

Die Industrie
des
sächsischen Voigtlandes.

I.

Die Industrie
des
sächsischen Voigtlandes.

Wirtschaftsgeschichtliche Studie

von

Dr. Louis Bein.

Erster Theil.

Die Musikinstrumenten-Industrie.



Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.

1884.

1883* 2055



Pierer'sche Hofbuchdruckerei. Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

Vorwort.

In einer Zeit, wie der gegenwärtigen, wo die Erörterung der sozialen und nationalökonomischen Verhältnisse eine immer grössere Aufmerksamkeit im Staats- und Volksleben in Anspruch nimmt, darf eine Untersuchung, welche sich eine eingehende, auf geschichtlicher Entwicklung fussende, objektive Darstellung der voigtländischen Industrie zur Aufgabe stellt, wohl hoffen, als ein schätzbares Bruchstück für eine der Zukunft vorbehaltene Wirthschaftsgeschichte aufgenommen zu werden. In der auf die Sammlung von Erfahrungen wesentlich noch angewiesenen Volkswirtschaftswissenschaft und bei der noch immer lückenhaften Beschaffenheit des deskriptiven Theils der Nationalökonomik, bieten der gegenwärtig auch auf dem Felde geistigen Schaffens bestehende Spezialisirung entsprechend derartige detaillirte Untersuchungen charakteristischer Bezirke werthvolle Grundlagen für die Erkenntniss und Beurtheilung des Wirthschaftslebens. Aus solchen Erwägungen sind von hervorragenden Lehrern wie Schmoller, Engel, Böhmert, Conrad angeregt, bereits mehrfache Arbeiten entstanden, welche verschiedene Industriegebiete mit Erfolg behandelt haben, so Thun, „die Industrie am Niederrhein“, Sax, „das meininger Oberland“, Schnapper-Arndt, „fünf Dorfgemeinden auf dem Hohen Taunus“ u. a.

Die Berechtigung für die Wahl des hier in Betracht kommenden Landestheils beruht in seiner Natur als eines der ältesten, scharf begrenzten und heute noch bedeutendsten Gewerbebezirke Sachsens, welcher die verschiedensten Industriezweige in der mannichfachsten Betriebsweise umfasst, daher ein lehrreiches Material für eine wirthschaftsgeschichtliche Studie gewährt. —

Dem hier vorliegenden ersten Theil, welcher die nur einen kleinen Bezirk des Voigtlandes umfassende „Musikinstrumenten-Industrie“ seit ihrem Bestehen in ihren vielseitigen volkswirtschaftlichen und sozialen Verhältnissen darzustellen sucht, lasse ich in Kürze einen zweiten Theil folgen, welcher in

ähnlicher Weise die sich über den ganzen voigtländischen Kreis erstreckende „Weisswaaren-Industrie“ mit verwandten Branchen behandeln wird.

Während mir die Literatur nur durch wenige in den betreffenden Stadtchroniken und lokalen Geschichtswerken sich zerstreut vorfindende Angaben sparsame Quellen darbot, wie auch die Veröffentlichungen des königl. sächs. statist. Bureaus der meist generellen Angaben wegen eine nur beschränkte Benutzung zuließen, enthielten dagegen die mit grossem Fleiss und Genauigkeit verfassten Berichte der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen werthvolles und reiches Material, welches meiner Arbeit, so weit sie die neuere Zeit betrifft, wesentlich zu statten kam. — Durch längeren Aufenthalt an Ort und Stelle, durch eingehende Ermittlungen in den beteiligten Kreisen, wie durch wiederholte gründliche Forschungen im königl. sächs. Haupt-Staatsarchiv und auf Grund der mir gestatteten Benutzung des in der königl. sächs. Kreishauptmannschaft zu Zwickau vorhandenen diesbezüglichen Aktenmaterials älterer Zeiten, auch der bei den Stadtbehörden zu Plauen und Markneukirchen eingesehenen Aufzeichnungen gelang es mir erst, urkundliche Unterlagen zu einer auf offiziellen Quellen beruhenden gewissenhaften Untersuchung zu gewinnen.

An dieser Stelle habe ich mit Dankbarkeit des wohlwollenden Entgegenkommens hoher Staatsbehörden, wie der königl. sächs. Kreishauptmannschaft zu Zwickau, des königl. sächs. statist. Bureaus zu Dresden und der Kommunalbehörden bezüglichlicher Bezirke zu gedenken und im besondern dem Herrn Kreishauptmann Dr. Hübel, welcher inzwischen leider jäh dahingerafft wurde, sowie den Herren Geh. Regierungsrath Dr. Böhmert, Oberbürgermeister Kuntze zu Plauen, Bürgermeister Schweitzer zu Markneukirchen meine aufrichtige Gesinnung für die Förderung meiner Bestrebungen zu bezeigen und mich mit Dankbarkeit der mir freundlichst ertheilten Rathschläge meines hochverehrten Lehrers, des Herrn Professor Dr. Conrad zu Halle a. d. S. zu erinnern.

Berlin, im September 1883.

Louis Bein.

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Vorwort	V
I. Die Entstehungsweise der einzelnen Gewerbszweige und deren gewerberechtliche Verhältnisse	1
Einleitung	1
1. Das Geigenmacherhandwerk	2
2. Die Bogenmacher	5
3. Die Darmsaitenmacher	7
4. Die Blasinstrumentenmacher	9
5. Die Mundharmonikafabrikation	16
Die Holzaufsteckkämmen	17
6. Die Ziehharmonikafabrikation	18
II. Die Gewerbeverhältnisse im Allgemeinen	20
1. Fachliches Schulwesen	20
2. Entwicklung der Industriesysteme	25
III. Die technischen und ökonomischen Verhältnisse der einzelnen Gewerbszweige	28
1. Die Streichinstrumentenfabrikation	28
2. Die Guitarrenfabrikation	33
3. Die Zitherfabrikation	34
4. Die Darmsaitenfabrikation	35
Die Saitenspinnerei	37
5. Die Bogenfabrikation	38
6. Die Blechblasinstrumentenfabrikation	39
7. Die Holzblasinstrumentenfabrikation	43
8. Die Trommelfabrikation	44
9. Die Harmonikafabrikation	45
10. Die Holzaufsteckkammfabrikation	53
IV. Die kommerziellen Verhältnisse	56
1. Die Absatzweise der Musikinstrumente	56
2. Die Bezugsweise des Rohmaterials	58
Die Bezugsartikel	59
3. Die Absatzverhältnisse	64
Valuta — Zölle — Grenzverkehr — Konkurrenz der Gross- und Kleinfabrikanten — Etikettenfälschung — Zahlungsmodalitäten — Kreditverhältnisse.	
V. Die sozialen und Arbeiterverhältnisse	78
Die Bewegung der Bevölkerung — Sanitäre und moralische Verhältnisse — Einkommen- und Erwerbsverhältnisse.	
VI. Statistischer Anhang	91

Erstes Kapitel.

Die Entstehungsweise der einzelnen Gewerbszweige und deren gewerberechtliche Verhältnisse.

In einem von Bergen eingeschlossenen Bezirk des südlichen Theils des Voigtlandes, welcher die Gerichtsämter Markneukirchen und Klingenthal umfasst, hat seit Alters her eine Industrie Wurzel gefasst, deren Erzeugnisse im Laufe der Zeiten Artikel des Weltmarktes geworden sind und jene versteckt liegende Gegend in Handelsbeziehungen zu allen bekannten Erdtheilen gebracht haben. Die Musikinstrumentenfabrikation, welche in den Hauptstädten der verschiedenen Länder als den Stätten der Kunst von jeher nur vereinzelt betrieben worden, wurde zum Monopol dieses räumlich eng begrenzten Gebietes, welches mit seinen Mittelpunkten Neukirchen, oder wie der spätere Namen lautet, Markneukirchen und Klingenthal zu einer Welt für sich geworden ist und deshalb einer eingehenderen Studie wohl werth erscheint. —

In deutlichster Weise zeigt sich die Erscheinung, wie gewisse Gegenden schon von Natur zur Heimstätte eines Gewerbes werden, indem Klima sowie Bodengestaltung und Bodenbeschaffenheit die landwirthschaftliche Nahrung nicht zulassen und die Bevölkerung für ihren Lebensunterhalt auf gewerbliche Thätigkeit hinweisen. Eine solche von der Natur in wirthschaftlicher Hinsicht stiefmütterlich bedachte Gegend ist nun auch dieser Distrikt, dessen Gebirgslage und Boden den Anbau unrentabel machen und den Bewohnern ehemals in Waldarbeiten und Bergbau nur kümmerlichen Erwerb darboten, während ihnen später eine lohnende Industrie reichen Ersatz brachte, eine Industrie, welche Jung und Alt, Männer wie Frauen beschäftigt. Gerade in dem letzten Moment liegt die volkwirthschaftliche Bedeutung dieser Industrie und die Eigenartigkeit dieses Bezirks. Auch die Nähe der böhmischen Grenze bildet einen Faktor, durch welchen diese Gegend vor

anderen in kommerzieller Beziehung für die Einführung einer Industrie geeigneter erscheint, wie wir überhaupt an der Grenze stets zuerst den Handel aufblühen sehen und meist eine dichtere Bevölkerung wahrnehmen, eben eine Folge erwähnter Thatsache. Zwar nicht in Gebirgsbächen, wohl aber in dem alten und dichten Holzbestande lag die natürliche Bedingung, welche diese Gegend für dieses Gewerbe besonders passend erscheinen liess. Es kann daher wohl nicht als Zufall gelten, wenn diese natürlichen Verhältnisse des Bezirks von bestimmendem Einfluss auf die Wirkungen waren, welche die im Laufe der Zeit eingetretenen geschichtlichen Ereignisse hervorbrachten. — Nach übereinstimmenden und wohl glaubwürdigen Ueberlieferungen¹⁾, denn andere Quellenangaben sind darüber nicht mehr vorhanden, flüchteten um das Jahr 1580 in Folge religiöser Verfolgungen und ketzerischer Anklagen einzelne Protestanten aus Böhmen über die Grenze nach Sachsen, wo sie durch die hohe landesfürstliche Fürsorge, welche, stets auf die Steigerung des Wohlstandes der Unterthanen bedacht, von Alters her Sachsen zu einer Stätte der Gewerbtätigkeit gemacht hat, eine gute Aufnahme und sichere Zufluchtsstätte fanden. Unter diesen Flüchtlingen waren auch Handwerker, welche in Böhmen schon das Geigenmachen betrieben, hatten und dasselbe nunmehr in Sachsen einführten. Es ist erklärlich, dass die Exulanten in dieser der Grenze nahen und armen Gegend sofort freudigst von der geringen Bevölkerung begrüsst wurden, welche von dem mit den Flüchtlingen eingewanderten Gewerbe Nutzen zu haben hoffte. So siedelten sich die Fremden auch gleich an der Grenze in Neukirchen an, um so mehr, als einerseits die Umgegend, wie wir sahen, die natürliche Vorbedingung für ihr Gewerbe darbot, andererseits ihre dortige Ansiedelung von dem Kurfürsten August I. von Sachsen begünstigt wurde. —

Diese durch die Niederlassung der böhmischen Geigenmacher geschehene Verpflanzung des Geigenbaues nach dem Voigtlande bildet die Grundlage zu der Instrumentenindustrie, welche Wohlstand in diese vorher arme Gegend brachte und im Laufe der Zeit wirthschaftlich immer bedeutender wurde. Von den Eingewanderten ging das Gewerbe bald auf die dortigen Einwohner über, und die Anfertigung von Geigen und Bässen wurde nach und nach der Hauptnahrungszweig der ganzen Gegend, bis durch den dreissigjährigen Krieg, welcher auch dort nicht ohne Spuren vorüber ging, dieses Gewerbe einen heftigen Stoss erlitt. Nach Beendigung der Kriegs-

¹⁾ Limmer, Entwurf zu einer urkundlichen Geschichte des gesammten Voigtlandes, Gera 1827, Bd. IV f. 1119—22. — Chr. Ad. Pescheck, Die böhmischen Exulanten in Sachsen, Leipzig 1857, f. 56.

wirren entzogen sich wiederum viele Handwerker den in Böhmen stattfindenden Verfolgungen durch die Flucht. Die Stammverwandtschaft und die Gleichheit des Schicksals, denen sich noch das ökonomische Moment der Stetigkeit zugesellte, hatten die Fremden in die Nähe ihrer Landsleute und Handwerksgenossen gezogen, und jene siedelten sich daher auch in Markneukirchen und Klingenthal an. Letzterer Ort¹⁾ verdankt seine Entstehung überhaupt erst den böhmischen Exulanten, indem dort vorher, wie es in der in der Anmerkung erwähnten Schrift heisst, „finsterer Wald war, und die Gegend »Höllengrund« genannt wurde. Ein Hammerwerk, Bergbau und Waldarbeit bildeten den spärlichen Erwerb der geringen Bevölkerung. Während des dreissigjährigen Krieges ging das Hammerwerk ein, und die sich daselbst niederlassenden Böhmen nannten den von ihnen gegründeten Ort Klingenthal, nach dem Namen des Hammerwerksbesitzers Klinger, nicht etwa, wie man annehmen möchte, von dem Klingen der dort hergestellten Instrumente.“ — Uebrigens werden die Anfänge der Instrumentenfabrikation oft erst von der nach dem dreissigjährigen Kriege erfolgten zweiten Einwanderung von böhmischen Exulanten hergeleitet, trotzdem schon vorher der Geigenbau im Voigtlande betrieben wurde, wenn er auch während des Krieges fast völlig wieder untergegangen war. Daher kommt auch jener Irrthum, als wenn erst Mitte des siebenzehnten Jahrhunderts die Instrumentenfabrikation dort eingeführt worden wäre, während dies nur bezüglich Klingenthals der Fall ist.

In den dem dreissigjährigen Kriege folgenden Zeiten hob sich die Kunst des Geigenmachens von Neuem, und trug es zu ihrer Vervollkommnung²⁾ die Erfindung einer besonderen Lackbereitung wesentlich bei. Diese verdankte man einem im November 1657 aus der alten Handelsstadt Danzig nach Klingenthal eingewanderten Geigenmacher Tengel oder Tangel, der sich mit der Tochter eines dortigen Geigenmachers verehelichte und 1670 starb. Das Geigenmacherhandwerk wurde inzwischen von solcher Bedeutung, dass den 6. März 1677 eine Geigenmacherinnung in Neukirchen errichtet wurde³⁾, wie die an diesem Tage von Herzog Moritz von Sachsen (Zeitzer Linie) geschehene Konfirmation der Spezial-Innungsartikel beweist. Das nun zünftig gewordene Gewerbe der Geigenmacher, zu dem natürlich auch die klingenthaler Handwerksgenossen gehörten, entwickelte sich mehr und mehr.

¹⁾ Klingenthal, Chronik eines dortigen Pastors, 1837.

²⁾ Klingenthal, Chronik eines dortigen Pastors, 1837. — Markneukirchen, Chronik. Krasselt, Schneeberg 1821. — Mittheilungen des sächs. statistischen Bureaus, 1837, f. 18.

³⁾ Archiv Zwickau F. III. I No. 36.

Den 20. Januar 1716 bildeten die früher zu Neukirchen gehörenden Geigenmacher Klingenthals¹⁾ in Folge ihrer starken Zunahme eine besondere Innung, deren Spezialartikel von dem Herzog Moritz von Sachsen konfirmirt wurden. Zu dieser letzteren Innung gehörten auch die Geigenmacher in Brunnöbra, Steindöbra, Ober- und Untersachsenberg, so dass also schon zu dieser Zeit das Geigenmachergewerbe auf das platte Land ausgedehnt erscheint. —

Zu den Erzeugnissen der Geigenmacher gehörten damals neben den Streichinstrumenten auch die sogenannten Schlaginstrumente, Gitarren, Mandolinen, Lauten, Harfen und Zithern, wovon besonders erstere in grösseren Mengen hergestellt wurden, während die übrigen Instrumente erst späteren Zeiten angehören.

Betreffs der Gitarren entstand in Markneukirchen zu Anfang dieses Jahrhunderts, da die Arbeitstheilung noch nicht so entwickelt war wie in der Folgezeit, ein Streit zwischen dem Geigenmacher- und dem Tischlergewerk²⁾. Die Tischler hatten nämlich um 1820 ebenfalls die Verfertigung von Gitarren begonnen, wie z. B. die Meister Martin, Gottlob Wild, Karl Jakob, und nun beanspruchten beide, Geigenmacher und Tischler, das Recht der Herstellung für sich. Am 14. August 1826 kamen die zünftigen Geigenmacher um Abstellung der Puscherei seitens der Tischler ein, wurden aber am 23. September 1826 abschlägig beschieden. Trotzdem kam die Innung am 25. Juni 1831 nochmals darum ein, indem sie ausführte, „dass die Gitarre unter die Kategorie der Violinen-Instrumente zu rechnen sei, denn deren Begriff umfasse alle Instrumente von der Form einer Violine, mit Saiten bezogen, mit Résonnance versehen, und mittels beider Töne hervorbringend, also auch Bässe, Cellos, Zithern, Lauten, Harfen, Mandolinen und Gitarren. Um so mehr beschwerten sich die Geigenmacher über die Tischler, als in Klingenthal den Tischlern das Anfertigen von Gitarren untersagt worden wäre, weil diese zu den zünftigen Artikeln des dortigen Geigenmachergewerbes gehören. Ausserdem hätten die Tischler schon durch die Instrumentenfabrikation hinreichenden Verdienst, indem sie zu sämtlichen Instrumenten Futterale und Kasten fertigten; auch gingen gerade z. Z. die Gitarren am stärksten.“ U. a. weisen die Geigenmacher auf das kostspielige Erlernen ihres Handwerks hin: „so erfordere das Meisterstück die Anfertigung von 1) einer Diskant-Geige von schönem Holz, den Hals rein eingelegt, das Griffbrett gewürfelt, den Boden und Deckel mit dreifachen Spähnen sauber eingelegt, 2) einer Gitarre von schönem Holz und rein auf den Registern, 3) einer Viola di gambe (Bratsche) mit Brüchen

¹⁾ Archiv Zwickau, F. III. I No. 26.

²⁾ Archiv Zwickau, F. III. I No. 36.

und sechs Saiten ohne Tadel. Alle drei Stück müssten von gelber Farbe und fleckenlos sein. Dieses schwere Meisterstück hätten die Tischler herzustellen nicht nöthig, und daher könne bei der starken Nachfrage nach Gitarren die Arbeit der Tischler den Ruf dieser Instrumente im Auslande sehr schädigen.“ —

Unter dem 9. Juli 1832 erfolgte die Antwort, „dass die Tischler die Herstellung von Gitarren ungehindert fortsetzen mögen, weil letztere nicht namentlich unter ihren Artikeln aufgeführt sind, dagegen sei man bereit in neuen zur Konfirmation vorzulegenden Innungsartikeln ihnen ein derartiges Verbotungsrecht zu ertheilen“. (Dies ist möglicherweise in den am 31. August 1837 konfirmirten Innungsartikeln der neukirchener Geigenmacher geschehen, welche uns jedoch nicht vorlagen.) — Im Jahre 1834 wurde schliesslich der Streit dadurch beendet, dass die Tischler, welche Gitarren fertigten, der Geigenmacherinnung beitreten mussten. —

Die bis zum siebenjährigen Krieg auf die Verfertigung von Geigen und Bässen sich beschränkende Instrumentenfabrikation dehnte sich nun auch auf die Herstellung anderer Artikel aus, und zwar zunächst auf die der Fidelbogen und Darmsaiten. Bei Gelegenheit eines vom Ministerium eingeforderten Berichts des Stadtraths zu Neukirchen über das Gesuch¹⁾ der dortigen Bogenmacher vom 20. September 1790 um Errichtung einer eigenen Innung ersieht man, dass um das Jahr 1750 noch gar keine Bogen im Voigtlande hergestellt wurden, sondern diese von den Instrumentenhändlern, besonders von Peter Raumer und Johann Sprengler, in grossen Mengen aus Schmalkalden bezogen wurden, wofür viel Geld ausser Landes ging, während die Geigenmacher, die nicht selbst handelten, die Geigen ohne Bogen und Saiten an die Händler abliefern.

Mit der Zeit trat das Bedürfniss immer mehr hervor, die Bogen selbst anfertigen zu lernen. Darum wurden, nachdem der aus Baiern eingewanderte Josef Streetz († 1790) die Herstellung von Bogen in Neukirchen eingeführt hatte, der Bogenmacher immer mehr, und die Anfertigung von Bogen bildete sich zu einem besonderen Zweige der Instrumentenfabrikation aus. Joh. Gottfr. Hamm, Gottl. Reichel und Georg Voigt sind die ersten, welche ausschliesslich die Bogenmacherei betrieben. Schliesslich wurden sogar die schmalkaldener Bogen an Güte übertroffen, und es gehörte bald zu den Seltenheiten, einen solchen in Neukirchen noch vorzufinden.

Daher entsprang nun das Gesuch der Bogenmacher vom Jahre 1790, ihrem Gewerbe die Zunftrechte zu gewähren,

¹⁾ Archiv Dresden, Priv. et Conc. CCXXXVII pag. 502.

weil sie den Geigenmachern und den gleich zu besprechenden Saitenmachern gegenüber, die zünftig wären, im Nachtheile sich befänden. Inzwischen entspann sich ein Streit zwischen Geigenmachern und Bogenfabrikanten, welcher von der unter den damaligen Handwerkern bestehenden Eifersucht eine klare Anschauung gewährt. Erstere wollten den letztgenannten das jus exclusivum für ihre Artikel nicht einräumen, „da sie das Bogenmachen als zu ihrer Kunst gehörig betrachteten und bei Ausübung eines etwaigen Verbietsrechts in grosse Noth kommen würden, weil die Verfertigung von Geigen nur noch einen geringen Ueberschuss abwerfe“. „Auch gehöre“, begründeten die Geigenmacher ihren Einwurf weiter, „der Bogen zur Geige, und es zeige ihr Handwerkssiegel, worauf Geige und Bogen gemeinsam abgebildet sind, dass sie Geigen- und Bogenmacher zugleich seien. Ihre Spezialinnungsartikel enthielten allerdings nichts von dem Bogenmachen, aber dasselbe gehöre trotzdem selbstverständlich zu ihrem Gewerbe, denn wer gute Geigen bauen könne, vermöge auch Bogen zu fertigen. Wer daher Fidelbogenmacher sein und heissen wolle, der müsse erst Geigenmacher sein und Geigen machen können. Wollten die Bogenmacher zünftig werden, so müssten sie in ihrem (der Geigenmacher) Handwerk die Lehrzeit durchmachen, widrigenfalls sie als Pfuscher und Störer ihres redlichen Handwerks angesehen und nicht länger geduldet werden sollten.“

Die Bogenmacher dagegen weisen auf die vielen Personen hin, welche ohne genügende Kenntniss Bogen fertigten, „die zwar billiger seien, aber den Ruf der ihrigen beeinträchtigten, und dagegen sei Bildung einer Innung das einzige wirksame Mittel. Da weder in ganz Kursachsen Fidelbogen hergestellt würden, noch eine Innung dafür existire, so würde durch Begründung einer solchen Niemand geschädigt. Die Bedeutung ihres Gewerbes ginge aus den Thatsachen hervor, dass die fixe Land-Accise auf drei Jahre pro Jahr 10 Thaler 9 Groschen 4 Pfennige betrage, und ausserdem bei der Einfuhr eine General-Accise von pro Thaler 1 Groschen 3 Pfennigen auf die für ihr Gewerbe nöthigen Rohstoffe, als Elfenbein, ostindisches Holz, feine Haare u. dgl. erhoben würde; die daraus verfertigten Waaren würden bei ihrer Ausfuhr wiederum mit 4 Pfennigen Accise vom Thaler belegt, endlich zeige noch der Umstand die Wichtigkeit ihres Gewerbes, dass beim Bogenmachen pro Jahr etwa 1382 Thaler Reingewinn übrig blieben. Was das Handwerkssiegel der Geigenmacher nun aber beträfe, so seien auch die Saiten darauf abgebildet, und diese seien ein noch viel wichtigerer Bestandtheil der Geige als der Bogen: dennoch bestände eine Saitenmacherinnung — also das Handwerkssiegel bewiese gar nichts. Und dass das Bogenmachen doch nicht so gar leicht sei,“ heisst es weiter, „gehe daraus hervor, dass die Geigenmacher ihre Söhne zu den Bogenmachern in die Lehre

sendeten, was sonst wohl nicht geschehen würde. Durch Verleihung von Innungsprivilegien würde ihr Gewerbe zu immer grösserer Blüthe gelangen, da schon jetzt der Nachfrage kaum zu genügen wäre.“ Unter dem 13. Januar 1791 wird aber das Gesuch der Bogenmacher abschlägig beschieden, da nach dem Gutachten der sächsischen Landes-Oekonomie-Kommerzien-Manufaktur-Deputation (eine wesentlich begutachtende Behörde für Handel und Gewerbe) vom 24. November 1790 keine Gründe ersichtlich seien, bei dem guten Fortgange der Bogenmacherei eine Innung zu deren Förderung zu errichten.

In Klingenthal¹⁾ kannte man das Bogenmachen nicht, bis etwa im Jahre 1799 ein dortiger Bergmann nach blossen Modellen die ersten Bogen aus ordinärem Holze anfertigte. Was er sich selbst mühsam angeeignet hatte, lehrte er seinem Schwiegersohn Christ. Frd. Glass, und dieser vervollkommnete das Bogenmachen in der Gegend dann weiter. —

Nächst den Bogen wurde auch die Verfertigung der Darmsaiten begonnen, die man zuerst aus Böhmen und Baiern wie aus Tirol und Italien bezog, und zwar schon vor dem siebenjährigen Krieg in Neukirchen selbst. Es entwickelte sich das Gewerbe dort so schnell, dass schon den 10. Oktober 1763²⁾ die Saitenmacher zum Schutz gegen die Pfscherei Gewährung von Innungsrechten nachsuchten, als einziges Mittel zur Hebung des Gewerbes und zur Vermeidung der Herstellung minderwerthiger Waaren. Unter dem 25. Juli 1771³⁾ — wie aus einem Schreiben der Landesregierung vom 9. März 1774, an die Oekonomie-Kommerzien-Manufaktur-Deputation gerichtet, ersichtlich ist — sandte der Stadtrath zu Neukirchen einen Entwurf der Spezialinnungsartikel zur Konfirmation ein und berichtete dabei u. a., dass die Saitenfabrikation daselbst so grosse Fortschritte gemacht habe, dass die Neukirchener Saiten die böhmischen und bairischen Saiten bei weitem überträfen und den romanischen an Güte fast gleich kämen; um den Ruf des Gewerbes zu erhalten und zu mehren, sei aber die Zulassung einer Innung durchaus nöthig.

Die Regierung schien nicht abgeneigt, die Konfirmation zu gewähren, und forderte von genannter Kommerzien-Manufaktur-Deputation ein diesbezügliches Gutachten ein. Die Folge war, dass den 11. April 1777⁴⁾ die Saitenfabrikation zu Neukirchen in die Reihe der zünftigen Handwerke trat. Diese Innung gehörte, wie aus den an jenem Tage vom Kurfürsten

¹⁾ Klingenthal, Chronik eines dortigen Pastors, 1837.

²⁾ Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 3.

³⁾ Archiv Dresden, Loc. No. 11109.

⁴⁾ Archiv Dresden, Priv. et Conc. CCXXVI No. 2.

Friedr. August III. von Sachsen konfirmirten Spezialinnungsartikeln hervorgeht, zu den sogar strenge geordneten.

Um die Spezialartikel einer der Musikinstrumentenfabrikation angehörigen Innung vorzuführen, wollen wir beispielsweise die der Saitenmacher wiedergeben, welche einer vorgelegenen Abschrift des bezüglichen Aktenstücks entnommen sind ¹⁾.

Diese Innung war ausnahmsweise eine geschlossene, d. h. die Zahl der Meister oder Werkstätten war auf 10 resp. 12 beschränkt. Auch unterschied sich dieselbe durch den Artikel I dadurch von den anderen, dass das jus prohibendi sich nicht nur auf Neukirchen selbst, sondern auf Gesamtkursachsen ausdehnte, so dass den Saitenmachern Neukirchens das Recht der Saitenfabrikation für ganz Sachsen gewahrt war. Die sonstigen Bestimmungen gleichen mehr oder weniger denen anderer Innungen.

So lauten die die Lehrlingsverhältnisse betreffenden Bestimmungen:

„Vor Beendigung des zwölften Lebensjahres soll kein Lehrling angenommen werden. Die Probezeit wird auf 2—3 Wochen festgesetzt; die Lehrzeit dauert 4 Jahre, dagegen diejenige eines Meistersohnes, wenn er das vierzehnte Jahr erreicht hat, nur 3 Jahre. Ein Lehrgeld wird nicht fest bestimmt. Die Gebühren beim Aufdingen sind auf 2 Thaler 12 Groschen festgestellt, wovon 12 Groschen der Kämmererkasse zufallen, 2 Thaler in die Lade fließen.“

Die Artikel, die Gesellen betreffend, lauten:

„Die Wanderzeit ist eine 2- oder 3jährige, in ersterem Falle muss eine ununterbrochene Arbeitszeit auf der Wanderung bezeugt werden. Die Gebühren beim Lossprechen betragen wiederum 3 Thaler 12 Groschen, wovon 3 Thaler der Lade, der Rest der Kämmererkasse zukommen. Eine Muthzeit ist nicht eingeführt.“

„Was die Meisterverhältnisse betrifft, so ist zur Gewinnung dieser Würde die Erwerbung des Bürgerrechts Vorbedingung, und ferner die Anfertigung eines Meisterstückes nöthig, das aus 4 verschiedenen Arbeiten besteht, und zwar 1 Bund chormässige E-Saiten, $\frac{1}{2}$ Bund A-Saiten, $\frac{1}{2}$ Bund D-Saiten und endlich ein vollständiger Bezug einer Violine. Während der Geselle bei der Herstellung der Meisterarbeit beschäftigt ist, ist er öfters zu kontrolliren, besonders sollen einige Innungsmeister beim Aufziehen, Poliren und Abschneiden der Saiten vom Trockenrahmen zugegen sein. Damit kein Betrug vorkomme, sollen die Saiten sowohl wenn sie auf den Rahmen kommen, als auch wenn sie abgenommen werden, versiegelt und bis zur Probe, ob sie guten Ton haben, in

¹⁾ Archiv Dresden, Priv. et Conc. CCXXVI No. 2.

Verwahrung genommen werden. — Die Meisterrechtsgebühren betragen 4 Thaler 16 Groschen, wovon 4 Thaler für die Lade und 16 Groschen für die Kämmereikasse bestimmt sind.“ —

Folgendes war für die Schau und Stempelung der Saiten festgesetzt:

„Diesé soll von einem Rathsdeputirten, dem Obermeister der Innung und zwei Schaumeistern vorgenommen werden, die für ihre Mühewaltung für jede 100 Bund Saiten ohne Unterschied der Qualität 6 Groschen bezahlt erhalten: und zwar 2 Groschen an den Rath und 4 Groschen zu gleichen Theilen an den Obermeister und an die beiden Schaumeister. Die allzu schlechten Saiten sollen mit dem Innungsstempel und dem Wort »Ausschuss« bezeichnet werden, dagegen bei den guten und feinen soll ein Stück Papier, Pergament oder Leder befestigt und je nach der Güte, gemäss der Schau, einer der drei Stempel »Neukirchener Saiten«, »Feine Neukirchener Saiten«, »Extrafeine Neukirchener Saiten« aufgedrückt werden.“ Diese letztere Bestimmung sollte die Reellität der Arbeit sichern, wie sie auch für den Absatz von dauerndem Nutzen war und den Ruf des Industriezweiges befestigte.

Im Laufe der Zeit verschwanden die härtesten Beschränkungen, indem durch Reskript vom 18. Januar 1780¹⁾ die Beschränkung der Werkstätten auf eine bestimmte Zahl aufgehoben wurde. Dieser Verordnung folgte eine andere „vom 30. November 1790²⁾, welche in Betreff des Wanderzwanges (Art. 16) und des Saitenstempels (Art. 30) bestimmt, dass das Wandern der Gesellen von deren Belieben abhängen, und das Unterlassen sie nicht an der Erlangung des Meisterrechts hindern solle. Ebenso sei eine Stempelung der vorher zur Schau zu bringenden guten, feinen und extrafeinen Saiten nicht mehr nöthig, sondern nur die allzuschlechte Waare solle zur Erhaltung des Credits der Innung mit dem Stempel »Ausschuss« kenntlich gemacht werden.“

Die Darmsaitenfabrikation in Klingenthal³⁾ wurde durch den daselbst ansässigen Geigenmacher Joh. Chr. Friedr. Meisel († 1803) eingeführt und durch die folgende Generation dieser Familie in jenem Bezirke immer mehr ausgebildet. —

Gegen Ende des siebenjährigen Krieges beschränkte sich die Fabrikation in Neukirchen nicht mehr auf Bogen und Darmsaiten, man begann vielmehr schon mit der Verfertigung von Messingblasinstrumenten, der dann bald die der

¹⁾ Archiv Dresden, Priv. et Conc. CCXXXVII Fol. 179.

²⁾ Archiv Dresden, Priv. et Conc. CCXXXVII Fol. 179.

³⁾ Klingenthal, Chronik eines dortigen Pastors, 1837.

Holzblasinstrumente folgte. Ein in Neukirchen geborener Isaak Eschenbach ¹⁾, der in Leipzig die Kunst, Waldhörner herzustellen, gelernt hatte, kam in den Jahren 1750—1760 wieder nach Neukirchen und führte dort diesen Zweig der Instrumentenfabrikation ein. In Klingenthal ²⁾ wurde die Herstellung der Blechblasinstrumente um das Jahr 1799 durch den aus Neukirchen gebürtigen Frd. Gottl. Glier eingeführt, der später nach dem $\frac{1}{2}$ Stunde entfernten Ort Untersachsenberg zog und noch bis zum Jahr 1820 für sich allein arbeitete. Er lehrte die Kunst seinen Söhnen, die sie weiter fortsetzten. —

In den Jahren 1760—1765 versuchte sich ein gewisser Joh. Georg Gütler ¹⁾, der in Leipzig und Hof die Verfertigung von Klarinetten und Flöten gelernt hatte, in der Fabrikation der Holzblasinstrumente als der erste in Neukirchen. Ein Zimmermann Heberlein vervollkommnete diese Kunst weiter. In den Jahren 1790—1800 verbreitete sich dieser Fabrikationszweig auch in der klingenthaler Gegend ²⁾, wo ein früherer Bergmann Joh. Chr. Köhler, ohne Unterricht von anderen erhalten zu haben, Pfeifen anfertigte und dies Handwerk fortsetzte, bis dass ein gelernter Holzblasinstrumentenmacher Chr. Friedr. Jehring aus Siebenbrunn bei Neukirchen zuerst nach Untersachsenberg, dann nach Klingenthal zog, welcher die Herstellung von Flöten und Klarinetten mehr im Grossen und schulgerecht betrieb. Aus diesen beiden Werkstätten sind die meisten Holzblasinstrumentenmacher oder „Kunstdrechsler“ hervorgegangen.

Die Blasinstrumenten-Verfertiger, meist kurzweg Instrumentenmacher, oder früher volksthümlich nach ihren Hauptartikeln Waldhorn- und Pfeifenmacher genannt, fühlten in Folge ihrer Zunahme das Bedürfniss nach einer engeren Verbindung. Da sie mit ihren mehrmaligen Gesuchen um eine Innung nicht durchdrangen, so vereinigten sich die Instrumentenmacher Neukirchens am 26. Mai 1797 zu einer Gesellschaft, welche sich ebenfalls mit Spezialartikeln, allerdings nicht landesherrlich konfirmirten, umgab.

Wir lassen hier diese Bestimmungen folgen ³⁾, welche von der rechtlichen Stellung der Instrumentenmacher ein deutliches Bild geben.

„§ 1 bestimmt die alljährliche Abhaltung einer Zusammenkunft, auf der eine gemeinschaftlich zu bestimmende Ordnung zum Besten aller kunsterfahrenen Mitglieder festgesetzt und eine Gesellschaftslade zur Aufbewahrung der Gelder und Schriftstücke angeschafft werden soll. — § 2. Jeder bei einer solchen Zusammenkunft fehlende muss 4 Groschen Strafe zahlen. — § 3. Zwei Vorsteher sollen

¹⁾ Chronik von Markneukirchen. Krasselt, Schneeberg 1821.

²⁾ Chronik vom Klingenthaler Pastor, 1837.

³⁾ Archiv Zwickau, F. III. I No. 195.

gewählt werden, und zwar einer von dem Gewerbe der Holzinstrumentenmacher und einer von den Messinginstrumentenmachern; und diesen die Ordnung handhabenden Beiden müssen die Mitglieder der Gesellschaft Folge leisten. — § 4. Die Lade muss abwechselnd jedes Jahr einer der Vorsteher bei sich behalten. — § 5. Jedes Mitglied soll bei der jährlichen Zusammenkunft 8 Groschen zur Gesellschaftskasse erlegen. — § 6. Bei jeder Zusammenkunft soll Alles sittsam, ehrbar, überhaupt ordentlich zugehen, und man sich allen Spielens, Fluchens, Schwörens, Schimpfens und Schlagens enthalten, widrigenfalls 4 Groschen Strafe zu erlegen. — § 7. Jeder Lehrling muss bei dem Vorsteher angemeldet werden, und dann die Aufnahme wie die Freilassung nach beendigter Lehrzeit im Beisein beider Vorsteher und noch eines Kunstverwandten des betreffenden Gewerbes geschehen. — § 8. Jeder Lehrling muss, ob Fremder oder Einheimischer, 1 meissner Gulden zur Rathskammer und 1 Groschen zur Armenkasse zahlen. — § 9. Bei der Annahme als Lehrling muss der Sohn eines Gesellschaftsmitgliedes 1 Thaler, und ein Fremder oder ein hiesiger Bürgerssohn 2 Thaler an die Gesellschaft zahlen. — § 10. Beim Lossprechen giebt ein Einheimischer 1 Thaler 12 Groschen, ein Fremder 3 Thaler in die Kasse, und ausserdem 2 Groschen in die Armenkasse. — § 11. Beim Beginn des selbständigen Gewerbebetriebes muss Jeder 1 Thaler 14 Groschen als Beitrag für das Leichentuch, und 8 Groschen zur Armenkasse zahlen. — § 13. Keiner darf ohne erhebliche Entschuldigung bei einem Leichenbegräbnisse oder einer ausserordentlichen Zusammenkunft fehlen, sonst 4 Groschen Strafe beim ersten Mal, 6 Groschen beim zweiten, 8 Groschen beim dritten Mal. — § 14. Für den Gebrauch des Leichentuchs müssen für eine grosse Leiche 1 Thaler 8 Groschen, für die eines Kindes 16 Groschen baar zur Gesellschaftskasse bezahlt werden. — § 15. Kein Mitglied der Gesellschaft darf ohne Erlaubniss des Lehrherrn während der Lehrzeit den Lehrling eines anderen aufnehmen. — § 16. Dieser Artikel wegen ist ihre Verbindung nicht als eigentliche Handwerksinnung anzusehen, sondern als eine besondere Gesellschaft musikalischer Instrumente-Mechanici.“ —

Diesen Artikeln wurden im Jahre 1800 noch drei Zusatz-Artikel hinzugefügt, aus denen eine strengere Regelung der inneren gewerberechtlichen Verhältnisse hervorgeht. Es besagt nämlich: „§ 1. Kein Mitglied darf zur selben Zeit zwei Lehrlinge halten, sondern erst ein halb Jahr vor dem Auslernen darf er sich einen zweiten annehmen, selbst nicht des Lehrherrn eigenes Kind. — § 2. Die Lehrzeit soll 4 Jahre dauern. — § 3. Kein Mitglied darf einen Lehrling vom Lande oder vom Auslande annehmen und anlernen.“

Auch auf Adorf dehnte sich das Blasinstrumentenmacher-Gewerbe aus, und in dieser Stadt vermehrte sich die Zahl der Instrumentenmacher ebenfalls, so dass sie eine der neukirchener Gesellschaft gleiche freie Vereinigung am 23. März 1805 konstituirten¹⁾ und sich an Stelle von Spezialinnungsartikeln mit Statuten umgaben. Auch diesen fehlte die landesherrliche Konfirmation, hingegen unterlagen sie der Bestätigung der Ortsobrigkeit; ein Beitrittszwang als Bedingung zum Gewerbebetrieb bestand nicht, trotzdem erfolgte der Beitritt überall. Der § 16 setzt ausdrücklich fest, dass diese Gesellschaft gleichfalls nicht als Innung gelten soll. Dies hatte darin seinen besonderen Grund, dass die Verfertiger der Blasinstrumente unter die Künstler gerechnet werden wollten und daher statt des Prädikats „Meister“ das Prädikat „Herren“ führen. — Die im Jahre 1800 den neukirchener hinzugefügten drei Artikel wurden in die adorfer von vornherein aufgenommen, um eine straffere Handhabung der Anordnungen herbeizuführen. — In Klingenthal²⁾ war keine Vereinigung der Instrumentenmacher vorhanden. Unter dem 30. November 1818 erfolgte auf das Gesuch vom 17. November 1818 um Errichtung einer Innung, die man für das Gewerbe für nothwendig hielt, ein gutachtlicher Bescheid der Kommerzien-Deputation, „dass für eine solche kein Grund ersichtlich sei, da ohne dieselbe das Gewerbe nach eigener Aussage der Betheiligten guten Fortgang habe und demnach keine Ursache bestehe, von der Regel, auf dem platten Lande keine Innungen zu gestatten, abzuweichen“. Diesem Gutachten entspricht der abschlägige Bescheid der Regierung vom 19. Dezember 1818. —

Der Zeitströmung folgend, kamen von Neuem zu verschiedenen Malen die Blasinstrumentenmacher der drei Orte Neukirchen, Klingenthal und Adorf um Genehmigung einer förmlichen Innung ein, unter Hinweis auf die zünftigen Geigen- und Saitenmacher, um in die Reihe der begünstigten Handwerke zu gelangen. Trotz der Unterstützung dieser Bestrebungen seitens der Stadtbehörden und der Amtshauptmannschaften wurde gemäss den damaligen liberalen Anschauungen des Ministeriums abschlägiger Bescheid ertheilt.

Unter dem 3. März 1844 reichten nämlich die Instrumentenmacher³⁾ zu Neukirchen ein Gesuch betr. Bildung eines engeren Innungsverbandes ein. Das gleiche geschah unter dem 26. März 1844 seitens der adorfer. Unter dem 19. Februar 1848 berichtet die Kreisdirektion an das Ministerium des Innern über diese inzwischen mehrfach verhandelte Angelegenheit, worauf ein der Auffassung der ersteren

¹⁾ Archiv Zwickau, F. III. I. No. 195.

²⁾ Archiv Dresden, Loc. No. 30932, Fol. 40.

³⁾ Archiv Zwickau, F. III. I. No. 195.

Behörde entsprechender Bescheid des Ministeriums erfolgt, der die Zweckmässigkeit der Gründung einer Innung bestreitet.

Am 9. Juni 1853 erneuerten die neukirchener Instrumentenmacher ihr Gesuch abermals und baten nunmehr um Zulassung einer gemeinsamen Innung der Instrumentenmacher zu Neukirchen, Klingenthal und Adorf, als einziges Mittel zur Beseitigung der die Interessen des Gewerbes schädigenden Unordnung. Es heisst dabei, „dass seit dem letzten Jahrzehnt sich die Zustände statt gebessert, wesentlich verschlechtert hätten, indem sich die Zahl der an keine innungsmässige Ordnung gebundenen und daher nicht auf den guten Ruf der von ihren Berufsgenossen gefertigten Instrumente bedachten Mitglieder ihres Standes vermehrt habe, weshalb jene Frage zu einer Lebensfrage für sie, sowie überhaupt für den Fortbestand der voigtländischen Musikinstrumentenfabrikation geworden sei. Auch drücke diese Gattung von Instrumentenmachern die ohnehin schon dürftigen Preise noch mehr herunter, und in der That seien sie wegen ihres geringeren Verdienstes Tagelöhnern gleich zu achten, ob schon sie sich anderen gewerbetreibenden Meistern gegenüber des Vorrechtes ebenfalls bedienten, sich »Herren« zu nennen. Auch hat, so fügten sie hinzu, die auswärtige Konkurrenz, besonders England und Frankreich, ja sogar Nordamerika selbst, dank unseren dahin ausgewanderten eigenen Landsleuten, den Absatz in Messinginstrumenten derartig beeinträchtigt, dass wir nur mit Mühe und Noth durch den Verkauf zu Schleuderpreisen das Gewerbe noch aufrecht erhalten können. Was soll aber aus uns werden, wenn nur durch die Wohlfeilheit unserer Fabrikate die drohende Ueberflügelung durch das Ausland abzuwenden ist, wenn wir nicht auch durch die ausgezeichnete Qualität, durch die Tonreinheit und den schönen sauberen und geschmackvollen Bau unserer Instrumente — in welcher letzterer Beziehung die Franzosen uns gefährliche Rivalen sind — unsern alten Ruf wieder zu gewinnen und zu erhöhen trachten, dadurch aber auch wieder bessere und angemessenere Preise zu erhalten vermögen? Wie kann man aber gute und schöne Waare von den Arbeitern erwarten, wenn sie, wie so häufig, weder bei einem geprüften Lehrherrn gelernt, noch die bei der mit vollem Recht sogenannten »Kunst« der Instrumentenmacherei unerlässlich nothwendigen 4 Lehrjahre durchgemacht haben, noch durch ein Gesellen- und Meisterstück ihre Befähigung bewiesen haben, selbständig zu arbeiten — wenn sie die kunst-erfahrenen »Herren« spielen, wirklich aber nur erbärmliche Pfuscher sind? Wie kann, wenn solche Pfuscher die Oberhand gewinnen, von dem in der Gesellschaft oder Innung so wirksamen Gemeingeist die Rede sein, dem es nicht blos um den Lohn, sondern auch um den Ruf des Fabrikats, und

damit auch der Fabrikanten zu thun ist? — In der That, wenn irgendwo die Freiheit ohne Gesetz unheilvoll ist, so ist sie es bei dem Instrumentenmachergewerbe!“

Betreffs der erstrebten Einführung des Zunftzwanges wird weiter ausgeführt: „Der Einwand, dass die in den Waldorten Zwota, Brunndöbra, Ober- und Untersachsenberg wohnenden Instrumentenmacher geringere, keinen Kunstwerth beanspruchende Instrumente fertigten, ist allerdings zutreffend, allein dies ist kein Grund gegen die Errichtung einer Innung, um so weniger, als sich diese Leute eben infolge des Mangels einer Innung in so gedrückter Lage befinden. Der Unterschied zwischen feiner und ordinärer Waare kommt zumeist nur bei den Holzblasinstrumenten vor, bestehend theils in der Arbeit, theils in der Güte des Materials, während bei den Messingblasinstrumenten von ordinärer Waare nicht die Rede sein kann, da das bei diesen zur Verwendung kommende Rohmaterial (meist Messing, selten Kupfer oder Argentan), wie die Arbeit selbst, sich gleich bleibt und ordinäre Metallinstrumente weder bestellt noch gefertigt werden, wenn auch die Sauberkeit der Ausführung in den Preisen mehr oder weniger einen Unterschied macht. Aus diesem Grunde kann nur von den Holzblasinstrumentenmachern die Rede sein, und auf deren besondere Verhältnisse können ja die Innungsartikel Rücksicht nehmen, wie schon das Gesuch von 1844 besagt.“ — „Die damalige Zeit“ (1844), heisst es weiter, „war der Gewerbefreiheit zugeneigt, die gegenwärtige (1853) ist jedoch von dem Irrthum, dass bei unbeschränkter Gewerbefreiheit das Gewerbe noch bestehen könne, glücklicherweise zurückgekommen und den Innungen, die den Schutz des Gewerbes nach aussen und dessen Erhaltung und Fortbildung im Innern bezwecken, wieder günstiger geworden, mithin der Einwand, dass das Verlangen unzeitgemäss sei, nicht zutreffend.“

In dem das Gesuch der neukirchener Instrumentenmacher unterstützenden Bericht der Amtshauptmannschaft zu Plauen vom 14. Dezember 1853 an die Kreisdirektion spricht sich diese Behörde u. a. in folgender höchst charakteristischer Weise aus: „In dem Gewerbe der Instrumentenfabrikation herrscht zur Zeit eine wahre Anarchie. Jeder Lehrling, dem es bei seinem Meister nicht gefällt, verlässt ihn nach Gutdünken, übt vielleicht noch ein wenig bei einem zweiten Meister, tritt dann als Geselle auf, um kurze Zeit darauf selbständig zu arbeiten. Wie diese Unbeschränktheit und Zügellosigkeit auf das jüngere Geschlecht wirkt, wie dadurch alles Ansehen der Meister, alle Disziplin untergraben wird, liegt offenbar zu Tage; ebenso dass der Fortschritt gehemmt und der mittelmässigen und schlechten Arbeit Thor und Thür geöffnet wird. Ordnung und Zucht hineinzubringen, ist ein Gebot der Nothwendigkeit, ist nicht nur in moralischer und

gewerbepolizeilicher Beziehung, sondern ebenso aus sozial-ökonomischen Rücksichten geboten, da mit der mehr und mehr zunehmenden Auflösung des Gewerbes und der genossenschaftlichen Verhältnisse der Rückgang des Absatzes in diesem Industriezweige gleichen Schritt hält, und so der Zeitpunkt herankommt, wo die bisher gesichert gewesene Ernährung eines Theils einer ganzen Provinz in Frage gestellt wird.“ — In den sich daran anschliessenden Vorschlägen wird gesagt: „Der allzugrosse Drang der Jugend zur frühen Selbständigmachung ist allgemein bemerkbar, und diese Neigung hat erfahrungsgemäss grosse Nachtheile sowohl für den Staat als auch für das Individuum: eine Pflanzstätte des Proletariats, der Uebervölkerung und der ungenügenden Vorbildung für den Beruf. Dagegen einzuschreiten, empfehle sich eine gewisse Lehr- und Gesellenzeit, überhaupt die Einführung eines innungsmässigen Verbandes für das gesammte Gewerbe. Die Errichtung von drei Innungen für das Voigtland würde genügen, und zwar je eine in Neukirchen, Adorf und Klingenthal. Statt Gesellen- und Meisterprüfungen, die zu nur Geld kostenden Formalitäten geworden sind, bei denen übergrosse Nachsicht und Schlendrian vorkommen, empfiehlt sich die Einsetzung von Prüfungskommissionen in gewissen Distrikten — und zwar in diesem Falle in Neukirchen als dem Centralpunkte der voigtländischen Instrumentenfabrikation —, die sich in einvierteljährlichen Zwischenräumen mit Abhaltung der sämtlichen Handwerksprüfungen zu befassen hätten.“

Trotz dieses so begründete volkswirtschaftliche Anschauungen wiedergebenden Berichtes der Amtshauptmannschaft, durch dessen Inhalt man sich fast mitten unter die brennenden Fragen der Jetztzeit versetzt glaubt, kann die Königl. Kreisdirektion der darin ausgesprochenen Ansicht nicht beistimmen. Es erfolgt unter dem 14. März 1854 der Bescheid, „dass bei dem fabrikmässigen Charakter der Instrumentenfabrikation die Einführung eines Zunftzwanges das Gewerbe in seiner Entfaltung stören könne, und ein den Absichten der Antragsteller entgegen gesetzter Erfolg herbeigeführt würde“. — Dieser Bescheid wird am 19. März 1856 auf wiederholte Gesuche abermals ertheilt ¹⁾.

Am 6. August 1856 äussert sich das Ministerium endlich dahin, dass es dem Gesuche der Blasinstrumentenmacher willfahre und ihnen Innungsrechte mit Beitrittszwang gewähren wolle. Auf Grund der nunmehr eingereichten Statuten der Blasinstrumentenmacher hätte man sicher erwarten sollen, dass endlich das Ziel ihrer Wünsche erfüllt würde. — Ganz wider Erwarten aber zögerte die Regierung mit der Konfirmation der Statuten und legte sie nicht, wie beabsichtigt, den Ständen

¹⁾ Archiv Zwickau, F. III. I No. 294.

vor. Infolgedessen wandten sich die Blasinstrumentenmacher am 10. April 1858 wiederum an die Regierung mit dem Gesuche um Errichtung einer korporativen Verfassung; drangen jedoch auch jetzt nicht durch, da ihnen unter dem 12. Juni 1858 geantwortet wurde: „dass es rathsam erscheine, vor dem Eingreifen in das Gewerbe der Blasinstrumentenmacher erst die Feststellungen abzuwarten, welche durch eine neue Gewerbeordnung betreffs der Gewerbewesens im allgemeinen beabsichtigt werden.“ —

Den nahrungslosen Zeiten der zwanziger Jahre dieses Jahrhunderts, in denen die Instrumentenfabrikation gleichwie andere Industriezweige des Voigtlandes darnieder lag, verdanken zwei neue Erwerbszweige ihr Entstehen, nämlich die Herstellung der Mundharmonika und der Holzaufsteckkämmen, welche den nur auf die Industrie angewiesenen und sonst brotlosen Bewohnern dieser Gegend einigen Ersatz bot und die Noth sogar zur Quelle erhöhten Wohlstandes werden liess.

In der Einführung der Harmonikafabrikation liegt der Beginn einer neuen Epoche der voigtländischen Musikinstrumenten-Industrie, denn sie bildet den Anfang des für das klingenthaler Kirchspiel zum Hauptnahrungszweige gewordenen Gewerbes. Während vor 1829 sich die einzelnen Zweige der Instrumentenfabrikation auf Neukirchen und Klingenthal vertheilten, und nur insoweit ein Unterschied gemacht werden konnte, als der klingenthaler Bezirk bis dahin vornehmlich Geigen und Bässe zumeist in geringeren Gattungen aber grösseren Mengen als Neukirchen fertigte, die Herstellung anderer Instrumente aber dort erst später aufkam, auch von untergeordneter Bedeutung gegenüber der neukirchener blieb, — so änderte sich dies Verhältniss, als die Fabrikation der Harmonika in den Kreis der Instrumentenindustrie eintrat. Im Laufe der Zeit wandten sich diesem Erwerbszweige immer mehr Bewohner der dortigen Gegend zu, vordem beliebtere Branchen wurden verlassen, und die Harmonikafabrikation gewann die Oberhand. — So trat mit dieser Wendung der Dinge in der Geschichte der Instrumenten-Industrie eine Scheidung zwischen den benachbarten Gerichtsämtern Neukirchen und Klingenthal ein. Neukirchen mit seinen vier Ortschaften fertigte sämtliche zu einem vollständigen Orchester gehörigen Instrumente, selbst Trommeln, Glockenspiele und Becken, während der klingenthaler Bezirk mit seinen zehn Ortschaften der ausschliessliche Sitz der Harmonikafabrikation wurde. — Die Herstellung der Mundharmonika bürgerte sich dadurch ein, dass einer der grösseren Instrumentenhändler Klingenthals Joh. Wilh. Glier bei seiner Rückkehr aus Italien im Jahre 1829 in Frankfurt a. M. von dem dortigen physikalischen Verein eine Mundharmonika zum Geschenk erhielt, welche er in seiner Heimath nachahmte und von kontraktlich gebundenen

Arbeitern in seiner Werkstatt herstellen liess, um das Geheimniss zu wahren. Doch hatte dies geschlossene Etablissement nur kurzen Bestand, da die Arbeiter ausserhalb desselben sich mit Herstellung der Harmonika zu beschäftigen begannen. Andere grössere Instrumentenhändler in Klingenthal suchten sich gleichfalls dieses Artikels zu bemächtigen, besonders C. G. Herold, der als erster die Herstellung der Harmonika im Grossen betrieb und damit vielen dortigen Bewohnern segensreiche Nahrung verschaffte.

Die Entstehung der Fabrikation der Holzaufsteckkämme, welche zwar nicht einen zu der Musikinstrumentenfabrikation unmittelbar gehörenden Gewerbszweig bildet, sich jedoch derselben insofern eng anschmiegt, als die Musikinstrumentenhändler sich derselben lebhaft annahmen und die Musikinstrumentenmacher sie auch in ihr Arbeitsgebiet zogen, knüpft sich an einen eigenthümlichen im Jahre 1829 stattgehabten Zufall. Eine Bewohnerin Klingenthals, die Frau des Geigenmachers Goramm¹⁾, hatte, wie man in diesem Falle mit Recht sagen kann, das Glück einen in der Stadt erst kürzlich gekauften Kamm zu zerbrechen. Sie bat nun ihren Mann, diesen Kamm wieder zu machen, und hiebei entdeckte derselbe zu seinem Erstaunen, dass der Kamm nicht aus Horn, sondern aus Holz bestehe. Er entschloss sich zur Anfertigung eines neuen, und siehe, der Versuch gelang. Er fertigte deren dann mehr, und ihm folgten noch andere Meister, wenn auch vorläufig nur behufs Minderung ihrer Ausgaben, und so führte ein Schritt zum andern, bis in kurzer Zeit aus diesen kleinen Anfängen, durch allgemeine ungünstige Gewerbeverhältnisse unterstützt, sich eine Industrie entwickelte, welche tausende von Personen in den Waldorten bei Klingenthal reichlich ernährte. — Erst ein Jahr später erhielten die grösseren Instrumentenhändler von diesem Erwerbszweig Kunde und legten nun diesen Artikel als zweckmässig und preiswerth den Sendungen von Instrumenten bei. Dies geschah besonders seitens C. G. Herolds und G. F. Gliers, denen das Verdienst gebührt, dass dieser Artikel zu einem bedeutenden Exportartikel wurde, sodass der Bedarf darin sogar zeitweilig kaum zu befriedigen war. Der Geigenmachermeister Goramm erhielt als derjenige, welcher diese so wichtige Industrie ins Leben gerufen hatte, am 26. August 1831 eine Staatsprämie von 60 Thalern. Die Fabrikation hörte übrigens infolge veränderter Mode in den 60er Jahren nach und nach auf.

¹⁾ Chronik Klingenthals von einem Pastor, 1837. — Archiv Dresden, Loc. No. 11181.

Im Jahre 1836 wurde der Versuch gemacht, der Anfertigung von hölzernen Dosen ¹⁾, wie sie in Dresden und Greiz betrieben wurde, Bahn zu brechen, um den Bewohnern jener Walddörfer Nahrung zu verschaffen, — ein Versuch, den die Regierung begünstigte, der aber dessen ungeachtet ohne Erfolg blieb. —

Im Anfang der 50er Jahre, in denen die Fabrikation der Mundharmonika eine Zeit hindurch stockte, erweiterte sich die Harmonika-Industrie durch die Herstellung der Ziehharmonikas ²⁾, der sogenannten Accordions und der Concertinas. Erstere, aus Oesterreich und Deutschland stammend, länglich-viereckig; letztere, ein eigentlich englisches Instrument, von sechs- oder achteckiger Form. Die bisher nur unbedeutende Fabrikation derselben trat nach dem deutsch-französischen Kriege in eine neue Phase ein. Die Ziehharmonika und die Concertina, zumal die letztere, wurden die bedeutendsten Exportartikel der Musikindustrie, und gegenwärtig beschäftigt sich der grösste Theil der Bewohner des klingenthaler Bezirks mit der Herstellung der Concertina.

Von geringerem Umfange ist die Herstellung von Melodions (Drehorgeln) ³⁾, welche im Jahre 1860 begann und nur wenige Meister beschäftigte, während die eigentlichen Fabrikationsorte dieses Instruments Wien und Gera sind; seit 1870 hat dessen Anfertigung in Klingenthal überhaupt so gut wie aufgehört und findet nur der Vollständigkeit halber hier Erwähnung. —

Die vorstehende Darstellung, welche die geschichtliche und gewerberechtliche Seite der voigtländischen Musikinstrumenten-Industrie beleuchten sollte, zeigt, dass durch die Religionsverfolgungen eine grosse Menge Arbeitskraft und Intelligenz Böhmen verloren ging, die Sachsen zu gute kam, wonach unter der Fürsorge und dem Schutze der Landesfürsten, welche von jeher den Gewerbefleiss als die Grundlage der Wohlfahrt ihrer Unterthanen ansahen, die weitere Entwicklung dieses Gewerbes stattfand. Vor dem siebenjährigen Kriege war, wie geschildert, nur das Geigenmachen von grösserer Bedeutung, während die übrigen Zweige der Musikinstrumenten-Industrie, wie die Herstellung von Bogen und Saiten, theils sich in Neukirchen in den ersten Anfängen befanden, theils, wie die Blasinstrumentenfabrikation, erst nach dem Kriege dort entstanden. — Im klingenthaler Bezirk entwickelten sich diese Industriezweige erst gegen Ende des

¹⁾ Archiv Zwickau F. III. I No. 103.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1871, fol. 160.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1865, fol. 147.

18. Jahrhunderts, die Geigenfabrikation hingegen jedoch schon seit dem Anfange desselben; hierzu trat um 1830 die Fabrikation der Holzkämme und der Mundharmonika, seit 1850 die des Accordion und der Concertina, und es erhielt dadurch die klingenthaler Industrie einen von dem der neukirchener abweichenden Charakter. —

Der wirthschaftlichen Bedeutung der einzelnen Zweige der Instrumentenfabrikation entspricht ihre Stellung in gewerbe-rechtlicher Beziehung. Es gehörten, wie bereits erwähnt, das Geigenmachen und die Darmsaitenfabrikation zu den zünftigen Gewerben, das Bogenmachen hingegen blieb trotz aller Gesuche unzüftig, das Blasinstrumentenmachergewerbe jedoch, welches sich neben Neukirchen und Klingenthal auch auf das adorfer Gerichtsamt erstreckte, bildete in seiner korporativen Verfassung ein Mittelglied zwischen zünftigem und freiem Gewerbe. —

Zweites Kapitel.

Das Bildungs- und Betriebswesen im Allgemeinen.

Ungeachtet der auch auf dem Gebiete der voigtländischen Musikinstrumenten-Industrie stattgehabten Entwicklung bieten dennoch die Fabrikation und die Betriebsweise gegenwärtig noch viele Anknüpfungspunkte an vergangene Zeiten, woran selbst die grossen Fortschritte der Technik, welche die erhöhte Ausbildung der Arbeitsgliederung hervorrief, nichts zu ändern vermochten, wogegen allerdings die weiterhin zu besprechenden Handelsverhältnisse eine wesentlich andere, dem Zeitgeiste entsprechende Gestalt angenommen haben. — Dies konservative Wesen der Instrumentenindustrie gegenüber den meisten anderen Gewerben beruht in ihrer Natur als Kunstgewerbe, welche sie niemals verleugnen kann, selbst nicht bei weiterer Annahme des fabrikmässigen Betriebs, den ihr die Gewerbeentwicklung ihrer Tendenz nach gewaltsam aufzwingen wird, obwohl in dieser Beziehung gerade bei einem Gewerbe, wie das in Rede stehende, schwer zu überwindende Schranken gezogen sind. Den Beweis hierfür liefert die selbst bis auf die Neuzeit sich in nur engen Grenzen bewegende Anwendung von Maschinen und der damit zusammenhängende in vielen Zweigen dieser Industrie noch gegenwärtig überwiegende handwerksmässige und hausindustrielle Betrieb. Hieraus erklären sich auch so mancherlei Traditionen, welche den Verhältnissen früherer Zeit entsprachen, aber auch noch heute begründet sind; wie z. B. die Jahrhunderte hindurch währende Fortpflanzung der Instrumentenfabrikation innerhalb derselben Familien.

Der Natur eines Musikinstrumentes gemäss müssen die Verfertiger in gewissem Grade musikalisch beanlagt sein, wie dies auch in der That der böhmische Stamm war, welchem ja, wie wir im Eingange des vorigen Abschnitts sahen, die ersten Geigenmacher im Voigtlande angehörten.

Dies wohl erkennend ¹⁾, errichtete man im Jahre 1834 eine mit Musik- und Zeichenunterricht verbundene Sonntagschule in Neukirchen, deren Aufgabe zum Theil darin bestand, möglichst alle Instrumente spielen, sowie auch Modelle derselben zeichnen zu lehren.

In Klingenthal entstand 1844 eine besondere Musikschule, welche von den Beiträgen der Fabrikanten und Gemeinden, den Aufnahmegebühren und Schulgeldern, sowie einer Staatsbeihilfe erhalten wird.

Die sich später auf Adorf erstreckende Instrumentenfabrikation bewirkte, dass in jenem Orte 1860 gleichfalls eine Musikschule errichtet wurde. —

Für den Instrumentenmacher handelt es sich aber weniger um die Fertigkeit im Spielen von Instrumenten, die Hauptlehrthätigkeit der Musikschulen, als vielmehr um die Ausbildung des musikalischen Gehörs zur Herbeiführung und Beurtheilung eines reinen, guten Tones der Instrumente; denn nur der Besitz letzterer Kenntniss befähigt die Fabrikanten zur Erzeugung von edleren Instrumenten. Mit der Errichtung von Musikschulen allein war das Bedürfniss daher noch nicht befriedigt; vielmehr zeigte sich, dass dem Mangel erst die Gründung einer Spezial-Gewerbeschule abhelfen könne, an welcher theoretischer Fachunterricht, besonders die Lehre von der Akustik, Harmonielehre, überhaupt die Lehre von dem Instrumentenbau, erteilt werde. Hieran ändert der Umstand nichts, dass die grösseren Fabrikanten die zum Versand bestimmten Instrumente besserer Qualität von ihren eigenen Sachverständigen nochmals rein stimmen lassen, eine Nachprüfung, wie sie doch auch den kleineren Unternehmern ermöglicht sein müsste. In Verbindung mit dieser Fachschule wäre aber vor allem eine mechanische Werkstätte anzulegen, wo die Arbeiter mit den im Laufe der Zeit entstandenen technischen Verbesserungen auf dem Gebiet der Musikinstrumenten-Fabrikation bekannt gemacht würden und die Herstellung der Instrumente von Grund auf tüchtig erlernen könnten. Diese Einrichtung wird in dem Grade wichtiger als mit dem Uebergang der Industrie in die Hände einzelner Grossfabrikanten die Arbeiter immer einseitiger beschäftigt werden, die Arbeitskraft lediglich egoistischer Ausnützung unterliegt, und zum Lernen keine genügende Gelegenheit geboten wird, wie denn auch die grösseren Werkstätten den kleineren gegenüber den Vorzug der Benutzung technischer Verbesserungen besitzen. Die Errichtung einer mechanischen Werkstätte selbst mit Staatssubvention kann daher wohl als das geeignetste Mittel betrachtet werden, gute Arbeiter heranzubilden, die Instrumentenfabrikation der

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1864, fol. 106.

Hausindustrie zu erhalten, sie auch Künstlerkreisen zugänglich zu machen und den Ruf derselben zu verbreiten und zu bessern. Das Vorhandensein dieser Bedürfnisse geht bereits aus der bei Gelegenheit eines Gesuches vom 3. März 1844 seitens der Instrumentenmacher um Gewährung einer Staatsunterstützung für den musikalischen Unterricht in der Schule¹⁾ ertheilten Antwort der zwickauer Kreisdirektion vom 19. Februar 1848 hervor. Diese besagt, „dass es zweckmässiger sei, nach den Fabrikorten einen Sachverständigen zu senden, welcher die Instrumente auf die Reinheit und Güte des Tones prüfen und im Stimmen den Fabrikanten zur Seite stehen solle, als zur Erweiterung der Sonntagsschule einen Staatszuschuss zu gewähren. Besonders aber empfehle sich die Errichtung einer mechanischen Werkstätte zur Erlernung der Anfertigung von Instrumenten, speziell Blasinstrumenten, wofür Staatsunterstützung eher in Aussicht genommen werden dürfe.“ Dieser Ansicht der Kreisdirektion pflichtet auch das Ministerium in dem Kommunikat v. 5. April 1849 bei. Die Zweckmässigkeit dieser Vorschläge geht schon daraus hervor, dass solche fortgesetzt als das geeignetste Mittel zur Hebung der Musikindustrie empfohlen wurden, wie dies auch das Resultat einer von der Regierung 1875 angestellten Untersuchung der Verhältnisse der Instrumentenindustrie im Voigtlande war, was sie durch einen Entwurf zur praktischen Ausführung einer mit einer mechanischen Werkstatt verbundenen Musikschule zum Ausdruck brachte²⁾. Diese wohlgemeinten und von der Regierung immer wieder aufs Neue ihrer vollen Unterstützung versicherten Absichten kamen leider nicht zur Verwirklichung, da die voigtländischen Fabrikanten aus ihrer hergebrachten Unzugänglichkeit und eigensinnigen Schwerfälligkeit sich nicht zu den modernen Ansprüchen zu erheben vermochten, indem sie die ihnen durch die betr. Einrichtung erwachsenden Vortheile allem Anscheine nach verkannten.

Auch ist, wie schon vielfach hervorgehoben³⁾, das Fehlen einer internationalen Stimmung als ein grosser Uebelstand bei der Fabrikation, speziell von Blasinstrumenten empfunden worden, da zu verschiedenartige Stimmungen, wie die pariser, dresdner, wiener, münchener, berliner u. s. w., existiren. Es empfiehlt sich daher unzweifelhaft eine Normalstimmung allgemein einzuführen, wodurch eine Erleichterung und bessere Regelung der Fabrikation herbeigeführt werden dürfte.

Allgemein anerkannt ist es bis auf die Jetztzeit, dass die musikalisch begabten Handwerker, welche nicht nur gutes Gehör

¹⁾ Arch. Zwickau F. III. I Nr. 195.

²⁾ Die Fabrikation musikalischer Instrumente im Voigtlande, von Berthold und Fürstenau. Leipzig 1876, fol. 43—47.

³⁾ Ebenda fol. 25.

besitzen, sondern ihre Instrumente auch zu spielen verstehen, einen grossen, unschätzbaren Vorzug vor den übrigen Berufsgenossen haben und allein Kunstwerth beanspruchende Instrumente herzustellen vermögen. — Bei unseren Besuchen in Werkstätten der verschiedensten Zweige der Instrumentenfabrikation Neukirchens fand sich, dass die bedeutenderen Unternehmer, welche die besseren Qualitäten z. B. von Geigen, die sogenannten Meistergeigen, fertigen, sowohl musikalisches Gehör besassen, als auch die verschiedensten Musikstücke aus dem Stegreif zu spielen vermochten. Begründet doch bei den Fabrikanten selbst ihre musikalische Ausbildung heute noch der Grad ihrer Qualifikation, vor allem bei den Geigenmachern, insofern die über musikalische Kenntnisse verfügenden Meister sich zu den Künstlern zählen, sich Meister im engsten Sinne des Wortes nennen, zum Unterschiede von ihren Kollegen, auf deren rein handwerksmässige Thätigkeit sie stolz herabsehen. An diesem Verhältnisse ändert die Entwicklung der dem Massenabsatze entsprechenden Massenproduktion nichts, da die Bedeutung der individuellen Leistung dadurch nicht beseitigt worden ist. Es hat sich vielmehr die Grenze der Produktion im gleichen Grade wie nach unten auch nach oben erweitert, und überdies werden jetzt an die geringsten Qualitäten im Vergleich zu früher erhöhte Anforderungen gestellt. Es ist Thatsache, dass gegenwärtig schon Instrumente von so hohem individuellen Kunstwerth in Markneukirchen gefertigt werden, wie sie bei der dort früher auf einer niedrigeren Stufe stehenden Kunstfertigkeit nicht hergestellt werden konnten. Zum geringeren Theile ist aber die Vervollkommnung der Qualitäten bei der voigtländischen Musikinstrumenten-Industrie auf Kosten maschinenmässiger Technik und arbeitstheiliger Produktion zu setzen, welche letztere beiden Momente nur in quantitativer Hinsicht bedeutungsvoll geworden sind. Dies stimmt auch mit den geschichtlichen Thatsachen überein, denn schon vor Jahrhunderten, als doch die Technik noch eine höchst primitive war, blühte in Italien der Geigenbau neben der Fabrikation der Darmsaiten, eine Blüthe, welche lediglich vermöge bedeutender theoretischer Fachkenntniss und grosser manueller Geschicklichkeit erreicht werden konnte, deren weitere Ausbildung im Voigtlande die vorgeschlagene Einrichtung eben bezweckte. Gerade in jüngster Zeit nimmt die Entwicklung bei den besseren Qualitäten die Richtung, dass für den Werth der Instrumente weniger ihre äussere Ausstattung als ihre innere Güte maassgebend ist, und somit die Fortschritte der Fabrikation nicht auf dem Felde maschinenmässiger Technik, sondern auf dem des kunstreichen, durchdachten Arbeitens zu erreichen sind. In dem rein äusserlichen Luxus, wie er bei Exportwaaren für überseeische Länder, z. B. Négerländer, verlangt wird, gegenüber dem inneren musikalischen Werth der für Europa

bestimmten Instrumente, spiegelt sich die verschiedene Zivilisationsstufe der Völker eigenartig wieder. So sehen wir in der That ungeachtet der Ausdehnung der fabrikmässigen Produktion und der beständig sich vervollkommnenden Technik dennoch bei der voigtländischen Musikinstrumenten-Industrie die musikalische Begabung und die manuelle Kunstfertigkeit gegenwärtig eine vielleicht auf ein engeres Gebiet beschränkte, aber auf diesem mindestens ebenso bedeutende Rolle spielen wie in früheren Zeiten, woran auch die Zukunft nichts zu ändern vermögen wird. —

Hieraus erklärt sich die schon erwähnte Fortpflanzung der Namen der wenigen alten Geigenmacherfamilien böhmischen Ursprungs, welche bei den verschiedenen Zweigen der Instrumenten-Industrie wiederkehren. Dem Fremden fällt beim Eintritt in Neukirchen sofort die Gleichheit einer Menge von Firmennamen auf, so z. B. Paulus, Meinel, Häberlein, Glier, Schuster u. a. — Namen, die sich sämmtlich allein in der Stadt Neukirchen wohl mehr als 6 Mal wiederholen. Daher führen die meisten Fabrikanten zur Vermeidung von Verwechselungen einen Beinamen. Diese Erscheinung zeigt aufs Deutlichste, ein wie inniges Band die Instrumentenfabrikation um die einzelnen Familien schlang, wie sie als ein heiliges Vermächtniss von Generation auf Generation überging, was sich auch in der unverändert gebliebenen Ausdehnung des ursprünglichen Fabrikationsbezirks ausspricht. — Diese in national-ökonomischer Beziehung bemerkenswerthen Thatsachen sprechen wohl in hohem Grade für die innere Kraft des Erwerbszweiges, dessen Traditionen sonst gewiss vor der Macht der Zeitverhältnisse verschwunden wären. Als ein Kleinod wusste die Bewohnerschaft dieser Gegend ihren mit der Zeit zu einem Hauptnahrungszweig entwickelten Erwerb zu pflegen und zu hüten, der schon früh den Ruf des Bezirks begründete und sein Ansehen mit der Entwicklung der Wirthschaftsverhältnisse erweiterte. Denn trotz der mannichfachen altherkömmlichen Züge, die wir dieser Industrie noch jetzt anhaften sehen, konnte sie sich doch nicht ganz den Fortschritten, welche die erhöhten Anforderungen des Absatzes an ihre Technik stellten, verschlossen halten, sondern musste das Alte mit den Neuerungen zu verbinden suchen. Hierin ist auch die Thatsache begründet, dass die Musikinstrumentenfabrikation bei Bewahrung des Ererbten trotz der Konkurrenz auf dem Weltmarkt ihren Platz noch heute siegreich behauptet, wie dies die Ausstellungen der letzten Jahre beweisen. Schon auf den Weltausstellungen zu London v. J. 1862¹⁾, zu Wien 1873²⁾, auf der sächsischen Gewerbeausstellung zu Dresden im Jahre

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1862—1863, fol. 77.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1872—74, fol. 53—59.

1875¹⁾, den Weltausstellungen zu Philadelphia 1876²⁾ und Sydney 1879³⁾ erhielten die voigtländischen Aussteller werthvolle Auszeichnungen. Auf der wiener Weltausstellung⁴⁾ gelang es ihnen sogar, die Mittenwalder Firmen und sonstige Konkurrenten, welche in früheren Zeiten den voigtländischen Fabrikanten speziell in Geigen überlegen waren, zu übertreffen. —

In Uebereinstimmung mit der allgemeinen Entwicklung des Gewerbewesens hatten die verschiedenen Zweige der Instrumentenfabrikation in den ersten Stadien ihres Bestehens den Charakter des Handwerks, während die später entstandenen, wie z. B. die Harmonikafabrikation, in geschlossenen Etablissements ihren Ursprung fanden, bald aber zur Hausindustrie übergingen. Das Handwerk der Geigenmacher und sonstige verwandte Industriezweige, wie Saiten- und Bogenmachen, unterschieden sich aber von der gewöhnlich unter den Begriff Handwerk fallenden Betriebsform dadurch, dass die Fabrikation nicht mit der Befriedigung der Ortsbedürfnisse zusammenhing, auf die sich das eigentliche Handwerk als die typische Form des Kleingewerbes zu beschränken hat, sondern einem weit über die lokalen Grenzen hinausgehenden Absatze im Grossen diente. —

Durch die mit der Zeit entstandene Ungleichheit des Vermögens bei den einzelnen Handwerksmeistern wurde der Keim zu einer Veränderung der Betriebsform gelegt, indem einige ihre Geigen oder sonstigen Instrumente nicht mehr selbst vertrieben, sondern diese auf Bestellung der wohlhabenderen und intelligenteren Genossen anfertigten, welche sie ihrerseits in den Handel brachten. Dies Verhältniss trug zur Lockerung der streng handwerksmässigen Verfassung bei, und es entwickelte sich daraus die als Hausindustrie gewöhnlich bezeichnete Betriebsform. Als nun aus dem Handwerkerstande besondere Händler hervorgingen, welche für ihre Rechnung Musikinstrumente anfertigen liessen und den Arbeitern meist auch das Rohmaterial gaben, war der Uebergang des handwerksmässigen Betriebes zum fabrikmässigen geschehen.

Die bei dem Handwerk mit eigenem Anlage- und Betriebskapital arbeitenden kleinen Meister, welche Händler und Fabrikanten zugleich waren, und deren gewöhnlich nur persönlichen Arbeitskräfte den Umfang ihrer Gewerbebetriebes bestimmten, erscheinen bei der Hausmanufaktur als von den Verlegern oder Händlern abhängige Lohnarbeiter. Bis zum

1) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1875, fol. 37—38.

2) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1876, fol. 124.

3) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1879, fol. 63.

4) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1872—1874, fol. 181.

geschlossenen Etablissement der der Hausindustrie folgenden Phase der Gewerbeentwicklung, der Fabrik im eigentlichen Sinne des Wortes, wo die hausindustriellen Kaufleute oder Verleger zu Fabrikbesitzern, die Lohnmeister entweder zu Werkführern oder, ihren Gesellen und Lehrlingen gleich, zu Fabrikarbeitern werden, — bis zu dieser Betriebsform hat es die voigtländische Musikinstrumenten-Industrie erst in allerjüngster Zeit gebracht, und auch nur in unbedeutendem Maasse. —

Blos die die Entwicklung aller anderen Zweige dieser Industrie überholende Fabrikation von Darmsaiten und Blechblasinstrumenten wie auch die Harmonika-Industrie zeigen nämlich ein theilweises Ueberhandnehmen des geschlossenen Etablissements. Aber gerade die Musikinstrumenten-Industrie des Voigtlandes bietet in den bis auf die Gegenwart nebeneinander bestehenden, eben in ihren Grundzügen dargestellten drei Betriebsformen: „Handwerk, Hausmanufaktur, geschlossenes Etablissement“ — ein lehrreiches Beispiel, wie diese verschiedene Epochen der Gewerbeentwicklung charakterisirenden Betriebsarten sich in Wirklichkeit häufig nicht so scharf trennen lassen, wie man den starren Begriffen nach denken sollte. So gehen denn Handwerk und geschlossenes Etablissement, d. h. die Systeme des Klein- und des Grossgewerbes, bei dieser Industrie wegen der bei ihr nicht zur Durchführung gelangenden Maschinenanwendung, des wesentlichsten Merkmales des Fabrikbetriebes, in einander über, will man sich nicht an rein äusserliche Kennzeichen, etwa an eine gewisse Zahl von Gesellen oder Maschinen; halten. Auf dieser rein willkürlichen und künstlichen Begründung der Begriffe beruhen die Legaldefinitionen allerdings, was auch bei deren praktischer Anwendung in Vorschriften über jugendliche Arbeiter und dergl. oft als ein grosser Mangel empfunden wird. Ebenso wie der Charakter des Handwerks und des geschlossenen Etablissements nicht zu scheiden ist, gehen auch das Handwerk und die Hausindustrie in einander über, indem die für eigene Rechnung arbeitenden Handwerksmeister ihre Erzeugnisse in der Regel nicht selbst in den Handel bringen, sie vielmehr gleich den Hausindustriellen an bestimmte Händler, für die erstere meist auf Bestellung arbeiten, abliefern, welches letztere Verhältniss überhaupt jetzt das vorherrschende in der neukirchener Industrie ist. Die Hausindustrie wiederum hat ihrem ursprünglichen Wesen nach, wonach das Rohmaterial den Arbeitern mitgegeben wurde, welche letztere nur gegen Lohn die Instrumente für die Verleger herstellten, im neukirchener Bezirk immer mehr abgenommen und ist nur noch bei der Fabrikation der einzelnen Bestandtheile von Instrumenten zu finden. Es zeigt sich also, dass im Laufe der Zeiten die Selbständigkeit, welche der Handwerksbetrieb eingebüsst hat, auf die Hausindustrie über-

gegangen ist. In dem wechselseitigen Verhältnisse zwischen Ursache und Wirkung werden wir das Betriebssystem mit dem Grad der Arbeitsgliederung, der Ausdehnung der Maschinenbenutzung und der technischen Entwicklung der Fabrikation innerhalb der einzelnen Zweige der Instrumentenfabrikation verbunden sehen. —

Reihen wir nun dieser dem allgemeinen wirthschaftlichen Charakter der neukirchener und klingenthaler Industrie gewidmeten Betrachtung die Schilderung der ökonomischen und technischen Verhältnisse der einzelnen Gewerbszweige an. —

Drittes Kapitel.

Technische und ökonomische Verhältnisse der einzelnen Gewerbszweige.

Beginnen wir mit der Fabrikation der Streichinstrumente und speziell der Geigen, als dem ältesten Zweige der voigtländischen Musikinstrumenten-Industrie, so finden wir eine Arbeitsgliederung so weit, als innerhalb der Familie die einzelnen Verrichtungen getheilt werden. In der mit der Wohnung verschmolzenen Werkstätte fand man den Mann mit Benutzung der primitivsten Werkzeuge Holzkloben zersägen, spalten, den Boden und den Deckel der Geigen bearbeiten, den Hals schnitzen, die Wirbel sowie die übrigen kleinen Theile des Instruments selbst herstellen, die Halslöcher bohren und die verschiedenen Theile zusammenfügen. Die Frau besorgte hingegen das Lackiren und Poliren der Geigen, überhaupt die feineren und akkurateren Arbeiten, bei denen es mehr auf eine leichte Hand, auf gespanntere Aufmerksamkeit, als auf physische Kraft ankommt. Diese familiäre Arbeitstheilung kehrt als die älteste Art der arbeitstheiligen Produktion bei den verwandten Zweigen dieser Industrie, wie Bogen-, Darmseitenmachen etc., in den ersten Stadien ihrer Entwicklung in entsprechender Weise stets wieder. Zu den Zeiten des zünftigen Handwerks machte die Arbeitstheilung durch das Heranbilden von Lehrlingen und Gesellen weitere Fortschritte, indem schon bestimmte Theile bei den Geigen, z. B. die Fertigung des Halses, der Wirbel etc., denselben zur selbständigen Herstellung überlassen wurden, während die Meister die schwierigeren Arbeiten, als da sind das Anpassen der Wirbel, das Einziehen der Saiten, das Aufsetzen des Stegs, das Aushobeln des Resonanzbodens, das Anfügen der Zargen, überhaupt die grössere Kunstfertigkeit erfordernden Arbeiten selbst ausführten. Doch auch dies Stadium der Arbeitstheilung wich einem höheren, als sich ein dem erweiterten Absatze entsprechende

Massenherstellung gleicher Arten Instrumente entfaltet, bei der nun nicht mehr die verschiedenen Arbeiten zeitlich getrennt verrichtet wurden, sondern die Anfertigung einzelner Bestandtheile eines und desselben Instrumentes zum selbständigen Erwerbszweig wurde, also eine räumliche Arbeitstheilung stattfand. Zunächst war es die Verfertigung der Wirbel, welche sich aus der Gemeinsamkeit ablöste; ihr folgten die des Halses, des Griffbretts, des Steges, des Saitenhalters als besondere Handwerke; also neben dem Geigenmachergewerbe die Hilshandwerke der Wirbeldreher, der Schnitzer, der Griffbrett-, Steg- und Saitenhaltermacher. Der gröberen, extensiveren Art der Arbeit entsprechend wurde das platte Land die Stätte dieser Hilsgewerbe, und zwar setzte sich die Herstellung gewisser Bestandtheile der Saiteninstrumente als Hauptnahrung in bestimmten Dörfern fest; so z. B. fand die Wirbeldreherei in Wernitzgrün bei Neukirchen ihre Stätte, die Saitenhaltermacher sassen in Erlbach und so fort. — Diese einzelnen kleinen Bestandtheile selbst erfordern nun wiederum unendlich viele besondere Arbeiten. Die Wirbeldreherei möge ein Bild davon geben. Das in Kloben bereit liegende Holz wird mittels einer Rundsäge zersägt, hierauf mittels eines Beiles in der Grösse von Wirbeln gespalten, die dann auf einer Drehbank mittels eines Fräseisens die in Kopf und Hals (Stiel) sich theilende Form erhalten. Hierauf folgen die vier Mal wiederkehrenden Feilarbeiten am Wirbelkopf, an die sich das Ausschleifen mit Bimstein reiht, Arbeiten, welche lediglich von den Männern ausgeführt werden, während das hierauf folgende Beizen mittels Vitriol und Blauholzlösung die Arbeit der Frauen ist. Nach Trocknung der Wirbel werden die Löcher in den Stiel gebohrt, und mit dem Abreiben der Wirbel durch Oel und Sand, eine den Kindern zufallende Beschäftigung, schliesst der Arbeitsprozess dieses kleinen Bestandtheiles ab.

Mit der Zunahme der Massenherstellung wurde die Verfertigung der ganzen Schachtel, des sogenannten Corpus, d. h. des durch die Zargen zusammengehaltenen Bodens und der Decke von besonderen Schachtelmachern ausgeführt. Aber auch diese Herstellung erforderte verschiedene von einander getrennte Arbeiten, indem der Boden von besonderen Bodenarbeitern, die Decke und die Zargen wieder von anderen Arbeitern gefertigt werden. Diese mehr in das Tischlerhandwerk hinein reichenden Arbeiten bilden einen Haupterwerb für die Bewohner der nahen böhmischen Grenzorte bei Neukirchen, besonders Schönbach, Landwüst etc.; indem sich die Geigenmacher die dortigen billigen Arbeitslöhne nutzbar machen. Diese Arbeitstheilung führte zu einem misslichen Abhängigkeitsverhältniss zwischen den voigtländischen Geigenmachern und den böhmischen Hilshandwerkern, denn die meisten der jüngeren Geigenmacher

vermögen nun nicht mehr die Schachteln und sonstige Bestandtheile selbst zu fertigen, wie die böhmischen Theilarbeiter wiederum nicht fertige Geigen zu bauen verstehen, und es ist jenen bis zum heutigen Tage nicht gelungen, sich von den Hilfsarbeitern zu emanzipiren. Es würde auch an Arbeitskräften fehlen, wollten die Geigenmacher Markneukirchens die Streichinstrumente von Grund auf selbständig fertigen, wie es früher geschah.

Als eine besonders schwierige Arbeit beim Geigenbau ist die Herstellung der Zargen zu bezeichnen, deren geschweifte Form früher durch Biegen des angefeuchteten Holzes über ein erwärmtes Eisen erzeugt wurde, wie die Zargen auch sehr sorgfältig zugeschnitten sein mussten. Daher kam es, dass die Zargenmacher in Neukirchen selbst wohnten, gegenüber den Verfertigern der übrigen Bestandtheile, welche, wie schon erwähnt, auf die Dörfer hinausgedrängt waren, — oder die Zargen wurden, wie es noch heute der Fall ist, von den Geigenmachern selbst hergestellt. Insoweit trat mit der Zeit eine Erleichterung bei der Herstellung dieses Bestandtheiles ein, als das Biegen des Holzes nicht mehr über das Eisen geschieht, sondern unter Benutzung erwärmter gusseiserner Formen.

Trotz der in so hohem Grade ausgebildeten Arbeittheilung bei der Fertigung der Streichinstrumente, wonach die Fabrikanten nur das Ausbessern, Lackiren und Fertigmachen der verschiedenen von einander gesondert gearbeiteten Bestandtheile und deren Zusammensetzung zum fertigen Instrumente, also die letzten Phasen im Herstellungsprozesse, ausführten, hat die Anwendung von Maschinen dennoch aus später zu erwähnenden Gründen nicht Platz gegriffen. — Selbst die einfacheren Arbeiten bei den einzelnen Bestandtheilen, wie z. B. bei Wirbel, Steg, Hals etc., werden nur aus freier Hand mit Hilfe einfacher Handwerkszeuge ohne Maschinen hergestellt, weshalb sich auch aus der Anfertigung dieser Theile selbständige Hilfgewerbe entwickelten; um so weniger können daher bei dem Hauptgewerbe seiner komplizirteren Arbeiten wegen Maschinen in Verwendung kommen. Nur für die Herstellung der Griffbretter gelang es der Technik 1871 von Gasmotoren getriebene Fräsmaschinen einzuführen. — Eine einzige Werkstatt für Geigen besteht in Neukirchen ¹⁾, wo sich maschinelle Einrichtungen befinden. Ein Windmotor (resp. Dampfmaschine) bildet die Triebkraft. Mit Hilfe einer eigenthümlichen Fräsmaschine wird die Bearbeitung des Bodens und der Decke bewirkt, so dass der Inhaber dieser Werkstatt Schachteln nur ausnahmsweise fertig bezieht. Um die Stärke der Aushöhlung des Bodens und der Decke genau festzustellen, wovon

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1876, fol. 127.

wesentlich der Ton des Instrumentes bedingt ist, ist daselbst eine ausserordentlich sinnreiche Bohrmaschine konstruirt worden, welche durch die Tiefe der von ihr gebohrten Löcher dem Arbeiter aufs Genaueste angiebt, wie weit er Boden und Decke auszuarbeiten hat; es können damit 14 verschiedene Stärken angezeigt werden. — So ist es möglich, eine Gleichmässigkeit zu erzielen, welche selbst der geübteste Arbeiter aus freier Hand kaum zu erreichen im Stande ist. Eine weitere Eigenart der Herstellung in dieser Werkstatt ist, dass die Nuth, d. h. der Einschnitt am Rand, worin häufig die Ader liegt, mit der Maschine eingefräst wird, während die Nuth sonst mit besonderen Messern eingekerbt wird, eine Prozedur, die zeitraubender und gefährlicher ist, da ungeübte Arbeiter infolge zu tiefen Einschneidens oft Instrumente unbrauchbar machen. —

Dieser maschinenmässige Betrieb zeigt, dass nicht nur eine Zeitersparniss möglich ist, wodurch die Instrumentenfabrikation Neukirchens, wie z. B. durch schnellere Herstellung der Schachteln, sich von den böhmischen Hilfshandwerken unabhängig machen könnte, sondern auch die Güte der Arbeit erhöht wird. — Trotz solcher Vorzüge aber hat sich die Maschinenanwendung bei dieser Fabrikation nicht ausgebreitet, woran nach Aussage des mit Maschinen arbeitenden Fabrikanten nicht die technische Unzulänglichkeit der Maschinen schuld sei, da seine auf diese Weise hergestellten Geigen mehrfach prämiirt worden sind, sondern der böse Willen der Arbeiter, welche die Maschinenarbeit nicht nachputzen wollen. Diese befürchten nämlich durch die Ausbreitung derselben eine Lohnreduktion, indem ihnen dann nur noch das Nacharbeiten verbliebe und die bisherigen Verrichtungen entzogen würden. —

Bei einem Kunstgewerbe aber, welches doch die Instrumentenfabrikation besonders in den feinen Qualitäten ist, kann die Gleichmässigkeit, der Hauptvorteil der Maschinenarbeit gegenüber der manuellen, nur von geringerer Bedeutung für den Werth der Erzeugnisse sein. Ueberdies wird die Ausnutzung der Maschinen selbst bei noch so hoher Vervollkommnung durch ökonomische Rücksichten erschwert, besonders in Anbetracht der relativ billigen Arbeitskraft, über die auch gegenwärtig noch die dortige Gegend verfügt. Daher wird wohl auch erst eine Steigerung der Löhne, speziell der böhmischen Arbeiter, eine Zunahme maschinenmässiger Produktion veranlassen, was allerdings nur eine Frage der Zeit ist. Damit würde auch eine Lösung des schon erwähnten Verhältnisses der Abhängigkeit von den böhmischen Hilfshandwerkern herbeigeführt, indem dann der Mangel an Arbeitskräften im Bezirk beseitigt wäre.

Nicht allein wegen des geringeren Arbeitslohnes in Klingenthal gegenüber dem höheren in Neukirchen, sondern auch in

Folge der geringeren Waarengattungen ist die Arbeitstheilung in ersterem Bezirk eine nicht so ausgebildete wie in letzterem, da es bei den geringeren Instrumenten nicht auf eine so exakte Ausführung der einzelnen Arbeiten ankommt, wie diese die Arbeitsgliederung eben zur Folge hat. Von dem eben gesagten macht die Harmonikafabrikation, die eigentlich typische Fabrikation des klingenthaler Bezirks, eine Ausnahme. Im klingenthaler Kirchspiel wird die Schachtel der Geigen von den Geigenfabrikanten selbst hergestellt, also nicht von den Schachtelmachern bezogen, wie wir dies in Neukirchen sahen, wenn auch die übrigen Bestandtheile von den verschiedenen bezüglichlichen Theilarbeitern angefertigt werden. — Ebenso werden bei der Verfertigung der allerfeinsten Instrumente (Meistergeigen) diejenigen Bestandtheile, von denen vorwiegend die Güte des Instruments abhängt, nicht dem entsprechenden Hilfgewerbe zur Arbeit überlassen, sondern von den Fabrikanten der betreffenden Instrumente selbst hergestellt. So lassen auch die neukirchener Saiteninstrumentenmacher die Herstellung der Schachtel bei den besten Qualitäten, welche allerdings nur in geringerer Menge angefertigt werden, nicht von den böhmischen Arbeitern in Schönbach ausführen, sondern fertigen sie in der eigenen Werkstatt an, weil von der kunstgerechten Ausarbeitung des Resonanzbodens, wie schon bemerkt, der Werth eines Instrumentes wesentlich bestimmt wird. Daher kann man wohl behaupten, dass nächst der Höhe des Lohnes auch die Qualität des Instruments für die Entwicklung der Arbeitsgliederung maassgebend ist, und es verbleiben dieser als eigentliches Feld ihrer Entfaltung hauptsächlich die mittleren und zugleich gefragtesten Qualitäten¹⁾, denen auch in entsprechender Weise die Maschineneinführung zugewandt ist.

Bei der Herstellung der Geigen wurden gerade innerhalb der letzten Jahrzehnte grosse Fortschritte gemacht. Während früher nur deutsche Modelle zum Vorbild dienten, begann man²⁾ etwa seit dem Jahre 1866 italienische Muster zu imitiren und ging sogar so weit, echt italienische Originale berühmter Meister, die man zu hohen Preisen erwarb, in Bezug auf Form und Aussehen zu kopiren, so dass selbst Kenner häufig eine in Markneukirchen hergestellte Geige für ein echtes, alt italienisches Instrument kaufen und dem entsprechend hoch bezahlen. — Vorzüglich werden Geigen folgender Meister kopirt: Stradivari, Guarnerius, Casper da Solo, Amati und Magini, wie auch die sogenannten Steingergeigen eine grosse Rolle spielen.

Der Unterschied der Sorten und die Differenz der Preise beruht natürlich ausser auf der Güte der Arbeit vornehmlich

¹⁾ Roscher, Nationalökonomik des Handels und Gewerbefleisses, Th. 2 § 160, Stuttgart 1882.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1866, fol. 92.

auf der Qualität des Rohmaterials, wobei das Holz von hoher Wichtigkeit ist. Bei den Geigen, Cellos und Bässen wird zum Boden Ahorn oder Buche, zur Decke Fichte verwendet, wie auch für Hals, Zargen und Griffbrett meist Fichte genommen wird. Bei den feineren Sorten dient Ebenholz zum Griffbrett, und Ahorn zum Steg. Die Wirbel sind entweder von Birnbaum, Buchsbaum oder Ebenholz, die feinsten sogar von Elfenbein. Besonders die Trockenheit des Holzes bedingt dessen Güte und erhöht dessen Preis, so dass einzelne Meister mit Stolz sich des Besitzes von 40 Jahre bei ihnen lagerndem Holze rühmen. Das Holz wird, wenn dasselbe nicht von den Instrumentenverlegern hergegeben wird, von besonderen Holzhändlern gekauft, und auf den Fourniermaschinen in der Grösse der einzelnen Instrumente geschnitten, wodurch den Meistern die ihnen sonst hierbei obliegende Arbeit erspart wird. Diejenigen Meister, welche die Streichinstrumente den Händlern abliefern, geben solche häufig ohne Bogen und Saiten, ohne Wirbel, Griffbrett etc. ab, oder sie erhalten — gewöhnlich — diese Bestandtheile von den Grosshändlern zur vollständigen Ausrüstung; endlich werden ihnen zuweilen die gedachten Bestandtheile zur Mitlieferung von den Grosshändlern aufgetragen, welche die kleinen Fabrikanten in diesem Falle für eigene Rechnung bei den Hilfgewerben herstellen lassen. Die beiden letzteren Fälle treten bei der Bestellung der besseren Instrumente ein, damit die Meister den Ton und die Stimmung beurtheilen können, während bei den geringeren Qualitäten das Aufziehen der Saiten und die Zusammensetzung der einzelnen Bestandtheile öfters im Hause des Grosshändlers geschieht. Trotzdem findet das Reinstimmen selbst bei den geringsten Sorten, wie schon erwähnt, bei dem Grosshändler statt, ohne welche Prozedur kein Versand vor sich geht.

Von grösserer Bedeutung, als man denken sollte, ist das Lackiren, und die Mischung des Lackes bildet ein Fabrikationsgeheimniss, das jeder Meister streng zu wahren sucht, besonders diejenigen, welche alt-italienische, sogen. Meistergeigen, herstellen, die durch die Art des Lackirens den Schein des Alters erhalten. — In den Werkstätten finden wir theils den Meister für sich, theils mit 2—3 Gehilfen an der Arbeit; grössere Betriebe gehören zu den Ausnahmen. —

Indem wir uns nun zur „Guitarrenfabrikation“ wenden, finden wir deren Betrieb nur in kleineren Werkstätten, in denen 1—2 Gehilfen den Meister unterstützen, wogegen die Familienmitglieder in höherem Maasse als bei dem Geigenmacherhandwerk in den Herstellungsprozess eingreifen. In diesem Zweige besteht auch keine so entwickelte Arbeitstheilung wie bei der erwähnten Streichinstrumentenfabrikation,

denn bis auf die Saiten, Wirbel und Messingschrauben werden alle Theile in der Werkstatt und nicht von Hilfgewerben hergestellt. Die Anfertigung der Schachtel, des Halses, des Griffbretts, das Einlassen der Adern gehören zu den von den Gitarrenfabrikanten ausgeführten Arbeiten, während den Frauen das Lackiren, Poliren, das Schneiden der Ränder und sonstige leichte Arbeiten zufallen. — In der Herstellung der Adern haben es die Fabrikanten der Gitarren, bei welchem Instrumente die Ausschmückung mehr in Betracht kommt, zu einer solchen Fertigkeit gebracht, dass sie häufig für die Geigenmacher diese Arbeit ausführen müssen, obwohl es auch wieder besondere Arbeiter giebt, welche sich ausschliesslich mit der Anfertigung von Adern befassen.

Nach der Grösse und Form unterscheidet man neben den gewöhnlichen Gitarren die Bassgitarren und die Terzgitarren als die kleinere Sorte. Auch bei diesem Instrument ist neben der Arbeit die Güte des Holzes von wesentlichem Einflusse auf Qualität und Preis. Bei ordinären Sorten besteht der Boden der Schachtel aus Ahorn, bei feineren aus mit Polysander eingelegtem Fichtenholz, bei den feinsten aus massivem Polysanderholz. Zur Decke wird immer Fichtenholz verwendet. Der Hals wird bei geringen Qualitäten aus Erlenholz, bei feinen aus Mahagoni hergestellt. Die Adern sind bei den feinen Gattungen aus Elfenbein, bei den geringen wird das Elfenbein durch Fichtenholz imitirt. — Die Gitarrenfabrikanten stellen ihre Instrumente ebenfalls meist nur im Auftrage der Grosshändler her, von denen sie gewöhnlich Saiten und Messingschrauben geliefert erhalten, so dass sie ihrerseits nur die Wirbel für eigene Rechnung zu kaufen haben. —

Mit dem erwähnten Gewerbszweige zeigt die Zitherfabrikation eine grosse Aehnlichkeit; dieselbe hat sich im Laufe der Zeit gleichfalls zu einem selbständigen Gewerbe ausgebildet. Auch die Herstellung dieses Instruments erfolgt in kleineren Werkstätten mit durchschnittlich 1—2 Gehilfen, in wenigen mit deren 4; in diesen findet wie bei den Gitarren die vollständige Herstellung mit Ausnahme der Schrauben (Maschinen), der Wirbel, der Saiten und der dazu gehörigen Fingerringe statt. Der Herstellungsprozess gleicht ebenfalls im Wesentlichen dem der Gitarren. Zunächst erfolgt, nachdem das Holz auf den Fournierschneideanstalten gegen Lohn passend zersägt ist, der Bau der Schachteln nach Pappmodellen, dann das Einlassen der Adern, das Lackiren, und diesem folgt das Aufsetzen des Griffbretts. Auf dieses werden die sogenannten Bunde eingekerbt und eingedrückt, von deren Abstand, d. h. der Mensur, die Güte der Stimmung wesentlich abhängt.

Hieran reiht sich das Anfügen der übrigen kleineren Bestandtheile und ein nochmaliges Poliren, worauf das Einsetzen der Wirbel zum Anziehen der Begleitungssaiten, und der Schrauben zum Anziehen der Melodiesaiten, sowie die Befestigung der Stifte erfolgt, der sich endlich das Beziehen des Instruments mit Saiten anschliesst. — Je nach der Spielweise unterscheidet man Schlagzithern und Streichzithern, je nachdem sie mit dem Bogen oder mit dem Schlagringe gespielt werden. Nach der Form und Grösse unterscheidet man unter den Schlagzithern die gewöhnlichen Primzithern, ferner die Elegien oder Liederzithern als die grössten mit Grundton F zum Unterschied von anderen, welche in A gestimmt sind, weiter die Konzertzithern als die gangbarste Art, und die Reisezithern als die kleinste. — Auch hier ist die Qualität des Rohstoffs neben der Arbeitsaccuratesse von grossem Einfluss auf den Werth des Instruments. Der Boden der Schachtel besteht bei den ordinären Gattungen aus Ahorn, bei den feineren aus Fichte, die Decke stets aus diesem Holz, bei feineren aus Fichte mit eingelegtem Polysander. Das Griffbrett und sonstige kleinere Theile sind gewöhnlich von gebeiztem Birnbaumholz. Noch ist zu erwähnen, dass diese Instrumente meist von den Grosshändlern in Bestellung gegeben werden, und dass die Maschinen (Schrauben), die in der Umgegend und am Orte von den sogenannten Maschinenbauern gefertigt werden, entweder zugegeben oder, wie es jetzt gebräuchlicher, von den Zitherfabrikanten selbst für ihre eigene Rechnung mit geliefert werden; Regel ist es, dass die Zithern stets mit Wirbeln und Saiten an die Grosshändler abgegeben werden. Die zum Anziehen der Wirbel erforderlichen Schlüssel werden aus Meiningen bezogen. —

Zwei Zitherfabrikanten in Markneukirchen betreiben zugleich Saitenspinnerei für ihren eigenen Bedarf, womit die Frau neben ihrer häuslichen Thätigkeit beschäftigt ist. An einer Drehbank wird die Seide gedreht, und mittels einer Kurbel der Faden mit Draht übersponnen. Von den 4 resp. 5 Melodiesaiten abgesehen, welche bei diesem Instrumente Drahtsaiten sind, werden die übrigen, die Begleitungssaiten, aus Seide mit Neusilber oder leonischem Draht übersponnen, angefertigt. —

Gehen wir nun zur Darmsaitenfabrikation über, so hat ihr Betrieb mehr den Charakter des geschlossenen Etablissements angenommen, indem die Herstellung dieses Artikels in grösseren Werkstätten ohne Zuziehung von Hilfshandwerken geschieht. Sie beansprucht sowohl ausgedehntere Räumlichkeiten als auch zahlreichere Arbeitskräfte, wie sie auch grösseres Betriebskapital als die vorher betrachteten und

die folgenden Zweige erfordert. Im Durchschnitt finden sich 8—12 Personen in den grösseren Werkstätten, die kleineren von 3—6 Personen besitzen nur eine untergeordnete Bedeutung. Sechs Etablissements weisen durchschnittlich 20—25 Personen auf. Auch zeichnet sich dieser Gewerbszweig durch eine weitgehende Durchführung des Prinzips der Arbeitsgliederung aus, und es finden auch weibliche Arbeitskräfte dabei in höherem Grade seit neuerer Zeit Verwendung. — Schon am Bezugsort des Rohmaterials der Därme beginnt der Herstellungsprozess, indem dort in sogenannten Därmereien erst ein Wasch- und Reinigungsverfahren stattfindet, bevor die Därme nach Neukirchen gesandt werden. Es folgt nun das Einweichen, oder das sogenannte Schleimen der Därme, in Laugeauflösung, das zu der Thätigkeit der Mädchen gehört, die danach auch „Schleimerinnen“ genannt werden. Nach einmaligem Schleimen werden die Därme über ein aufgestelltes Messer gezogen und in den Saiten entsprechende Fäden geschnitten. Diese von Männern gespaltene Därme werden an Leisten befestigt, worauf ein nochmaliges Schleimen stattfindet. Dem Reinigungsprozess schliesst sich das Ausziehen und Eintheilen der Saiten nach deren Güte und Stärke an, worauf an die Därme Schlingen von Bindfaden, zu deren Aufhängen in Rahmen bestimmt, geknüpft werden. Es folgt zur Erhöhung der Haltbarkeit das Schwefeln der Saiten in mit Schwefeldampf gefüllten Kasten, wo sie drei Tage über liegen bleiben. Hieran reiht sich das Spinnen auf dem Trittrad, was 2—3 mal zu geschehen pflegt und wobei sich die Saiten in feuchtem Zustande befinden müssen. Das nun folgende Trocknen der Saiten findet in der Weise statt, dass dieselben mit den Schlingen an ihren Enden im Rahmen befestigt und so der Luft ausgesetzt werden. Die Trockenzeit hängt natürlich von der Witterung ab. Während die Saiten im Sommer binnen einigen Stunden schon trocknen, geht im Winter öfters $\frac{1}{2}$ —1 Tag darüber hin. Vom Rahmen abgenommen, werden die Saiten, um ihnen ein besseres weisses Aussehen zu geben, mit Bimstein bestrichen. Nunmehr beginnen die Verrichtungen, welche das Fertigmachen bezwecken, und die wieder den Mädchen zufallen. Nachdem die Saiten über eine Weide gewickelt sind, werden sie durch besondere Knüpfmaschinen mit grünen oder rothen Seidenbändchen gewöhnlich zu 30 Stück zusammengebunden und dann bundweise, d. h. zu 30 Stück, in Cartons gepackt. Stärke und Farbe der Saiten bestimmen im Allgemeinen den Unterschied der Qualitäten. Gewöhnlich werden die weissen Saiten vor den mehr gelblich ausfallenden bevorzugt, obwohl letztere dauerhafter sind. — Durch die verschiedene Anzahl der zu einer Saite verarbeiteten Därme entsteht der Unterschied der Töne, worauf natürlich die Stärke der Därme von Einfluss ist. Im Allgemeinen sind die Därme der

jungen Thiere dünner als die der älteren, weshalb von den ersteren auch mehr Därme zur Saite gehören als von den letzteren. So gebraucht man z. B. bei den Violinen zur E-Saite 3—4 Darmlängen, zur A-Saite 4—5, zur D-Saite 9—12. Die Basssaiten sind natürlich entsprechend stärker, z. B. ist die schwächste G-Saite acht mal stärker als die D-Saite der Violine, die D-Saite zwölf mal stärker als die A-Saite der Violine etc. In Folge der chemischen Natur des Produktionsprozesses verlangt dieser von den sich der Saitenfabrikation widmenden Gewerbtreibenden chemische Kenntnisse, soll die Fabrikation erfolgreich sein. Da die Reinheit des Tones, von welcher der Werth des Instruments wesentlich bedingt wird, von der Güte der Saiten abhängt, auf diese aber wieder abgesehen von der Qualität der Därme die Methode der Herstellung von Einfluss ist, so bildet die Darmsaitenfabrikation ein wichtiges Glied in der Kette der zur Musikinstrumenten-Industrie gehörigen Zweige. Die Saitenfabrikanten machen auch in der Beziehung eine Ausnahme, als sie, wenigstens die bedeutenderen unter ihnen, ihre Erzeugnisse ohne Vermittelung der Instrumentenhändler direkt exportiren, sodass die grösseren Fabrikanten unter ihnen zugleich Händler sind, während die Mehrzahl die Saiten entweder an die Grosshändler verkauft oder sie an die Fabrikanten der Saiteninstrumente absetzt, welche, wie schon häufig erwähnt, auf ihre Rechnung die Saiten kaufen und das Instrument fertig an die Grosshandlung abliefern. Letztere bilden die Hauptabnehmer der kleinen Saitenfabrikanten.

Wenden wir uns zu der der Darmsaitenfabrikation verwandten Saitenspinnerei, so besteht diese als eine Hausindustrie im engsten Sinne des Wortes, indem sie, wie schon kurz angedeutet, in der Regel eine Nebenbeschäftigung der Frauen ist, während in den übrigen Zweigen der Instrumentenfabrikation der unter Hausindustrie und Handwerk verstandene Betrieb die ausschliessliche Beschäftigung bildete. Im Allgemeinen spinnen die Frauen gegen Lohn für zwei Händler, die ihnen das Rohmaterial übergeben. Von diesen nun beziehen die kleinen Fabrikanten die übersponnenen Saiten, oder was üblicher: die Instrumentenhändler, welche die betreffenden Fabrikanten und Arbeiter der Hausindustrie mit übersponnenen Saiten versehen, kaufen solche von den Saitenhändlern. Zum geringeren Theile werden die übersponnenen Saiten als besonderer Artikel von den Fabrikanten selbst exportirt. — Was die Unterlage des zu überspinnenden Materials betrifft, so ist sie entweder Seide oder Stahl oder auch Darm; das zum Ueberspinnen verwendete Material Neusilber, Nickel oder Kupferdraht. Bei den Guitarren, und zwar bei der D-, A- und E-Saite, ist die Unterlage Seide,

während sie bei den Zithern aus Seide und Draht besteht. Bei den Geigen wird die Darmsaite, und zwar die G-Saite, bei Cellos und Bässen werden die Darm-, Seiden oder Stahlsaiten, und zwar C- und G- (Cello), A- und E- (Basssaite), mit echtem Silberdraht übersponnen. Seit 1876¹⁾ hat sich der Maschinenbetrieb auch dieser Fabrikation bemächtigt, indem durch Gasmotoren betriebene Spinnmaschinen in Markneukirchen eingeführt wurden, auf denen binnen drei Minuten etwa zwei Darmsaiten übersponnen werden, während auf dem Trittrad in gleicher Zeit nur eine Saite etwa übersponnen werden kann. —

Die Bogenfabrikation wird zwar als selbständiger Erwerbszweig, aber mehr in kleinen Werkstätten mit etwa zwei Gesellen betrieben. Bei drängendem Bedarf entwickelt sich auch in dieser Branche eine immer ausgebildete Arbeitstheilung, sodass die Herstellung gewisser komplizirter Bestandtheile Gegenstand besonderer Handwerke wurde. So bilden die Verfertigung des Frosches und die des Beinchen besondere Fabrikationszweige, und man findet diese Froschmacher und Beinchendreher als Hilfsarbeiter der Bogenfabrikanten besonders auf den Dörfern bei Neukirchen, wie Erlbach, Siebenbrunn, Wernersgrün.

Um ein Bild von der ihrerseits wieder zusammengesetzten Herstellung eines Bogenfrosches zu geben, nennen wir nur die verschiedenen, bei einem Frosch in Betracht kommenden Bestandtheile, deren Verfertigung den Froschmachern obliegt. Da ist zunächst der Holztheil, dann die Bahn, der Schieber, das Auge, der Knopf und die Schraube, durch welche letztere der Frosch und das Beinchen mit dem Bogen verbunden werden. Das Drehen der Schraube geschieht meist von Kindern. Der kleine Bestandtheil des Beinchen zerfällt wieder in drei sich an einander schliessende Ringe. Auch die Herstellung des Bogens selbst erfordert eine Reihe der verschiedensten Arbeitsverrichtungen. Sie beginnt mit dem Zersägen des Holzblocks, was jetzt gewöhnlich für Rechnung der Bogenmacher ausserhalb ihrer Werkstatt auf den Schneidemaschinen der Tischler geschieht, dann folgt das Spalten des in Bretter geschnittenen Holzes in der Stärke der Bogenstangen zwischen $\frac{1}{2}$ und $\frac{1}{4}$ Zoll, woran sich das Glatthobeln, das Biegen und das Lackiren schliesst. Nach Herstellung der Bogenstange wird das Pferdehaar eingespannt und endlich der fertige Frosch mit Beinchen angeschraubt. Man sagt, dass der Bogen wohl dreissig verschiedenen Hantirungen unterliegt, ehe er fertig gestellt ist. —

Mehr noch als bei den übrigen Zweigen dieser Industrie

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1876, fol. 127.

ist die Güte des Rohmaterials von Einfluss auf die Qualität des Bogens und dessen Preis. — Bei geringen Bogensorten ist das Holz Buchen-, bei den mittleren Pferde- oder Blauholz, bei den feinen Pernambuk und bei den feinsten Schlangen- und Ebenholz, wie auch nach der Holzart der Bogenstange die Bogensorten genannt werden. Der Qualität des Holzes entspricht auch die übrige Ausstattung des Bogens. Bei den ordinären Gattungen ist das Holz des Frosches Birnbaum, bei den feinen Buchsbaum; die Bahn des Frosches bei den geringen Sorten nur von Holz, bei den mittleren mit Neusilber plattirt und bei den feinsten mit Gold und Silber eingelegt; der Schieber ist entsprechender Weise entweder von Knochen, von Perlmutter oder von Goldfisch; bei der feinsten Qualität bestehen die Frösche aus Elfenbein oder Schildkröte. Das Auge ist von Perlmutter, von Goldfisch oder von Neusilber. Das Rohmaterial der das Beinchen bildenden Ringe ist bei den billigen Sorten Knochen, bei den feineren Ebenholz oder Neusilber. Die Pferdehaare sind, je nachdem sie gebeizt sind oder nicht, verschieden. — Letztere Angaben lassen erkennen, wie gross die Zahl der verschiedenen Bogensorten ist. Wenn auch häufig von den Kaufleuten die Frösche und Beinchen den Bogenfabrikanten gegeben werden, so ist doch die Regel, dass die Bogenmacher die betr. Bestandtheile je nach der Güte der Bogen für eigene Rechnung von den Froschmachern und Beinchendrehern beziehen oder auch den Frosch und das Beinchen selbst herstellen. Häufig kaufen die Bogenfabrikanten das Rohmaterial für sich und geben dasselbe dann ihren Hilfshandwerkern, den Frosch- und Beinchenmachern, indessen ist in dieser Beziehung der Gebrauch ein sehr verschiedener. — Die Frösche mit Beinchen werden auch als besondere Artikel von den Instrumentenhändlern geführt. —

Betreten wir eine Werkstatt, in der Blasinstrumente, und zwar Blechblasinstrumente hergestellt werden, so zeigt sich sofort die Verschiedenartigkeit des Betriebes, die die Verfertigung dieser Instrumente gegenüber der der Seiteninstrumente bedingt. Vor allem erfordert die Herstellung speziell der grösseren Blechblasinstrumente mehr Arbeitskräfte, und wir fanden durchschnittlich Werkstätten von 8—12 Gehilfen, wie diese Fabrikation auch grössere maschinenmässige Vorrichtungen verlangt, sodass die Werkstätten ein mehr fabrikartiges Aussehen haben. Auch findet hier eine weitgehende Arbeitsgliederung statt, indem verschiedene Hauptbestandtheile der grösseren Blasinstrumente von besonderen Hilfshandwerkern ausserhalb hergestellt werden, so die Mundstücke von den Gürtlern, die Schallstücke von den Schallstückmachern (welches letztere zumeist in den beiden später zu erwähnenden

geschlossenen Etablissements geschieht), die Maschinen d. h. die Ventile und Klappen von den Maschinenbauern; sodass in der Werkstatt des Blechblasinstrumentenfabrikanten eigentlich nur die Anstösse (Züge oder Windungen) noch hinzugefügt und die verschiedenen Theile zusammengeschaubt werden. Im Unterschied von den Hilshandwerkern der vorher besprochenen Bogen- und Streichinstrumentenmacherei beschränken sich die Hilshandwerker der Blechblasfabrikanten, die Maschinenbauer ausgenommen, auf den Ort Neukirchen, während erstere der dort billigeren Lebensweise wegen in den Dörfern ihren Wohnsitz haben. — Die Herstellung jedes einzelnen Theiles der Blechinstrumente zerfällt wieder in die verschiedensten Arbeitsleistungen. Den Anfang des Arbeitsprozesses bildet das Schneiden des in Tafeln bezogenen Messingblechs bezw. Kupfers nach aufgelegten Pappmodellen, worauf das Biegen und Löthen im Feuer folgt. Daran schliesst sich beim Schallstück das Ausschlagen des Bechers auf dem Amboss und das Wölben auf der Drehbank. In die Anstösse wird Blei hineingegossen, damit sie nicht beim Ausschlagen auf dem Amboss zur Entfernung unebener Stellen, Krümmungen und Ecken zerspringen oder Beulen erhalten. Diesen schwierigen, Kraftaufwand erfordernden Arbeiten folgt das Fertigmachen der einzelnen Theile, welches in Feilen, Schaben und Poliren besteht, Letzteres wird als eine Nebenbeschäftigung von den Frauen und Kindern ausgeführt, die der Natur der Arbeiten gemäss in diesem Gewerbszweige eine nur geringe Verwendung finden können. Die Mundstücke werden in Formen gegossen und deren Mündung ausgebohrt. — Die Maschinen (Ventile) werden bis auf die Klappen in kleineren Werkstätten oder auch in neuerer Zeit in den zwei grossen Fabriken Markneukirchens hergestellt, während sich in früheren Zeiten die Maschinenbauer nur in Grasslitz in Böhmen befanden, sodass die neukirchener Fabrikanten die Maschinen ausschliesslich aus Böhmen einführen mussten. Durch die höchst kunstvolle, minutiöse Arbeit nähert sich die Thätigkeit der Maschinenbauer schon der der Mechaniker (Kunstschlosser). — In hohem Grade machte auch in diesem Fabrikationszweig die Technik Fortschritte¹⁾. Während der neukirchener Instrumentenmacher Glier im Jahre 1798 ein Inventionshorn erfand, bei dem nicht wie bisher durch verschiedene Aufsätze, sondern vermittelt einiger Schieber die verschiedenen Töne erzeugt wurden, und damit eine neue Periode auf diesem Gebiete begann, fing man Anfang dieses Jahrhunderts an²⁾, statt des alten Stopfverfahrens, wonach durch das Stopfen des Schallstücks mit der Hand verschiedene Töne hervorgebracht wurden,

¹⁾ Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 6 Vol. I.

²⁾ Berthold und Fürstenau a. a. O. fol. 26—27.

Tonlöcher mit Klappen anzubringen. Letztere wurden aber auch bald durch die von Heinrich Stölzel in Breslau 1814 erfundenen „Stopfer oder Büchsenventile“ verdrängt, die in luftdicht verschiebbaren Röhrchen bestanden, welche mit den Fingern niedergedrückt und durch angebrachte Federn wieder in ihre frühere Lage versetzt wurden. Eine Verbesserung der alten Büchsenventile waren die „Pumpen- oder Hebelventile“, zu denen sich Anfang der 40er Jahre die in Wien erfundenen „Zylinder- oder Drehventile“ gesellten, bei welchen die mittels mechanischer Vorrichtung drehbaren niedrigen Zylinder die Luft durch die zur Erzeugung der künstlichen Töne angebrachten Röhren leiten. Zu diesen zwei aus Pumpen- und Zylinderventilen bestehenden Systemen trat im Laufe der Zeit noch das aus Frankreich eingeführte Perinetventil. Von diesen drei verschiedenen Arten sind das Pumpen- und das Zylinderventil in Deutschland üblich, während das Perinetventil in Amerika, England und Frankreich vorgezogen wird. In neuerer Zeit scheint sich letzteres auch in Deutschland mehr und mehr einbürgern zu wollen, sowohl seiner bequemerer Handhabung als auch der leichteren Ausführung von Reparaturen wegen¹⁾. Diese Veränderung führt nur für die Industriellen den Nachtheil mit sich, dass erst eine Eingewöhnung in die in Frankreich längst heimische Perinet- (Piston-)Form zu geschehen hat, eine Wandlung, unter welcher die Hausindustrie besonders leidet. — Die Blasinstrumente führen auch nach der Form und Tonart verschiedene Namen. Der Form nach unterscheidet man hauptsächlich Trompeten, Hörner, Posaunen, Tuba, Helikons, Saxons u. s. w., welche in Bezug auf die Grundstimmung wieder in Tenor, Alt, Baryton und Bass zerfallen und dann wieder verschiedene Namen führen, so heisst z. B. eine Tuba in Baryton „Euphonium“. Natürlich gilt für gewisse Instrumente eine ein für alle Mal feststehende Stimmung. Auch sind einige Instrumente für besondere Gegenden charakteristisch, was von der Art der Orchester-Zusammensetzung abhängt. So z. B. sind dem amerikanischen Orchester die Saxons, Bombardons und Trombonen eigen, und die deutsche Trompete wird durch das Cornet à piston ersetzt; in Russland sind die Hörner von besonderer Bedeutung u. s. w. —

Das Rohmaterial besteht aus Messingblech, Kupfer oder Neusilber. In der Regel findet die Herstellung der Blechblasinstrumente auf Bestellung der Musikinstrumentenhändler statt und beziehen die Fabrikanten das Rohmaterial für eigene Rechnung. Das Gleiche findet bei den Maschinenbauern, Klappenmachern und Gürtlern statt, nur dass erstere die Abfallspähne von den Blechblasinstrumentenmachern erhalten, die diese zu der Herstellung der feinen Theilchen, wie Räder, Federn und

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1881, fol. 90.

dergl. m., verwenden. Der Schallstückmacher erhält das Material aber stets vom Fabrikanten. Letzterer liefert das Blasinstrument immer vollständig fertig an den Instrumentenhändler ab, und er steht daher stets mit seinen Hilfs Handwerkern, den Gürtlern, Maschinenbauern u. s. w., in Verbindung. Innerhalb der Blechblasinstrumentenfabrikation besteht insoweit eine Scheidung, als die grossen Blasinstrumente in entsprechend grösseren Werkstätten hergestellt werden, während die kleineren Fabrikanten mehr die einfachen Trompeten und Hörner ohne Maschinen anfertigen, wobei sie bis auf das Mundstück das Instrument selbst völlig fertig herstellen und das Rohmaterial gleichfalls für eigene Rechnung beziehen. — Die Güte des Rohmaterials und die Grösse und Form des Instruments, welche letztere besonders von der Zahl der Anstösse oder Windungen abhängt, wie auch das System der Maschinen bestimmen die Sorten und Preise der Instrumente. In Uebereinstimmung mit den anderen Instrumenten werden auch diese, bevor sie exportirt werden, angeblasen und auf den Ton geprobt. Auch bilden die einzelnen Bestandtheile, wie besonders die Maschinen, Anstösse und Mundstücke, einen bedeutenden Bezugsartikel für die Instrumentenhandlungen der Grossstädte, welche diese viel Handarbeit erfordernden kleinen Bestandtheile ihres hohen Arbeitslohnes wegen besser in Markneukirchen herstellen lassen.

Wie schon erwähnt ist, bestehen seit dem Jahr 1861 in Markneukirchen in dieser Branche — als einzige Ausnahmen innerhalb der voigtländischen Musikindustrie — zwei grössere Fabriken, die zuerst entstandene mit Staatsunterstützung ins Leben gerufen, in welchen die Blasinstrumente in allen Theilen von Grund auf in fabrikmässiger Weise fertig hergestellt werden, weshalb sie auch den Begriff des geschlossenen Etablissements wirklich repräsentiren. Die Drehbänke und sonstige durch Transmissionen mit einander verbundene Maschinenvorrichtungen treibt eine Dampfmaschine von 6 Pferdekräften, während im Anfang Wasserkraft benutzt wurde. Eine ziemlich entwickelte Arbeitsgliederung findet in der Fabrik statt, indem bestimmte Arbeiter das Ausschlagen des Bechers ausführen, andere wieder auf den Drehbänken die Mündung des Bechers wölben, andere die Mundstücke giessen und ausbohren, und wieder andere die Züge oder Anstösse herstellen. Den tüchtigsten und fleissigsten Arbeitern ist die Anfertigung der komplizirten zu den Maschinen gehörigen kleinen Theilchen übertragen. Das Poliren der Instrumente geschieht aber ausserhalb des Etablissements durch die Frauen der Fabrikarbeiter, weil diese Arbeit dann billiger zu stehen kommt. Während die eine dieser zwei Fabriken auch gegen Lohn Schallstücke, Maschinen und sonstige Bestandtheile an andere Fabrikanten liefert, arbeitet die andere nur für den eigenen Bedarf. —

Betrachten wir den der Natur des Artikels nach der Blechblasinstrumentenfabrikation verwandten Gewerbszweig der „Holzblasinstrumente,“ so zeigt uns dieser ein wesentlich anderes Bild. Dieser Betrieb hat einen mehr hausindustriellen Charakter und findet sich in höherem Maasse noch gegenwärtig auf den Dörfern des neukirchner und klingenthaler Bezirks vertreten, als die übrigen Zweige dieser Industrie, wie auch in den Werkstätten gewöhnlich nur die Familienmitglieder thätig sind. Zu den Ausnahmen gehören einige Werkstätten Markneukirchens mit 5—8 Gehilfen. Diese untergeordnetere Bedeutung¹⁾ der Branche rührt von der bevorzugteren Anwendung der Blechmusik in den Orchestern her, wie ja auch ausschliesslich Blechmusikchöre z. B. bei den Militärkapellen der Kavallerie bestehen. Erst infolge der in neuerer Zeit wieder grösser gewordenen Beliebtheit der Holzblasinstrumente und der dadurch gesteigerten Produktion begann sich dieser Zweig der Instrumentenindustrie auszudehnen. Wenn auch bestimmte Meister vorzugsweise gewisse Holzblasinstrumente anfertigen, z. B. der eine Flöten, der andere Klarinetten, so ist die Arbeitstheilung doch in dieser Beziehung keine scharfe, denn besonders in den grösseren Werkstätten werden Holzblasinstrumente der verschiedensten Arten gefertigt, gleichwie wir dies bei der Blechblasinstrumentenfabrikation erwähnten. Die grossen Instrumente, wie Oboen, Fagotts, bilden die Artikel der adorfer Instrumentenmacher, welche sie an die Instrumentenhandlungen Markneukirchens liefern. Diesem Erwerbszweige fehlen die Hülfsarbeiter bis auf die ausserhalb des Bezirks wohnenden Klappenmacher und Graveure, welche letztere die Beschläge und Verzierungen auf den Instrumenten herstellen. Von den Klappen und Beschlägen abgesehen, werden die Instrumente in der Werkstatt des Fabrikanten von Grund aus fertig hergestellt. In dem Herstellungsprozesse bilden das Bohren, Drehen, Hobeln, Lackiren und Poliren die hauptsächlichsten Verrichtungen, und es finden die Frauen auch hierbei eine blos begrenzte Verwendung.

Wenn auch die Güte der Arbeit ein wichtiger Faktor für die Qualität der Instrumente ist, so ist dennoch auch das Rohmaterial darauf von Einfluss. Die geringen Sorten Flöten, Klarinetten, Flageoletts u. s. w. sind von Birnbaum und Ahorn, die mittelfeinen von Buchsbaumholz und die feinen von Ebenholz, Kokos und Grenadillholz. In entsprechender Weise bestehen bei den ordinären Gattungen der Holzblasinstrumente die Klappen und Beschläge aus Messing, bei den feinen aus Neusilber und Argentan, ausnahmsweise werden sie auch aus echtem Silber hergestellt. Nach der Form führen die Instrumente

¹⁾ Berthold und Fürstenau a. a. O. fol. 23.

verschiedene Namen, z. B. Piccolo-Flöte, Oktav-Flöte u. s. w., und diese unterscheidet man wieder je nach Stimmung und Klappenanzahl. So spricht man von Piccolo-Flöten in Es oder D mit 1 Klappe, 4 und 6 Klappen, von F-Flöten, den sogen. Terzflöten, mit 1, 4 und 6 Klappen, u. s. w. — Auch nach dem anzusetzenden Theil, dem sogen. Fuss, giebt es z. B. bei der D-Flöte Unterschiede, z. B. D-Flöte mit C-Fuss oder H-Fuss, wozu wiederum die Klappen kommen. —

In der Regel beziehen die Holzblasinstrumentenmacher ihr Rohmaterial für eigene Rechnung und arbeiten auf Bestellung der Instrumentenhändler, doch vertreiben auch einige Fabrikanten ihre Instrumente selbst. —

Der Vollständigkeit wegen ist noch die durch 4 Werkstätten vertretene Trommelfabrikation Markneukirchens zu erwähnen. Die Arbeitstheilung ist auch auf diesem Gebiet ungleichmäßig ausgebildet, indem die meisten Bestandtheile für sich hergestellt und von ausserhalb bezogen werden. So geschieht die Anfertigung des Trommelfells von den Pergamentmachern, der zur Anspannung des Felles nöthigen Schrauben von besonderen Schraubenarbeitern und der Reifen am Kessel von den Böttchern. Nur die Herstellung des Kessels wird in Neukirchen selbst, aber in den Behausungen der Gehilfen besorgt, sodass in der Werkstatt des Trommelfabrikanten nur das Zusammensetzen der einzelnen Theile, das Lakiren und Bemalen des Holzkessels stattfindet. Bei den Militärtrommeln besteht der Kessel aus Messing resp. Neusilber, bei den grossen Trommeln, den sogen. Pauken, aus Holz. Die sämtlichen Bestandtheile bezieht der Trommelfabrikant für eigene Rechnung, liefert entweder das Instrument fertig an den Grosshändler ab, für den er meist auf Bestellung arbeitet, oder aber versendet die Trommeln selbst. —

Wir dürfen nicht übersehen, auch der Gewerbthätigkeit zu gedenken, welche sich als natürliche Folge der Musikinstrumentenfabrikation im Voigtlande entwickelte, nämlich der Herstellung der Holzfutterale, Pappfutterale, Lederetuis und Cartons. Erstere bilden den hauptsächlichsten Fabrikationsartikel der dortigen zahlreichen Tischler; die Pappfutterale, von eigenen Arbeitern hergestellt, werden nicht nur in den auf den dortigen Bedarf beschränkten Mengen, sondern sogar für auswärts geliefert. Auch in diesem Zweige steht die Arbeitsgliederung nicht hinter der in den andern zurück. Der Betrieb findet gewöhnlich in grösseren Werkstätten statt. —

Zu den vorstehend dargestellten mannichfachen Zweigen der Musikinstrumenten-Industrie, welche wir in Markneukirchen als ihrem Hauptsitz antreffen und deren Hilfshandwerke wir besonders auf die benachbarten Dörfer verbreitet sehen, gesellte sich wie im ersten Abschnitt erwähnt ist, im Laufe der Zeit im klingenthaler Gerichtsamt die Herstellung der Mund- und Ziehharmonika hinzu. — Wenn diese auch die Hauptindustrie des klingenthaler Bezirks bildet, so werden nebenbei doch auch die verschiedenen übrigen Zweige der Musikinstrumenten-Industrie daselbst betrieben und in diesen, wie bereits bemerkt, nicht blos die geringeren Qualitäten bis herunter zu den Spielwaarensorten hergestellt, sondern, wenn auch in der Minderzahl, gleich feine wie im neukirchener Gerichtsamt. Bei der Rivalität, welche zwischen Markneukirchen und Klingenthal als den Industriezentren besteht, hört man gewöhnlich die Ansicht aussprechen, dass Klingenthal, seine Harmonika-industrie selbstverständlich ausgenommen, nur ein Anhängsel von Neukirchen bilde, während in Wahrheit Neukirchen sogar auf Klingenthal angewiesen ist, da im ersteren Bezirk einerseits die Streichinstrumente geringer Qualität gar nicht in genügenden Mengen hergestellt, andererseits die Harmonikas dort überhaupt nicht angefertigt werden. Daher kommt es den thatsächlichen Verhältnissen wohl am nächsten, wenn man die drei Stunden etwa von einander entfernten Orte Markneukirchen und Klingenthal nicht den sich dazwischen aufthürmenden Bergen gleich trennt, sondern sie als einen Gesamtbezirk auffasst, wofür schon der Umstand spricht, dass die beiden benachbarten Bezirke in lebhaftem gegenseitigen Verkehr stehen, sowohl Arbeiter aus der klingenthaler Gegend nach Markneukirchen arbeiten wie umgekehrt, je nach Art der von ihnen hergestellten Instrumente. —

An den Werkstätten der schon geschilderten Zweige der Musikinstrumenten-Industrie im klingenthaler Gerichtsamt vorübergehend, um so mehr da ihr Betrieb von kleinerem Umfange ist und sich nur durch geringere Arbeitstheilung, wie schon früher gesagt, von dem im neukirchener Bezirk unterscheidet, werden wir in desto höherem Maasse von der Harmonikafabrikation gefesselt. — Wenn auch diese Industrie nicht als ein Monopol des klingenthaler Gerichtsamts gelten kann, da Harmonikas auch in vielen grossen Städten gleich den übrigen Musikinstrumenten hergestellt werden, besonders in Berlin, Altenburg, Gera, Magdeburg und Wien, so trägt die Fabrikation dennoch dort einen völlig anderen Charakter als in der klingenthaler Gegend. Hier bildet sie das Hauptgewerbe einer ganzen Bevölkerung, wogegen sie in genannten Städten nur in einzelnen Etablissements ihre Stätte findet und keine für den Ort typische Industrie ist. Daher kann man wohl mit Recht sagen, dass die Harmonika-Industrie Klingenthal's in ihrer Eigenart

in der Welt nicht mehr ihres Gleichen hat, während sie betreffs der Concertina überhaupt ein Monopol besitzt. —

Welch' unvergleichlich rege Betriebsamkeit tritt dem Besucher dieses in vielen Krümmungen sich windenden herrlichen Thales entgegen, welches von verschiedenen sich aber ununterbrochen an einander reihenden Ortschaften wie Zwota, Klingenthal, Brunndöbra, Ober- und Unter-Sachsenberg, Steindöbra, Georgenthal und Aschberg belebt ist, die sich öfters auf die höchsten Höhen ausdehnen und deren kleine hölzerne Berghäuser die steilen Berglehnen schmücken. In dieser zwar schönen, aber düsteren und ernsten Gebirgslandschaft entstand eine Industrie, deren Erzeugnisse, zur heiteren Unterhaltung der Volksmassen bestimmt, in einem eigenthümlichen Kontrast zu dem melancholischen Charakter der Gegend stehen. Die Natur der Harmonika, deren Spiel keine besondere Kunstfertigkeit und nur geringe musikalische Begabung erfordert, ist die Ursache, weshalb dieses Instrument zu dem bedeutenden Exportartikel der voigtländischen Musikinstrumenten-Industrie wurde. Damit steht auch die der Massenherstellung entsprechende fabrikmässige Produktionsweise des Artikels im Einklang gegenüber dem kunstgewerblichen Charakter der markneukirchener Musikinstrumenten-Industrie. Wohl wenig zutreffendere Beispiele von der praktischen Durchführung des Prinzips der Arbeitsgliederung werden sich auf dem ganzen Gebiet des Erwerbslebens finden lassen, als sie die klingenthaler Harmonika-Industrie darbietet. Während die Herstellung der einzelnen Bestandtheile der Harmonika Gegenstand selbständiger Hausindustrien ist, die einer Kette gleich unter einander verbunden sind, fällt die Zusammensetzung und Fertigstellung der verschiedenen Theile, wie die Anfangsstadien im Produktionsprozesse immer mehr dem geschlossenen Etablissement zu, d. h. der Werkstatt des Verlegers oder Grosshändlers.

Gehen wir auf die „Mundharmonika“, als die ältere und einfachere Art näher ein, so finden wir die dabei bestehende Arbeitstheilung auf die getrennte Herstellung der Platte, der Stimmfedern, der Decke, des Holzrahmens und des Futterals beschränkt. —

Verfolgen wir die einzelnen Phasen des Produktionsprozesses, so nimmt zunächst die Herstellung der Stimmplatten unsere Aufmerksamkeit in Anspruch. In die aus grossen Messing- oder Zinktafeln ausgeschnittenen Stimmplatten werden im oberen Theil kleine Löcher zu den die Feder auf der Platte befestigenden Stiftchen gebohrt, und dann die Platten unter verschiedene Handdruckpressen gebracht, welche den Raum für die einfallenden Federn eindrücken. Dieser im geschlossenen Etablissement geschehenen Verfertigung der Platten schliesst

sich die der Tonfedern an, welche bis in die neueste Zeit hinein ausserhalb der Werkstatt des Verlegers in der eigenen Behausung der Arbeiter, der sogenannten Feiler, geschah. Letztere erhalten von den Arbeitgebern die Federn in rohem Zustande und bearbeiten sie mittels einer Handfeile nach einem Grundton, welcher auf einer Stimmlatte durch einen zu tretenden Blasebalg erzeugt wird. Der Natur dieser Arbeit nach wird bei den Feilern musikalisches Gehör vorausgesetzt, wie überhaupt die Herstellung dieses kleinen Theiles von grosser Bedeutung für den musikalischen Werth der Harmonika ist. Durch die im Jahre 1878 eingeführten und 1879—1880^{1) 2)} in dem klingenthaler Bezirk verbreiteten Federfräsmaschinen, von denen 7 durch Dampf und 3 durch Wasser getrieben werden und deren Gesamtzahl, inkl. der mit der Hand betriebenen, im Jahre 1881³⁾ schon 30 betrug, werden täglich 15—25 000 Stück Federn pro Maschine geliefert, während mit der Handfeile nur 1300—2000 Federn pro Tag von einem Feiler fertig gestellt werden können. Der Vorgang ist dabei der, dass das in Tafeln bezogene Messingblech, mittels einer Scheere in Streifen zerschnitten, unter einem Fräseisen eingeschraubt wird, welches je nach Stellung von zwei Schrauben die Federn in verschiedener Stärke feilt. Je mehr Messing nämlich abgenommen wird, je dünner also das Rohmaterial ist, einen desto höheren Klang oder Ton erhält die Feder und umgekehrt. Das gefeilte Rohmaterial kommt nun in das sogen. Federhackzeug, wo es zu den einzelnen Federn derartig zerkleinert wird, dass der beim Aushacken des Kopfes entstehende Abfall in den einen Kasten fällt, während in den anderen die fertigen Federn fallen. Der Abfall wird auch wieder verkauft und dann eingeschmolzen. Nach Ansicht der Stimmer, welche die Federn von den Feilern zum Reinstimmen erhalten, sind die Maschinenfedern trotz ihrer grösseren Gleichmässigkeit schwerer zu stimmen, als die mit der Hand gefeilten, weil die einzelnen Theile der Feder, die wieder verschieden stark sein müssen, mit der Maschine nicht so genau gefeilt werden können, wie dies die Hand vermag. Trotz dieses Nachtheils der Feilmaschinen, zu deren Bedienung zwei Männer nöthig sind, sind diese dennoch von nicht zu unterschätzender Bedeutung für die Harmonika-Industrie, da deren Anwendung erst so grosse Mengen Harmonikas herzustellen ermöglichte, wie solche in Klingenthal

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen vom Jahre 1880, fol. 156.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen vom Jahre 1878, fol. 68.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen vom Jahre 1881, fol. 92.

unter Einhaltung der Lieferungsfristen in den letzten Jahren erzeugt wurden, denn gerade die Herstellung der Federn erfordert viel Zeit und Arbeitskraft. Nachdem die Platten und Federn, jeder Theil für sich, fertiggestellt sind, wandern sie zum Verleger zurück, welcher diese Theile wieder dem Richter giebt. Die Herstellung der Stiftchen aus Eisendraht fällt den Kindern zu, welche diese in die Platte einfügen, auf welche dann die Federn angenietet werden. Der Richter hilft mit der Feile nach, so dass die Federn in die betreffenden Lücken der Platte, ohne anzustossen, einfallen, d. h. eben richtet sie und stimmt sie zugleich auch vor. In der Regel geschieht die Anfertigung der Stiftchen und das Richten der Federn in einer Werkstatt gemeinsam, und wir hatten Gelegenheit, die ausserordentliche Fertigkeit zu bewundern, mit der die Kinder diese Stiftchen abzwicken und in die Löcher der Platte stecken. Aber auch damit schliesst die Kette der Verrichtungen nicht ab, sondern vom Richter gehen die Platten zum Stimmer, welcher sie auf eine sogenannte Stimmmaschine legt, auf der die Federn mit Benutzung des Stimmkeils auf den Akkord reingestimmt und nachgefeilt werden. In Folge dieser Thätigkeit müssen die Stimmer zur Ausübung ihres Berufs ein noch schärferes Gehör als die Feiler besitzen. Der Stimmer erhält gewöhnlich auch den Holzrahmen von dem Verfertiger dieses Theils und befestigt die nun fertige Stimmplatte darauf, wonach die Harmonika an den Verleger zurückgeht, welcher schliesslich die Decke, meistens von Nickel, anfügt. Während in früheren Zeiten der Holzrahmen auf Drehbänken gefertigt wurde, welche anstrengende Arbeit den Männern zufiel, geschieht dessen Herstellung seit dem Jahre 1876¹⁾ in schnellerer und leichter Weise durch Holzfräsmaschinen, welche mittels Wasser oder Dampf betrieben werden. Was nun endlich die Herstellung der Decke betrifft, so zerfällt sie in fünf besondere und mit den verschiedensten Werkzeugmaschinen stattfindende Arbeiten, die sich in folgender Weise an einander reihen. Zuerst erfolgt das Schneiden des Randes, woran sich das Aushacken, Bohren und Stanzen schliesst, und es endet die Herstellung dieses Theils mit der Eingravirung der Firma auf der Decke. Die Anfertigung der zu den Harmonikas gehörigen Futterale geschieht durch Mädchen in deren Behausung. —

Diese Darstellung zeigt, dass gegenwärtig noch, abgesehen von der Herstellung der Futterale, das Richten und Reinstimmen der Federn und nur theilweise das Feilen wie die

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht vom Jahre 1876, fol. 127.

Anfertigung des Holzrahmens der Hausindustrie angehören, wogegen die Herstellung der Stimmplatte und der Decke dem geschlossenen Etablissement zufällt, in dem bei grösserem Betriebe 20—30 Personen, bei kleinerem auch nur 10—15 und noch darunter beschäftigt sind. Die bei der Harmonikafabrikation im Lauf der Zeit ausgebildete Arbeitsgliederung, welche der Maschinenanwendung Vorschub leistet, und wodurch viele der Hausindustrie angehörige Arbeiten dieser entwunden werden, wie wir dies bei der Anfertigung des Holzrahmens und dem Feilen der Federn sahen, dürfte in Zukunft bewirken, dass die Hausindustrie immer mehr dem geschlossenen Etablissement das Feld räumen wird, ein Prozess, der sich bereits zu vollziehen beginnt. Die Feiler, Richter und Stimmer der Federn arbeiten für Lohn und haben ausser der ersten Anschaffung ihrer Werkzeuge lediglich deren Erneuerung als Auslagen anzusehen; nur der für die Stiftchen nöthige Eisendraht wird nicht vom Arbeitgeber geliefert, sondern diesen kaufen die Richter selbst. Soweit die einzelnen Arbeiten der Hausindustrie anheimfallen, beschränkt sich die Arbeitsgliederung auf die Familienmitglieder, und man trifft in diesen mit der Wohnung vereinigten Werkstätten nur selten fremde Arbeitskräfte an, wogegen bei der Ausführung der dem geschlossenen Etablissement zugewiesenen Arbeiten stets fremde Hilfskräfte, vielfach aus Böhmen, in Anspruch genommen sind. Bei dem verhältnissmässig geringen Anlage- und Betriebskapital der Mundharmonika-Fabrikation haben, durch die Ausdehnung des Exports veranlasst, viele frühere Hausindustrielle als selbständige kleine Unternehmer, mehr Faktore, die Industrie zu betreiben begonnen, worüber die Grossfabrikanten sehr klagen, welche sich hierdurch benachtheiligt sehen, ein Punkt, auf den wir bei Besprechung der kommerziellen Verhältnisse eingehender zurückkommen werden. —

Das Rohmaterial besteht aus Holz, Messing, Zink, Neusilber, Nickel u. s. w. Die Decke ist gewöhnlich aus Nickel, zu den Stimmfedern werden zwei verschiedene Messing- oder Neusilbersorten verwendet, zur Platte Messing oder Zink. Bei den Mundharmonikas spielt die äussere Ausstattung eine grössere Rolle als bei den anderen Instrumenten und es werden daher auch die Preise in hohem Grade davon beeinflusst. — In bestimmten Sorten besitzen einzelne Fabrikanten eine Spezialität, z. B. in solchen mit Glockenspiel, in Harmonikaflöten, die sogar patentirt sind. Nicht nur die mannichfaltigsten Verzierungen von Metall, sondern auch Perlstickereien finden sich bei einigen Sorten, wie denn überhaupt bei diesem wichtigen Exportartikel, je nach dem Geschmacke der einzelnen Absatzgebiete unendlich viele Arten produziert werden, worunter gegenwärtig die Richter-Heidauer die Hauptrolle spielen.

Wir gehen nun zu der später entstandenen und komplizirteren Fabrikation der Ziehharmonika, des Accordion und der vollkommeneren Form der Concertina über, welche trotz der Verschiedenheiten des Artikels mit der vorstehend erwähnten Branche dennoch in mannichfacher Beziehung vielfache Aehnlichkeit aufweist. Wie in anderen Zweigen dieser Industrie, so besteht auch hier eine Theilung der Arbeit, insofern bestimmte Handlungshäuser ausschliesslich Mundharmonikas, andere Ziehharmonikas herstellen lassen, und selbst bei letzterem Artikel findet wiederum in soweit eine gewisse Spezialisirung statt, als gewisse Handlungen überwiegend Concertinas, andere Accordions führen. In Folge von deren wie erwähnt komplizirterer Beschaffenheit zeigt ihre Fabrikationsweise eine noch gesteigerte Arbeitstheilung gegenüber der der Mundharmonikas. Trotzdem bewegt sich hiebei die Maschinenanwendung in gleichen Grenzen, und findet das geschlossene Etablissement ebenso wie bei der Mundharmonika-Fabrikation bei den gleichen Arbeiten, als da sind die Herstellung der Stimmplatte, der Feder und die Zusammensetzung der einzelnen Theile, vorherrschend Anwendung, während die Herstellung aller übrigen Theile hausindustrieller Thätigkeit vorbehalten ist.

Auch hier besteht die Arbeitsgliederung mit wenigen Ausnahmen in der Vertheilung der Arbeiten auf die verschiedenen Familienmitglieder. Versuchen wir nun in die in zahlreiche Hilshandwerke sich wieder auflösende Kette von Verrichtungen dieser arbeitstheiligen Produktion einzudringen, so haben wir — nächst der schon früher geschilderten Herstellung der Stimmplatte und der Tonfedern — der Verfertigung der Klaviatur resp. des Gehäuses, des Balges, der Tasten, des Kästchens oder Rahmens, der Graveurarbeiten, der Handriemen und des Cartons als getrennter Gewerbszweige zu gedenken. Die Fabrikationsweisen der Concertina und des Accordion unterscheiden sich nicht wesentlich von einander. Die Klaviatur herzustellen bedingt für sich gar mannichfache Manipulationen. Zunächst wird das Holz zersägt, in einzelne Klappen gespalten, demnächst erfolgt auf der Drehbank deren Bohrung zum Einsetzen der sogenannten Büchse, eine Arbeit, die nur bei dem englischen System der Concertina vorkommt. Die Büchse wird mittels eines Zieheisens aus Messing, die Federn werden durch Drehen von Messingdraht auf einer Leier hergestellt, welche Arbeiten gewöhnlich die Frauen und Kinder der Klaviatur-Arbeiter übernehmen. Nach Herstellung der Klappen mit Büchsen und Federn geschieht deren Einpassen in den von dem Kästchenmacher hergestellten Griff, das Anleimen der Tasten auf die Klappen; wie auch die Bohrung der Löcher für die Tasten in den Griff durch den Klaviaturmacher vorgenommen wird. Hierauf wird das Numeriren der einzelnen Löcher, deren Bekleben mit Gaze bewirkt, und endlich folgt

das Einsetzen der von dem Tastenmacher bezogenen Tasten (Keys) in den Griff.

Sonach hat der Klaviaturmacher mit dem Kästchen- und Tastenmacher sich in Verbindung zu setzen, und es ergänzt dieses Sich-in-die-Hände-arbeiten die im Speziellen ausgebildete Arbeitstheilung. Gewisse Arbeiter stellen gewöhnlich die Klaviatur nur für die Concertina her, andere wiederum nur die der Accordions. Die ersteren scheiden sich häufig in Diskant- und Bass-Klaviaturenmacher, sowie in Brummkästchenmacher. Die Bassklaviaturen werden häufig im Auftrage der Klaviaturmacher von den Kästchenmachern insoweit geliefert, als es sich um die Herstellung der dazu gehörigen Holztheile handelt, indem überhaupt alle ins Tischlerfach einschlagenden Verrichtungen bei der Herstellung der Klaviaturen zum Arbeitsgebiet der Kästchenmacher gehören, so dass diese die Tischler der Harmonikafabrikation genannt werden können. Schliessen wir hieran die Verfertigung der Kästchen, gewöhnlich getrennt für Concertina und Accordion, so ist zu bemerken, dass zum Unterschied von anderen Theilen dieser Instrumente das Kästchen in grösseren Werkstätten mit Anwendung von Werkzeugmaschinen hergestellt wird, da nur der grössere Betrieb hierin lohnend ist. Die Haupttheile des Kästchens sind die Decke, der Boden und der Rahmen, ferner der Griff und die Holzbekleidung des Brummkästchens, welche Gegenstände theils roh, theils bemalt oder polirt einzeln an den Arbeitgeber abgeliefert werden, d. h. die Böden für sich, die Rahmen für sich u. s. w. Hierauf gelangen die Kästchen zum Graveur, welcher die Silber- oder Messingbeschläge herstellt, und zum Schnitzer, der mittels Laubsäge die Deckenverzierungen ausschneidet.

Die Tastenfabrikation ist einfacherer Art, und hier bildet das Ausdrehen des Rohmaterials auf der Drehbank die hauptsächlichste Verrichtung. Die Bälge werden ausschliesslich von weiblichen Personen, gewöhnlich vorgerückten Alters, und Kindern hergestellt, und zwar wird das vorgeschnittene Papier aufgeklebt, die Ecken und Kanten der Balgfalten ausgeschnitten und mit Leder bezogen, welches zuvor von ihnen in Riemen geschnitten und gefärbt worden ist, und die sämtlichen Balgtheile zusammengeleimt. Diesen Arbeiten geht voraus das Schneiden des Papiers und der Pappen nach der Form der einzelnen Falten, und deren Pressung, und zwar geschieht dies in neuerer Zeit immer mehr in der Werkstatt des Verlegers, weil bei diesen Vorarbeiten der Balgfabrikation Maschinen eine lohnende Verwendung gestatten. Nach Beendigung dieser Arbeiten gelangt das Instrument in die Hände des Sattlers, welcher die Handriemen zu fertigen und daran zu befestigen hat. Aber noch eines bei dieser Industrie in Betracht kommenden Zubehörs dürfen wir hier nicht vergessen,

nämlich der Cartons. Die Herstellung derselben findet gleich der der Kästchen in grösseren Werkstätten, meist mit Zuziehung fremder Arbeitskräfte statt; wie bei der Balgfabrikation sind auch bei dieser überwiegend Frauen und Kinder thätig. Beim Eintritt in solche Werkstatt staunt man über die Art, in der die Arbeitstheilung sich hier im Kleinen wiederholt, und die denn auch allein die Herstellung so grosser Mengen binnen weniger Stunden ermöglicht: während der Vater oder der erwachsene Sohn die Pappe zuschneidet und ritzt, biegt die Frau dieselbe um, und die Töchter leimen die einzelnen Wände zusammen und überziehen sie mit buntem Papier. Flugs tragen die Kinder die Cartons im Sommer zum Trocknen ins Freie, wo die Gartenzäune denselben zum Trockengerüst dienen, im Winter müssen hierfür allerdings besondere Gerüste in der Umgebung des Ofens hergerichtet werden.

Was nun das zur Fabrikation der einzelnen Bestandtheile erforderliche Bestribskapital betrifft, so ist zu bemerken, dass die Klaviaturmacher gewöhnlich eigenes Kapital aufwenden, indem sie das Messing zu den Federn und zu den Büchsen, das Holz zu den Klappen u. s. w. selbst anschaffen, die Kästchenmacher dagegen zwar Leim, Politur und Farbe selbst kaufen, aber das nöthige Holz von dem Arbeitgeber vorschussweise geliefert erhalten und nur selten es selbst beziehen. Die Tastenfabrikanten nehmen das ihnen Erforderliche meist für eigene Rechnung auf, die Balgmacherinnen erhalten dagegen die Pappe, das Papier und das Leder vom Grosshändler, nur das Geringere, den Leim, haben sie hinzu zu geben; das gleiche Verhältniss ist auch bei der Cartonfabrikation üblich, und nur selten beziehen die Cartonmacher ihr Rohmaterial, von Kleister und Leim abgesehen, für eigene Rechnung. Das Material, welches bei den Accordions und Concertinas in Verwendung kommt, ist je nach deren Bestandtheilen ein verschiedenes. Die Klaviaturmacher gebrauchen Holz, Messing, Stahl, Gaze und Leder, die Kästchenmacher nur Holz. Bei den geringeren Sorten wird Erlen- und Ahornholz, bei den feineren Jakarand, Mahagoni oder Eichenholz verwendet; häufig besteht auch das Kästchen aus Erlenholz mit Mahagoni, Polisander oder Nussbaum eingelegt. Die Balgmacherinnen und Cartonarbeiter gebrauchen Pappe, Papier und erstere noch Leder; die Tastenfabrikanten bei geringeren Sorten Holz mit aufgenietenen Knochen oder Blech, bei mittlerem Genre Neusilber, bei den feinen Gattungen endlich Elfenbein. Hiernach erfordern also die verschiedenen Qualitäten verschiedenes Rohmaterial, besonders was deren äussere Ausstattung betrifft. Im Allgemeinen bestimmen die Grösse der Instrumente, so wie die Anzahl der Tasten (Keys) die verschiedenen Sorten und die sich daraus ergebenden Preisdifferenzen der Ziehharmonika, welche allerdings nicht so erheblich sind wie bei den Mundharmonikas.

Aus der grossen Ausdehnung der klingenthaler Produktion entstand, durch den naturgemässen grossen Verbrauch von Werkzeugen hervorgerufen, im Jahre 1868 eine Maschinenfabrik¹⁾, welche die zur Harmonikafabrikation erforderlichen Werkzeugmaschinen, wie Drehbänke, Bohrmaschinen, Plattenpressen, Schneidzeuge, Bohrzeuge, Scheeren, Walzen und Stanzen herstellt. In wie hohem Grade dies eine Bedürfnissfrage war, zeigt der Umstand, dass im Jahre 1872 ein zweites derartiges Etablissement dort errichtet wurde. —

Wir haben noch der Fabrikation der Holzaufsteckkämmen im klingenthaler Bezirk Erwähnung zu thun, welche als eigenthümlicher Gewerbszweig, wenn auch nur zeitweise, weil Modeartikel, von einer grossen Bedeutung war und Veranlassung wurde, dass Frauen und Mädchen ihren gewohnten Stickrahmen und das Tamburin bei Seite legten und sich dieser lohnenden Beschäftigung mit Vorliebe zuwandten. Es lassen sich in diesem Artikel zwei Perioden unterscheiden²⁾; in der von 1830 bis 1837 wurden Kämmen von 5—8 Zentimeter Höhe und Breite, namentlich 1834, in grossen Massen angefertigt. Der Artikel verschwand alsbald, wozu der Verrath des Geschäftsgeheimnisses (des eigenartigen Lackbezuges), die ausländische Konkurrenz, die Veränderung der Mode sowie der Mangel an Ahornholz Anlass gegeben haben sollen. Im Anfang der 50er Jahre lebte die Mode neuerdings auf, sie richtete sich jedoch auf Kämmen von 3—4 Zentimeter Höhe und Breite, eine veränderte Form, und deren Fabrikation wurde in noch grösserer Ausdehnung betrieben, um seit Anfang der 60er Jahre durch den Wechsel der Mode gänzlich in Vergessenheit zu gerathen. Die Herstellung gehörte der Hausindustrie an; man fertigte die Kämmen aus Ahornholz, überzog sie mit einem eigenthümlichen dort heimischen schwarzen Spirituslack, polirte sie, worauf der obere Theil, welcher entweder glatt oder verziert war, mit weissen oder bunten Bleiplättchen oder Bronzeplättchen versehen, gemalt oder gravirt oder auch durchbrochen hergestellt wurde. Das Rohmaterial lieferte der Verleger, welcher diese letzteren Verzierungsarbeiten seinerseits nach Ablieferung der polirten Kämmen vornahm. —

Ueerblicken wir nun die Musikinstrumenten-Industrie in ihren einzelnen Zweigen, so finden wir, wie sie sich netzartig in vielgestaltiger Verzweigung über diese ganze Gegend ausbreitet und wie selbst die kleinsten Aeste wieder

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1871, fol. 147.

²⁾ Berthold und Fürstenau a. a. O. fol. 38.

ein komplizirtes Gewebe mannichfachster Arbeitsprozesse darstellen. Während die zu einer Weltindustrie gewordene Musikinstrumenten-Fabrikation des markneukirchener und klingenthaler Bezirks gegenwärtig sämtliche zu einem vollständigen Orchester gehörigen Instrumente in der entsprechenden Arbeitstheilung von den feinsten bis zu den gewöhnlichen in die Spielwaarenindustrie übergehenden Qualitäten umfasste, bestand sie zuerst in dem Geigenmachen, welches auch die Herstellung von Bratsche oder Viola, von Cello und Bass oder Violon in sich begriff, und zu dessen Arbeitsgebiet später noch Guitarre und Zither hinzutraten. Im Laufe der Zeit gewann diese arbeitstheilige Produktion immer mehr an Mannichfaltigkeit, insofern als in den 20er oder 50er Jahren die Mund- und Ziehharmonika als neue Artikel auf dem Gebiet der Instrumentenindustrie erschienen. Der Kreis der zu ihr gehörigen Gewerbszweige dehnte sich nach und nach zu folgenden als in selbständigen Hauptgewerben betriebenen Industriezweigen aus, nämlich:

Das Geigenmacherhandwerk in Verbindung mit der Fabrikation der Bratschen, Cellos und Bässe; die Zitherfabrikation; die Guitarrenfabrikation; die Fabrikation von sonstigen Schlaginstrumenten: als Mandolinen, Harfen, Glockenspiele, Triangel, Lauten, Banjos (für Neger); das Trommelmachergewerbe; die Holzblasinstrumentenfabrikation; die Blechblasinstrumentenfabrikation; das Bogenmachergewerbe; die Darmsaitenfabrikation; die Saitenspinnerei; die Harmonikafabrikation; das Holzfutteralmachen und das Cartonmachen.

Ausser diesen Hauptgewerben führte die im Laufe der Zeit sich immer steigernde Arbeitsgliederung zu der Herstellung einzelner Bestandtheile der Musikinstrumente als zu selbständigen Hilfgewerben, deren Zahl sich wie folgt auf 12 beläuft, wobei wir die in den böhmischen Grenzorten heimischen einbeziehen. —

- a. Von dem Streichinstrumentenmachergewerbe zweigten sich ab: 1) die Wirbeldreherei; 2) das Handwerk der Saitenhaltermacher; 3) der Griffbrett- und der Stegmacher; 4) der Schachtelmacher; 5) der Schnitzer;
- b. von dem Blechblasinstrumentenmacherhandwerk: 6) die Mundstückverfertiger oder Gürtler; 7) die Schallstückfabrikanten; 8) die Maschinenbauer;
- c. von dem Holzblasinstrumentenmachergewerbe: 9) die Klappenmacher und 10) die Graveure;
- d. von dem Bogenmachergewerbe: 11) die Froschmacher; und 12) die Beinchendreher.

Gleich den fertigen Instrumenten kommen die Erzeugnisse genannter Hilfshandwerker als besondere Handelsartikel zur Geltung, wogegen die zur Harmonikafabrikation gehörigen folgenden Hilfgewerbe trotz ihrer Selbständigkeit keine Fabrikationsartikel für den Weltmarkt darbieten.

Die Theil-Arbeiten der Harmonika umfassen 6 Gruppen, soweit sie ausschliesslich als getrennte Hausindustrien derselben dienstbar sind, nämlich:

- a. das Federmachen mit 1) dem Feilen, 2) dem Richten, 3) dem Stimmen.
- b. die Klaviaturarbeit.
- c. das Kästchen- resp. Rahmen- und Griffbrettmachen.
- d. die Balgmacherei.
- e. die Tastenfabrikation.
- f. die Graveurarbeit.

Wir sahen, dass, während die älteste Phase der Arbeitsgliederung familiären Charakters war, sich mit Eintritt der Zunftverfassung die auf die Familienmitglieder beschränkte Arbeitstheilung zu einer solchen erweiterte, welche fremde Arbeitskräfte in ihren Kreis zog. Die demnächst folgende Periode des fabrikmässigen Betriebes war von einer räumlich und zeitlich ausgebildeten arbeitstheiligen Produktion begleitet, in welcher die zusammenhängenden verschiedenen Arbeitsleistungen in immer kleinere selbständige Arbeitsgebiete zerfielen. Diese wurden in ihrer Vereinfachung schliesslich der Maschinenanwendung unterworfen, und das geschlossene Etablissement ist das Produkt der Arbeitsgliederung in ihrer höchsten Potenz. Ungeachtet dieser den Zeitverhältnissen entsprechenden Entwicklung ist das familiäre Wesen der Arbeitsgliederung bis auf die Gegenwart bei den meisten Hilfshandwerken sowie auch bei den auf dem platten Lande in geringem Umfange betriebenen Hauptgewerben noch die vorherrschende Form, wo dem entsprechend die Hausindustrie das typische Betriebssystem ist. Dagegen in der Stadt Markneukirchen als Sitz des Grossbetriebes und im klingenthaler Bezirk, soweit nicht die Bestandtheile der Harmonika-Industrie in Betracht kommen, findet neben der Hausindustrie das Handwerk und das geschlossene Etablissement seinen Platz. —

Viertes Kapitel.

Die kommerziellen Verhältnisse.

Nachdem in den vorigen Abschnitten der Entwicklungsgang der Musikinstrumenten-Industrie in ihrer historischen, gewerberechtlichen, technischen und ökonomischen Beziehung beleuchtet worden ist, gehen wir nunmehr auf deren kommerzielle Gestaltung über. —

Von bestimmendem Einflusse auf die Absatzweise waren vor Allem die im Laufe der Zeiten stattgehabten Veränderungen des Verkehrswesens, derart, dass die jeweilige Art des Vertriebes mit der Entwicklungsstufe der Kommunikationsverhältnisse Hand in Hand geht. Ehe sich ein besonderer Handelsstand ausgebildet hatte, also zu Zeiten des alten Handwerksbetriebes, wo eben die Handwerker selbst ihre eigenen Händler waren, ihre meist nur auf der eigenen Person beruhende Arbeitskraft zugleich den Umfang ihres Geschäftsbetriebes bestimmte, suchten die Meister ihre Erzeugnisse auf den Jahrmärkten, die sie weit und breit besuchten, abzusetzen; nur hie und da wurden im Auftrage der nürnbergger, sonneberger und geraer Kaufleute Instrumente angefertigt, welche solche im Verein mit den dort ortsüblichen Spielwaarenartikeln führten. Die Jahrmärkte, für welche unausgesetzt gearbeitet wurde, waren von wesentlichem Einflusse auf die mehr oder minder günstige Lage des Gewerbes. Als eine besondere Art des Vertriebes bildete sich schon frühzeitig das Hausiren¹⁾ aus, wonach entweder die Familienglieder die vom Vater hergestellten Geigenwaaren, im Ranzen oder sogenannten Reff sie mit sich führend, in der Umgegend unterzubringen suchten, oder es entnahmen an Ort und Stelle die Hausirer, eine eigene nur durch diesen Handel sich ernährende Gruppe Handeltreibender, die Instrumente, welche sie im Verein mit anderen Artikeln bis an die Ufer der Ost- und Nordsee absetzten; diese Art des Vertriebes war um so berechtigter, als die rel. Seltenheit des Konsums in diesen Artikeln ein ausgedehnteres Absatzgebiet erforderte.

¹⁾ Berthold und Fürstenau a. a. O. fol. 2.

Mit der Annahme des zünftigen Charakters der Industrie änderte sich die Form des Absatzes, indem die Zunftgenossen nicht nur Jahrmärkte, sondern auch die Messen zu Leipzig, Braunschweig, Frankfurt a. M., Frankfurt a. d. O. und Naumburg a. d. S. mit grösseren Waarenlagern bezogen.

Erst die der allmählichen Vergrößerung des Absatzgebietes entsprechende Periode der Hausmanufaktur, und der hierauf folgenden Form des geschlossenen Etablissements neben dem seitherigen selbständigen Handwerksbetrieb, hatte eine wesentliche Umgestaltung der Art des Vertriebes zur Folge. In dieser Epoche bildete sich an den Hauptfabrikationsplätzen Markneukirchen und Klingenthal ein eigener Kaufmannsstand, die Verleger, in deren Händen der Vertrieb der Waaren ruhte, die sie grösstentheils auf den Messen absetzten, auf welchen sie zugleich neue Bestellungen erhielten. Dem Handwerker wurde damit der Vertrieb im Allgemeinen abgenommen, und die persönliche Arbeitskraft des Einzelnen war nicht mehr für die Grösse seines Geschäftsumfanges maassgebend, sondern der Handwerksmeister stellte mehr Instrumente her, als er direkt hätte absetzen können, wie andererseits der hausindustrielle Kaufmann mehr verkaufte, als er selbst herstellte. — Im Einklang mit der Entwicklung der Verkehrsverhältnisse dehnte sich das Absatzgebiet immer mehr aus, und die bisherigen engen Grenzen der Produktion erweiterten sich. Dies bewirkte, dass die Grosshändler für den Vertrieb ausschlaggebend wurden, was wir auch in der inzwischen eingetretenen fabrikmässigen Gestaltung des Handwerksbetriebes ausgesprochen sahen, bis dass die Leitung der Musikindustrie in die Hände der Grosshändler kam. So weit gegenwärtig noch die Fabrikanten selbst ihre Instrumente versenden, geschieht dies nur in geringerem Maasse und nach näher gelegenen Gegenden, während der Handel nach entfernten Gebieten und besonders der zu immer grösserer Bedeutung gelangte Exporthandel ausschliesslich von den Grosshändlern betrieben wird. Der Absatz findet gegenwärtig am häufigsten in der Weise statt, dass die Fabrikorte seitens der Käufer, speziell derer aus England, Frankreich und Amerika aufgesucht, und von diesen die für die gesammte Industrie so wichtigen Bestellungen ertheilt werden. Im Allgemeinen werden keine Läger mehr unterhalten und lassen selbst die Grosshändler die Instrumente möglichst nur auf Bestellung herstellen. Die Messen, speziell die zu Leipzig, welche zwar von einigen Grosshändlern ebenfalls noch heute besucht werden, haben gleichwie der Hausirhandel, der gegenwärtig nur noch nach Baiern¹⁾ betrieben wird, mit der Vervollkommnung der Verkehrsverhältnisse selbstverständlich an

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1866, fol. 92.

Bedeutung verloren, indem die Messen nicht mehr mit Waarenvorräthen bezogen werden, vielmehr durch mitgeführte Musterlager lediglich zur Entgegennahme von Aufträgen dienen. Das Aufsuchen von Bestellungen durch Reisende, wie dies sich in anderen Gewerbszweigen eingebürgert hat, fand bei dieser Industrie keinen Eingang, wenn auch kleinere Fabrikanten zur Anwerbung von Kunden öfters Rundreisen in Deutschland und der Schweiz unternehmen¹⁾. Die grösseren Handlungsfirmer bedienen sich ausser erwähnten direkten Verkehrs für ihren Absatz noch der Agenten in England und Frankreich, auch für Amerika; Konsignationen oder Kommissionsaussendungen sind nicht üblich. Trotzdem kann nicht verkannt werden, dass, obschon ein Vertrieb in dieser Weise nicht ganz gefahrlos ist, durch grössere Ausbildung des Kommissionsgeschäfts, mit Vorsicht gehandhabt, ein erhöhter Absatz wohl erreichbar wäre. Während der Absatz der Instrumente nach Nordamerika zum kleineren Theile nur durch londoner Exporthäuser vermittelt wird, zum grösseren dagegen theils in den Händen der überseeischen Agenten ruht, theils durch persönliche Bestellungen, wie schon gesagt, stattfindet, so geschieht dieser nach den anderen Ländern in abweichender Weise. Nach Ostindien bewirken londoner Exportfirmen, nach Australien, Südamerika, Japan und sonstigen überseeischen Besitzungen neben hamburger Häusern wiederum die englischen den Absatz. Doch entwickeln sich in der Neuzeit direkte Handelsbeziehungen immer mehr und mehr, vermöge deren der Vermittelungsgewinn den direkten Beziehungen zu gut kommt, und die Gründungen von Filialen diesen Verkehr erleichterten z. B. von Klingenthal aus eine Filiale in Sydney²⁾. In Folge der geschilderten Veränderungen der Absatzformen erhielt naturgemäss die gesammte Industrie einen von dem früheren abweichenden Charakter. —

Der Art des Vertriebes der fertigen Waaren entsprach auch die Bezugsweise des Rohmaterials. Während, wie bereits angedeutet, bei dem alten Handwerksbetrieb die Fabrikanten, ihrer Händler-Qualität entsprechend, für die Anschaffung des Rohmaterials selbst sorgten, wurden sie beim Uebergang in die Hausindustrie dieser Thätigkeit überhoben, da die Kaufleute, welche ihre Waaren vertrieben, sie mit den nöthigen Rohstoffen versahen. Durch den Kauf grösserer Posten Rohmaterials konnten die Grosshändler dasselbe sowohl billiger als auch besser beziehen als die kleinen eigenen Unternehmer es vermochten, wodurch diesen natürlich ihre Stellung erschwert

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1868, fol. 92; v. J. 1871, fol. 163. — Berthold und Fürstenau a. a. O. fol. 5 u. 6.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1881, fol. 87.

wurde. Den im Laufe der Zeit dabei eingeschlichenen Missbräuchen, darin beruhend, dass die hausindustriellen Kaufleute ihre bevorzugte Stellung nach dieser Seite hin zur Bereicherung ihrer selbst auf Kosten des Arbeitslohnes benutzten, suchten die Lohnarbeiter immer mehr zu entgehen, insofern sowohl die Handwerker als auch sogar die Hausindustriellen nur ausnahmsweise ihr Rohmaterial vom Arbeitgeber kauften und es ebenso wenig auf den Lohn anrechnen liessen. Da nur wenige Lohnarbeiter direkt von der Bezugsquelle die bezüglichen Rohstoffe zu beziehen vermochten, theils wegen ihrer unzureichenden Baarmittel, theils wegen ihres nur geringen Bedarfs, war es als ein grosser Fortschritt zu begrüssen, dass sich sogenannte Rohmaterialienhändler in Markneukirchen niederliessen, welche in allen Rohprodukten des In- und Auslandes Lager unterhielten und auch in kleineren Quantitäten an die Hausindustriellen abliessen. Dadurch wurde den kleinen Unternehmern und Lohnarbeitern Gelegenheit gegeben, das in dieser Beziehung bisher bestandene Monopol der Grosshändler zu durchbrechen und sich die Vortheile des direkten Bezuges zu eigen zu machen. Mit dieser Erscheinung steht auch jene bereits erwähnte Thatsache in Verbindung, wonach gegenwärtig eine nur geringe Zahl Hausindustrieller und noch viel weniger Handwerker im neukirchener Bezirk den Rohstoff vom Grosshändler beziehen, sich vielmehr direkt damit versorgen. Will man diesen Gesichtspunkt als entscheidend für die Begriffsbestimmung zwischen dem Handwerks- und Hausindustriesystem ansehen, so besteht hier fast nur handwerksmässiger Betrieb; aber unserer Ansicht nach liegt der Schwerpunkt der Abgrenzung dieser zwei Begriffe in der Frage, ob die Fabrikanten zugleich Händler sind oder nicht, indem in dem ersteren Falle, dem des direkten Absatzes an die Konsumenten, der Betrieb bei kleinerem Umfange handwerksmässigen Charakter, bei grösserem den des geschlossenen Etablissements besitzt; im anderen Falle dagegen, wo der Absatz durch Vermittelung der Grosshändler geschieht, gehört die Betriebsform der Hausindustrie an, so dass gegenwärtig, da letzteres Verhältniss, wie schon früher bemerkt, das vorherrschende ist, die Instrumentenfabrikation hausindustrielle Verfassung hat, in welche auch der handwerksmässige Betrieb nach Ueberlassung des Vertriebs der Waaren an die Grosshändler aufgegangen ist. —

Selbstverständlich suchten von jeher die Fabrikanten durch Bezug möglichst guten und billigen Rohmaterials ihre Fabrikation zu heben, und somit durch die vortheilhafteste Anschaffung ihren Verdienst zu erhöhen. Schon aus den vom Jahre 1763 vorhandenen archivalischen Angaben geht hervor, dass die

Geigenmacher¹⁾ zu Zeiten des siebenjährigen Krieges über die Steigerung der Holzpreise Klage führten, dass sie ihren Holzbedarf 20 Meilen weit aus Böhmen decken mussten, worauf die Behörde entgegnete, dass noch hinreichend Holz im Lande vorhanden sei, nur dürften sie es nicht unter dem Werthe verlangen. Im Jahre 1781 bestand²⁾ bei den Geigenmachern immer noch die gleiche Klage über Holz-mangel. Es geht daher ihr Gesuch dahin, dass ihnen aus dem kurfürstlich sächsischen sogenannten Schwarzwald (Forst bei Kottenheide) das Holz käuflich überlassen werde, weil sie aus Böhmen keines mehr erhalten könnten, und aus der bairischen Pfalz nur noch mit grossen Kosten und Mühen. Der im Jahre 1791 von neuem vorgebrachten Beschwerde³⁾ über den Holz-mangel folgt eine bezügliche Eingabe der neukirchener Geigenmacher vom Jahre 1792, und endlich eine allerhöchste Verordnung vom 16. April 1793 an den Oberforstmeister v. Goetz und an das Rentamt zu Vogtsberg, wonach befohlen wird, den Geigenmachern zu Neukirchen aus der schönecker Waldung und den Geigenmachern zu Klingenthal aus dem Schwarzwald die nöthigen Holzstämme zur Taxe je nach Qualität zu überlassen, um nicht eine Innung vor der anderen zu benachtheiligen, worauf auch die Klagen verstummten. —

Bei den Saitenfabrikanten wurden vor Errichtung ihrer Innung im Jahre 1763 Klagen laut⁴⁾ über Mangel an den erforderlichen Därmen. Sie baten, dass die dresdener Schlächter die Därme an sie verkaufen möchten, und nicht, wie sie es z. Z. thaten, an das Ausland; worauf im Jahre 1765 ein diesbezügliches Verbot erfolgt, dass bei Strafe der Konfiskation keine getrockneten Därme von Jaenichen und Genossen nach dem Auslande gesandt werden dürften. Im Bericht des Stadtraths von Neukirchen⁵⁾ vom Jahre 1766 wird gesagt, „dass trotz dieses Ausfuhrverbots noch immer ein Mangel an Därmen herrsche, indem sie ausser von Dresden und den Städten des Voigtlandes solche nirgends erhielten; die Saitenmacher bäten daher, die Fleischer in Leipzig anzuweisen, ihnen die Eingeweide zu liefern, oder vielmehr an die von ihnen zu bestimmenden Personen zu überlassen, welche das Putzen und Trocknen an Ort und Stelle vornehmen könnten, zur Vereinfachung und Ersparung beim Transport“. — Das gleiche Gesuch reichten die Saitenmacher im Jahre 1781 ein und fügten hinzu⁶⁾, „dass ihr Bedarf an Därmen durch Bezug aus

1) Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 3.

2) Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 6 Vol. I.

3) Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 23 Vol. III.

4) Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 3.

5) Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 2.

6) Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 6 Vol. I.

der bairischen Pfalz nur mit grossen Kosten geschehen könne und in Böhmen solche an Ort und Stelle verbraucht würden“. Im Jahre 1791 wiederholen¹⁾ sie die Klagen über den noch immer bestehenden Mangel und weisen darauf hin, dass „die Spinner die Därme zu ihren Spinnrädern kauften, während sie selbst nur einen einzigen Darm von Schaf oder Ziege, den sogenannten langen Darm, zur Saitenfabrikation benutzen könnten — und deshalb bäten sie, die Schlächter in den Städten anzuweisen, ihnen vorzugsweise die Därme zu überlassen“. Im Jahre 1792 wird dies Gesuch aber abgelehnt²⁾.

Auch den Blechblasinstrumentenmachern fehlte es an Rohmaterial, an Messing, welches die kurfürstlich sächsischen Messingwerke zu Rodewich, sechs Stunden von Neukirchen, von Alters her lieferten; daher trugen dieselben im Jahre 1781 darauf an, und wiederholten solches 1791, dass ihnen die Einfuhr böhmischen Messings aus Grasslitz gestattet würde, weil abgesehen vom Mangel an Messing das böhmische auch besser sei als das von Rodewich³⁾. Es wird in Folge dessen ein Bericht des Oberhüttenamts eingefordert, welches sich dahin äussert, „dass dem grasslitzer Messing vor dem rodewicher der mehr goldenen Farbe, und der leichteren Verarbeitung seiner Dünne wegen der Vorzug zu geben sei, was wohl daher rühre, dass Blei oder Schwefel dem sächsischen Messing fehle“ u. s. w. Bei einer abermaligen Ermittlung in dieser Sache berichtet der Akziseeinnehmer in Klingenthal, unter dem 27. März 1794, dass das grasslitzer Messing schlechter geworden sei, weil die besten Arbeiter fortgezogen wären, bestätigt jedoch, dass in Rodewich die voigtländischen Messingblasinstrumentenmacher ihren Bedarf an Messing weder in qualitativer noch quantitativer Hinsicht decken könnten, da die besseren dünneren Sorten in das Ausland gingen. „Erhielten sie solche Sorten und zu dem Preise wie das Messing nach Leipzig verkauft würde, dann wäre ihrem Mangel abgeholfen; dagegen müsste Neukirchen gegenwärtig ausser den Akzisegebühren von 18 bis 20 Groschen pro Zentner um 1 Thaler den Zentner Messing theurer bezahlen als die leipziger Instrumentenmacher.“ Auf Grund allerhöchsten Reskripts vom 28. Februar 1795 wird nun die nachgesuchte Einfuhr von Messing aus Grasslitz und Impostbefreiung in der Weise gestattet, „dass die Musikinstrumentenmacher zu Neukirchen jährlich einen Pass ex officio für 20 Zentner auf 6 Jahre erhalten sollen, worauf das erhobene Quantum jedesmal notirt, und der Pass nach Ablauf jeden Jahres eingereicht werden soll“. Dieser Bezug aus

¹⁾ Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 23 Vol. III.

²⁾ Archiv Dresden, Loc. No. 11109.

³⁾ Archiv Dresden, Loc. No. 11109.

Grasslitz musste jedoch im Jahre 1797 aufhören, da die Ausdehnung der dortigen Fabrikation zu dem Verbot der Ausfuhr dieses Artikels nach Sachsen als dem Konkurrenzgebiete führte. —

Mit dem steigenden Bedarf an Rohmaterial konnte das engere Heimathland nicht mehr genügende Mengen liefern, und man war in Folge dessen auf den gesteigerten Bezug aus entfernteren Gegenden angewiesen. Ebenso nahm auch der Bezug aus den tropischen Gegenden zu, deren Produkte, grösstentheils als Ballast mitgeführt, durch die hamburger Häuser importirt werden¹⁾. So liefern für die Streich- und Holzblasinstrumente, sowie die Bogen die südamerikanischen Länder²⁾ über England, Hamburg und Berlin nach Neukirchen: Grenadill, Kokos, Jakarandenholz; die afrikanische Westküste: Ebenholz und Grenadill; aus Brasilien kommt das Fernambuk und Schlangenholz. Westindien liefert Mahagoni und Pferdefleischholz (Blauholz) und vom Kaukasus und Persien via Triest kommt das nöthige Buchsbaumholz. Letzteres Rohprodukt vertheuerte sich in neuester Zeit in Folge persischen Ausfuhrverbots ganz enorm, und erst die Zufuhr über Holland bewirkte einen Preisrückgang.

Die in grossen Mengen für die ordinären Qualitäten der Instrumente nöthigen Ahorn-, Buchen-, Birken-, und namentlich Fichtenhölzer lieferte früher Sachsen, zum grossen Theil der klingenthaler Bezirk selbst, später die übrigen Theile Deutschlands, während gegenwärtig die Ahorn- und Buchenhölzer aus Siebenbürgen, Serbien, Galizien und Ungarn eingeführt werden. Die Fichtenhölzer (Resonanzholz), in neuerer Zeit aus Tirol bezogen, beginnt man jetzt durch Vermittelung von Schönbach aus den böhmischen und bairischen Forsten zu kaufen, da an vorgenannter Bezugsquelle sich ein Mangel darin geltend macht³⁾.

Zu der Fabrikation der Blechinstrumente⁴⁾ bezieht man die dünnen, feinen Qualitäten Messing aus Augsburg und Ulm, die stärkeren aus Westfalen und Berlin, die stärksten in Drahtform aus Rodewich. An sonstigen Metallen wird der Bedarf von Kupfer aus Grünthal, das Argentan meist nur aus Auehammer, also aus der Nähe, die geringere Qualität aus Berlin entnommen. Das zum Ausgiessen der Röhren nöthige Blei liefert Goslar, die zum Löthen nöthige Holzkohle Sachsen selbst. —

Die Rohre zu den Klarinettenblättern kommen aus Südfrankreich und Spanien, die Pferdehaare werden aus den

1) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1866, fol. 89.

2) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1862—1863, fol. 119.

3) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1881, fol. 86.

4) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1881, fol. 86.

La Plata-Staaten via Hamburg und aus Russland eingeführt. — Was die Saiten betrifft, welche vor Einführung der Darmsaitenfabrikation in Markneukirchen und zwar die geringeren Sorten aus Böhmen, die feineren aus Italien, speziell Rom und Cremona, bezogen wurden, so nehmen an der Lieferung der nöthigen Därme fast alle Länder Theil, mit Ausnahme Italiens und Frankreichs, die solche selbst verbrauchen. Der gesteigerte Verbrauch der Därme durch den ausgedehnten Bedarf der Wurstfabrikation hatte zur Folge¹⁾, dass sogar England, Russland und Amerika zur Lieferung herangezogen werden mussten. Die aus Dänemark bezogenen Därme, vornehmlich von Lämmern herrührend, werden ihrer Dünne wegen zur Herstellung der E-Saiten gebraucht, während die stärkeren aus England zur Herstellung von D- und A-Saiten Verwendung finden. Die im Laufe der Zeit eingetretene Konkurrenz seitens der russischen Därme gegenüber dem englischen Produkt führt der Bericht der Handels- und Gewerbekammer²⁾ auf die in England fortschreitende Veredelung der Schafzucht zurück, durch die der Darm für die Verwendung in der Saitenfabrikation an Werth einbüsst; es wird auch dem in London vorhandenen Mangel an Luft-, Reinigungs- und Trockenplätzen die Mitschuld an der geringeren Güte der englischen Därme zugeschrieben, die grösste Schuld jedoch soll die wenig sorgfältige Behandlungsweise tragen, wozu noch die verminderte Produktion durch das in Folge des vergrösserten amerikanischen Imports abgenommene Schlachten von Schafen kommt³⁾. Die Folge hiervon war, dass England, nachdem die markneukirchener Saitenmacher die gute Qualität der russischen Därme erkannt hatten, diesen Markt so gut wie einbüsste, und Russland, das 1860 nur in geringem Maasse die Därme lieferte, seitdem Hauptbezugsquelle geworden ist und alle Massenschlächtereien im europäischen und zum Theil sogar asiatischen Russland ihre Schafdärme an die neukirchener Aufkäufer abgeben. Die russischen Därme haben auch vor den englischen den Vorzug einer weisseren Farbe⁴⁾ und geben einen besseren Klang von sich; auf diese weisse Färbung der Saiten legen namentlich die amerikanischen Abnehmer besonderen Werth. — Das Rohmaterial zu den übersponnenen Saiten, der sogenannte leonische Draht, wird aus Nürnberg, Fürth und Schwabach bezogen; das Wenige in Rohseide wird in Chappe (Fantasie) für die ordinären Qualitäten, in China tramen für die besseren Saitensorten aus den Seidenhandlungen Deutschlands und der Schweiz

1) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1871, fol. 153.

2) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1872—1874, fol. 176.

3) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1877, fol. 147.

4) Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1871, fol. 153; — v. J. 1865, fol. 142.

bezogen. Alles sonstige für die Fabrikation etwa Nöthige liefert das Inland und bedarf einer speziellen Erörterung nicht; ebenso wie die Materialien, welche anderen Zonen angehören, z. B. Perlmutter, Elfenbein, Schildpatt u. s. w., aus den bezüglichen Ländern, Egypten, Ostindien etc. entnommen werden müssen. —

Im Allgemeinen unterliegen die Absatzverhältnisse dieser Industrie nicht den schroffen und häufigen Veränderungen des Verkehrs, auch nicht dem jähen, freud- und leidvollen Wechsel in wirtschaftlicher Hinsicht, wie solcher anderen Industrien eigen ist, deren Produkte von dem Luxus und der Mode abhängen, welche mit ihren launischen Einfällen die Konjunkturen verschärfen und begünstigen. Ungeachtet der stetigeren Entwicklung blieb jedoch die Geschäftslage von den politischen und wirtschaftlichen Konstellationen, wie solche seit dem Bestehen der Industrie in den verschiedenen Zeitaläufen zum Vorschein kamen, nicht gänzlich unberührt. Im siebenjährigen Kriege ging der Absatz in dem damals die Hauptrolle spielenden Geigenmachergewerbe zurück; er erholte sich zu Ende desselben und nahm nun beständig zu. Um das Jahr 1788 trat ein Rückschlag ein, da wegen der Türkenkriege der Weg über Wien für den Verkehr nach der Wallachei, den Donau- und den Balkanländern versperrt war¹⁾. Zur Zeit der napoleonischen Eroberungszüge litt zwar diese Industrie ebenfalls, jedoch nicht in so hohem Maasse wie dies sonst fast überall stattgefunden hatte; — die Hauptklage²⁾ richtete sich auf die damaligen schwierigen Kreditverhältnisse, da für die Sendungen in das Ausland gar häufig die Zahlungen ausblieben. Die durch Napoleon verhängte Kontinentalsperre³⁾ musste natürlich ein Zurückgehen des zu Anfang des Jahrhunderts schon an Umfang zunehmenden Exports nach Amerika und England veranlassen. Das Erschliessen neuer Absatzwege durch die im Jahre 1825 begonnene Ausfuhr⁴⁾ mittels der rheinischen und elb-westindischen Gesellschaft erhöhte den Absatz derart, dass die Nachfrage zeitweilig kaum zu befriedigen und die Hälfte der gesamten Produktion schon für den Exporthandel bestimmt war. Von sehr nachtheiligem Einfluss auf das überseeische Absatzgebiet, welches durch den Massenkonsum für die Lage der Instrumentenfabrikation auch noch gegenwärtig wesentlich in Betracht

¹⁾ Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 6 Vol. III.

²⁾ Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 33 Vol. XIV.

³⁾ Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 33 Vol. XVIII.

⁴⁾ Archiv Dresden, Loc. No. 11187.

kommt, war der amerikanische Krieg 1857, so dass, sollte der Absatz nicht überhaupt stocken, zum Ersatz andere Märkte aufgesucht werden mussten. Die europäischen Staaten wie die Schweiz, Russland, Schweden, Süddeutschland traten mehr in den Vordergrund, später wurden auch Italien und Spanien und endlich Frankreich zu Abnehmern der Musikinstrumente. Jedoch war der amerikanische Markt nur vorübergehend verloren, denn in den 60er Jahren hob sich wieder der Export, und es wurden die überseeischen Handelsverbindungen immer ausgedehntere. Durch den deutsch-französischen Krieg von 1870/71 hörte der Absatz nach Frankreich¹⁾ zwar auf, dagegen gewann die Industrie Elsass-Lothringen als neuen Abnehmer auf Kosten Frankreichs. An dem nach Eintreffen der Siegesnachrichten plötzlich eintretenden und über Erwarten grossen Aufschwunge in Industrie und Handel hatte auch dieser Bezirk seinen Antheil, der überseeische Export erweiterte sich in kaum geahntem Umfang, worauf jedoch durch die bald folgende, fast alle Länder heimsuchende Krisis ein Rückschlag erfolgte²⁾, von dem sich erst 1880 der Industriezweig zu erholen begann, um nunmehr hoffentlich dauernd zu immer grösserer Blüthe sich zu entfalten. Schon gegenwärtig ist der Umsatz der Musikerzeugnisse im markneukirchener und klingenthaler Bezirk von der Bedeutung, dass derselbe sich nach glaubwürdigen Angaben auf 7—8 Millionen Mark belaufen dürfte.

Betrachtet man den Handel in den verschiedenen Zweigen dieser Industrie, so zeigt sich, dass für die einzelnen gewisse Märkte überwiegend in Betracht kommen und zwar je nach der nationalen Eigenthümlichkeit des bezüglichen Landes. So z. B. ist die Guitarre eine lange Zeit das bevorzugte Instrument auf den Farmen Südamerikas gewesen, die Mandolinen und die Lauten in Italien und dem Orient, die Zithern in Baiern und Tirol, die Geigen das Lieblingsinstrument der Ungarn, die Banjos das der afrikanischen Neger. Die Blechblasinstrumente finden ihren Hauptabsatz neben Nordamerika nach Russland, die Mundharmonikas vornehmlich nach Nord- und Südamerika, nach Japan, China und Ostindien, innerhalb Europas besonders nach England. Dieses Land bildet für die Concertina fast den ausschliesslichen Markt, damit die übrigen Länder versorgend. Für Accordions ist Frankreich Hauptabnehmer, in geringerer Menge auch Nordamerika. Die Streichinstrumente, Geigen, Bässe u. s. w. gehen nach allen bekannten Theilen der Erde, hervorragende Massen beziehen davon die amerikanischen Freistaaten. In Betreff der Darm-

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1871, fol. 150.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1881, fol. 85.

saiten¹⁾ ist das Gleiche zu bemerken. Auch hier ist Nord-, Zentral- und Süd-Amerika Hauptabnehmer, seit der eingetretenen Zollfreiheit dafür die vereinigten Staaten Nord-Amerikas sogar in hervorragendem Maasse. — So gingen bedeutende Sendungen im Jahre 1880 nach den La Plata-Staaten und nach Neu-Granada z. B. nach Savannilla, dessen Bedarf speziell an schwachen Saiten nicht zu befriedigen war²⁾.

In dem Grade wie sich der Betrieb fabrikmässig gestaltete, sich immer neuere und umfangreichere Absatzwege eröffneten, die Instrumentenfabrikation in die Reihe der Weltindustrien trat, wurden die die Handelslage beeinflussenden Faktoren von grösserer wirthschaftlicher Bedeutung.

So übten die Valutaverhältnisse und die Schwankungen des Agio in Amerika Anfang der 60er Jahre³⁾, die gleichen in neuerer Zeit sowohl in Russland als auch in kleinerem Maasse⁴⁾ in Oesterreich, einen gewissen hemmenden Einfluss auf den Absatz nach diesen Ländern, wie sich dies auch durch den schlechten Eingang der Aussenstände, zum Theil durch gänzliches Ausbleiben von Rimessen, bemerkbar machte.

Von hervorragender Bedeutung sind naturgemäss die mit den verschiedenen Ländern abgeschlossenen Handelsverträge, besonders die mit Belgien, der Schweiz und England nach der Einführung der Gewerbefreiheit⁵⁾ in Sachsen im Jahre 1862, sowie der Beitritt Sachsens zu dem zwischen Preussen und Frankreich abgeschlossenen Handelsvertrage. Letztgenanntes Land bereitet überhaupt in der Musikindustrie Sachsen scharfe Konkurrenz⁶⁾. Im Laufe der Zeit verlor Frankreich für die Blechmusik den früher von ihm monopolisirten Verkehr nach Belgien, Brasilien und den französischen Kolonien, und Frankreich selbst, wohin früher nur Geigen und Guitarren wie Bestandtheile von Blechinstrumenten, nämlich Zylinderventile, geliefert worden, wurde zu einem wesentlich grösseren Absatzgebiet.

Von bestimmendem Werth sind wie für jegliche Handelsbilanz, also auch für diese Industrie die Ergebnisse der Ernten der betreffenden Länder, da gewissermaassen der Bedarf der

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1880, fol. 153; — 1881, fol. 86.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1881, fol. 87.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen von 1862—1863, fol. 123.

⁴⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1876, fol. 123; — 1877, fol. 146; — 1881, fol. 86.

⁵⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1864, fol. 62, 63.

⁶⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1880, fol. 154.

Musikinstrumente, obwohl nicht dem Luxus dienend, dennoch einen Wohlstand des Volkes zur Voraussetzung hat. Von Einfluss auf gesteigerten Bedarf sind u. a. Volks- und Freudenfeste, wie z. B. die Handelskammerberichte die erhöhte Nachfrage nach Kinderinstrumenten auf das Weihnachtsfest, und die in Nordamerika auf die Festlichkeiten aus Veranlassung der Präsidentenwahl zurückführen, bei welcher Gelegenheit eine besonders starke Lebhaftigkeit in jedem amerikanischen Orte seitens der zahlreich vertretenen Musikbanden sich einzustellen pflegt¹⁾.

Auch die Veränderungen der Zolltarife mussten selbstredend ihre Wirkungen auf die Verhältnisse der verschiedenen Absatzgebiete äussern. Das schutzzöllnerische Nordamerika fand es seit den 60er Jahren für gut, den Eingangszoll für Musikinstrumente²⁾ zu erhöhen, und folgegемäss wurde der Absatz dadurch erschwert. Diese Politik wurde noch bis in die neueste Zeit fortgesetzt, liess jedoch Darmsaiten, welche seit 1. Juli 1873 frei vom Zoll zugelassen wurden unberührt, und hatte dies eine Vermehrung des Absatzes dahin zur Folge. —

Auch England gewährte Zollfreiheit, welche dem überseeischen Verkehre zu Statten kam.

Für den russischen Absatz³⁾ war nächst der schlechten Valuta der hohe Zolltarif des Jahres 1857 störend; erst mit dessen Ermässigung wurde dieses Land aufnahmefähiger, so z. B. zahlen Cellos und Bässe statt 2 Rubel nur 1 Rubel pro Stück, Bogen statt 20 Kopeken pro Stück nur 20 Kopeken pro Pfund, und Saiten statt 30 Kopeken nur 20 Kopeken pro Pfund. Im Jahre 1877⁴⁾ wiederum wurde der Absatz nach Russland dadurch beeinträchtigt, dass die russischen Eingangszölle in Gold erhoben wurden, was einen Zollaufschlag von 30 % bedeutet.

Der Zolltarif zwischen Frankreich und Deutschland⁵⁾ veränderte die Position für musikalische Instrumente von 6 Thlr. bis 128 Thlr. pro Zollzentner fortan in 10 % ad valorem. —

Der Verkehr zwischen Sachsen und Oesterreich bestand in Folge der nachbarlichen Lage grösstentheils in einem Grenzhandel zwischen dem Voigtlande und Böhmen. Dieser hatte eine um so grössere Wichtigkeit, als, wie bereits erwähnt, für die voigtländische Musikinstrumentenfabrikation einzelne

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1868, fol. 90; — 1877, fol. 148; — 1871, fol. 150; — 1872—1874, fol. 185.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1862—1863, fol. 12.— v. J. 1872—1874, fol. 177.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1864, fol. 66.

⁴⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1877, fol. 146.

⁵⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1862—1863, fol. 40.

Bestandtheile in Böhmen hergestellt wurden, wie auch die in den Grenzorten Böhmens angefertigten ganzen Instrumente durch die markneukirchener Händler vertrieben wurden. Dies letztere währte so lange, als die österreichische Musikinstrumentenfabrikation, noch nicht erstarkt, sich lediglich auf den eigenen inländischen Absatz beschränkte. Mit der Kräftigung der Industrie auf böhmischer Seite erwuchs jedoch, durch den niedrigeren Arbeitslohn und wohlfeileres Rohmaterial begünstigt, eine unbequeme Konkurrenz für das Voigtland. Naturgemäss regte sich dessen Wunsch nach einem Schutzzoll gegen Oesterreich, wie dieses wiederum dem sächsischen Verkehr durch Zollerhöhungen Hindernisse in den Weg zu legen sich bemühte, und hiergegen das Voigtland ankämpfen musste.

So finden sich bereits zu Zeiten des siebenjährigen Krieges diesbezügliche Klagen vor. Es beschwerten sich seiner Zeit die Geigenmacher Neukirchens über den hohen Aufschlag von 18 Kreuzer pro Gulden, bei dem sie keine Geigen mehr nach Böhmen einführen könnten. Im Jahre 1777¹⁾ wiederholten sie ihre Klage über die Konkurrenz der angrenzenden Theile Böhmens und machten die klingenthaler Geigenmachervereinigung dafür verantwortlich, welche seit ihrer Errichtung Lehrjungen aus benachbarten böhmischen Orten in die Lehre aufnahm, durch deren Rückkehr in die Heimath das Gewerbe im Voigtlande wesentlich leide. „Dieser Umstand werde, heisst es weiter, zu einem um so grösseren Uebel, als die Böhmen ungehindert ihre Instrumente nach Neukirchen bringen und entweder an die dortigen Instrumentenhändler zu Spottpreisen verkaufen oder im Lande hausiren gehen und dadurch ihnen den Verdienst entziehen, während sie, die sie die Geigen nicht einzeln, sondern nur in Kisten von über 60 Gulden Werth nach Böhmen einführen, bei der Grenze von jedem Gulden 18 Kreuzer Impost entrichten müssen. Das Gleiche sei bei dem Absatz nach Baiern der Fall, wo alle dorthin gehenden Instrumente mit 6 Kreuzer pro jeden kaiserlichen Gulden verrechnet werden, und ausserdem noch ein besonderer Pass in München zu lösen ist, um an die dortigen Krämer die Waaren verkaufen zu dürfen.“ — Schon im Jahre 1754²⁾ war über die Grenzzollverhältnisse Klage geführt worden und scheint auch von der Kommerziendeputation eine der österreichischen gleiche Imposterhöhung auf der sächsischen Seite vorgeschlagen worden zu sein. — In späterer Epoche erhöhte nun Oesterreich³⁾ in einem neuem Zolltarife der 60er Jahre dieses Jahrhunderts den Eingangszoll von 3 Gulden auf 7½ Gulden, eine Maassregel wiederum auf das

¹⁾ Archiv Zwickau, Kap. VIII No. 3. — Archiv Dresden, Loc. No. 11109.

²⁾ Archiv Dresden, Loc. No. 11092 (unvollständig).

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1864, fol. 64.

Zurückdrängen der voigtländischen Industrie berechnet. Der neue Zolltarif Deutschlands, welcher für die Musikinstrumente am 1. Oktober 1879 in Kraft trat¹⁾, wurde in Hinblick auf den althergebrachten lebhaften Grenzverkehr zwischen Böhmen und dem Voigtlande von grosser Bedeutung. Ueber die Wirkungen²⁾ dieser Zollveränderung gehen die Ansichten der Musikindustriellen auseinander. Die geringere Zahl derselben ist der Meinung, dass der Zoll von 10 Mark pro 100 Kilo bei „im gehobelten Zustande befindlichen, rohen Holzbestandtheilen“, wie z. B. der Hals, der Corpus der Streichinstrumente — besonders aus Schönbach —, wie der von 30 Mark pro 100 Kilo für fertige Instrumente, auf deren Preis keinen wesentlichen Einfluss ausübe, indem diese Normirung sich durch den billigeren Arbeitslohn Böhmens ausgleiche. Hingegen wird behauptet, dass der Preis der Holzbestandtheile, Rahmen und Kästchen für die Harmonika, und der Messingbestandtheile, wie z. B. der Zylinder-Maschinen aus Grasslitz für die Blechblasinstrumente und zwar letztere um den für den Eingang nach Deutschland von 12 auf 30 Mark pro 100 Kilo erhöhten Zollsatz, gestiegen sei, welche Erhöhung allerdings nur in dem Falle von Bedeutung wäre, wenn das Voigtland den Bedarf an Maschinen nicht befriedigen könnte und man auf das Ausland zurückzugreifen genöthigt wäre. Ein Beleg für diese Thatsache ist, dass der Bezug gedachter Maschinen aus Grasslitz abgenommen hat, und dass in Markneukirchen sich Maschinenbauer niedergelassen und die Herstellung dieses Artikels begonnen haben. — Der hervorragendste Fabrikant der Blechblasinstrumente schliesst sich dem eben Gesagten insofern an, als er der Ueberzeugung ist, dass die durch die Zölle der in Böhmen hergestellten Bestandtheile und fertigen Instrumente allerdings erhöhten Preise von dem Konsumenten getragen werden müssten und auch getragen werden. Die Mehrzahl der Instrumentenhändler des Bezirks aber erblickt in dem Zolltarif eine schwere Schädigung ihrer Industrie, indem um den erhöhten Zollbetrag die Preise der von Böhmen bezogenen Instrumente und Bestandtheile eine Steigerung erlitten, und nunmehr die böhmische Industrie vermöge ihrer günstigeren Produktionsbedingungen der voigtländischen eine immer grössere Konkurrenz bereite. — So hat schon in den 70er Jahren³⁾ die böhmische Fabrikation in dem ordinären Genre der Blechblasinstrumente und besonders in den Kinderinstrumenten zum Nachtheil des klingenthaler Bezirks den Absatz immer mehr

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1879, fol. 24 und fol. 35.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1880, fol. 157.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1872—1874, fol. 185; — 1876, fol. 124; — 1879, fol. 178.

an sich gezogen, wie sich überhaupt der Handel in Böhmen vergrössert, die Zahl der Händler dort vermehrt hat, wodurch der sächsischen Industrie grosser Nachtheil bereitet wurde, ein Uebelstand, den der neue, oben erwähnte Zolltarif nur zu verschärfen geeignet war. Die die Zollverhältnisse beleuchtenden Ausführungen der Handelskammer schliessen sich der erwähnten Ansicht der Majorität des Bezirks an und gipfeln in dem Wunsche¹⁾, „dass der Zoll entweder für gewisse näher zu bestimmende Artikel, oder für alle in Schönbach, Grasslitz und deren nächster Umgebung angefertigte Musikinstrumente und Bestandtheile, welche offen nach Markneukirchen und Klingenthal eingehen, wieder aufgehoben werden möge“. — Die gleichen Klagen²⁾ wurden im Jahre 1881 und sogar in verschärftem Maasse erhoben, in der Befürchtung, dass die erhöhten Eingangszölle für Holz- und dergleichen Instrumentenbestandtheile dahin führen müssten, dass sich die Böhmen dieser Fabrikation immer mehr bemächtigen würden. Aus diesem Grunde wird von den Industriellen des Bezirks dringend gewünscht, dass für die Einfuhr des Rohmaterials und der Bestandtheile eine Zollbefreiung, für die fertigen Instrumente, den geringeren Theil der Einfuhr aus Böhmen, aber eine Ermässigung des Zolles auf den früheren Satz eintreten möge.

Da die ordinären Qualitäten der Musikinstrumente, vorzugsweise Kinderinstrumente (Trompeten, Geigen), wie auch einzelne Bestandtheile weder in genügenden Mengen noch so wohlfeil im Voigtlande hergestellt werden können, wurde Sachsen geradezu auf den Import aus Böhmen, welcher dem neukirchener Handel zu Statten kam, angewiesen, weshalb durch die Vertheuerung im Grenzverkehr mittels des Zolltarifs der voigtländischen Musikindustrie ein Verlust erwuchs; hierzu kam, dass die böhmischen Fabrikanten behufs Umgehung des deutschen Zolles ihre Waaren transito unter Plombenverschluss direkt an das Ausland versandten, so dass der bis dahin durch Markneukirchen vermittelte Verkehr abnahm.

Ueber den Umfang des Grenzverkehrs mögen die auf Grund der Zollheberegister gemachten Aufstellungen laut Beilage genaueren Aufschluss geben. Zunächst zeigt das Grenz Zollamt Wernitzgrün in drei Positionen die Zahl der fertigen Musikinstrumente, der Holzbestandtheile sowie der Messingbestandtheile. Erstere anlangend, entfallen etwa $\frac{3}{4}$ des Quantums auf Violinen, und auf $\frac{1}{4}$ vertheilen sich in fast gleichem Verhältnisse Cellos, Bässe und Gitarren. Bei den hölzernen Bestandtheilen machen die Schachteln (Corpus) etwa die eine Hälfte aus, von der anderen kommt der eine Theil auf Geigenhalse und der andere auf Stege und

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1880, fol. 158.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1881, fol. 93.

Umfang des Grenzverkehrs.

Zollamt Wernitzgrün.					Zollamt Klingenthal.					
Jahr- gang	Monat	a. Fertige Instrumente	b. Holzbestand- theile	c. Messing- bestandtheile	Jahr- gang	Monat	a. Fertige In- strumente	b. Rohe Holz- bestand- theile	c. Messing- bestand- theile	d. Bemalte und ausgelegte Holzbestdth.
1881	Januar—März	3 888 Kilo	9 268 Kilo	32 Kilo	1880	Juli—Septbr.	6 997 Kilo	16 795 Kilo	11 360 Kilo	394 Kilo
	April—Juni	4 459 -	8 557 -	42 -		Okt.—Dezbr.	6 872 -	20 066 -	10 320 -	346 -
	Juli—Sept.	4 407 -	7 830 -	31 -			<u>13 869 Kilo</u>	<u>36 861 Kilo</u>	<u>21 680 Kilo</u>	<u>740 Kilo</u>
	Okt.—Dezbr.	4 038 -	8 905 -	39 -						
		<u>16 792 Kilo</u>	<u>34 560 Kilo</u>	<u>144 Kilo</u>	1881	Jan.—März	5 349 Kilo	20 875 Kilo	11 172 Kilo	406 Kilo
						April—Juni	5 374 -	14 910 -	9 968 -	581 -
						Juli—Septbr.	7 013 -	17 261 -	9 798 -	509 -
						Okt.—Dezbr.	7 355 -	19 636 -	12 168 -	635 -
							<u>25 091 Kilo</u>	<u>72 682 Kilo</u>	<u>43 106 Kilo</u>	<u>2 131 Kilo</u>
1882	Januar—März	4 517 -	9 571 -	—	1882	Jan.—März	4 561 Kilo	21 221 Kilo	12 804 Kilo	212 Kilo

Es begreift dies in sich nach ungefährender Stückzahl pro 1881:

ad a) 2520 Dutzend Violinen,
300 Stück Bässe.

ad b) 4320 Dutzend Schachteln (Corpus),
4300 - Geigenhälse u. dgl. Bestandtheile.

Es begreift dies in sich nach ungefährender Stückzahl pro 1881:

ad a) 55—60—65 000 Stück Trompeten und Kinderinstrumente
(1 Trompete = 1 Kilo, 1 Kinderinstrument = $\frac{1}{4}$ Kilo).
ad b) 6057 Dutzend Kästchen und Rahmen für Harmonika
(1 Dutzend = 4 Kilo).
ad c) 86212 Stück Maschinen für Blasinstrumente (1 Maschine
= $\frac{1}{2}$ Kilo).
ad d) 600—700 Dutzend Harmonika-Kästchen (1 Dutzend =
3—4 Kilo).

unge-
fähres
Gewicht.

Die kommerziellen Verhältnisse.

Hälse für Cellos und Bässe; die Messingbestandtheile begreifen hauptsächlich Messingschrauben für Gitarren, Cellos und Bässe in sich. — Das zweite für den Grenzverkehr in Betracht kommende Zollamt ist Klingenthal. Die in 4 Kolonnen eingetheilte Tabelle behandelt die fertigen Instrumente, die hölzernen Bestandtheile, die aus Messing sowie die mit Metall z. B. mit Argentan ausgelegten oder bemalten Harmonikakästchen. Im grossen Durchschnitt beträgt die Einfuhr der messingenen Bestandtheile, worunter fast ausschliesslich die aus Grasslitz stammenden Maschinen zu den Blechblasinstrumenten zu verstehen sind, die Hälfte des gesammten Grenzverkehrs, die andere Hälfte setzt sich zusammen aus fertigen Instrumenten, wovon $\frac{3}{4}$ aus Kinderinstrumenten, besonders Trompeten, und $\frac{1}{4}$ aus Geigen und Zithern bestehen, aus hölzernen Bestandtheilen, wovon $\frac{1}{3}$ auf Böden und Rahmen zu Accordion und Concertina, $\frac{1}{3}$ auf Hälse und $\frac{1}{3}$ auf Schachteln (Corpus) zu Geigen, Cello und Bässe kommen. Die angefügten Tabellen zeigen die grosse Bedeutung des Grenzverkehrs für die Musikinstrumenten-Industrie des Bezirks.

In demselben Verhältnisse, wie wir die verschiedenen näher besprochenen Faktoren auf diese Industrie von Einfluss sehen, steigerte sich als natürliche Folge des sich zu einem Weltverkehr entwickelnden Musikinstrumenten-Handels die Konkurrenz, welche bei den Artikeln besonders zur Geltung kommt, deren sich ein ausgedehnter Exporthandel bemächtigt hat, und die in Massen für Massen hergestellt werden, um so mehr, je geringeres Anlagekapital die Produktion des betreffenden Artikels erfordert. Daher klagen auch namentlich die Grosshändler der Harmonikas, speziell der Mundharmonikas, über die erdrückende Konkurrenz im klingenthaler Bezirke, wo einer den andern in Billigkeit der Preise zu überbieten sucht, wenn auch auf Kosten der Solidität der Arbeit. Denn ist der Arbeitslohn auf der äussersten Stufe angelangt, so kann eine Verminderung der Produktionskosten nur durch den Bezug wohlfeileren, also geringeren Materials herbeigeführt werden, worunter natürlich die Qualität der Waare leidet; und doch nur in dieser Weise kann eine Ermässigung der Preise auf die Dauer bestehen. Es kommen zudem in neuerer Zeit Fälle vor, dass auswärtige Käufer die Hausindustriellen aufsuchen und bei denen, welche die billigsten Preise machen, ohne Rücksicht auf die Güte Bestellungen ertheilen. Durch den Mangel an Geschäftskenntniss, kaufmännischer Berechnung und zum Theil auch aus Noth können diese Arbeiter dem Drucke der Abnehmer um so weniger widerstehen, als sie mit geringstem Nutzen sich begnügen und, arm an Kapital, selbst

unter den Herstellungskosten liefern. Als Beispiel hierfür können wir anführen, dass böhmische Arbeiter mit Pumpen- und Zylindermaschinen bei den Instrumentenmachern des Bezirks hausirend herumwandern und ihr häufig elendes Fabrikat zu Schleuderpreisen ablassen, welches um so willkommener ist, als die Betreffenden um so leichter auf Kosten der Solidität amerikanische Aufträge zu gedrückten Preisen ausführen können¹⁾. Insoweit sind die Klagen der Grosshändler über die Schleuderpreise, welche einen Verlust von etwa $\frac{1}{2}$ Million per Jahr zur Folge haben sollen, und für welche sie das Kleinfabrikantenthum besonders verantwortlich machen, allerdings begründet, indem sie demselben mit Recht den Mangel an Geschäftsübersicht zur Last legen. So kann den diesbezüglichen Ausführungen eines Vertreters des Grosshandels in Klingenthal bei Gelegenheit eines Vortrages im dortigen Gewerbeverein²⁾ beigestimmt werden; ebenso wie auch darin, dass es im eigensten Interesse des kleinen Fabrikanten liegen müsse, für den Grosshändler zu arbeiten, und nicht einen selbständigen Unternehmer zu spielen, denn gute Arbeiter brauchen nicht immer gute Kaufleute zu sein.

Es ist aber wohl nicht in allen Fällen zuzugeben, wenn gleichzeitig behauptet wird, dass mit den gedrückten Preisen unbedingt eine Verschlechterung des Erzeugnisses Hand in Hand gehen muss, da dem kleinen Manne sowie dem Grossen, und ersterem vielleicht noch in höherem Maasse, daran gelegen sein muss, die Kundschaft zu befriedigen und sie sich durch gute gediegene Waare zu erhalten. Gerade im Gegentheil lässt sich annehmen, dass die dem Kapitalisten allein zustehenden Vortheile des Grosshandels trotz grösserer Spesen und höherer Lebensansprüche diesem weit eher ermöglichen zu billigeren Preisen zu produziren als den kleinen Fabrikanten. Ueberhaupt muss festgehalten werden, dass es ein schlimmes Symptom einer Industrie ist, nur durch Wohlfeilheit der Erzeugnisse die Stellung auf dem Weltmarkt behaupten zu wollen, wie dies ein hergebrachter Fehler der deutschen Industriellen im Allgemeinen ist, vielmehr ist das Beispiel Frankreichs und Englands auch in dieser Beziehung zu befolgen und durch äusseren Geschmack, wie Solidität die Konkurrenz zu bewältigen. — Es lässt sich allerdings nicht bestreiten, dass in Klingenthal in jüngster Zeit öfters eine Ueberproduktion, besonders durch die kleinen Fabrikanten veranlasst, in Mundharmonikas stattgefunden hat, welche beklagenswerthe Preisminderungen bewirkte. So brachte im Jahre 1879³⁾ aus dieser Ursache der Export nach Australien grosse Verluste.

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1881, fol. 90.

²⁾ Im Juni 1882.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1879, fol. 179.

Ebenso ist jedoch zu erwähnen, dass mit der grösseren Konkurrenz, welche das Festhalten an bestimmten Preiskuranten als unzweckmässig erscheinen liess, eine Zunahme im Wechsel neuer Gattungen speziell in der Mundharmonikabranche eintrat, welche allerdings auch der ausgebildete Geschmack wie die höheren Ansprüche an eine grössere Auswahl mit veranlassten. So stellte einer der grössten Mundharmonika-Fabrikanten des Bezirks nach seinen Angaben im Jahre 1876 nur 150 verschiedene Sorten Mundharmonikas schwankend von $\frac{1}{2}$ Mark bis 120 Mark per Dutzend her, 1882 jedoch 500 verschiedene Arten, deren Preis sich von 30 Pfennige bis 300 Mark per Dutzend erstreckte.

Eines zwar schon von den verschiedensten Seiten gerügten, aber immer noch nicht allseitig anerkannten Fehlers macht sich der voigtländische Musikinstrumenten-Handel dadurch schuldig, dass seine Erzeugnisse häufig unter fremder Flagge auf dem Weltmarkt erscheinen. Sowohl bei den Darmsaiten, als auch bei den Streichinstrumenten, besonders bei den besten Qualitäten, suchen die Fabrikanten den Herstellungsort ängstlich zu verbergen, und wählen dafür italienische Bezeichnungen wie z. B. Cremona, oder Namen berühmter Meister, wie Amati, Straduaris, oder bei den Blasinstrumenten Namen französischer Instrumentenmacher.

Der auch anderen Gewerbszweigen eigene Etikettenschwindel¹⁾, welcher geradezu als Markenfälschung anzusehen ist und dem als solchen wohl gesetzlich entgegenzutreten sich empfehlen sollte, stellt der deutschen Industrie ein gar betrübendes Armuthszeugniss aus; als ob die Industrie des Voigtlandes sich mit fremden Federn zu schmücken hätte, um für ihre Produkte Abnehmer zu finden! Abgesehen von dem eigenen Interesse der Fabrikanten, sich durch ihren Namen einen Ruf zu erwerben und gegen das althergebrachte Vorurtheil anzukämpfen, ist es überdies eine Forderung des Patriotismus, den Gebrauch fremder Bezeichnungen zu beseitigen und die deutsche Industrie auf dem Weltmarkt würdig zu vertreten, welches Feld ihr während langer Zeit durch die französische und englische Industrie streitig gemacht worden war. Auch die Resultate der Ausstellungen haben, wie wir sahen, dargethan, dass die voigtländische Musikinstrumenten-Fabrikation durchaus den Kampf nicht zu scheuen braucht, und daher das Vorurtheil, das sich bis in die neueste Zeit an den Namen „Voigtländische Waare“ knüpfte²⁾ und die

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1872—1874, fol. 184 und 177. — Fabrikation der musikalischen Instrumente von Berthold und Fürstenau, Leipzig 1876, fol. 11.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1876, fol. 124. Berthold und Fürstenau, a. a. O. fol. 39.

seitherige Etikettenfälschung so zu sagen provozierte, nunmehr gegenstandslos geworden ist. Die gedachte Voreingenommenheit war allerdings seiner Zeit so tief eingewurzelt, dass diejenigen Kaufleute, welche es nicht beachteten, dies mit grossen Verlusten büssen mussten, d. h. die besseren Preise der beliebteren ausländischen Marken nicht erzielen konnten¹⁾. Die zunehmende Einsicht führte zur Ueberwindung dieses Uebelstandes, beseitigte den früheren Missbrauch, die Kundschaft erprobte die Güte der Waaren und man verzichtete grösstentheils gern auf die fremdländischen Bezeichnungen, wenn auch noch nicht in allen Fällen. Die Handelskammerberichte geben der erfreulichen Wendung in dieser Beziehung Ausdruck²⁾, indem hervorgehoben wird, dass die voigtländische Industrie ihre Ehre darin suche, ihre Erzeugnisse nicht mehr unter französischer, englischer oder italienischer Marke auf dem Weltmarkt erscheinen zu lassen, wie dies früher geschah. —

Die Zahlungsmodalitäten bei dem Bezuge der zur Musikinstrumenten-Fabrikation nöthigen Rohstoffe, sei es bei einem Einkauf an Ort und Stelle, im Inlande, sei es an überseeischen Plätzen, sind gewöhnlich mit einer wesentlichen Kreditnahme nicht verbunden. Bei dem Vertriebe der Musikinstrumente und der einschlägigen Artikel sind die Zahlungsgebräuche je nach der Kreditwürdigkeit der Abnehmer, dem Umfange der Bestellungen und je nach dem Absatzgebiete verschiedene. Wo Rabatt, Frachtvergütungen oder sonstige Begünstigungen gewährt werden, findet dafür selbstverständlich ein entsprechender Zuschlag zu den Preisen statt, so dass sich die Preisdifferenzen mit den Rabattdifferenzen kompensiren. Etwaige Zoll- und Frachtspesen haben die Empfänger zu tragen.

Was die Usancen im Einzelnen betrifft, so wird in dem Verkehr des Inlandes ein Unterschied zwischen Privatkundschaft (Musikdirektoren, Künstler etc.) und Händlern gemacht. Ersterer wird gegen baar resp. unter Nachnahme, letzteren mit einem 3—6 monatlichen Ziel verkauft; per Kasse wird ein Skonto von 3 % vergütet. Bei dem direkten Vertrieb seitens der kleinen Unternehmer wird ohne irgend welche Vergütung Baarzahlung, bei überseeischem Verkehr sogar Pränumerandozahlung verlangt. Bei successiven Lieferungen an die Grosshändler dürfte 2—3 monatliche Abrechnung resp. Ausgleichung üblich sein. —

Was den Export betrifft, so werden die Preise entweder, und dies hauptsächlich, in Mark, oder in Dollar, £ sterling oder

¹⁾ Berthold und Fürstenau, a. a. O. fol. 25.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1875, fol. 87.

in Franken resp. holl. Gulden etc. normirt. Die Regulirung der bezüglichen Geschäfte geschieht im Allgemeinen entweder durch die Empfänger direkt in Ziehungen auf Seeplätze, als da sind: London, Hamburg, Bremen, oder sonstige Hauptplätze: Paris, Amsterdam, Berlin etc., welche an den Börsenplätzen leicht umzusetzen sind, oder durch Akkreditirung seitens der Empfänger der Instrumente bei Häusern an den Verschiffungshäfen, auf welche die aussendenden Firmen sich für ihre Fakturenbeträge zu erholen bei der Bestellung angewiesen werden. Auch in diesem Falle können die von den akkreditirten Firmen gezogenen und von den bezogenen Häusern akzeptirten Wechsel leicht versilbert werden, sei es bei den Banken oder den Bankiers in Chemnitz, Dresden, Leipzig, Berlin etc. Bei den Geschäften nach Nord-Amerika gilt meist die Usance: Baarzahlung mit 4 % Skonto, oder wenn hierauf verzichtet wird, gegen 4 Monate Sicht-Tratte beim Empfang des Conoissements, wobei zu bemerken ist, dass der Transport nach New-York 3 Wochen, nach den anderen atlantischen Seeplätzen etwa 4 Wochen in Anspruch nimmt. Es finden ¹⁾ jedoch auch Verkäufe mit längerem Ziel statt, ja sogar bis auf 12—24 Monate Kredit. Fracht und Assekuranz bezahlt auch hier der Empfänger, und zwar pflegen die grossen amerikanischen Häuser Pauschalsummen und theilweise in sich selbst zu versichern, während kleinere Häuser die Conoissements in Hamburg oder Bremen assekuriren. — Der Handel nach England, wie schon gesagt, mit keinem Zoll belastet, findet in der Weise statt, dass franko London geliefert wird, bei einer durchschnittlichen Reise von 8 Tagen, und die Fakturenbeträge entweder mit 2½ % Rabatt gegen Kasse oder gegen dreimonatliche Tratte ausgeglichen werden. Es geschieht dies gewöhnlich durch direkten Rembours des Empfängers an den Lieferanten, es wird aber auch bei Aussenung der Waaren auf den Empfänger zu trassiren vereinbart. — Bei den Versendungen nach entfernteren überseeischen Gebieten z. B. Ostindien, Holländisch-Indien, China, Japan, Süd-Amerika, Zentral-Amerika, Afrika, Australien etc. ist ein Ziel von 6 Monat, ja sogar bis zu 12 Monat gegen Dreimonats-Rimesse üblich, auch finden öfters längere Kreditgewährungen statt. — Bei dem speziellen Artikel „Darmsaiten“ ist zu erwähnen, dass dieser meist gegen sofortige Baarzahlung nach Empfang der Waare verkauft wird, nach manchen Gegenden auch auf 3—6 Monate Ziel, ohne jeglichen Rabatt, resp. gegen Dreimonats-Rimesse nach 3 Monat vom Tage der Faktura; ein längerer als sechsmonatlicher Kredit wird in diesem Artikel selten eingeräumt.

Betrachten wir die Zahlungsmodalitäten für das Grosge-

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1878, fol. 69.

schäft nach dem Auslande im Allgemeinen, so muss es auffallen, dass im Grossen und Ganzen ungemein lange Kredite in Anspruch genommen resp. gewährt werden. So erwähnten die Handelskammer-Berichte¹⁾ von den Jahren 1876 und 1878 diesen Uebelstandes, der grosse Verluste im Gefolge hatte, und sprachen den Wunsch zur Beherzigung aus, dass man sich zur Abwendung dieser Gefahren über ein kurzes Ziel einigen möchte. Unzweifelhaft wird durch übermässige Kreditgewährung den soliden Fabrikanten die Konkurrenz erschwert, da die amerikanischen Käufer natürlich sich gern die Benutzung des fremden Kapitals auf so lange Zeit gefallen lassen, indem sie mit voigtländischem Gelde arbeiten, wobei sie wenig oder nichts verlieren können, wodurch der rigurösere Bedingungen behauptende, aber reellere und vorsichtige Fabrikant, der mit eigenen Mitteln arbeitet, benachtheiligt sein muss. Bei dem ernstesten Willen der voigtländischen Fabrikanten dürfte jene traditionelle Gewohnheit des deutschen Handels, der ja doch seine Konkurrenzfähigkeit in diesen Artikeln genügend bewiesen, abgelegt und dem leuchtenden Vorbilde Frankreichs und Englands mit seinem entwickelten Baargeldsystem der Vorzug gegeben werden können, ein Verfahren, das der Solidität und Leistungsfähigkeit der voigtländischen Industrie sicherlich zum Nutzen gereichen wird. Ebenso hat es sich als segensbringend erwiesen, das Halten von Waarenlagern nach Möglichkeit zu vermeiden; denn durch diese Lagerbestände werden die grossen Kapitalien absorbirt und ohne Zinserträgniss festgelegt, und eine eventuelle Verschlechterung der Preise wie überhaupt eine Spekulation veranlasst, von welcher diese Industrie bisher glücklicherweise verschont geblieben ist. Ein Aufhäufen von Waarenvorräthen lässt sich nur in Zeiten eines Geschäftsstillstandes zur Erhaltung eines Stammes geübter Arbeiter und um solche vor Noth und sozialen Gefahren zu schützen, rechtfertigen. —

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht zu Plauen v. J. 1876, fol. 123; — v. J. 1878, fol. 69.

Fünftes Kapitel.

Die sozialen und Arbeiterverhältnisse.

Betrachten wir nun die Bevölkerung dieses Bezirks, welche sich von der von den verschiedensten Gesichtspunkten beleuchteten Industrie ernährt, so beansprucht zunächst wohl deren allgemein sozialer Charakter unsere Aufmerksamkeit.

Wie bereits zu Beginn unserer Darstellung hervorgehoben, finden wir einen fleissigen, genügsamen und von den krankhaften Zeitströmungen noch nicht ergriffenen Arbeiterstand, welcher diese Gegend im Vergleich zu anderen Industriebezirken vortheilhaft auszeichnet. Obwohl nicht übersehen werden darf, dass die Selbständigkeit der dortigen Arbeiterbevölkerung durch das Zurückgehen des früheren handwerksmässigen Betriebes gelitten und somit das häusliche Leben viele aus seiner ehemaligen patriarchalischen Beschaffenheit hervorgegangene Vorzüge eingebüsst hat, so ist trotzdem in diesem Bezirk selbst bis auf die jüngste Zeit jene schroffe Trennung der bürgerlichen Gesellschaft in Arbeitgeber und Arbeitnehmer nicht in dem Maasse eingetreten, wie dies in den meisten Industriegegenden der Fall ist, weshalb auch das soziale Problem hier noch nicht in gefahrdrohender Weise zur Lösung drängt.

Die in Sachsen vortrefflich organisirten Volksschulen sind von nicht zu unterschätzendem Einfluss auf die heranwachsende Jugend, und es werden deren gute Einwirkungen nur dadurch beschränkt, dass, wie dies auch in den Gerichtsämtern Neukirchen und Klingenthal der Fall ist, die Zahl der Schulen und Lehrkräfte in Folge des grossen Kindersegens mancher Bezirke unzureichend ist.

Treten wir den Wohnstätten dieser von der Musikinstrumenten-Industrie lebenden Familien näher, so erfreuen uns deren günstige Verhältnisse. Durch die Natur dieser Industrie, welche — mit Ausnahme der Darmsaitenfabrikation — zu ihren Arbeitsprozessen wenig Raum erfordert und durch vorherr-

schenden kleinen Betrieb begünstigt, ist selten jenes beklagenswerthe Missverhältniss zwischen der Grösse der Arbeitsräume und der Zahl der darin thätigen Personen anzutreffen, wie dies bei anderen Industrien oft statt hat, z. B. der sonneberger Spielwaarenfabrikation¹⁾. Selbst die Stadt Markneukirchen liefert noch heute ein günstiges Bild, indem in den 70er Jahren²⁾ durchschnittlich 11,00 bis 11,45 Bewohner auf 1 Gebäude kommen, im Jahre 1880³⁾ 12 Bewohner auf 1 Gebäude (in Sonneberg im Jahre 1880 14,50 Bewohner auf 1 Haus), natürlich gegen frühere Zeiten schon überfüllt. Denn wir sehen in den 50er Jahren 10,38⁴⁾ Personen auf 1 Gebäude, (Sonneberg in den 50er Jahren 11,70 pro 1 Haus), in den 30er Jahren 7,25⁴⁾, in den 20er Jahren 5,25⁵⁾, in den 90er Jahren des vorigen Jahrhunderts nur etwa 4⁶⁾ Personen pro 1 Haus, wobei jedoch in Rechnung zu ziehen ist, dass die Gebäude in früherer Zeit räumlich kleiner waren. Betrachtet man in der Stadt Markneukirchen das Verhältniss der Haushaltungen zu den Gebäuden, so stellt sich solches in den 70er und 80er Jahren derartig, dass ca. 2 Familienhaushaltungen auf 1 Gebäude kommen, (in Sonneberg je ca. 3 Haushaltungen pro Haus), während in den ersten Dezennien des Jahrhunderts nur etwas über 1 Haushaltung auf je 1 Gebäude kommt, also fast jede Familie ihr eigenes Häuschen besass. —

Es kommen dort im Jahre

1880 ⁷⁾	auf 449 Gebäude	1057 Haushalt.	= 2,35 Haushalt. per Haus
1875 ⁸⁾	- 403	- 935	- = 2,32 - - -
1834 ⁹⁾	- 321	- 467	- = 1,45 - - -

Die theils gleichen theils noch erfreulicheren Thatsachen zeigen die zahlreichen Dorfschaften des klingenthaler Kirchspiels, indem in den 70er Jahren durchschnittlich auf 1 Gebäude 2 Haushaltungen und 10 Einwohner zu rechnen sind. Es berechnen sich im Jahre 1861¹⁰⁾ auf 812 Gebäude 1752 Haushaltungen und 8711 Einwohner, mithin 2,16 Haushaltungen und 10,73 Seelen auf 1 Gebäude, im Jahre 1880¹¹⁾ auf 1036 Gebäude

¹⁾ Die Hausindustrie in Thüringen, von Dr. Sax, Jena 1882, fol. 37.

²⁾ Zeitschrift des sächs. statistischen Büreaus Jahrgang XVIII 1873, fol. 92—93; — Jahrgang XXII 1876, fol. 186—187.

³⁾ Zeitschrift des sächs. statistischen Büreaus Jahrgang XXVII 1882, fol. 156—157.

⁴⁾ Zeitschrift des sächs. statistischen Büreaus Jahrgang I 1855, fol. 4, 5.

⁵⁾ Archiv Dresden Loc. No. 11 187.

⁶⁾ Archiv Zwickau Kap. VIII No. 33, Vol. I und II.

⁷⁾ Zeitschrift des sächs. statistischen Büreaus Jahrgang XXVII 1882, fol. 156, 157.

⁸⁾ Zeitschrift des sächs. statistischen Büreaus Jahrgang XXII 1876, fol. 186, 187.

⁹⁾ Mittheilungen des statistischen Vereins Sachs. 6. Lief. 1835, fol. 26, 27.

¹⁰⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang VIII 1862, fol. 189.

¹¹⁾ Zeitschrift des sächs. statistischen Büreaus Jahrgang XXVII 1882, fol. 156, 157.

mit ca. 11 700 Bewohnern, mithin 11,26 Seelen auf 1 Gebäude, so dass die kleinen einstöckigen Berghäuser, von Gärtchen umgeben, in denen die Bewohner ihre nothwendigen Lebensmittel selbst anbauen, selten mehr als 2 Familien beherbergen. Ein scharfer Kontrast zu den luft- und lichtarmen Kasernen der Fabrikstädte mit ihrer überfüllten Bewohnerschaft.

Bieten schon die Wohnstätten, ein Hauptfaktor körperlichen Wohlbefindens, so glückliche Verhältnisse in sanitärer Beziehung, so kommt dazu noch die reine Gebirgsluft und gutes Wasser, zwei nicht minder wichtige Momente für das physische Gedeihen, so dass unsere Musikinstrumenten-Arbeiter unter den denkbar besten Verhältnissen ihrer Thätigkeit obliegen können. Die Ernährung, für den Gesundheitszustand von grossem Einfluss, ist wenn auch als eine höchst einfache, doch als eine durchaus genügende zu bezeichnen, bei der die Kartoffel in der verschiedensten Zubereitung die Hauptrolle spielt. Wenn auch Fleisch, wenigstens soweit die Dorfbewohner in Betracht kommen, nicht zu der täglichen Kost gehört, sondern sich nur 1—2 mal die Woche auf dem Tische der Arbeiterfamilien befindet, so wird dieser Mangel durch desto reichlichere Kartoffelmengen ersetzt, und bildet der Häring dabei eine beliebte Zuspese. An Stelle der theuren Butter bedient man sich meist des Schweineschmalzes, Honigs, Syrups und namentlich Pflaumenmuses; als Getränk steht der Kaffee stark mit Milch gemischt oben an, und zwar ist der weibliche Theil der Bevölkerung demselben besonders zugethan. Zu Bier gehen die Männer Abends in die verschiedenen Gastwirthschaften, doch selten mehr als 2 mal in der Woche.

Die im klingenthaler Bezirke ansässigen Arbeiter suchen mit besonderer Vorliebe die schon auf böhmischer Seite liegenden zahlreichen Schenken auf, da sie dort das Bier sowohl besser als auch billiger wie in Sachsen erhalten. Kommen zu dieser Ernährung noch die regelmässige Lebensweise und die im Allgemeinen nicht gesundheitsschädlichen Arbeiten in dieser Industrie hinzu, wobei höchstens von der Herstellung der Messinginstrumente wegen des dabei unvermeidlichen Metallstaubes und einer demgemäss nachtheiligen Einwirkung auf die Respirationsorgane, sowie von der Darmsaitenfabrikation wegen der dabei in Anwendung kommenden ätzenden Säuren abzusehen ist, so ist als eine natürliche Folge besagter Thatsachen die geringe Sterblichkeit, das relativ seltene Auftreten von Epidemien und sonstigen Krankheiten anzusehen. Es erklärt sich hieraus noch mehr als durch Vermehrung der Geburtenzahl das Wachsen der Bevölkerung. So kamen z. B. in der Stadt Markneukirchen¹⁾:

¹⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang I 1855, fol. 4, 5.

1 Todesfall

1834	$\left. \begin{array}{l} \text{auf } 42,36 \\ \text{Lebende} \end{array} \right\}$	$\left\{ \begin{array}{l} \text{unter } 141 \text{ sächsischen} \\ \text{Städten nur von } 5 \\ \text{übertroffen } ^1), \end{array} \right.$
1852	$\left. \begin{array}{l} \text{auf } 55,18 \\ \text{Lebende} \end{array} \right\}$	$\left\{ \begin{array}{l} \text{unter } 141 \text{ sächsischen} \\ \text{Städten nur von } 3 \\ \text{Städten überragt } ^1), \end{array} \right.$
im 19-jährigen Durchschnitt	$\left. \begin{array}{l} 1834-1852 \\ \text{auf } 44,47 \\ \text{Lebende} \end{array} \right\}$	$\left\{ \begin{array}{l} \text{das günstigste Verhält-} \\ \text{niss unter allen } 141 \\ \text{sächsischen Städten } ^1), \end{array} \right.$
im 7-jährigen Durchschnitt	$\left. \begin{array}{l} 1852-1858 \\ \text{auf } 47,32 \\ \text{Lebende} \end{array} \right\}$	$\left\{ \begin{array}{l} \text{sehr günstige Ver-} \\ \text{hältnisse } ^2), \end{array} \right.$
im 5-jährigen Durchschnitt	$\left. \begin{array}{l} 1876-1880 \\ \text{auf } 55,00 \\ \text{Lebende} \end{array} \right\}$	$\left\{ \begin{array}{l} \text{die günstigste Sterblich-} \\ \text{keitsziffer unter den } 141 \\ \text{Städten Sachsens } ^3). \end{array} \right.$

Im Gerichtsamt Markneukirchen kam 1 Todesfall

1867 $\left. \begin{array}{l} \text{auf } 50 \\ \text{Lebende } ^4) \end{array} \right\}$

im Gerichtsamt Klingenthal kam 1 Todesfall

1867 $\left. \begin{array}{l} \text{auf } 38,55 \\ \text{Lebende } ^4) \end{array} \right\}$

im 5-jährigen
Durchschnitt $\left. \begin{array}{l} 1876-1880 \\ \text{auf } 37,00 \\ \text{Lebende } ^5) \end{array} \right\}$

Die gleichen erfreulichen Verhältnisse beweisen die Ziffern der Kindersterblichkeit, d. h. solcher bis zum Alter von 6 Jahren, indem z. B. 1 Todesfall in der Stadt Markneukirchen

1834 auf 86,30 Kinder ¹⁾

1852 auf 50,50 Kinder ¹⁾

1834 bis 1852 auf 102,46 Kinder im 19-jähr. Durchschnitt ¹⁾, welches Verhältniss nur noch von etwa 9 Städten unter 141 Sachsens übertroffen wird.

Die Vermehrung der Bevölkerung in beiden Gerichtsämtern entspricht aber nur, so weit die neuere Zeit in Betracht kommt,

¹⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang I 1855, fol. 4, 5.

²⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang VI 1860, fol. 38, 39.

³⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang XXVIII 1883, fol. 147, 149.

⁴⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang XIV 1868, fol. 178, 179; — Jahrgang XVI 1870, fol. 81.

⁵⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang XXVIII 1883, fol. 149.

den mittleren Durchschnittsziffern, während sie früher eine stärkere Vermehrung zeigt. Es kommt

		1 Geburt	
in der Stadt Markneukirchen	1834	auf 27,74 Lebende ¹⁾	
	1852	„ 27,59 „ ¹⁾	
19-jähriger Durchschnitt	{ 1834—1852 }	auf 26,09 „ ¹⁾	
7-jähriger Durchschnitt	{ 1852—1858 }	„ 25,56 „ ²⁾	
5-jähriger Durchschnitt	{ 1876—1880 }	„ 24,85 „ ³⁾	

im Gerichtsamt Markneukirchen

3-jähriger Durchschnitt	{ 1853—1855 }	auf 26,20 Lebende ⁴⁾	
4-jähriger Durchschnitt	{ 1858—1861 }	„ 26,24 ⁵⁾ „	

im Gerichtsamt Klingenthal

3-jähriger Durchschnitt	{ 1853—1855 }	„ 21,24 ⁴⁾ „	
4-jähriger Durchschnitt	{ 1858—1861 }	„ 20,60 ⁵⁾ „	
5-jähriger Durchschnitt	{ 1876—1880 }	„ 20,20 ³⁾ „	

Da die Industrie eine Anwendung von Maschinen im Allgemeinen nicht zulässt, so kommen Beschädigungen bei der Arbeit selten vor, und daher bietet sich für die Unfallversicherung kein Feld. — Was die moralischen Verhältnisse betrifft, so scheint sich unser Bezirk früher von anderen sächsischen Industriebezirken in vortheilhafter Weise unterschieden zu haben, wogegen in neuerer Zeit sich speziell auf dem Lande diese Verhältnisse ungünstiger gestaltet haben. Es kommt nämlich 1 uneheliche Geburt in der

Stadt Markneukirchen 1834 auf 83 ehel. Geburten

1852 „ 11 ehel. Geburten

19-jähriger Durchschnitt 1834—1852 „ 12,23 ehel. Geb.¹⁾, letzteres das mittlere Durchschnittsverhältniss unter 141 sächs. Städten, 7-jähriger Durchschnitt 1852—1858 auf 10,42 ehel. Geb.²⁾

¹⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang I 1855, fol. 4, 5.

²⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang VI 1860, fol. 38, 39.

³⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang XXVIII 1883, fol. 139.

⁴⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang II 1856, fol. 195; — Jahrgang V 1859, fol. 127.

⁵⁾ Zeitschrift des sächs. statist. Büreaus Jahrgang VIII 1862, fol. 18 und 61.

im Gerichtsamt Markneukirchen

6-jähriger Durchschnitt 1865—1870 auf 6,25 ehel. Geb.¹⁾,

im Gerichtsamt Klingenthal¹⁾

6-jähriger Durchschnitt 1865—1870 sogar auf 4,50 ehel. Geb.;

ein Beleg für den in dieser Beziehung bestehenden erfahrungsgemäss grossen Unterschied zwischen Stadt und Land.

Haben wir bisher die Populationsverhältnisse dieses Bezirks, die Behausungen der Arbeiter, die physischen Bedingungen ihres Lebens kennen zu lernen gesucht, so gilt es nunmehr ihre Vermögens- und Erwerbsverhältnisse zu untersuchen. Dem vorherrschend hausindustriellen Charakter der Musikindustrie — denn im Wesentlichen steht die Masse der selbständigen kleinen Handwerksmeister den Lohnarbeitern der Hausmanufaktur gleich — fehlen zwar auch in dieser Gegend nicht die ihm eigenen Licht- und Schattenseiten, jedoch bietet diese Hausindustrie ein solch trübes Bild, wie andere, z. B. die sonneberger Spielwaarenindustrie, nicht²⁾. Wenn auch im markneukirchener und klingenthaler Bezirk der Verdienst schwankt, ja oft äusserst gering ist, und zwar in dem Maasse, wie die Arbeitsleistung eine geringere Geschicklichkeit beansprucht, und wie geringeren Kunstwerth das Produkt an sich hat, so setzt doch die Natur der Erzeugnisse in dieser Industrie eine gewisse Grenze, wozu noch kommt, dass hier von keiner Saison morte, wie schon im vorigen Abschnitt erwähnt, die Rede ist, also auch der kunstgewerbliche Charakter dieser Hausindustrie die hauptsächlichste Ursache des besseren Einkommens ihrer Arbeiter gegenüber anderen Hausindustrien bildet. Obwohl die bergige Gegend den Betrieb der Landwirthschaft und den damit zu erzielenden Nebenverdienst erschwert, und man selbst auf den Dörfern des klingenthaler Bezirks selten die Familien mit landwirthschaftlichen Arbeiten beschäftigt sieht, es sei denn, dass man den geringen Gemüse- und Kartoffelbau in ihren Gärten dafür halte, so erhöhen die von dem weiblichen Theile der Bevölkerung des klingenthaler Kirchspiels ausgeführten Handstickereiarbeiten, meist durch dort ansässige Faktore im Auftrage plauener und eibenstocker Verleger vermittelt, das Einkommen der Instrumentenmacher-Familien. Aber auch die Kinder müssen speziell bei der Harmonika-Industrie selbst neben ihrem Schulbesuche in den Musestunden zum Erwerb der Familien ihr Scherflein beitragen, ein Umstand, der zur späteren erhöhten Geschicklichkeit den Grund legt. Doch glauben wir weder in sanitärer noch in moralischer Hinsicht einen nachtheiligen

¹⁾ Zeitschrift des sächs. statistischen Büreaus Jahrgang XV 1869, fol. 176, 177; — Jahrgang XVI 1870, fol. 81; — Jahrgang XVII 1875 Supplement, fol. 107, fol. 112, fol. 117.

²⁾ Die Hausindustrie in Thüringen, von E. Sax, Jena 1882.

Einfluss dieser Beschäftigung auf die Kinder zugeben zu können, denn ihre Arbeit entspricht ihren Kräften, und diese werden nicht in einer die Gesundheit untergrabenden Weise ausgenutzt, wie dies anderenorts eine der den sonstigen Hausindustrien anhaftenden Schattenseiten ist, z. B. in der sonneberger Hausindustrie.

Obwohl man annehmen sollte, dass im Allgemeinen bei Hausindustriellen die den Eltern anheimgegebene Eintheilung der Arbeitszeit eine egoistische auf Kosten der Gesundheit beruhende Ausbeutung der jugendlichen Arbeiter verhindern, sowie für ausreichende Räumlichkeiten gesorgt sein müsste, somit eine Ueberwachung seitens der Fabrikinspektoren überflüssig machen sollte, zeigt sich jedoch in Wirklichkeit leider gerade das Gegentheil, da der Grad von Einsicht, der den Familienvorständen zugetraut werden müsste, gar oft fehlt; ein Moment, welches bei der häufig angepriesenen Hausindustrie übersehen wird. Eines ungleich besseren Looses wären alsdann die in zweckmässig und zeitgemäss eingerichteten geschlossenen Etablissements beschäftigten Kinder theilhaftig, da hier in jeder Hinsicht Ordnung und Vorsicht maassgebend sein muss, und staatliche Beamte über deren Handhabung gewissenhaft zu achten verpflichtet sind, wie dies bei Beschäftigung jugendlicher Arbeiter bereits angeordnet ist.

Die Lehrzeit ist in den verschiedenen Zweigen der Instrumentenfabrikation durchschnittlich eine dreijährige, und noch gegenwärtig wird über deren Einhaltung streng gewacht, wie überhaupt in den noch heut bestehenden freien Korporationen der dortigen Geigenmacher, Bogenmacher und Blasinstrumentenmacher auf die innere Ordnung des Gewerbes mehr als bei anderen Gewerken geachtet wird. Während nach früherem Gebrauche die Lehrlinge, Mägde und Gehilfen im Hause ihres Brodherrn wohnten und beköstigt wurden, und letztere ausserdem ein wöchentliches Taschengeld empfangen, ist seit Anfang der 70er Jahre die sogenannte freie Station immer mehr in Abnahme gekommen¹⁾ und durch einen höheren Lohn ersetzt. Die dort übliche Vergütung für Kost und Logis pro Woche beträgt ca. 4—5 Mark. — Was die Art des Lohnes betrifft, so war früher nur Zeitlohn und zwar Wochenlohn die Regel. Erst Ende der 60er Jahre wurde für einige Artikel Stücklohn eingeführt, welche Form²⁾ in neuerer Zeit zu immer allgemeinerer Anwendung gelangte mit Ausnahme derjenigen Arbeiten, deren Ausführung grosse Sorgfalt erfordert, weshalb auch bei Herstellung aller werthvolleren Blasinstrumente in den geschlossenen Etablissements Zeitlohn noch gegenwärtig die übliche Bezahlungsform bildet.

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1872—74, fol. 178.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1868, fol. 89.

Die Arbeitszeit ist in den grösseren Werkstätten Markneukirchens in der Regel von 12stündiger Dauer exclus. der Ruhepausen; jedoch können wir für die selbständigen Hausindustriearbeiter besonders bei der klingenthaler Harmonikafabrikation einen 13--14 stündigen Arbeitstag im Durchschnitt annehmen, der öfters sogar noch überschritten wird. Im Sommer findet man z. B. in Unter- und Ober-Sachsenberg und anderen Dörfern des klingenthaler Bezirks die Harmonikarbeiter schon um 5 Uhr früh bei der Arbeit und Abends 8 Uhr trifft man sie selten schon unthätig. 1 Stunde Mittag, oft nur $\frac{1}{2}$ bildet ihre einzige Erholung am Tage, und Frühstück wie Vesper wird während der Arbeit verzehrt. Diese Angaben beweisen, mit welchem Fleiss und welcher Emsigkeit die Instrumentenarbeiter ihrer Thätigkeit obliegen, und rechtfertigen den rel. höheren Verdienst im Vergleich mit anderen ähnlichen Industrien: denn die Arbeitszeit bildet einen wesentlichen Faktor für die Beurtheilung der nun zu besprechenden Löhne. Diese lassen sich bei der Musikinstrumenten-Industrie besonders deshalb schwer erkennen, weil vorherrschend für eigene Rechnung gearbeitet wird, sich daher die Berechnung des eigentlichen Lohnbetrages dem Beobachter entzieht, wozu noch kommt, dass grosse Abstufungen im Lohn je nach der verschiedenen Tüchtigkeit und dem Fleisse des einzelnen Arbeiters wie der Qualität der Arbeit selbst bestehen. Im Allgemeinen lässt sich behaupten, dass auch diese Industrie dem Arbeiter im Laufe der Zeit den gesteigerten Lebensbedürfnissen und dem Minderwerthe des Geldes entsprechend höhere Löhne einbringen musste, die Arbeiter sich aber trotz der erhöhten Preise der Lebensmittel besser als in früheren Zeiten stehen. Im Grossen und Ganzen werden wir die Löhne in der Stadt Markneukirchen immer um einige Prozent höher als im klingenthaler Gerichtsamt finden, indem abgesehen von den dort erzeugten werthvolleren Instrumenten auch die ländlichen Arbeiter zu niedrigeren Lohnsätzen als die städtischen arbeiten können, da die Lebensbedürfnisse auf dem Lande billiger als in der Stadt zu befriedigen sind. —

Ueber die Löhne früherer Zeiten fehlt es uns leider an Aufzeichnungen bis auf die vereinzeltten Angaben aus den Jahren 1794 und 1828, und für die neuere Zeit müssen wir uns auf eine Zusammenstellung der in den Handels- und Gewerbekammer-Berichten erwähnten Lohnangaben beschränken, denen wir unsere eigenen diesbezüglichen Ermittlungen anreihen.

Während im Jahre 1794¹⁾ ein Geigenmachermeister etwa 1 Thaler per Woche durchschnittlich verdiente, betrug der

¹⁾ Archiv Zwickau Kap. VIII No. 33 Vol. I und II.

durchschnittliche Wochenlohn im Jahre 1828¹⁾

		in Mark- neukirchen	in Klingenthal
für einen Streich- instrumenten- macher	bei Streichinstrumenten, ordin. à 1 M. 20—2 M. pr. Dutzend, fein 3 M. 75— 4 M. 50 pr. Dutzend	3 M. 75	2 M. 25—2 M. 50
für einen Darm- saitenmacher	für Saiten	4 M. —	— —
für einen Holzblas- instrumenten- macher	für Holzblasinstrumente, ord. à 1 M. 25 pr. Dtz., feine 4 M. 25 pr. Dtz.,	3 M. 25	2 M. —2 M. 50
für einen Bogen- macher	für Bogen, ord. à 2 M.— 2 M. 50 pr. Dutzend, fein 3—6 M. pr. Dutzend,	2 M. 85	1 M. 50—3 M.
für einen Blech- blasinstrumen- tenmacher	für Blechblasinstrumente, feine 9 M. pr. Dutzend, ord. à 3 M. pr. Dutzend,	6 M. —	6 M. —

Wie man hieraus ersieht, haben die Blechblasinstrumentenmacher den höchsten Lohn, die Bogenmacher den niedrigsten. Im grossen Durchschnitt würde bei der Instrumentenfabrikation im Jahre 1828 der Wochenlohn mindestens 1 Thaler betragen haben, d. h. per Arbeitstag 4 gute Groschen, wobei noch zu beachten ist, dass in dem betreffenden Jahr über den Verdienst geklagt wurde. — Im Jahre 1864²⁾ ward einem Streichinstrumentenmacher-Gehilfen m. freier Station 2—4 $\frac{1}{2}$ M. Messingblasarbeiter in der Fabrik 6—9 „ Zylinderdreher in der Fabrik 14—15 „ Darmsaitenmachergehilfen „ „ „ 4 „ Schleimmädchen „ „ „ 1 $\frac{1}{2}$ „ gewährt. Ein selbständiger Meister in der Guitarren- und Bogenbranche verdiente per Woche 4 $\frac{1}{2}$ —6 Mark, ein Geigenmachermeister etwas darüber; bei der Harmonika-Industrie ist der Wochenlohn für den Stimmer von 9 Mark wohl der höchste, und von 1 Mark für das Cartonkleben wohl der geringste, innerhalb welcher Beträge sich die sonstigen Lohnsätze in diesem Zweige bewegen. — Im Jahre 1865³⁾ erfolgte eine Lohnerhöhung um ca. 10 %, und es erhielt z. B. der Fabrik-Messingblasarbeiter schon 7—14 Mark Wochenlohn, der Darmsaitenmachergehilfe 3—7 Mark, ein Holzblasmachergehilfe 4 $\frac{1}{2}$ Mark, d. h. mit freier Station. — Im Jahre 1866⁴⁾ stiegen die Löhne wiederum im Allgemeinen um ca. 1 $\frac{1}{2}$ Mark, und im

¹⁾ Archiv Dresden Loc. Nr. 11 185.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1862—63, fol. 122, 125; — 1864, fol. 155, 156.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1865, fol. 143.

⁴⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1866, fol. 90.

Jahre 1871¹⁾ trat in Folge des ungeahnten Aufschwunges in Handel und Wandel sogar eine weitere Lohnerhöhung von 30 % ein: so war der Durchschnittslohn eines Messingarbeiters in der Fabrik 12 Mark 60 Pf. per Woche, vorzügliche Arbeiter erhielten bis 22 $\frac{1}{2}$ Mark.

Auf einem Dorfe bei Markneukirchen, „Wernitzgrün“, wurde z. B. als Wochenverdienst eines fleissigen Holzblasmachermeysters 21 Mark angegeben, das Gleiche für einen Bogenfabrikanten, und 30 Mark sogar für einen Darmsaitenmachermeister. Die Löhne stiegen in den darauf folgenden Jahren²⁾ fortgesetzt, so dass in der Glanzperiode der voigtländischen Instrumentenfabrikation sich als durchschnittlicher Wochenlohn unter Vergütung von 4 $\frac{1}{2}$ Mark für freie Station ergab bei:

Messingblasarbeitern in der Fabrik	16—18	Mark
Darmsaitenmachergehilfen	8—10	„
Schleimmädchen	2—3	„
Holzblasmachergehilfen	6—8	„
Bogenmachergehilfen	3—5	„
Streichinstrumentenmachergehilfen .	3—7 $\frac{1}{2}$	„
Futteralmachergehilfen	4 $\frac{1}{2}$ —5	„

Trotz der i. J. 1876³⁾ plötzlich eingetretenen, allgemeinen Krisis fielen die Löhne im Wesentlichen nicht, wie auch die Nothwendigkeit einer Reduktion der Arbeitszeit nicht eintrat, was wieder ein Beleg ist für die bevorzugte Lage der Instrumentenfabrikation vor vielen anderen Gewerben. Im Jahre 1878⁴⁾ machte sich als ein charakteristisches Symptom der ungünstigen Geschäftsverhältnisse der Harmonikafabrikation das Streben geltend, die Arbeiter, statt wie bisher mit baarem Gelde, mit zur Fabrikation nöthigen Rohmaterialien zu bezahlen, welches Uebel indess mit dem sich bessernden Geschäftsgange wiederum verschwand. Mit der 1879⁵⁾ eingetretenen Wiederbelebung der Harmonikafabrikation hoben sich auch die Löhne um 20—25 %; so verdiente in dem klingenthaler Bezirke ein

Richter per Woche	7—8	Mark
Feiler „ „	10—12	„
Stimmer „ „	15	„

während die Löhne der übrigen Theilarbeiter ziemlich unverändert blieben. — Nach uns gemachten Angaben seitens der Industriellen selbst erhielt im Sommer des Jahres

¹⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1869, fol. 93; — 1871, fol. 149, 157, 162.

²⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1872—1874, fol. 174, 178.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1876, fol. 124—126; — 1877, fol. 146.

⁴⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1878, fol. 65—69.

⁵⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1879, fol. 177—179; — 1880, fol. 156.

1882 an Wochenlohn bei Selbstbeköstigung der Gehilfen in Markneukirchen:

ein Geigenmachergehilfe	10—18	Mark
„ Darmsaitenmachergehilfe	10—15	„
„ Schleimmädchen	6—9	„
„ Blechblasfabrikarbeiter	10—15	„
„ Maschinenbauer	10—12	„
„ Bogenmacher	10—12	„
„ Holzblasmachergehilfe	12—14	„

In Klingenthal erzielten die Verfertiger der Harmonikatheile einen wöchentlichen Reinverdienst abzüglich der eventuellen Auslagen für Rohmaterialien:

ein Richter	$4\frac{1}{2}$ — $7\frac{1}{4}$	Mark
ein Feiler	$7\frac{1}{4}$ —14	„

(vor Einführung der Feilmaschinen wurde 13—17 Mark erworben)

ein Stimmer	$7\frac{1}{4}$ —15	Mark
ein Klaviaturenmacher		
bei Accordion	12—15	„
bei Concertina	$10\frac{1}{2}$ —12	„
ein Kästchen- und Rahmenmacher	10—20	„
eine Balgmacherin	$4\frac{1}{2}$ — $5\frac{1}{2}$	„
sonstige Fabrikarbeiter in der Harmonika-		
branche	6—10	„
hie und da	—16	„

Selbstredend gelten für die geringeren Mundharmonika-Arbeiter die niedrigeren Sätze, wogegen sie für die werthvolleren und komplizirteren Accordions und Concertina mit den höheren Löhnen bezahlt werden.

Erwägen wir, dass z. B. in der sonneberger Spielwaarenfabrikation¹⁾ bei durchschnittlich gleicher Arbeitszeit

ein Bossirer bei Unterstützung von Frau und Kind per Woche	12—15	Mark
„ Drücker (Theilarbeiter)	7—9	„
„ Puppenfrisurarbeiterin	$3\frac{1}{2}$ — $4\frac{1}{2}$	„
„ Schiefertafelmacher	6—	„
„ Schachtelmacher (17 Stunden Arbeitszeit)	3—	„

zu verdienen im Stande ist, so liefert uns die Musikinstrumentenfabrikation in Markneukirchen ein unvergleichlich günstigeres Bild. Bei einem 12-stündigen Arbeitstag kann man hier als durchschnittlichen Tageslohn eines mittelguten Arbeiters wohl 2 Mark annehmen, d. h. pro Woche 12 Mark, wovon ca. 65 Pfennige für Logis und Kost pro Tag abzurechnen wären, somit 1 Mark 35 Pf. als tägliche Ersparniss übrig bleiben, was in der That nur günstigen Einkommensverhältnissen entspricht. Als Durchschnittsverdienst eines kleinen selbständigen

¹⁾ Hausindustrie in Thüringen, von E. Sax, 1882, fol. 51, 40, 95, 65.

Meisters bei der markneukirchener Musikinstrumenten-Fabrikation, welcher etwa 2 Gehilfen beschäftigt, ermittelten wir 20 Mark per Woche, d. h. ca. 3 Mark per Tag, nach Abzug der sämtlichen Auslagen für Rohmaterial, Arbeitslohn u. s. w., wobei jedoch wohl zu bedenken ist, dass davon häufig die Familie, von 4—5 Köpfen bestehend, lebt, und die Frau sich nicht immer einen Nebenverdienst durch Sticken verschafft. Bei der klingenthaler Harmonikafabrikation finden wir allerdings einen etwas niedrigeren Durchschnittsverdienst, der sich jedoch dadurch wesentlich erhöht, dass die Familienmitglieder sämtlich miterwerben, und es stellt sich danach der wöchentliche Reinverdienst einer Harmonika-Arbeiterfamilie auf etwa 15—18 Mark. Dass diese lohnstatistischen Angaben, welche die voigtländische Musikinstrumentenfabrikation vielen anderen Industrien gegenüber in günstigerem Lichte erscheinen lassen, den thatsächlichen Verhältnissen der Gegenwart ziemlich nahe kommen, beweisen die Einschätzungen zur Einkommensteuer in Stadt Markneukirchen auf folgende Einkommen¹⁾

im Jahre 1882:

	Saitenmacher	Geigenmacher.	Zithernmacher.	Bogenmacher.	
Gesellen	500—750 M. 300—400 "	500—750 M.	500—750 M.	400—500 M.	
Meister	750—7500 "	750—3600 "	750—2200 "	500—1600 "	
	Messinginstr.- macher	Holzblas- instr.macher	Guitarren- macher	Bass- macher	Trommel- macher
Gesellen	500—750 M.	500—750 M.	400—550 M.	500—750 M.	500—750 M.
Meister	750—4000 "	750—2500 "	550—1200 "	750—1800 "	1150—2400 "

natürlich durch besonderen Wohlstand hervorragende Personen ausgenommen. — Die aus der Einkommensteuerstatistik der plauener Handels- und Gewerbekammer zusammengestellte Tabelle thut dies ebenfalls dar. Hiernach ist das durchschnittliche Einkommen per Kopf der Bevölkerung und per Kopf der Steuerpflichtigen im markneukirchener Gerichtsamt unter den 23 Gerichtsämtern des plauener Handelskammerbezirks mit Ausnahme des höheren zwickauer Gerichtsamts das grösste und wird nur von dem plauener Gerichtsamt erreicht. Es ist jedoch zu bemerken, dass die angegebenen Durchschnittsziffern des Einkommens per Kopf der Bevölkerung insofern der Wirklichkeit nicht völlig entsprechen, als das Wachsen der Bewohnerschaft in den betreffenden Zeitperioden bei der auf der Volkszählung vom 1. Dezember 1875 resp. 1. Dezember 1880 basirenden Berechnung nicht in Berücksichtigung gezogen ist, sich mithin faktisch das Einkommen durchschnittlich niedriger gestalten müsste.

¹⁾ Registratur des Stadtraths zu Markneukirchen.

Der mehrfach hervorgehobene Wohlstand dieses Bezirks und dessen stete Zunahme spiegelt sich auch in der die Sparkraft der dortigen Bevölkerung zeigenden Bewegung der Sparkasse zu Markneukirchen, 7. Septbr. 1854 gegründet, wieder, wie dies die angefügte Tabelle ausweist. Ein Blick auf dieselbe ergibt, dass vorhanden war ein Kapitalbestand

im Jahre 1858 ¹⁾	von	4 550 Thlr.	=	13 650 M.
„ „ 1868 ²⁾	„	59 940 „	=	179 820 „
„ „ 1878	„	„		1 337 811 „

mithin im letzterwähnten Dezennium eine Steigerung von 643 ‰, im 20jährigen Zeitraum eine 100fache Vermehrung stattgefunden hat. —

Die Sparkasse zu Klingenthal³⁾, den 12. Juni 1869 bestätigt, weist an Kapitalbestand nach:

im Jahre 1871	2503 Thlr.	=	7510 Mark
„ „ 1879	„		69 247 „

somit in einem neunjährigen Zeitraume eine Vermehrung von 822 ‰. —

Betrachten wir nach der Tabelle die Sparkassenbewegung, so finden wir natürlich, dass die Kriegsepoche um 1866 die Sparkraft ebenso beeinträchtigte wie die Zeiten des wirtschaftlichen Niederganges in den 70er Jahren. Im Ganzen erkennen wir jedoch in der ansehnlichen Kapitalzunahme die Kraft und das Wachsthum dieses Industriebezirkes. Die etwas grössere Progression Klingenthals im zuletzt aufgeführten Jahrzehnt, 822 ‰ gegenüber Markneukirchen 643 ‰, wird erklärlich durch die bereits erwähnte starke Zunahme der klingenthaler Bevölkerung. Diese Thatsache zeigt aber zugleich, dass sich das Publikum erst nach und nach an eine neue Einrichtung zu gewöhnen pflegt, und die klingenthaler Sparkasse doch neueren Datums ist.

¹⁾ Zeitschrift des sächs. statistischen Büreaus Jahrgang VI 1860, fol. 18, 19.

²⁾ In der Tabelle zitierte Handels- und Gewerbekammerberichte.

³⁾ Handels- und Gewerbekammerbericht v. J. 1871, fol. 476.

Sechstes Kapitel.

Statistischer Anhang.

Zu welcher Bedeutung sich im Laufe der Zeiten die in den vorigen fünf Abschnitten von den verschiedensten Seiten aus betrachtete Musikinstrumentenindustrie, die wir aus kleinen Anfängen entstehen sahen, aufgeschwungen hat, zeigen folgende Zahlen deutlicher und besser, als es die weitläufigsten Betrachtungen vermögen. Bei Vorführung folgender Tabellen ist zu bemerken, dass sie zwar ein nicht für alle Zeiten vollständiges Bild gewähren, wie es allerdings wünschenswerth wäre, doch war das zu Gebot stehende Material grade in dieser Beziehung äusserst lückenhaft und ungenau, sodass trotz der grössten Bemühungen nicht eine die verschiedenen Zeiten ununterbrochen zusammenfassende tabellarische Aufstellung erfolgen konnte, sollten nicht etwa subjektive Schätzungen eintreten. Letztere aber stellen unserer Meinung nach den Werth und Nutzen solcher statistischen Darstellungen in Frage, und haben wir daher vorgezogen, nur auf Grund faktischer Zahlenangaben die Zusammenstellungen zu machen, wodurch sie der Wahrheit möglichst nahe kommen und zur Beurtheilung der thatsächlichen Verhältnisse zuverlässige Anhaltspunkte gewähren.

Bei dieser ziffermässigen Darstellung von der Entwicklung der Musikinstrumentenindustrie des Voigtlandes innerhalb des Säkulums von 1782—1882 sind natürlich vorzugsweise die beiden Gerichtsämter Markneukirchen und Klingenthal als Industriezentren ins Auge zu fassen und wiederum vor Allem die Stadt Markneukirchen selbst als der Ausgangs- und Endpunkt dieser ganzen Industrie und als der Mittelpunkt des Handels. Abgesehen von der untergeordneten Bedeutung der übrigen Orte fehlen auch über diese genaue Angaben, was jedoch um so weniger ins Gewicht fällt, als der jeweilige Stand der Industrie in Markneukirchen deren allgemeine Entwicklung

wiederspiegelt, sodass schon die Angaben von Markneukirchen allein, besonders was die früheren Zeiten betrifft, hierfür zur Beurtheilung genügen. —

Was nun die Tabellen im Einzelnen betrifft, so ist zur näheren Erläuterung der Tabelle I und II zu bemerken, dass sie aus den auf Grund der allerhöchsten Verordnung vom 7. Oktober 1781 eingeführten Nahrungsstandtabellen der Städte gebildet sind, weshalb auch die Angaben der Bevölkerung im zehnjährigen Durchschnitt, welche den Konsumentenverzeichnissen entnommen wurden, wie die zehnjährige Durchschnittszahl der in den Gewerben thätigen Meister und endlich die Mengen der hergestellten Arbeitsprodukte im fünfjährigen Durchschnitt, letztere aus den Spezifikationsverzeichnissen der Waaren geschöpft, sich nur auf die Städte beziehen. Klingenthal findet, obwohl nicht zu den Städten gehörig, da nur ein Marktflecken, seiner industriellen Einwohnerschaft wegen ausnahmsweise Berücksichtigung, wie wir überhaupt in diesem Abschnitt Klingenthal selbst immer für sich als den Mittelpunkt des klingenthaler Gerichtsamts in Parallele zur Stadt Markneukirchen hinstellen. Es zeigt sich die auffallende Thatsache, dass die Bevölkerung Neukirchens trotz der in den 45jährigen Zeitraum 1783—1827 fallenden Kriegsunruhen nicht nur nicht gleichgeblieben ist, sondern sogar ununterbrochen zugenommen hat, und zwar in sich steigernder Weise von 480 Personen zu 1570 Personen d. h. verdreifacht. Diese Vermehrung ist wohl hauptsächlich der dortigen Industrie zuzuschreiben, denn im Allgemeinen fand in jener Periode eher eine Abnahme der Bevölkerung statt. Trotzdem auch die Zahl der in den einzelnen Branchen thätigen Handwerksmeister in dem betreffenden Zeitraume eine Steigerung von 106 zu 154 Personen aufweist, so zeigt sich hier der Einfluss der Kriegsjahre in höherem Grade, denn in den Jahrzehnten von 1803 bis 1822 hat die Zahl der selbständigen Gewerbetreibenden keine Zunahme erfahren. Daher kommt es, dass während 1783—1793 auf 3,29 Seelen 1 Gewerbetreibender dieser Zweige kommt, 1813—1823 nur auf 11,44 Einwohner 1 Handwerksmeister zu rechnen ist, sich mithin die Bevölkerung innerhalb der 45 Jahre in höherem Grade als die Zahl der in den Gewerbszweigen thätigen Meister vermehrt hat, und zwar die Handwerksmeister um 45 % und die Bevölkerung um 227 %. Eine noch grössere Wirkung als auf letztere übten die Kriegswirren auf die Mengen der erzeugten Musikinstrumente aus, indem diese zu jener Zeit beträchtlich zurückgehen, um dann aber desto rapider zu steigen. Eine Ausnahme bildeten in dieser Beziehung die Holz- und Blechblasinstrumente, speziell die Flöten und Trompeten, deren Zahl sogar während der Kriegsunruhen steigt,

was auf den grösseren Bedarf der Armeen in diesen Artikeln zurückzuführen ist. So wurden in dem fünfjährigen Zeitraum von 1813—1817 durchschnittlich 608 Stück Flöten pro Jahr und 282 Stück Trompeten angefertigt, gegenüber dem vorangegangenen Quinquennium von 1808—1812, wo 262 Stück Flöten und 192 Stück Trompeten durchschnittlich pro Jahr hergestellt wurden. Im Grossen und Ganzen zeigt das Waarenverzeichnis der Tabelle, dass die Produktion der Quantität nach in allen Gattungen bis auf die Holzblasinstrumente innerhalb der 40jährigen Periode von 1783—1822 gefallen ist und erst im letzten Quinquennium von 1823—1827 wieder die Zahl von 1783—1787 erreicht oder meist sogar übertrifft.

Tabelle II stellt die gleichen Verhältnisse für den klingenthaler Bezirk dar, und liefert ein den bei Tabelle I besprochenen Thatsachen konformes Resultat, wie sie auch über den Umfang der sporadisch aufgetretenen Holzkammfabrikation genauere Angaben enthält, und nur der Vollständigkeit wegen die weniger ins Gewicht fallenden Gerichtsämter Adorf und Schöneck berücksichtigt.

Tabelle III a und III b sind aus den durch allerhöchste Verordnung vom 23. November 1827 anbefohlenen Ermittlungen über die Verhältnisse der Manufakturen und Gewerbszweige im voigtländischen Kreise zusammengestellt, worin über den Umfang der Industrie zu dieser Zeit ausserordentlich ins Spezielle gehende statistische Daten überliefert sind. Daher ist auch das platte Land im Vergleich zu den Städten der Betrachtung mit unterworfen. Als Eintheilung in räumlicher Beziehung wählten wir bereits die zwar erst 1855—1856 gebildeten „Gerichtsämter“, da diese Komplexe mit den Grenzen der betreffenden Industriezweige fast zusammenfallen und sie überhaupt die Basis der territorialen Eintheilung Sachsens sind. — Der eine Theil der Tabelle scheidet die Zahl der Gewerbetreibenden nach Meistern, Gesellen, Lehrjungen und, soweit als möglich, nach Frauen und Kindern bei den einzelnen Zweigen der Musikinstrumentenindustrie, wenigstens betr. der Städte (Klingenthal selbst rechnen wir als Stadt), denn auf dem Lande findet der Betrieb nur in kleinerem Umfange statt, weshalb die dortigen Handwerker wohl am richtigsten als selbständige Gewerbetreibende betrachtet werden können. Der zweite Theil der Tabelle stellt die Grösse der Produktion, deren Qualitäten durch Preise genauer bezeichnet, nach dem wöchentlichen Umsatz dar, wie dies auf Grund erwähnter Verordnung gefordert wurde.

Den überwiegend städtischen Charakter, welchen diese Industrie im Allgemeinen hat, zeigt die Thatsache, dass von 993 Personen, welche in der Musikinstrumentenindustrie thätig

sind, sich 805 Personen in den Städten befinden und nur 188 Personen auf dem platten Lande ihren Wohnort haben. Zugleich zeigt sich ein diesbezüglicher Unterschied zwischen dem neukirchener und klingenthaler Bezirk, indem in letzterem die Industrie einen mehr ländlichen Charakter besitzt, indem von 308 Personen 143 auf den Dörfern des klingenthaler Gerichtsamts die Instrumentenfabrikation betrieben. Aus der Vertheilung der einzelnen Zweige auf das platte Land und auf die Städte erkennt man, dass einzelne, wie die Verfertigung der Bestandtheile, in den Dörfern ihren Hauptsitz haben, während die anderen mehr in den Städten betrieben werden. Auch ersieht man, in wie hohem Grade im Allgemeinen sich noch die sämtlichen Zweige auf Neukirchen allein beschränken. Was den Umfang der einzelnen Zweige der Instrumentenindustrie der Zahl der zu ihr gehörigen Handwerker nach betrifft, so ist das Geigenmacherhandwerk von 302 Personen als das älteste zugleich auch das stärkste, dem sich das Holzblasmachergewerbe von 257 Personen anschliesst und dem das Bogenmacher-, Saitenmacherhandwerk u. s. w. folgen. In dem Verhältniss zwischen den Meistern einerseits und den Gesellen und Lehrlingen andererseits weist die Tabelle nicht unbedeutende Schwankungen bei den einzelnen Branchen auf, je nach dem sich dieser ein grösserer oder kleinerer Betrieb bemächtigt hat. Die relativ grösste Zahl Gesellen und Lehrlinge findet sich in dem Blasinstrumentenmachergewerbe beschäftigt, was auch dem thatsächlich in dieser Branche bestehenden grösseren Betrieb gegenüber den andern entspricht. Endlich zeigt diese Tabelle, dass 1828 bereits Einzelne sich schon mit der alleinigen Herstellung von Bestandtheilen zu den Musikinstrumenten beschäftigten, denn es finden sich in den Dörfern des mark-neukirchener Gerichtsamts 4 Wirbeldreher und 2 Saitenhalter aufgeführt. Der in dem zweiten Theil der III. Tabelle dargestellte wöchentliche Umfang der Produktion von Musikinstrumenten entspricht dem über den ersten Theil Gesagten.

Die das Jahr 1849 betr. Tabelle IV, bei welcher die Zahl der Handwerker weder nach den einzelnen Zweigen gesondert, noch zwischen den Meistern und den Gesellen und Lehrlingen unterschieden werden konnte, da diese Zahlen der in dem betr. Jahre stattgefundenen sächsischen Gewerbestatistik mit ihren summarischen Angaben zu Grunde liegen, ohne deren Benutzung aber eine zu lange Pause entstanden wäre, zeigt in noch schärferer Weise als Tabelle III a den überwiegend städtischen Charakter der Musikinstrumentenindustrie, indem in den Städten auf $8\frac{1}{2}$ Einwohner durchschnittlich 1 Selbstthätiger in der Musikinstrumentenfabrikation zu rechnen ist, oder auf 3,15 Einwohner nur 1 Selbstthätiger incl. Angehörige,

während auf dem platten Lande auf 14,80 Personen nur 1 Selbstthätiger der erwähnten Industrie kommt, resp. auf 5,60 Personen 1 Selbstthätiger incl. Angehörige. Ausserdem ersieht man, in wie hohem Grade sich immer noch die sämtlichen Branchen auf den Ort Neukirchen vor Allem konzentriren, indem sich im dortigen Bezirk 682 Selbstthätige der betr. Industrie befinden, während im klingenthaler nur 558 Personen der Fabrikation zugewandt sind, weshalb auch im ersteren Gerichtsamt auf 6,85 Seelen 1 Selbstthätiger der Instrumentenindustrie kommt gegenüber dem anderen Gerichtsamt, wo das Verhältniss 10,60 : 1 ist, wie endlich, dass Klingenthal's Industrie einen vorherrschend ländlichen Charakter hat. —

Die Tabelle V a behandelt in Uebereinstimmung mit Tabelle III a aus Angaben des Berichts der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen das Jahr 1871. Es zeigt sich ein schärferes Hervortreten der schon erwähnten Verhältnisse, besonders eine grössere Scheidung zwischen Stadt und Land als Sitz der einzelnen Industriezweige, die Folge der ausgebildeteren Arbeitsgliederung, wonach die zu besonderen Gewerbszweigen gewordene Herstellung der verschiedenen Bestandtheile sich auf die Dörfer, besonders in der Umgegend von Markneukirchen erstreckte, wie sich auch das Bogenmachen mehr auf das Land ausdehnte, und wohin sich gleichfalls immer mehr die Holzblasinstrumentenfabrikation zog, gegenüber der Darmsaitenfabrikation, welche überwiegend städtischer Natur ist. So entfielen von den 215 Verfertigern von Bestandtheilen, soweit sie wenigstens als solche besonders angeführt sind, 35 auf die Städte, dagegen 180 auf die Dörfer, von 263 Bogenmachern 106 auf die Städte, 157 aber auf das platte Land, während von den 382 Darmsaitenfabrikanten 340 auf die Städte, davon 294 allein auf den Ort Neukirchen, 42 dagegen nur auf die Dörfer zu rechnen sind. — Auch tritt die Harmonikafabrikation als ein völlig neuer Zweig in den Kreis der Instrumentenindustrie, wodurch sich der klingenthaler Bezirk dem markneukirchner betr. der Zahl der in der Instrumentenindustrie thätigen Personen immer mehr nähert. So beschäftigen sich mit der Herstellung der Mund- und Ziehharmonika allein zwischen 1100 und 1200 Personen im klingenthaler Gerichtsamt, wovon fast die Hälfte auf Klingenthal selbst kommt, und man kann wohl annehmen, dass die Zahl der sich der Fabrikation von Accordions und Concertina widmenden Personen diejenige der der Mundharmonikafabrikation zugewendeten übersteigt.

Das Verhältniss zwischen den Meistern einerseits und den Gesellen und Lehrlingen andererseits gestaltete sich immermehr dahin, dass die Darmsaiten- und Blechblasfabrikation

über die überwiegend grössere Zahl von Gesellen und Lehrlingen verfügte, im Gegensatz zu den anderen Industriezweigen. Bei ersteren nämlich zeigt sich, dass auf 73 Meister 57 Gehilfen und 21 Lehrlinge kommen, bei letzteren auf 70 Meister 59 Gesellen und 22 Lehrlinge exclusive der 98 Fabrikarbeiter dieser Branche, während z. B. bei den Bogenmachern auf 65 Meister nur 19 Gesellen und 12 Lehrlinge fallen, bei den Saiteninstrumentenmachern d. h. Streich- und Schlaginstrumentenmachern unter 187 Personen 114 Meister und nur 46 Gesellen und 27 Lehrlinge figuriren. In der Darmsaitenfabrikation finden wir die grösste Anzahl weiblicher Hilfskräfte beschäftigt.

Aus den vorstehend aufgeführten Zahlenverhältnissen der Gesellen und Lehrlinge resp. weiblichen Arbeitskräfte zu den Meistern ergibt sich bezüglich der Herstellung der Darmsaiten und Blechblasinstrumente der mehr fabrikmässige Betrieb gegenüber dem Bogenmachergewerbe und den übrigen Branchen, welche von mehr hausindustriellem resp. handwerksmässigem Charakter sind. Auf dem Lande ist überhaupt die Zahl der Gesellen und Lehrlinge in den verschiedenen Zweigen eine verschwindend kleine, da dort der Betrieb meist nur unter Zuziehung von Familienmitgliedern einen geringeren Umfang hat.

Die Tabelle V b ist der Tabelle III b nachgebildet und weicht nur darin ab, dass an Stelle der wöchentlichen Produktion der Jahresumsatz ins Auge gefasst ist.

Tabelle VI weist nach, in welcher Weise sich die Zahl der in den verschiedenen Zweigen der Instrumentenfabrikation in Markneukirchen thätigen Personen nach Meistern, Gesellen und Lehrlingen gesondert im Vergleich zur Gesamteinwohnerschaft innerhalb des Jahrhunderts 1783—1882 in circa 20-jährigen Abständen verändert hat. — Das Gewerbe der Saiteninstrumentenmacher, der Darmsaiten- und Blechblasinstrumentenmacher zeigt innerhalb dieses Säkulums die relativ grösste Zunahme, und zwar stiegen erstere von 52 auf 297, die Darmsaitenmacher von 18 auf 190, und endlich vor Allem die Blechblasinstrumentenmacher von 7 auf 221 excl. weiterer hierin beschäftigter 100 Fabrikarbeiter; die in dieser Industrie überhaupt beschäftigte Gesamtpersonenzahl wuchs von 106 auf 992, d. h. sich circa verneunfachte, an welcher Zunahme das Dezennium von 1871/72—1882 den grössten Antheil hat von 691 zu 992, welche Steigerung sonst nur eine 20jährige Periode dieses Jahrhunderts ergab. In entsprechender Weise vermehrte sich auch die Gesamteinwohnerzahl in dem gedachten Jahrhundert von 480 auf 5390, was einer Verelffachung gleichkommt, so dass also die Zunahme der Gesamteinwohnerschaft die der selbstthätigen Personen in der

Musikindustrie in dem gedachten Zeitraum um ca. 200 % übertraf, indem sich nämlich die Einwohnerschaft um 1022 % vermehrte, während die Zahl der Selbstthätigen um 836 % zunahm. — Diese Thatsache findet in dem Verhältniss der Selbstthätigen zur Einwohnerschaft Neukirchens ihren Ausdruck, indem in dem ersten Dezennium dieses Jahrhunderts auf 4,50 Einwohner ein Selbstthätiger zu rechnen ist, dagegen in dem Jahre 1882 auf 5,45 Einwohner ein Selbstthätiger kommt.

Das Verhältniss von den Meistern zu den Gesellen und Lehrlingen hat insofern in diesem Jahrhundert sich verändert, als eine wesentliche Zunahme der letzteren in allen Branchen stattfand, vorzugsweise in der Darmsaiten- und Blechblasinstrumentenfabrikation, indem z. B. im Jahre 1828 unter 364 Personen — 234 Meister und 130 Gesellen und Lehrlinge sich befanden. Bei der Darmsaitenfabrikation waren 50 Meister, 10 Gesellen und 15 Lehrlinge vorhanden, und das Blechblasinstrumentenmachergewerbe führte 53 Meister, 22 Gesellen und 11 Lehrlinge auf. Im Jahre 1882 hingegen befanden sich unter 992 Personen 484 Meister und 508 Gesellen und Lehrlinge excl. 100 Fabrikarbeiter in der Messingblasinstrumentenfabrikation, in der Darmsaitenfabrikation 65 Meister, 90 Gesellen und 35 Lehrlinge excl. der weiblichen Hilfskräfte, in dem Blechblasmachergewerbe 91 Meister 100 Gesellen und 30 Lehrlinge nebst den erwähnten 100 Fabrikarbeitern. Hieraus geht die Annahme des mehr fabrikmässigen Betriebes der Musikinstrumentenfabrikation, speziell des Darmsaitenmacher- und Blechblasinstrumentenmachergewerbes hervor, ein deutlicher Beweis für die fabrikmässige Tendenz der Gewerbeentwicklung auch innerhalb dieser Industrie. Die Zahl der Instrumentenhändler weist für das Jahr 1882 42 in Markneukirchen auf.

Tabelle VII stellt eine Vergleichung an über den Stand der in der Instrumentenindustrie selbstthätigen Bevölkerung der städtischen und ländlichen Ortschaften der zwei Gerichtsämter Markneukirchen und Klingenthal, unter Berücksichtigung von Schöneck und Adorf für eine ca. 45jährige Periode gesondert nach Meistern, Gesellen und Lehrlingen, und zeigt zugleich auch das Verhältniss zwischen der Zahl der Bevölkerung und der Gewerbetreibenden, und die Veränderung Ersterer und Letzterer untereinander. Die Zahl der Selbstthätigen stieg in dem Zeitraum 1849—1871 in den Städten von 912 zu 1674, im Gegensatz hierzu in der etwa gleichen vorangehenden Periode 1828—1849 nur von 694 zu 912, mithin die Zunahme der ersterwähnten Periode die der letzteren mehr als um das Doppelte überstieg. — An dieser Vermehrung hat das platte Land einen relativ grösseren Antheil als die Städte, und besonders in der Zeit von 1849 bis 1871, indem in dieser Epoche

die Zahl der Gewerbtreibenden von 398 auf 1337, aber in der vorangehenden Zeit von 1828 bis 1849 nur von 182 zu 398 stieg, also wieder in dem Zeitraum 1849—1871 die Zunahme eine stärkere als in den Städten war. Diese Erscheinung erklärt sich aus dem Uebergange einzelner Branchen auf das Land, und besonders aus der in den Ortschaften des klingenthaler Gerichtsamtes eingebürgerten Harmonikafabrikation. Hiermit steht auch im Einklang, dass auf dem platten Lande das Verhältniss der Bewohnerschaft zu den Selbstthätigen der Musikindustrie eine grössere Veränderung zu Gunsten Letzterer aufweist als in den Städten, indem das Verhältniss von 14,50 im Jahre 1849 auf 11,20 im Jahre 1871/72 zurückging (d. h. auf 14,50 Einwohner ein Selbstthätiger und demgemäss auf 11,20 Einwohner ein Selbstthätiger), wogegen die erwähnte geringere Zunahme der industriellen Bevölkerung in den Städten sich dadurch ausdrückt, dass sich das Verhältniss der Selbstthätigen zu den Einwohnern hier nur insoweit veränderte, als im Jahre 1849 auf 5,80 Einwohner ein Selbstthätiger kommt, und im Jahre 1871 auf 4,20 Einwohner ein Selbstthätiger. Deshalb zeigt auch der klingenthaler Bezirk wegen seiner mehr ländlichen Industrie einen grösseren Zuwachs als der markneukirchener.

Das klingenthaler Gerichtsamt (Stadt und Land) weist aus, dass die industrielle Bevölkerung im Jahre 1828 — 287 Personen betragen, im Jahre 1871 — 1424 Personen erreicht. Das neukirchener Gerichtsamt (Stadt und Land), im Jahre 1828 — 510 Personen aufweisend, stieg im Jahre 1871 auf 1398 Personen, woraus die grössere Zunahme des erstgenannten Bezirks ersichtlich ist. Die gleiche Thatsache zeigen folgende Zahlen noch deutlicher, indem sich in dem 40jährigen Zeitraum die in der Instrumentenfabrikation beschäftigten Selbstthätigen im markneukirchener Gerichtsamt sich um 174% vermehrten, im klingenthaler aber um 396%, und woran das Land den grösseren Antheil hat. In Uebereinstimmung damit vermehrte sich die Bevölkerung im klingenthaler Bezirk um ca. 100% stärker als im neukirchener, ein Umstand, welcher in Folge der eingeführten Harmonika-Industrie durch starken Zuzug von Arbeitskräften besonders aus den böhmischen Grenzorten sich vollzog. —

Die uns durch das Entgegenkommen des Herrn Geh. Reg.-Rath Dr. Böhmert in Dresden noch vor Schluss unserer Arbeit übermittelten Resultate der Berufsstatistik vom 5. Juni 1882 zeigen, dass in den Gerichtsämtern

	männliche	weibliche	Summa
Markneukirchen	1109	164	= 1273
Klingenthal	934	146	= 1080
zusammen	2043	310	= 2353 Personen

als in der Musikinstrumentenfabrikation beschäftigte Selbstthätige vorhanden waren.

Unsere eigenen Ermittlungen zu der gleichen Zeit an Ort und Stelle auf Grund der durch die Gemeindevorstände gemachten Mittheilungen ergaben hingegen höhere Ziffern:

Markneukirchen	1396	männliche	und	weibliche	Personen
Klingenthal	1431	„	„	„	„

zusammen 2827 Personen,

bei welcher Zählung der Ort Klingenthal noch fehlt. —

Diese Differenz von 2827 zu 2353 Personen lässt sich wohl durch den Umstand erklären, dass bei statistischen Aufnahmen eine strenge Scheidung zwischen den Selbstthätigen und deren Angehörigen schwer durchführbar ist, weil die zeitweilig mitthätigen Familienglieder theils zu der einen, theils zu der anderen Gruppe beliebig hinzugezählt werden. Dazu kommt noch, dass vermuthlich zu unseren Ziffern Personen hinzugerechnet worden, welche zwar auswärts, theilweise sogar jenseits der Grenze, ansässig, in den betreffenden sächsischen Orten jedoch in Arbeit stehen. Der sich aus dem Vergleiche der auf Grund der Handels- und Gewerbekammerberichte gefertigten Tabelle V a vom Jahre 1871/71, welche für Gerichtsamt

Markneukirchen	1398
Klingenthal	1424

zusammen 2822 Selbstthätige

angiebt, sich herausstellenden Stillstand resp. Rückgang von ca. 400 Personen gegenüber erwähnten Resultaten der Berufsstatistik vom Jahre 1882 und unseren eben erwähnten eigenen Ermittlungen lässt sich weniger aus der der Blüthezeit dieser Industrie in den Jahren 1871/72 folgenden Abschwächung erklären, von welcher sich dieselbe erst in den Jahren 1880—82 erholte, als vielmehr aus den eben erörterten Schwächen, welche einer Gewerbestatistik anzuhafte pflegen. —



Markneukirchens Industrie 1783—1827.

Jahrgänge*)	1783—1791	1792—1799	1799—1799	1799—1802	1803—1807	1808—1812	1813—1817	1818—1822	1823—1827
Bevölkerung	über 10 Jahre alt 390, insges. 450 Seelen**)								
Gebäude	230								
a) Grigensmacher	32								
b) Bogensmacher	20								
c) Saitensmacher	18								
d) Holzblasinstrumentensmacher	9								
e) Blechblasinstrumentensmacher	7								
Summa der Meister im Verhältniß zur Bevölkerung	104 = 1								
	480 = 3,20								
	1095 Seelen								
	254								
	60								
	22								
	20								
	11								
	11								
	142 = 1								
	1475 = 10,32								
	1647 Seelen								
	294								
	37								
	17								
	28								
	26								
	16								
	144 = 1								
	1647 = 11,44								
	1570 = 10,29								
Streich-Instrumente:	Min. Max. Durchsch.	Min. Max. Durchsch.	Min. Max. Durchsch.	Min. Max. Durchsch.	Min. Max. Durchsch.	Min. Max. Durchsch.	Min. Max. Durchsch.	Min. Max. Durchsch.	Min. Max. Durchsch.
Geigen	550 572 — 581 Dtz.	325 440 — 441 Dtz.	340 351 — 357 Dtz.	235 270 — 244 Dtz.	118 238 — 224 Dtz.	30 130 — 99 Dtz.	25 137 — 96 Dtz.	77 605 — 257 Dtz.	450 648 — 583 Dtz.
Cellen und Bässe	10 40 — 27	18 40 — 26	10 20 — 14	10 12 — 10	8 13 — 10	4 8 — 6	25 137 — 96 Dtz.	77 96 — 77	84 108 — 98
	Total 568 Dtz.	Total 467 Dtz.	Total 351 Dtz.	Total 254 Dtz.	Total 234 Dtz.	Total 135 Dtz.	Total 96 Dtz.	Total 334 Dtz.	Total 661 Dtz.
Saiten: Viernuten	6109 6319 — 4382 Bl.	5750 7500 — 6478 Bl.	5114 5460 — 5257 Bl.	2400 6220 — 4790 Bl.	2120 7330 — 4778 Bl.	2100 3210 — 3022 Bl.	2649 3090 — 2834 Bl.	2750 4290 — 3275 Bl.	4220 11790 — 7980 Bl.
Bogen:									
A. ohne	163 268 — 215 Dtz.	117 347 — 254 Dtz.	71 149 — 99 Dtz.	118 187 — 133 Dtz.	167 433 — 331 Dtz.	119 178 — 135 Dtz.	119 301½ — 160 Dtz.	167 372 — 231 Dtz.	266 579 — 420 Dtz.
B. ordinäre	254 462 — 354	155 369 — 221	110 244 — 170	97 181 — 122	167 433 — 331 Dtz.	119 178 — 135 Dtz.	119 301½ — 160 Dtz.	167 372 — 231 Dtz.	266 579 — 420 Dtz.
	Total 568 Dtz.	Total 467 Dtz.	Total 249 Dtz.	Total 270 Dtz.	Total 331 Dtz.	Total 135 Dtz.	Total 160 Dtz.	Total 231 Dtz.	Total 426 Dtz.
Holzblasinstrumente:									
Klarinetten	56 118 — 79 St.	122 230 — 173 St.	130 254 — 229 St.	266 330 — 280 St.	328 536 — 240 St.	124 318 — 175 St.	139 422 — 300 St.	404 512 — 438 St.	410 638 — 532 St.
Oboen	10 24 — 18	24 48 — 39	40 60 — 51	14 72 — 46	11 32 — 33	2 4 — 6	2 6 — 3	2 18 — 7	6 12 — 9
Flöten	44 120 — 85	200 466 — 312	296 602 — 454	380 618 — 436	158 332 — 438	178 426 — 292	252 321 — 408	626 942 — 899	800 956 — 891
Fagotte	1 4 — 2	8 30 — 16	22 38 — 29	35 46 — 41	16 54 — 39	12 30 — 17	19 75 — 42	36 64 — 45	21 39 — 31
Octav-Flöten	2 16 — 6	30 96 — 42	34 124 — 171	96 162 — 125	72 182 — 122	69 250 — 150	72 308 — 180	196 297 — 242	166 214 — 153
Piccolo-Flöten	— — —	8 30 — 29	36 110 — 153	12 126 — 84	19 90 — 54	41 204 — 191	82 356 — 114	132 248 — 130	168 336 — 237
Serpente	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	2 8 — 4	4 12 — 10	2 18 — 10
	Total 198 St.	Total 618 St.	Total 1068 St.	Total 1060 St.	Total 916 St.	Total 711 St.	Total 1263 St.	Total 1784 St.	Total 1863 St.
Blechblasinstrumente:									
Basshörner	2 12 — 8 St.	2 18 — 8 St.	6 18 — 9 St.	6 14 — 9 St.	8 35 — 12 St.	2 12 — 6 St.	— — —	— — —	— — —
Waldhörner	344 496 — 450	208 402 — 349	250 338 — 294	250 328 — 292	167 330 — 250	124 188 — 148	166 321 — 228 St.	246 321 — 302 St.	344 576 — 440 St.
Trompeten	166 234 — 198	112 260 — 169	150 219 — 181	172 240 — 190	86 232 — 170	146 218 — 190	157 305 — 292	308 402 — 348	356 680 — 464
Posaunen	18 53 — 31	13 33 — 22	8 27 — 17	13 17 — 15	12 36 — 14	13 23 — 19	27 104 — 59	55 78 — 79	88 368 — 196
Pfeifhörner	256 448 — 328	204 436 — 327	243 376 — 256	138 241 — 236	75 280 — 226	96 130 — 121	82 119 — 111	160 259 — 140	119 218 — 175
Jagdhörner	2 16 — 10	2 8 — 4	2 16 — 9	2 8 — 6	2 8 — 5	2 28 — 12	8 110 — 45	2 42 — 14	35 282 — 142
	Total 1920 St.	Total 870 St.	Total 895 St.	Total 718 St.	Total 695 St.	Total 518 St.	Total 725 St.	Total 882 St.	Total 1387 St.

*) Zwickau Arch. Kap. VII. Bd. 6. Fol. 1. II. 30.

— — — — — 25 — I. II. 30. 15. V.

— — — — — 30 — I—XXVII und Zwick. Arch. Kap. Bd. II. 197.

**) Nach den im Jahre 1797 verfaßten Angaben war das Verhältniß der Meister nicht zehn Jahren zu dem über zehn Jahren alten V. v.

—) Zwickau Arch. Kap. Bd. 11. 11. 19.

In Jahre 1797 verfaßten städt. Gelehrtenrat St. im Jahre 1798 Geigen 1120 Dtz. Bass 61 Dtz. — — — — — 1791 — — — — — 2700 — 706 — — — — — 1794 — — — — — 40 — — — — — 20 — — — — —

Jahrgänge	Prozentuale Steigerung			
	der Meister		der Bevölkerung	
	Zahl der Meister	von 18 bis 45 Jahren	Zahl der Seelen	von 10 bis 45 Jahren
1783—1790	104	—	480	—
1793—1802	124	17,00	1095	125,12
1803—1812	142	32,30	1475	237,30
1813—1822	144	35,35	1647	243,12
1823—1827	154	45,50	1570	227,10

Klingenthal's Industrie 1783—1827.

Jahrgänge ¹⁾	1781—1787	1788—1792	1793—1797	1798—1802	1803—1807	1808—1812	1813—1817	1818—1822	1823—1827
		Min. Max. Durchschnitt	Min. Max. Durchschnitt	Min. Max. Durchschnitt	(Mitt. des Jahr 1806)	(Mitt. des Jahr 1808)	(Mitt. des Jahr 1817)	(Mitt. des Jahr 1818—22)	Min. Max. Durchschnitt
Geigen	— — —	558 883 — 460 Dtr.	495 778 — 602 Dtr.	356 853 — 374 Dtr.	212 503 — 414 Dtr.	182 317 — 240 Dtr.	82 830 — 428 Dtr.	160 165 — 162 Dtr.	181 208 — 109 Dtr.
Bläse	— — —	8 15 — 11 -	2 10 — 5 -	2 11 — 7 -	2 7 — 5 -	2 5 — 3 -	1/2 1/2 — 1/2 Dtr.	2 1/2 4 — 3 -	3 7 — 4 1/2 -
		Total 451 Dtr.	Total 607 Dtr.	Total 581 Dtr.	Total 419 Dtr.	Total 243 Dtr.	Total 426 1/2 Dtr.	Total 165 Dtr.	Total 322 1/2 Dtr.
Werthbetrag ²⁾	Thaler 2486 10 Gr.	Thaler 2672 16 Gr.	Thaler 3106 7 Gr.	Thaler 3443 17 Gr.	Thaler 2369 5 Gr.	Thaler 1928 9 Gr.	Thaler 1514 7 Gr.	Thaler 750 6 Gr.	Thaler 980 — Gr.
Geigenmachermeister		61		61		66		60	
Bogensachermeister		—		—		—		—	
Saitensacher		—		—		—		—	
Blasinstrumentenmacher		—		—		—		—	

Arch. Sachsis. F. III. I. S. 102.

Schöneck.

Jahrgänge	1785—1794	1795—1804	1805—1814	1815—1824
Personen, beschäftigt in Geigen- machen als Hauptbeschäftigung	1	2	4	9
Personen, beschäftigt in Geigen- machen als Nebenbeschäftigung	6	7	6	—
	<u>7</u>	<u>9</u>	<u>10</u>	<u>9</u>

Adorf.

Blasinstrumentenmacher	2 Meist. — Ges. — Lehrf.	4 Meist. 3 Ges. — Lehrf.	9 Meist. 3 Ges. 2 Lehrf.	17 Meist. 9 Ges. 5 Lehrf.
Bogensacher	— — — —	— — — —	— — — —	5 — — — —

Kirchspiel Klingenthal, Holzkammfabrikation.

Jahr 1831^{*)} I. Periode circa 1000 Seelen (200 Familien) per Woche 2000 Dtr. Holzanfaackklämme
 - 1837^{**)} II. - - - - 700 - - - - 1500—2000 Dtr. -

*) Die älteren Abtheil. der Tab. I. unter *.

**) Dresden: Archiv Nr. 1130.

***) Mittheilungen des Statistischen Vereins in Sachsen. — Lief. III, 1837.

(1 1 Th.) = 24 G. Gr.

Zahl der die Musik-Instrumentenfabrikation betreibenden Personen im Gesamtbezirk i. J. 1828.

Tab. IIIa.

Gerichtsamt	Geigenmacher					Bogenmacher					Saitenmacher					Blechblasinstr.-macher					Holzblasinstr.-macher					Wirbeldreher					Saitenhaltermacher					Musik. Grosshändler		Musik. Kleinhändler		Rekapitulation								
	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber u. Kinder	Summa	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber u. Kinder	Summa	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber u. Kinder	Summa	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber u. Kinder	Summa	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber u. Kinder	Summa	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber u. Kinder	Summa	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber u. Kinder	Summa	Musik. Grosshändler	Musik. Kleinhändler	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber u. Kinder	Handler	Total					
A. Stadt.																																																
Neukirchen . . .	51	6	10	40	107	46	12	16	—	74	50	10	15	—	75	53	22	11	—	86	34	19	9	88	150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	51	35	234	69	61	128	86	578
Klingenthal . . .	45	7	11	17	80	14	—	—	—	14	7	3	2	8	20	1	3	1	—	5	20	5	—	—	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	7	14	87	18	14	25	21	165					
Schöneck	6	3	—	—	9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	3	—	—	—	9					
Adorf	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	3	1	2	—	6	22	12	8	—	42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	26	13	10	—	4	53					
Summa	102	16	21	57	196	60	12	16	—	88	58	13	17	8	96	57	26	14	—	97	76	36	17	88	217	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	62	49	353	103	75	153	111	805					
B. Land																																																
Neukirchen 4 Ortschaft.	1	—	—	—	1	1	—	—	—	1	2	—	—	—	2	2	1	1	—	4	2	1	1	—	4	4	—	—	—	—	4	2	—	—	—	2	—	14	2	2	—	—	18					
Klingenthal 5 do.	100	—	—	—	100	4	—	—	—	4	—	—	—	—	—	14	—	—	—	14	14	8	3	—	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	132	8	3	—	—	143					
Schöneck 3 do.	2	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	1	1	—	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	1	1	—	—	7					
Adorf	2	1	—	—	3	4	—	—	—	4	1	—	—	—	1	—	—	—	—	—	3	3	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	4	—	—	—	14					
Oelsnitz	—	—	—	—	—	2 Klappenmacher					6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	—	—	6									
	—	—	—	—	—	4 Bogenmacher					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
Summa	105	1	—	—	106	15	—	—	—	15	3	—	—	—	3	16	1	1	—	18	22	13	5	—	40	4	—	—	—	—	4	2	—	—	—	2	—	167	15	6	—	—	188					
C. Städte u. Land																																																
Neukirchen . . .	52	6	10	40	108	47	12	16	—	75	52	10	15	—	77	55	23	12	—	90	36	20	10	88	154	4	—	—	—	—	4	2	—	—	—	2	51	35	248	71	63	128	86	596				
Klingenthal . . .	145	7	11	17	180	18	—	—	—	18	7	3	2	8	20	15	3	1	—	19	34	13	3	—	50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	7	14	219	26	17	25	21	308					
Schöneck	8	3	—	—	11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	1	1	—	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	11	4	1	—	—	16					
Adorf	2	1	—	—	3	4	—	—	—	4	2	—	—	—	2	3	1	2	—	6	25	15	8	—	48	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	36	17	10	—	4	67					
Oelsnitz	—	—	—	—	—	6	—	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	—	—	6					
Summa Summarum	207	17	21	57	302	75	12	16	—	103	61	13	17	8	99	73	27	15	—	115	98	49	22	88	257	4	—	—	—	—	4	2	—	—	—	2	62	49	520	118	91	153	111	993				

*) Archiv Dresden Loc. No. 11 185.

Fabrikate	Preis	A. Städte				B. Plattes Land bei Klingenthal	Totalsumme
		Neukirchen	Klingenthal	Schöneck	Summa		
Streichinstrumente:							
Geigen, ordinäre	$\frac{1}{6}$ — $1\frac{1}{2}$ Thlr.	6 Dtz.	} 12 Dtz.	} $1\frac{1}{4}$ Dtz.	} $24\frac{1}{4}$ Dtz.	10 Dtz.	} $35\frac{3}{4}$ Dtz.
Geigen, feine	2—6 -	5 -				$\frac{1}{3}$ -	
Cellos	—	$1\frac{1}{2}$ -	$\frac{1}{4}$ -	—	$2\frac{1}{4}$ -	$\frac{1}{2}$ -	$2\frac{1}{3}$ -
Bässe.	—	2 -	$1\frac{1}{4}$ -	—	$6\frac{1}{4}$ -	$1\frac{1}{3}$ -	$7\frac{7}{12}$ -
Gitarren	—	5 -	—	—	—	—	—
		<u>$19\frac{1}{2}$ Dtz.</u>	<u>$13\frac{3}{4}$ Dtz.</u>	<u>$1\frac{1}{4}$ Dtz.</u>	<u>$34\frac{1}{2}$ Dtz.</u>	<u>13 Dtz.</u>	<u>48 Dtz.</u>
Saiten:							
Darmsaiten für Violine	—	1900 Bd.	300 Bd.	—	2200 Bd.	—	2200 Bd.
Darmsaiten für Bass und Cello	—	320 -	60 -	—	380 -	—	380 -
Darmsaiten für Gitarre	—	400 -	—	—	400 -	—	400 -
		<u>2620 Bd.</u>	<u>360 Bd.</u>		<u>2980 Bd.</u>		<u>2980 Bd.</u>
Besponnene Darmsaiten	—	65 Dtz.	25 Dtz.	—	90 Dtz.	—	90 Dtz.
Blech-Blasinstrumente:							
Posaunen	—	8 St.	10 St.	—	18 St.	4 St.	22 St.
Posthörner	$\frac{1}{2}$ — $1\frac{1}{2}$ -	12 -	6 -	—	18 -	28 -	46 -
Signal- und Waldhörner	$1\frac{1}{2}$ —15 -	22 -	19 -	—	41 -	58 -	99 -
Trompeten	1—6 -	11 -	8 -	—	19 -	22 -	41 -
		<u>53 St.</u>	<u>43 St.</u>		<u>96 St.</u>	<u>112 St.</u>	<u>208 St.</u>
Holz-Blasinstrumente:							
Flöten	$\frac{1}{8}$ —25 -	62 St.	144 St.	—	206 St.	218 St.	424 St.
Klarinetten	$\frac{1}{2}$ —36 -	50 -	96 -	—	146 -	60 -	206 -
Oboen	2—15 -	2 -	—	—	2 -	—	2 -
Flageolets	$\frac{1}{6}$ —5 -	18 -	—	—	18 -	—	18 -
Fagotts	4—16 -	1 -	—	—	1 -	—	1 -
		<u>133 St.</u>	<u>240 St.</u>		<u>373 St.</u>	<u>278 St.</u>	<u>651 St.</u>
Bogen:							
Violinbogen, ordinäre	$\frac{1}{12}$ — $\frac{1}{4}$ -	40 Dtz.	$2\frac{1}{3}$ Dtz.	—	$42\frac{1}{3}$ Dtz.	$1\frac{1}{2}$ Dtz.	$43\frac{5}{6}$ Dtz.
Violinbogen, feine	1—10 -	10 -	—	—	10 -	—	10 -
Cellobogen	$\frac{1}{2}$ —10 -	5 -	—	—	5 -	—	5 -
Bassbogen	—	$1\frac{1}{2}$ -	—	—	$1\frac{1}{2}$ -	—	$1\frac{1}{2}$ -
		<u>$56\frac{1}{2}$ Dtz.</u>	<u>$2\frac{1}{3}$ Dtz.</u>		<u>$58\frac{5}{6}$ Dtz.</u>	<u>$1\frac{1}{2}$ Dtz.</u>	<u>$60\frac{1}{3}$ Dtz.</u>

*) Arch. Dresden Loc. No. 11 185.

Die Bevölkerung in der Musikinstrumentenfabrikation

Tab. IV.

am 3. Dezember 1849.

Gerichtsamt	Einwohner	Selbstthätige	In der Musikinstr.-Industrie		Summa 3 und 4	Verhältniss der Selbstthätigen zur selbst- thätigen Ein- wohnerschaft 3:2	Verhältniss der Selbstthätigen und Angehörigen zur Gesamt- Einwohnerschaft 3+4:1	Verhältniss der Selbstthätigen zur Gesamt- Einwohnerschaft 3:1
			Selbstthätige	Angehörige				
	1	2	3	4				
Städte								
Neukirchen	3094	1349	600	1048	1648	2,25	1,75	5,15
Klingenthal	1835	956	252	394	646	4	2,85	7,30
Adorf	2829	1145	60	117	177	19	16	47
Summa	7758	3450	912	1559	2471	3,80	3,15	8,50
Plattes Land								
Neukirchen (5 Ortschaften)	1582	404	82	157	239	5	6,20	19,30
Klingenthal (4 Ortschaften)	4055	1966	306	483	789	6,25	5	13,20
Adorf (1 Ortschaft)	255	126	10	14	24	12,60	10,75	25,50
Summa	5892	2496	398	654	1052	6,30	5,60	14,80
Städte u. Plattes Land								
Neukirchen	4676	1753	682	1205	1887	2,55	3	6,85
Klingenthal	5890	2922	558	877	1435	5,25	4,10	10,60
Adorf	3084	1271	70	131	201	18,15	15,35	44
Summa	13650	5946	1310	2213	3523	4,55	3,85	10,50

Neukirchen 17 }
 Klingenthal 6 } 25 Grosshandlungs- und Fabrik-Firmen }
 Steindöbra und Zwota 2 } der Musik-Instrumenten-Industrie } Jahrgang 1854 Th. III Tabelle 14 fol. 332, 346.

Nach Mittheilungen des Statistischen Bureau des K. Sächs. Ministerii des Innern, Jahrg. 1854, Th. III Tabelle 3 fol. 284.

Die Musikinstrumenten-Industrie 1871—72 im Gesamtbezirk.

Gerichtsamt. *)	A. Städte									B. Plattes Land				C. Stadt und Land				Gesamtsumme Stadt und Land					
	I Neukirchen					II Klingenthal			III Adorf	IV Schöneck	Summa	I Neukirchen	II Klingenthal	III Adorf	IV Schöneck	Summa	Neukirchen Stadt und Land		Klingenthal Stadt und Land				
	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Weiber und Kinder	Summa	Männer	Weiber und Kinder	Summa	Männer	Männer		Männer	Männer	Männer	Männer		Summa		Summa	Summa			
Einwohnerzahl	4157					2563			3133	3072		3728	10100	1089	1831		7885		12663				
Streichinstrumentenmacher	55	19	17	—	91	31	25	56	1	8	156	10	68	—	8	86	91	10	101	56	68	124	242
Schlaginstrumentenmacher	59	27	10	—	96	10	—	10	2	1	109	4	—	—	4	4	96	4	100	10	—	10	113
Darmsaitenmacher	73	57	21	143	294	35	10	45	1	—	340	33	3	6	42	294	33	327	45	3	48	—	382
Ueberspinner	18	13	—	—	31	—	—	—	—	—	31	—	—	—	—	31	—	31	—	—	—	—	31
Bogenmacher	65	19	12	—	96	7	—	7	3	—	106	104	3	50	157	96	104	200	7	3	10	—	263
Holzblasinstrumentenmacher	14	9	5	—	28	5	—	5	20	2	55	73	17	6	109	28	73	101	5	17	22	—	164
Blechblasinstrumentenmacher	70	59	22	—	151	11	—	11	14	—	176	60	21	6	87	151	60	211	11	21	32	—	263
- Fabrikarbeiter	—	98	—	—	98	—	—	—	—	—	98	—	—	—	—	98	—	98	—	—	—	—	98
Verfertiger v. Bestandtheilen für Musikinstrumente	22	2	—	—	24	—	—	—	11	—	35	162	6	11	180	24	162	186	—	6	6	—	215
Futteralmacher	13	7	3	—	23	6	—	6	20	—	49	20	14	5	39	23	20	43	6	14	20	—	88
Mundharmonikamacher	—	—	—	—	—	25	30	55	—	—	55	—	322	—	322	—	—	—	55	322	—	377	377
- Fabrikarbeiter	—	—	—	—	—	85	—	85	—	—	85	—	—	—	—	—	—	—	85	—	85	—	85
Accordion-Concertinamacher	—	—	—	—	—	267	112	379	—	—	379	—	311	—	311	—	—	—	379	311	—	690	690
Summa	389	310	90	143	932	482	177	659	72	11	1674	466	765	84	22	1337	932	466	1398	659	765	1424	3011

Fabrik-Firmen: Neukirchen 28
 Klingenthal 15
 Neukirchen Land 1
 Klingenthal Land 16
 60

*) Bericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen
 Jahrgang 1871, fol. 147—164.

Durchschnittlicher Jahresumsatz in Markneukirchen 1872—1874.

Art der Fabrikate *)	Umsatz	Preis	Art der Fabrikate	Umsatz	Preis
Streichinstrumente: Geigen, feine	3200 Dtz.	12—600 Thlr. p. Dtz.	Bogen: von Buchenholz, ordinaire	16000 Dtz.	1/2—8 Thlr. p. Dtz.
Geigen, ordinäre	10000 -	—	von Pferdeholz, mittelfeine	18000 -	4—20 Thlr. p. Dtz.
Cello, feine	40—50 -	6—100 Thlr. p. Dtz.	von Schlangenhholz, feine	} 500 -	15—48 Thlr. mit Ar-
Cello, ordinäre	50 -	—	von Ebenholz, feine		gentan
Bässe	65 -	10—150 Thlr. p. St.	von Pernambuco, feine	1500 -	40—120 Thlr. mit Silber
Schlaginstrumente: Guitarren	1000 -	10—600 Thlr. p. Dtz.			150—600 Thlr. mit Gold
Zithern	4000 St.	4—30 Thlr. p. St.	Musikinstrumentenbestandtheile:		eingelegt p. Dtz.
Lauten, Mandolinen	30 -	4—30 Thlr. p. St.	Geigenstege, ordinäre	40000 -	1—3 Gr. p. Dtz.
Banjos	30 Dtz.	18—120 Thlr. p. Dtz.	Geigenstege, feine	20000 -	3 Gr. — 2 Thlr. — 12 Thlr. p. Dtz.
Harfen	40 St.	12—50 Thlr. p. St.	Bass- und Cellostege	500 -	15 Gr. — 6 Thlr. p. Dtz.
Tamburine	80 Dtz.	10—30 Thlr. p. Dtz.	Saitenhalter	32000 -	6—18 Thlr. p. Dtz.
Trommeln	550 St.	2—60 Thlr. p. St.	Wirbel	220000 -	2—6 Thlr. p. Dtz.
Metronome **)	90 Dtz.	36—55 Thlr. p. Dtz.	Futterale aus Pappe: für Geigen	1500 -	2 2/3 Thlr. p. Dtz.
Darmsaiten	450000 Bd.		für Guitarren	600 -	4 2/3 Thlr. p. Dtz.
	(zu 30 St.)		für Zithern	100 -	3 Thlr. p. Dtz.
Blech-Blasinstrumente: versch.	22800 St.	gross 50—100 Thlr. p.	für Bogen	100 -	1 1/5 Thlr. p. Dtz.
		klein 1/3—2 1/2 Thlr. St.	für Klarinetten	200 -	1—2 Thlr. p. Dtz.
Holz-Blasinstrumente: Flöten feine	6000 -	2—60 Thlr. p. St.	für Flöten	2500 -	1/3—2 Thlr. p. Dtz.
Flöten, mittelfeine	3000 -	1—2 Thlr. p. St.	für Trompeten	10000 -	1/3—2/3 Thlr. p. Dtz.
Flöten, ordinäre	8000 -	1/3—1 Thlr. p. St.	Cartons für Stege und Wirbel	1400 -	2/5 Thlr. p. Dtz.
Klarinetten	3000 -	2—25—100 Thlr. p. St.	Futterale aus Holz	1600 -	18—150 Thlr. p. Dtz.
Flageolets	2000 -	1/2—4 Thlr. p. St.			
Piccolo-Flöten	10000 -	1—48 Thlr. p. Dtz.			

Umsatzwerth der Streich- und Schlaginstrumente 1872	308000 Thlr.
- Darmsaiten	500000 -
- Blech-Blasinstrumente	25000 -
- Holz-Blasinstrumente, Bogen, Futterale etc.	—

Summa über 1000000 Thlr.

Wöchentlicher Umsatz in Klingenthal 1872—1875.

Mundharmonika	15000 Dtz.	Geigen ordinäre	500 Dtz.
Accordion	600 -	Geigen, mittelfeine	50 -
Concertina	1200 -	Geigen, feine	20 -
Kinderharmonika u. Harmonikaflöte	2000 -	Cellos, Bässe, Guitarren	10 -
Darmsaiten	4000 Bd.		

*) Bericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen, Jahrgang 1872—1874, fol. 771—790. Fabrikation musikalischer Instrumente etc., von Berthold & Fürstenau Leipzig 1876, fol. 32.

**) Metronome vor 1870 nur in geringerer Menge gefertigt.

Ordinäre Geigen lieferten besonders die nahen böhmischen Orte.
Holzkistenbedarf Grösse 1—12 Dutzend Geigenraum = 8000 Stück.

Tab. VI. **Vergleichung der Markneukirchener Instrumentenverfertiger 1782—1882.**

	1782—92	1828				1871				1875 *)				1882 **)										
	Selbstthätige Meister	Mei- ster	Ge- sellen	Lehr- linge	Selbst- thätige: Summa	Mei- ster	Ge- sellen	Lehr- linge	Selbst- thätige: Summa	Mei- ster	Ge- sellen	Lehr- linge	Selbst- thätige: Summa	Mei- ster	Ge- sellen	Lehr- linge	Selbst- thätige: Summa							
Geigenmacher	52	51	6	10	67	55	19	17	91	50	22	28	100	78	52	35	165							
Bass- und Cellomacher	—									10	5	4	19	7	5	4	16							
Guitarrenmacher	—									—	—	—	—	—	—	—	50	16	9	75	56	15	9	80
Zithernmacher	—									—	—	—	—	—	—	—	12	4	4	20	20	11	5	36
Summa	52				67	114	46	27	187	122	47	45	214	161	83	53	297							
Bogenmacher	20	46	12	16	74	65	19	12	96	70	30	32	132	73	30	32	135							
Saitenmacher	18	50	10	15	75	73	57	21	151	78	70	40	188	65	90	35	190							
Saitenüberspinner	—	—	—	—	—	18	13	—	31	25	20	—	45	25	25	—	50							
Holz-Blasinstrumentenmacher	9	34	19	9	62	14	9	5	28	17	16	13	46	13	12	12	37							
Blech-Blasinstrumentenmacher	7	53	22	11	86	70	59	22	151	107	98	32	237	91	100	30	221							
Futteralmacher	—	—	—	—	—	13	7	3	23	25	5	—	30	35	5	—	40							
Verfertiger von Bestandtheilen für Musikinstrumente	—	—	—	—	—	22	2	—	24	17	—	—	17	17	—	—	17							
Trommel- u. Janitscharenmacher	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	6	4	1	—	5							
Summa	106	234	69	61	364	389	212	90	691	467	286	162	915	484	346	162	992							
Einwohner	480				1500	i. J. 1849 600 Molster			4157				4621				5390							
Verhältniss der Selbstthätigen zur Einwohnerschaft	1:4,50				1:4,10	3094			1:5,15	1:6,00			1:5,00				1:5,45							

Prozentuale Progression der Einwohnerschaft.

Vom Jahre	1782 — 1792	480	um %
	1782 — 1808	1475	207,75
	1782 — 1828	1500	212,50
	1782 — 1849	3094	544,58
	1782 — 1871	4157	766,04
	1782 — 1882	5390	1022,10

Prozentuale Progression der Selbstthätigen.

Vom Jahre	1782 — 1792	106	um %
	1782 — 1808	142	33,96
	1782 — 1828	364	243,43
	1782 — 1849	600	466,04
	1782 — 1871	691	551,88
	1782 — 1882	992	835,85

	1828	1871	1875	1882
Weibliche Arbeiter	203	143	306	202
Fabrikarbeiter	—	98	105	—
Instrumentenhändler	86	28	—	42

*) Bericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen, Jahrg. 1872—74, fol. 171 bis 190. — Fabrikation musikalischer Instrumente etc., von Berthold & Fürstenau, Leipzig 1876.

**) Angaben des Stadtraths zu Markneukirchen.



Vergleichung der Musikinstrumentenindustrie im Gesamtbezirk 1828 — 1872.

Tab. VII.

	1828					1849					1871 — 72					Ein- woh- ner 1849	Ein- woh- ner 1871—72	Verhältniss der Selbstthätigen zu den Einwohnern		Prozentuale Steigerung d. Selbst- thätigen von 1828 bis 1871—72	
	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Frauen und Kinder	Selbstthä- tige: Summa	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Frauen und Kinder	Selbstthä- tige: Summa	Meister	Gesellen	Lehrlinge	Frauen und Kinder	Selbstthä- tige: Summa			1849	1871—72		
																		1849	1871—72		
Städte:																					
Neukirchen	234	69	61	128	492	—	—	—	—	600	389	310	90	143	932	3094	4157	1 : 5,15	4,50	492 : 932	89,43
Klingenthal	87	18	14	25	144	—	—	—	—	252	482	—	—	177	659	1835	2563	1 : 7,30	3,90	144 : 659	357,64
					636					852					1591	4929	6720	1 : 5,80	4,20	636 : 1591	150,15
Schöneck	6	3	—	—	9	—	—	—	—	—	11	—	—	—	11	—	—				
Adorf	26	13	10	—	49	—	—	—	—	60	72	—	—	—	72	2829	3133				
Summa	353	103	85	153	694	—	—	—	—	912	954	310	90	320	1674						
Land:																					
Neukirchen	14	2	2	—	18	—	—	—	—	82	466	—	—	—	466	1582	3728	1 : 19,30	8,00	18 : 466	2488,88
Klingenthal	132	8	3	—	143	—	—	—	—	306	765	—	—	—	765	4055	10100	1 : 13,20	13,20	143 : 765	435,00
					161					388					1231	5637	13828	1 : 14,50	11,20	161 : 1231	664,65
Schöneck	5	1	1	—	7	—	—	—	—	—	22	—	—	—	22	—	—				
Adorf	10	4	—	—	14	—	—	—	—	10	84	—	—	—	84	255	1089				
Summa	161	15	6	—	182	—	—	—	—	398	1337	—	—	—	1337						
Städte und Land:																					
Neukirchen	248	71	63	128	510	—	—	—	—	682	—	—	—	—	1398	4676	7885	1 : 6,85	5,65	510 : 1398	174,19
Klingenthal	219	26	17	25	287	—	—	—	—	558	—	—	—	—	1424	5890	12663	1 : 10,55	8,20	287 : 1424	396,17
					805					1240					2822	10566	20548	1 : 8,50	7,30	805 : 2822	250,55
Schöneck	11	4	1	—	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	33	—	—				
Adorf	36	17	10	—	63	—	—	—	—	70	—	—	—	—	156	3084	4222				
Summa	514	118	91	153	876	—	—	—	—	1310	—	—	—	—	3011						

Einkommensteuerstatistik der Gerichtsämter Markneukirchen und Klingenthal.

A. Markneukirchen.

J a h r	Zahl der Steuer- pflich- tigen	Nettobetrag des steuerpflichtigen Einkommens nach Abzug der Zinsen und sonstigen Bezüge	Antheils- quote des Einkommens aus Handel und Gewerbe	Durchschnittsbetrag des Einkommens pro Kopf der		Zahl der Be- völke- rung	
				Be- wohner	Steuer- pflichtigen		
* 1877	Volks- zählung vom 1. Dez. 1875.	2 811	2 855 943	1 449 556	332 13	1015 99	8 600
1878		2 915	2 960 414	1 476 470	344 27	1015 58	8 600
1879		3 057	2 967 142	1 460 561	345 06	970 60	8 600
1880	Volks- zählung vom 1. Dez. 1880.	3 180	2 936 024	1 450 166	304 50	923 28	9 642
1881		3 303	3 099 550	1 491 540	321 46	938 40	9 642
Summa		15 266	14 819 073	7 328 273	1 647 42	4 863 85	
Fünfjähriger Durchschnitt		3 053	2 963 815	1 465 658	329 48	972 77	

B. Klingenthal.

J a h r	Zahl der Steuer- pflich- tigen	Nettobetrag des steuerpflichtigen Einkommens nach Abzug der Zinsen und sonstigen Bezüge	Antheils- quote des Einkommens aus Handel und Gewerbe	Durchschnittsbetrag des Einkommens pro Kopf der		Zahl der Be- völke- rung	
				Be- wohner	Steuer- pflichtigen		
* 1877	Volks- zählung vom 1. Dez. 1875.	2 668	1 864 494	1 240 968	170 46	698 84	10 938
1878		2 814	2 040 727	1 159 930	186 57	725 21	10 938
1879		3 088	2 162 685	1 274 420	197 71	700 35	10 938
1880	Volks- zählung vom 1. Dez. 1880.	3 298	2 212 055	1 210 500	178 72	670 73	12 377
1881		3 508	2 418 675	1 331 600	195 42	689 47	12 377
Summa		15 376	10 698 636	6 217 418	928 88	3 484 60	
Fünfjähriger Durchschnitt		3 075	2 139 727	1 243 484	185 77	696 92	

Bericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen, Jahrg. 1878, fol. 8.

- - - - - 1879, - 138.

- - - - - 1880, - 17.

- - - - - 1881, - 20/22.

Bemerkung: Die Zahl der Steuerpflichtigen } pro 1880/81 { ist nach dem früheren Durch-
und deren Einkommen pro Kopf } schnitt angenommen.

16 OCT 83

Bewegung der Sparkasse zu Markneukirchen in den Jahren 1860—1879.

Zusammengestellt pro 1 Jahr und pro je 3 Jahre.

Jahrgang	Zinsfuß %	Zahl der Einlagen	Am Beginn des Jahres vorhandener Betrag nebst Zinsen von 1855 ab a.	Neu-Einlagen nebst Zinsen b.	Summa von a und b	Zahl der Rückzahlungen	Rückzahlungen nebst Zinsen und Verwaltungskosten	Gesamtvermögen am Schlusse des Jahres nebst Zinsen	Prozentuale Abnahme und Zunahme der Spareinlagen									
									Zahl der Einzahlungen	in %	Betrag der Einzahlungen	in %	Zahl der Rückzahlungen	in %	Betrag der Rückzahlungen	in %	Gesamtvermögen überhaupt *)	in %
1860	7	218	Thlr. 6 731	Thlr. 8 903	Thlr. 10 094	78	Thlr. 1 792	Thlr. 8 302	—	—	Thlr. —	—	—	—	Thlr. —	—	Thlr. 1 571	23,35
1861	7	352	8 302	4 953	13 255	113	2 920	10 335	135	61,95	1 520	44,00	35	45,00	1 128	62,95	2 033	24,49
1862	7	326	10 335	6 142	16 477	114	2 710	13 767	27	7,65	1 120	24,00	1	0,88	210	7,20	3 432	33,20
pro 1860—1862									108	49,55	Thlr. 2 770	82,01	36	45,90	Thlr. 918	51,23	Thlr. 7 039	104,53
1863	7	436	13 767	11 483	25 250	132	4 456	20 794	110	33,74	Thlr. 5 341	86,95	18	15,80	Thlr. 1 746	64,43	Thlr. 7 027	51,04
1864	8	520	20 794	14 845	35 639	135	3 883	31 656	84	19,30	3 862	20,27	3	2,30	473	10,61	10 862	52,24
1865	8	849	31 656	20 216	51 872	238	8 245	43 627	329	63,27	5 371	36,19	101	74,80	4 262	107,00	11 974	37,81
pro 1863—1865									523	100,43	Thlr. 14 074	229,14	122	107,00	Thlr. 5 535	204,25	Thlr. 29 860	216,90
1866	3 1/2	586	43 627	18 751	62 378	325	12 146	50 232	263	31,00	Thlr. 1 465	7,25	89	37,70	Thlr. 3 901	47,32	Thlr. 6 005	13,14
1867	3 1/2	644	50 232	21 583	71 815	412	18 919	52 896	58	10,00	2 832	15,10	87	27,40	6 773	55,76	2 664	5,30
1868	3 1/2	622	52 896	22 017	74 913	419	14 970	59 943	22	5,42	434	2,00	7	1,70	3 946	20,85	7 044	13,31
pro 1866—1868									227	26,74	Thlr. 1 801	8,90	183	77,55	Thlr. 6 728	81,60	Thlr. 16 513	37,40
1869	3 1/2	676	59 943	28 232	88 175	390	22 339	65 836	54	8,70	Thlr. 6 235	28,32	29	6,92	Thlr. 7 366	49,30	Thlr. 5 913	9,86
1870	4	1117	65 836	58 943	124 779	461	21 801	102 978	441	65,24	30 691	108,63	71	18,20	5 528	2,40	37 142	56,40
1871	4	1444	102 978	78 563	181 541	506	25 695	155 846	327	29,90	19 620	33,29	45	9,76	3 694	17,86	52 868	51,33
pro 1869—1871									822	132,15	Thlr. 56 546	256,88	87	20,76	Thlr. 10 722	71,60	Thlr. 95 921	160,00
1872	4	1837	155 846	86 231	242 077	610	37 235	204 842	493	34,14	Thlr. 7 698	9,76	104	20,55	Thlr. 11 540	44,91	Thlr. 48 996	31,44
1873	4	2406	204 842	110 726	315 568	746	48 523	267 045	469	24,21	24 495	28,41	136	32,30	11 288	30,32	62 203	30,90
1874	4	2716	267 045	131 552	398 614	978	55 744	342 870	310	12,88	20 820	18,81	332	31,10	7 221	14,88	75 828	28,30
Beginn der Betrachtung																	Mk. 227 424	
pro 1872—1874									1271	88,10	Mk. 52 989	67,50	472	93,20	Mk. 30 049	116,95	Mk. 187 007	119,99
1875	4	2249	Mk. 1 028 610	367 200	Mk. 1 395 810	1029	240 601	1 155 209	467	17,20	Mk. 27 456	6,25	51	5,12	Mk. 70 869	48,87	Mk. 1 07 178	16,25
1876	4	1903	1 195 783	394 758	1 590 541	1341	287 287	1 243 056	346	15,38	32 442	8,83	312	30,33	46 696	19,40	47 273	3,95
1877	4	1777	1 243 056	326 018	1 569 074	1465	259 355	1 309 719	136	6,62	8 740	2,61	124	9,25	27 932	9,72	58 443	4,70
pro 1875—1877									329	34,57	Mk. 68 638	17,29	487	50,00	Mk. 92 123	55,10	Mk. 272 888	26,53
1878	4	1753	1 309 719	307 339	1 617 058	1449	272 310	1 344 748	24	1,35	Mk. 18 679	5,73	16	1,19	Mk. 12 955	4,99	Mk. 36 413	2,80
1879	3 1/2	1622	1 337 911	297 531	1 635 442	1749	403 966	1 231 476	131	7,47	9 808	3,19	300	20,77	131 656	48,34	107 934	8,10

Bewegung der Sparkasse zu Klingenthal in den Jahren 1871—1879.

Zusammengestellt pro 1 Jahr und pro je 3 Jahre.

Jahrgang	Zinsfuß %	Zahl der Einlagen	Am Beginn des Jahres vorhandener Betrag nebst Zinsen von 1855 ab a.	Neu-Einlagen nebst Zinsen b.	Summa von a und b	Zahl der Rückzahlungen	Rückzahlungen nebst Zinsen und Verwaltungskosten	Gesamtvermögen am Schlusse des Jahres nebst Zinsen	Prozentuale Abnahme und Zunahme der Spareinlagen									
									Zahl der Einzahlungen	in %	Betrag der Einzahlungen	in %	Zahl der Rückzahlungen	in %	Betrag der Rückzahlungen	in %	Gesamtvermögen überhaupt *)	in %
1871	3	163	Thlr. 2 503	Thlr. 4 993	Thlr. 7 496	17	Thlr. 1 006	Thlr. 6 490	—	—	Thlr. —	—	—	—	Thlr. —	—	Thlr. —	—
1872	3	204	6 490	5 400	11 890	36	4 160	7 730	41	25,15	409	8,20	19	111,75	3 163	314,45	1 359	20,90
1873	3	273	7 730	8 391	16 121	60	2 130	14 398	69	33,35	2 991	55,40	24	66,65	2 633	49,75	6 480	82,75
pro 1871—1873									103	32,50	Thlr. 3 400	68,10	43	252,90	Thlr. 1 130	111,35	Thlr. 7 848	121,00
1874	3	234	14 398	7 686	22 084	82	4 856	17 127	39	14,25	Thlr. 705	8,40	32	36,65	Thlr. 2 730	127,10	Thlr. 2 789	18,75
1875	3	269	17 127	9 096	26 223	99	5 126	21 097	35	14,95	Thlr. 2 115	24,90	17	20,75	270	5,50	4 457	26,00
Beginn der Betrachtung																	Mk. 13 371	
1876	3	350	Mk. 51 381	Mk. 28 789	Mk. 80 170	150	Mk. 15 379	Mk. 64 791	19	7,95	9 827	34,15	51	51,00	Mk. 12 039	78,33	7 876	12,15
1877	3 1/2	196	64 791	17 824	82 615	141	21 755	60 860	23	10,00	Mk. 6 212	24,65	90	150,00	Mk. 11 010	172,00	Mk. 13 862	32,25
1878	3 1/2	302	56 876	17 824	74 700	148	21 755	52 945	54	21,60	Mk. 1 138	6,00	9	6,00	Mk. 5 033	20,65	Mk. 4 275	7,50
1879	3 1/2	254	52 691	21 923	74 614	148	14 556	59 937	106	53,00	3 398	19,10	7	5,00	7 199	33,20	7 331	13,90
pro 1874—1876									48	15,90	10 064	47,35	6	4,00	7 703	52,90	9 310	15,90
pro 1877—1879									4	1,60	Mk. 12 306	65,00	4	2,85	Mk. 5 159	18,75	Mk. 12 371	21,75

Beitrag der Handels- und Gewerkskammer zu Pflanz von Jahre 1862/63 bis 1871/72

1862/63	101	1871/72	47
1863/64	98	1872/73	44
1864/65	96	1873/74	44
1865/66	95	1874/75	43
1866/67	94	1875/76	42
1867/68	93	1876/77	41
1868/69	92	1877/78	40
1869/70	91	1878/79	39
1870/71	90	1879/80	38

*) Die Gesamtvermögen jedes Jahres bezieht sich auf den Dependenten gutgeschriebenen Kapitalbetrag und die entsprechenden Zinsen in sich.

Die Abnahme ist mit + und folgendes Zeichen markiert, sonst Zunahme.

16 OCT 83

