



JOHNSON-FERTIGUNG IN CHINA

Im Land der scharfen Messer

Gitarren der Marke Johnson haben in den letzten Jahren einen enormen Qualitätsschub vorweisen können. Klang, Verarbeitung und Optik haben ein überzeugendes Niveau erreicht. Wie haben die Chinesen das geschafft?



Endmontage der Instrumente:
Baumwollhandschuhe sind Pflicht

▲ Akustikgitarren von Johnson galten noch vor wenigen Jahren als zwar solide Instrumente, aber aus der billigeren Abteilung. Was jedoch in der letzten Zeit durch unsere Testredaktion gegangen ist, hat ein neues Qualitätsniveau erreicht, das sich natürlich auch im Preis bemerkbar macht. Die Fertigung sitzt nach wie vor in Shanghai in China. Das mussten wir uns näher ansehen. Schließlich gelten Gitarren aus China hierzulande nach wie vor zwar als billig. Ob sie ihren Preis auch wert sind, wird indes eher skeptisch beäugt. Aber das scheint sich gerade zu ändern.

Die Johnson-Produktion gehört, wie praktisch jede Fertigung in China, zu einem größeren Komplex, in dem weitere Instrumente gebaut werden – in diesem Fall vor allem E-Gitarren.

Die Akustikgitarrenfertigung ist ein kleiner, aber sehr feiner Ableger. Hier werden auch die Archtops und Mandolinen von The Loar sowie die Recording-King-Gitarren gebaut. Maßgeblichen Anteil an der inzwischen so guten Qualität der Instrumente hat der Chef des deutschen Vertriebes AMI, Günther Lutz. Als Gitarrenbauer weiß er sehr genau, wie eine gute Akustikgitarre auszusehen hat.

Holz aus Amerika

Die aktuellen Johnson-Gitarren zeichnen sich mittels durchdachter Konstruktion, einer überraschend guten Verarbeitung sowie respektable Hölzer aus. Diese werden, so erzählt der



Fertigungsmanager Nick Qu, ausnahmslos importiert. Sie stammen dabei vor allem aus Kanada und Afrika. Zwar gibt es auch in China gutes Holz, dieses habe jedoch noch keine gute Reputation.

Was es aber in China gibt, das sind Fachkräfte. Die meisten Mitarbeiter sind schon eine ganze Weile dabei, zum Teil schon in der zweiten Generation. Auch das ist ein Punkt, der sich positiv auf die Qualität auswirkt, denn Arbeiter mit Erfahrung sind schneller und dabei genauer.

Einen großen Sprung nach vorn haben die Instrumente zudem gemacht, seit die Endkontrolle strenger ausfällt und Produkte mit Verarbeitungsmängeln zurück in die Fertigung müssen.

Kein Zufall in der Heißpresse

Bei der Führung durch die Werkstatt war besonders beeindruckend, dass die Instrumente tatsächlich vor allem mit der Hand gebaut werden, so wie der einzelne Gitarrenbauer es hierzulande auch machen würde. Viele Arbeiten werden mit Handsgen und sorgfältig geschrften Messern erledigt. Maschinen werden nur für wenige Schritte verwendet, allerdings genau dort, wo es auf Genauigkeit ankommt. Vor allem die wichtige



Die meisten Mitarbeiter sind schon lange dabei

Schwalbenschwanzverbindung zwischen Hals und Korpus wird mit einer Frse ausgeführt. Das führt dazu, dass Johnson-Gitarren mit einem perfekt passenden und somit gut klingenden Hals-Korpus-Übergang ausgestattet sind.

Die genaue Form der Gitarre wird jedoch nicht dem Zufall überlassen. Die Zargen werden in Heißpressen gebogen, und eine





So sieht eine saubere Schwalbenschwanzverbindung aus



Für die Griffbretteinlagen benutzt man einen speziell gefärbten Leim



Hier werden die fertig beleisteten Decken nachgearbeitet



Perlmutterarbeiten werden mit beeindruckender Akribie ausgeführt

stabile Aluminiumform sorgt dafür, dass ein Zargenkranz wie der nächste ausfällt. Das bedeutet aber auch eine nicht geringe Investition, denn eine solche Aluminiumform ist teuer. Die massiven Fichtendecken werden mit einer Zylinderschleifmaschine auf Maß gebracht. Das Bracing wiederum wird mit der Hand ausgerichtet und aufgeleimt.

Die Rohlinge für die Hälse werden grob vorgefräst und mit der Hand geschnitten und

Die Gitarren sind verkauft, bevor sie gebaut sind

geschliffen, wodurch jedes Instrument individuell ausfällt. Speziell hier haben sich die chinesischen Gitarrenbauer in den letzten Jahren den Anforderungen des westlichen Marktes angenähert und formen die Hälse so, wie ein hiesiger Gitarrist es sich wünscht. Die Gitarren klingen nicht nur besser, sie fühlen sich auch besser an.

Nitrolack dauert seine Zeit

Handarbeit herrscht auch bei der Bundierung der Griffbretter vor. Die Bünde werden mit der Hand in die entsprechenden Schlitze im Griffbrett eingeschlagen, allerdings nicht komplett. Der Job wird von einer entsprechend eingerichteten Presse komplettiert, so dass die Bünde nahezu perfekt im Griffbrett sitzen und nur noch wenig Nacharbeit benötigen.

Die Lackierung wird äußerst sorgfältig vorgenommen und besteht aus mehreren Schichten, die ausreichend Zeit zum Trocknen haben. Bemerkenswert ist, dass einige Modelle auch mit der hoch angesehenen, aber aufwendig zu realisierenden Nitrolackierung versehen werden. Nick Qu meint dazu: „Die Instrumente müssen etliche Wochen in einer Trockenkammer verbringen, bevor sie poliert und montiert werden können. Das können wir natürlich nur mit den hochwertigeren Instrumenten machen.“

Mit diesen hochwertigen Exemplaren meint er vor allem die Archtops der Marke „The Loar“, die ebenfalls über AMI in Deutschland erhältlich sind. Deren Fertigung stellt die Königsdisziplin dar, denn die gewölbten Decken und Böden sind nicht etwa gepresst, sondern aus dem vollen Material geschnitzt. Bis zu fünf Jahre dauert es, bis ein Gitarrenbauer diese Kunst beherrscht. Die Archtops haben jetzt schon einen derart guten Ruf (der natürlich auch in dem sensationellen Preis begründet liegt), dass die Instrumente lange, bevor sie gebaut werden, bereits verkauft sind.

Jürgen Richter

