Wanderkurier

Orgelbauwerkstatt ... zum Zweiten

Sulzbach 18.11.2012

Im März dieses Jahres wollten die Wanderlosen schon einmal die Orgelbauwerkstatt Klais in Bonn besichtigen. Eine Vollsperrung der Autobahn verhinderte das damals. Deshalb hatte unsere Wanderwartin für November einen erneuten Versuch geplant. Und wenn man schon mal in der Region ist, kann man auch den Besuch des Kölner Domes damit verbinden, in dem zwei Klais-Orgeln eingebaut sind. So fuhren 31 Wanderlose am vergangenen Samstag zunächst nach Köln zum Dom. Morgens beim Brötchenholen in Sulzbach waren es bei bedecktem Himmel erträgliche 5 Grad gewesen. Der Kölner Domplatz - dort wurden gerade die Buden für den Weihnachtsmarkt aufgebaut - empfing uns zwar mit Sonnenschein, aber es pfiff ein eisiger Wind und es fühlte sich an, wie im tiefen Winter. Bei der Anmeldung konnten wir unter zwei verschiedenen Führungen für den Dom wählen: Boden- oder Dachführung.

Dachführung

Da bei der Dachführung mit dem Überwinden von vielen Treppenstufen gerechnet wurde, hatte sich etwa die Hälfte der Teilnehmer für die Bodenführung entschieden (Das Treppentrauma aus der sächsischen Schweiz scheint noch nicht bei allen überwunden zu sein.)

Beim Warten auf den Führer für die Dachführung froren wir völlig durch. Umso überraschter waren wir, als wir dann zu einem etwas versteckten Bauaufzug an der Seite des Domes geleitet wurden. Die Treppen fielen also weg - Glück gehabt. Laut ratternd und leicht schwankend setzte sich der Aufzug mit allen an Bord in Bewegung und brachte uns auf die Höhe des Daches der Seitenschiffe von etwa 20 m. Hier unter dem Dach befinden sich Lagerräume und Werkstätten, denn der Dom ist eine Dauerbaustelle.

Begonnen wurde mit dem Bau 1248 in der Zeit der Hochgotik. Um 1530 ließ die Bautätigkeit dann sehr stark nach. Es waren ungefähr 90% der Grundfläche des heutigen Domes bebaut, allerdings fehlte noch der Bau in die Höhe. Nur 50% des gesamten Bauvolumens waren errichtet. Erst nach einer Pause von mehr als 300 Jahren wurde der Bau fortgesetzt und die fehlenden 50% in der vergleichsweise kurzen Zeit von 40 Jahren vollendet. Kaiser Friedrich Wilhelm I. war 1880 zur Feier der Fertigstellung anwesend.

Das besondere an dem gigantischen Bauwerk ist die nahezu vollständige Stiltreue, in der alle Bauabschnitte über die Jahrhunderte erbaut wurden. Unser Führer schwärmte, dass das in dieser Form einmalig sei.

Beim Rundgang auf halber Höhe des Langhauses machte er uns auf die - von uns Laien sonst nicht erkennbaren - kleinen Unterschiede in Bauweise und Gestaltung aufmerksam. Es boten sich immer wieder imposante Ausblicke in den Kirchenraum. Wir fühlten uns an die Ausblicke von einem Höhenweg ins Tal erinnert. Ein weiterer Bauaufzug beförderte uns auf das Dach des Langhauses in etwa 50 m Höhe. Die Deckengewölbe mit ihren Kreuzrippen und Schlusssteinen sind hier von oben verputzt zu sehen. Einige am Dom arbeitenden Handwerker haben ihre komplett eingerichteten Werkstätten mit diversen Maschinen hier. Wenn man unten durch die Kirche läuft, sieht man nichts von dieser kleinen, völlig anderen Welt. Im Turm kamen wir durch ein kleines Magazin mit ausrangierten Statuen. Die von Wind und Wetter gezeichneten Sandsteinoriginale wurden von Bildhauern in aufwendigen Verfahren kopiert und was fehlte ergänzt. Jetzt stehen oft die Kopien an der Domfassade, die Originale werden an geschützten Orten aufbewahrt. Auf schmalen Pfaden führte unser Weg auch außen zwischen Dach und Fassadenbrüstung entlang. Dort waren die oft großen Schäden an dem verbauten Sandstein deutlich zu erkennen. Die Domtürme mit ihren 157 m Höhe sind selbst aus dieser Perspektive betrachtet noch Giganten. An einem

der Türme arbeiten z. Zt. die Restauratoren. Ihr Arbeitsgerüst hängt - mit wenigen Stahlseilen befestigt - am Turm. Es dauert etwa 4 Monate - so erläuterte unser Führer - bis allein so ein Gerüst von oben nach unten fertig gebaut ist. Die Arbeit der Steinmetze kommt dann noch hinzu.
Bei der Reparatur der Umweltschäden arbeitet man inzwischen wieder mit dem ursprünglich verwendeten Sandstein. Der Einsatz von härterem und widerstandfähigerem Stein wird nicht mehr weiter verfolgt. Die vielen kleinen Schmucksäulen an der Domfassade und an den Strebbögen sind wegen ihrer filigranen Formen besonders gefährdet abzubrechen. Sie bestehen aus Einzelteilen, die übereinander gesetzt und mit einer Art Dübel verbunden wurden. Auch bei dieser Verbindungsart lebt die Tradition fort. Man setzt heute die gleiche Technik aus alter Zeit - ein Eisenstab wird mit flüssigem Blei vergossen - weiterhin ein, weil sie sich bewährt hat und es keine bessere Lösung dafür gibt.
Die Dombauhütte mit ihren 60 Mitarbeitern wird stetig damit beschäftigt sein, den Dombau zu erhalten. Gleichzeitig werden aber auch handwerkliche Erfahrungen und das Wissen über mittelalterliche technische Lösungen bewahrt.
Die Dachführung hat uns einen Einblick in eine für die Meisten von uns bisher unbekannte Seite des Kölner Doms gegeben. Wir haben eine bessere Vorstellung von den Leistungen der mittelalterlichen Baumeister erhalten und verstehen jetzt, was sich hinter dem Begriff "Dauerbaustelle" verbirgt. Unserer "externen Beraterin" Benedikta sind wir besonders dankbar für die Anregung zu diesem Erlebnis.
Die Mittagspause im Brauhaus Früh in der Nähe des Doms hat einigen weitere Erkenntnisse gebracht.
Man hat jetzt auch geschmacklich einen Begriff davon, was Kölsche Kaviar, Himmel & Ääd oder Halfe Hahn ist und natürlich auch wie ein Kölsch schmeckt.

Orgelbauwerkstatt Klais

So erfrischt, brachte uns der Bus direkt auf den Hof der Orgelbauwerkstatt Klais in Bonn. Wir teilten uns wieder in die bewährte Dach- bzw. Bodengruppe auf und die Führung durch das seit 130 Jahren bestehende Unternehmen begann. Unser Führer war Markus. Schnell war klar, es handelt sich um einen "ächte Rheinische Jong". Mit viel Charme und Witz, aber auch mit dem Engagement des Vollblutorgelbauers, machte er uns mit dem Begriff "Orgel" vertraut. Wir lernten, was eine Orgel ist, dass die Töne von Pfeifen erzeugt werden, dass diese nicht Luft sondern Wind benötigen, was ein Register ist ... und und und. Uns wurde klar, dass jeder Ton mit der ihr zugedachten Tonhöhe und Klangcharakteristik eine Pfeife erfordert. Umgekehrt kann eine Pfeife auch nur genau einen Ton, nicht mehr. Und dazu muss sie auch noch Wind bekommen. Jetzt ahnten wir, warum "Du bist ja eine Pfeife" manchmal auch als Schimpfwort gebraucht wird.
Die Frage "Wie wird eine Orgel gestimmt?" löste bei Markus einen Fachbegriffssturm aus. Es flogen uns eingestrichene a's, Hertz'e (440 Stück), Quinten, Oktaven und manch anderes schwer Verdauliche um die Ohren. Aber wer fragt muss eben auch die Antwort aushalten können.
In der Pfeifenwerkstatt konnten wir die Arbeitsplätze sehen, an denen die Zinn-Blei-Legierung geschmolzen, das Blech gegossen, glatt gehobelt und zugeschnitten wird. Die meisten Pfeifen werden aus diesen Blechen hergestellt. Es sind eigentlich Rohre mit einem sich verjüngenden Fuß. Zwischen Fuß und Pfeifenkörper befindet sich im Inneren der sog. Kern, der in Verbindung mit der Kernspalte und dem Mund für die Tonerzeugung bei einer Labialpfeife zuständig ist.

Vormontage: Pfeifen im Pfeifenstock

Im allgemeinen ist die Tonhöhe von der Länge des Rohres abhängig. Der Durchmesser des Rohres hat Einfluss auf die Klangfarbe. Ein Deckel auf der Pfeife (lieblich gedackt) ändert beides. Fast alles ist Handarbeit, die Bleche werden mit Klopfhölzern zu den Rohren gebogen und zusammengelötet. Viel Erfahrung und Geschick ist dazu notwendig. Klais stellt durchschnittlich jedes Jahr 4 Lehrlinge ein. Bei einer Lehrzeit von 3½ Jahren sind unter den 65 Mitarbeitern also immer etwa 15 Lehrlinge

beschäftigt, an die diese Fertigkeiten weitergegeben werden.
Neben dem Metall wird in einer Orgel sehr viel Holz verarbeitet. Klais unterhält ein eigenes Holzlager, um die Wünsche der Kunden z.B. zur äußeren Gestaltung ihrer Orgel erfüllen zu können.
Gegenwärtig ist deutsche Eiche sehr gefragt. Vor Jahren war das Mahagoni-Holz. Man sieht, auch bei Orgeln gibt es eine Mode. Der Holzvorrat reicht für einige Jahre. Es dauert nämlich je nach Holzart, Stärke und Wachstumscharakteristik 2-7 Jahre, bis das frisch eingelagerte Holz für die Verarbeitung getrocknet ist.
Danach sahen wir kurz die Restaurierungswerkstatt. Überholungsbedürftige Orgeln - auch anderer Orgelbauer - werden hier fachgerecht zerlegt, wo notwendig erneuert und wieder zu neuem Glanz gebracht, sowohl klanglich als auch optisch. Nicht jeder Orgelbauer kann oder will das. Schließlich gilt es, das Vorgefundene zu erhalten und nicht seine eigenen Vorstellungen oder den Stand der Technik zu verwirklichen.
Den Abschluss der Führung bildete der Montage-Saal. Hier wird eine Vormontage aller Teile durchgeführt, für die das am Aufbauort der Orgel zu aufwändig wäre. Die Orgeln werden aber niemals komplett montiert und zur Funktion gebracht. So bleibt also immer noch genügend Raum für Überraschungen nach der Endmontage beim Kunden.
Unsere vielen Fragen hatten inzwischen für leichten Verzug gesorgt, so dass die Erläuterungen gegen Ende etwas weniger ausführlich ausfallen mussten.
Auf jeden Fall hat Markus uns einen neuen Blick auf Orgeln verschafft und bei zukünftigen Kirchgängen werden wir dieses wunderbare Instrument mit anderen Augen betrachten.
Nachdem unser Wissensdurst gestillt war, meldete sich ein gewisses Durst- und Hungergefühl. Dem konnten wir uns beim Besuch des Bierhauses Machold unweit der Orgelbauwerkstatt genüsslich hingeben.
So fand dieser wirklich mit vielen interessanten, neuen Eindrücken angefüllte Tag einen schönen Abschluss. Unsere Wanderwartin war froh und erleichtert, dass alles wie geplant geklappt hatte und die Wanderlosen waren einmal mehr froh, eine solche Wanderwartin zu haben.
Die Rückfahrt im Bus hat dann vermutlich nur Peter, unser zuverlässiger und sicherer Fahrer, bei vollem Bewusstsein erlebt.
(nf)