

Der Kunst-Musik-Darstellen-Kurs der Klassen 8 des Freiherr-vom-Stein-Gymnasiums Lünen zu Besuch bei Sonor, einem der führenden Schlagzeughersteller aus Bad Berleburg.



## Instrumentenkunde mal anders KuMuDa trifft

von Kim Motitschke, Klasse 8b

Heute sind wir mit unserem KuMuDa-Kurs um 7:45 Uhr mit dem Bus nach Bad Berleburg (Sauerland) zum Instrumentenbauer Sonor gefahren.

Die Fahrt dauerte etwas länger als zwei Stunden und wenn wir zwischendurch aus dem Fenster geschaut haben, haben wir nur eine weiße Wand gesehen, da es sehr neblig war.

Als wir ankamen, durften wir uns in der Cafeteria mit Getränken stärken. Dann hat uns der Produktionsmanager Herr Dreisbach abgeholt und ist mit



uns losgegangen, zuerst in den Lagerraum mit verschiedenen Hölzern, die meist aus dem Regenwald in Brasilien kamen. Doch Sonor sorgt keineswegs dafür, dass der Regenwald abgeholzt wird, denn gerade mal 0,3% der gesamten Holzmenge werden für den Instrumentenbau gebraucht. Wer aber trotzdem kein „Holz-Xylophon“ im Zimmer stehen haben möchte, kann auch auf Glasfaser zurückgreifen. Denn Glasfaserxylophone stellt Sonor auch her. Dieses Material stört es auch nicht, wenn es mal feucht wird. Das Tropenholz wird schon in Brasilien zuge schnitten und mit dem Schiff nach Deutschland transportiert. Auf der Überfahrt, und das bleibt nicht aus, wird es ziemlich feucht. Deshalb wird es bei Sonor in einem Spezial-Ofen getrocknet, das dauert bei ca. 60° C bis zu 6 Wochen. Damit das Holz in dem Ofen aber nicht zu schnell trocknet und rissig wird, wird zwischendurch immer wieder Wasserdampf dazu gegeben. Zum Schluss bleibt eine Restfeuchtigkeit von ca. 6-7%.

Nach dem Holzlagerraum besuchten wir riesige Lagerhallen mit anderen Dingen, die man zum Instrumentenbau braucht, z.B. Schrauben, Griffe, Schlägelköpfe uvm. Dort erzählte uns Herr Dreis-



bach, dass Sonor mit Schlagzeugen berühmt geworden ist und sie in verschiedene Länder exportiert. Auch deutsche Bands wie Silbermond kaufen ihre Schlagzeuge dort. Manchmal kommen die Bands auch selbst nach Bad Berleburg und bauen mit den Mitarbeitern Beziehungen auf.

Es gibt mehrere alte Waagen, mit deren Hilfe die Arbeiter abmessen, wie viele Schrauben z.B. verpackt werden. Denn die Arbeiter wissen genau wie viel eine Schraube wiegt, so können z.B. 500 Schrauben einfacher verpackt werden. In einem kleineren Lagerraum wurden verschiedene Furniere für die Trommeln gelagert. Es gab gestreifte in bunt, einfarbige mit Holzstruktur oder vieles mehr. Das kann man sich aussuchen, denn jeder darf seine Trommeln für sein Schlagzeug auf der Sonor-Homepage auch selbst gestalten. Die Holzplatten sind fast so dünn wie Papier, damit sie gut gebogen werden können.

Der nächste Raum war voll mit Maschinen, die Holzstücke aussägen, verbessern oder zusammenleimen. In diesen Räumen war es auch sehr laut, sodass ich nicht viel verstanden habe. Doch nach den vielen Maschinen kam ein Bereich, in dem die Azubis „werkeln“ können, denn Sonor bietet auch Ausbildungsplätze an. Dort stand z.B. auch ein Xylophon, was der Länge nach aufgeschnitten war. Anhand dieses Querschnittes konnte man erkennen, dass ein Xylophon aus mehr als nur einem Kasten besteht. Es sind nämlich in dem unteren Kasten viele kleine Trennwände enthalten. Während wir dort standen kam ein anderer Mitarbeiter mit einem Glas, in der eine tote Vogelspinne lag. Er erklärte, dass es leicht passieren kann, dass eine Vogelspinne eingequetscht zwischen dem brasilianischen Holz liegt und beim Auspacken entdeckt wird. Bei dieser Vorstellung lief es mir kalt den Rücken herunter, da ich keine Vogelspinnen mag. Edda hingegen traute sich diese anzufassen. Vorbei an den Werkbereichen (und an der Vogelspinne) ging es in die Lackiererei. Puuhhh! Hier stank es vielleicht und überall hingen Schilder mit der Aufschrift „Explosionsgefahr“. Neben uns an der Wand hingen Behälter in ver-



schiedenen Farben mit sprudelndem Wasser. Diese Behälter wurden gerade gereinigt, da man seine Trommeln auch mit farbigem Klarlack lackieren lassen kann. Dies geschah an der anderen Seite des Raumes. Außerdem erklärte uns der Lackierer, dass man viel Zeit benötigt um etwas ordentlich lackieren zu können, da man es sehr gleichmäßig machen



**Qualität**  
Am Ende der Lagerhalle steht ein Büro. Dort wird getestet, welche Teile in die Produktion weitergegeben werden dürfen und welche nicht (Qualitätsprüfung). Die Teile, die gerade den Anforderungen entsprechen, hängen als Muster dort an der Wand. Verschiedene Maschinen testen zusätzlich die Qualität.



muss. Nach der Lackiererei kam ein großer Zwischenlagerraum, in der eine Frau stand und die Trommeln anschliff, denn eine Trommel wird min. fünf mal abgeschliffen und wieder lackiert, bis sie glänzt. Das Abschleifen hat die Frau mit Hilfe einer Maschine gemacht, die sich ganz schnell gedreht hat. Die Trommeln, die schon fertig waren, standen überall herum und ich muss sagen, manche sahen schon richtig gut aus. Auch halbfertige Xylophone in verschiedenen Größen standen in diesem Lagerraum. Durch eine schwere Tür kamen wir in eine weitere Lackiererei. Dort wurden die Metallplättchen für die so genannten „Mäuseglockenspiele“ lackiert. Heute



waren die roten C's an der Reihe. Ein Mann stand mit einer Sprüh-Lackflasche vor einer Wand und bespritzte die Plättchen die an einem „Kleiderbügel“ hingen mit Farbe (von beiden Seiten). Dann hing er sie an ein Laufband, welches durch eine Trocknungsmaschine lief. Dieser Vorgang dauert ca. 25 Minuten. Eine Frau nahm die schon trockenen Plättchen auf der anderen Seite des Bandes ab und legte sie sorgfältig in kleine Kästchen. Nach der zweiten Lackiererei kamen wir in eine weitere Lagerhalle und schauten zu, wie ein Mann und eine Frau „Pinörkel“ und Bändchen an den Xylophonen befestigen. Die Frau musste hunderte von „Pinörkeln“ mit dem Hammer rein-



hauen. Ich bewundere sie für diese Geduld. In dieser Lagerhalle gab es noch zwei weitere Bereiche. Einen in den nur befugtes Personal Zutritt hat und die Stimmkammern. In den Stimmkammern sitzen verschiedene Leute, die die Xylophonplättchen stimmen. Dazu legen sie diese auf ein Gerät und hauen mit einem Schlägel darauf. Wenn der Ton stimmt, bleibt das Rädchen, welches sich oben an dem Gerät befindet stehen. Wenn der Ton zu tief ist, wird am Rand des Plättchens mit Hilfe eines Bohrers eine Einkerbung gemacht. Ist der Ton zu hoch, kommt die Einkerbung in die Mitte. Dies wird sooft wiederholt bis der Ton stimmt. Ein wenig weiter weg von den Stimmkammern hing ein Kasten mit allen Plättchen die Sonor verkauft. Von Metall bis Holz und Sopran bis Bass. Auch die Glasfaser-Klangstäbe war dabei. Wir haben dort auch zwei Klangstäbe miteinander verglichen. Sie sahen von außen bei-



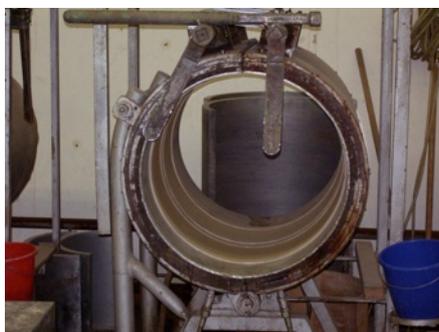
### Lackiererei

Wir hatten Glück, denn gerade als wir kamen war ein Mann dabei ein paar Trommeln zu lackieren. Sie standen auf einem Gestell, welches man drehen konnte und dann wurde mit einer Sprühpistole Klarlack aufgetragen und danach zum Trocknen weggestellt. Später glänzten die Trommelkessel ganz toll. Hinter dem Drehgestell befand sich eine Wand, an der permanent Wasser runterlief. So wird der Lacknebel nämlich mit dem Wasser mitgenommen und nicht in die Luft verteilt. Da wir ein Stück Furnier bekommen hatten, fragten wir den netten Herrn, ob er uns das Stück lackieren könnte, was er auch tat.

de gleich aus. Doch das Glasfasermaterial war viel schwerer als Holz. Hinter dieser Lagerhalle, ihr dürft raten, befand sich noch eine Lagerhalle. Dort wurden die „Mäuseglockenspiele“ zusammengesetzt und verpackt. Wir entdeckten eine Kiste mit Plättchen, die nicht mehr gebraucht werden konnten,



weil teilweise die Farbe abging und durften so viele mitnehmen, wie wir wollten. Als es dann zur Mittagspause schellte, fragten wir die netten Angestellten, ob wir mal auf den „Mäuseglockenspielen“ spielen dürften. Sie stimmten zu unter der Voraussetzung, vorsichtig zu sein. Während die anderen die Glockenspiele ausprobierten, schaute ich mich um. An der Wand hingen bunte Glockenspiele, die sogar gestreifte oder karierte Plättchen hatten. Überall standen Trommeln und an einer ent-



deckte ich ein Schild mit dem Empfängerland USA. Wow! Am anderen Ende des Raumes waren Arbeitsplätze, an denen die Angestellten die Trommeln für das Schlagzeug zusammenbauten. Ganz schön knifflig! Als ich aus dem Fenster schaute, sah ich Schafe auf einer Wiese grasen und dachte für mich: „Mensch, dass müssen ja musikalische Schafe sein.“

Als wir uns dem Raum näherten, in dem die Trommelkessel geformt werden, wurde es sehr heiß. Dort muss es sehr warm und feucht sein, damit sich das Holz biegen lässt. Ein Mann bekommt die fertig zugeschnittenen Bögen aus Holz und leimt sie zusammen. Dann werden sie in Maschinen gelegt, die sich ganz schnell drehen, dabei wird der Trommelkessel in Form gepresst. Zum Schluss wird der Rest, der oben von dem Trommelkessel absteht,

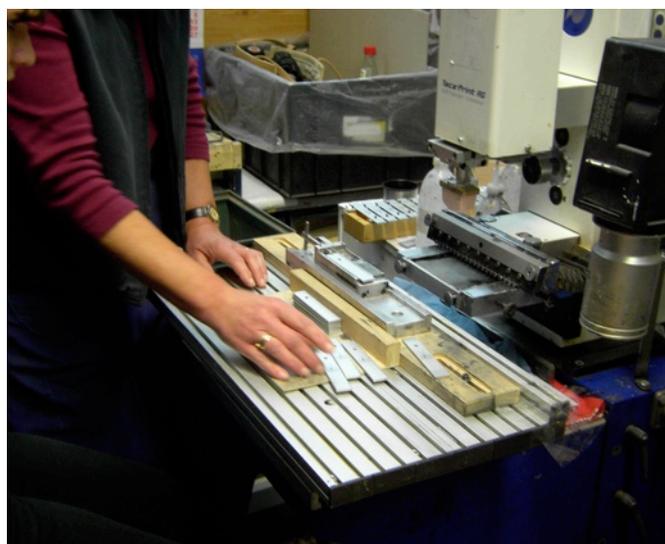
Ein sehr anstrengender Job für die Ohren, doch die Stimmer schaffen 400 Plättchen pro Stunde und arbeiten 6 Stunden, das heißt sie schaffen 2400 Plättchen am Tag.



abgeschnitten bzw. gesägt. Diese Reststücke sehen dann aus wie Hulla-Hup-Reifen. Von diesen Reifen durfte sich jeder welche nehmen (zum Instrumentenbau).

Da es in den Trommelkesselräumen immer so laut ist, hängen dort Ohrenstöpselautomaten. Dort können sich die Mitarbeiter ein paar Ohrenstöpsel ziehen. Wir durften auch welche mitnehmen (gab es in zwei Farben: gelb und orange).

Nach diesem Raum kam der Ausgang. Endlich wieder frische Luft! In einem Gebäude gegenüber vor uns standen Ausstellungsstücke von Sonor wie Schlagzeuge, Trommeln, Xylophone, Pauken ... das ganze Sortiment. Diese Instrumente durften wir ausprobieren und dabei ging es nicht leise zu. Ein Lärmpegel entstand, bei dem man sein eigenes Wort nicht mehr verstand.



### made by Kim

Ein Stückchen weiter saß eine Frau, die gerade dabei war Metallplättchen mit D's zu bedrucken. Als sie fragte, wer das auch mal machen möchte, hob ich sofort die Hand. Es war gar nicht so schwer. Man musste seinen Fuß in ein Pedal stellen, ein Plättchen oben in die Maschine legen und mit dem Fuß das Pedal herunter drü-

cken. Dann fuhr die Maschine nach unten und benetzte sich mit Tinte, dann fuhr sie nach vorne und drückte den Stempel auf das Plättchen. Die einzige Schwierigkeit bestand darin, nicht zu lange oder zu kurz auf das Pedal zu drücken. Doch ich bin stolz! Bei mir hat alles reibungslos funktioniert und drei Plättchen, die jetzt in der Welt irgendwo gespielt werden, sind „made by Kim“!



Im Showroom konnte sich der Kurs richtig austoben! Gut, dass wir alle unsere Ohrenstöpsel hatten!



Am lustigsten fand ich die Pauke, welches ein Pedal unter sich hatte. Wenn man darauf trat, ging das Trommelfell nach oben, wurde stärker gespannt und der Ton wurde höher. Am Rand befand sich eine Skala, die angab, auf welcher Tonhöhe man sich befand. Zum Schluss haben wir noch ein Gruppenfoto gemacht und jeder bekam ein Schlüsselband von Sonor geschenkt. Nachdem wir uns von Herrn Dreisbach verabschiedet hatten, stiegen wir wieder in den Bus. Im Bus hat Herr Varga meine Speicherkarte genommen und die Fotos auf seinen Laptop gezogen. Die Rückfahrt dauerte wieder genauso lange wie die Hinfahrt und ich war froh, dass wir wieder da waren. Zu Hause habe ich noch im Internet auf der Homepage von Sonor mein eigenes Schlagzeug „designed“ und meine erste Trommel wurde über 1200€ teuer, aber alles Handarbeit, wie ich gesehen habe. Alles in Allem war der Ausflug aber richtig cool und so etwas können wir ruhig öfter mal machen!



**KUMUDA-Kurs Jahrgang 2009/10, Klasse 8**  
Herr Fischer / Herr Varga