

MITTELSTAND IM BLICKPUNKT – HEUTE: GEIGENBAU LEONHARDT

Geigen aus dem Karwendel für Omans Symphoniker

Die Japaner lieben seine Geigen, die Araber auch, und natürlich die Chinesen: Geigenbaumeister Rainer Leonhardt fertigt in seiner Mittenwalder Werkstatt schon in der dritten Generation für die ganze Welt. Die Herstellungsweise ist uralte, doch in Sachen Kommunikation sind die Oberbayern sehr modern. Sie haben 2000 Freunde bei Facebook.

VON DANIELA BEER

Mittenwald – Nur einen kurzen Fußmarsch vom Bahnhof entfernt liegt die Geigenbau-Werkstatt von Rainer Leonhardt. Fertige und halbfertige Streichinstrumente sind ordentlich an der Wand aufgereiht. Über den hölzernen Werkbanken hängen Spezialwerkzeuge in allen Größen – und ein weißer Pferdeschweif. Mongolisches Rosshaar für die Bögen, erklärt der Geigenbaumeister. In der Mongolei sind

seinem Geschäft. Im November 2012 durfte er in München den Exportpreis Bayern in der Kategorie „Handwerk“ entgegennehmen. Die Jury überzeugte, wie erfolgreich der Betrieb mit neuen Medien wie Ebay oder Facebook arbeitet. Der Geigenbaumeister setzt auf Qualität – das allein reicht heute aber nicht mehr. Als einer der ersten in der Branche hat er vor 15 Jahren eine professionelle Internet-Seite aufgebaut. Inzwischen hat er neben der internationalen Homepage mit Geigenbau-Quiz einen Ebay-Shop und eine Facebook-Seite mit über 2000 Freunden. Alle zwei bis drei Tage aktualisiert ein eigener Mitarbeiter die Homepage. „Ich investiere viel Zeit und Geld in die Pflege der Internetauftritte“, sagt Leonhardt. Doch die Arbeit zahlt sich aus: Über die Hälfte seiner Instrumente geht in den Export. Ob Japan, Hongkong, Island, Australien oder Kirgisistan – in fast alle Länder der Erde hat Rainer Leonhardt schon Streichinstrumente verkauft. Sogar im Oman war er schon – das dortige Symphonieorchester hat sich von ihm mit neuen



Drei Generationen: Rainer Leonhardt (rechts) übernahm den Betrieb 1997 von Vater Wilfried – Sohn Max überlegt noch.



Geigenbau ist Handarbeit: Mit speziellen Werkzeugen, die Geigenbauer schon seit Hunderten von Jahren verwenden, fertigen und restaurieren der Meister und seine vier Mitarbeiter in Mittenwald Geigen, Bratschen, Celli und Kontrabässe.



Das Holz wird um den Jahreswechsel geschlagen, bei abnehmendem Mond.

nämlich die Böden sehr karg, das macht die Pferdehaare widerstandsfähig. Weiße, mongolische Hengste müssen es sein. „Vor ein paar Jahren sind wegen einer Kältewelle dort ganze Pferdeherden eingegangen – da wurde uns tatsächlich das Material knapp“, sagt Leonhardt. Der 49-Jährige führt den Betrieb bereits in der dritten Generation – schon Vater und Großvater haben in Mittenwald Geigen, Celli, Bratschen und Kontrabässe gebaut. Seit 1926 gibt es die Traditionswerkstatt, vor rund 15 Jahren hat Rainer Leonhardt sie vom Vater übernommen. Bereits seit Ende des 17. Jahrhunderts werden im oberbayerischen Mittenwald Streichinstrumente gebaut. Heute ist der Ort neben dem sächsischen Marktneukirchen das wichtigste Zentrum des Geigenbaus in Deutschland.

Leonhardt ist erfolgreich in

Instrumenten ausstatten lassen. Besonders in Asien sind Streichinstrumente aus dem Hause Leonhardt beliebt, Japan ist der wichtigste Absatzmarkt.

Im Unterschied zu den meisten Handwerksberufen herrschen im Geigenbau keine Nachwuchssorgen. „Es gibt immer mehr Geigenbauer – vielen geht es aber schlecht“, sagt Leonhardt. Die Billigkonkurrenz aus China ist groß. Anfänger-Sets sind in Münchner Musikläden zum Teil schon für rund 200 Euro zu haben – kaum vorstellbar, wenn man weiß, wie viel Arbeit in einem einzigen Instrument steckt. „Schon ein Set Saiten kostet eigentlich zwischen 50 und 100 Euro“, sagt Leonhardt. Zum Vergleich: Ein Streichinstrument aus seiner Werkstatt gibt es für 1500 bis 12 000 Euro. Das Set aus handgefertigter Geige, Bogen und Etui kostet

ab 2000 Euro. Leonhardt baut nicht nur selbst, sondern handelt auch mit alten und neuen Instrumenten – da kann es auch mal bis zu 30 000 Euro hochgehen. Musiker investieren viel Geld in ihre Instrumente, schließlich kann eine hochwertige Geige auch eine Geldanlage sein. Auf großen Auktionen werden sie oft sogar für wesentlich mehr Geld gehandelt. Der bisherige Rekord: Fast 16 Millionen Dollar brachte 2011 eine 300 Jahre alte Stradivari-Violine auf einer

Auktion in Japan.

Etwa 60 bis 80 Instrumente verlassen jedes Jahr Leonhardts Werkstatt. Die Qualität steht und fällt mit der richtigen Holz Auswahl. Das Holz für seine Geigen bekommt Leonhardt aus Südtirol, Bosnien oder Rumänien. Wichtig ist, dass es zur richtigen Zeit geschlagen wird: zwischen dem 20. Dezember und dem 10. Januar, bei abnehmendem Mond. „Die Bäume haben dann am wenigsten Nährstoffe und Mineralien im Holz“, er-

klärt der Geigenbauer. Das Holz trocknet schneller, ist leichter und schwingt besser – das Instrument bekommt einen besonders schönen Klang. Ist das Holz in der Werkstatt angekommen, kommt es in den luftigen Speicher. Bis an die Decke stapeln sich die Fichten- und Ahornscheiben. Mindestens zehn Jahre muss das Holz hier lagern. Je nach Maserung sieht das vollendete Instrument anders aus. Riegelahorn ist bei Geigenbauern sehr beliebt. Er hat eine leicht

wellige Maserung, ähnlich wie Flammen, und wird deshalb auch „geflammt Ahorn“ genannt.

Zwischen 120 und 150 Arbeitsstunden investieren Leonhardt und seine vier Mitarbeiter in ein Instrument – das Lackieren noch nicht mit eingerechnet. „Im Geigenbau hat sich seit über 300 Jahren nicht viel geändert“, sagt der Geigenbaumeister. „Wir benutzen heute fast die gleichen Werkzeuge wie früher.“ Zuerst wird der Boden (meist aus Ahorn)

ausgesägt und erhält durch die Bearbeitung mit Stecheisen, Hobeln und Ziehklinge seine charakteristische Wölbung. Die Decke besteht immer aus Fichtenholz und wird, ähnlich wie der Boden, geschnitten und gewölbt. Anschließend erhält die Decke ihre „F-Löcher“, also die beiden geschwungenen, f-förmigen Schlitzte. Die Seitenwände der Geige sind nur 1,5 Millimeter dick und meist aus Ahorn. Mithilfe eines heißen Eisens biegt der Geigenbauer die dünnen Brettchen in Form und leimt sie mit Boden und Decke zusammen. Hals und Schnecke des Instruments arbeitet er aus einem Stück Ahornholz. Bevor das Instrument zum ersten Mal mit Saiten bezogen werden kann, muss der Geigenbauer noch einige Arbeitsschritte unternehmen – dann aber ist die „weiße Geige“ fertig. Lackiert wird mit Naturharzlacken, die in Leonhardts

„Im Geigenbau hat sich seit über 300 Jahren nicht viel geändert.“

Betrieb seit Generationen selbst hergestellt werden.

Was macht denn nun eine gute Geige aus? „Sie muss gut in der Hand liegen, leicht ansprechen, einen warmen, kräftigen Ton haben und dem Musiker optisch gefallen“, erklärt Leonhardt. Wer mag, kann sich in seinem Holzlager sogar selbst das Material für das neue Instrument aussuchen. Wie es dann am Ende klingt, kann aber nicht einmal der Meister sagen. „Besser mehrere fertige Instrumente ausprobieren“, rät er. Dafür gibt es neben der Werkstatt ein gemütliches Probierzimmer, in dem in aller Ruhe durchprobiert werden kann. An den Wänden hängt eine Auswahl der rund 150 Instrumente, die Leonhardt immer vorrätig hat. Viele Kunden bleiben mehrere Tage in Mittenwald – der Geigenbauer kümmert sich sogar um Übernachtungsadressen und Wanderrouten. Und vielleicht ist bei der Abreise dann eine neue Geige mit im Gepäck dabei.