade an der Orgel der ehemaligen Abteikirche von Bellelay im Berner Jura: «ein sehr schönes Instrument, wohlproportioniert, mit vielen liebevollen Details.» Beim «historisierenden Neubau» nach dem Original von 1730 kommen traditionelle Materialien und Techniken zum Zug. «Das macht einfach mehr Spass», sagt Zehaczek, der auch die alten Wagner-Werkzeuge seines Grossvaters benutzt. Die Tradition wird bei Orgelbau Kuhn gepflegt. Für ihre Restaurierungen ist die Firma bekannt. Weit herum – von Tokio bis New York.

Bei der barocken Orgel für Bellelay befestigt Zehaczek Verbindungen nicht mit

Metallschrauben – eine neuzeitliche Methode – sondern mit Schlitz- und hölzernen Zapfen. Und das Verbindungsstück von der Taste zum Ventil besteht bloss aus einem Holzstäbchen und einem dünnen Draht. Kein Filz, kein Kunststoff, kein



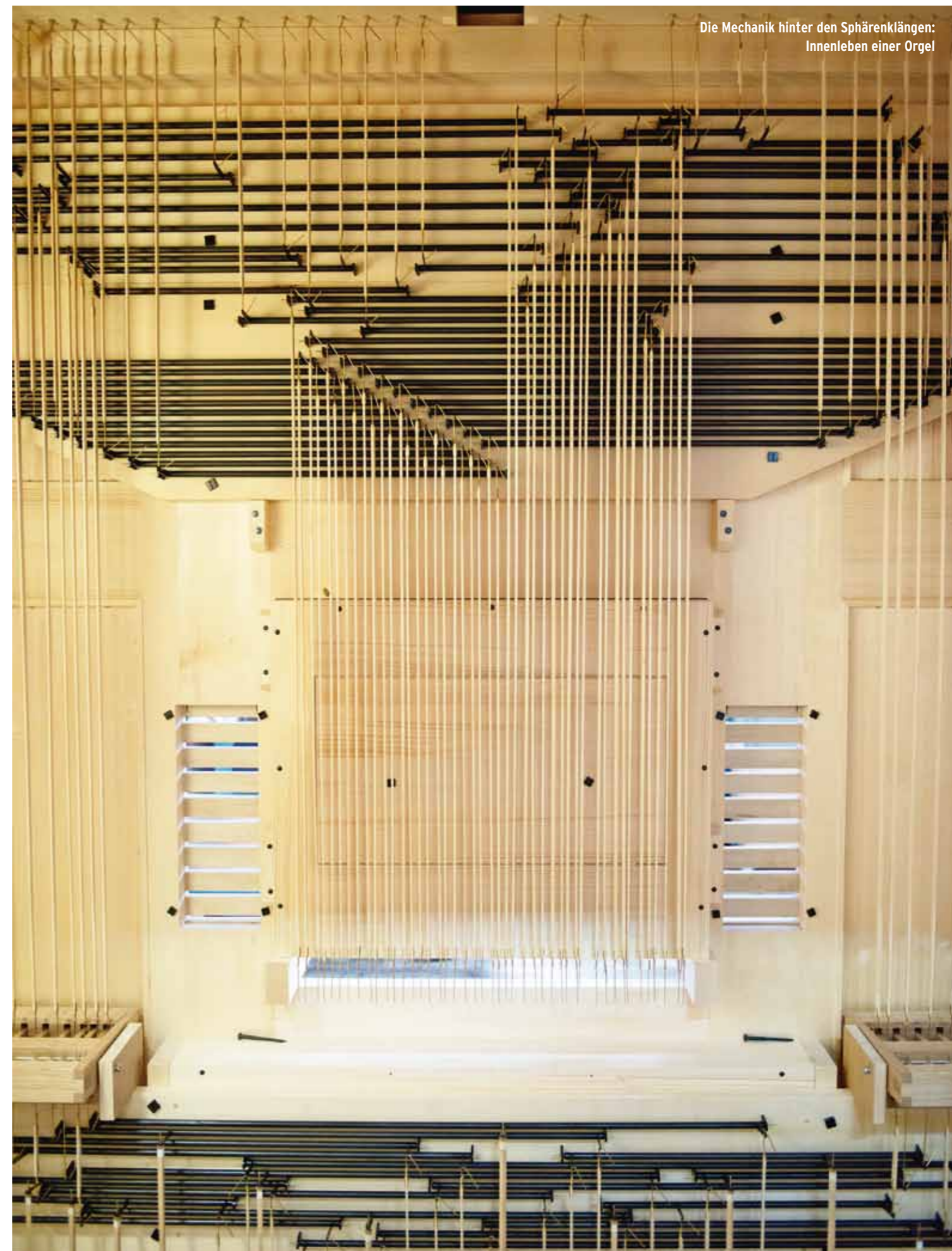
Klingendes Mammutprojekt in Norwegen: Fachleute aus Männedorf ZH haben die riesige Orgel im Nidaros-Dom in Trondheim restauriert.

Schnickschnack wie bei modernen Orgeln. «Die Tonübertragung funktioniert hier ganz präzise», schwärmt der Meister. Die alten Techniken verlangen handwerkliches Geschick, doch das Resultat hält beinahe ewig – oder zumindest 200, 300 Jahre. «Auf solch nachhaltige Sachen stehe ich», sagt Zehaczek, der Orgeln auch privat liebt und Dorforganist ist.

Das Gehäuse der neuen Orgel ist fast fertig. Doch das ist nur der «Probedurchgang»: Jedes Instrument wird in der Werkstatt in Männedorf komplett aufgebaut, dann wieder demontiert, transportiert und erst vor Ort endgültig zusammengebaut. Normalerweise finden die Teile in einem Lastwagen Platz.

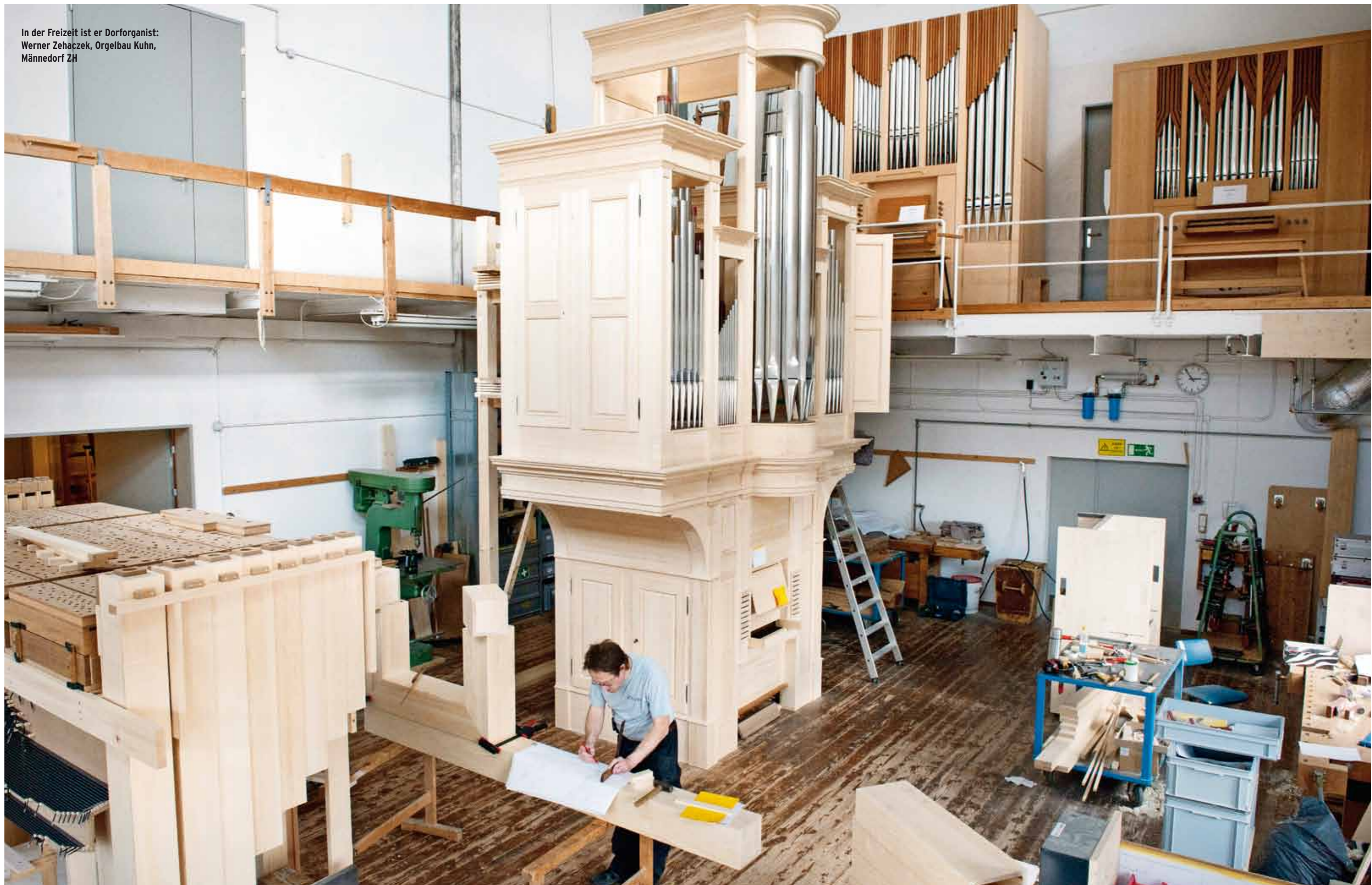
Ein Auftrag der Superlative

Doch es gibt Ausnahmen. Christoph Jede macht ein Gesicht, als könne er es immer noch nicht glauben. Wenn er über die Orgel des Nidaros-Doms im norwegischen Trondheim spricht, genügen nur Superlative: «Da war alles endlos.» Die mehreren hunderttausend Einzelteile füllten sechs Lastwagen. Mit rund 10 000 Pfeifen und 135 Registern gehört die Trondheimer Orgel zu den weltgrössten – normale haben bloss 10 bis 30 Register und einige hundert Pfeifen. Es gibt nur wenige Spezialisten, die dieses Mammutprojekt überhaupt hätten meistern können. Einer ist Orgelbau Kuhn.



Die Mechanik hinter den Sphärenklängen: Innenleben einer Orgel

In der Freizeit ist er Dorfororganist:
Werner Zehaczek, Orgelbau Kuhn,
Männedorf ZH



Es war der grösste Auftrag in der 150-jährigen Firmengeschichte.

Kein Wunder, berichteten die norwegischen Medien in den letzten Wochen ausgiebig über das Projekt. Mehrmals wurden die Schweizer Orgelbauer fürs Fernsehen interviewt. Schliesslich ist der Nidaros-Dom nicht irgendein Gotteshaus: Er ist das Nationalheiligtum und die berühmteste Kirche des Landes. Jahrhundertlang wurden hier die Könige gekrönt.

Die alte Trondheimer Orgel, gefertigt vom berühmten deutschen Orgelbauer Steinmeyer, war mehrmals verändert worden – zu ihrem Nachteil. «Wir versuchten, klanglich wieder den Originalzustand herzustellen», sagt Christoph Jedele, 46, einer von zwei Konstrukteuren beim Megaprojekt. Die Hülle der Orgel, das Gehäuse, wurde neu konstruiert, der Rest restauriert.

Aus Platzgründen war das riesige Instrument auf mehrere Standorte in der Kirche verteilt worden. Mit ungewöhnlichen Ansätzen wurde es wieder zu einem kompakten Ganzen gefügt: «Die Windanlage platzierten wir im Keller. Über Durchbrüche im Boden versorgt sie das Instrument mit Luft», erzählt Jedele. Die Motoren der Windanlage – bei diesen Dimensionen eine riesige Maschine – erzeugen den Luftstrom, der die Pfeifen zum Klingen bringt.

Zwölf Meter lange Pfeifen

Für die Restaurierung wurde die Orgel komplett zerlegt und in die Schweiz transportiert. Dort wurden in Abertausenden von Arbeitsstunden sämtliche Teile – Gehäuse, Windladen, Pfeifen – gründlich gereinigt und ausgebessert. «Bei den zahllosen Teilen immer den Überblick zu behalten, war eine echte Herausforderung.» Doch man konnte auch staunen: Pfeifen von zwölf Metern Länge bearbeiten zu dürfen, das gibt es im Leben eines Orgelbauers vermutlich nur einmal.

Drei Monate lang setzten 14 Spezialisten aus Männedorf – auch das rekordverdächtig – in Trondheim die Orgel wieder zusammen. Und das im norwegischen Winter. Am Schluss wurde es bereits um halb drei Uhr nachmittags dunkel. Doch der Adrenalinspiegel blieb trotzdem hoch. Jedele: «Wir mussten uns immer bemühen, die Einzelteile schnell genug zu montieren, um Platz zu schaffen, bevor der nächste Laster eintraf.» Denn eine LKW-Ladung füllte beinahe den ganzen Kirchenraum.

Im Frühjahr fand der Feinschliff an der Orgel statt: Nun wurden die Pfeifen, die Klangkörper, intoniert, wozu sie mit präzisen Handgriffen in die perfekte Form ge-

bracht werden. So werden die Tonhöhen und die Klangfarben eingestellt. Auch für die herausragende Qualität der Intonation, eine Wissenschaft für sich, wird Kuhn in der Orgelwelt geschätzt. Die einzelnen Pfeifen geben je den Klang eines Instruments wieder: etwa Trompete, Blockflöte, Viola, Kontrabass oder Piccolo. Möglich sind auch Klänge wie «Nasal» (nasal) oder «Unda maris» (Meeresrauschen). So repräsentiert die Orgel ein ganzes Orchester.

Ein ungewöhnliches Instrument – und ein nicht alltäglicher Beruf. «Als es um die Lehrstellenwahl ging, sah ich auf einer Liste den Orgelbauer», sagt Hans-Peter Keller

«Bei uns geht es nicht ums Geld. Das Ziel ist, etwas Schönes zu machen.»

Hans-Peter Keller, Geschäftsführer Orgelbau Kuhn

schmunzelnd. «Ich hatte gar nicht gewusst, dass es das gibt.» Sofort machte es Klick: «Die Verbindung von Musik und Handwerk faszinierte mich.»

Heute ist Keller, 55, einer von drei Geschäftsführern von Orgelbau Kuhn. «Bei uns geht es nicht um Geld», sagt er. «Das Ziel ist, etwas Schönes zu machen. Wir haben einen tollen Beruf und stellen ein wunderbares Produkt her.» Jedes Instrument ist ein massgeschneidertes Unikat, das sich harmonisch in eine Kirche oder einen Konzertsaal integriert.

Auf Kellers Schreibtisch liegt ein Zettel mit kürzlich abgeschlossenen Projekten: Fribourg, Zürich-Albisrieden, Augsburg, London. Seit den siebziger Jahren ist die Firma international tätig. Der Fokus liegt auf Europa, doch es gab auch Projekte in Japan, Südkorea und den USA. «Werbung machen wir kaum», sagt Geschäftsführer Keller. «In unserer Branche zählt die Mundpropaganda.» Die Firma hat viele gute Referenzen, und die Orgelwelt ist klein.

«Den guten Ruf nicht riskieren»

Manche Aufträge bekommt man, obwohl die Schweizer Firma teurer ist als die Mitbewerber. «Wir spüren zwar die Stärke des Franksens», sagt Keller. «Doch wir richten uns an Kunden, für die der Preis nicht das oberste Kriterium ist.» Auch wenn es günstiger wäre, gewisse Orgelteile einzukaufen, wird praktisch alles im Haus gefertigt. Und zwar fast wie zu Gotthelfs Zeiten – von Hand. Bei der Qualität gebe es keine Kompromisse, betont Keller: «Wir wollen unseren Ruf um keinen Preis aufs Spiel setzen.»

Draussen im Schuppen lagern einheimische Hölzer wie Eiche, Tanne, Buche

und Ahorn. Aus ihnen entstehen die Orgelgehäuse. Diese Arbeit gleicht der Herstellung eines Kleiderschranks, sie ist nur etwas komplexer.

Über der Schreinerwerkstatt wohnt man sich in einem Alchemistenlabor: In einem altertümlichen Holzofen brutzelt eine metallische Flüssigkeit. Die Zinn-Blei-Legierung, Grundstoff für die Orgelpfeifen, wird nach einer jahrhundertalten Prozedur hergestellt. Das geschmolzene Metall wird auf eine Steinplatte gegossen. Daraus entsteht ein Blech, das anschliessend von Hand zugeschnitten, aufgerollt, gelötet und zu einer Orgelpfeife verarbeitet wird.

Die Männer und Frauen in dieser Werkstatt, die Zinnpfeifenmacher, bilden im Orgeluniversum sozusagen ein eigenes Register. Alle anderen im Haus sind gelernte Orgelbauer, ein vielseitiges Handwerk, bei dem sich Holz- mit Metallverarbeitung und Musik mit Design vereint. Doch hat dieser Beruf Zukunft? «Bei den Jungen ist Orgelbau derzeit nicht übermässig beliebt», sagt Hans-Peter Keller, «wie andere handwerkliche Berufe auch». Aber solange es Orgeln gebe, sei auch das entsprechende Fachpersonal gefragt.

Was, wenn ein «Heuler» losgeht?

Wenn Orgelkonstruktors Christoph Jedele an den kommenden 17. Mai denkt, schlägt sein Herz schneller. Dann wird die von ihm mitgeplante Orgel in Trondheim eingeweiht: Genau zum zweihundertjährigen Jubiläum der norwegischen Verfassung und vor den Augen der Königsfamilie und viel Prominenz. Doch wehe, bei der grossen Feier funktioniert eine der zahllosen Verbindungen nicht – und statt eines schön klingenden Tons produziert der Organist mitten im Stück einen «Heuler». Das ist der Alptraum jedes Orgelbauers.

Üblicherweise dürfen die Orgelbauer vom Zürichsee bei Einweihungen aber von allen Seiten Lob und Schulterklopfen entgegennehmen. Sie geniessen es in vollen Zügen. Immerhin wird ihr «Baby», das sie erst im Computer entworfen, in monatelanger Arbeit mit eigenen Händen gefertigt, zusammengesetzt und gestimmt haben, zum Leben erweckt. Und aus den zahllosen technischen Teilen wird ein klingendes Kunstwerk. Für diesen magischen Moment leben die Orgelbauer. ■



Jede Orgelpfeife ist ein Unikat: Anita Gätzi



«Werbung machen wir kaum»: Geschäftsführer Hans-Peter Keller



Christoph Jedele, Orgelkonstrukteur



Christian Meyer, Zinnpfeifenmacher