

## Japanische Taikotrommel – Made in Germany

VON BEATE HUNSDÖRFER

Wer kennt sie nicht, die bunten Plakate japanischer Taikogruppen, die kraftvoll gigantisch große Trommeln schlagen? In den letzten Jahren touren vermehrt japanische Taikogruppen wie „Yamato“ oder „Tao“ durch Deutschland und begeistern ihr Publikum. Was die meisten Besucher beeindruckt und intuitiv anspricht, sind die eher reduzierten, archaischen und weniger melodischen Rhythmen, die kraftvolle Art zu Trommeln, die Choreografie, die bewegenden Bassöne und natürlich die großen Instrumente. Jeder, der ein Konzert gesehen hat, möchte am liebsten sofort mitmachen und an dieser Energie teilhaben.

Die Taikotrommel stammt ursprünglich aus Japan und ist dort tief in spirituellen Riten und Jahrtausende alten Traditionen verwurzelt. Durch japanische Taikogruppen wie Ondekoza und Kodo wurde diese faszinierende Art des Trommelspiels erstmals in den achtziger Jahren auch in Europa bekannt. Im Gegensatz zu anderen Musikrichtungen orientiert sich Taiko eher an Kampfkunst als an Unterhaltungsmusik und verlangt Disziplin, Konzentration und Körperbeherrschung. Obwohl der Weg des Erlernens dieser Trommelkunst ein langjähriger Prozess harten Übens ist, gibt es mittlerweile auch in Deutschland einige professionelle Trommelgruppen, die auf einem beachtlichen Niveau spielen und Unterricht anbieten. Es bilden sich zunehmend Übungsgruppen, die jedoch alle vor dem Problem stehen, dass die japanischen Instrumente so unerschwinglich teuer



sind, dass sie in Deutschland im Instrumentenhandel nicht angeboten werden. Der hohe Preis erklärt sich nicht nur durch den weiten Transportweg, sondern dadurch, dass der Korpus einer Taikotrommel traditionell aus einem massiven Baumabschnitt herausgearbeitet und in einem aufwendigen Verfahren mit Rinderhaut bespannt wird.

Inzwischen gibt es hierzu in Deutschland Alternativen. Die Tischlerei Simonsen in Uelzen, seit vielen Jahren bekannt durch hochwertige handgefertigte Congas, Buks und Bocus, hat sich auf die Anfertigung von Taikotrommeln unterschiedlicher Größe und Bauart spezialisiert. In Zusammenarbeit mit mehreren deutschen Taikogruppen entwickelte sie Trommeln aus Ulmenholz, die in Aussehen, Qualität und Klang mit den japanischen Originalen vergleichbar sind.

Darüber hinaus gibt es auch die Möglichkeit, sich im Rahmen eines Workshops in der professionell eingerichteten Tischler- und Drechslerwerkstatt von Kai Simonsen in Uelzen selbst ein eigenes Instrument zu bauen. Sich seine eigene Trommel zu bauen, hat etwas. Man hat die Materialien in ihrem ursprünglichen Zustand gesehen, hat alle einzelnen Teile in der Hand gehabt, hat die Trommelfelle aus der ganzen Kuhhaut herausgeschnitten. Durch das eigene Zutun wird die Trommel beseelt und zur eigenen Trommel.

Im Februar und März dieses Jahres trafen sich sechs fleißige Taikotrommlerinnen und Taikotrommler aus Wolfsburg und Hamburg an zwei Wochenenden zu einem Taikobau-Workshop in der Tischlerei Simonsen in Uelzen, um ihre eigenen, ganz individuellen Trommeln zu erstellen.

## Bericht einer Teilnehmerin - 1. Teil

Voller Erwartung trafen wir an einem Samstag im Februar in der Werkstatt der Tischlerei Kai Simonsen in Uelzen ein. Nach einer Vorstellungsrunde fanden sich alle in Arbeitskleidung in der Werkstatt ein, wo wir zunächst in den Umgang mit den Geräten eingeführt wurden. Elektrische Bandsäge, Kreissäge, Absauganlage, Bandschleifer und Stichsäge – da ist Konzentration gefragt, dass auch kein Schaden an Mensch, Maschine oder Material entsteht.

### Der Trommelkorpus entsteht

Der erste Arbeitsschritt auf dem Weg zur Taiko ist das Zuschneiden der einzelnen Segmente des späteren Korpus aus massiven Bohlen aus Ulmenholz an der Bandsäge. Eine erste visuelle Kontrolle der Zuschnitte und die „richtige“ Stärke wird gemessen. Sobald genügend Stücke vorgefertigt sind, geht es in den zweiten Werkstattraum im Erdgeschoss. An der Kreissäge wird jede Daube auf Gehrung geschnitten, visuell kontrolliert und die „Dicke“ der Segmente gemessen.



Im dritten Arbeitsschritt werden die Gehrungsschnittseiten über den Elektrohobel geführt. Dabei wird durch einen minimalen Schnitt die Fläche geglättet,

auf die später der Leim aufgetragen wird. Anschließend stellen wir aus jeweils 28 der so hergerichteten Hölzer einen Trommelkorpus so zusammen, dass die Maserung der einzelnen Elemente ein schönes Bild ergibt. Dazu werden die Segmente mit der Rundung nach oben aufgereiht.



Ist das gewünschte Ergebnis erreicht, werden die Hölzer der Reihe nach auf eine Seite gewendet, jeweils 14 Stück mit einer Schraubzwinge zusammen gepresst und mit Leim eingestrichen. Mit Hilfe einer Vorrichtung ordnet man nun die Segmente zügig, aber exakt zu einem Trommelrund. Ein umlaufender Spannriemen hält anschließend alles zusammen. Zum genauen Ausrichten der Dauben wird der Korpus in eine „Kiste“ gesetzt, aus deren Deckeln die Ränder des späteren Trommelkorpus heraus schauen. Nun können die Spannriemen gelöst werden. Holzkeile werden um die herausstehenden Ränder eingeschlagen, der Korpus aus der Kiste gehoben, zwei Spannriemen um den „Bauch“ festgezogen. Nun muss der Korpus, der in den

waagerechten stehenden Deckeln steckt, 3 bis 4 Stunden aushärten.



Nach dem Trocknen entfernt man überschüssigen Leim gründlich von der Außenseite, da sonst das Messer der Drehbank schnell stumpf würde und nicht sauber arbeiten kann. Mit einer noch rauen, aber ebenmäßigen Oberfläche, wird anschließend der obere und untere Rand der Trommel gefräst.

Im nächsten Arbeitsschritt wird die Oberfläche geschliffen. Mit Hilfe von passgenau eingesetzten Deckeln in den Öffnungen der Korpusse hängt man die Korpusse waagrecht in ein Gestell, das die gleichmäßige Bearbeitung rundum ermöglicht. Es folgen sechs Schleifgänge mit unterschiedlicher Körnung, bis die Oberfläche perfekt geglättet ist. Durch den Lauf des Schleifbandes wird die Trommel in Rotation versetzt. Ein wenig schräg gehalten, gibt es Ränder und Riefen, die auch ein Laie sehen kann, und die auf keinen Fall erwünscht sind.

Nachdem die Schleifarbeiten abgeschlossen sind, wird der Trommelkörper entweder geölt

oder farbig gebeizt und danach geölt. Die Beize trägt man mit einem Schwamm in gleichmäßigen Querbewegungen auf. Je nach Flüssigkeitsmenge im Schwamm kann eine helle bis sehr dunkle Farbgebung erzielt werden. Das Öl wird nach dem Abtrocknen der Beize mittels eines Baumwolltuchs satt aufgetragen. Das Holz benötigt einige Zeit, um das Öl aufzunehmen. Überschüssiges muss durch wiederholtes Abwischen abgenommen werden, da sonst Flecken entstehen.



(Teil 2 folgt in der nächsten Ausgabe)

INFO: Im September und Oktober finden wieder zahlreiche Trommelbau-Workshops statt. Infos unter [www.simonsen-holzart.de](http://www.simonsen-holzart.de)