

Der Klang der Wälder

Im Dezember erhielten wir zwei Forestone Tenorsaxofone für einen Test. Forestone? Kennen wir doch. Ist das nicht die japanische Firma mit den Kunststoffblättern, über die wir in den letzten Jahren wiederholt geschrieben haben? Firmeninhaber ist Lars Heuseler, ein nach Japan ausgewanderter Deutscher.

Von Klaus Dapper



Zur Aussprache: „Fore-stone“ = Vorder-Stein? „Forest-one“ = Wald Nr. eins? Nein, „Forest-tone“ mit nur einem t. Somit wissen wir, wie wir den englischen Namen aussprechen sollen.

Auf der Frankfurter Messe 2014 wurden die neuen Forestone Saxofone erstmals in Deutschland vorgestellt. Nun ist Forestone also auch Hersteller von Saxofonen. Ein kleiner Betrieb, der Sax-Blätter herstellt, hat auf einmal Saxofone „made in Japan“ im Programm? Dazu ist normalerweise eine große Fabrik und eine große Anzahl von Mitarbeitern nötig; der Bau eines solchen Instruments erfordert schließlich etwa 750 Arbeitsschritte. Wie macht Forestone das? Die Antwort ist: Die Forestone Saxofone werden in Japan aus Teilen zusammengesetzt, die man aus Taiwan-Quelle importiert. In der Saxofon-Montage arbeiten derzeit etwa 15 Mitarbeiter. Leiter der Forestone Saxofon-Fertigung ist Atsushi Watanabe. Seine Laufbahn begann er als Reparaturtechniker. Anfangs betrieb er einen Repair Shop und lernte dort Saxofone aus aller Welt kennen. Später arbeitete er für den größten japanischen Musikkonzern, für den er Reparaturtechniker ausbildete und Produkte entwickelte, die in Taiwan und China gefertigt wurden. Bei diesen Produkten war er verantwortlich für die Qualitätskontrolle. Auf die Weise gewann er einen guten Überblick über Stärken und Schwächen vieler chinesischer und taiwanesischer Instrumenten-Fabriken. Mit all diesen Erfahrungen wagte er sich an die Realisierung seines Traums: der Herstellung eines eigenen Saxofon-Modells. Nach Auskunft von Forestone realisierte er das Vorhaben durch die Verwendung ausgewählter taiwanesischer Saxofon-Komponenten und durch äußerst fachmännische und sorgfältige Montage und Verfeinerung. In der Saxofon-Montage arbeiten derzeit 10 bis 15 Mitarbeiter. Wer mehr wissen will, möge sich zu einem YouTube-Video durchgoogeln unter: „Forestone Saxofone – Atsushi's work“ (japanisch mit englischen Untertiteln). Beim Durchsehen des Videos wird einem klar, dass das Forestone Sax eines nicht ist: Just another sax from far east. Unsere anfänglichen Vorbehalte weichen einem intensiven

Interesse. Da ist jemand sehr fachkundig und will es offenbar besser machen als die anderen.

Darüber freut sich die Sax-Community. Schauen wir uns also die Instrumente näher an.

Das Baukasten-Prinzip

In den letzten Jahren ist eine steigende Zahl von Saxofonen nach dem Baukasten-Prinzip entstanden. Die Zahl der Fabriken, in denen Saxofone von der technischen Konzeption über das Zuschneiden der Bleche bis zum fertigen Instrument komplett aus einer Fertigung stammen, wird dagegen leider immer weniger. In früheren Jahren sah man aus 20 Metern Entfernung, ob es ein Selmer, Yamaha, Conn, King oder Keilwerth war, zum Teil war es auch zu hören. Leider hat der globalisierte Saxofonbau zu einer gewissen Nivellierung oder Beliebigkeit geführt. Das Baukasten-Prinzip ist nicht neu: Nach 1945 bis zum Ende der Serie Mk6 wurden Korpusse und Klappen getrennt von Selmer (Paris) nach USA verschickt, um im dortigen Schwesterbetrieb Selmer (USA) lackiert, gepolstert und



Gut: schraubenlose Führung für die langen Achsen



Die gekröpfte G-Achse

montiert zu werden. Der Grund lag in unterschiedlich hohen Einfuhrzöllen für Roh-Material und ganze Saxofone. Die Instrumente waren übrigens mit „made in France“ gestempelt. Heute ermöglicht die Globalisierung selbst kleinen Firmen – bis herab zur Ein-Mann-Firma – eigene Saxofone nach eigenen Vorstellungen zu realisieren.

Die Rede ist nicht von den unübersichtlich vielen Handelsfirmen, die fertige Instrumente aus Fernost beziehen und sie mit ihrem eigenen Namen „veredeln“ lassen. Die Rede ist von erfahrenen und ambitionierten Instrumentenbauern, die aus einer oder mehreren ausgewählten Quellen Halbfertigteile beziehen und sie zu „eigenen“ Saxofonen zusammenbauen, eventuell eigene Komponenten oder Fertigungsschritte zufügen. Wir haben in der Vergangenheit Saxofone mehrerer Hersteller testen können, die auf diese Art entstanden sind: Harald Dallhammer (D), Lupifaro (I), Aizen (J), jetzt Forestone (J). Ein solches Modell scheint zunehmend Verbreitung zu finden.

Die Herkunftsbezeichnung (z. B. „made in Japan“)

Die meisten Länder (auch Deutschland) verlangen für die Einfuhr einen Herkunftsnachweis am Produkt (beispielsweise am Musikinstrument). Das mag ein Aufkleber sein, den der Importeur vor dem Weiterverkauf entfernen (oder



Bei den Palm Keys wurde Material gespart



Ergonomisch geformter Oktavklappen-Drücker



Drücker für den 5. Finger links



Carbon-Bogen, Jazz-Bogen und Klassik-Bogen

durch einen anderen ersetzen) kann, oder in einem Stempel oder einer Gravur bestehen.

Es gibt ein „made-in Image“, das signifikant das Kaufverhalten beeinflusst. Je weniger fachkundig der Käufer ist bzw. je weniger gesicherte Informationen über das Produkt vorliegen, desto größeren Einfluss hat das „made in xy“ auf die Kaufentscheidung. Hoch geschätzt sind zum Beispiel Herkunftsbezeichnungen wie „made in Germany/Japan/USA“, weniger geachtet hingegen zum Beispiel „made in Taiwan“, am unteren Ende der Wertschätzung rangieren „made in China“, „made in Indonesia“ oder „made in Vietnam“. Jeder Hersteller ist bemüht, in der Image-Leiter möglichst hoch angesiedelt zu sein.

Ein Stempelaufdruck auf dem Schallbecher wie „Forestone, Japan“ ist noch kein Herkunftsnachweis. Bei der Frage, wann ein Produkt als „made in xy“ deklariert werden darf, befinden wir uns (wie die Hersteller von Musikinstrumenten) auf einem juristischen Minen-Feld. Dies richtet sich in erster Linie nach nationalem Recht, hierzulande überlagert von EU-Recht, daneben gibt es Regeln der WTO („World Trade Organisation“), an die sich die

Mitgliedsländer zu halten versprochen haben. Abgesehen von den juristischen Problemen haben Hersteller von Industrieprodukten wenig Interesse an Transparenz; ein deutlich größeres Interesse gilt den äußersten Grenzen der Regeln, bis zu denen sie gehen können.

Deutsches Recht macht „made in Germany“ an dem letzten Schritt der Fertigungskette fest. Das könnte die letzte Schraube sein, die eingedreht wird. Eine solche Rechtslage beflügelt die Fantasie der Hersteller, das ist sehr unbefriedigend. In der Uhrenindustrie etwa kann „ein billiges chinesisches Quarzwerk zu einem legalen Glashütter Prestigeprodukt aufsteigen, wenn der örtliche Fabrikant einen Hauch Edelmetall auf einen der Kontakte tupft“ (Der Spiegel 6/2016). Die EU-Kommission plant daher, den Zollkodex zu ändern. Dann wäre der größte wertsteigernde Teil beim Herstellungsprozess entscheidend – und der liegt bei sehr vielen „made in Germany“-Produkten in China.

International agierende Hersteller richten sich oft nach dem Recht des größten Marktes der Welt: der USA. Dort

gilt die Regel, dass in den USA eine substantielle Veränderung (Substantial Transformation) des Produkts erfolgen muss, um das Label „made in USA“ zu erhalten. Anhaltspunkte hierfür sind: Der Artikel ändert nach der Weiterbearbeitung seinen Namen, seinen Zoll-Tarif-Code oder seinen Charakter. Auch eine erhebliche Erhöhung des Werts im Montage-Land könnte entscheidend sein. Viele internationale Hersteller suchen nach Wegen, um ein (möglichst international gültiges) begehrtes „made in xy“-Zertifikat zu rechtfertigen. Bei dem kürzlich getesteten, in Italien aus taiwanesischen Komponenten zusammengebauten Lupifaro Platinum Saxofon („made in Italy“) war die „Substantial Transformation“ wohl die Ausglüh-Behandlung („Annealing“), die der technische Leiter den Korpusen aller Lupifaro Saxophone zukommen ließ. Beim Forestone Sax dürfte es die Tiefkühl-Behandlung sein, die zusammen mit der Montage zum Prädikat „made in Japan“ führt.

Der dreisteste uns bekannte Umgang mit diesen Regeln erfolgte mit den in Taiwan hergestellten Trevor James Flöten, die seit etwa 30 Jahren als „made in England“ gelabelt werden, obwohl in England an ihnen so gut wie gar nichts und in Taiwan so gut wie alles gemacht wurde. Der irreführendste findet sich bei „P.Mauriat“, wo dem französischen Namen eines überhaupt nicht französischen Instruments die alberne Gravur „New York, London, Paris, Tokyo“ zugefügt wurde. Was sagte Firma P.Mauriat dazu? „Das ist kein Herkunftsnachweis, das ist ein Teil der Marke“. Auf der Rückseite des damals von uns getesteten Instruments und an der Stelle, wo Selmer (Paris) bei seinen Mk-6-Instrumenten seine Patentnummern eingestempelt hat, fand sich folgende Lasergravur:

U.S.A.: A01002003
FRANCE: F10112003
LONDON: L10012003

Das hat absolut nichts mit tatsächlichen Patenten zu tun, es handelt sich vielmehr um inhaltsleeres und verdummendes Wortgeklingel, mit dem unbedarfte Kunden zum Narren gehalten werden. Aber zurück zum Forestone.

Ausstattung

Die beiden Tenöre entsprechen vom Aufbau her einer Standard-Ausführung. Keine Sondermechaniken, kein Schnickschnack. Sie erinnern ein wenig an das Selmer 80 SA Serie II Modell, genau wie andere asiatische Tenöre. Wir erhielten beide verfügbaren Ausstattungen: einmal hoch glänzend in Goldlack, einmal unlackiert mit mattem Glanz. Der Schallbecher trägt den Firmenstempel „Forestone Japan“ mit dem von Forestone bekanntem Baum als Firmenlogo. Dem Stempel wurde eine ansprechende Blütenblätter-Handgravur zugefügt, die sich vom Schallbecher zum unteren „U“ erstreckt und am S-Bogen fortgesetzt wird. Diese wurde nach der Lackierung vorgenommen, setzt sich also farblich leicht von der Goldlack-Oberfläche ab. Sie ist ungeschützt und wird bald Patina bekommen. Unter den Serien-Nummern F.5738xx und F.5737xx der beiden Instrumente finden sich die Zeilen „Handmade by Atsushi“ und „made in Japan“. Die Seriennummer ist offenbar codiert, so-



„In der Praxis getestet.
Über Jahre hinweg
zuverlässig und stabil.
Qualität, der ich
bei jedem Auftritt
vertrauen kann.“

Rick von Bracken

www.expression-instru

NORDEUTSCHLAND

Manfred Bosse (Importeur)
Musikinstrumente GmbH
48369 Saerbeck
Tel. +49-(0)25 74-14 17
manfred-bosse@t-online.de

SÜDDEUTSCHLAND

Klaus Meggle e.K.
68309 Mannheim
Tel. +49-(0)6 21-72 10 43
kmeggle@t-online.de

Produktinfo

Hersteller: Forestone Japan Co., Ltd.

Marke: Forestone

Modelle: Tenor laquered, Tenor unlaquered

Technische Daten:

Messing-Korpus Goldlack bzw. unlackiert, Handgravur an Schallbecher, U-Stück und S-Bogen, Pisoni-Pro Polster mit Metall-Reflektoren ohne Niete, Griffplättchen aus weißem Perlmutter, 155 mm Schallbecher, Gewicht 3,416 Kilogramm (unlackiert) bzw. 3,470 Kilogramm (lackiert)

Zubehör:

- Trageband
- Formetui mit Reißverschluss
- Garantiekarte in japanischer Schrift
- gegen Aufpreis: daCarbo S-Bogen Jazz

Unverbindliche

Preisempfehlung:

Forestone Tenorsax unlackiert: 4.520 Euro
 Forestone Tenorsax lackiert: 4.520 Euro
 Zusätzlicher Forestone S-Bogen Tenorsax Carbon: Aufpreis 1.390 Euro
 Forestone S-Bogen Tenorsax Carbon anstatt Messingbogen: Aufpreis 1.085 Euro

Vertrieb: Musik Lenz, A-5700 Zell am See, Österreich

www.forestone-japan.com

dass sie dereinst dem Saxologen (Baujahr?) nicht viel helfen werden. Näheres ist allenfalls von Forestone zu erfahren.

Bei der Montage der Achsböckchen hat man sich für eine Misch-Konstruktion entschieden, die wir vor einiger Zeit bei einem anderen taiwanesischen Saxofon („Schagerl 66“) beobachten konnten: Weder sind alle Achsböckchen einzeln aufgelötet, noch wurde ausschließlich auf die übliche Vor-Montage auf lange Messingschienen gesetzt. Kurz gesagt: Es gibt weniger und kürzere Montageschienen und – vor allem im oberen Rohrschnitt – mehr Einzelböckchen-Montage. Die Hersteller-Info bezeichnet dies als „New Hybrid Post Construction“, sie verspricht ein optimiertes Schwingungsverhalten des Korpus.

Zum Thema freieres Schwingungsverhalten des Korpus: Alle Komponenten der Forestone Saxofone werden einer Tief-Temperatur-Behandlung bei Temperaturen unter -180 Grad Celsius („DCTV Process / Cryogenical Freezing“) unterzogen.

Hierbei werden Komponenten in einem vielstündigen Prozess (etwa 2 Grad Celsius pro Minute) auf unter 180° Celsius heruntergekühlt und etwa 25 Stunden in dieser Temperatur gehalten. Dann wird die Temperatur allmählich (ebenfalls um etwa 2 Grad pro Minute) wieder auf Raumtemperatur angehoben. Die sehr langsame Erwärmung des Metalls bewirkt die Anordnung der Moleküle in einer homogenen Weise. Das Ergebnis des Prozesses ist eine gleichmäßige molekulare Struktur. Die beschriebene Behandlung soll im Blech vorhandene Eigenspannungen abbauen, welche bei der Herstellung (Walzen, Formen, Hartlöten) entstehen. Das wiederum verspricht Verbesserungen bei Ansprache und Klang.

Das Cryogenical Freezing ist mit erheblichen Kosten und Aufwand verbunden. Es ist bekannt, dass einzelne Spezialbetriebe die Behandlung anbieten, um die Spieleigenschaften von Streich- und Blas-Instrumenten zu verbessern. Uns ist kein anderes Holzblasinstrument bekannt, bei dem dieses Verfahren serienmäßig angewendet wird.

Das Kniestück verfügt über die übliche Steckverbindung mit dem darüber liegenden Spannring. Was man nicht sieht: Die zusammengesteckten Rohrschnitte werden mit einem speziellen 2-Komponenten-Kleber verbunden,

der wegen seiner größeren Härte für eine bessere akustische Leitung sorgen soll als der üblicherweise verwendete Pattex-ähnliche Standard-Kleber.

Für die Justierung der Klappenkoppelung weist das Instrument die üblichen fünf Einstell-Schrauben auf. Und das war's auch, abgesehen von den seit über 50 Jahren bewährten, mit einer kleinen Münze verstellbaren vier Anschlägen in den Körbchen der Knie- und Becherklappen.

Für die Klappenanschlüsse und Koppelungen verwendet man Naturkork und schwarzen Filz. In den drei Einstellschrauben für F-Gis, F-Bb und tief Cis finden sich Presskork-Einsätze anstelle der von Taiwan-Saxofonen bekannten Kunststoff-Einsätze, wie gut!

Forestone Saxofone gibt es wahlweise mit verschiedenen S-Bögen: einen „Klassik-Bogen“ und einen „Jazz-Bogen“. Wir gehen von einer unterschiedlichen Mensur aus; sichtbarer Unterschied ist ein anderes Oktavklappen-Design. Beim Klassik-Bogen ist die S-Bogen-Klappe einschließlich Polster-Deckel aus einem Stück geformt und gerundet, der Polster-Sitz ist ausgefräst. Die S-Bogen-Klappe verfügt über einen Anschlag-Kork („Stopper“), der verhindert, dass der Ring gegen den Konus schlägt. Auf die oft verwendete dreieckige Verstärkung vorne über der Steckhülse wird verzichtet, die untere Verstärkung des S-Bogens ist zum Zweck geringstmöglicher Bedämpfung aus schmalem Draht.

Der Jazz-Bogen erinnert an klassisches Selmer der 30er/40er Jahre („Balanced/Super Balanced Action“): Die S-Bogen-Klappe ist aus Klappenhebel, Achshülse, Polster-Deckel und Ring zusammengelötet. Die Klappe verfügt über eine Führung, aber keinen Stopper. Wir finden übrigens die Bezeichnung (Klassik-Bogen, Jazz-Bogen) etwas irreführend, da keiner der Bögen stilistisch festgelegt werden kann. Mit jedem der Bögen geht alles. Doch das Kind muss halt einen Namen haben.

Die neun Finger-Einsätze sind aus weißem Perlmutter, die seitlichen Kanten fingerschmeichelnd abgerundet. Die vordere hoch-F-Klappe wird über einen tropfenförmigen Metall-Drücker betätigt. Die Klappen für den linken kleinen Finger entsprechen in etwa dem schlanken Mk-6-Design. Auch die halbrunden Drücker für den rechten kleinen Finger sind

kaum größer als beim Mk 6.

C- und Es-Klappe sind dankenswerterweise auf einer gemeinsamen Achse gelagert, was dem kleinen Finger das Hin-undher-Rutschen leicht macht. Alles in allem ein recht fingerfreundlicher Aufbau.

Das Styling der Palm-Keys ist etwas ungewöhnlich. Es gibt bogenförmige Ausfräsungen. Wohl ist die Stabilität gewährleistet, aber der Anblick ist

etwas ungewöhnlich. Bei irgendeinem Taiwan-Sax haben wir das schon einmal gesehen. Welches war es gleich?

Für alle Forestone Saxofone werden nach Auskunft des Herstellers „Pro“ Polster des italienischen Herstellers Pisoni verwendet. Die Polster sind mit Metall-Reflektoren ohne Niete bestückt, sogar bis hinauf zu den kleinsten Größen. Beim Öffnen der Klappen sind erfreulicherweise – bis auf die untere Oktavklappe – keine Schmatz-Geräusche zu vernehmen.

Der Schallbecher der Forestone Tenorsaxofone entspricht mit gut 155 mm genau den Selmer-Maßen. Das Instrument gehört mit einem Gewicht von 3,416 Kilogramm (unlackiert) bzw. 3,470 Kilogramm (lackiert) zum Mainstream (Selmer 80 SA: 3,450 Kilogramm).

Verarbeitung

Hinsichtlich der Lötstellen und der Vorarbeit zur Lackierung ist keine Nachlässigkeit zu erkennen. Auch das Klappenwerk passiert die Sichtprüfung unbeanstandet. Hinsichtlich Achs- und Klappenspiel konnten wir nichts beanstanden. Die üblicherweise verdächtige Oktavmechanik verschluckt vorbildlich wenig Bewegung, besser geht's kaum. Zur Prüfung der Dichtigkeit der Polster wurde eine Leuchtstoffröhre in den Korpus versenkt. Kein Deckungsfehler: erstklassige Arbeit.

Spieltest Fingerfreundlichkeit

Die Drücker-Anordnung ist durchweg sehr bequem: Die Finger fühlen sich beim Anspielen gleich wie zu Hause. Man bemerkt sofort die angenehm weichen Ränder der Perlmutter-Buttons. Die Federspannung ist generell recht ausgeglichen. Ausreißer ist bei beiden Tenören die tief-Es-Klappe, die dem kleinen Finger erheblichen Gegendruck leistet. Ansonsten ist die Mechanik leichtgängig und sorgt für eine blitzschnelle Aktion. Auffällig ist, dass die Federspannung bei dem unlackierten Instrument durchweg niedriger ist als bei dem lackierten.

Ansprache und Klang

Beide Saxofone richten sich an den professionellen Spieler und werden daher bewusst ohne Mundstück ausgeliefert. Der Profi hat bereits das Mundstück seiner Träume ausgewählt, ein Zubehör-Mundstück würde nur in der Schublade landen. Wir probierten das Sax mit einem Klassik-Mundstück, einem (konservativen) RPC Jazz-Mundstück aus der 7*-Abteilung und zwei Guardala-Mundstücken, die eher für Fusion Jazz, Rock und Pop vorgesehen sind.

Die Ansprache beider Instrumente ist angenehm leicht, jedoch nicht zu leicht. Der Blaswiderstand des lackierten In-

The Saxophone Gel Strap
 Innovative technology and finest workmanship

Feel the soft difference!

Quality hand
 Made in G

KÖL
 Accessorie
www.koelbl.com

