

Stirbt Vinyl?

Über das Comeback der Schallplatte ist viel berichtet worden. Doch nur Insider wissen, dass die Fertigung des Kultmediums am seidenen Faden hängt. Droht das Ende des „schwarzen Goldes“? Von Andreas Kunz.





Totgesagte leben bekanntlich länger. Bald nach dem Beginn der industriellen Fertigung der CD 1982 hatten viele auf das Ende der Schallplatte gewettet, in den 1990er Jahren schien sie dann endgültig gestorben zu sein. Bis ihr vor ein paar Jahren ein erstaunliches Comeback gelang, viele Klassik- und Jazz-Produktionen erscheinen seitdem wieder auf Vinyl. Nicht wenige mutmaßen gar, dass die LP die CD überleben wird. Doch schon seit Längerem ziehen – unbemerkt von der Öffentlichkeit – dunkle Wolken am Horizont auf.

Das Problem ist, dass die Schallplatte mit einer traditionellen Technik gefertigt wird. Seit den 1980er Jahren investieren die Plattenfirmen nicht mehr in neue Produktionsanlagen zur Herstellung von Vinyl, und als Neumann 1991 von Sennheiser übernommen wurde, stellte sie als letzte Firma die Produktion neuer Schneidköpfe ein. Die Spezialisten, die heute noch Platten schneiden und produzieren, müssen also mit den Geräten aus einer vergangenen Ära arbeiten. Für aufwendige Neuentwicklungen ist kein Geld da, denn entgegen den Prophezeiungen mancher Fantasten, die sich von einer Renaissance des Vinyls die Rettung der gesamten Tonträgerbranche erhofften, machen Schallplattenverkäufe laut Bundesverband Musikindustrie noch nicht einmal ein Prozent an deren Gesamtumsatz aus.

Doch trotz sorgfältiger Pflege geht das Alte irgendwann einmal kaputt, und dann beginnen die Probleme, etwa beim Schneiden der „Urschallplatten“. Unentbehrlich ist dabei der Schreiber, also der „Kopf“ einer Schneidmaschine. In Abhängigkeit vom Musiksinal steuert dieser elektromechanische Wandler mit seinen beweglichen Teilen den Schneidstichel. Vom Aufbau her besteht eine Verwandtschaft zum Tonabnehmer eines Schallplattenspielers, der die Rille abtastet. Ist schon Letzterer kompliziert zu fertigen, so erweist sich der Schreiber als ein kleines Wunderwerk der Technik. Denn im Unterschied zum Tonabnehmer, der passiv den Bewegungen der Rille folgt, arbeitet beim Schreiber das System aktiv, schneidet mit variablem Druck extrem feinmotorisch die Rille, immer an der Grenze der physikalischen Möglichkeiten. So sind Schreiber hohen thermischen Belastungen ausgesetzt, weil für den Schnitt von hohen Frequenzen der Stichel sehr schnell bewegt werden muss. Die Lebensdauer ist aufgrund der empfindlichen Elektrik und Mechanik begrenzt, der Verschleiß durch hohe Temperaturen und Schwingungen unaufhaltbar.

Drei Firmen stellten weltweit Schreiber her: Neumann (Deutschland), Ortofon (Dänemark) und Westrex (USA) – wobei Westrex-Schneidköpfe, die im Vergleich zu den feineren Fabrikaten der Europäer sehr robust gebaut sind, sich auf dem alten Kontinent aufgrund mangelnder Qualität (Klangverfärbungen etc.) nicht richtig durchsetzen konnten; und auch die Fabrikate von Ortofon haben wenig Verbreitung gefunden.



Ganz links: Der von Dr. Corinth entwickelte Schneidkopf HLX (Ansicht von unten).

Links: Versuchsaufbau mit dem Ziel, bei einer Neuentwicklung eines Schneidkopfes die Schwingungen von dessen „Schreibarm“ zu bestimmen.

Bleiben eigentlich nur Schneidköpfe der Firma Neumann, von denen niemand weiß, wie viele es weltweit noch gibt. Denn Schneidköpfe können sehr plötzlich „sterben“, wie Günter Pauler von Stockfish Records weiß: „Früher geschah so ein Unglück oft durch ein Knackgeräusch mit Vollpegel bis 20 Hz, verursacht durch falsche Kopfstellungen bei DAT-Kassetten, die damals als Master verwendet wurden. Heute ist die ‚Todesursache‘ in der Regel eine Überspannung, bedingt durch kaputte Transistoren im Verstärker, denn die Schreibersicherung springt nicht immer rechtzeitig an.“ Zerstört werde dann oft die Antriebspule, auf die sich schon im Normalbetrieb 2 x 600 Watt Impulsleistung stürzen. Über die Lebensdauer eines Schreibers könne man deshalb auch keine exakten Aussagen treffen, sie betrage „zwischen zwei Minuten und zwölf Jahren“.

Umso bedauerlicher sei, dass „die Kunst der Schneidkopfreparatur nach dem Ende von Neumann nicht weitervererbt worden ist“, klagt Pauler, dessen Sohn Hendrik in Kupferfolien schneidet – ein Verfahren, das sich Direct Metal Mastering (DMM) nennt und einen speziellen Schneidkopf erfordert, den Neumann SX 84. „Es gibt meines Wissens nach nur sieben andere Ingenieure auf der Welt, die wie wir mit DMM arbeiten. Ich selbst habe nur noch einen Schreiber als Reserve, die anderen werden vermutlich auch nicht mehr haben.“ Er selbst glaube nicht, dass jemand seine Schneidköpfe bei einem Totalausfall wie einer zerstörten Gegenkopplung, die mit 0,02 Millimetern Durchmesser nur etwa ein Sechstel so dünn wie ein menschliches Haar sei, reparieren könne.

Doch gegen diese pessimistische Einschätzung regt sich Widerspruch. Etwa

von André Hüsler, der zusammen mit Ivo Studer, Flo Kaufmann und Christoph Schmid die Firma Vinylum gründete. Die konzentriert sich seit 2005 auf den Service für Schneidmaschinen, was die Reparatur von Schneidköpfen umfasst: „Bis jetzt ist uns noch kein Schaden bekannt, den wir bei Neumann SX 68, SX 74 und SX 84 nicht reparieren konnten.“ Sogar einen neuen Schneidkopf, den Vinylum SC 99, hat man entwickelt. Dieser ist Neumanns SX 74 nachempfunden, dem am meisten verwendeten Modell für den Lackfolienchnitt. Unterschiede seien unter anderem „eine leicht vereinfachte Bauweise sowie andere Werkstoffe“, so André Hüsler. Thorsten Scheffner von Organic Music schneidet mit diesem Fabrikat, das von Flo Kaufmann aber noch modifiziert werden musste, denn die Bedingungen beim Schneiden von Klassik

Genius Loci. Schweizer Technik. Ihre Musik.

PIEGA Coax-Serie – die Lautsprecher mit koaxialem Bändchen-System. Grandiose Musikalität von höchster Reinheit ohne störende Interferenzen vom weltweit ersten Hersteller eines koaxialen Bändchen-Systems. Zwei MOM®-Bässe sorgen zusätzlich für die unglaubliche Klangfülle. Präzise Wiedergabe und purer Klanggenuss – handmade by PIEGA.



und Jazz, wo die Dynamik ständig variiert, sind andere als etwa bei Techno. Doch das „Tunen“ hat sich gelohnt, denn Schallplatten wie Vivaldis „Le quattro stagioni“ mit Salvatore Accardo (Fono) überzeugen mit toller Klangqualität. Auch Kaufmann selbst, der sich inzwischen unter anderem mit eigenen Musik- und Kunstprojekten selbstständig gemacht hat, arbeitet an einem neuen System: „Der Prototyp heißt ‚Caruso‘, ist eigentlich für den ‚Low cost‘-Markt gedacht, soll sich aber für höhere Ansprüche aufrüsten lassen.“

Mit Dr. Götz Corinth aus Mainz entwickelt zudem ein Mitglied der älteren Generation verbesserte Schneidköpfe nach dem Grundprinzip von Blumlein/Neumann. An den Facharzt für öffentliches Gesundheitswesen, der zugleich gelernter Feinmechaniker ist und an der Uni Mainz im Rahmen des Physiologischen Instituts den akustischen Bereich betreute, trat vor gut zehn Jahren Albert Brüggeman heran, seit 1969 Inhaber eines renommierten Schneidstudios in Frankfurt. Zunächst nahm Corinth einen solchen Schreiber komplett auseinander, wobei einzelne Teile wegen der Klebung zwangsläufig kaputtgingen. Von da aus erarbeitete er sich Stück für Stück grundlegende Methoden: Bei meinem Besuch erklärt er detailliert seinen HLX. Ein Grund-

problem, das dem Schreiber zusetzt, ist die in ihm entstehende Wärme. Um diese besser abzuleiten, setzt Corinth auf eine Kupfer-Tellur-Legierung statt des üblichen Aluminiums, zudem hat er den Strömungsweg des Gases Helium so optimiert, dass eine größere Fläche gekühlt wird, und einen Kühlkörper installiert. Ebenfalls der Wärmevermeidung dienen kleinere, aber zugleich stärkere Magneten, die dem Schreiber einen höheren Wirkungsgrad verleihen. Wo er Teile nicht mehr nachbauen konnte, musste Corinth selbst kreative Lösungen finden: etwa bei der Gegenkopplungsspule. Beim Original besteht der Spulenkörper aus Bakelit, das heute aus Umweltschutzgründen verboten ist. Als Ersatz verwendet er Ebenholz, das ähnlich leicht ist und ebenfalls mit großer Geschwindigkeit Schall leitet. Weil viele Klebstoffe aufgrund umweltbedingt geänderter Rezeptur eine reduzierte Klebkraft haben, war er gezwungen, mechanisch hoch belastete Stellen stattdessen zu verschrauben. Mit seinem modifizierten Nachbau arbeitet man bei Studio Schallplatten Schneid Technik Brüggeman seit einem halben Jahr sehr gerne.

Wenn findige Forscher in der Lage sind, Schneidköpfe nicht nur zu reparieren,

sondern sogar neue zu konstruieren – ist es da nicht übertrieben, über die Zukunft von Vinyl zu spekulieren? Leider nein. Schließlich ist dieses Handwerk schwierig, wie Götz Corinth erklärt: „Wenn etwa die hauchdünnen Spulen beschädigt sind, müssen neue von Hand gewickelt werden, was großes manuelles

Geschick erfordert.“ Aber das sei noch längst nicht alles. Man müsse auch die Elektronik und Mechanik im Schreiber beurteilen können und die Geheimnisse der Klebstoffe und Materialien kennen. Zudem

wären hohe Investitionen notwendig, die Götz Corinth auf rund 100.000 Euro beziffert. „Man muss Teile und Werkzeuge selbst anfertigen und über Geräte verfügen wie Fräsmaschine, Präzisions-Drehbank, die auf einen Hundertstel Millimeter genau arbeitet, Glühofen, Operationsmikroskop, eine Unzahl von Hilfsmitteln und nicht zuletzt eine professionelle Schneidmaschine zur Erprobung.“ Bei all dem helfe nur jahrzehntelange Laborerfahrung.

So wundert es nicht, dass Götz Corinth neben den Tüftlern von Vinylum nach Meinung von Experten der Einzige ist, der die Reparatur von Neumann-Schneidköpfen auf professionellem Niveau betreibt. Nicht nur Flo Kaufmann

Schneidköpfe können sehr plötzlich „sterben“ – Todesursache ist oft Überspannung



PIEGA am Ufer des Zürichsees

PIEGA
S W I T Z E R L A N D

distributed by
tad-audiovertrieb.de

TAD
AUDIO
VERTRIEB



Der Schneidkopf Vinylum SC 99 schneidet in eine Lackfolie, eine „Urschallplatte“ wird fabriziert (rechts). Sekunden später entsteht hier eine Schallplatte: der Massekuchen, eingeschlossen zwischen zwei Pressmatrizen (oben).



Produktion einer Schallplatte

1) Aufnahme

Am Anfang steht der Mitschnitt zum Beispiel eines Orchesterkonzerts. Während einige Mikrofone den Gesamtklang an verschiedenen Stellen im Raum aufnehmen, sind so genannte Stützmikrofone in der Nähe bestimmter Instrumente oder Instrumentengruppen positioniert; der Tonmeister hat so die Möglichkeit, diese hervorzuheben. Ziel beim anschließenden Abmischen ist es, eine perfekte Klangbalance zu schaffen, wobei wichtige Parameter Natürlichkeit der Klangfarben, das Abklingverhalten des Raumes, Abbildungsbreite und Tiefenstaffelung sind.

2) Schneiden

Die Aufnahme, festgehalten auf Masterband oder DVD, schickt man zu einem Schneidstudio. Von einem Abspielgerät werden dort die Musiksignale der Schneidmaschine zunächst in einem Probelauf zugespielt. Dabei simuliert der Kopf der Schneidmaschine, auch Schreiber genannt, dass er schneidet. Währenddessen ermitteln die Messinstrumente Werte, die Aufschluss darüber geben, welche Rillenbreite und Rillentiefe möglich ist – schließlich muss ein 25-minütiger Sinfoniesatz noch auf eine Schallplattenseite passen. Generell gilt: Bei lauter Überspielung mit viel Bass wird breiter und tiefer geschnitten. Erst nach dem Probelauf beginnt das eigentliche Schneiden: Der Diamant im Schneidkopf ritzt in die Lackfolie eine Rille. Dabei wird das Musiksignal der Schneidanlage zweimal kurz hintereinander zugespielt. Das Vorhörsignal teilt der Anlage mit, welche Eigenschaften das Signal in der folgenden Rille haben wird. Somit weiß der Schreiber eine Umdrehung vorher, wie tief und mit welchem Abstand die Rillen geschnitten werden sollen. Das zweite, zeitverzögerte Signal ist dasjenige, welches für den Schnitt verwendet wird.

3) Pressen

Zwei Lackfolien – eine für A- und B-Seite – gehen zum Presswerk. Dort wird jede in ein galvanisches Bad getaucht und Strom zugeführt. Langsam wächst eine Nickelschicht an, so dass die Struktur der Rillen kopiert wird. Diese Nickelschicht, auch „Vater“ genannt, ist ein Negativ: Die Rillentäler der Lackfolie stellen sich hier als Höhenzüge dar. Da von Lackfolien nur jeweils eine Kopie gezogen werden kann, die Gefahr einer Beschädigung beim Produktionsprozess aber groß ist, sind zwei zusätzliche Schritte notwendig: Vom „Vater“ zieht man noch eine „Mutter“, und von der Mutter eine weitere Matrize. Erst diese baut man in die Pressmaschinen ein. PVC-Granulat wird erhitzt und in einen Presskuchen umgewandelt, der zwischen die Matrizen eingeführt wird. Mit gewaltigem Druck formt der Automat aus dem Presskuchen schließlich die Schallplatte.

Direct Metal Mastering (DMM)

Wenig verwendetes Verfahren, bei dem man in eine auf einer Edelstahlplatte aufgetragene Kupferschicht schneidet, was einen speziellen Schneidkopf erfordert (Neumann SX 84). Bei der anschließenden Produktion im Presswerk wird so der Umweg über diverse galvanisch erzeugte Kopien vermieden, wie sie bei der sonst üblichen Lackfolie notwendig sind.

sieht die restlichen Anbieter kritisch: „Der Italiener Roberto Bambolini ist Bastler und hat nicht die Möglichkeiten, einen professionellen Service zu garantieren; zu Al Grundy in den USA würde ich als Studio nie etwas hinschicken; und Len Horowitz in Los Angeles ist eher auf Westrex spezialisiert, auch wenn er schon mal einen Neumann-Schreiber repariert.“ Entspannt wird die Situation zwar dadurch, dass Platten heute in der Regel vorsichtiger geschnitten werden als früher und deshalb wesentlich weniger Schneidköpfe kaputtgehen. Andererseits kann aus diesem Grund auch niemand allein von der Schneidkopfrepauratur leben.

Auch in puncto mobiler Service für komplette Schneidmaschinen in den Studios sieht es nicht anders aus. Neben dem Urgestein Sean Davis (der allerdings keine Schneidköpfe repariert) wird nur noch die Firma Vinylum genannt. Vielleicht, da dieser Service schon allein deshalb viel Erfahrung bedarf, weil der einstige Weltmarktführer Neumann seine Geräte ständig modifizierte. Außerdem können sich längst nicht mehr alle Studios die kostenintensive Arbeit ausgebildeter Ingenieure leisten. Wenn sich die beiden Mittsiebziger Davis und Corinth zurückziehen sollten, wären die Schweizer nach jetzigem Stand also praktisch die einzige Anlaufstelle für Service rund um Schneidanlagen und Schneidköpfe.

Fehlende Schneider sind aber längst nicht das einzige Problem, das die Zukunft des Vinyls bedroht. Auch die Press-

werke sind betroffen. „1979/1980 hatten Ton Technik Taurus (TTT) und die schwedische Firma Toolex Alpha, die beiden Weltmarktführer in Sachen Pressmaschinen, ihre Produktion eingestellt“, erinnert sich Dr. Peter Runge, Leiter Produktion der Pressfabrik Optimal, „und auch Ersatzteile wurden nicht mehr produziert.“ Die wenigen überlebenden Vinylpresswerke müssen also heute mit mindestens 40 Jahre alten Geräten auskommen. Die Lage sieht Runge nur deshalb nicht dramatisch, weil bei Optimal nach seinen Angaben reichlich Maschinen als Reserve eingelagert seien, zudem könnten viele Teile nachgebaut werden. Problematisch sei es aber, wenn diese groß und schwer sind. „Teile von einer halben Tonne Gewicht zu gießen wäre ein Problem“, räumt Runge ein. „Dazu bedarf es technisch zwar keiner Zauberei, aber die Entwicklungskosten würden sich nur schwer amortisieren.“

Holger Neumann, Geschäftsführer des Schallplatten-Presswerkes Pallas in Diepholz, klagt über die gleichen Schwierigkeiten: „90 Prozent der Ersatzteile kann ich bei einem Schlosser nachbestellen, auch wenn das kostet. Aber die restlichen zehn Prozent eben nicht. Da bleibt dann nur die Möglichkeit, Teile aus stillgelegten Maschinen zu entnehmen, die wir bei uns lagern.“ Und neue Maschinen konstruieren, statt lediglich zu kanibalisieren? „Die Entwicklung neuer Automaten ist teuer“, erklärt Neumann. „Die komplizierten Pressmaschinen etwa müsste man zunächst komplett auseinandernehmen und dann Teil für Teil nachbauen, was extrem aufwendig wäre.“ Und selbst mit großzügigen Investitionen in die Neuentwicklung einzelner Geräte wäre es vermutlich nicht getan. So könne moderne Technik in einem Glied der Produktionskette Probleme verursachen, wenn der Rest noch mit

Technik aus den sechziger und siebziger Jahren funktioniere.

Diplom-Ingenieur Max Kalinski, Besitzer eines kleinen Presswerkes in Hamburg, fügt zwar hinzu: „Jedes Mal, wenn ein großes Presswerk aufgegeben hat, sind mehrere kleine dazugekommen“, so dass heute allein in Europa rund 20 existieren. Aber die Verlagerung des Marktes in die „Undergroundszene“ bringt Nachteile mit sich, zumindest nach Einschätzung Flo Kaufmanns: „Kleine Firmen können weder die hohen Preise für Service bezahlen, noch die Galvanik immer auf dem optimalen Stand halten.“ Also jenen Prozess, in dem die vom Schneidstudio ans Presswerk geschickten Lackfolien in Bäder getaucht werden, um unter Stromzufuhr Nickelpapier zu ziehen, die als Pressmatrize dienen. „Ein großes Presswerk hatte früher bestimmt einen Chemiker oder Galvaniseur angestellt, der

Die streng limitierte A100-Serie erhalten Sie nur bei folgenden Händlern:

Klangpunkt, Aachen • Media Markt, Aachen • Audio Box, Achem • Klang und Vision, Ansbach • Media Markt, Aschaffenburg • Soundcity, Bad Hersfeld • Media Markt, Bad Kreuznach • Projekt Akustik, Bad Schwartau • Media Markt, Bamberg • Saturn, Bergisch Gladbach • HiFi Elements, Berlin • HiFi im Hinterhof, Berlin • King Music, Berlin • Triangle, Berlin • Saturn, Berlin - Alexanderplatz • Saturn, Berlin-Charlottenburg • Media Markt, Berlin-Mitte • Media Markt, Bielefeld • HiFi Linzbach, Bonn • Wyrwas Studio-Technik, Braunschweig • Saturn, Bremen • Media Markt, Bruchsal • Audio Video Konzept, Burghausen • Media Markt, Chemnitz • Media Markt, Cottbus • Home Entertainment World, Dachau • HiFi-Profis, Darmstadt • Techno-Land, Deizisau • Happy Cinema, Delingsdorf • Fernseh Berlet, Dortmund • EP-Radio Hanel, Dresden • Media Markt, Dresden • Radio Koerner, Dresden • HiFi Studio Am Stadttheater, Duisburg • HiFi Referenz, Düsseldorf • HiFi-Audio Schmidt, Düsseldorf • HiFi Senf, Eisenach • Media Markt, Erfurt • HiFi Spezialist Pawlak, Essen • HiFi-Profis, Frankfurt • Saturn, Frankfurt • Vladimir Golubov, Frankfurt/Oder • Saturn, Frankfurt/Main • Media Markt, Freiburg • Sound Reference, Gräfelfing • Herba electronic, Gronau • Saturn, Gummersbach • Fernseh Berlet, Hagen • Saturn, Hagen • Fidelity, Hamburg • HiFi Studio Am Hofweg, Hamburg • HiFi Studio Bergedorf, Hamburg • Saturn, Hamburg • Thomas Electronic, Hamburg • Auditorium GmbH, Hamm • Art & Voice, Hannover • Media Markt, Hannover • Schlegelmilch, Hassfurt • Expert-Esch, Heidelberg • Media Markt, Henstedt-Ulzburg • Media Markt, Heppenheim • Heimkino Aktuell, Herne • Media Markt, Herzogenrath • Media Markt, Hildesheim • Saturn, Iserlohn • Roehlig Heimelektronik, Jena • Saturn, Karlsruhe • MD Sound Electronic, Karsbach/Weyerfeld • Sound Brothers, Kassel • elektrowelt 24, Köln • MSP HiFi Studio, Köln • Saturn, Köln • M + K, Landshut • Media Markt, Leipzig • Uni-Hifi, Leipzig • Saturn, Leverkusen • Media Markt, Lübeck • Media Markt, Ludwigsburg • Hicke & Hoepfner, Ludwigsfelde • Media Markt, Lüneburg • HiFi-Profis, Mainz • Expert Galerie, Mannheim • Musikhaus Geiermann, Mayen • Hi-Art, Metzingen-Neuhausen • Knicker & Wortmann, Minden • HiFi Regler, München • HiFi Concept, München • Media Markt, München • Saturn, München • Auditorium, Münster • HiFi Keller, Murr • Saturn, Neckarsulm • Media Markt, Nürnberg • Media Markt, Offenbach • hifi & hifi, Oldenburg • Media Markt, Osnabrück-Belmer • Expert Beverungen, Paderborn • Sandforth, Paderborn • Radio Bruckner, Pirmasens • Octomedia, Rastatt • EURONICS XXL, Ratingen • O. Moldenhauer, Recklinghausen • Klang Galerie, Regensburg • Media Markt, Rostock • Media Markt, Schiffdorf-Spaden • HiFi & Wohnen, Schönaich • MS-Technik, Simmerath-Lammersdorf • Saturn, Solingen • Heimkino, St. Ingbert • Saturn, Stuttgart • Klang Elektrowelten, Trier • Media Markt, Ulm • hifitreff, Warendorf • HiFi Senf, Weimar • EP: Electro Coldewey, Westerstede • HiFi-Profis, Wiesbaden • HiFi Schluderbacher, Willich • Media Markt, Worms • Media Markt, Zella-Mehlis

Denon ist ein Warenzeichen oder eingetragenes Warenzeichen von D&M Holdings, Inc.

Erleben Sie die exklusive
100-Jahre-Kollektion von Denon

100th
Anniversary
DENON
since 1910



www.denon100.com

PVC-Granulat ist der Stoff, aus dem die Schallplatte hergestellt wird. Doch wenn dessen Inhaltsstoffe freigesetzt werden, ist PVC giftig.



die Bäder konstant überwachte, die damals im Dauergebrauch waren. Das ist heute sicher nicht mehr der Fall. Auch deswegen sind Pressungen längst nicht mehr so gut.“ In den USA sieht die Situation nicht viel anders aus, wie Hermann Hoffmann vom Plattenvertrieb Audio Int'l bestätigt, der vor einiger Zeit RTI in Kalifornien besichtigte – ein Werk, das nicht nur Alben von Warner und Universal presst, sondern auch Audiophiles von Mobile Fidelity, ORG und (bis vor drei Jahren) Classic Records. „Rick Hashimoto, der seit Ende der sechziger Jahre dort arbeitet, erzählte mir, dass er den Tag fürchtet, an dem er Probleme mit den Maschinen nicht mehr lösen kann.“

Problematisch ist zudem PVC, der Kunststoff auf Ölbasis, aus dem Schallplatten hergestellt werden: „Die Energiebilanz, also Herstellung und Verarbeitung von PVC, ist sehr gut, einige Inhaltsstoffe wie Dioxine und Furane sind aber sehr giftig, wenn sie freigesetzt werden“, erklärt Kalinski. Er hofft deshalb, dass PVC in Zukunft durch modernere Kunststoffe abgelöst wird, wenn diese preislich erschwinglicher werden. In seinem eigenen Presswerk erprobe man bereits andere Typen.

Die größten Kopfschmerzen bereitet vielen aber die Versorgung mit Lackfolien, Grundlage der „Urschallplatte“. Nachdem die Firma Transco Blanx Ltd. durch Apollo Masters (USA) aufgekauft wurde, existiert mit MDC (Japan) weltweit nur noch ein Konkurrent: „Dadurch hat sich die Marktsituation verschärft“, weiß Kalinski: „Bei nur zwei Herstellern muss man sich über Monopol-Strukturen und im Zuge dessen um Versorgungsengpässe Gedanken machen. Denn beide Hersteller weigern sich nun, Studios und Presswerke direkt zu beliefern, sämtliche Rohlinge – von denen ich als

Presswerk mehrere hundert Stück pro Monat benötige – gehen über exklusive Zwischenhändler. Deutliche Preissteigerungen sind trotz des nach wie vor günstigen Dollarkurses schon eingetreten.“ Nicht auszudenken, wenn etwa aufgrund eines Börsencrashes eine der beiden Firmen vom Markt verschwände: „Noch höhere Preise und eventuelle Lieferschwierigkeiten“ befürchtet Kalinski in diesem Fall. „Das Erstellen eines Lackmasters wäre dann für einige Studios eventuell nicht mehr lukrativ genug. Schon heute müssen viele Labels auf Vinylveröffentlichungen verzichten, da die Kosten zur Herstellung einer Schallplatte im Vergleich zu CD und Download zu hoch sind.“

Doch könnte nicht eine andere Firma einspringen? So einfach sei das nicht, glaubt Kalinski. Nicht die Schneidfähigkeit der Folien sei das Hauptproblem, sondern die anschließenden galvanischen Prozesse: „Nach meinen Informationen hat es nie eine deutsche Firma geschafft, eine Formel für die Herstellung von Masterfolien-Lack zu entwickeln, die anständige Ergebnisse gebracht hätte.“ Nicht zuletzt aus diesem Grund rankten sich Gerüchte um Lackformeln

und Galvanikverfahren: „Die Formeln sollen eine Art bestgehetetes Geheimnis der einzelnen Presswerke gewesen sein. Bei bestimmten Witterungsbedingungen sollen ganze Galvaniken gestreikt haben.“ Aufgrund der Probleme hätten sich selbst zu Boomzeiten des Vinyl Konkurrenten über Folientypen und deren Seriennummern ausgetauscht. „Bis heute haben manche Presswerke nie mit bestimmten Folientypen und Chargen gearbeitet. Eines der größten Presswerke

Deutschlands hat sich etwa bis vor zwei Jahren geweigert, Apollo-Folien anzunehmen, andere konnten plötzlich keine ‚Transcos‘ mehr versilbern. Obwohl durch die Angleichung der Transco- und Apollo-Formel wegen der Firmenübernahme die Qualität über die letzten Jahre einigermaßen stabil geblieben ist, gibt es immer mal wieder Fälle, in denen nicht klar ist, ob jetzt die Folie, der Schnitt oder die Galvanik schuld ist an einer fehlerhaften Pressmatrize.“ Aufgrund dieser Probleme sei DMM, das Schneiden in Kupferfolie, in den 1980ern überhaupt erfunden worden, doch bringe auch dieses Verfahren Nachteile mit sich.

Ist also die Zukunft von Vinyl ernsthaft bedroht? So weit geht Kalinski zwar nicht, aber er prophezeit: „Ich denke, dass die Zeit der großen Auflagen endgültig vorbei ist. DJs werden in Zukunft wohl komplett auf digitale Systeme umstellen. 1.000 Platten zu produzieren wird ein Luxus werden, den sich nur Liebhaber, Sammler und ‚Gourmets‘ werden leisten können.“ Rentieren sich dann aber mittelfristig überhaupt aufwendige Investitionen oder gar Neuentwicklungen, die für einen guten oder gar audiophilen Qualitätsstandard (der ja im Übrigen auch heute nicht garantiert ist) unerlässlich sind?

Gemessen daran erscheinen die Probleme der CD gering. Überleben wird die LP die CD dennoch – zumindest Exemplare, die bereits auf dem Markt sind. Auch wenn das keiner sicher vorhersagen kann, so prophezeien Experten der CD aufgrund der Materialbeschaffenheit eine Haltbarkeit von höchstens einem Menschenleben, der LP dagegen mehrere hundert Jahre. Aber ist das wirklich ein Trost für Fans des schwarzen Goldes?

Nur noch zwei Hersteller weltweit: Die Marktsituation bei Lackfolien hat sich verschärft