

Wilhelm Geipel

Beutel für Musiksaiten – Teil unseres kulturellen Erbes

Eine erste Version dieses Beitrags erschien im *Neikirnger Heimatboten* 2/2017. Wir danken der Redaktion für die freundliche Genehmigung, ihn in diesen Band aufnehmen zu dürfen.

Saitenbeutel, hergestellt in Markneukirchen und von hiesigen Saitenherstellern zur Konfektionierung ihrer Saiten verwendet, sind Gegenstand des Beitrages von Heidrun Eichler, der Direktorin unseres Musikinstrumentenmuseums, im *Neikirnger Heimatboten* 2/2017.¹

In Ergänzung dazu möchte ich als »Betroffener« selbst noch einige Ausführungen zu dieser Thematik machen.

Ich glaube, dass die in Markneukirchen hergestellten Saitenbeutel mit Fug und Recht als ein Teil unseres kulturellen Erbes angesehen werden können.

Wie kam ich dazu, mich mit Saitenbeuteln zu befassen? Bei der Vorbereitung der Dauerausstellung »Saiten- und Catgutherstellung in und um Markneukirchen« im Vogtländischen Freilichtmuseum Landwüst benötigten wir zur Ausgestaltung einige Saitenbeutel. Ich selbst besaß nur solche von der Firma August Ernst Geipel, meiner Vorfahren, und wollte diese Palette noch etwas erweitern. Deshalb wandte ich mich zuerst an Albrecht Glier, den früheren Inhaber der Firma Ernst Rudolf Glier in Markneukirchen. Von ihm erfuhr ich, dass er eine Sammlung von Saitenbeuteln angelegt, aber diese bereits dem Musikinstrumenten-Museum übergeben hatte. Heidrun Eichler gestattete mir, dieser Sammlung einige mehrfach vorhandene Beutel zu entnehmen und weitere zu kopieren. So konnten meine Wünsche für die Landwüster Ausstellung erfüllt werden. Die Beschäftigung mit Saitenbeuteln verstärkte bald mein Interesse an diesen speziellen Erzeugnissen. So wurde ich angeregt, gemeinsam mit dem Museum die dort vorhandene Sammlung weiter auszubauen, um diesen Teil unseres kulturellen Erbes zu bewahren.

Saitenbeutel wurden von den Markneukirchner Druckereien Karl Vogel und J. Schmidt hergestellt. Leider besitze ich keine zuverlässigen Quellen darüber, wann diese Firmen mit der Herstellung von Beuteln begonnen haben. Die industrielle Produktion in größeren Stückzahlen wurde erst mit der Inbetriebnahme hochproduktiver Beutelfalz- und Klebemaschinen in den 1920er-Jahren möglich. Das Ende der Beutelfertigung in der früheren

Firma Karl Vogel, die als Familienunternehmen Ende der 1970er-Jahre aus Altersgründen an den VEB MUSIMA verkauft wurde, war das Jahr 1990. Die Firma J. Schmidt wirbt noch im Jahre 1940 in einer Annonce für die Beutelfabrikation.² Spätestens 1945 dürfte J. Schmidt die Herstellung von Saitenbeuteln eingestellt haben.

Die Vermutung liegt nahe, dass die Firma Karl Vogel als erste Musiksaitenbeutel im industriellen Maßstab fertigte und wohl über einen längeren Zeitraum auch das größte Unternehmen für diese speziellen Erzeugnisse war.

Auf einem kleineren Teil der Beutel sind die Hersteller angegeben, wie die folgenden Abbildungen zeigen.



Zur Herstellung

Das Bedrucken der Beutel erfolgte bis Ende der 1970er-Jahre durch Steindruck, danach im Kleinoffsetdruck.

Das industrielle Bedrucken durch Steindruck (Lithografie) war wohl eine der letzten Anwendungen dieses heute nur noch für künstlerische Zwecke eingesetzten Druckverfahrens in Deutschland. Die Größenordnung der allein im Betrieb Karl Vogel hergestellten Beutel dürfte sich auf zig Millionen belaufen.

Im Beiheft *Saiten- und Catgutherstellung in und um Markneukirchen* zur gleichnamigen Ausstellung in Landwüst³

¹ Vgl. Heidrun Eichler: Die wunderbare Geschichte der Markneukirchner Saitenbeutel, in: *Neikirnger Heimatbote* 2/2017, S. 19 f.

² Vgl. Enrico Weller/Dirk Arzig/Mario Weller: *Historische Kataloge Vogtländischer Musikinstrumenten-Hersteller und -Händler*, Markneukirchen 2015, S. 75.

³ Wilhelm Geipel: *Saiten- und Catgutherstellung in und um Markneukirchen. Beiheft zur Ausstellung im Vogtländischen Freilichtmuseum Landwüst [2012], Aktualisierte Neuauflage*, Markneukirchen 2018, S. 46–48. Das Beiheft kann im Museum Landwüst käuflich erworben werden oder ist als kostenloser Download verfügbar: www.museum-landwuest.de/download.php?id=saitenherstellung.pdf (18.04.2019).

wird die Beutelherstellung einschließlich Lithografie ausführlicher beschrieben.

Hier etwas zum technologischen Ablauf des Beuteldruckens: Bei der Beutelherstellung wurde für jedes zu druckende Motiv die Originallithografie auf einem Mutterstein aus Kalksteinschiefer erzeugt. Vom Mutterstein wurde das Motiv mit fetthaltiger Farbe erst auf ein spezielles Umdruckpapier gedruckt und anschließend vom Papier auf den ebenfalls aus Kalksteinschiefer bestehenden Maschinendruckstein übertragen. Der Vorgang des Umdruckens wurde mehrfach wiederholt, um den Maschinendruckstein mit so vielen einzelnen Druckvorlagen (»Nutzen«) zu versehen, wie sie für einen Papierbogen nötig waren. Eine abschließende chemisch-thermische Behandlung stabilisierte die druckende Steinoberfläche und optimierte ihre Druckeigenschaften. Mit dem so vorbereiteten Maschinendruckstein erfolgte in der Steindruckschnellpresse das Bedrucken des Beutelpapiers. Die abschließende chemisch-thermische Behandlung war auch beim Mutterstein erforderlich. Während die Maschinendrucksteine nach dem Druckauftrag zur Wiederverwendung abgeschliffen wurden, konnte mit den Muttersteinen erneut gedruckt werden. Sie wurden deshalb für weitere Aufträge gelagert und verwaltet. Die Zahl solcher Originallithografen auf Muttersteinen dürfte mehrere Tausend betragen haben.

Sammlung in Markneukirchen

Der Bestand an Beuteln im Museum Markneukirchen konnte nach und nach erweitert werden. Parallel dazu wurde auch eine Beuteldateisammlung durch Scannen aller verfügbaren Beutel angelegt, auch solcher, die nicht

zum Bestand der Museumssammlung gehören, sondern nur zum Kopieren von den Besitzern ausgeliehen wurden. Die Sammlung realer Beutel umfasst derzeit [Stand Oktober 2017] etwa 1500 Stück, die digitale Sammlung von Beuteldateien bereits über 2000 Stück.⁴

Jeder Beuteldatei sind Dateiinformationen zugeordnet. Sie beinhalten Angaben zum Instrument, zur jeweiligen Saite, zu Beutelgröße, Firmenname des Herstellers/Händlers (sofern angegeben), Saitenmarke (sofern vorhanden), bei Bedarf zusätzliche Informationen, nach denen im Einzelnen recherchiert werden kann, sowie Angaben zur Herkunft bzw. den Standorten der Beutel.

Um hier einige Saitenbeutel bildhaft vorzustellen, musste ich natürlich eine subjektive Auswahl treffen. Die Standardform von Saitenbeuteln ist quadratisch mit Kantenlängen von 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 16 und 19 cm. Die Layouts der Beutel lassen sich unterteilen in solche mit Firmenname und/oder Schutzmarke und (am häufigsten) solche, auf denen weder das eine noch das andere angegeben ist. Bei letzteren kann es sich um Beutel mit firmenspezifischen Layouts handeln oder um solche mit gleichen Layouts, die sich in der Beutelfarbe unterscheiden und von verschiedenen Saitenherstellern benutzt werden konnten. Besonders verbreitet war die Bezeichnung »Elite«, wobei dies Beutel mit Firmenname bzw. Schutzmarke ebenso betrifft wie neutrale Beutel.

⁴ Aktuell (März 2019) sind es mehr als 2600 reale Beutel und mehr als 3300 digitale Beuteldateien. Allen, die zum Aufbau dieser Sammlung beigetragen haben, gebührt großer Dank. Wir würden uns auch freuen, wenn dem Museum noch weitere »Funde«, vor allem historischer Beutel, für die Sammlung zur Verfügung gestellt werden, sei es als Schenkung oder lediglich leihweise zum Kopieren.



Beutel mit Angabe der Saitenhersteller



Beutel mit Schutzmarken der Hersteller



Beutel mit Abbildungen der Instrumente zu den Saiten



Beutel mit abgebildeten Komponisten

Beutel mit abgebildeten Interpreten



Beutel mit Tiermotiven



Beutel mit gefiederten Lieblingen



Beutel mit der Bezeichnung
»Elite«



Die zwei häufigsten Designs
neutraler Beutel für
Violinsaiten



Verbreitetstes Design
für Beutel verschiedener
Instrumente



**Aktuelle Beutel
vogtländischer
Musiksaitenhersteller**

Lenzner Saitenmanufaktur
Reinhard Renz E. K.
An der Schule 18
08258 Markneukirchen
Ortsteil Erlbach



Wolfgang Frank
Saitenmachermeister
Bergstr. 34
08267 Klingenthal
Ortsteil Zwota



Optima Musiksaiten GmbH
(Werk II)
(Werk I in Geretsried)
Wernitzgrüner Str. 38
08258 Markneukirchen

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 Zunft Handwerk 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