

MATERIAL, GESTALT UND REALISATION: ZUM BAU VON SAITENINSTRUMENTEN IM URBANEN UMFELD VON TIRUCHIRAPPALLI IN SÜDINDIEN¹

Norbert Beyer

M. Palaniappan Achari und seine Werkstatt

Die folgenden Beobachtungen und Bemerkungen beziehen sich auf die Arbeit der Werkstatt von M. Palaniappan Achari in der Stadt Tiruchirappalli im indischen Bundesstaat Tamil Nadu. Meister Palaniappan war zum Zeitpunkt der Untersuchung² 75 Jahre alt, das Handwerk des Saiteninstrumentenbaus hat er in seiner Jugend bei verschiedenen Lehrmeistern gelernt. Nachdem er in seinem langen Erwerbsleben ausschließlich abhängig beschäftigt gewesen war, zuletzt für 27 Jahre in der in Trichy ansässigen Firma Ramjee & Co., machte er sich etwa 1983 selbständig. Das Wohnhaus, in dem die Werkstatt sich befindet, hatte er kurz zuvor in einem „Neubaugebiet“ nahe der Altstadt *Chintamani* erworben. Dort wohnten im Frühjahr 1993 mit M. Palaniappan zusammen seine Frau, eine Tochter, ein Sohn und eine Enkelin.



Abb. 1: Wohnhaus und Werkstatt,
Foto: Norbert Beyer

¹ Dieser Artikel beruht auf einem Vortrag zu einer Tagung des Nationalkomitees der Bundesrepublik Deutschland im International Council for Traditional Music (UNESCO) am 28. und 29. Januar 1994 in Nürnberg. Die vorliegende Version wurde eigens durchgesehen und mit Abbildungen vollständig überarbeitet.

² Von Februar bis Juni 1993 hielt ich mich mit einem *Government of India Scholarship* des Indischen Erziehungsministeriums und des Deutschen Akademischen Austauschdienstes (DAAD) zur Materialsammlung in Tamil Nadu auf. In diesem Rahmen absolvierte ich in der Stadt Tiruchirappalli von März bis Mai eine dreimonatige Lehrzeit in der Werkstatt des Saiteninstrumentenmachers M. Palaniappan, der mich formal als Schüler akzeptiert hatte und in dessen Haus ich auch wohnen durfte. Menschlich und fachlich bin ich Meister Palaniappan zu großem Dank verpflichtet; durch seine bereitwillige und kollegiale Kooperation hat er entscheidend zum Erfolg meiner Untersuchung beigetragen.

Der im Haus wohnende Sohn Naterajan hatte nach seiner Ausbildung als Möbeltischler auch eine offizielle Lehrzeit bei seinem Vater absolviert. Er half bei der Arbeit in der Werkstatt regelmäßig, sein verheirateter und außerhalb lebender Bruder Selvam eher sporadisch. Planung und Aufteilung der einzelnen Tätigkeiten standen eindeutig in der Verantwortung von M. Palaniappan. In der Werkstatt werden die Instrumente Vina (s. Abb. 2), Tambura und Gottuvadhyam in verschiedenen Ausführungen hergestellt und repariert.



Abb. 2: M. Palaniappan Achari mit Vina, Foto: Norbert Beyer

Hier sollen nun die Verflechtungen der Werkstatt mit der näheren und weiteren Umgebung in Bezug auf Material, Dienstleistungen und Produkte beleuchtet werden, die „Außenbeziehungen“ sozusagen, die für M. Palaniappan ein wirtschaftliches Arbeiten erst möglich machen und in klarer Form die Einbindung seines Handwerks in die Südindische Gesellschaft zeigen.

Holz

Traditionell wird in Südindien für Saiteninstrumente als Hauptmaterial das Holz des *jackfruit*-Baumes (*Artocarpus hirsuta* bzw. *Artocarpus integrifolia*) verwendet. Abweichend davon arbeitet Meister Palaniappan in *redcedar* (*Toona ciliata*). Als Gründe gibt er an, dass dieses leicht zu bearbeiten sei, einen guten Klang habe und mit lackierter Oberfläche sehr gut aussehe. Das geringere spezifische Gewicht äußert sich in effektiv leichteren Instrumenten, was als weiterer Vorteil gewertet wird. Palaniappan steht mit seinen Ansichten nicht allein da, doch ist die Verwendung von *redcedar* unter Instrumentenbauern, Mu-

sichern und Fachleuten nach wie vor umstritten. *Redcedar* wächst in Tamil Nadu nicht, aber Meister Palaniappan hat eine sehr gute Quelle für dieses Holz. Er bezieht es aus dem benachbarten Bundesstaat Kerala, und zwar direkt von einem befreundeten Forstbeamten. Ein- bis zweimal pro Jahr kommt also über eine Distanz von mehreren hundert Kilometern eine größere Menge *redcedar* und Meister Palaniappan bezahlt pro Ladung etwa 30.000 Rupien (umgerechnet damals etwa 1400 DM). Dies ist für indische Verhältnisse eine große Menge Geldes, die jeweils nur durch rigorose, von Tochter Sarsa durchgeführte Verwaltung der einkommenden Mittel angespart werden kann. Insgesamt lohnt sich diese Art der Holzbeschaffung aber und Meister Palaniappan ist stolz darauf, dass er stets abgelagertes Holz verwendet. Vor der Verarbeitung liegt das Holz in Stücken, Bohlen und Balken in allen Räumen des Hauses sowie außen, wobei ein dreimonatiger Zeitraum der Nachtrocknung als Minimum erachtet wird.

Drei Monate Lagerung sind nun eine Vorgabe, die für viele europäische Instrumentenbauer indiskutabel wäre, aber bei der Karnatischen Vina liegen die Verhältnisse grundlegend anders. Vor besonders kritischen Schnitzarbeiten wird das Holz sogar eigens mit Wasser eingeweicht. (s. Abb. 3) Die ausgesprochen feine Ausarbeitung von Körperschale und Halsrinne sowie die Tatsache, dass nur Holzteile mit gleicher Faserrichtung miteinander verbunden werden, erlaubten praktisch auch die Verwendung von frisch gefällttem Holz, das dann sozusagen „am Stück“ trocknen würde. Auch später kann das Instrument mit wechselnder Luftfeuchtigkeit mitgehen, das heißt die verwendeten Holzteile verändern ihre Dimension quer zur Faser durch Quellen und Schwinden teilweise ganz erheblich, doch ohne sich gegenseitig zu behindern. Es kommt am fertigen Objekt nicht zu Rissen oder Verwerfungen und das Instrument kann in den Zyklen von Tages- und Jahreszeiten „atmen“.



Abb. 3: Einweichen des Holzes, Foto: Norbert Beyer

Zuschnitt

Zum groben Zuschnitt des Holzes werden die großen, bis zu vier Meter langen Balken von einem befreundeten Lastenradfahrer mit seinem Fahrzeug in ein etwa 3 km entferntes Sägewerk transportiert. Mit dem Sägemeister ist Naterajan ebenfalls gut bekannt, so dass die Bearbeitung mit der großen Bandsäge kostenfrei erfolgen kann.

Zuhause sind die einzelnen Schnitte sehr genau geplant worden, um das Holz optimal nutzen zu können, dabei kommt es auch zu lebhaften Diskussionen zwischen Vater und Sohn.

Neuartige Materialien

Doch nicht nur Holz kommt für die Resonanzkörperschale *kudam* in Frage. Meister Palaniappan verwendet auch Halbfabrikate aus glasfaserverstärktem Kunststoff.

Die Korpuschale ist aus gelbfarbigem Thermoplast einschließlich der reliefartigen Streifen nachgebildet. Aus technischen Gründen werden zwei Hälften geformt und entlang einer Mittelnaht zusammengesetzt. Innen werden mehrere Schichten von mit Glasfasern armiertem Kunstharz aufgetragen, die der Schale ihre eigentliche Stabilität geben. Der Rand ist umlaufend nach innen gefalzt.

Diese *fibreglass-kudams* werden von einer Firma in Bangalore hergestellt, Naterajan unternimmt gelegentlich eine Reise mit dem Überlandbus dorthin, um sie zusammen mit den Fiberglas-Resonatoren einzukaufen und auf demselben Wege zurückzubringen. Der letztgenannte Resonator *svarakai* wird rückseitig am Hals befestigt und dient als Instrumentenaufgabe beim Spiel und in Ruheposition. Hier hat das Material Fiberglas heute schon weitgehend das früher verwendete bemalte Pappmaché verdrängt, das seinerseits einen Ersatz für eigens gezüchtete Kalebassen darstellte.

Vorgefertigte Kunststoff-Schalen stellen gegenüber dem Schnitzen und Aushöhlen einer Holz-Resonanzkörperschale eine erhebliche Ersparnis an Zeit und Arbeitskraft dar, doch ist der Marktwert von *fibreglass-veenas* nicht so hoch. Den Klang schätzt Palaniappan ebenbürtig ein, da dieser von der Decke *mel-palakai* erzeugt werde. Als Vorteil für den Kunden nennt er die große Stabilität und Robustheit des Materials, und er demonstriert dies gern drastisch, indem er ein *fibreglass-kudam* hochhebt und auf den Boden wirft. Für Schülerinstrumente hält er die Konstruktion unter Verwendung einer Körperschale aus *fibreglass* für ideal.

In die Schale wird oben ein genau angepasster Holzklötz eingesetzt und die weitere Verarbeitung geht recht traditionell vor sich. In den Holzklötz wird die Halsverbindung gearbeitet und der Hals eingekittet, wie bei einer Vina aus zwei Holzteilen.

Die Decke wird mit Holzleim aufgeleimt und mit Bambusstiften fixiert. Diese halten im Kunststoffmaterial besser als die bei Holzschalen heute verwendeten

Eisennägel. Man greift also im Zusammenhang mit dem „modernerem“ Material auf das traditionellere Verfahren zurück.

Muss der Korpusrand oder Halsansatz außen angepasst werden, so wird die Kunststoffschale wie Holz mit der Feile bearbeitet und zwar, wenn nötig, bis hinunter auf die Fiberglasschicht. Hierzu bemerkte Palaniappan, dass dieses Material die Feilen schädige und man sich vor dem Staub in acht nehmen und auf jeden Fall später gut duschen solle. Standardfeilen werden wie Verbrauchsmaterial behandelt, man bekommt sie in Trichy für ein paar Rupien in jedem Werkzeuggeschäft an der Ecke, wobei die Qualität sehr gut ist.

Einlagen

Am zusammengebauten Instrument werden die Einlagen und Einfassungen angebracht. Dazu kommt ein Spezialist namens Kituli, der sonst für die große Konkurrenzfirma Ramjee & Co. arbeitet.

Als Einlagenmaterial wird heute ca. 1 mm starkes PVC verwendet. Früher wurden mit einer speziellen, von zwei sich gegenüber sitzenden Personen geführten Säge dünne Blätter aus dem Horn des *sambar*-Hirsches geschnitten. Instrumentenbauer berichten, dass dieses Material heutzutage schwer zu erhalten und teuer ist, da die Forstverwaltungen sich wenig kooperativ verhalten. M. Palaniappan bezeichnet *sambarhorn* auch als sehr hart und zäh und damit mühsam zu bearbeiten.

Das PVC ist weicher, lässt sich aber ansonsten auf die gleiche Art und Weise bearbeiten: es wird mit Streichmaß oder Zirkel angeritzt und dann gebrochen, mit Feile und Ziehklinge geglättet und seine Oberfläche schließlich graviert. Wie beim Horn werden relativ kleine Stücke von etwa sechs Zoll Länge zugeschnitten und angepasst, die sich noch gut handhaben lassen. Im Prinzip könnten aus den großen PVC-Bögen auch gesamte Randeinlagen aus einem Stück geschnitten werden, doch würde dies erheblich mehr Verschnitt und ausgesprochen schwieriges Anpassen bedeuten. Auch Schnitzarbeiten werden von Kituli ausgeführt.

Gravieren

Zum Gravieren kommt vorzugsweise ein weiterer Spezialist und zwar C. Sundaraj aus der Stadt Thanjavur, wo sein Vater selbst ein *veena-maker* ist. Sundaraj kommt mit dem Bus und bringt seine eigenen Graviernadeln mit. Für die Dauer der Arbeiten, die sich über mehrere Tage erstrecken können, wohnt er bei Palaniappan im Haus.

Als weiteren gewichtigen Grund für das Material *PVC-sheet* wird die Farbhaltigkeit bezeichnet, d. h. das Material ändert sich bei Benutzung und unter Lichteinwirkung nicht. Die recht leuchtend weiße Farbe fanden alle Beteiligten schön, da sich die Gravierung mit allen üblichen Farben, nämlich schwarz (blau), grün und rot einfarbig ließe und dabei immer einen schönen Kontrast abgibt.

Es ist auch möglich, direkt in das Holz zu gravieren, hierbei werden dieselben Bereiche verziert wie bei den mit Einlagen versehenen Instrumenten. Dieser Stil wird als *plain* bezeichnet, eine Einfärbung der Gravuren findet dann nicht statt (s. Abb. 4). Ein völliger Verzicht auf Dekoration ist jedoch undenkbar: auf Befragen wurde mir erklärt, dass ein Instrument ohne Gravierungen „keine Vina“ sei.



Abb. 4: Holzgravur, Foto: Norbert Beyer

Polieren (Lackieren)

Die Oberflächenbearbeitung der Instrumente wird wieder von Palaniappan und seinen Söhnen ausgeführt. Die Kunststoffkörper werden wie Holz mit Sandpapier geschliffen, Fehlstellen wie bei Holz gekittet und mit Pigmenten retuschiert und normal mit Schellackpolitur behandelt. Schließlich sind sie von Holz optisch kaum zu unterscheiden. Beim Schellack schwört Meister Palaniappan auf die Marke *Naidu French Polish* aus Tiruchirappalli. Nur dieses Produkt sei gut, alles andere, was man etwa in Chennai bekomme, könne man gar nicht verwenden.

Wachs

Eine eigene Rezeptur (s. Abb. 5) hat M. Palaniappan für die Wachsmischung, aus der die Wachsauflagen geformt werden, in denen die Bündel verankert sind. Statt Ruß wird in seiner Werkstatt als Farbstoff *nilam* = „Blau“ verwendet, das es als Wäscheblau in Haushaltsgeschäften überall zu kaufen gibt (normal als Waschzusatz benutzt, um Weißes weißer erscheinen zu lassen). Palaniappan rühmt die Eigenschaft seines Wachses, die Hände der Vinaspieler nicht zu färben, außerdem würde es auch bei hohen Umgebungstemperaturen nicht wieder weich werden.



Abb. 5: Wachsmischung, Foto: Norbert Beyer

Stimmen

Zum korrekten Setzen der 24 Bündel, also zum Stimmen des „Griffbrettes“ *melam* lädt Meister Palaniappan gern den befreundeten Vinabauer G. Venkatesan (s. Abb. 6) ein, jedenfalls wenn gleich eine Serie von mehreren Instrumenten zu bearbeiten ist. Palaniappan selbst kann Stimmarbeiten sehr gut erledigen, aber sie sind ihm in größerem Umfang lästig, auch weil für ihn aufgrund geschwächter Sehkraft die optische Kontrolle schwierig ist. Venkatesan betreibt seine Werkstatt im Tempelbezirk von Srirangam, von Chintamani mit der Stadtbus-Linie 1 leicht zu erreichen. Sein Vater Govindasamy und Palaniappan haben viele Jahre bei demselben Lehrmeister verbracht, bevor sie nach Tiruchirappalli gekommen sind. So verbindet beide Werkstätten ein Band enger Kooperation, die bundlos gespielten *gottuvadhyams* beispielsweise werden stets gemeinsam hergestellt.



Abb. 6: Vinabauer G. Venkatesan, Foto: Norbert Beyer

Hardware

Die Bündel (s. Abb. 7) und die anderen Metallteile des Instrumentes, besonders Steg- und Sattelaufgaben, stammen aus einer Glockengießerei in Tiruchirappalli. Palaniappan gibt Modelle oder Muster mit seinem Auftrag ab, und der Metallmann, der dort diese Arbeiten ausführt, bringt die aus Bronze gegossenen Teile dann vorbei.

Den Namen des Metallmannes konnte ich später leider nicht erfahren, da Meister Palaniappan wegen fachlicher Meinungsverschiedenheiten ärgerlich auf ihn war; so konnte er sich an den Namen nicht mehr erinnern. Streitigkeiten dieser Art unter Geschäftspartnern dauern meist nicht lange an, irgendwann braucht man sich wieder, und dann ist auch alles vergessen.



Abb. 7: Metallbündel, Foto: Norbert Beyer

Die aus *bell-metal* gefertigten Bündel sind ausgesprochen hart und abriebfest, man kann die Qualität des Materials eigentlich nur ermessen, wenn man es einmal mit der Feile bearbeiten musste.

Saitenhalter

Ein gutes Beispiel für umfassende Kooperation ist auch das von M. Palaniappan verwendete Saitenhalter-Modell:

Der Rohling wird auch hier aus Bronze gegossen. In Palaniappans Werkstatt wird das Stück dann versäubert, gefeilt, geschliffen und poliert. Die Lage der Bohrungen für die Feinstimmer wird angeköhnt. Zum Bohren wird das Objekt aber in die Werkstatt eines Mechanikers getragen, gegebenenfalls noch zum Vernickeln oder Verchromen in eine entsprechende Firma gebracht. In die Bohrungen werden normale Violin-Feinstimmer eingesetzt. Diese werden, wie Saiten übrigens auch, aus dem Musikalienhandel in Chennai bezogen. Entwickelt wurde dieser Saitenhaltertyp vor vielen Jahren von Meister Palaniappan in enger Zusammenarbeit mit Dr. K.S. Subramanian, einem Wissenschaftler und Vina-Spieler, der sich schon lange Gedanken über eine optimierte Stimmeinrichtung gemacht hatte. Nicht nur seine eigenen Instrumente stattet Palaniappan mit diesem Saitenhalter aus, sondern viele Musiker haben sich diese Vorrichtung auf ihre Instrumente montieren lassen, auch wird das Einzelteil als *replacement* über Musikgeschäfte vertrieben. Der Erfolg zeigt sich in der Tatsache, dass schon verschiedentlich Imitationen angefertigt werden.

Verkauf

Der Verkauf der fertigen Instrumente erfolgt zu einem großen Teil direkt an die Kunden, nämlich die zukünftigen Benutzer oder deren Verwandte (s. Abb. 8). Überhaupt arbeitet Meister Palaniappan praktisch nur auf konkrete Aufträge hin. Bestellt werden Instrumente aber auch von Wiederverkäufern. Langjähriger Geschäftspartner ist besonders der Musikladen *Saptasvara* in Chennai. Natürlich ist in diesen Fällen die Gewinnspanne für Palaniappan viel niedriger und er bleibt als Hersteller auch anonym, aber die vergleichsweise regelmäßige Folge der Aufträge bringt auch kommerzielle Sicherheit, und außerdem wird bei den *company-orders* auch nicht das volle Maß an liebevoller Präzision und Sorgfalt angewendet.



Abb. 8: Verkauf, Foto: Norbert Beyer

Fazit

1. Neue Materialien werden ausprobiert, unter realistischen Bedingungen geprüft und bei Eignung verwendet. Bei positiver Beurteilung werden sie in das Repertoire der Möglichkeiten aufgenommen. Die Übernahme erfolgt stets graduell, niemals wird ein Material von heute auf morgen vollständig durch ein anderes ersetzt.

Der bestehende ökonomische Druck, bei steigenden Preisen für Material und Arbeit wirtschaftlich zu produzieren, ist eines der Motive für Innovationen im Materialbereich. Daneben hat Palaniappan den Ehrgeiz, klanglich verbesserte Instrumente zu bauen und überraschende neue Detaillösungen zu entwickeln. Um ernsthafte Chancen zu haben, muss ein neues Material im Vergleich zu dem bisher verwendeten folgenden Kriterien standhalten: Es muss günstiger zu erhalten sein, es muss gleiche oder bessere Gebrauchseigenschaften aufweisen, und es muss gleiche oder ähnliche Verarbeitungstechniken erlauben.

2. Die äußere Gestalt der Instrumente erscheint weitgehend konstant. Ein die Tradition stabilisierendes Käuferverhalten bezieht sich vorwiegend auf Form und Aussehen der Instrumente. Besonders die Vina mit ihrem hohen Symbolgehalt ist bei stärkeren Abweichungen nicht mehr gut verkaufbar. In vielen Fällen wünscht der Käufer mit der Vina ein Stück Tradition zu erstehen und erwartet daher traditionelle Konstruktion, traditionelle Verzierungen und traditionelles Material - oder was er dafür hält. Veränderungen sind also an der Vina in vergleichsweise unauffälligen Bereichen vorgenommen worden, wie Steg, Saitenhalter und „Griffbrett“. Oft sind bekannte Musiker der Motor für gewagtere Innovationen gewesen. Als Beispiel sei nur die historisch belegte Einführung eines Schalloches genannt. (s. Abb. 9)

Die Herstellung des Borduninstrumentes Tambura ist schon länger ein Experimentierfeld gewesen. Neben der Übernahme von in Nordindien üblichen stark gewölbten Decken wurde auch die Form der Korpuschale und die Gesamtgröße des Instrumentes variiert, daneben Saitenzahl und Stegkonstruktion verändert.



Abb. 9: Einführung des Schallloches, Foto: Norbert Beyer

3. Die Realisation der durch Tradition vorgegebenen Gestalt entsprechend den Anforderungen der modernen Musiker ist die Aufgabe des Instrumentenbauers. Ein *veena-maker* wie Palaniappan ähnelt in Teilen seiner Tätigkeit eher einem Manager als dem versponnenen Kunsthandwerker, der alles selbst macht. Der Meister sucht die verwendeten Materialien aus und organisiert ihre Beschaffung. Er bestimmt die Kooperationspartner und die Mitarbeiter, die für bestimmte Arbeiten engagiert werden. Er etabliert und hält den Kontakt zu Lieferanten und Kunden. Natürlich ist er in der Werkstatt auch selbst den ganzen Tag tätig und gönnt sich keine ruhige Minute, doch nebenbei überwacht er alle anderen Arbeiten. Unklare Fälle werden ihm zur Beurteilung vorgelegt. Die schwierigsten und für das Gelingen der Instrumente entscheidenden Arbeiten führt er selbst aus. Der gesamte Ablauf der Werkstattarbeit mit überlieferten und innovativen Elementen steht also unter der Verantwortung des Instrumentenbaumeisters. Ein guter Meister hat die Kompetenz zu beurteilen, was gut ist an Altem und Neuem. Er hat auch die Fähigkeit, Neuerungen seinen Kunden schmackhaft zu machen. Meister M. Palaniappan gestaltet das in seinem Betrieb ausgeübte traditionelle Handwerk gemäß seinen Vorstellungen, die geprägt sind durch die Lehrzeit bei seinem eigenen Meister und durch die Erfahrung eines langen Berufslebens.

Literatur

BEYER, N.: Material, Gestalt und Realisation – Zum Bau von Saiteninstrumenten im urbanen Umfeld von Tiruchirappalli in Südindien. In: Bröcker, Marianne (Hrsg.): *Berichte aus dem ICTM-Nationalkomitee Deutschland*. S. 93 – 101. Bamberg, 1995.

BEYER, N.: *Lautenbau in Südindien – M. Palaniappan Achari und seine Arbeit*. Berlin, 1999.

Norbert Beyer ist Musikethnologe, Klangbildhauer und Restaurator für außer-europäische Musikinstrumente. Seit 1994 am Museum für Völkerkunde in Hamburg.