

Menschen, die Kirchengeschichte schreiben

Ein Orgelbauer aus Leidenschaft

Oswald Kaufmann hat ein Ziel. Und dieses Ziel heißt, den umfangreichen Orgelbestand in Südtirol als wertvolles Kulturerbe zu erhalten.

Bereits in den vergangenen Jahrhunderten wurde die Orgellandschaft Südtirols von bedeutenden Orgelbauern, wie zum Beispiel Aigner, Schönnach, Wörle, Humpel, geprägt. Seit einem halben Jahrhundert trägt der Orgelbau in Südtirol den Namen Kaufmann.

Ein Traditionsbetrieb

Der Traditionsbetrieb Orgelbau Kaufmann ist in Deutschnothen beheimatet. Dort baute 1976 Josef Kaufmann seine Werkstätte. Der Firmengründer konnte auf 25 Jahre Erfahrung bei der Firma Stadelmann in Eggen aufbauen. Nach bester Tradition wurde das seltene Handwerk des Orgelbauers an den Sohn weitergegeben.

Oswald Kaufmann begann 1985 die Lehre. In Ludwigs-

burg besuchte er die Berufsschule für Orgelbau, wo er die Gesellenprüfung ablegte. Nach einem zweijährigen Praktikum in München besuchte er die Meisterschule. Oswald erlangte 1996 den Meistertitel und schon 1997 übernahm er den Betrieb seines Vaters. „Für mich ist die Fortsetzung dieser Tradition eine Herausforderung und zugleich eine große Ehre“, begründet Oswald Kaufmann seine Entscheidung.

„Als Nachfolger meines Vaters, der fast ein halbes Jahrhundert im Orgelbau tätig war, habe ich mir zum Ziel gesetzt, den umfangreichen Orgelbestand in Südtirol als wertvolles Kulturerbe zu erhalten und



mit jedem auch noch so kleinen neuen Instrument Akzente im Bereich Orgelneubau zu setzen“, so beschreibt Kaufmann seinen Auftrag nach dem Tod seines Vaters Ende 2008. Unterstützt wird er von seiner Mutter Imma, die für die Verwaltung zuständig ist und das angenehme Klima dieses einzigartigen Betriebes prägt.

Meister am Werk

Sie kennt die Besonderheiten des Berufs im Einzelnen und schätzt die Kompetenz der Meister am Werk sehr.

„Unsere Werkstätte ist in verschiedene Räumlichkeiten aufgeteilt“, erklärt sie, „so können größere Instrumente im Montagesaal aufgebaut, die Intonationsarbeiten im Intonierraum durchgeführt, die Feinarbeiten im Bankraum, Zuschnitte

und Holzverarbeitung im Maschinenraum und weiters die Lagerung der Instrumente in abtrennbaren Räumen abgewickelt werden“.

Beim Orgelbauer Kaufmann – übrigens auch für Mittelschulabgänger ein äußerst interessanter Lehrberuf – arbeiten regelrecht Meister des Klages und der Intonation: Giovanni Crisostomo, Orgelbaumeister und Intonateur, Christoph Libera, Geselle, Julian Sagasser, Geselle, Oswald Daum, Tischlergeselle.

Der Neubau einer Orgel

Kaum ein Beruf beinhaltet so verschiedene und komplexe Aufgabengebiete wie das Orgelbauhandwerk: Entwerfen, technisches Zeichnen, Dispositionen erstellen und Mensuren berechnen, Konstruktions-

berechnungen, Holz- und Metallverarbeitung. Weiters sind Kenntnisse und Erfahrungen im kunstgeschichtlichen Bereich, vor allem bei Restaurierungen, erforderlich. „Die moderne Technik ermöglicht uns zwar schnelleres und präziseres Arbeiten“, erklärt Meister Kaufmann, „setzt jedoch Qualitäts- und Stilempfinden voraus.“

Entwurf und Planung

Kaufmann überlässt nichts dem Zufall. Bereits die Ausarbeitung einer Prospektstudie bedarf einer gründlichen und innovativen Planung. Die künstlerische Gestaltung der Orgelfassade und die stilistische Einbindung des Raumes stehen stets im Vordergrund. Die moderne Planung der „Kaufmann-Orgeln“ erstreckt sich von einfachen Skizzen über 1:1-Zeichnungen von Hand bis hin zu Auto-CAD-Zeichnungen. Bis ins kleinste Detail werden Ideen durchdacht und zu Papier gebracht.

Fertigung

„Die Fertigung der Instrumente“, erklärt Oswald Kaufmann, „erfolgt meist in ‚klassischer‘ Bauweise, rein mechanisch. Innovation ist kein Fremdwort. „Die Weiterentwicklung der traditionellen Orgeltech-



Die von der Firma Kaufmann 2010 restaurierte Orgel von Maria Weißenstein

nologie machen aus unseren Instrumenten sehr zuverlässige und wartungsfreundliche Orgeln“, versichert Kaufmann, und erklärt weiter: „Windladen, Bälge, Stöcke, Kanäle und viele Mechanikteile werden aus Massivholz gefertigt.“

Metallteile der „Kaufmann-Orgeln“ sind meist Messing, eloxiertes Aluminium und schwarz lackierte Eisenwellen. „Dadurch ergibt sich ein einheitliches Bild des Orgelinneren“, weiß Kaufmann zu berichten. Die Holzpfeifen werden vom Pfeifenfuß bis zum Deckelgriff in der Werkstätte in Deutschnofen gefertigt.

Die dafür verwendeten Hölzer müssen jedoch vorher richtig gelagert, getrocknet und fachgerecht verarbeitet werden, um maximale Qualität zu erreichen. „Die Mensuren und Legierungen der Metallpfeifen werden von uns unter Einbeziehung des Raumes berechnet“, erklärt Kaufmann weiter, „um den optimalen Klangcharakter zu erreichen“. Die Fertigung der Metallpfeifen erfolgt in einer speziell für Metallpfeifenbau eingerichteten Werkstätte.

Die saubere Verarbeitung besserer Hölzer und Materialien, wie zum Beispiel Leder der

verschiedensten Arten, ist für jedes Einzelteil von größter Bedeutung. Die meist verwendeten Hölzer für Orgeln sind unter anderem Fichte, Eiche, Buche, Nuss, Ahorn, Kirsche und Erle; für Kleinteile werden auch Ebenholz, Grenadill, Weißbuche, Jakaranda und andere Edelhölzer verwendet.

Restaurierung

Noch mehr als der Orgelneubau ist die Restaurierung alter Orgeln für Südtirol ein Thema. „Historisch wertvolle und erhaltenswerte Orgeln aller Stilrichtungen und technische Systeme zählen zu den besonders anspruchsvollen Arbeiten“, berichtet Kaufmann. Beim Restaurieren legt der Meister großen Wert darauf, dass die historische Substanz so weit wie möglich erhalten bleibt. Fehlende Teile werden nach originalen Vorbildern des jeweiligen Erbauers rekonstruiert.

Zusammenspiel

Gerade bei Orgelneubauten ist das Zusammenspiel zwischen Pfarrei, Organisten, Sachverständigen und Denkmalamt sehr wichtig. „Eine gute Zusammenarbeit von allen Beteiligten lässt ein solches Projekt zu einem Erlebnis werden“, schwärmt Kaufmann.