

## Individuelle Seelen aus Messing

Das Jagdhorn ist heute wohl der Inbegriff des jagdlichen Brauchtums. Sein Klang ist ein unerlässliches Signal auf Gesellschaftsjagen und stimmungsvoller Rahmen für jede jagdliche Veranstaltung. Kein Wunder, wird doch jedes dieser glänzenden Instrumente von Hand hergestellt. Wie dies vor sich geht, erfahren wir bei einem Besuch in der Musikinstrumentenmanufaktur Wenzel Meinl im oberbayerischen Geretsried. Text und Fotos: Stephanie Geißendörfer

**K**aum ein leerer Fleck findet sich noch an den Wänden der kleinen Eingangshalle der Wenzel Meinl GmbH in Geretsried. Unzählige gerahmte, teils vergilbte Fotos von Blaskapellen, Musikgruppen, Orchestern und Solobläsern füllen die ganze Fläche. Mitte drin ein Porträt des Firmengründers Anton Meinl mit einer blitzenden Tuba. Die Familie Meinl stellt Blechblasinstrumente her, und zwar seit fast 200 Jahren. Den Jagdhornbläsern des BJV dürfte der Name „Melton“ – zusammengesetzt aus „Meinl“ und „Ton“ – sowie das „Meinl-Horn“ gut vertraut sein.

„1810 machte sich Johann Langhammer, ein Vorfahre Anton Meinls, im Sudetenland als Metallblasinstrumentenmacher selbständig“, erzählt Vertriebsleiter Volkmarr Kühnle, selbst studierter Waldhorn-Bläser, aus der Geschichte. „Anton Meinls Vater Wenzel gründete dann im benachbarten Vogtland eine Großhandelsfirma für Blechblasinstrumente.“ Im Krieg wurde die Familie aus ihrer Heimat vertrieben, doch 1949 fanden sich Vater und Sohn in Bayern wieder,

gründeten das alte Familienunternehmen neu und wählten für ihre Blechblasinstrumente den Markennamen Melton. Heute betreibt Anton Meinls Sohn Gerhard die Instrumentenmacherei in der siebten Generation. Bei der Wenzel Meinl GmbH entstehen von der Trompete bis zur Tuba sämtliche Blechblasinstrumente, davon sind etwa acht Prozent Jagdhörner. „Fürst Pless- und Parforcehörner sind die gängigen Hörner, die von Bläsergruppen bestellt werden“, so Kühnle. „Wir fertigen aber auch Ventil-Jagdhörner oder den Sauerländer Halbmond, eine historische Version des Fürst Pless-Horns.“

### Handarbeit vom Zuschneiden bis zum Polieren

Auch von B auf Es umschaltbare Parforcehörner stellt die Firma her. Anton Meinl hatte diese gemeinsam mit den Jagdhornkomponisten Stief und Neuhaus vor vielen Jahren selbst entwickelt. Neben der Fertigung betreibt die Firma einen Einzelhandel, wo Instrumente nebst Zubehör über den Tresen gehen.



Mit dem Hammer klopft Werkstatteleiter Bernhard Goertz die Zwischenrohre, die sogenannten Anstöße, für ein Parforcehorn glatt.

Was kaum einer weiß: Jagdhörner werden vom Zuschneiden des Blechs bis zum Polieren des fertigen Horns in reiner Handarbeit gefertigt. Dadurch erhält jedes Jagdhorn einen eigenen Charme und Charakter in der Klangfarbe, wirbt Kühnle.

Die Firma beschäftigt circa 30 Metallblasinstrumentenmacher, davon fünf Meister. Spezialisiert auf Jagdhörner sind nur wenige. Einer von ihnen ist Werkstatteleiter Bernhard Goertz, der zusammen mit seinem Lehrling Saxon Nautsch gerade ein Parforcehorn herstellt.

„Zuerst wird ein knapp einen halben Millimeter dickes Blech aus Messing oder Goldmessing mit Hilfe einer Schablone zugeschnitten“, erklärt Goertz. Das etwas teurere Goldmessing hat einen höheren Kupferanteil gegenüber dem Standardmaterial Messing. Es ist dadurch resistenter gegen die Säure des Speichels und hat eine längere Lebensdauer. Außerdem könne man mit einem

Horn aus Goldmessing einen etwas weicheren und dunkleren Ton erzielen, so der Meister. Auch die Dicke des Blechs ist nicht egal: Je dünner es ist, desto feiner ist die sogenannte „Ansprache“, das heißt desto leichter kann ein Ton erzeugt werden. Doch am wichtigsten ist es, zwischen Materialstärke und Verlauf des Jagdhorns genau abzuwägen.

„Das zugeschnittene Blech wird in der Mitte gebogen. Mit der Metallschere werden kleine Zähnchen in den Rand geschnitten, die beiden Teile verbunden und miteinander verlötet.“

Durch „Richten“ und „Drücken“ gestaltet Goertz daraus das sogenannte Schallstück, das von der becherförmigen Öffnung bis zum sogenannten ersten Anstoß geht. „Das Schallstück ist sozusagen die Seele des Instruments“, erklärt Kühnle.

Form und Verlauf, genannt Mensur, bestimmen den Klang. „Bei zu engem oder weitem Verlauf klingt das Horn zu hell beziehungs-

Das Schallstück wird zur Weiterverarbeitung auf rund 500 Grad erhitzt.



weise zu dunkel, und die Naturtöne stimmen nicht mehr“, erläutert der Vertriebsleiter.

Goertz erhitzt das Schallstück mit einem Gasbrenner auf circa 500 Grad und füllt es dann mit flüssigem Blei.

Härte“, beschreibt der Meister. Dann beginnt er das Metall von Hand zu feilen, zu schleifen und zu polieren, um ihm seinen charakteristischen Glanz zu verleihen. Auf die selbe Weise wie das Schallstück stellt der Instru-

mentfetteter, bevor der Lack bei 130 Grad eingebrannt wird“, erklärt Goertz. Zurück in Geretsried, wird das fertige Horn zu guter Letzt mit einem grünen Lederband umwickelt und mit einem Mundstück ausgerüstet. Die

Schlusskontrolle der Hörner übernimmt der Vertriebsleiter persönlich. „Hier verlässt kein Instrument das Haus, das ich nicht selbst angeblasen und getestet habe.“ Dazu steht ihm ein Stimmgerät zur Verfügung, das anzeigt, ob der geblasene Ton zu hoch oder zu tief ist. „Wäre beispielsweise die Länge eines Bauteils zu kurz bemessen worden, wäre der Ton zu hoch.“



Lehrling Saxon Nautsch demonstriert das Feilen des Schallstücks, wodurch es eine glatte Oberfläche erhält.



Die Schlusskontrolle der Hörner übernimmt Vertriebsleiter Volkmar Kühnle.

„Nach dem Erkalten des Bleis lässt sich jetzt das Schallstück biegen, ohne dass sich der Innendurchmesser verändert und es knickt“, erläutert er. Wellen und Falten klopft er mit einem Hammer glatt. Um das Blei wieder zu entfernen, muss das Schallstück dann nochmal erhitzt werden. Dann wird es „gerieben“, wie es im Fachjargon heißt: Goertz steckt das Stück auf einen Bolzen, auf dem er es mit Hilfe eines Reibeisens glatt und hart reibt. „Das Material wird so verdichtet und erhält Stabilität und

mentenmacher die Zwischenrohre, Anstöße genannt, her, die er mit dem Schallstück verlötet. Das letzte Teil, der sogenannte Kluppenzug, entsteht aus zwei ineinander laufenden Rohren, die an das Mundrohr angelötet werden. Er dient zum Stimmen des Instrumentes und zum Abstimmen auf die anderen Hörner einer Bläsergruppe. Zum Lackieren werden die Hörner zu einer Partnerfirma transportiert. „Dort werden sie erst mit einer feinen Polierpaste auf Hochglanz gebracht und in einem Bad

Die Zwischenrohre werden an das Schallstück angepasst und dann gelötet.



● Kontakt:  
Wenzel Meinel GmbH  
Musikinstrumenten-  
manufaktur  
Seniweg 4  
82538 Geretsried  
Tel.: 08171/92187-0  
Fax: 08171/92187-19  
Internet: [www.melton.de](http://www.melton.de)