







九十年

THE SOUND OF THE ALPS

阿尔卑斯山之声

要寻觅扣人心弦的声韵，必须攀上高峰，走进森林。只有在阿尔卑斯山高海拔的地理位置，才会生长出适合制成优质乐器的云杉。90年的经验，令我们独具只眼，甄选良材。工匠精神延传三代，不断精益求精，自然完全满足乐器制造者的需求，知音遍布全球。



“

我们的家族企业源自
波希米亚森林，根深蒂固。
我祖父于1929年创业，
开始为当地的乐器制作坊
供应木材。他注重工匠精神的
同时，也讲求可靠可信
的商业关系。我们继承了他
的信念，直至今天。”

柯礼思 **Christoph Kölbl**，柯贝乐欧洲乐器木材有限公司总裁 (KÖLBL European Tonewood GmbH)

音乐的质量 取决于 木材的质量

树木品种各具有不同的属性。选择理想乐器木材时，首先要考虑所制作乐器或部件的特征。而木材本身的质量也同样至关重要，无论是阿尔卑斯山云杉、山地枫、梨木还是鹅耳枥，木材品种与品质必须相得益彰，乐器木材才会不同凡响。







A close-up photograph of a person's hand, wearing a watch, touching the rough, textured bark of a large tree trunk. The background is a blurred forest scene.

敏锐的目光 寻觅 完美的音色

音乐，通过天赋而活灵活现；
臻选乐器木材，也须具备天赋慧眼。

根据世代相传的宝贵知识，制作乐器使用的关键木材来自阿尔卑斯山及周边山麓。然而，即使在海拔800米的高山森林中，适合成为乐器木材的树木也是百里挑一。一般来说，寒冷气候和短暂的生

长季节有利于形成乐器木材所需的精细纹理。由于树木生长缓慢，因而所形成的年轮幼细而均匀。钢琴或吉他面板的要求则更高：云杉树干必须挺直，无明显枝节疤痕和树脂袋，直径至少为45厘

米。寻觅和甄选适合的树木时，必须要了解当地水土环境，还要对树木的内在特性具有敏锐直觉，而且须眼光独到。我们坚信90载家族传统，居安资深。

和谐乐章，浑然天成

良工巧匠，以其精湛手艺点石成金。我们的工匠则将优质木材打造成高端乐器原部件，从原材料处理到每一个加工步骤，必须严谨协调，以达到浑然天成的完美音效。





04



05



06

01_圆材储存

加工乐器木材的起点。我们将精心挑选的树干在此存储和分类，并为进一步加工处理做好准备。

02_切割技术

切割技术对后期产品质量举足轻重，是达到完美音质的基础，因而需要深厚知识和丰富经验。

03_木板

木材经切割后，立即被放置于新鲜空气中进行呼吸，并慢慢令其和缓放松。

04_干燥

通过正确的干燥和存储过程，木材才可获得制作乐器所不可或缺的其他特性。

05_质量控制

经干燥加工后，每块木板都会按照严格的标准通过测试，一切都是手工处理，目注心凝。

06_发货

经加工的乐器木材通过质量控制后，还需一段成熟期，方可100%达到我们的要求，之后才能从我们的工厂交付给世界各地的客户。



工多艺熟 自然得心应手

精心协调的优质加工程序，融入世代相传的传统智慧和独家工艺，一环紧扣一环。从森林开始，永不休止地体现在所有经营环节中。我们与原材料供应商携手合作，相辅相成。而我们的原材料供应商正是：大自然。



02



03



05

01_甄选木材

用于乐器的云杉树只会在冬季砍伐，因为春天水分上升，令雪白的木材变色。

02_锯片

我们的精度有很大程度要归功于自行设计的专用锯。锯片锐化和维修都在公司内部车间进行，因此即使经过数十年，状态仍然完美无瑕。

03_分割与锯切

正确的技术和对树木纹路的精准洞察最为关键。因此，即使机械设备多么先进，手工艺仍然是手工艺。我们依然以手工方式切割吉他面板，使用刀锯仍是一种特殊的手艺。

04_精挑细选

对我们来说，质量控制不是一个单一的工序，而是持续不断地贯穿着每个环节。就像90年前一样，尖锐目光结合专业技术，精益求精。

05_现代化

我们乐于接受所有创新技术，以提高质量，因此我们不断投资于新技术与改进流程。

06_可持续性

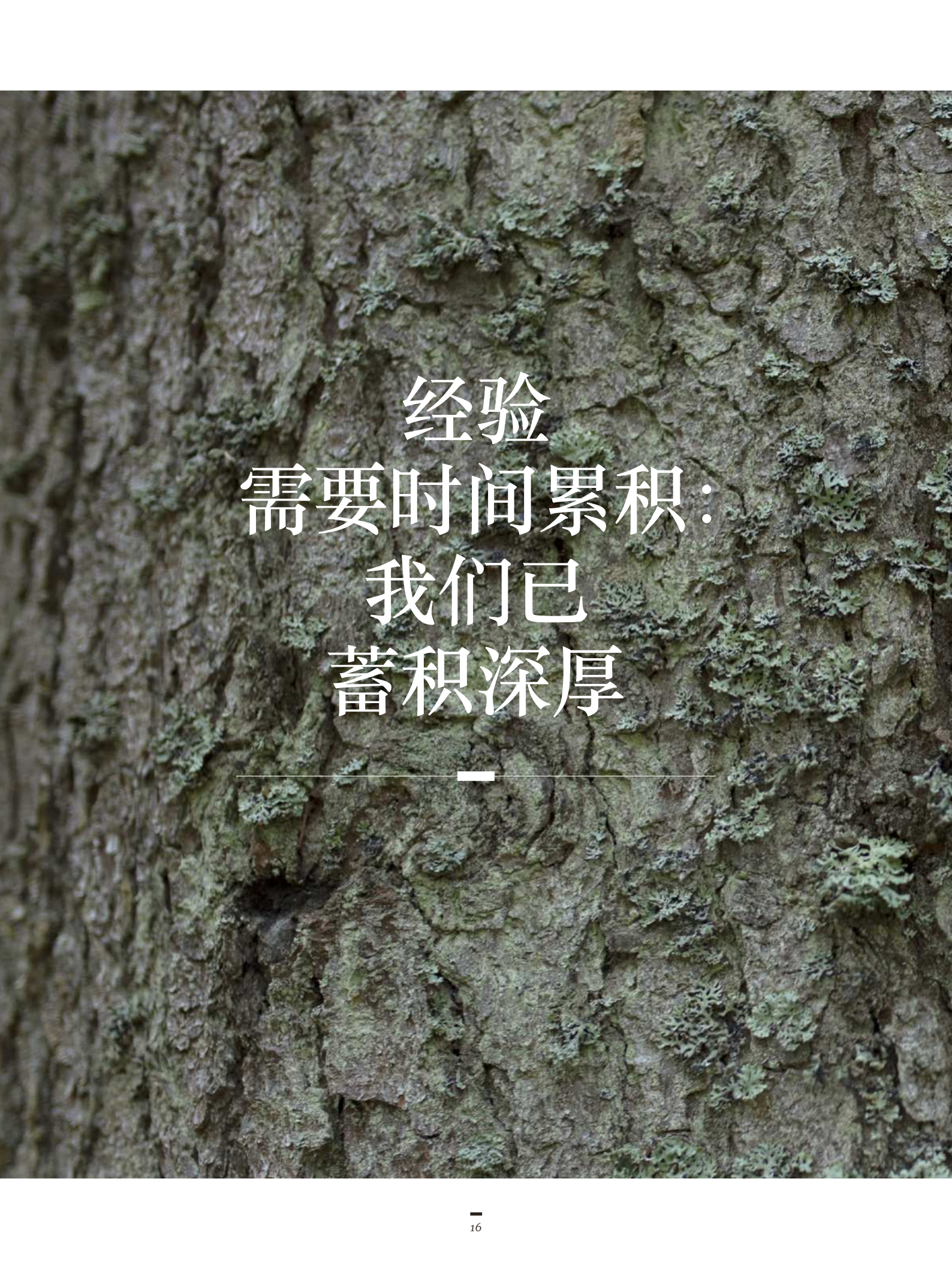
由于我们要求严格，即使是最理想的树干，也只能挑出最好的部位加工成为乐器木材。生产中的任何废料都会成为运作过程的重要资源，例如，作为燃料，为干燥室提供能源，并为整个企业供暖。长远来说，我们会通过光伏设备满足自己的能源需求。



04

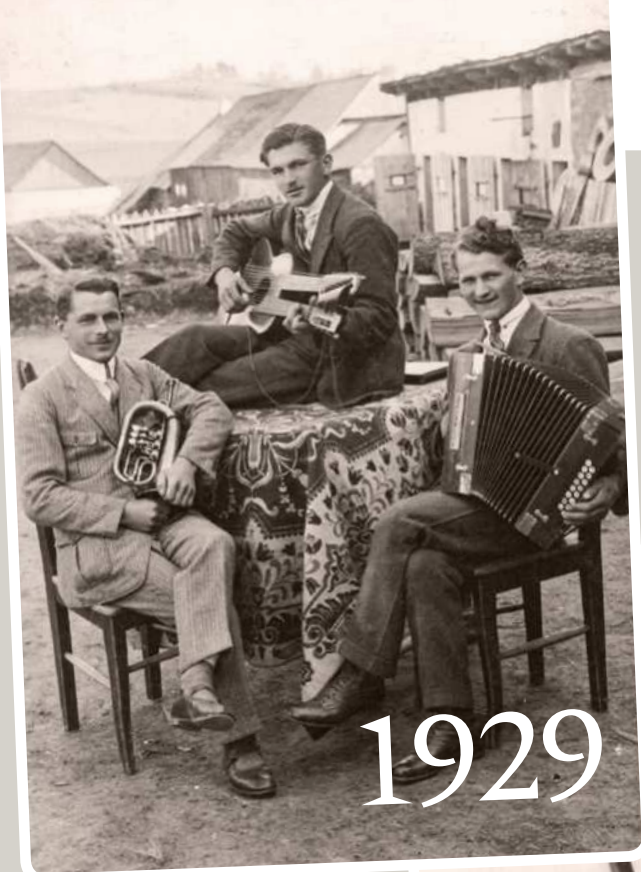


06



经验
需要时间累积：
我们已
蓄积深厚





1929

1929 年：对于公司创始人鲁道夫·柯贝乐 (Rudolf Kölbl, 右一) 来说，音乐从小就是生活的一部分。

1953 年：柯贝乐 (Kölbl) 一家在新家园。
图中为鲁道夫·柯贝乐 (Rudolf Kölbl) 和阿道夫·柯贝乐 (Adolf Kölb)。



1953

1947 年：第二次世界大战期间，柯贝乐一家被驱逐离开苏台德地区的萨劳村 (Sarau)，之后定居于仅5公里之外的穆赫克雷斯的艾根 (Aigen im Mühlkreis)。



1947

1956 年：于穆赫克雷斯的艾根卡尔·泽勒路4号新建的住宅与厂房。



1956

三代人，三部曲



1964

1964 年：位于卡尔·泽勒路5号的新建第二期住宅与厂房。



1969 年：阿道夫·柯贝乐接管父亲的企业。

1969



1975 年：租用原当地木材公司的锯木厂，以增加产量。



1978 年：完美的阿尔卑斯山云杉，一直是本公司必不可少的原材料。





今天

家族企业第三代传人柯礼思 (Christoph Kölbl)
于1990年接管运营，而祖父时代的客户群已不断扩大，
现已扩展至中国、日本和北美。



舞台上的 天籁之音， 源自天赋良材， 尤其是 阿尔卑斯山 云杉



每种木材的天赋声学特性各异，只有极少数可用于制作乐器。由于阿尔卑斯山云杉纹理精细，即使不费吹灰之力也很容易产生振动，因此数百年来一直是制作优质共鸣箱乐器的首选。内行工匠大师早已认为，完美音色的真正秘密在于木材。



钢琴音板、肋条及键盘板

阿尔卑斯山云杉木纹理精细，较大的密度使得材料具有理想的弹性模量，因而在制作钢琴中不可或缺。因其机械抗阻小，能够容易地被震动。

吉他面板

具有细密而均匀年轮的云杉木音效最佳，这对于原声吉他尤其重要，以产生出圆润温暖、具穿透力的乐声。无论是入门型号、古典还是民谣吉他，我们都能提供适合的木材。



天生我材 必有用， 各种木材 各就各位

制作小提琴，面板理所当然的是采用年轮精细的**阿尔卑斯山云杉** (Picea abies)。

然而，其他木材也可各展所长，分别用于背板、侧板及琴头。

而竖笛和其他木管乐器则需要截然不同的木材属性。因此，

我们精挑细选的产品范围包括大部分常用的本地木材。



鹅耳枥

(*Carpinus betulus*)

极度坚固耐磨，保证稳定性，
适用于钢琴击弦机部件。优质鹅耳枥木材，
经过我们特殊切割工艺、繁复干燥和贮存过程，
使其经久耐用。

山地枫

(*Acer pseudoplatanus*)

多才多艺的山地枫可用于小提琴和大提琴的背板、
琴头、侧板和琴桥，或者制成竖笛和巴松管。
该木材的相对硬度和柔韧性相辅相成。
我们也提供具虎背纹的木材，外观独具一格。

梨木

(*Pyrus communis*)

除了山地枫外，梨木是制作竖笛的优选材质。
该木材坚硬密实，音色和谐。

欧洲山毛榉

(*Fagus sylvatica*)

该木材硬度相对较高，
最适宜用于多种钢琴部件。

欧洲桤木

(*Alnus glutinosa*)

该落叶树的木质柔软均匀，并且较轻，
因而是制作吉他琴颈的理想材料。

其他类型的木材有：

樱桃木、李木、椴木和欧洲白蜡。



不可多得的 木材专家， 理应受到 高调表扬

一切并非偶然。在柯贝乐欧洲乐器木材 (KÖLBL European Tonewood) 优质产品的背后，蕴藏着丰厚的专业知识。我们员工所做出的贡献，即使是最先进的设备也无可替代。

某些工序和决定无法进行自动化：

这是高端乐器木材的本质所在。在竭尽全力追求卓越的路上，每一步都举足轻重，因此经验和专业知识至关重要。

无论在哪个岗位，要进行精确工作，必须对任务高度认同。而共同的目标令员工团结一致，与企业相通相连，工龄常常高达数十载。与此同时，新观点带来的新能量也非常重要，有助提升整体产品质量。鉴别加工乐器木材的技能不可能在一夜之间掌握，而我们的员工已经累积了10、17、18、21、甚至40年的经验，能够信赖他们专业知识，自然熟路轻辙，这无疑是柯贝乐欧洲乐器木材的最大优势。对员工信赖尊重，在产品中也引起共鸣。和睦共处的团队，自然生产出和谐优质的木材。我们对此深信不疑。





05



07



06



08



09



10



11



12



13



14



15

01_坦妮娅 Tanja
会计、行政，超过10年工龄

02_艾尔文 Erwin
锯木技工，超过6年工龄

03_布鲁诺 Bruno
原料及圆材加工，26年工龄

04_爱丽珊德拉 Alexandra
总经理助理，最近加入

05_海可 Heiko
钢琴键负责人，17年工龄

06_瑟普 Sepp
移动剥皮主管，4年工龄

07_海恩茨 Heinz
锯木技工，20年工龄

08_本哈德 Bernhard
锯木技工及移动剥皮司机，3年工龄

09_罗兰特 Roland
带锯操作员兼仓储副主管，17年工龄

10_杨 Jan
钢琴键木材甄选，最近加入

11_克里斯蒂安 Christian
负责木管乐器木材，40年工龄

12_克劳迪雅 Klaudia
清洁，最近加入

13_安东 Anton
木管乐器木材主管，21年工龄

14_彼得 Peter
仓储主管，超过19年工龄

15_彼得和马里奥 Peter und Mario
厂长及副厂长，工龄都超过4年

关于我们的 一些具体数据



700,000

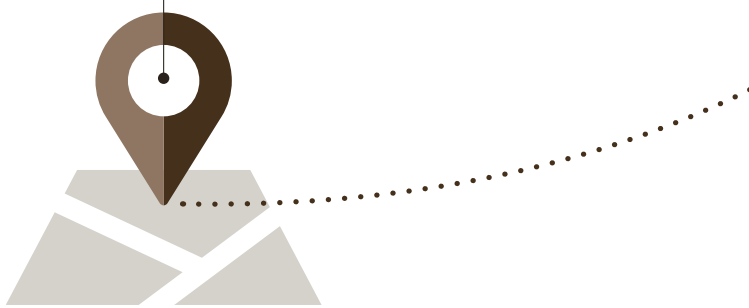
我们工厂每年
出产的乐器部件
及材料件数

8,800,000 欧元



柯礼思 (Christoph Kölbl) 自1990年
接管父亲企业后所投资于先进厂房设备、
技术及可持续性的金额。

45,000 m²

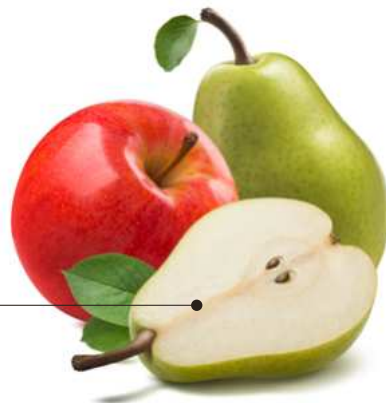


企业占地及厂房面积，
可容纳大量存储空间。

超过

1000 公斤

每年为员工免费提供的水果数量，促进健康，保持活力。



CO₂

1,439.69 吨

每年通过厂内的供暖系统所减少的二氧化碳排放量。

1,500,000 飞行里数

柯礼思担任总裁后所积累的飞行里数。他注重与客户紧密交流，建立个人关系。



48 %

的电力需求可通过我们自己的光伏设备满足。





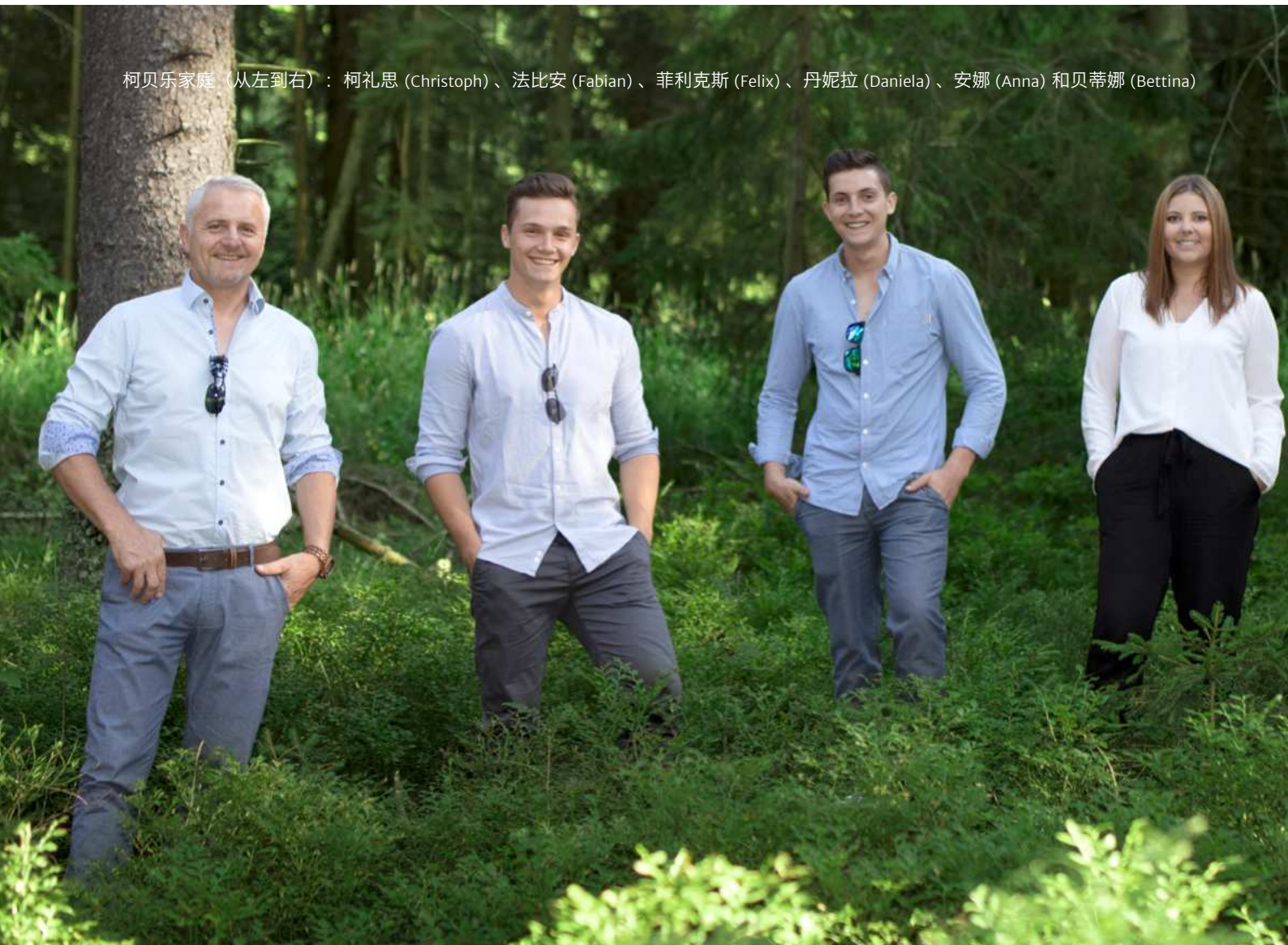
A full-page background image featuring a dramatic mountain landscape. In the background, a series of jagged, grey rock peaks rise steeply against a pale sky. Below the peaks, the mountain slopes are covered in patches of green grass and dark, dense evergreen forests. In the foreground, a thick forest of tall, dark green coniferous trees fills the lower half of the frame. At the very bottom, a small, rustic wooden cabin with a dark roof is partially visible on a grassy slope.

大自然
独一无二，
加工木材
也须匠心独运

“只有不断创新， 才能继续成长”

柯贝乐欧洲乐器木材有限公司为家族企业，因而独具特色。传统与创新相得益彰，与客户的个人关系无所不在。柯礼思和妻子贝蒂娜在与子女安娜、丹妮拉、法比安和菲利克斯的谈话中，也阐明了这些道理。

柯贝乐家庭（从左到右）：柯礼思 (Christoph)、法比安 (Fabian)、菲利克斯 (Felix)、丹妮拉 (Daniela)、安娜 (Anna) 和贝蒂娜 (Bettina)



对木材的挚爱，如何一代传一代？

柯礼思：在我们这个家族企业里，从小就与木材打交道。当然我小时候并不了解加工这种物料的意义，加上这个行业非常特殊，它所涉及的不是一般木材，而是可能在音乐厅里绕梁三日的乐器木材。我在车间里观察父亲干活，激起了我对这个行业的热情。当时我才意识到，他的工作多么独一无二。

法比安：我最近在库赫尔木工技术学院（Holztechnikum Kuchl）完成学业。如果将同学们任职的企业和我们的相比，其独特之处显而易见。我们所注重的是质量，而不是数量。正如柯礼思所说，这样才可以激发起热情。

柯礼思：对于我来说，最美好的事情就是在森林里发现一颗完美的树。这最令我乐不可支。

你们分别从你们的父亲身上学到了什么？

柯礼思：耐心，以及一定程度的固执。我观察他如何经商，怎样与人交往。他不会操之过急，会静心聆听客户需求。如果他确信自己可以做到，就会答应客户，否则不会接下订单。他也会尽力向客户解释自己的工作，坚持自己的方针，不偏不倚。我也跟他学到：品质必须付出代价。

安娜：我学到的是纪律和毅力。父亲常常激励我尽我所能，竭力将任务完成。就像他常常说：不劳而获是不可能的。

法比安：我跟柯礼思学到，一开始就要精准工作，这样才是最高效的。他也教我脚踏实地的重要性。我在近年参与公司工作时了解到，柯礼思与客户的良好关系起着关键作用。

柯礼思：做生意的目的固然是赚钱，可是绝对不能忽略跟你交往的人，这是我的基本原则之一。任何交易必须互惠互利，否则无法取得长远成功。

企业的其中一项传统是自行开发独特机器。

法比安：是的，我跟同学合作的毕业论文项目就是设计一台甄选设备，运用最现代的扫描技术。我们更付诸实践，很快就会建成这台机器。

柯礼思：在我们这个行业里，有许多东西只有人眼才可以辨别。我们乐于使用先进科技，可是最后做决定的还是人，也就是我们的专业员工。

家族企业对大家有什么影响？

柯礼思：公司业务影响到生活各个领域。我太太非常注重大家的身心健康和家人共聚的时光，因为健康才是尽责经营企业的基础。

贝蒂娜：家庭内部的凝聚力非常重要，这样，大家都可以赢取更多能量，更有精力经营企业。

柯礼思：我们的厂房和住宅彼此相邻，有时我太太会为到访客户做饭，他们自自然然与我们家人围坐一席，享用美食。我们不分彼此，显示出特别的凝聚力。

企业发展方向如何？

贝蒂娜：我觉得公司在过去30年增长非常迅猛。我们作了大量投资，同时累积了丰富经验和专业技能。这样的发展将持续不断。可是我认为现在最重要的是维护成果，保持稳定性。

柯礼思：自从我接任总裁以来，营业额增长25倍，达到了我个人一直所追求的目标。我今年51岁，我父亲将公司交给我时50岁。在公司庆祝90周年纪念之际，为下一代奠定基础对于我来说至关重要。因此，我们不断进行投资，以提高质量，为将来做好准备。我坚信，我们将长期在乐器制作行业发挥举足轻重的作用。





柯贝乐欧洲乐器木材有限公司
KÖLBL European Tonewood GmbH
地址：奥地利 Karl-Zeller-Weg 5, A-4160 Aigen-Schlägl
电话：+43 7281 6317-0, 邮箱：office@koelbl.co.at
www.koelbl.co.at

版本说明：概念及设计：WH Mediendesign; 德语文案：Andreas Kump;
中文文案：毛巧玲Janet Mo (Zentron Consulting); 印刷：Druckhaus Thalerhof;
图片：Shutterstock: Evan Lorne, Ermak Oksana, Kovaleva_Ka;
Adobe Stock: Maren Winter, YB, Astrovector studio, PakoStudio,
photog.raph; Yamaha Corporation; Tobias Braun Guitars;
KÖLBL European Tonewood GmbH; Siegfried Stöbich

