

Wenn aus Blech das Lieblingsinstrument wird

Wer ein Musikinstrument spielt, hat irgendwann den Wunsch, eins zu spielen, das genau zu ihm oder ihr passt - vom Klang, von der Ansprache, vom Aussehen und vom Handling. In Trier kann man sich beispielsweise eine Trompete oder ein Flügelhorn nach individuellen Vorstellungen bauen lassen - von Franz-Josef Kröger, einem Meister mit 40-jähriger Berufserfahrung. Wir haben ihm über die Schulter geschaut.



Die Rohlinge über der Werkbank ziehen oft Blicke auf sich.

FOTOS (8): CHRISTINA BENTS



Das Blei wird in den Schallbecher gegossen. Gute Handschuhe sind dabei selbstverständlich.

VON CHRISTINA BENTS

Jeder, der bei Musik Kröger in der Trierer Saarstraße an der offenen Tür zur Werkstatt vorbeigeht, lässt unwillkürlich den Blick zu den Trompeten- und Flügelhornrohlingen schweifen, die dort über der Werkbank hängen. Das ist das Reich von Instrumentenbauer Franz-Josef Kröger. Was er praktiziert, ist reinste Handwerkskunst.

Ein Hauch von Metall liegt in der Luft. Zwei Gesellen und der Chef arbeiten an zwei gegenüberstehenden Werkbänken, an den Wänden Regale, in denen Materialien und einzelne Komponenten für den Bau einer Trompete - feinsäuberlich beschriftet - in Kästen liegen. Auch Maschinen zum Polieren stehen hier.



Das Schallstück wird zum Biegen eingespannt.

„Das Instrument muss mitmachen, was der Musiker denkt und fühlt.“

Franz-Josef Kröger
Instrumentenbauer aus Trier

Aber bis poliert werden kann, sind aber noch etliche Arbeitsschritte vorher nötig. Am Anfang einer Trompete, einer Posaune oder eines Flügelhorns steht ein unscheinbares Stück Blech. Das zieht Franz-Josef Kröger aus dem Regal. Material und Wandstärke spielen schon ganz am Anfang eine entscheidende Rolle - je nachdem, ob das Instrument später einen vollen, satten Klang haben oder eher knackig und scharf klingen soll.

Dafür wird hier der Grundstein gelegt. Auch die Mensur, die Gesamtlänge, wie weit der Schalltrichter geöffnet ist und welche Form er hat, sind wichtig für die Obertöne, die weicher oder durchdringender klingen können.

Für seine verschiedenen Modelle, die alle Schlangennamen tragen - dazu später mehr - gibt es verschiedene Formen. Ein wenig erinnern sie an die Leisten bei Schuhmachern, die so auch ihre Modelle formen können. An dem aus dem Blech geformten Schallstück entsteht eine gezahnte Naht, an der alle Teile zusammenkommen. Später wird man sie nicht mehr sehen, weil der Instrumentenbauer pulverisiertes Messing darüber verlötet.

Im nächsten Schritt wird am Mundrohr gearbeitet. Etwas Ähnliches hat man vielleicht schon einmal beim Goldschmied gesehen, wenn Metall durch verschieden große Löcher gezogen wird, um es auf die richtige Länge und Dicke zu bringen. Bei den Mundrohren der Trompeten ist diese Maschine um ein Vielfaches größer - ein nicht ganz ungefährli-

cher Arbeitsschritt.

Mit einem schnellen kurzen Aufkreischen kommt die Maschine ans Laufen. Der Riemen, der beim Durchziehen die Kraft bringt, spannt sich, Franz-Josef Kröger setzt das Metall an der Öffnung an, das Rohr wird durchgezogen und kommt deutlich dünner auf der anderen Seite wieder raus.

Eine Trompete besteht aus mehr als 90 Einzelteilen, davon werden in Trier fast alle selbst hergestellt, bis auf die Ventile, die werden angeliefert. „Das ist ein eigener Beruf. Die Ventile werden aber nach unseren Wünschen gefertigt“, sagt der 70-Jährige.

Kröger selbst kam durch seine Kunden dazu, Trompeten nicht nur zu reparieren und zu optimieren,

sondern selbst zu bauen. „Die Kunden wollten verschiedene Dinge haben, die man bei anderen nur schwer und mit viel Aufwand verändern kann, und so habe ich mir überlegt, selbst zu bauen.“

Seine erste Trompete war eine „Viper“. „Der Klang war sehr obertonreich. Als wir mit unserem Team zusammengesessen und uns einen Namen überlegt haben, kam uns ‚Viper‘, wie eine Giftschlange, in den Sinn. Wir fanden, dass es passt, und so habe ich alle Modelle nach Schlangen benannt.“

Es gibt im Sortiment außer den Vipern auch Boas und Cobras. Die echsenartigen Tiere sind in den Instrumenten optisch an den Schlingzügen oder Abstandshaltern angebracht. Ohne den Namenszug des

Herstellers verlässt keine Trompete die Werkstatt. Die schreibt der Meister mit Edding vor und graviert sie mit einem Stichel ein. „Da ist keine wie die andere“.

In der Werkstatt wird jetzt Blei erhitzt, um das Schallstück zu füllen. Dazu nimmt „Jupp“ Kröger, wie er von den meisten seiner Kunden und Freunden genannt wird, einen Bunsenbrenner, der mit einem typischen Verpuffungsgeräusch angeht. Das Blei köchelt in einem alten Bleitopf vor sich hin, bevor es mit einer Kelle in den Schallbecher gegossen wird. Das muss sein, weil das Schallstück nicht hohl gebogen werden kann, sonst würde es knicken.

In eine weitere Maschine eingespannt, wird nun das heiße Rohr am Biegepunkt angelegt und in die



Die Form ist schon erkennbar: Franz-Josef Kröger biegt den Rohling mit viel Gefühl.

Instrumentenbauer Ahmad Abusiam (links), der zwölfte Auszubildende bei Kröger, hat als Gesellenstück eine Trompete gebaut, mit der man orientalisch klingende Musik machen kann.

Franz-Josef Kröger (rechts) und Angela Kröger (Mitte), die ihren Mann seit vielen Jahren im Geschäft unterstützt, freuen sich, Anfang Juli einen Nachfolger für ihr Geschäft zu präsentieren.



gewünschte Form gebracht. Nach diesen Arbeitsschritten müssen mit viel Feingefühl Falten rausgehämert und mit einem Auspocheisen geglättet werden. „Man lernt dabei das Material sehr gut kennen“, sagt Kröger. Mit Polierpaste werden die Teile anschließend rund 45 Minuten bearbeitet.

Wenn alles zusammengebaut und verlötet ist, ist die Trompete noch lange nicht fertig, denn der Anspruch ist ein besonderer: „Das Instrument muss mitmachen, was der Musiker denkt und fühlt.“ Deshalb prüfen der Meister und ein Vortester, ob die Luft frei fließt, wie sich Ansprache, Intonation und Klang verhalten. „Das ist noch richtig Arbeit. Es wird kalibriert, verdichtet, noch mal geglättet und gehärtet, bis der Rohling fertig ist.“

Dann erst kommt der Kunde. Zwei Monate hat es insgesamt gedauert, bis der Rohling fertig ist. Der zukünftige Besitzer testet das Instrument, ob es seinen Vorstellungen entspricht. Dann wird, wenn nötig, noch mal nachjustiert, und die Lötstellen werden verarbeitet. Kröger: „Es wird jetzt immer weiter auf den zukünftigen Spieler zugebaut, damit es für ihn perfekt ist.“

„Das macht einen schon stolz, wenn man ein selbst gebautes Instrument in einem Orchester hört.“

Franz-Josef Kröger
Instrumentenbauer aus Trier

Für die Optik geht das Instrument in einem der letzten Schritte in die Galvanik, damit es sein Aussehen, versilbert oder vergoldet, bekommt. Schließlich wird wieder poliert, ausprobiert und es kommt der Moment, an dem Instrument - Trompete, Flügelhorn oder Posaune - die Werkstatt verlässt.

Einen Trend hat er in den vergangenen Jahren beobachtet: Immer mehr Instrumente werden an Erwachsene verkauft, die im fortgeschrittenen Alter ein Instrument erlernen. Nicht unbedingt, um im Verein zu spielen, sondern um sich einen Lebensraum zu erfüllen.

Auch für Kröger ist ein Traum in Erfüllung gegangen: „Es macht einen schon stolz, wenn man ein selbst gebautes Instrument in einem Orchester hört. Man vergleicht natürlich. Ich bin froh, in der ersten Instrumentenbau-Liga angekommen zu sein und mit anderen großen Herstellern in einem Atemzug genannt zu werden.“

Doch bald geht diese Ära zu Ende: Angela Kröger, die ihren Mann seit vielen Jahren im Geschäft unterstützt und Franz-Josef Kröger, freuen sich, bei einem kleinen Fest am 6. Juli den Nachfolger für Werkstatt und Laden vorstellen zu können.



Kein Instrument von Franz-Josef Kröger verlässt die Werkstatt ohne eigene Signatur, die mit einem Edding vorgeschrieben und mit einem Stichel eingraviert wird.

Produktion dieser Seite:
Christine Catrein



Das Material wird mit einem Auspocheisen geglättet.