

Johannes Mothes/Heidrun Eichler

Werdegang eines Saitenmachermeisters 1941–1990

Interview mit Johannes Mothes, Wohlhausen, geführt am 27. Oktober 2015 durch Heidrun Eichler, Direktorin des Musikinstrumenten-Museums Markneukirchen. Im September 2018 von Wilhelm Geipel und Johannes Mothes überarbeitet und von J. Mothes autorisiert.

Kurzzusammenfassung

Johannes Mothes beschreibt in diesem Interview den Saitenherstellungsprozess, wie er ihn in Markneukirchen im Zeitraum von 1941 bis 1990 erlebte. Er erläutert die Arbeitsgänge bei der Darmsaiten- und Catgutherstellung und geht dabei auf das verwendete Rohmaterial Darm sowie im Produktionsprozess verwendete Chemikalien ein.

Zur Person

Johannes Mothes wurde am 6. Februar 1927 geboren. 1941 begann er eine Lehre als Saitenmacher in der Firma Ernst Künzel & Co. Markneukirchen. Die Firma wurde nach Kriegsende 1945 enteignet und in das staatliche Unternehmen VEB Markneukirchner Catgut- und Saitenwerk (VEB für »Volkseigener Betrieb«) überführt, später umbenannt in VEB Catgut. 1944 wurde er von der Wehrmacht zum Kriegsdienst eingezogen. 1945, nach Kriegsende, trat er wieder in den Betrieb ein. Wegen Arbeitsmangel wurde Kurzarbeitszeit eingeführt und Mothes wurde entlassen. Er arbeitete vorübergehend in der Blechblas- und Signalinstrumentenfabrik in Markneukirchen sowie im sowjetischen Unternehmen Wismut im Uranbergbau. 1950 begann er wieder im VEB Catgut. Er qualifizierte sich 1952 zum Saitenmacher-Handwerksmeister und 1961 zum Industriemeister. Bis in die 1970er-Jahre arbeitete er vor allem in der Saitenfertigung, dann als Leiter einer Abteilung zur Herstellung von chirurgischem Nahtmaterial.

[Konversation und kurze Einführung in das Interviewverfahren]

JM [Johannes Mothes]: Ich bin Johannes Mothes, geboren am 6. Februar 1927 in Marieney. Bis zur achten Klasse besuchte ich die Volksschule. Ich habe dann den Beruf des Saitenmachers in der Firma Ernst Künzel & Co. Markneukirchen erlernt. Als ich die Lehre begann, war ich 14 Jahre alt. Nach drei Jahren, am 31. März 1944, war ich fertig. Am 1. April ging's sofort zum Arbeitsdienst. Der Arbeitsdienst dauerte drei Monate, bis Ende Juni. Anfang Juli war ich wieder daheim. Im September ging es zum Militär und dann in den Krieg. 1945 war der Krieg vorbei. Ende 1945 bin ich dann nach Hause gekommen. Dann hab' ich erst einmal in der Landwirtschaft gearbeitet, weil es nichts zum Essen gegeben hat. 1946/47 hab' ich wieder

im Betrieb als Saitenmacher angefangen. [...] Dann sollten Leute entlassen werden und ich habe gesagt: »Passt auf, ich geh, ich bin noch jung, ich kann auch was Anderes machen.« Ende 1948 bin ich ausgeschieden.

Ich arbeitete zunächst in der Blechblas-Fabrik Markneukirchen für einen Stundenlohn von 65 Pfennigen. Die im Catgut- und Saitenwerk hatten einen Stundenlohn von 2 Mark 50 Pfennig, arbeiteten aber nur drei Tage in der Woche.

[...] Und dann musste ich in das Bergwerk, das war 1949. Ich wurde dazu verpflichtet.

HE [Heidrun Eichler]: Verpflichtet?

JM: Verpflichtet, nicht freiwillig.

HE: Da wurden Sie angeschrieben und aufgefordert, ins Bergwerk zu gehen?

JM: Ja freilich. Da habe ich ein Schreiben bekommen, dann ging es zum Doktor und ins Bergwerk. Ich wollte aber schnell wieder raus. Das gelang mir 1950. Ich habe wieder im alten Betrieb angefangen, der inzwischen VEB Catgut hieß [im Raum Markneukirchen kurz als »Die Catgut« bezeichnet]. Da habe ich bis zur Wende 1990 gearbeitet, nachdem der Betrieb in die Catgut GmbH überführt wurde. Ja, was gibt es da groß zu erzählen, es war eine schöne Zeit, das muss ich wirklich sagen. Ich habe es in dieser Zeit zum Saitenmacher-Handwerksmeister (1952) und zum Industriemeister (1961) geschafft. Zuerst war ich in der Saitenherstellung beschäftigt, dann in der Nahtmaterialproduktion mit Schwerpunkt Catgutsterilisation als Abteilungsleiter. Das war praktisch der ganze Lebenslauf von mir, kurzgefasst.

[Themenwechsel zu Herkunftsländern des Ausgangsmaterials Schafdarms]

JM: Wir haben verschiedene Einfuhrmöglichkeiten gehabt während des Kriegs. Die bevorzugten englischen Därme hat es nicht mehr gegeben. Ich erinnere mich, dass wir portugiesische Därme bekamen, auch indische. Das war aber ganz minderwertige Qualität.

HE: Waren das Schafdärme?

JM: Ja, das waren Schafdärme. Die besten Därme waren die englischen. Es kam natürlich auch darauf an, wie die in den Schlachtbetrieben verarbeitet wurden. Es kam vor,

dass die Därme Löcher hatten. Das lag daran, dass die Därme beim Entfernen ihres Inhaltes durch Ausstreifen stellenweise angestochen wurden, damit der Darminhalt nicht bis an das Ende befördert werden musste. Er ist dann aus diesen Löchern ausgetreten. Das ging schneller. Für die Saitenmacher war das schlecht, denn sie konnten nicht die Gesamtlänge des Darms von 15–16 Metern nutzen. Bei Därmen der Qualität 1a durften diese Mängel nicht vorkommen.

Während des Kriegs haben wir Trockendärme verarbeitet. Sie besaßen ein geringeres Gewicht als Salzdärme, und die Aufbewahrung war einfacher. Sie konnten über längere Zeit trocken gelagert werden, mit zugesetzten Mottenkugeln [Naphthalin] gegen Ungeziefer. So sind sie aufbewahrt worden.

Nach dem Krieg gab es zunächst noch Trockendärme. Dann haben wir auf Salzdarm umgestellt. Dafür mussten Lagerbedingungen geschaffen werden. Die Därme befanden sich in großen Fässern [erst aus Holz, später aus Kunststoff (Polyethylen)], die mussten kühl stehen. In Markneukirchen konnte man in Gärten hin und wieder solche Plastefässer sehen, in denen vorher Därme geliefert wurden [als Wasserfass].

Bei der Wareneingangskontrolle musste darauf geachtet werden, dass die Qualität der Därme im Fass einheitlich war und kein Schmu gemacht wurde: oben drauf die besten Därme, unten drin die weniger guten. Ganz so schlimm war das nicht, es blieb im Rahmen.

Die Verarbeitung der Därme [Salz- und Trockendarm] begann mit dem Wässern und Weichen in stark verdünnter Natronlauge. Das Weichen in Lauge war notwendig, weil neutrales Wasser nicht ausreichte, um die Därme für die Weiterverarbeitung vorzubereiten.

Die Schafdärme müssen [während ihrer Weiterverarbeitung] gespalten werden, also in Längsrichtung in zwei Streifen geschnitten werden. [Die hierzu verwendete Spaltvorrichtung bestand aus einem sehr scharfen Spaltmesser und einem als Spaltbeinchen (»Beinchen«, weil früher aus Knochen gefertigt) bezeichneten Führungselement für den Darmschlauch zum Messer]. Man hat den Darmschlauch darüber [über das Führungselement zum Messer] gezogen und dabei gespalten. Man erhielt so ein rechtes Teil und ein linkes Teil. Das linke, dickere Teil hat man meistens zu starken Saiten verarbeitet, während man das rechte Teil für die dünneren Saiten nutzte.

Das rechte Teil war das bessere. Das linke Teil war am Gewebe [an der Bauchwand] angewachsen und deshalb von gröberer Struktur und geringerer Qualität.

Man muss es im Gefühl haben, damit die richtige Saitenstärke herauskommt. Bezugsgröße beim Saitenherstellen ist die Quinte (Violin-E-Saite) mit einem Durchmesser von etwa 0,6 Millimeter. Sie wird auch als Unterlage für besponnene Violin-G-Saiten verwendet. Nach der Quinte sind wir gegangen. Zum Beispiel erhielt man die Violin-D-Saite aus 2 Quinten, die Violin-A-Saite war eine Quinte und 2 Teile dazu. Da muss man natürlich raussuchen, welche Teile [dünner oder dicker] dazu gepasst haben. [Beim Herstellen von Darmsaiten versucht man, den gewünschten Durchmesser der getrockneten Saiten möglichst genau zu erreichen bzw. nur wenig zu überschreiten, um sie beim abschließenden Schleifen nur noch zu polieren und dabei den Durchmesser möglichst wenig zu verringern, da ein Beschleifen der Darmbänder zu einer Qualitätseinbuße führt.] Für Geigensaiten stellte man zunächst Längen von 2,50 Meter her, die dann auf Einzelängen von 60–70 Zentimeter geschnitten wurden.

So viel zur Saitenherstellung.

[...]

HE: Also man hatte den Darm – und wie ging es dann weiter?

JM: Dann hat man die einzelnen Därme im Abstand von 1–2 Zentimeter auf Leisten gelegt [Klemmleiste, bestehend aus einem ca. 50 Zentimeter langen Holzstab mit eingefräster Längsnut und einem rechteckigen Holzstab gleicher Länge, der in die Nut passt und dabei die aufgelegten Därme festklemmt]. Dann wurde die Leiste zugemacht [der rechteckige Klemmstab wurde in die Nut gesteckt].

Die Därme auf Leisten wurden mit der Schleimmaschine gesäubert [durch Entschleimen], je nach Verschmutzung einmal oder zweimal.

HE: Und die Schleimmaschine [= Darmreinigungsmaschine] war ein Bottich?

JM: Nein, das war eine Maschine. Ihre wesentlichen Teile waren die Schleimeinheit [4 stumpfe Messer, die gegen einen Gummi drücken, während die Därme zwischen Messern und Gummi durchgezogen werden], zwei mit Stofftüchern umwickelte Abzugswalzen und eine geriffelte Ablagewalze für die Därme. [Diese Walzen wurden zuerst von Hand, später mit Elektromotor angetrieben.]

HE: Wurden die Därme durch die Schleimmaschine gezogen?

JM: Ja, die hat man durchgezogen. Dabei sind die Verunreinigungen mit dem Quellwasser beim Schleimen [sachlich richtiger: Entschleimen] rausgelaufen und die Därme wurden dann wieder in einer Pfanne aufgefangen, in der sich verdünnte Lauge befand. Das erste Schleimen erfolgte

vor dem Spalten, ein zweites Schleimen [falls erforderlich] nochmals nach dem Spalten. Die bisherigen Arbeitsgänge waren: Einweichen, Einziehen [Därme durchstreifen und dabei Verschlingungen und eventuelle Verknotungen entfernen, Därme einzeln auf Leisten klemmen], Schleimen, Spalten, Schleimen und dann Abschneiden. Dann ging es los mit Sortieren. Das waren die Arbeitsgänge. Ich weiß nicht, ob Sie sich das vorstellen können.

HE: Doch, doch, das kann ich mir jetzt schon vorstellen.

JM: [...] Man nimmt einen Pack Därme, ungefähr wie eine Hand groß, und legt ihn auf der Arbeitstafel ab. Dann beginnt das Sortieren [Zusammensetzen]. Man setzt aus so viel schönen [fehlerfreien] Darmteilen einen Darmstrang zusammen, dass er später eine Darmsaite vom gewünschten Durchmesser ergibt. [Dabei wird das beschriebene Prinzip des Zusammensetzens einer unterschiedlichen Anzahl von Quinten beachtet.] Mehrere solcher Darmstränge werden in einen runden Tiegel eingelegt, wobei die Enden in kleinen Abständen nebeneinandergelegt werden, bis der Tiegelrand voll ist. Dann folgt das Vorschlingen [die auf dem Tiegelrand abgelegten Enden werden an eine Schlinge geknotet und nebeneinander abgelegt]. Die vorgeschlungenen Saitenrohlinge werden als Bündel auf den Anschlingtisch gelegt.

Der nächste Arbeitsgang war das Anschlingen. Man hat an der anderen Seite [des vorgeschlungenen Darmstranges] eine zweite Schlinge befestigt. Auf dem Anschlingtisch sind Stäbe eingesetzt. Nacheinander hängt man die Darmstränge mit ihrer Schlinge auf einen dieser Stäbe und zieht jeden Darmstrang einzeln mit der Hand so herunter [streift ihn durch], dass alle Darmteile vor dem nachfolgenden Anschlingen gleich straff sind. Nunmehr wird die zweite Schlinge am freien Ende des Darmstrangs befestigt und auf einen weiteren Stab gehängt. [Beim Anschlingen ist darauf zu achten, dass jeder Darm gleich lang ist].

Dann sind sie [die Saitenrohlinge] gedreht [seilmäßig verdreht] worden, damit sie sich [beim späteren Trocknen zu einer zylindrischen Saite] verleimen. Da gab es extra Drehräder. [Beschreibung eines Drehrades, bei dem durch Drehen von Hand zwei Spindeln durch eine Übersetzung in schnelle Rotation versetzt werden.] Mit mehr oder weniger Umdrehungen hat man die Saiten gedreht [abhängig von der Saitenlänge, dem Durchmesser und den beabsichtigten Saiteneigenschaften].

Dann sind die Saiten geschwefelt und danach [auf hölzerne Trockenrahmen] aufgehängt worden. [Hinweis auf die zum Teil noch heute vorhandenen großen Fenster in den Trockenräumen von Saitenmacherwerkstätten, vgl. auch den Text von Wilhelm Geipel in diesem Band,

S. 236–241]. Während des Trocknens mussten die Saiten noch nachgedreht werden. Man muss sich vorstellen, wenn die Saiten trocknen, verlieren sie an Feuchtigkeit [und der Durchmesser verringert sich]. Deshalb musste man nachdrehen, denn wenn man das nicht gemacht hat, sind sie scheckig geworden. »Scheckert« haben wir gesagt. Da war Luft eingeschlossen [verursacht durch die Lösung der Klebeverbindung zwischen den Darmteilen]. Also man muss immer so weit drehen, einen Dreher oder nur einen halben Dreher 'rum, je nachdem.

Und dann, wenn die Saiten trocken waren, sind sie abgerieben worden [auf der Schleifmaschine mit dem Schleifmittel Sandpapier]. Zuerst wurde gröberes und zum Schluss ganz feines Schleifpapier verwendet.

Ein Betriebsschlosser und ich haben eine Verbesserung an der Abreibmaschine eingeführt. Dabei wurde das Ziel verfolgt, einen sonst beim Schleifen stattfindenden höheren Andruck des Schleifmittels Sandpapier auf die zunächst dickeren von 12 gleichzeitig beschliffenen Saiten auszugleichen.

Nach dem Schleifen sind die Schlingen von den Saiten abgeschnitten worden.

Die fertigen Saiten wurden auf eine bestimmte Länge geschnitten. Bei blanken [nicht umsponnenen] Saiten wurde an einem Ende noch ein Knoten [als Aufziehhilfe] gebunden.

[Inhaltlicher Sprung zur Beschaffenheit der Rohdärme]

Der Schafdarm war ungefähr 15–16 Meter lang. Manchmal gab es am Dünndarm noch ein »starkes Ende«, so haben wir immer dazu gesagt [ein Stück vom Dickdarm]. Das haben wir beim Spalten abgeschnitten, das kam auf einen Haufen. Die starken Enden sind zusammengeknüpft worden [zu längeren Bändern]. Da ist nichts weggeschmissen worden. [Beschreibung der Knüpftechnologie zum Zusammenfügen von kürzeren Darmabschnitten]. Die Teile waren ungefähr einen halben Meter bis einen Meter lang. Aus ihnen sind Bass-Saiten gemacht worden.

[...]

HE: Und die Schlingen, woraus waren die?

JM: Eine Schlinge wurde durch Zusammenknoten einer etwa 20 Zentimeter langen Schnur, früher aus Hanf, später aus laugenbeständiger Synthefaser, hergestellt. Das Schlingenbinden erfolgte im Betrieb. [Erklärung des Anschlingens der Saitenrohlinge.]

HE: Und vom Ablauf [der Saitenherstellung] her war das immer etwa eine Wochenarbeit?

JM: Ja, das war immer eine Woche Arbeit. Die kleinen Saitenmacher[werkstätten] haben immer so viele



Wilhelm Geipel (links) und Johannes Mothes in der Ausstellung zur Saiten- und Catgutherstellung im Freilichtmuseum Landwüst (Foto: Karin Geipel, 2018)

Därme eingeweicht, wie sie in einer Woche verarbeiten konnten. [...] Der Saitenmacher hat ungefähr gewusst, wieviel Darm er dafür benötigt. Ein, zwei Kilogramm Trockendarm, das hat für eine Woche gereicht [1 kg Trockendarm entspricht etwa 2500 m Darm]. Die Arbeit in der Nasswerkstatt musste am Ende der Arbeitswoche abgeschlossen sein. [...]

HE: Und welchen Grund gibt es, Trockendarm und Salzdarm zu liefern?

JM: Trockendarm war erst einmal leichter [geringeres Gewicht ergibt geringere Transportkosten] und ist leichter aufzubewahren [keine Kühlräume erforderlich]. Allerdings waren da Mottenkugeln drin, damit kein Ungeziefer reingeht. Der Salzdarm befand sich in Fässern.

HE: War der Salzdarm besser aufzubewahren?

JM: Besser aufzubewahren war der Trockendarm. Salzdarm musste nach einer gewissen Zeit verarbeitet sein.

HE: Und gab es preislich einen Unterschied, also vom Materialpreis?

JM: Salzdarm war nicht so teuer wie der Trockendarm. [Das Einsalzen erforderte nur wenig Arbeitsaufwand.]

Zur Herstellung von Trockendarm wurden mehrere Einzeldärme als Strang in ihrer gesamten Länge auf einen Holzrahmen gewickelt – vergleichbar mit dem Aufwickeln einer Wäscheleine – und an der Luft getrocknet. Trockendärme wurden kiloweise gehandelt.

HE: Wie viele Leute waren für einen Arbeitsgang beschäftigt?

JM: [...] Naja, in unserem Betrieb waren wir 10 Spalter. Ein Spalter hat täglich bis zu zweieinhalb Kilogramm gespalten. Dann gab es noch die Schleimer und für die Catgutherstellung die Vor- und Anschlinger. Das hat die meiste Arbeit gemacht.

HE: War das spezialisiert?

JM: Ja, das war spezialisiert in unserem Betrieb. Die Spalter standen den ganzen Tag an der Spaltmaschine oder am Spalttisch [Handspalten]. Dann gab es die Schleimer, die haben bloß geschleimt, und die Vor- und Anschlinger bei der Catgutherstellung. Das war aber nicht so kompliziert wie bei der Saitenherstellung [wegen größerer Toleranzbereiche konnte jeder Fadendurchmesser verwendet werden].

Bei den Musiksaiten war das anders. Da musste man die Darmteile aussuchen, um den gewünschten Saitendurchmesser zu erhalten.

HE: Die Saiten hat man dann durch das Abschleifen auf die entsprechende Stärke gebracht?

JM: Also man musste eine Grundvoraussetzung einhalten: nicht zu viel abschleifen, das ging nicht [wegen Qualitätseinbuße]. Man musste schon [beim Zusammensetzen der Darmteile] wissen, wie man den gewünschten Durchmesser erreicht.

HE: Gab es da eine gewisse Toleranz?

JM: Ja, die gab es schon. Beispielsweise konnte der Durchmesser der Violin-E-Saite zwischen 0,58–0,63 Millimetern liegen.

[...]

HE: Und beim Einkauf der Därme, wie ist das vonstatten gegangen? Nur per Bestellung, oder ist dann auch mal jemand hingefahren und hat sich das vor Ort angeguckt?

JM: [...] Da gab es Darmhändler. Die sind auf Wunsch gekommen und haben ihre Därme angepriesen. Es gab auch Reisen zu ausländischen Schlachthöfen [die Abwicklung des Einkaufs lief über staatliche Außenhandelsunternehmen].

[Inhaltlicher Sprung zur Arbeitsweise]

JM: Die [für die Saitenqualität] wichtigsten Arbeitsgänge in der Nasswerkstatt waren reine Handarbeit.

HE: Und Ausschuss durfte es nicht geben?

JM: Ausschuss war eigentlich minimal. Wenn man aus Därmen nichts Gescheites machen konnte, hat man daraus [technische] Schnüre hergestellt.

HE: Auch für die Tennis-Schläger?

JM: Tennis-Saiten waren wieder etwas Anderes. [...]

HE: Aber auch aus Darm?

JM: Ja, auch aus Darm. Da Tennissaiten 6 Meter lang waren, haben wir entsprechend lange Trockenrahmen gehabt. [Beschreibung der technologischen Besonderheiten bei der Herstellung von Tennissaiten.]

Die Schleifmaschine musste für 6-Meter-Saiten ausgelegt sein. Oder man hat mit der Hand abgerieben.

HE: Und wie war das mit dem Verleimen? [...]

JM: Die Darmteile verleimten wie bei den normalen Saiten.

HE: Also ohne Klebstoff?

JM: Ohne Klebstoff. Tennissaiten wurden auch geschwefelt.

HE: Wie war das mit dem Geruch bei der Darmverarbeitung, hat man das noch gerochen?

JM: Irgendwann riecht man es dann nicht mehr. Wer als Fremder reingekommen ist, den hat es manchmal fast umgehauen. Das kam auch darauf an, welche Därme gerade verarbeitet wurden. Bei der Verarbeitung von Trockendarm hat man nicht viel gerochen. Aber schlecht gelagerte Salzdärme haben schon gestunken.

HE: Und hat man nur Schafdärme genommen?

JM: Ja, [lange Zeit] nur Schafdärme. Zuletzt haben wir auch Rinderdärme gehabt, aber nicht viele. [...] Wir haben daraus Catgut gemacht. Nach Ausbruch der BSE-Seuche [Rinderwahnsinn] wurde das aus Darm gefertigte Catgut in der EU verboten.

[...]

HE: Und die Meisterprüfung, was wurde da verlangt?

JM: [...] Wir mussten [in der praktischen Prüfung zum Saitenmachermeister] einen Satz Musiksaiten herstellen. Wir mussten das Spalten vorführen und das Zusammensetzen von Darmteilen zu Saitenrohlingen. Nach dem Spalten wurde die Schnittqualität der rechten Teile begutachtet. Das Schleimen wurde nicht geprüft [da es ein einfacher Arbeitsgang ist]. Die nassen Saitenrohlinge wurden an den Schlingen plombiert. Nach dem Trocknen hat der Prüfer wieder kontrolliert. Das Abreiben der Saiten erfolgte von Hand mit Bimsstein und wurde begutachtet. Wir haben nur ein bisschen abgerieben. Dann wurde der Saitendurchmesser gemessen. Die Durchmesser mussten innerhalb der geforderten Toleranzen liegen.

HE: Haben Sie auch Lehrlinge ausgebildet?

JM: Ja.

HE: Viele?

JM: Das waren einige. Wir hatten Jahrgänge mit fünf, sechs Lehrlingen.

HE: Und die haben dann nach der Wende alle aufhören müssen?

JM: Die Rohcatgutfertigung lief noch bis 1991. Die Saitenfertigung lief im VEB Catgut bis 1976. Das spezielle Erlernen der Darmsaitenfertigung erfolgte für die Lehrlinge dann in anderen Betrieben, ebenso wie die Herstellung besponnener Saiten.

HE: Arbeiten in der heutigen Catgut GmbH noch ehemalige Lehrlinge?

JM: Durchaus, aber die haben mit der früheren Saitenmacherei nichts mehr zu tun.

HE: Also haben Darmsaiten nicht mehr die Rolle gespielt?

[In Markneukirchen kam es zu einer Spezialisierung bei der Saiten- und Catgutherstellung. Der VEB Catgut lagerte zugunsten der Catgutproduktion seine bisherige Saitenfertigung an andere Saiten herstellende Betriebe aus, die auch in volkseigene Betriebe umgewandelt wurden.]

JM: Darmsaiten nahmen in ihrer Bedeutung schon ab, spielten aber nach wie vor eine Rolle. Da kam ja dann der ganze Trend mit den Gitarren. Klatsch, Klatsch, das muss klatschen. Das durfte nicht mehr so sanft sein. Darmsaiten, die haben ja sanft, also weich geklungen. Nicht wie die Stahlsaiten, das ist ja hart. Gucken Sie doch mal an, wie die heute rumklatschen. Ja, und bei der Geige genau dasselbe. Darmsaiten, das war eben ein weicher Ton. Der Klang der Stahlsaiten ist schrill.

[...]

HE: Welchen Einfluss hat die Schafrasse [auf die Darmqualität]?

JM: Das weiß ich nicht. Die besten Därme kamen aus England [und den anderen britischen Ländern], weil es dort die besten Weidebedingungen gab. Die Ernährung ist für die Darmqualität wichtig.

HE: Und wie alt waren die Schafe, als sie geschlachtet wurden.

JM: Das weiß ich nicht. Naja, wohl erwachsene Schafe, keine Lämmer. Lämmerdärme haben wir auch schon verarbeitet. Der Darm, der viel schwächer war, ließ sich schlechter spalten.

[...]

HE: Wie erfolgte die Reinigung des Rohmaterials?

[Bei der folgenden Beschreibung bezieht sich Johannes Mothes auf die Vorreinigung des Darms im Schlachthof, nicht auf die weitere Reinigung beim Saitenmacher, das sogenannte »Schleimen«.]

JM: Ich weiß nicht, ob die Darmreinigung [im Schlachthof] maschinell oder von Hand erfolgte. Nachdem der Darm dem Schaf entnommen worden war, ist er erst

mal in Wasser eingelegt worden. Dann ist er, während er zusammengedrückt wurde, durch die Hand gezogen und dabei der Darminhalt an das Ende geschoben und herausgedrückt worden. Wenn das nicht schnell genug ging, dann hat man Löcher in den Darm gestochen, aus denen dann der Darminhalt austrat.

HE: Und deswegen waren Löcher drin?

JM: Deswegen waren dann mitunter Löcher drin, die qualitätsmindernd waren.

HE: Welche Chemikalien wurden bei der Darmverarbeitung eingesetzt und nach welchen Rezepturen wurde gearbeitet?

JM: [Als Weich- und Quell-Lösung wurde überwiegend Natronlauge verwendet. Davon wurde eine Stammlösung hergestellt, die für die Anwendung weiter verdünnt wurde. Den Mitarbeitern war die Konzentration der Lösungen meist nicht bekannt.] [...] In 200 Liter Wasser hat man einen Schöpflöffel voll [Stammlösung] hineingegeben.

[...]

HE: Gab es beim Saitenherstellungsprozess im Laufe der Zeit, in der Sie tätig waren, im Vogtland größere Veränderungen?

JM: Also viel verändert hat sich da nicht, als wir noch Saiten gemacht haben. Was soll sich da verändern? Da sind einige Neuerungen gekommen, indem man die Maschinen optimiert hat. Beim Spalten hat man dann eine Spaltmaschine entwickelt. Man musste den Darm nicht mehr von Hand abziehen, das erfolgte maschinell.

HE: Wer hat die Maschine entwickelt?

JM: Das war der Geipel Wilhelm zusammen mit dem Rahm Günter. Die zwei haben die Maschine entwickelt. [...] In den 1930er- und 1940er-Jahren, schon bevor ich bei Künzel angefangen habe, hat schon mal einer getüftelt, eine [Spaltmaschine] zu entwickeln, aber das ist total fehlgeschlagen.

[Inhaltlicher Sprung zur persönlichen Biografie mit genauerer Datierung und detaillierterer Beschreibung der einzelnen Lebensabschnitte. Konversation bezüglich Musikinstrumente und Abschluss des Interviews]

Meisterleistungen
deutscher Instrumentenbaukunst

Band 8

Kai Köpp – Jane Achtman – Johannes Gebauer

Saitenherstellung
in Markneukirchen und im Vogtland



Mit Beiträgen von
Jane Achtman, Heidrun Eichler, Wilhelm Geipel, Bernhard Kainzbauer,
Kai Köpp, Johannes Mothes und Enrico Weller

HKB
Hochschule der Künste Bern
Haute école des arts de Berne
Bern University of the Arts



Gedruckt mit freundlicher Unterstützung durch die
SMG Schweizerische Musikforschende Gesellschaft
SSM Ortsgruppe Basel

Musikinstrumenten-Museum Markneukirchen
Verein der Freunde und Förderer
des Musikinstrumenten-Museums Markneukirchen e. V.
Hochschule der Künste Bern

Impressum

ISBN 978-3-9819816-1-2

Kai Köpp – Jane Achtman – Johannes Gebauer
Saitenproduktion in Markneukirchen und im Vogtland

Mit Beiträgen von Jane Achtman, Heidrun Eichler, Wilhelm Geipel, Bernhard Kainzbauer,
Kai Köpp, Johannes Mothes und Enrico Weller

Meisterleistungen deutscher Instrumentenbaukunst, Band 8

Herausgeber: Musikinstrumenten-Museum Markneukirchen und
Verein der Freunde und Förderer des Musikinstrumenten-Museums Markneukirchen e.V.,
Bienengarten 2, D-08258 Markneukirchen

www.museum-markneukirchen.de

in Zusammenarbeit mit der Hochschule der Künste Bern HKB, Institut Interpretation

www.hkb.bfh.ch

www.hkb-interpretation.ch

1. Auflage 2019

Konzept: Jane Achtman, Kai Köpp

Redaktion und Lektorat: Jane Achtman, Daniel Allenbach, Johannes Gebauer, Wilhelm Geipel

Umschlag und Grundlayout: Franz Fickelscherer-Faßl

Satz: Daniel Allenbach

Druck: Druckerei Wilhelm Tiedemann, Markneukirchen

© HKB, 2019

Inhaltsverzeichnis

Heidrun Eichler/Enrico Weller

Vorwort 5

Kai Köpp

Zur Einführung: ›Authentische‹ Musiksaiten nach
historischen Herstellungsverfahren 7

Jane Achtman

Quellenreader

1. Kriterien der Quellenauswahl und Aufbau des Quellenreaders 10
2. Kommentiertes, chronologisches Quellenverzeichnis 11
3. Quellenreader
- 3.1 Rohmaterial 24
 - 3.1.1 Ursprungsland 24
 - 3.1.2 Tierart und Schafrasse 29
 - 3.1.3 Ernährung und Aufzucht 30
 - 3.1.4 Schlachtung 31
 - 3.1.5 Vorreinigung des Rohmaterials 33
 - 3.1.6 Konservierung (Salzen/Trocknen) 38
 - 3.1.7 Transport und Lagerung 41
- 3.2 Darmauswahl zur Weiterverarbeitung (Qualitäts- und Sortierungskriterien) 43
- 3.3 Herstellungsprozess 46
 - 3.3.1 Grundreinigung, chemische und physikalische Aufbereitung 47
 - 3.3.2 Saitenzusammensetzung und Drehen 61
 - 3.3.3 Schwefeln (Rezepturen, Zeitabläufe) 66
 - 3.3.4 Trocknen 68
 - 3.3.5 Polieren (Prozess und Material) 70
 - 3.3.6 Saiteneinfärbung 72
 - 3.3.7 Ölen (Prozess und Material) 72
 - 3.3.8 Qualitätseinteilungen und Abpacken der fertigen Saiten 74
- 3.4 Rezeption der Saiten (Klang- und Spielqualität, Stabilitätsmerkmale) 75
- 3.5 Geschichte des Saitenherstellungsprozesses 88

Jane Achtman	
Gestank, Chlorbrühe und die Erfindung des Kühlschranks	120
Rohmaterialaufbereitung für die Saitenindustrien Europas von 1777 bis heute	
Kai Köpp	
Darmsaitenherstellung in Markneukirchen nach Quellen des 19. Jahrhunderts	148
Kai Köpp/Bernhard Kainzbauer	
Der ›letzte Saitenmachermeister‹ Wolfgang Frank und seine Darmsaitenproduktion	164
Enrico Weller	
Vom Zunfthandwerk zum Industriezweig	176
Weitere Dokumente zur Markneukirchner Saitenherstellung	
Wilhelm Geipel/Heidrun Eichler	
Die Saitenmacherfamilie Geipel von 1845 bis 2015	224
Einblicke in die Markneukirchner Saiten- und Catgutherstellung im 20. Jahrhundert	
Johannes Mothes/Heidrun Eichler	
Werdegang eines Saitenmachermeisters 1941–1990	230
Wilhelm Geipel	
Die Markneukirchner Besonderheit: Gebäude mit großen Fenstern	236
Wilhelm Geipel	
Beutel für Musiksaiten – Teil unseres kulturellen Erbes	242
Literaturverzeichnis (Auswahl)	248