





Neunzig Jahre

THE SOUND OF THE ALPS

Wem an vollendetem Klang gelegen ist, der muss hinaus in die Wälder. In die oberen Regionen der Alpen. Nur in diesen exponierten Lagen finden sich vereinzelt Fichten, deren Wuchs für hochwertiges Tonholz prädestiniert ist. 90 Jahre Erfahrung haben unseren Blick dafür geschärft. Das damit einhergehende Handwerk seiner Aufbereitung pflegen und perfektionieren wir seit drei Generationen. Gänzlich im Einklang mit den Ansprüchen und Wünschen der Instrumentenbauer, wie man hört.



”

Unsere Wurzeln liegen tief im Böhmerwald. Mein Großvater hat den Betrieb 1929 dort gegründet. Schon damals lieferte er Holz für den lokalen Instrumentenbau. So eigen ihm die Leidenschaft für gut ausgeführtes Handwerk war, so wichtig waren ihm dabei Verlässlichkeit und vertrauensvolle Geschäftsbeziehungen. Das wird von uns bis heute so fortgeführt.“

Ing. Christoph Kölbl, Geschäftsführender Gesellschafter KÖLBL European Tonewood GmbH

HOLZ- QUALITÄT BEDEUTET KLANG- QUALITÄT

Verschiedene Holzarten, unterschiedliche Eigenschaften. Bei der Auswahl des idealen Tonholzes kommt es in erster Linie darauf an, welche Instrumente und Teile daraus gebaut werden. Ebenso entscheidend ist die Holzqualität. Das gilt für alpine Fichte wie für Bergahorn, Birnbaum und Weißbuche. Wahrhaft virtuos wird Tonholz dann, wenn Art und Qualität absolut harmonieren.





ES BRAUCHT EIN AUGE FÜR DEN KLANG

MUSIK LEBT VON BEGABUNG –
SO WIE DIE AUSWAHL VON TONHOLZ

Es ist ein über Generationen weitergegebenes Wissen: Das tonangebende Holz im Instrumentenbau stammt aus den Alpen und dem Alpenvorland. Wobei selbst dort, in hoch gelegenen Gebirgswäldern ab 800 Metern über dem Meeresspiegel, oft nur ein Stamm unter 100 die richtigen Voraussetzungen dazu hat. Allgemein begünstigen die kühlen

Temperaturen und die kurze Vegetationszeit die Ausbildung der gewünschten Charakteristik. Man spricht von feinjährigem Holz. Die Bäume wachsen langsam, erkennbar an schmalen und gleichmäßigen Jahresringen. Damit sie zu einem Resonanzboden eines Klaviers oder einer Gitarrendecke werden, braucht es aber mehr. Alpine Fichten für

Tonholz müssen geradlinig sein, frei von sichtbaren Astnarben und Harztaschen, mit einem Durchmesser von mindestens 45 cm. Bei der Suche und Auswahl, welcher Baum dafür infrage kommt, braucht es Ortskenntnis, Gespür für sein Innenleben und ein gutes Auge. Wir verlassen uns dabei auf die Sicherheit unserer 90-jährigen Familientradition.

EIN DURCH-KOMPONIERTES WERK

Im Deutschen gibt es ein altes Sprichwort: Handwerk hat goldenen Boden. In unserem Fall lässt sich das auch auf die Güte der Resonanzböden übertragen, die aus unseren Tonhölzern entstehen. Wir wissen genau, wie sorgfältig unsere Materialbehandlung und die einzelnen Verarbeitungsphasen ineinandergreifen müssen, um hochqualitative Ergebnisse zu erzielen.



01



04



03



02



04



05



06

01_Rundholzlager

Der Ausgangspunkt für den Verarbeitungsprozess unserer Tonhölzer. Die von uns für den Instrumentenbau ausgewählten Baumstämme werden hier sorgfältig gelagert, sortiert und für die weitere Bearbeitung vorbereitet.

02_Schnitttechnik

Die spätere Qualität wird vor allem von der Schnitttechnik bestimmt. Diese erfordert viel Know-how und Erfahrung. Der Schnitt ist ein grundlegender Arbeitsschritt auf dem Weg zum perfekten Klang.

03_Schnittholz

Direkt nach dem Einschnitt kommt unser Holz an die frische Luft – zum Atmen. Hier hat es die nötige Zeit, sich weiter zu entspannen und zu beruhigen.

04_Trocknung

Durch den richtigen Trocknungs- und Lagerungsprozess bekommt das Holz jene zusätzlichen Eigenschaften, die für den Instrumentenbau wesentlich sind.

05_Qualitätskontrolle

Nach der Verarbeitung der getrockneten Hölzer wird jedes Brett von uns einzeln und nach strengen Kriterien geprüft. Händisch und mit genauem Auge.

06_Versand

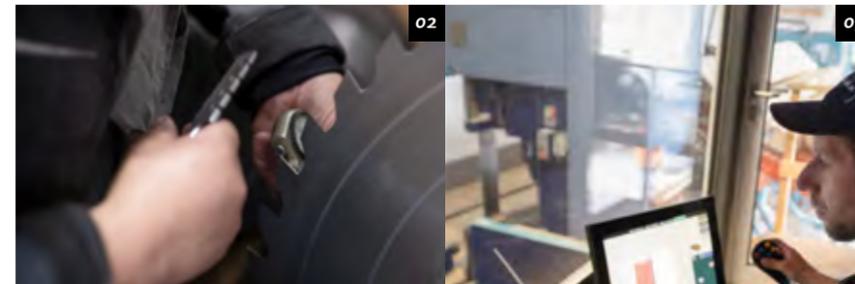
Verarbeitetes Tonholz, das die Qualitätskontrolle bestanden hat, bekommt von uns noch eine längere Zeit zum Reifen. Erst wenn es unsere Ansprüche zu 100% erfüllt, ist es versandfertig und wird von unserem Werk an Kunden in der ganzen Welt geliefert.



01

SELTENES KÖNNEN: DAS HÖRBAR RICHTIGE TUN

Ein genau abgestimmter, auf höchste Qualität ausgerichteter Verarbeitungsprozess ist das eine – das andere sind tradiertes Wissen und besondere Handgriffe. Bei uns führt eines zum anderen. Beginnend im Wald, nie endend durch unsere Art des Wirtschaftens, bei der wir im gegenseitigen Einvernehmen mit unserem Rohstofflieferanten handeln: der Natur.



02

05



03



01_Holzauswahl

Die Fichtenstämme für unser Tonholz werden ausschließlich im Winter gefällt. Bevor im Frühjahr der Saft aufsteigt, der ihr weißes Holz verfärben würde.

02_Sägeblätter

Unsere Präzision geht nicht zuletzt auf selbst konstruierte Spezialsägen zurück. Wir halten diese auch nach vielen Jahrzehnten tadellos in Schuss. Sägeblätter schärfen und reparieren wir in unserer betriebseigenen Werkstatt.

03_Spalten und Sägen

Auf die richtige Technik und das Feingefühl für den Faserverlauf kommt es an. Das erklärt, warum trotz modernster Maschinen das Handwerk bei uns Handwerk bleibt. Stämme für Gitarrendecken spalten wir immer noch per Hand – und auch der Umgang mit den Sägen erfordert besonderes Wissen.

04_Bestenauslese

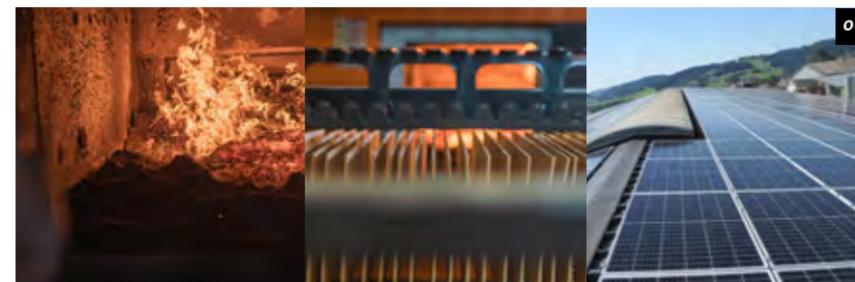
Qualitätskontrolle ist bei uns keine einmalige Sache. Sie passiert laufend, bei jedem Arbeitsschritt. Und wie schon vor 90 Jahren ist das menschliche Auge in Verbindung mit fachmännischem Wissen dabei das Maß aller Dinge.

05_Modernisierung

Wir sind offen für Neuerungen, die zu Qualitätsverbesserungen führen. Deshalb investieren wir immer wieder in neue Technologien und Erweiterungen vor Ort.

06_Nachhaltigkeit

Der Anspruch bringt es mit sich: Selbst von idealen Stämmen werden nur die besten Teile zu Tonholz. Sämtliche Reste, die bei der Erzeugung anfallen, sind eine wichtige Ressource im Betriebskreislauf. In unserem Heizwerk werden sie zur Energiequelle für unsere Trockenkammern und versorgen das gesamte Werk mit Wärme. Über Photovoltaikanlagen wollen wir langfristig unseren Energiebedarf selbst decken.



06



ERFAHRUNG
KOMMT MIT
DER ZEIT –
WIR HABEN
LANGE DAFÜR
GEARBEITET



1929

1929 – Für Firmen-
gründer Rudolf Kölbl
(Erster von rechts)
war Musik seit
Kindheitstagen
Teil des Lebens.



1953

1953 – Die Familie Kölbl
in ihrer neuen Heimat.
In der Mitte Rudolf Kölbl
und Adolf Kölbl.

DIE PARTITUR DREIER GENERATIONEN



1964

1964 – Der Neubau
des zweiten Wohn-
und Betriebsgebäudes
im Karl-Zeller-Weg 5.

1947 – Nach der Vertreibung aus dem Dorf
Sarau im Sudetenland, als Folge des 2. Welt-
kriegs, siedelte sich die Familie Kölbl im nur
5 km entfernten Aigen im Mühlkreis an.

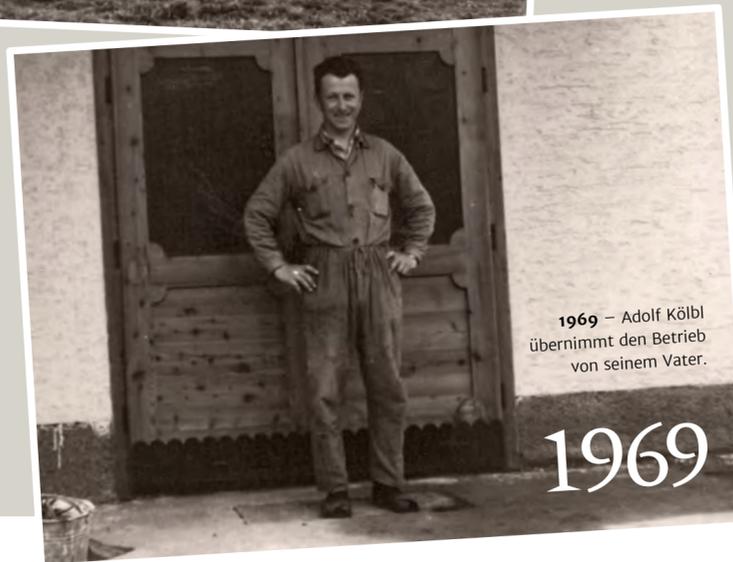


1947



1956

1956 – Das neu errichtete
Wohn- und Betriebsgebäude
im Karl-Zeller-Weg 4
in Aigen im Mühlkreis.



1969 – Adolf Kölbl
übernimmt den Betrieb
von seinem Vater.

1969



1975

1975 – Zur Steigerung der Produktion wird ein Sägewerk
der ehemaligen Mühlviertler Holzindustrie angemietet.



1978

1978 – Perfekte alpine Fichtenstämme
sind seit je das essenzielle Ausgangs-
material unseres Unternehmens.



HEUTE

Seit 1990 führt Christoph Kölbl das
Unternehmen in dritter Generation fort.
Der Kundenkreis hat sich seit den Tagen seines
Großvaters gehörig erweitert und umfasst nun
auch Auftraggeber aus China, Japan
und Nordamerika.



DIE BÜHNE GEHÖRT DEN VIRTUOSEN HOLZARTEN, VOR ALLEM DER BEGNADETEN ALPINEN FICHTE

Das Talent zur akustischen Virtuosität ist in jeder Holzart anders angelegt. Doch für den Instrumentenbau kommen nur die wenigsten in Betracht. Da das feinjährige Holz der alpinen Fichte schon bei geringem Kraftaufwand leicht in Schwingung gerät, ist es traditionell und seit Jahrhunderten die erste Wahl für die Herstellung hochwertiger Holzinstrumente mit Resonanzkörper. Die Meister ihres Fachs sahen in diesem Holz schon immer das eigentliche Geheimnis des Klangs.



RESONANZHOLZ, RIPPENSTÄBE UND KLAVIATURENHOLZ

Was das feinjährige Holz der alpinen Fichte im Klavierbau unübertroffen macht: Das Verhältnis von Elastizität zu Dichte ist ideal. Obwohl leicht in Schwingung zu versetzen, besitzt es dennoch genügend Widerstandskraft.

GITARRENDECKEN

Die engen, gleichmäßigen Jahresringe feinjährigen Fichtenholzes leiten den Schall am allerbesten. Das ist speziell auch bei akustischen Gitarren von Belang. Der warme, durchdringende Klang rührt davon her. Wir bieten für jede Form der Gitarre – vom Einsteigermodell bis zu Konzert- oder Westerngitarren – allzeit stimmige Güten.



AUCH ANDERE HOCHBEGABTE HOLZARTEN WARTEN AUF IHREN EINSATZ

Im Geigenbau ist feinjährige **Alpine Fichte** (*Picea abies*) für die Decke selbstverständlich, wenn nicht sogar Teil des Mythos. Darüber hinaus kommen aber noch weitere Holzarten zum Einsatz. Das betrifft den Boden, die Zargen und den Hals. Für Blockflöten und weitere Holzblasinstrumente sind wiederum gänzlich andere Eigenschaften gefragt. Unser sorgsam gelagertes Sortiment umfasst deshalb alle gängigen und heimischen Holzarten.



WEISSBUCH (*Carpinus betulus*)

Äußerst abnützungsfest und darum ein Garant für Stabilität. Das ist speziell für den Einsatz bei Klaviermechaniken von Bedeutung. Weißbuche wird von uns im speziellen Einschnittverfahren erzeugt und durch ein aufwändiges Trocknungsverfahren gezielt aufbereitet.

BERGAHORN (*Acer pseudoplatanus*)

Als Multiinstrumentalist wird Bergahorn sowohl für die Böden, Hälse, Zargen und Stege bei Violinen und Celli als auch für Blockflöten und Fagotte verwendet. Relative Härte und Biegsamkeit ergänzen sich vorteilhaft. Wir führen auch Qualitäten mit dem ob seiner Optik begehrten Riegelwuchs.

BIRNE (*Pyrus communis*)

Neben Bergahorn die bevorzugte Wahl für Blockflöten. Dicht und hart zum einen, ist zum anderen die harmonische Klangfarbe das hervorragende Merkmal bei diesem Tonholz.

ROTBUCHE (*Fagus sylvatica*)

Das vergleichsweise harte Holz der Rotbuche eignet sich hervorragend für diverse Teile im Klavierbau.

ERLE (*Alnus glutinosa*)

Weich und gleichmäßig ist das Holz dieses Laubbaums. Durch sein geringes Gewicht ist es die ideale Wahl für Gitarrenhälse.

WEITERE HOLZARTEN SIND:

Kirsche, Zwetschke, Linde und Esche.



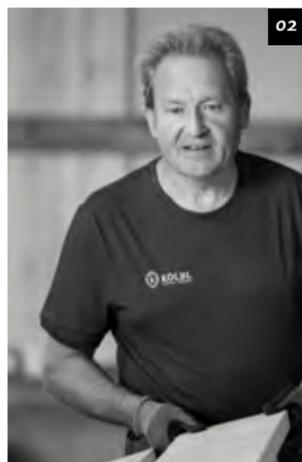
DIE HOLZ- VERSTEHER – UND WARUM WIR SIE IN HÖCHSTEN TÖNEN LOBEN

Nichts kommt von ungefähr. Hinter den Erzeugnissen von KÖLBL European Tonewood steht enorm viel menschliches Know-how. **Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter vollbringen, was selbst die innovativsten Maschinen niemals leisten werden.**

Bestimmte Arbeitsschritte und Entscheidungen lassen sich nicht automatisieren – das liegt in der Natur unserer hochqualitativen Tonhölzer. Und weil es im Streben nach Erstklassigkeit auf jeden einzelnen Handgriff ankommt, ist die Bedeutung von Erfahrung und speziell geschultem Handeln zentral. Ohne die hohe Identifikation mit der Aufgabe wäre unsere Präzisionsarbeit nicht denkbar. Das gilt für sämtliche Bereiche und Tätigkeiten. Das gemeinsame Ziel verbindet. Nicht nur untereinander, sondern auch mit dem Unternehmen. Oftmals reicht die Betriebszugehörigkeit sogar über Jahrzehnte. Genauso halten wir es für wichtig, von Zeit zu Zeit neue Kräfte für frische Sichtweisen einzubringen. Das tut den Produkten insgesamt gut. Tonholz beurteilen und bearbeiten lernt man nicht von heute auf morgen. Sich dabei auf Menschen verlassen zu können, die ihr Wissen seit zehn, 17, 18, 21 oder 40 Jahren mit sicherer Hand anwenden, ist zweifellos die größte Stärke von KÖLBL European Tonewood. In unseren Produkten schwingt stets auch die Wertschätzung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit. Wer im Umgang miteinander den richtigen Ton pflegt, trifft ihn auch bei der Holzqualität. Davon sind wir überzeugt.



01



02



03



04



05



07



06



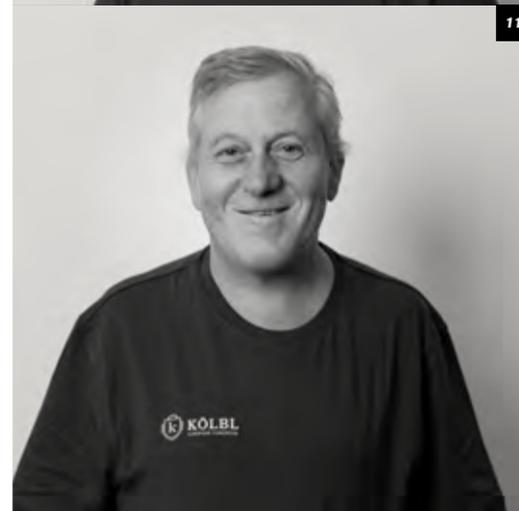
08



09



10



11



12



13



14



15

- 01_Tanja**
Buchhaltung und Administration, über 10 Jahre im Betrieb
- 02_Erwin**
Sägefacharbeiter, über 6 Jahre im Betrieb
- 03_Bruno**
Beschickung und Rundholzvorbereitung, 26 Jahre im Betrieb
- 04_Alexandra**
Assistentin der Betriebsleitung, seit Kurzem im Betrieb
- 05_Heiko**
Hauptverantwortlicher Klaviaturenholz, 17 Jahre im Betrieb
- 06_Sepp**
Chef der mobilen Entrindung, 4 Jahre im Betrieb
- 07_Heinz**
Sägefacharbeiter, 20 Jahre im Betrieb
- 08_Bernhard**
Sägefacharbeiter und Fahrer Mobile Entrindung, 3 Jahre im Betrieb
- 09_Roland**
Stellvertretender Platzmeister und Bandsägenführer, 17 Jahre im Betrieb
- 10_Jan**
Sortierung Klaviaturenholz, seit Kurzem im Betrieb
- 11_Christian**
Zuständig für Kanteln Holzblasinstrumente, über 40 Jahre im Betrieb
- 12_Kludia**
Reinigung, seit Kurzem im Betrieb
- 13_Anton**
Hauptverantwortlicher für Kanteln Holzblasinstrumente, 21 Jahre im Betrieb
- 14_Peter**
Platzmeister, über 19 Jahre im Betrieb
- 15_Peter und Mario**
Betriebsleiter und stellvertretender Betriebsleiter, beide über 4 Jahre im Betrieb

FAKTISCH SPRICHT SEHR VIEL FÜR UNS

700.000

Teile und Zuschnitte für
Musikinstrumente verlassen
jährlich unser Werk.

8.800.000 €

investierte Christoph Kölbl seitdem er 1990 den
väterlichen Betrieb übernommen hat in modernste
Anlagen und Gebäude, Technik und Nachhaltigkeit.



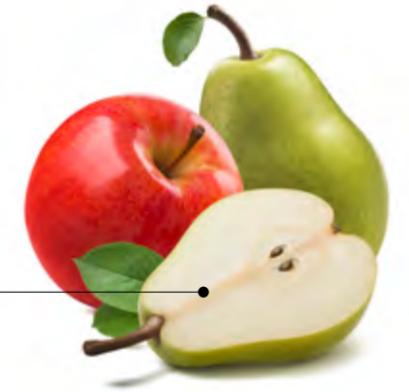
45.000 m²

Firmengelände und
Betriebsfläche ermöglichen
große Lagervolumen.



Über
1000 kg

bereit gestelltes Obst – um fit und gesund zu bleiben – werden von
unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern pro Jahr konsumiert.



CO₂

1.439,69 t

an CO₂ sparen wir jährlich
durch unser Heizwerk am
Firmengelände ein.

**1.500.000
Flugmeilen**

sammelte Christoph Kölbl in seiner Zeit
als Geschäftsführer an, um im intensiven
persönlichen Kontakt und Austausch mit
seinen Kunden zu bleiben.



48 %

unseres Strombedarfs
decken wir mittels eigener
Photovoltaikanlage ab.





DIE NATUR
WIEDERHOLT
SICH NICHT –
DAS MACHT DIE
ARBEIT MIT HOLZ
SO EINZIGARTIG

„NUR DURCH ETWAS NEUES KANN MAN WACHSEN“

KÖLBL European Tonewood GmbH ist ein Familienunternehmen. Das bringt viele Besonderheiten mit sich. Traditionen und Innovationen sind gleich wichtig – und über allem steht der Wert der persönlichen Kundenbeziehung. So erklären es Christoph und Bettina und ihre Kinder Anna, Daniela, Fabian und Felix im Gespräch.

Die Familie Kölbl, v.l.n.r. im Bild: Christoph, Fabian, Felix, Daniela, Anna und Bettina



Wie geht die Liebe zu Holz von einer Generation auf die andere über?

Christoph Kölbl: Die Beschäftigung mit Holz ist in einem Generationenbetrieb von klein auf gegeben. Wobei mir als Kind nicht bewusst war, was es heißt, mit diesem Werkstoff zu arbeiten. Noch dazu in einer so speziellen Branche, wo das Holz nicht irgendein Holz ist, sondern später vielleicht im Konzertsaal erklingt. Die Leidenschaft dafür wuchs, je öfter ich meinem Vater in der Werkstatt zuschaute. Da merkte ich, wie besonders seine Arbeit ist.

Fabian Fuchs: Ich schloss kürzlich meine Ausbildung im Holztechnikum Kuchl ab. Wenn ich die Betriebe meiner ehemaligen Klassenkollegen mit dem unseren vergleiche, wird die Besonderheit deutlich. Es geht um Qualität statt Quantität. Wie Christoph sagt: Durch diese Sonderstellung wird die Leidenschaft erklärbar.

Christoph Kölbl: Für mich ist es bis heute das Schönste, wenn ich im Wald einen schönen Baum sehe. Das bereitet mir die größte Freude.

Was haben Sie von Ihrem Vater jeweils gelernt?

Christoph Kölbl: Geduld und eine gewisse Hartnäckigkeit. Ich beobachtete bei ihm, wie er Geschäfte macht und mit Leuten umgeht. Er preschte nicht vor, hörte sich genau an, was Kunden wollen. War er überzeugt, er könne das leisten, übernahm er den Auftrag. Sonst nicht. Zudem versuchte er immer, Kunden seine Leistung zu erklären. Er verfolgte eine Linie, die er nie unterschritt. Das habe ich auch von ihm gelernt: dass Qualität etwas kosten muss.

Anna Kölbl: In meinem Fall sind es Disziplin und Durchhaltevermögen. Mein Vater animiert mich immer, mein Bestes zu geben und eine Auf-

gabe zu Ende zu führen. Von nichts kommt nichts, wie er immer sagt.

Fabian Fuchs: Von Christoph habe ich gelernt, von Beginn an so genau wie möglich zu arbeiten. So ist es am Ende am effizientesten. Er hat mir auch vermittelt, wie wichtig Bodenständigkeit ist. Durch meine Mitarbeit in den letzten Jahren konnte ich sehen, wie essenziell für Christoph das gute Einvernehmen mit den Kunden ist.

Christoph Kölbl: Auch wenn ein Geschäft dazu dient, Geld zu verdienen, darf man nie den Menschen außer Acht lassen, mit dem man dieses Geschäft macht. Das ist eines meiner Prinzipien. Es müssen immer beide von einem Geschäft profitieren. Ist das nicht so, hat man langfristig keinen Erfolg.

Zur Tradition des Unternehmens gehört es, eigene Spezialmaschinen zu entwickeln.

Fabian Fuchs: Ja, daran knüpft eine Sortieranlage an, die ich gemeinsam mit einem Schulkollegen als Diplomarbeit im Rahmen unserer Ausbildung konzipierte. Dabei kommt modernste Scannertechnologie zum Einsatz. Diese Anlage wird demnächst tatsächlich gebaut.

Christoph Kölbl: Es gibt in unserem Bereich Dinge, die nur der Mensch sieht. Wir nutzen moderne Technik, aber die letzte Entscheidung trifft immer der Mensch, der qualifizierte Mitarbeiter.

Wie wirkt sich die Situation als Familienbetrieb aus?

Christoph Kölbl: Das Unternehmen wirkt in alle Lebensbereiche hinein. Meine Frau achtet aber sehr darauf, dass auch die Gesundheit und gemeinsame Zeit ihren Platz hat. Gesundheit ist die Basis für verant-

wortungsvolles, unternehmerisches Handeln.

Bettina Kölbl-Fuchs: Der Zusammenhalt innerhalb der Familie ist enorm wichtig. Daraus lässt sich sehr viel Energie schöpfen, die wieder in den Betrieb fließen kann.

Christoph Kölbl: Betrieb und Wohnhaus liegen bei uns nebeneinander. Das führt mitunter dazu, dass meine Frau für unsere Kunden aufkocht und wir als Familie mit ihnen ganz selbstverständlich zusammensitzen und gutes Essen genießen. Wir trennen das nicht. Auch hier zeigt sich dieser besondere Zusammenhalt.

Wohin geht die Entwicklung der Firma?

Bettina Kölbl-Fuchs: Wenn ich das Unternehmen so betrachte, dann gab es in den letzten 30 Jahren doch einen sehr steilen Anstieg. Es wurde sehr viel investiert, auch Elan und Know-how. Die Entwicklung wird auch in Zukunft weitergehen. Aber ich glaube, es ist jetzt die Erhaltung sehr wichtig. Dass man das Erreichte gut absichert.

Christoph Kölbl: Gegenüber meinem ersten Jahr als Geschäftsführer haben wir heute den 25-fachen Umsatz. Wir sind dort, wo ich immer aus persönlichen Zielen hinwollte. Ich bin jetzt 51. Als mir mein Vater die Firma übergab, war er 50. Im Zuge unseres 90-jährigen Jubiläums war es mir doppelt wichtig, den Grundstein für die nächste Generation zulegen. Darum haben wir erneut zukunftsweisend investiert. Um uns qualitativ weiter abzuheben und für die nächsten Jahre gerüstet zu sein. Ich bin überzeugt: Unser Unternehmen wird auf lange Sicht eine zentrale Rolle als Zulieferer im Instrumentenbau einnehmen.



KÖLBL European Tonewood GmbH
Karl-Zeller-Weg 5, A-4160 Aigen-Schlägl
T: +43 7281 6317-0, office@koelbl.co.at
www.koelbl.co.at

Impressum: Konzept und Gestaltung: WH Mediendesign; Text: Andreas Kump;
Druck: Druckhaus Thalerhof; Bilder: Shutterstock: Evan Lorne, Ermak Oksana, Kovaleva_Ka;
Adobe Stock: Maren Winter, YB, Astrovectur studio, PakoStudio, photog.raph;
Yamaha Corporation; Tobias Braun Guitars; KÖLBL European Tonewood GmbH; Siegfried Stöbich

