

B&S Saxofone

Aus der Zusammenführung der drei Volkseigenen Betriebe (VEB) „Sächsische Musikinstrumentenfabrik Klingenthal“, „Deutsche Signal-Instrumentenfabrik Markneukirchen (ehemals Max Bernhard Martin, « Martinshorn »)“ und „Vogtländische Etui-fabrik Adorf“ wurde 1953 der VEB „Blechblas- und Signal-Instrumentenfabrik“ gegründet, 1974 um „Sonora“ (ehemals O. Adler), „Spezial-Holzblasinstrumente Markneukirchen“ (ehemals Mönnig) und „Holzblasinstrumente Schöneck“ (ehemals G. H. Hüller) ergänzt und 1982 mit dem VEB „Sinfonia“ vervollständigt.

Von Uwe Ladwig



Weltklang Werbung in den 1960er Jahren



Werbung aus den 1970er Jahren

Nach dem Mauerfall entstand aus dem VEB die „Vogtländische Musikinstrumentenfabrik GmbH Markneukirchen (VMI)“, die über mehrere Umwege wieder zum alten Namen fand: Seit 2009 heißt das Unternehmen „B&S GmbH“.

B&S fertigte zwischen 1953 und 1994 mit verschiedenen Marken die vier Standard-Bauformen Bb-Sopran, Eb-Alto, Bb-Tenor und Eb-Bariton für den Weltmarkt.

Es lassen sich grundsätzlich zwei Baureihen unterscheiden: die einfacheren, mit „Akustik“ oder „Weltklang“ gravierten sowie die etwas besseren, mit „B&S“ markierten Saxofone, die ab Mitte der 1960er Jahre zusätzlich gebaut wurden. Beide sind auch vielfach als Stencils, das heißt mit anderen Namen, im Umlauf z. B. Accent, Allora, Bandmaster, Berg Larsen, Buddy Henderson, Bufon, Champion, Chicago Jazz, Courtois, Dolnet

(ohne Gravur), Elkhart, Jacton (Marke des Düsseldorfer Musikhauses Jörgensen, Jim Henderson, Julius Keilwerth Student (teilweise), Kawai, L.A.-Sax, Luxor, Lafleur, Paul Beuscher, Richard Keilwerth, Sonora, Trefford, University, Voss, Woody Henderson und andere.

Der Hauptunterschied zwischen den beiden Baureihen ist in der Anordnung der Tonlöcher zu sehen: Die „Akustik“ bzw. „Weltklang“-Modelle waren „Inline“ gebaut, das heißt, dass die Haupt-Tonlöcher in einer Linie untereinander angeordnet waren. Bei den „B&S“-Modellen wurden die Tonlöcher (wie bei den Wettbewerbern) für die rechte Hand nach rechts versetzt, was eine komfortablere Applikatur zuließ. Dieses modernere Tonlochnetz wird heute praktisch von allen Herstellern praktiziert. Obwohl der Saxofonbau noch bis zum Februar 2005 weitergeführt wurde, existieren nur (unvollständige) Seri-

ennummern-Aufzeichnungen von 1953 bis 1990. Jeder Typ (ss, as, ts, brs) wurde separat gezählt, zudem weisen die Nummern bislang ungeklärte Sprünge auf – Aufschluss kann hier erst die geplante (Auskunft von Mario Weller im Februar 2010) Aufarbeitung der verbliebenen Seriennummern-Bücher geben.

Kurioserweise gibt es Saxofone, die noch zu DDR-Zeiten produziert, aber in die Bundesrepublik Deutschland exportiert wurden und mit „Made in Germany“ markiert sind. Die nachfolgende Tabelle listet die Seriennummern der Akustik- bzw. Weltklang-Modelle auf, die 41 Jahre lang gebaut wurden und damit die zahlenmäßig dominierende Baureihe darstellen.

Die teureren B&S-Modelle verfügten über den gekoppelten G#/C#/H/Bb-Cluster, Alto und Tenor gingen bis

hoch F#. Als Finishes waren Klarlack, Goldlack, Vernickelung oder eine Versilberung (matt oder glänzend) üblich, aber auch das Two-Colour-Finish mit lackiertem Korpus und versilber-

ter oder vernickelter Klappenanlage war im Programm.

Die zwischen 1953 und 2005 hergestellten Saxofon-Baureihen können der Tabelle entnommen werden:

Dekade und typische Baumerkmale	Jahr	Seriennummer der Akustik / Weltklang Altos	Seriennummern der Akustik/ Weltklang Tenöre
1950er Jahre: Gebördelte Tonlöcher, bei Alto und Tenor: Gabel-Eb, G#-Triller, C/D-Triller, Drahtkäfige, Microtuner am Alto, Strebe am Tenor-Neck	1955	4.800	4.500
	1960	11.000	11.700
1960er Jahre: Anfangs gebördelte, später nur noch gezogene Tonlöcher, Strebe am Tenor-Neck, G#-Triller, bis Mitte/Ende der 1960er Jahre auch noch Gabel-Eb und C/D-Triller, Klappenschutzbleche	1965	20.000	22.000
	1970	29.600	35.000
1970er Jahre: Gezogene Tonlöcher, G#-Triller, spätere Instrumente haben Full-Ribs statt Einzelböckchen	1975	40.600	47.000
	1980	52.000	54.500
1980er Jahre: Gezogene Tonlöcher	1985	63.000	61.800
	1990	74.000	88.500

Anzeige



Nach dem Gig...

...ist vor dem Gig.

Immer gut gepflegt!

Qualitäts-Handarbeit
Made in Germany

KÖLBL
Accessories GmbH
www.koelblmusic.com

	Weltklang (bis 1965 einziges Modell)	Schülermodelle		Mittelklasse		Oberklasse	Topmodelle		
		500 (made in Taiwan)	600 (made in Taiwan)	B&S	1000	2001	Dave Guardala	Codera	Medusa
Bauzeit	1953 bis 1994	1998 bis 2002	2002 bis 2005	1965 bis 1998	1998 bis 2005	1991 bis 2005	1992 bis 2000	1997 bis 2003	2000 bis 2005
ss	Nr. 222, Nr. 262	Nr. 3265	Nr. 3264	Nr. 3262	Nr. 3262	-	-	-	
as	Nr. 231, Nr. 232, Nr. 233	Nr. 3235	Nr. 3234	Nr. 3236	Nr. 3236/2	Nr. 3237	-	Nr. 3238	Nr. 3239
ts	Nr. 241, Nr. 242, Nr. 243	Nr. 3245	Nr. 3254	Nr. 3246	Nr. 3246/2	Nr. 3247	-	Nr. 3248	Nr. 3249
brs	Nr. 252	-	Nr. 3274	Nr. 3252	Nr. 3252	Nr. 3257	-	-	Nr. 3256 (A-F), Nr. 3259 (A-F#)

baut, die in den 1990er Jahren schon von Keilwerth verwendet wurde, sowie ein verschleißfreies, filzgelagertes Kugelgelenk (Gebrauchsmuster 29703413.8 von 1997, Strathmann) in der Oktavmechanik und verstellbare Palmkeys. Als Nachteil des Dichtungsring-Materials kann angeführt werden, dass bei längerem Nichtgebrauch die im Ruhezustand geschlossenen Klappen (G#, C#, tiefes Eb, Oktavklappen), mehr als von konventionellen Polstern gewohnt, am Tonlochrand festkleben können.

Im Jahr 2000 fertigten noch 25 Arbeiter unter Leitung von Peter Wogenstein jährlich etwa 1.000 Saxofone (Altos, Tenöre und Bariton-Saxofone). Im gleichen Jahr erwirkte die holländische Firma Toptone schließlich einen Stopp der Serienproduktion des „Codera“-Saxofons, nachdem Kooperationsverhandlungen zwischen Toptone und VMI scheiterten. Einzelne Instrumente wurden noch bis 2003 hergestellt, insgesamt dürften etwa 250 „Codera“-Saxofone gebaut worden sein.

Bis 2005 und damit bis zur endgültigen Aufgabe des Saxofonbaus wurde das Modell Medusa (Alto, Tenor und Bariton) in Goldlack, Sand Finish, Schwarznickel, versilbert, vergoldet, alternativ auch mit Silberrohre hergestellt. Diese Profi-Instrumente waren unter anderem mit Ribs (Messingstreifen, auf denen mehrere Mechanikträger hart aufgelötet sind), Neusilber-Achsen und der speziellen Strathmann-G#-Mechanik (s. o.) ausgestattet. Altos und Tenöre waren in Goldmessing-Ausführung erhältlich, es konnte aufpreispflichtig zwischen einer floralen oder der speziellen Medusa-Gravur gewählt werden, die sich vom Becher über den gesamten Korpus bis zum S-Bogen und zu den Klappen erstrecken konnte.

Ich danke Wolf Codera, Arnfred Strathmann, Gerhard Lederer (früher B&S) und Petra Stark (B&S) für Auskünfte und die zur Verfügung gestellten Materialien. ■



Von 1978 bis 1991 verantwortete Gerhard Lederer, der 1961 eine Saxofonbauer-Lehre bei B&S begonnen hatte, als Bereichsleiter die Saxofonproduktion. Auf ihn folgte bis 2000 Rudi Oczenaschek, der auch die Weiterentwicklung des B&S-Saxofone vorantrieb.

Ab 1997 baute man nach Ideen von Wolf Codera (Jahrgang 1961) das Modell „Codera“ als Eb-Alto- und Bb-Tenor-Saxofon.

Hier trug eine schwenkbare Klappenaufrichtung (Gebrauchsmuster 29703411.1 von 1997) ein flaches Blech mit Dichtring („resoblade key system“). Durch die spezielle Aufhängung wurde – anders als beim „System Toptone“ – eine optimale Deckung erzielt, denn der Klappenteller konnte durch die Einstellschraube in beliebigem Winkel festgestellt werden, ohne sich aus dem Zentrum herauszubewegen. Somit ist es praktisch immer möglich, ohne Biegen der Klappe Deckung zu erzielen. Voraussetzung ist natürlich, dass Tonlochrand und der Teller selbst plan sind.

Um das „klebende G#“ zu verhindern, wurde eine Schaukel-Mechanik (Idee: Arnfred Strathmann) einge-



Codera Sax Werbung von B&S

Codera Resoblade-System