



Schon lange Zeit an der gleichen Adresse

Reparatur und Neuherstellung von Metallblasinstrumenten

Die Firma Ralf Radermacher aus Mönchengladbach

Jeder Musiker hat irgendwann Bedarf, sein Instrument reparieren zu lassen. Sowohl Holz- als auch Metallblasinstrumente können Schäden bekommen. Bei Metallblasinstrumenten muss häufig nach vielen Jahren die Versilberung oder die Lackierung erneuert werden, eine Beschädigung der Oberflächenbeschichtung entsteht beispielsweise durch Handschweiß und Verkratzungen. Fällt ein Metallblasinstrument um, verursacht dies oft Beulen, etwa im Schallstück oder Mundrohr. Solche Beschädigungen müssen beseitigt werden. Wie das vor sich geht, hat mir die Firma Ralf Radermacher demonstriert.

Von Johannes Penkalla

Ralf Radermacher gründete sein Unternehmen im Jahre 1978, nachdem er seine Ausbildung als Metallblasinstrumentenbauer bei Monke in Köln erfolgreich beendet und zusätzlich seinen Meistertitel erworben hatte. Ihn hat diese Tätigkeit vollkommen begeistert und er wollte die Aufgabe in seiner Heimatstadt wahrnehmen. Er wohnte damals bereits in Mönchengladbach und nach seiner Firmengründung nahm er vorwiegend Reparaturen vor. Einige Zeit nach der Firmengründung entwickelte er selbst eine Altposaune und begann später mit der Produktion von Trompeten und Flügelhörnern.

Nachfolge angetreten

Neuer Chef ist Patrick Knorr. Der junge Geschäftsführer ist erst 33 Jahre alt. Im August 2006 begann er bei Radermacher die Ausbildung zum Instrumentenbauer. Nach erfolgreicher Gesellenprüfung wurde er im Jahr 2010 als Geselle eingestellt. Er ist als Amateurmusiker in Musikvereinen im Einsatz, spielt Tuba in verschiedenen Blasorchestern und aushilfsweise in einem Sinfonieorchester. Solch unterschiedlichen Musikrichtungen mit der Tuba wahrzunehmen, ist für ihn ein echtes Hobby. Im Mai 2017 übernahm er die Firma und hat trotz der Verrentung von Ralf Radermacher weiterhin guten Kontakt zu ihm. Er ist neben der Reparatur von Instrumenten auch an deren Bau selbst interessiert.

Das Kennenlernen von Herrn Radermacher ergab sich in einem Musikverein und daraus entstand quasi eine Freundschaft. Der Firmengründer freut sich darüber, dass sein Unternehmen weiter existiert und wenn er Lust hat, sein ehemaliges Unternehmen aufzusuchen, kommt er dort hin. Sofern er nach seinen Erfahrungen gefragt wird, leistet er gerne mit seinen Tipps Unterstützung.

Welche Instrumente werden hergestellt?

Die ursprünglich von Herrn Radermacher erarbeitete Altposaune wird nicht mehr gefertigt. Dank des Interesses von Patrick Knorr am Instrumentenbau werden aber die von Ralf Radermacher entwickelten Perinettrompeten hergestellt. Heute werden hier zwei ältere Modellreihen von B- und C-Trompeten überarbeitet und mit einer neuen Ventilmaschine ausgestattet sowie ein Perinetflügelhorn gebaut. Die Instrumente gibt es in verschiedenen Ausführungen in Messing oder Goldmessing mit unterschiedlichen Oberflächenbeschichtungen, entweder versilbert oder lackiert. Momentan befasst sich Patrick Knorr mit der Entwicklung einer neuen Konzerttrompete mit Drehventilen.

Zusammenarbeit mit Profimusikern

Die Firma steht in engem Kontakt mit den Trompetern der Düsseldorfer Symphoniker und Trompetenlehrern der Musikschule Rhein-Kreis Neuss und der Stadt Mönchengladbach. In Zusammenarbeit mit diesen Profimusikern wurden 2003 von Herrn Radermacher zwei B-Trompeten als eigene Modelle hergestellt. Jetzt gibt es zwei weitere neue B-Trompeten, die aktuell im Juni 2020 vorgestellt und ebenfalls von diesen Profitrompetern begleitet wurden. Die geben Herrn Knorr Hinweise, wie die Instrumente ansprechen oder in welchen Bereichen man sie klanglich, intonationsmäßig oder beispielsweise vom Handling her verbessern kann. Wir werden die neuen Modelle in der Sonic vorstellen.

Wie sieht die personelle Besetzung aus?

Im Eingangsbereich ist Patrick Knorr zu finden, er steht den Kunden mit Rat und Tat zur Seite und gibt Informationen, welche Instrumente angeboten werden und wann Reparaturen möglich sind. Eine Mitarbeiterin ist für die Buchhaltung und organisatorische Angelegenheiten zuständig.

In der Werkstatt für Metallblasinstrumente arbeiten zwei Mitarbeiter: Herr Dominik Dindorf als ausgebildeter Geselle und ein Auszubildender. Er wird in diesem Jahr seine Gesellenprüfung ablegen und erhielt bereits die Zusage für seine Weiterbeschäftigung nach erfolgreichem Prüfungsergebnis. Herr Knorr nimmt selbst die Reparatur von Holzblasinstrumenten wahr und hilft auch in der Abteilung der Metallblasinstrumente.

Von A bis Z

Eigene Trompetenmodelle zu bauen, ist aufwendig und sehr individuell. Die Schallstücke und Ventilmaschinen können zwar hier selbst gefertigt



Herr Knorr



Abschaben von Lötmaterial mit Zinnschaber



Ausgleichen von Unebenheiten



Politur der innenliegenden Flächen des Schallstücks



Vor und nach der Politur

werden, das lohnt sich allerdings erst ab einer gewissen Stückzahl. Wie bei vielen Instrumentenbauern werden deshalb individuell produzierte Schallstücke von einer Firma aus Deutschland bezogen, die sich nahezu nur auf deren Herstellung spezialisiert hat. Die Biegung des Schallstückbogens erfolgt dann mit Blei oder Cerrobend, dadurch können im Bogen des Schallstücks keine inneren oder äußeren Verkantungen entstehen. Beide Materialien eignen sich bestens zum Biegen. Cerrobend schmilzt bereits im heißen Wasser und wirft gegenüber Blei weniger Falten beim Verarbeiten. Ohne Blei oder Cerrobend würde das Rohr bei der Biegung einfach abknicken. Alternativ kommt Eis für diese Arbeiten zum Einsatz. Da die deutsche Firma Meinschmidt hervorragende Ventilmaschinen herstellt, werden diese von Radermacher in ihren Instrumenten eingesetzt.

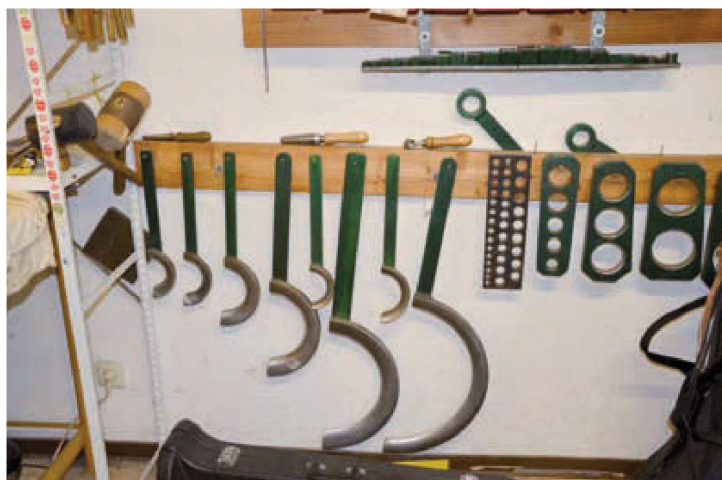
Zusammenbau

Der Maschinenblock wird von Meinschmidt fertig geliefert, sodass keine weiteren Arbeiten erforderlich sind. Bei Radermacher werden die Ventiltzüge mit den Halbtönenbögen an dem Maschinenblock angelötet. Dann erfolgt die Herstellung von breiten Stützen aus einem geeigneten Stangenmaterial, woraus sich eine hohe Stabilität ergibt. Diese Stützen sind

die Markenzeichen der Firma Radermacher. In klassischer Bauweise werden Rundstützen verwendet, die auf Stützenplatten aufgelötet sind. Auf die Ventiltzüge kommen die Fingerringe oder der U-Sattel und hier erfolgt eine individuelle Befestigung im Hinblick auf die Handgröße der Kunden. Als nächster Konstruktionsschritt wird am Maschinenblock das Schallstück befestigt und dann das Mundrohr mit dem Stimmzug eingearbeitet. Danach werden die Stützen fixiert. Nach Fertigstellung werden die Instrumente den Trompetern übergeben oder sie kommen selbst an den Unternehmenssitz und testen ihre neuen Trompeten. Sind Verbesserungen vorzunehmen, erfolgt eine Korrektur und eine neuerliche Überprüfung. Auf Grundlage der guten Zusammenarbeit mit den Musikern entstehen qualitativ hochwertige Instrumente.

Überprüfung und Verarbeitung

Wenn die Musiker die neu erarbeiteten Instrumente getestet haben und keine Änderungen vorzunehmen sind, werden die Trompeten zur Lackierung oder Versilberung vorbereitet. Es werden dazu ganz viele Schritte unternommen. Mir wurde unter anderem gezeigt, was an den Lötstellen vorgenommen werden muss. Die Verlötung bringt Lötreste in



Alle Größen da ...

grauer und manchmal schwarzer Farbe hervor. Um Lötstellen farblich neutral zu gestalten, damit sie lackiert und anderweitig beschichtet werden können, werden sie mit einem Zinnschaber bearbeitet. Das Ziel besteht darin, dass die Lötstellen nicht mehr sichtbar sind. Dazu wird mit dem Zinnschaber das überschüssige Lot durch Abkratzen entfernt. Mittels anschließenden Schleifens und Polierens bekommt man saubere Lötstellen, die man im Idealfall tatsächlich nicht mehr sehen kann.

Auf neu gebauten Metallblasinstrumenten bilden sich manchmal Verunreinigungen auf der Oberfläche durch das Anlaufen des Metalls. Sie entstehen vor allem durch die Reaktion mit dem Lötlwasser, einer beizenden Flüssigkeit zum Reinigen der Lötstellen vor dem Löten, oder durch Handschweiß beim Anfassen. Um ein optisch gutes Instrument zu haben, müssen diese Unreinheiten entfernt werden. Wenn die Messingoberfläche nicht lackiert oder versilbert wird, zeigt sich dort eine farbliche Veränderung, denn die Messinglegierungen laufen matt und dunkel an. Dies muss entfernt werden, weil darauf keine Polierung oder Versilberung vorgenommen werden kann. Eine Poliermaschine streicht die Verunreinigungen ab. Sie hat zwei unterschiedliche Polierscheiben, an welche die Instrumente angelegt werden. Das ist eine sehr gefährliche Aufgabe, die Polierscheiben arbeiten mit hohem Druck, deshalb muss sehr vorsichtig vorgegangen werden. Danach ist die polierte Metallfläche ganz hell. Wegen der Größe der Polierscheiben kann man nur den äußeren Bereich polieren. Alle innenliegenden Flächen, beispielsweise der Bezirk des Schallstücks, der im Bezug zum Mundrohr ist, müssen mit einem Poliertuch gegläntzt werden, Gleiches gilt für die Ventillzüge. Das Poliertuch wird mit einem Metallpoliturmittel auf Öl-Grundlage getränkt, um auch diese Innenbereiche hochglänzend aussehen zu lassen. Nach einer solch aufwendigen Polierung erfolgt die Lackierung und Versilberung extern von Fachfirmen.

Wenn das Schallstück und der Maschinenblock angekommen sind, erfolgt die Zusammenstellung. Der Zeitaufwand des Zusammenbaus einschließlich der Polierung der Trompete erfordert einen Zeiteinsatz von circa 40 Stunden. Somit kann man davon ausgehen, dass für die Fertigstellung einer Trompete unter Berücksichtigung der üblichen täglichen Arbeitszeit mit einer Woche zu rechnen ist.

Reparaturen hoch im Kurs

Die Fachkompetenz der Instrumentenbauer ermöglicht selbstverständ-



KÖNIG & MEYER
Stands For Music

Bühnenlicht im Taschenformat



Die König & Meyer

»FlexLight« LED Leuchten

- 7 verschiedene Modelle mit 1, 2, 4 oder 8 LEDs
- Leistungsstarke, helle LEDs
- Extrem lange Lebensdauer
- Klemmbereich: bis 25 mm
- Mit Standfuß 12256 auch als Standleuchte verwendbar

www.k-m.de



Polieren an der Poliermaschine



Trompete nach dem Polieren

lich die Reparatur von Holz- und Metallblasinstrumenten. Bei Metallblasinstrumenten kann eine neue Lackierung, Versilberung oder Vergoldung über die Firma Radermacher erfolgen. Dort werden alle Reparaturen von der Wartung, Reinigung und Ausbeulung, auch ohne Neulackierung, bis zur Generalüberholung mit einer Neulackierung durchgeführt. Hat beispielsweise ein Metallblasinstrument ein paar Beulen, werden sie alle durch Bolzen ausgeglichen. Mit einer riesig großen Anzahl von Bolzen ist die Ausbeulung an allen Stellen gewährleistet. Um die Schallbecher reparieren zu können, werden diese in Schallbecherhaltungen aufgelegt und dann mit einem Metallstab ausgeglichen. Eine Innenreinigung von Metallblasinstrumenten wird ebenfalls vorgenommen. Das Instrument wird in ein ganz großes Wasserbecken eingelegt, in dem sich ein dazu erforderliches Reinigungsmittel mit einem beißenden Geruch befindet. Dieses spezielle Reinigungsmittel sollte nur von Fachbetrieben eingesetzt werden. Es handelt sich dabei um eine stark verdünnte Lauge, jedes Instrument muss gründlich mit Wasser ausgespült werden, um die Reinigungsflüssigkeit zu entfernen, ansonsten können gesundheitliche Schäden entstehen. Abschließend wird es von einem intensiven Luftreiniger von innen wieder getrocknet. Die Druckluft bewirkt absolute Trockenheit. Die Reparaturmöglichkeiten haben mich sehr beeindruckt und ich habe darüber hinaus erfahren, dass Radermacher Reparaturen für Profimusiker und Musikschulen vornimmt. Eine gute Generalüberholung führt dazu, dass man nahezu über ein Neuinstrument verfügt.

Vor Ort können neben den eigenen Modellen von Radermacher natürlich auch Instrumente anderer Hersteller wie Yamaha und Vincent Bach angespielt werden. Dort sind noch viele weitere bekannte Hersteller im Angebot. Herr Knorr unterhält auch einen mobilen Service: Instrumente bringt er schon einmal im Radius von 150 Kilometern von Mönchengladbach zu den Kunden und holt sie im Falle von Reparaturen von den Musikschulen ab. Auch Musikschulen werden angefahren, die Auswahl wird vorher abgesprochen und gemäß dem Wunsch des Schülers oder der Eltern in den Unterricht mitgenommen. Hier kann dann im Zusammenspiel mit den Lehrern getestet werden.

Ich danke Herrn Knorr für seine Informationen. Das Unternehmen machte einen ausgesprochen guten Eindruck auf mich, die Fachkompetenz beeindruckt. Die Firma ist nicht riesig groß, deshalb stehen die Mitarbeiter mit ihrem Chef immer in engem Kontakt, alles lässt sich gut miteinander besprechen. Die neuen Trompetenmodelle schauen wir uns einmal genauer an, lesen Sie dazu den Testbericht auf Seite 22. ■

www.blasinstrumente-radermacher.de

Kontakt:

Blasinstrumente Ralf Radermacher GmbH
Eickener Straße 353 & 284c
41063 Mönchengladbach
Telefon 02161/200868, E-Mail info@blasinstrumente-radermacher.de