

Betriebsbesichtigung Wenzel Meinl in Geretsried

Am Vormittag des 1. Juli 1989 war eine Betriebsbesichtigung des Blechblasinstrumentenwerkes Wenzel Meinl in Geretsried-Süd angesetzt. Der Fertigung dieser Firma entstammen die Hörner vieler Bläsergruppen bundesweit und auch die meisten Instrumente unserer Gruppe lieferte Meinl. Zum vereinbarten Zeitpunkt 11:00 Uhr hatten sich rund 20 Interessenten zur Besichtigung in Geretsried eingefunden. Herr Meinl sen., wie immer freundlich, gut gelaunt und munter umherwieselnd, erläuterte zur Einführung die Geschichte der Firma und deren Ursprung im früher zur Donaumonarchie zählenden Böhmen. Bereits um das Jahr 1810 begründete sich dort in und um Graßlitz aus kleinsten Familienbetrieben heraus eine bedeutende Industrie für Blechblasinstrumente.

Man glaubte es Herrn Meinl sofort, als er verschmitzt erzählte, nicht der Kammermusiker Heinrich Stölzel aus Pleß in Oberschlesien hätte die Ventilmechanik für Blechblasinstrumente erfunden, sondern schon davor ein schlauer Böhme, welcher als geschickter Meister der Blechblasinstrumentenzunft und begeisterter Bierfreund in Prag beim häufigen Betrachten des Bierzapfwechsels in Funktion die Brauchbarkeit dieses Schaltsystems auch für Blasinstrumentenventile erkannte.

Aus der heutigen Tschechoslowakei vertrieben, ließ sich die Familie Meinl nach dem Krieg in Geretsried nieder. Von Meinl selbst entwickelte und patentierte Neuerungen und Verbesserungen im Instrumentenbau begünstigten die Aufbauarbeit der Firma, die sich heute als stattlicher Betrieb mit rund 50 Beschäftigten und einem bedeutenden Exportanteil – vor allem nach Japan und in die USA – erfolgreich darstellen kann. Auch das hierzulande viel eingesetzte B/ES-Umschalhorn geht zurück auf Meins Entwicklungsarbeit, zusammen mit Kammermusiker Hermann Neuhaus in Köln.

Nach dieser Einführung und dem freundlichen Hinweis: „Gei, wenss fei wous zum Dringa brauchts, schdeit ois do!“ übergab Herr Meinl die weitere Kulturarbeit an Geselle Hein, welcher uns daraufhin die maßgeblichen Bereiche des Betriebes zeigte und erklärte.

Zuerst gelangten wir in die Blechzuschneideabteilung, in der Rohlinge aus unterschiedlich dicken Messingblechen und Legierungen, z.B. mit Kupfer, nach Schablonen zugeschnitten und die entstandenen Hälften zu plump wirkenden Würsten verlötet werden. Alberichs Höhle ist ein freundliches Kaffeehaus gegen jenen rußigen Schlund von einem Raum, aus dem Hein dann eine Bleikugel von der Form eines Rhinoceroshorns anschleppte. Mit Hilfe dieses rustikalen Treibkörpers werden Krümmungen der großen Hörner und Tuben in die zuvor beschriebenen Blechwürste hineingeformt. Der Bleikern wird immer wieder durch Aufschlagen auf einen Holzstock in die Messingröhren „einiteifit“ und nach erreichter Krümmung der so malträtierten Messingschalen wieder herausgeschlagen. Hein demonstrierte diesen Vorgang so anschaulich, dass der Bleikern funkenstiebend auf den Boden krachte und sich unsere Zehen im Schuh vor Schreck einrollten wie die Füßchen einer Chinamaid.

Blechreinigungsbäder, Trichterrandpressvorrichtungen, Ventilmechanikdreh- und Schneidemaschinen sowie Hydraulikformgeräte waren die nächsten Stationen unserer Exkursion. In der Poliererei erkannten wir schließlich die Feinheiten spezieller Schleif- und Poliermittel und die Schwierigkeit, mit genau richtigem Druck der Schleifscheiben dem dünnen Messingblech strahlenden, tiefen Glanz zu verleihen. Durch so ein dünnes Blech - alle Stärken liegen unter einem Millimeter - ist auch gleich ein Loch poliert. Möglichst schnell müssen die fertig polierten Teile dann mit transparentem Einbrennlack beschichtet werden, weil das Metall an der Luft rasch wieder dunkel anläuft.

In den Endmontage- und Reparaturräumen lagen zahllose Teile und bereits zusammengebaute Hörner aller Tonlagen und Größen wie Heringe auf langen Werkstischen oder standen mit ineinander gesteckten Schallbechern, einer Hutparade gleich, auf Wandregalen bereit.



Hein reckte sich über den Türrahmen zum Eingangsraum empor und zupfte ein bemerkenswert lädiertes und patentiertes Cornett aus einer Reihe hier hängender „Reparaturfälle“ vom Nagel herunter. „Des richt mer a widder her“, erklärte er mit Hinweis auf den angehefteten Reparaturzettel, „des is scho antik!“

Im Foyer empfing uns wieder Herr Meisl und entführte sogleich die Rudolfskinder zu einem großen Schraubglas voller bunter Spielsachen, aus dem Gewirr sie etwas für sich aussuchen durften. „Die Idee ist eigentlich von meiner Frau“ sagte Meisl wie entschuldigend, aber alle, die wir ihn länger kennen, glauben es besser zu wissen. Einige von uns hatten an mitgebrachten Hörnern noch kleine Reparaturen auszuführen, auf deren Erledigung sie gleich warten konnten. Neue Hörner und Mundstücke wurden ausprobiert und manche gleich mitgenommen.

Zum Abschied bliesen wir Herrn Meisl und seiner Mannschaft noch ein paar Fanfaren als Dank und Abschied. Meisl entließ uns strahlend und winkend im Eingang stehend.

Bernd Raschert