

Reisebericht anlässlich eines Besuches beim Orgelbaumeister
KÖNIG, 6, rue de la Gendarmerie, F-67260 SARRE-UNION
vom 28.04. – 29.04.2008 durch
Josef MUSSER und Reinhard WELTLER
Grund: Einbindung dieses Beitrages in die geschichtliche
Dokumentation „Markt Allhau im Wandel der Zeit“

In einem persönlichen Gespräch mit dem Orgelbaumeister König und einer ausführlichen Besichtigung des Betriebes sowie diverser Arbeitsabläufe kann folgendes berichtet werden:

Es wurden bereits Altteile des Orgelgehäuses der Altarverkleidung entsprechend restauriert, schlechte Teile durch neue ersetzt. Die alten Holzpfeifen hat man in einen Topzustand gebracht, teilweise mit neuen ergänzt.

Man hat uns auch den Fertigungsprozess der Metallpfeifen bis ins Detail erklärt und demonstriert. Jede einzelne Pfeife wird in einem eigenen Vorgang gestimmt, wobei eine Oktave die Grundeinheit im Vorgang bildet, die restlichen Töne werden entsprechend angepasst. Die Pfeifenfertigung erfolgt aus Platten einer Zinn – Bleilegierung (80/20 „helle Töne“) bzw. einer Blei – Zinnlegierung (70/30 „dumpfe Töne“), die vor dem „Einrollen und Verlöten“ gehämmert werden, um eine entsprechende Verdichtung der Oberfläche bzw. des Metallgefüges zur optimalen Ausprägung der Klangqualität erwirken zu können.

Die Durchmesser und die Längen der Pfeifen sind abhängig von deren Tonlage, daher werden alle Metallpfeifen auf Tonlänge geschnitten.

Das verwendeten Holzarten wie Eiche, Zeder, Fichte, Kirsche, Tanne für den Bau einer Orgel müssen mindestes 10 Jahre gut gelagert werden, damit Feuchtigkeit abgebaut, und das Holz sich auch ordentlich „entspannen“ kann.

Die Abschlussdekormuster (das sind die Teile die oben auf die Verkleidung aufgesetzt werden) wurden im Altbestand restauriert, fehlende neu nachgebaut.

Die Gesamtrestaurierung des Orgelgehäuses wird von einem Spezialisten vorgenommen, mit natürlichen Pigmenten bemalt, damit die neue Orgel künftig auch zum Gesamtbild des Altares passt.

Der derzeitige Gesamtfertigungsstand der Orgel liegt bei circa 50%,

man wird für das Endprodukt rund 5000 Stunden aufwenden müssen. Das Verhältnis zwischen Arbritleistung und Material kann mit 90 zu 10 eingeschätzt werden.

Das Unternehmen beschäftigt sechs Personen, die in einer speziellen Ausbildung ihre künstlerischen und handwerklichen Geschicke erlernen.

Sie werden grundsätzlich in dreijähriger Lehrzeit ausgebildet und lernen natürlich danach im Rahmen Ihrer Arbeitsaufgaben „das Notwendige“, das einen guten Orgelbauer auszeichnet.

Man kann grundsätzlich sagen, dass es sicherlich 10 Jahre bedarf, um mit „den Guten“ mitreden zu können.

Grundsätzlich fertigt die Firma KÖNIG ungefähr drei Orgeln pro Kalenderjahr, wobei es dabei schon auf die Größe der Register ankommt.

Für 18 Register werden ca. 5000 Arbeitsstunden aufgewendet.

Kleine Orgeln für den täglichen Bedarf werden heutzutage vom Unternehmen nicht mehr gefertigt, da die Anfertigung wenigstens EURO 30.000,00 kostet. Altare aus Holz werden vereinzelt und dies in Ausnahmefällen hergestellt.

Das Unternehmen liefert über den EU-Raum hinaus auch nach China und Japan.

Die Orgel für Markt Allhau wird Mitte des Monates August geliefert und in 14 Tagen aufgebaut sein. Nach dem Aufstellen wird die Intonation noch circa eine Woche in Anspruch nehmen.

Vor der Überstellung der Orgel von Frankreich nach Markt Allhau, wird diese in der Werkstätte vollständig montiert, und mit der Intonation werden alle Teile auf Ihre Funktionstüchtigkeit erprobt, danach abgebaut, verpackt und an den Bestimmungsort mit dem eigenen LKW geliefert.

Markt Allhau, 30.04.2008

F.d.R.d.A.

Josef MUSSER

Reinhard WELTLER