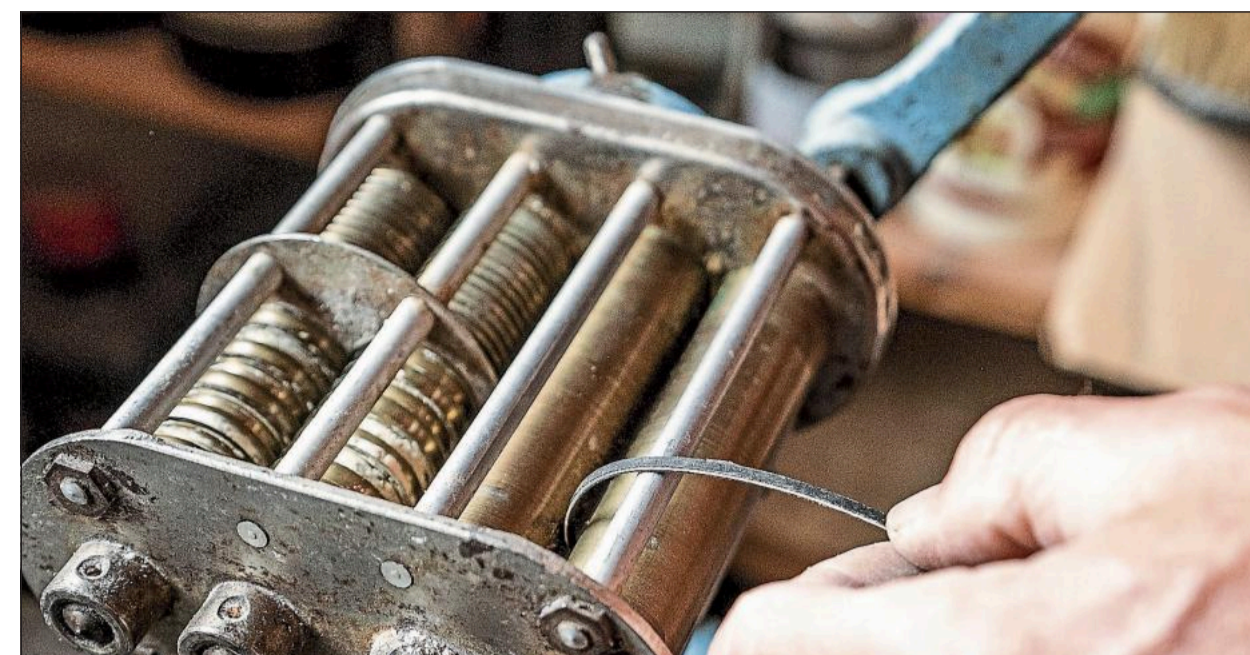


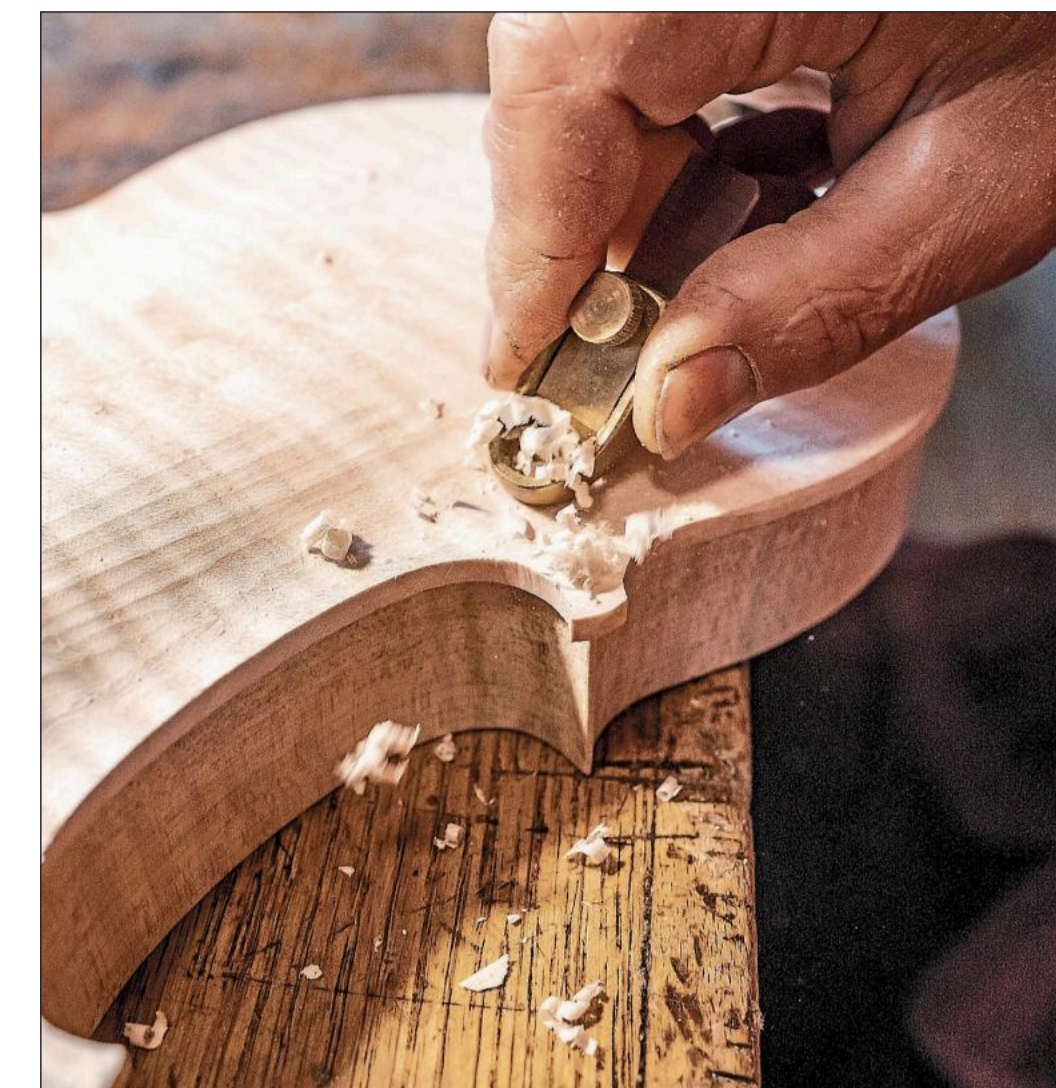


# Das Holz macht die Musik

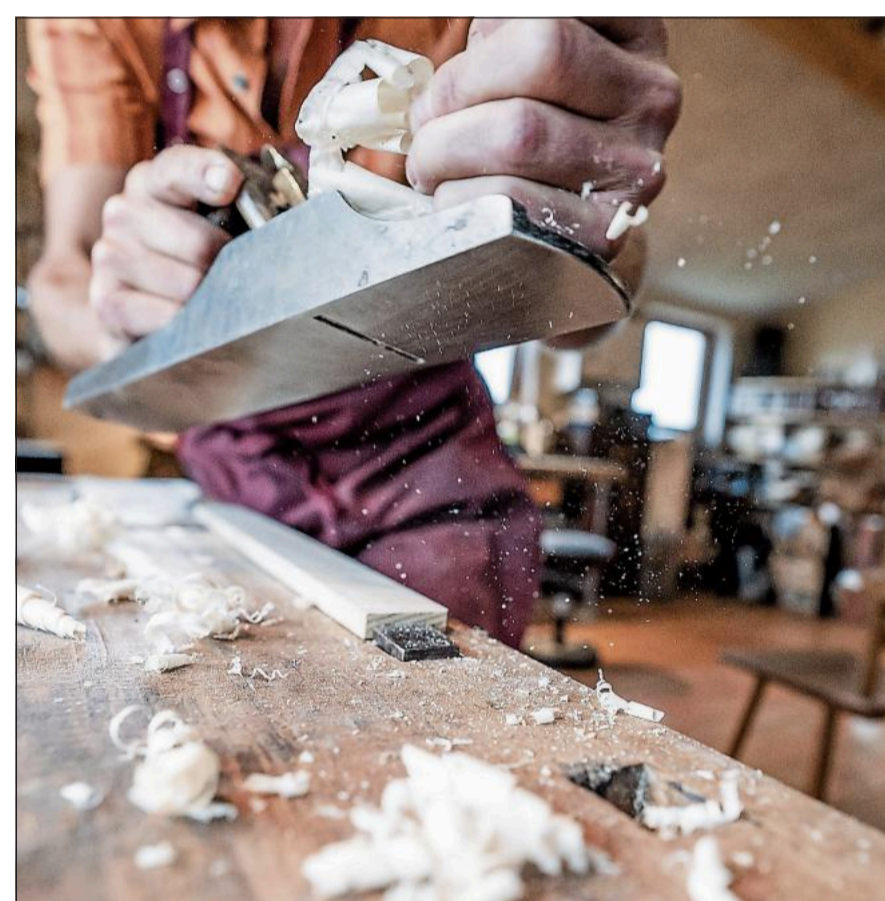
Geigenbauer Dietmar Schweizer hat seine Werkstatt in Grötzingen. Er gab einen Einblick in seine Arbeit.  
Von Philip Sandrock und Ralf Just (Fotos)



Herstellung der Randeinlage.



Der Boden wird mit einem kleinen Hobel in Form gebracht.



Mit dem Hobel wird das Holz bearbeitet.



Ein feiner Schnitt mit großer Säge: Die Zargen werden von Hand ausgesägt.

Es ist nicht der Ort, an dem man eine Geigenbauerwerkstatt vermutet: Mitten in einem Grötzingen Wohngebiet zwischen Einfamilienhäusern und Vorgärten arbeitet Dietmar Schweizer auf dem Dachboden seines Elternhauses. Geigen hängen an Deckenbalken und liegen in Regalen, an der Wand lehnt ein Cello. Hinter der Werkbank hängen sortiert an Magnetschienen die Stechbeitel, Feilen und Ziehklängen. Neben der Werkbank lagern die Sägen und Hobel in einem Regal. Auf der anderen Seite steht eine Nudelmaschine, aber dazu später.

Dietmar Schweizer empfängt die beiden Journalisten barfuß und mit roter Schürze. Auf dem Dachboden seiner Eltern lässt er kleine musikalische Meisterstücke entstehen. In wochen- und monatelanger teils filigraner Präzisionsarbeit. „Ich benötige für ein Instrument etwa 300 Stunden“, sagt Schweizer. Reine Arbeitszeit wohl gemerkt – die Zeit, die es dauert, bis nach dem Bau der Lack endgültig aufgebracht ist, wurde dabei nicht mitgezählt. „Ich baue drei Geigen im Jahr“, sagt Schweizer.

Die Instrumente, die später in Orchestern und auf Konzertbühnen gespielt werden, sind das Ergebnis von Wochen aufwendiger Arbeit. Und die wird von Schweizer fast ausschließlich von Hand erledigt. Elektrowerkzeuge findet man in Schweizers Dachgeschoss-Werkstatt

nicht. Sein einziger (Elektro-)Luxus ist ein Akkuschrauber, den er vor einiger Zeit gebraucht gekauft hat. Zuvor hatte er auch sämtliche Löcher an seinen Instrumenten von Hand gebohrt. „Ich liebe es, mit meinen Händen etwas zu schaffen“, sagt der 53-Jährige.

Das sei ihm schon als Schüler klar gewesen, als es darum ging, wie es nach dem Abitur weitergehen solle. „Für mich war klar: Ich will nicht studieren“. Weiter die Schulbank zu drücken sei nichts für ihn gewesen. Er wollte etwas Handwerkliches lernen. Auf einer Berufsmesse erhielt er Einblick in den Geigenbau. Der Geigenbauer und gebürtige Backnanger Falk Peters, der im Rheinland praktiziert, empfahl den jungen Absolventen für die School of Violinmaking im britischen Newark. In Deutschland habe es zu dieser Zeit vor allem die Ausbildung in Mittenwald gegeben, sagt Schweizer. Doch die Lehre dort sei sehr konservativ und traditionell gewesen. Deshalb bewarb sich Schweizer in England. Und bekam zu seiner eigenen Überraschung ein Zusage. „In Newark hatte ich die absolute Freiheit zu experimentieren“, sagt er über seine Lehrzeit dort. An der Fachhochschule dort wurden neben Geigenbau auch andere Handwerksberufe vermittelt. Doch Schweizer lebte in einem Wohnheim mit Geigenbauern. „Wir hatten auf jeder Etage eine Werkstatt und arbeiteten rund um die Uhr“, sagt er. Eine seiner Arbeiten aus dieser Lehrzeit – eine Gambe – hängt heute noch in seiner Werkstatt. Ein feines dunkles Muster aus Intarsien schmückt das Instrument. „Das haben wir damals geübt“, sagt er. Auch seine Geigen schmückt ein feines Band aus dunklem und hellem Holz, die sogenannte Randeinlage, in Decke und Boden. Das dient nicht nur zur Verzierung. „Bei einer Geige hat alles eine Funktion“, sagt Schweizer. Das ins weiche Fichtenholz eingelassene Band diene auch dazu zu verhindern, dass sich an der Außenseite der Decke Risse bilden. Bevor der Geigenbauer sich jedoch dramatisch, die beiden „Schausaiten“ der Geige herzustellen, muss das Instrument zunächst seine Form bekommen. „Ich arbeite mit der sogenannten Innenform“, sagt Schweizer. Dazu hat er eine Form, an die die späteren Außenkanten, die Zarge, angepasst werden.

Sie werden, wie der Boden, aus Ahornholz gefertigt und aus einem Holzblock einzeln herausgesägt. Die herausgesägten Holzstreifen sind 1,3 Millimeter dick, später werden sie mit Hobel und Ziehklänge genau auf 1,2 Millimeter gebracht. „Das Aussägen wirkt martialisch: Mit einem großen Gestellsäge mit japanischem Sägeblatt schneidet der Geigenbauer die Zargen aus dem Ahornkantholz. „Mit der Handsäge habe ich viel weniger Verschnitt“, sagt Schweizer. Allerdings sei dies auch eine handwerkliche Herausforderung. Eine Maschine würde mindestens 3,5 Millimeter breite Schnitte machen, sagt Schweizer. Mit seinem schmalen Sägeblatt schafft er es mit



Dietmar Schweizer passt die Zarge an die Innenform an.

1,5 Millimetern – das ist immer noch breiter als das spätere Bauteil. Damit sei später die Geigenform bekommen, muss Schweizer den geraden Holzstreifen an seine Vorlage anpassen. Dafür biegt er es mit einem elektrischen Heizelement, dem Biegeisen. Die Hitze macht das Holz für kurze Zeit formbar, sodass es sich in die geschwungene Violinenform bringen lässt. Sechs solcher Streifen passt Schweizer an seine Geigenformen an. Sie werden anschließend auf Klötzchen geleimt, die mit der Form verbunden sind. Zum Kleben benutzt der Geigenbauer Knochenleim. Der traditionelle Klebstoff habe mehrere Vorteile: Eine Verleimung wird sehr hart, ist aber reversibel. Das heißt, dass der Leim mit Wasser gelöst werden kann, auch nach vielen Jahren. So könnten Reparaturen und Korrekturen gemacht werden ohne das Material zu zerstören. Außerdem passe der Leim als Naturprodukt viel besser zum Werkstoff Holz als ein synthetischer Klebstoff.

## Befestigung mit Klötzchen und Faden

Dann greift er zu einem weiteren traditionellen Geigenbauer-Trick – die frisch verleimten Zargen werden nicht mit Schraubzwingen festgehalten, stattdessen befestigt Schweizer einen Holzdübel in seiner Geigenform und fixiert die Zarge danach mit einem Faden, den er um den Dübel und ein Holzklötzchen spannt. Wenn man in der Werkstatt des Geigenbauers steht, begibt man sich auf eine Zeitreise: Denn vieles im Geigenbau ist noch wie zu Zeiten von Antonio Stradivari. Warum das so ist? „Weil die Kunden es so wollen“, sagt Schweizer. In den vergangenen Jahrzehnten hätten Geigenbauer viel experimentiert. Auch mit modernen Materialien aus dem Leichtbau wie Carbonfasern.

Doch verändere ein neues Material oder eine andere Form immer auch den Klang eines Instruments. Und bei klassi-

schen Instrumenten erwarte man eben ein klassisches Klangbild.

Deshalb ist er heute froh darüber, dass er während seiner Ausbildung in England viel ausprobieren durfte. Nach seiner Ausbildung dachte Schweizer gar nicht daran, in seine Heimat zurückzukehren. Stattdessen heuerte er bei einem Instrumentenbauer in Kopenhagen an. In der dänischen Hauptstadt arbeitete er zwei Jahre beim Geigenbauer Jörgen Nielsen. „Dort haben wir 90 Prozent Reparaturen gemacht“, schildert Schweizer seine Zeit in Dänemark. Schwerpunkt seiner Arbeit dort waren aber vor allem Kontrabässe von Jazzmusikern.

Von Kopenhagen ging es Anfang der 1990er-Jahre nach Paris, wo er neben dem Geigenbau auch das französische „savoir vivre“ lernte. Nach vier Jahren an der Seine zog Schweizer weiter: Er hatte gehört, dass der New Yorker Geigenbauer Samuel Zygmuntowicz einen Mitarbeiter suchte. Zygmuntowicz ist inzwischen einer der gefragtesten Geigenbauer der Welt – wer ein Instrument des Meisters aus Brooklyn möchte, muss lange Wartezeiten in Kauf nehmen. „Hier habe ich sehr viel über den Geigenbau gelernt“, sagt Schweizer. Vor allem darüber, dass es zum Bau guter Instrumente keine aufwendigen Werkzeuge brauche.

Es sei schwer zu glauben, mit welch einfachen Geräten Zygmuntowicz gearbeitet habe. In New York lebte und arbeitete Schweizer acht Jahre lang in der Werkstatt seines Arbeitgebers. Er sei dort praktisch Teil der Familie gewesen.

Acht Jahre blieb Schweizer in New York, bis ein neuer Lebensabschnitt anstand: Vor der Geburt seiner Tochter im Jahr 2002 kehrte er in seine schwäbische Heimat zurück und machte sich dort selbstständig. Seitdem baut er seine Instrumente auf eigene Faust.

Die Adresse im Wohngebiet in Grötzingen mag nicht ganz so glamourös sein wie ein Firmenschild in New York oder Paris – doch Schweizers Geigen gehen in die ganze Welt. Es sind in erster Linie Profimusiker, die seine Instrumente kaufen.

Denn eine echte Schweizer muss man sich leisten können: 25 000 Euro kostet ein Instrument des Grötzingen Geigenbauers. Ein Schnäppchen verglichen mit den Instrumenten seines Mentors Zygmuntowicz. Sie erzielen bei Auktionen locker das Fünffache dieser Summe.

Dafür ist jede von Schweizers Geigen eine individuelle Anfertigung. „Es ist der Violinist, der die Musik macht. Die Geige ist nur sein Werkzeug.“ Deshalb versuche er für jeden das passende Instrument zu finden. Verschiedene Bauformen, Materialien und Materialdicken verändern das Verhalten des Instruments. Und das müsse nun mal zum Musiker passen – nicht umgekehrt. Vom Mythos, der oft um den Geigenbau gemacht wird, hält Schweizer wenig: Die Instrumente seien immer nur so gut wie die Musiker.

Dass Decke und Boden aus zwei Teilen zusammengesetzt sind, kann ein Laie nicht erkennen, so fein ist die Naht zwischen den beiden Hälften. Während die Decke fast durchgehend 2,8 Millimeter dick ist, variiert der Boden mehr: Bei einer Geige ist er in der Mitte 4,6 Millimeter dick, außen an den Flanken nur noch 2,6 Millimeter. An welcher Stelle das Holz wie dick sein muss, weiß der Geigenbauer aus seiner Erfahrung und durch seine Form-Vorlagen, die gehütet werden wie kleine Schätze. Um das Holz in Form zu bringen, verwendet er Hobel und Stechbeitel. Feinarbeiten und das Glätten der Oberfläche macht er mit Ziehklängen.

## Das Geheimnis der Nudelmaschine

Und dann ist da ja noch die Nudelmaschine: Die braucht Schweizer für die Randeinlage, die in Decke und Boden eingelassen wird. Sie wird aus zwei zusammengedrückten Spänen aus dunklem und hellem Holz hergestellt. Schweizer hat herausgefunden, dass die Walzen des aussortierten Pasta-Makers sich dazu ziemlich gut eignen, das Holz dafür zu-

sammenzufügen. Das Gerät habe er auf dem Sperrmüll gefunden, verrät Schweizer und dann ein wenig damit herumexperimentiert. Seitdem hat es einen festen Platz in seiner Werkstatt.

Einige Details, die den Klang des Instruments später wesentlich beeinflussen, kann man von außen nicht sehen: So versteckt sich der Bassbalken, eine spezielle Holzleiste auf der Unterseite der Decke. Der Stimmstock hingegen, ein kleiner Holzstab, ist zwischen Decke und Boden des Instruments eingepasst. Wo und wie er sitzt entscheidet der Geigenbauer, auch die Länge und somit die Spannung des Stimmstocks wird vor dem Einbau festgelegt. Es sei wie mit einem Fahrradreifen, sagt Schweizer. Man brauche genau den richtigen Druck, damit es optimal läuft.

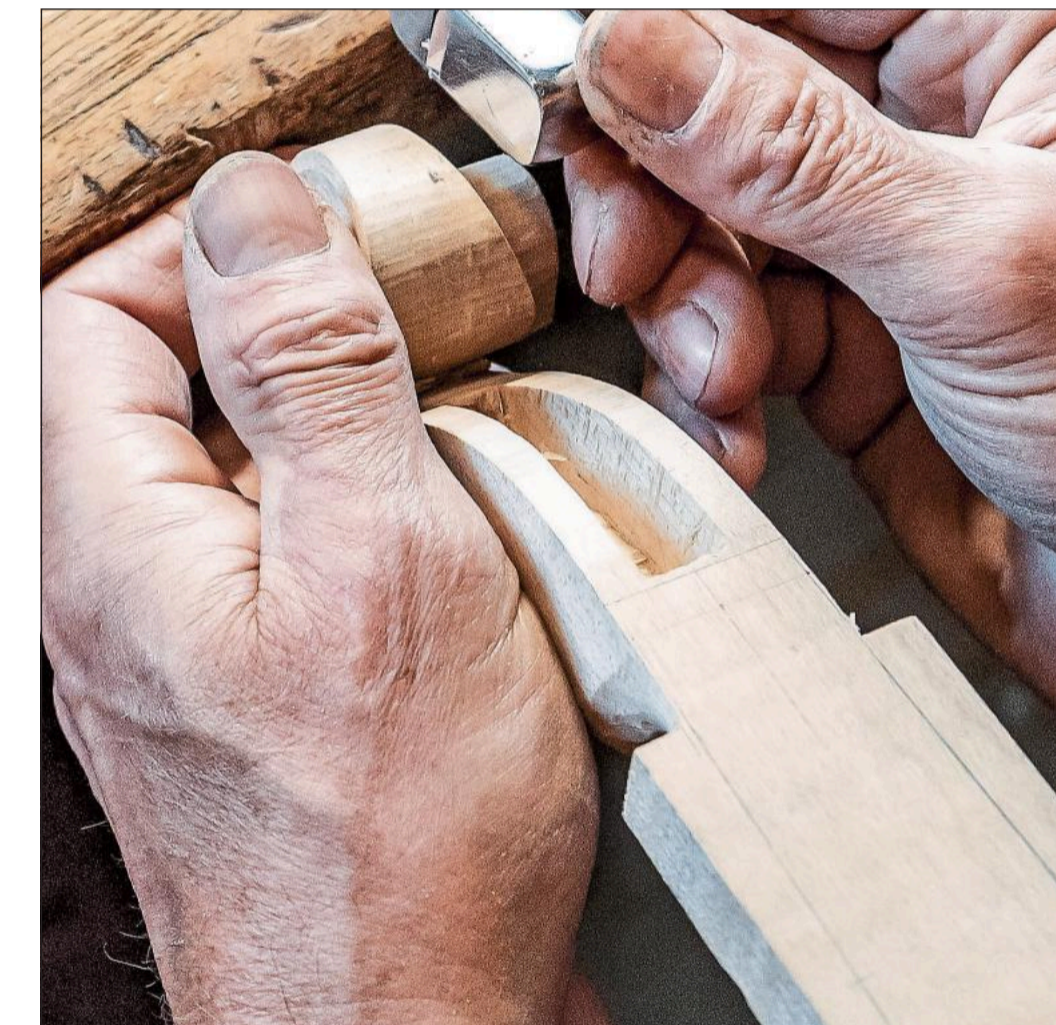
Der Stimmstock wird erst in das Instrument eingesetzt, wenn der Korpus schon fertig ist. Dann gelangt man nur noch über die schmalen F-Löcher auf der Oberseite des Instruments ins Innere. Mit einer Art Haken fädelt der Meister das Stöckchen durch eine der Öffnungen ein und stellt es auf.

Schweizer zeigt den beiden Journalisten noch, wie er die Schnecke und den Wirbelkasten schnitzt – das ist das vordere Ende der Geige, an dem später die Saiten und die Stimmwirbel montiert werden. Hier setzt der Geigenbauer auf moderne Technik. Die Stimmwirbel, die er verbaut, haben eine Übersetzung. So können die Saiten schon direkt am Griff sehr fein gestimmt werden. „Ich bin fasziniert von den Feinstimmwirbeln, die jedoch von Profimusikern noch nicht akzeptiert werden“, sagt Schweizer.

## 30 Tage für die richtige Lackierung

Königsdisziplin des Geigenbaus ist das Lackieren. Wer glaubte, dass die Präzision in der Holzbearbeitung oder der Einbau von filigranen Kleinteilen einen Geigenbauer fordert, sollte fragen, wie ein Instrument lackiert wird. Allein die Frage nach der Zusammensetzung des Lacks kommt einem vor wie ein Sakrileg. „Das ist das Geheimnis jedes Geigenbauers“, sagt Schweizer. Er verrät so viel, dass es ein Öllack ist – synthetische Lacke hätten nicht die gleiche Eigenschaft wie die Holzschutzmittel von Natur. Auf seine Grundierung ist Schweizer besonders stolz. Was drin ist? Betriebsgeheimnis. Allerdings stecken Jahrzehnte Berufserfahrung darin. Und er habe gelernt, dass weniger oft mehr sei. „Früher brauchte man die Lacke auch, um die Instrumente vor Schädlingbefall und Umwelteinflüssen zu bewahren“, sagt der Geigenbauer. Das sei heute nicht mehr so wichtig, weil die Instrumente viel besser gelagert würden. Dennoch, auch weil die Grundierung und der Lack einen großen Klingeneinfluss haben, muss das Holz angemessen geschützt werden: 20 bis 30 Tage benötigt er, um ein Instrument zu lackieren. Immer wieder müssten die Lackschichten aushärten. Bevor man Schweizers Werkstatt betritt, muss man durch den Garten seines Elternhauses. „Hier an den Bäumen hänge ich die lackierten Instrumente zum Trocknen auf“, sagt er. Denn zum Aushärten benötige der Lack UV-Licht. Bei schlechtem Wetter nutzt er dafür das Gewächshaus, an dem man beim Weg zur Werkstatt ebenfalls vorbeikommt. Man sollte sich in Grötzingen also nicht wundern, wenn man irgendwo in einem Garten mal eine Geige hängen sieht – vermutlich ist es volle Absicht, dass das Instrument dort wie eine Frucht in der Sonne hängt und „reift“. Danach könnte es nur noch wenige Wochen dauern, bis das Instrument von einem Musiker in einem Konzertsaal irgendwo auf der Welt zum Klingeln gebracht wird.

■ Mehr Fotos unter www.ntz.de



Schnitzarbeiten an der Schnecke.



Das Einsetzen des Stimmstocks erfordert Geschick.