

Mike Voltz

Gibson Memphis

Auf Einladung von Gibson reisten Chefredakteur Andreas Huthansl und ich Ende 2013 von der Country-Metropole Nashville, dem Hauptsitz von Gibson, rund 200 Meilen nach Memphis, der Heimat von Sun und Stax Records, Elvis und Justin Timberlake. Auf den Bühnen der Live-Clubs der heutigen Touristen-Meile Beale Street in Downtown verdienten sich viele Blues-Helden erste Sporen, u. a. Howlin' Wolf, Muddy Waters und B.B. King.

Von Michael Püttmann, Bilder Gibson und Andreas Huthansl

In unmittelbarer Nachbarschaft befindet sich in einem gigantischen Ziegelsteingebäude das Gibson Retail Center sowie die Gibson Memphis Factory. R&D und Product Development Manager Mike Voltz führte uns genauso charmant wie fachkundig durch die gesamte Anlage und nahm sich anschließend Zeit für ein aufschlussreiches Gespräch über Gibson Memphis und die Herstellung der großartigen Semi-Akustik- und Hollowbody-Modelle.

grand gtrs: Erzählst du uns bitte etwas darüber, wie du zu deiner heutigen Position gekommen bist?

Mike Voltz: In meiner Jugend liebte ich Folk Music und spielte in ein paar Bands, aber rein aus Spaß. Meine erste Gibson war eine brandneue schwarze J-45 mit weißem Schlagbrett, die ich 1972 für 235 USD inklusive Koffer erstand. Nach der High School absolvierte ich die „Roberto Venn School Of Lutherie“, arbeitete anschließend bei Sho-Bud in Nashville, dann vier Jahre für George Gruhn, wo ich primär hochwertige Vintage-Gitarren restaurierte, und kam schließlich im August 1984 zu Gibson. Das war die Zeit, als der Umzug von Kalamazoo nach Nashville zu Ende gebracht wurde. Bei Gibson startete ich als Gitarrenbauer, wurde dann Supervisor und durchlief alle möglichen Abteilungen und Funktionen der Gib-

Gibson

son USA Fabrikation. Da ich schon immer die Chet-Atkins-Modellreihe betreute, lag es nahe, Produktmanager hierfür und für die ES-Serie zu werden, anschließend in der Historic Division des Custom Shops. Darauf folgten ein paar Jahre als Produktmanager für Akustikgitarren bei Epiphone, in unserer Fabrik in Bozeman Montana und schließlich ein paar Jahre in China, wo ich beim Aufbau unserer Import-Produktlinien half. Anfang 2011 holten mich Rick Gembar, der Gibson Custom in Nashville leitet, und David Winters, der Manager von Gibson Memphis, in meine heutige Position, in der ich mich um die Weiterentwicklung unseres Memphis-Produktprogramms kümmere, wozu auch die Entwicklung von Artist-Modellen gehört.

grand gtrs: Seit deinem Einstieg bei Gibson hat sich so einiges positiv entwickelt. Worin unterscheidet sich Gibson heute gegenüber der Norlin-Ära vor 30 Jahren?

Mike Voltz: Das ist heute eine komplett andere Welt! Als Henry und Dave 1986 die Firma kauften, arbeitete ich im R&D. In der Fabrik wurden ungefähr 40 bis 45 Instrumente pro Tag gebaut. Wenn dabei ein Fehler passierte, kennzeichnete man das Instrument einfach mit einer 2 unter der Seriennummer und verkaufte es etwas günstiger. Eines Tages kam dann Henry zu uns und sagte: „Wir sind Gibson, wir bauen die besten Gitarren der Welt und keine zweite Wahl!“ Alle Instrumente mit Schwachstellen wurden ab sofort zersägt und entsorgt. Das war mutig und schlau. Und damit hat Henry einen enormen Entwicklungsprozess angestoßen, der über viele Jahre Schritt für Schritt vorstättenging und eigentlich bis heute nie aufgehört hat. Die Gründung des Custom Shops mit seiner Historic Division durch Edwin Wilson und Tom Murphy war sicherlich ein weiterer großer Meilenstein.

grand gtrs: Woher bekommt ihr heute die Inspiration für die Gibson Memphis Modelle?

Mike Voltz: Teils haben wir selbst Ideen, teils kommen sie von mit uns eng verbundenen Händlern und teils von Künstlern, mit denen wir zusammenarbeiten, gelegentlich auch von Sammlern. Gibson besitzt eine ganze Reihe unserer originalen Vintage-Modelle, aber eben nicht alle. Als ich die 1959er ES-175D wieder auflegen wollte, fand ich dieses Modell nicht in unserem Fundus. Das lieferte mir wunderbarerweise gegenüber meiner Frau ein absolut überzeugendes Argument, mir endlich eine zu kaufen. Unsere Artist-Modelle entwickeln wir mit tollen Gitarristen wie B.B. King, Larry Carlton, Rusty Anderson, Luther Dickinson und Chris Cornell. Warren Haynes überließ uns 2013 für einige Wochen seine Lieblingsgitarre, eine rote 1961er ES-335TDC zum Kopieren. Scotty Moore stellte uns den Kontakt zum heutigen Besitzer seiner goldenen ES-295 her, der uns dieses Instrument freundlicherweise detailliert analysieren und wiederauflegen ließ.



Die Speerspitze von Memphis: neue ES Reissues im Showroom

grand gtrs: Was macht die Gibson Memphis Gitarren denn besonders?

Mike Voltz: Wir achten auf all die kleinen Details, die dann in der Summe einen großen Unterschied machen, und versuchen seit Jahren kontinuierlich, uns zu verbessern. Wir analysieren außerdem sämtliche Konstruktionsdetails der originalen Instrumente und versuchen, davon zu lernen. Gitarren können mehr sein als nur Instrumente, vor allem dann, wenn sie toll aussehen, sich speziell anfühlen und dann noch exzellent klingen. Nimm zum Beispiel die ES-330, die wir wieder aufgelegt haben. Als wir die ersten zwei Prototypen zur NAMM-Show und zu einer abendlichen „All Star Jam-Session“ mitbrachten, wollte jeder darauf spielen. Plötzlich hörte man lauter Beatles- und Birds-Nummern, zu denen diese Gitarren die anwesenden Stars inspirierten. Ist das nicht wunderbar? Ich denke, wir befinden uns heute im Goldenen Zeitalter des Gitarrenbaus, und das gilt nicht nur für Gibson, denn es gibt heute mehr denn je fantastische kleine Gitarrenbauer.

grand gtrs: Wenn man heutzutage versucht, möglichst nah an die historischen Vorbilder zu kommen, stößt man schnell auf das Problem, dass viele Materialien nicht mehr in der damaligen Form erhältlich oder gar international legal einsetzbar sind. Ich beziehe mich



Endmontage

Die alte Presse aus Kalamazoo ...



... die drei Lagen Holz furnier, bestehend aus Ahorn/Pappel/Ahorn, mit Druck und Hitze in die gewünschte Decken- und Bodenform ...



CNC-gefräste PU-Aussparungen Hier wird der Halswinkel von Hand angepasst



... samt Formwerkzeug,



... für die ES-Modelle bringt

dabei zum Beispiel auf die Hölzer und Lacke genauso wie auf Kunststoffe, Magnete und Wickeldraht. Wie geht ihr damit um?

Mike Voltz: Das bringt ganz klar einige Herausforderungen mit sich. Obwohl wir teilweise nicht die exakt gleiche Holzart wie früher einsetzen können, suchen wir

die bestmögliche Alternative. Unser Mahagoni von hoher Qualität kommt immer noch aus Südamerika, inzwischen aber auch von den Fidschi Inseln, wobei die Bäume dort ohnehin aus Südamerika stammen. Manchmal entscheiden wir uns sogar, ein bestimmtes Modell vorübergehend nicht zu bauen, bis wir Holz finden, das unseren hohen Ansprüchen genügt. Alle Gibson-Divisions forschen und experimentieren auf verschiedenen Gebieten, beauftragen in diesem Zuge sogar Labors und ziehen Spezialisten zu Rate. Rusty Anderson wünschte sich zum Beispiel eine authentischere Farbe für das Binding. Die entwickelten wir dann mit einem Chemiker, und heute wird dieses Material nicht nur in Memphis, sondern auch in der Historic Division in Nashville eingesetzt. Um die richtige rote Anilin-Beize wie früher hinzubekommen, brauchten wir drei Monate! Die Leute bei Gibson Custom in Nashville kreierten zum Beispiel optimale Studs für die Stop und Wraparound Tailpieces mit originalen

'59er ES-335N
Rusty Anderson



Das Halsprofil entsteht von Hand geführt am Bandschleifer, ...



... Halsstab wird justiert, ...



... Feinschliff vor dem Lackieren an der Zarge



Binding wird von Mitarbeiter angebracht und mit Leinenband fixiert, im Hintergrund Michael Voltz



Neues Binding, heller im Vergleich zum alten, auf Wunsch von Rusty Anderson (Paul McCartney Band)

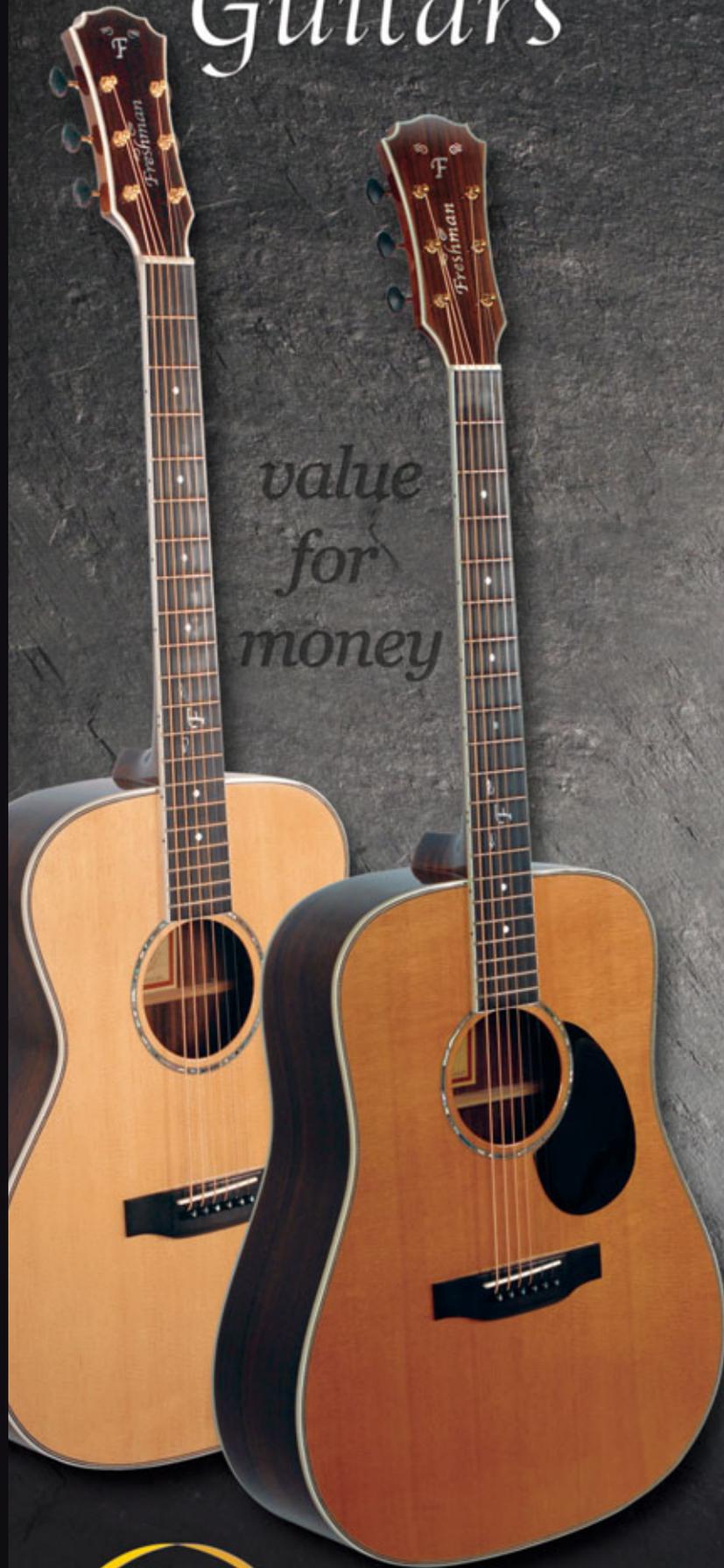
Maßen und aus dem richtigen Material, welche auch wir jetzt einsetzen. Irgendwie stehen die Divisions in einer Art internem Wettbewerb, doch wir sind für einander da, wenn wir uns brauchen.

grand gtrs: Werden denn alle Komponenten bei Gibson hergestellt?

Mike Voltz: Sehr viele, aber zum Beispiel keine Hardware aus Metall. Wir designen die Teile, erarbeiten präzise Spezifikationen und lassen sie dann für uns anfertigen. Die Saitenhalter für die ES-295 und die ES-175 produziert beispielsweise ein Mann in Michigan, der über die originalen Biegewerkzeuge verfügt, und zwar wie früher in Handarbeit. In bin auf unsere MHS (Memphis Historic Specs) P-90ies besonders stolz, die etwas weniger Wicklungen besitzen, was für mehr Klarheit und Offenheit sorgt und ganz wundervoll in der ES-330 klingt. Ein japanischer Künstler brachte uns darauf, in diese Richtung zu gehen. Auch unsere neuen MHS-Humbucker, die auf den Tonabnehmern von Rusty Andersons 1959er ES-335TN basieren, stellen für mich eine klarer Verbesserung dar, da sie offener, fokussierter und dynamischer klingen. Heutzutage spielen ja immer weniger Gitarristen mit Marshall Full Stacks, sondern mit leistungsschwächeren Combos, häufig mit In-Ear-Monitoring. Rusty Anderson benutzt bspw. bei Paul McCartney nur zwei 9 Watt Combos. Für uns bedeutet das, dass wir die Tonabnehmer nicht wachsen müssen, um störendes Feedback zu vermeiden, und so erreichen wir zum Beispiel komplexere Obertöne. Und das gefällt wiederum Spielern mit anspruchsvollen Ohren.

Anzeige

Be Inspired Freshman Guitars



value
for
money



Beispiel für eine dunkelbraune pastöse Beize, die mit Pinsel aufgetragen wird



Abrubbeln der kurzzeitig eingezogenen Beize



Der dunkelbraune Farbton am Halsrücken nimmt Gestalt an



Lackieren und Polieren



Das überlackierte Binding wird von Hand mit einer Ziehklinge abgezogen, eine Aufgabe, die nur Frauen bei Gibson ausführen



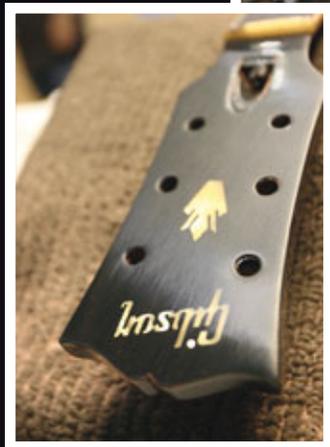
Der Klarlack wird poliert

grand gtrs: Bei der überaus interessanten Führung durch die Produktion sahen wir eine ganze Reihe recht betagt wirkender Maschinen und noch sehr viel Handarbeit. Kannst du uns hierzu bitte den heutigen Produktionsprozess im Vergleich mit dem ursprünglichen näher erläutern?

Mike Voltz: Zum Formen der gewölbten Decken und Böden setzen wir die Presse ein, die diesen Job schon in den 1950er Jahren in Kalamazoo gemacht hat. Sie leckt und braucht immer wieder ein wenig Zuwendung, aber sie hat mit Gibson Geschichte geschrieben. Die großen Bandschleifmaschinen, mit deren Hilfe Spezialisten die gewölbten Flächen lackierfertig schleifen, stammen aus den 1930er Jahren und wurden von uns generalüberholt. Wo besonders hohe Präzision von Vorteil ist, nutzen wir natürlich die heutigen Möglichkeiten wie CNC-gesteuerte Maschinen, beispielsweise Fräsen für die Halsstabkanäle und Pickup-Aussparungen und natürlich die Plek-Maschinen aus Deutschland, die unsere Bünde perfekt abrichten und passend die Sättel kerben.

grand gtrs: Manche Leute sind überzeugt, dass Instrumente, die ohne CNC-Maschinen gebaut wurden, besser klingen.

Mike Voltz: Das kann ich nicht nachvollziehen. Bei uns gibt es eine gesunde Mischung von qualifizierter Handarbeit, unterstützt durch historische Maschinen und hochwertige elektrische Handwerkzeuge sowie modernste CNC-Technik. Die Bund- und Sattelarbeiten eines Menschen hängen zum Beispiel auch von dessen Tagesform ab, während die Plek-Maschinen immer ein 100 % perfektes Ergebnis liefern. Klar, eine vollautomatisch hergestellte Gitarre wäre bestimmt seelenlos, aber meiner Überzeugung nach sorgt konstante Präzision für bessere Bespielbarkeit und Ton. Manche Tätigkeiten wie die Selektion von Holz für bestimmte Anwendungen und Modelle können nur von Menschen mit langjähriger Erfahrung und besonderen Fähigkeiten erledigt werden. Nicht jeder hier könnte alleine eine Gitarre bauen, doch unsere Leute arbeiten mit hoher Konzentration und enormem Ehrgeiz. Sie alle möchten stolz auf ihre Ergebnisse sein, und das können sie auch.



Hier bekommt der VOS-Lack noch mittels Gibsons „Secret Sauce“, die den Lack dezent oberflächlich auflöst, sein mattes und alt anmutendes Endfinish. Die genaue Rezeptur ist streng geheim, aber einer der Hauptbestandteile ist uns bekannt: Leinöl!

grand gtrs: Gibson Memphis bietet verschiedene Varianten klassischer Gibson-Modelle zu deutlich auseinanderliegenden Preisen an. Worin liegen die Unterschiede?

Mike Voltz: Das ist ganz verschieden. Für unser Spitzenmodell '59 ES-335 haben wir beispielsweise extra rote Adirondack Fichte höchster Güte für das Bracing besorgt. Unser Zulieferer stellt Decken für High-End Akustikgitarren her. Die Teile, die dabei übrig bleiben und für unsere Zwecke passen, verkauft er uns. Bei den Center Blocks aus Ahorn selektieren wir hierfür ebenfalls nach Schwingungsverhalten und Gewicht. Sämtliche Leimstellen, die Resonanz-relevant sind, werden bei diesem Modell mit Knochenleim ausgeführt. Wir arbeiten im Grunde nicht sehr viel anders als die alte Gibson-Fabrik in Kalamazoo, fertigen also grundsätzlich industriell, wobei fachkundige Handarbeit nach wie vor eine große Rolle spielt.

grand gtrs: Lacey Act, CITES und diverse andere rechtliche Rahmenbedingungen bringen mit sich, dass manche Materialien wie zum Beispiel Brazilian Rosewood heutzutage nicht mehr verwendet werden können. Setzt das den Klangergebnissen nicht Grenzen?

Mike Voltz: Als wir Rusty Andersons Modell entwickelten und ihm den ersten Prototypen schickten, reagierte er sehr höflich, lieferte uns jedoch eine ganze Reihe von Verbesserungsvorschlägen, die wir beim zweiten Prototypen umzusetzen versuchten. Nach Erhalt dieses verbesserten Instruments rief mich Rusty völlig begeistert an. Er fand, dass diese 335 besser als sein Original klänge, und das mit einem Griffbrett aus Indischem Palisander. Es geht nicht nur um einzelne Komponenten, sondern wie man mit dem arbeitet, was man zur Verfügung hat, und alles bestmöglich aufeinander abstimmt.

grand gtrs: Worauf dürfen wir uns in Zukunft von Gibson Memphis freuen?

Mike Voltz: Hoffentlich auf tolle Gitarren, mit denen ebenso tolle Musik gespielt wird. Wir bleiben am Ball, suchen weiter nach Verbesserungen und arbeiten ständig an Ideen für neue Modelle. ■

www.gibson.com
www.tone-nirvana.com

Herr über sämtliche Elektronik und Hardware



ES-330 Reissues



Die Studs im Querschnitt des Korpus (Messdemo)



Saitenhalter der ES-175, Made in Michigan