

Der Kontrabass

Unterschiede zwischen der traditionellen Herstellung und der Fabrikantfertigung



Pauline Link

Das Instrument- in jeder Hinsicht vielfältig

Der Kontrabass ist das tiefste verwendete Streichinstrument. Die ersten Formen des Kontrabasses gab es bereits im 16. Jahrhundert, er entwickelte sich allerdings parallel in der Geigen- und der Gambenfamilie, weshalb es bis heute keine einheitliche Stimmung, Form und Besaitung gibt.



Ein Violone
aus der
Gambenfamilie

Doch eines haben alle Kontrabässe gemein: ihren großen Tonumfang. Beim Fünfsaiter reicht dieser vom Kontra-H bis zu ganz hohen Obertönen.

Außerdem wird der Kontrabass sehr vielseitig eingesetzt. War er im Barock reines

Begleitinstrument (Basso continuo) kam ihm

dann in der Klassik als fester Bestandteil eines Orchesters schon weitaus mehr Bedeutung zu. Es gibt auch einige

Stücke für Kontrabass als solistisches Instrument,

jedoch konnte sich die Bassgeige nie wirklich als Soloinstrument

durchsetzen. Die einzige Ausnahme ist der Jazz, denn hier ist der Kontrabass sowohl als Begleit- wie auch als Soloinstrument gerne gesehen. Zuletzt hat er

auch seinen Weg in die akustische Popmusik gefunden.

Bedeutung der Herstellungsart für den Bassisten

Es lässt sich keine allgemeine Aussage treffen, dass Industriebässe viel schlechter sind als traditionelle Instrumente. Ob ein Bass geeignet ist, hängt viel mehr mit den Anforderungen des Spielers zusammen.

Fabrikantfertigung

Individualität (im Guten wie im Schlechten) meist Zufall, Klang eher starr, mäßiges bis mittleres Spielverhalten, Anformung der Töne schwerer, für Anfänger leichter zu spielen

Robuster, unempfindlicher auf Temperatur, kann allerdings aus Kosten- und Materialgründen kaum repariert oder restauriert werden

Leichter, nicht so lange Lebensdauer durch mangelnde Reparaturmöglichkeit, Sperrholzbässe ab 300 €, höherwertige Fabrikbässe zwischen 1.500 € und 5.000 €

Meisterinstrument

Individuelle Klangfarbe, gutes Spielverhalten, kraftvolle Töne und formbarer Ton, für Anfänger schwerer zu spielen

Nach persönlichen Vorlieben einstellbar, Reparaturen und Restauration ohne Wertverlust möglich

Werden bei entsprechender Behandlung 300 Jahre und älter, Kosten je nach Qualität 8.000 € bis ca. 20.000 €, teilweise auch deutlich höher



Esperanza Spalding,
Bekanntes Jazzbassistin
und Sängerin

Der traditionelle Kontrabassbau

Die **Tradition** des Baus eines Kontrabasses per Hand durch einen Meister lässt sich auf das **16. Jahrhundert** zurückführen. Das Besondere am Geigen- und somit auch Kontrabassbau ist allerdings, dass sich seitdem nicht viel geändert hat.

Die **Auswahl des Holzes** spielt eine große Rolle für das Instrument. Denn das sogenannte **Klangholz** muss makellos und viele Jahre getrocknet sein, um überhaupt in Frage zu kommen. Wie ein gutes Klangholz verwendet wird, hängt von der Härte und Elastizität ab. **Boden, Zargen und Hals** werden aus hartem Laubholz gefertigt (meist Ahorn), die **Decke** benötigt leichtes, dabei dennoch elastisches und stabiles Holz, welches die Fichte bieten kann. Die stark strapazierten **Wirbel, Griffbrett und Saitenhalter** bestehen fast immer aus hartem Ebenholz. Die einzelnen Teile werden heutzutage mit Maschinen grob zugeschnitten, dann aber in **aufwendiger Handarbeit** mit verschiedenen **Hobeln und Schnitzmessern** in die richtige Form gebracht. Dabei können wenige Millimeter entferntes Holz auf Decke und Boden einen deutlichen Unterschied im Klang bewirken, was der Bassbauer gezielt einzusetzen weiß.



Die Zargen werden mit **heißen Biegeeisen** in die richtige Form gebogen, die **Schnecke** wird aufwendig geschnitzt und die einzelnen Bestandteile miteinander verleimt. Dabei ist dem Leim eine ganz wesentliche Bedeutung zuzuordnen, denn der verwendete **Knochenleim** sollte die richtige Konsistenz haben, eine hohe Klebkraft und muss durch heiße, feuchte Luft wieder lösbar sein, um Reparaturen durchzuführen zu können. Deswegen mischt sich jeder Meister seinen Leim selbst.



Ähnlich verhält es sich mit dem **Lack**, der ausschließlich aus Naturprodukten besteht und auf den rohen Korpus in vielen Schichten per Hand aufgetragen wird. Der Lack ist nicht nur für ein schönes Aussehen und den Schutz des Holzes zuständig, sondern auch maßgeblich für den späteren Klang des Instrumentes.

Insgesamt erfordert ein Meisterinstrument viel Können und Wissen und braucht ungefähr ein Jahr zur Fertigstellung.

Veränderungen in der modernen Fabrikantfertigung

In seinen Grundprinzipien ist der Bau eines Kontrabasses in Fabrikfertigung der gleiche Prozess. Doch geht es hier um Masse und Preis und nicht vorrangig um Qualität. Es wird noch mehr mit Kopierfräsmaschinen und ähnlichem gearbeitet, die restlichen Schritte werden von ungelerten, billigen Arbeitern übernommen.

Hochwertigere Industriebässe bestehen zum Teil oder auch ganz aus massivem Holz, oft ist die Qualität des Holzes auch nicht schlecht. Jedoch wird nicht auf individuelle Gegebenheiten eingegangen und die Arbeiten sind nicht so präzise ausgeführt. Ganz billige Instrumente, auch „Sperrholzbässe“ genannt, werden nur aus gepressten und gebogenen Sägespäne-Platten gefertigt.

Statt Knochenleim wird fast ausschließlich Holzleim, wie er im Baumarkt verkauft wird, verwendet. Allerdings macht er eine erneute Öffnung des Instrumentes fast unmöglich, wenn man es nicht beschädigen will.

Der Lack dagegen ist vergleichbar mit dem eines Meisterinstrumentes, wenn auch nicht immer von gleicher Qualität. Bei hochwertigeren Industriebässen wird er zudem auch per Hand aufgetragen, nur sehr billige Sperrholzbässe bekommen den dann meist schlechten Lack maschinell aufgespritzt.