

Unter einem Himmel voller Geigen

Walter Mahr baut in Franken Streichinstrumente nach Maß. Sie gehen in alle Welt.

Der Raum sieht ein bisschen aus, wie wenn Teufelsgeiger David Garrett und Schreinermeister Eder hier zusammen arbeiten würden. Von der Decke hängen zig Geigen und Violen. In der Ecke und in den Vitrinen stehen Violoncelli und Barockinstrumente. In den Schubladen findet sich eine Reihe diverser Bögen. Auf dem Boden hingegen stapeln sich Holzbretter. An den Wänden hängen Hobel, Laubsägen und Stemmeisen. Auf dem großen Arbeitstisch stehen diverse Gläser mit Leim und eine große Lampe.

Sudetendeutsche brachten die Fertigkeit nach Franken

Die rund 40 Quadratmeter große Werkstatt ist das Reich von Walter Mahr. Er ist Geigenbaumeister in dem kleinen mittelfränkischen Ort Bubenreuth. Seit den 60er Jahren ist die knapp 5.000-Einwohner-Gemeinde Zentrum des Geigenbaus. Damals kamen rund 2.000 Flüchtlinge aus dem sudetendeutschen Schönbach und brachten so den Streich- und Zupfinstrumentenbau nach Franken. Auch Mahrs Großvater und Urgroßvater waren Geigenbauer. „Ich habe aber nicht deswegen den Beruf ergriffen, ich wusste damals nicht viel vom Geigenbau“, erzählt der 48-Jährige, der leger Karohemd und eine dunkle Jeans trägt. „Aber in Bubenreuth gab es damals im Geigenbau viele Ausbildungsplätze.“

Eine Mutter kommt mit ihren beiden Kindern in die Werkstatt. Das siebenjährige Mädchen braucht einen neuen Bogen für ihre Geige. Ihr fünfjähriger Bruder leiht sich erstmals ein Cello, das fast so groß wie er ist. Die Eltern können sich die Instrumente erst einmal ausleihen. Wenn sie sie kaufen, rechnet ihnen der Geigenbaumeister die Leihgebühr an. So sei kein Geld verloren, falls die Kinder doch das Interesse verlieren. „Kinder beginnen meist mit vier oder fünf Jahren“, sagt Mahr und holt eine Geige in Puppengröße hervor. Diese sei sogar für Zwei- bis Dreijährige, ab elf Jahren könnten sie dann die für Erwachsene spielen. Knapp zehn Geigen in aufsteigender Größe hängen an der

Wand. Daneben aber auch ein Kinderbild mit einer gemalten Geige, einem Herz und der Widmung „für dich“.

Mahr selbst hat erst in seiner Lehrzeit an der Mittenwalder Geigenbauschule das Instrument gelernt, das musste er. Gleichzeitig Geige bauen und spielen gehe aber eigentlich gar nicht, findet der Mittelfranke. Die Hände würden viel zu sehr beansprucht. Mahr schließt die Augen, hält zwei Bretter an das Ohr und schlägt mit der Hand leicht auf das Holz. Er ist konzentriert, wippt leicht mit dem Kopf. Es scheint, als höre er Musik. Und das ist auch so: Er testet den Klang (Foto 1, siehe Seite 8). Als Klangholz wird fast ausschließlich Fichte verwendet, Ahorn dient der Stabilität und Ästhetik. „Die beste Fichte kommt aus den Alpen, der beste Ahorn aus Bosnien“, erklärt er. „Dieses Holz hat auch schon Stradivari verwendet.“ Stradivari gilt als der beste Geigenbauer der Geschichte. Mahr hobelt die Bretter, bis er den perfekten Klang hat.

Der Geigenbaumeister zeigt im Schnelldurchlauf, wie eine handgefertigte Geige entsteht. Dahinter stecken 160 bis 180 Arbeitsstunden. Berechnet man die Trocknungszeiten ein, kann es bis zu einem halben Jahr dauern, bis das Instrument fertig ist. Bei einem Cello sind es sogar um die 250 Arbeitsstunden. Der Mittelfranke selbst bietet Instrumente ab 500 Euro an. „Bei den billigeren sind aber nicht alle Teile handgefertigt, sondern zum Teil mit der Maschine vorbereitet.“

Die Schablone ist mehr als 300 Jahre alt

Nach dem Klangtest werden die beiden Holzteile mit Leim zusammengeklebt und anschließend ausgesägt. Mahr nimmt einen kleinen Hobel, den wie bei Meister Eder der Pummuckl verwenden könnte – und formt die Seiten (Foto 2). „Je dünner, desto schöner“, sagt er. „Aber je dünner, desto zerbrechlicher.“ Immer wieder hält der Geigenbaumeister das ausgesägte Stück, den sogenannten Deckel, an sein Ohr, schlägt mit der Hand leicht darauf und hört konzentriert. An der Wand gegenüber dem Arbeitstisch hängt ein Plan:



„Stradivari 1715“ steht darunter. Innbegriff der goldenen Periode der Geigenhochkultur. Der Mittelfranke baut auch heute noch nach dieser 300 Jahre alten Schablone. Er sägt die Form eines alten „f“ in das Holz (Foto ③). Diese sogenannten Schalllöcher bestimmen später den Klang. „Auf den ersten Blick sehen diese alle gleich aus“, sagt er und zeigt zum Vergleich einige Geigen. „Die einen sind länglicher, diese klingen kräftiger. Die anderen sind kleiner und runder, der Klang ist ausgewogener.“

Zu den Kunden gehören Geiger in aller Welt

Das Telefon klingelt, sehr oft an diesem Tag. Zu Mahrs Kunden zählen nicht nur die Nürnberger und Bamberger Orchestermusiker, sondern auch Symphoniker des Gewandhauses Leipzig, eines der führenden Orchester weltweit. 80 Prozent seiner Geigen, Violen, Violoncelli und Barockinstrumente liefert der Geigenbauer ins Ausland: nach Brasilien, Australien, Japan, China, Malaysia, Singapur und in die USA. Daneben repariert, verleiht und handelt er mit Instrumenten. Kontakte knüpfte er zu Beginn seiner Selbst-

ständigkeit auf der Frankfurter Musikmesse, die vor einigen Jahren als die größte weltweit galt. Der Geigenbaumeister widmet sich nun dem Unterstück der Geige, dem Boden. Dieser dient allein der Ästhetik. Mehr umspannt ihn mit einem ein Millimeter dünnen Zargenkranz und verstärkt ihn. Auf die sogenannte Schachtel kommt anschließend der Deckel. Der Geigenbaumeister zeichnet auf ein Stück Holz den Hals auf, ebenfalls wieder nach einer Vorlage von Stradivari (Foto ④). Danach schnitzt er ihn aus, setzt ihn ein und verzapft ihn. (Fotos ⑤ und ⑥). Das Griffbrett ist aus afrikanischem oder indischem Ebenholz, das hat den größten Widerstand. Die Wirbel sind Edelhölzer wie Buchsbaum, Palisander oder Schlangenhholz, dienen aber nur als ästhetischer Farbklecks.

Asiaten wollen Instrumente „made in Germany“

Die Wände zieren nicht nur Werkzeuge, sondern auch diverse Zeitungsartikel über den Geigenbauer. In den 70er Jahren waren die Instrumente aus Bubenreuth die Nummer eins auf dem Weltmarkt: Damals produzierten die

mittelfränkischen Geigenbauer rund 100.000 pro Jahr, heute sind es nur noch ein paar Tausend. Mit den Asienkrisen in den 1990er und 2000er Jahren kamen zwei Einbrüche. Und der chinesische Markt habe mit Billigprodukten viel kaputt gemacht. Doch der Mittelfranke hat sich all die Jahre über gut gehalten. „Asiaten legen viel Wert auf ‚made in Germany‘.“

Der Lack ist eine besondere Mischung

Mahr streicht mit einem Pinsel den Lack auf die Geige (Foto ⑦). „Der Lack ist nach einer mehr als 150 Jahre alten Rezeptur gemischt“, sagt er und trägt Schicht für Schicht auf. Mit jeder Schicht wird die Geige etwas dunkler: von honiggelb über dunkelbraun bis fast schwarz. Den Steg, auf den die Saiten gespannt werden, schneidet Mahr individuell auf jede Geige zu (Foto ⑧). Zum Schluss zieht er noch die Saiten auf. Die Saiten sind meist nach alter Tradition gefertigt, das heißt aus Naturdarm und mit Metall umspinnen (Foto ⑨). Die Bögen fertigt der Geigenbauer nicht, Bogenmacher ist ein eigenständiger Beruf.

Eine Frau kommt in die Werkstatt. Sie will zwei alte Geigen, die sie auf dem Dachboden hatte, schätzen lassen. Doch die Geigen sind nur wenig wert – und müssten zudem repariert werden. „Wenn niemand in der Familie spielt, würde ich das sein lassen“, rät Mahr, der auch als vereidigter Sachverständiger arbeitet. Er erklärt ihr geduldig alle Einzelheiten. Dass jemand eine wertvolle alte Geige entdecke, komme eher selten vor. Einmal habe ein Mann eine 50.000 Euro teure Geige gefunden, sie aber mit Obi-Lack gestrichen, erzählt er. „Das Instrument war danach völlig wertlos.“

Die Tradition des Berufs ist in Gefahr

Walter Mahr ist mit Herz und Leidenschaft Geigenbauer. Auch fast jede freie Minute widmet er sich den Instrumenten. Dennoch wird in seiner Familie die Tradition des Geigenbaus wahrscheinlich nicht weiterleben. „Meine Kinder zeigen bisher wenig Interesse daran, obwohl es Geigen immer geben wird“, sagt er. „Aber ich werde den Beruf so lange machen, wie ich kann. Geigen bauen ist mein Leben.“ ◀