

Stokken maken is al vijftig jaar een erezaak

# Op bezoek bij Pro-Mark

De drumstok is waarschijnlijk zo oud als de mensheid zelf. Toch heeft het tot na de Tweede Wereldoorlog moeten duren voordat er eens echt aandacht kwam voor de kwaliteit van het slaggereedschap. Begin jaren vijftig waren drummers nog steeds aangewezen op het handjevol stokken dat op een verloren momentje door de drumstellenfabrikanten werd geproduceerd. Ook de jonge drummer Herb Brochstein was de vele kromme en slecht afgewerkte stokken uit die tijd meer dan zat.

tekst en foto's Dennis Boxem

**B**rochstein runde naast zijn carrière als muzikant een kleine muziekwinkel. Op een dag midden jaren vijftig stapte daar een handelsreiziger binnen die Brochstein zes paar Japanse eikenhouten stokken verkocht. Aanvankelijk was er onder de klanten weinig interesse in de vreemde stokken van Brochstein. Met de oorlog nog vers in het geheugen stonden de Amerikanen bepaald niet open voor producten van aartsvijand Japan.

Toen hij er zelf mee ging spelen viel hem al snel op dat zijn stokken scherper en helderder klonken dan die van andere drummers om hem heen. Daarnaast waren zijn stokken rechter, netter afgewerkt en gingen ze vele malen langer mee dan wat er tot dan toe op de Amerikaanse markt verkrijgbaar was. Na verloop van tijd kreeg Brochstein steeds meer vraag naar zijn stokken en al snel realiseerde hij

zich dat hij met een probleem zat: hij moest zijn voorraad aanvullen.

## Deal

Het opsporen van de bewuste handelsreiziger zou een lastige zaak worden in een Amerika zonder mobiele telefoons of e-mail. Bovendien hadden de meeste van deze lieden geen vaste woon- of verblijfplaats, en trokken ze gewoon met een auto vol koopwaar van stad naar stad. Ook het vinden van de betreffende Japanse fabriek was in die tijd - de internationale handelsbetrekkingen stonden nog in de kinderschoenen - nagenoeg onmogelijk.

Toch lukte het, met een forse dosis geluk en een beetje hulp van de Japanse overheid, om de fabriek te vinden. Zo had Brochstein in 1957 eindelijk zijn Japanse stokken, die hij onder de noemer Pro-Mark in zijn muziekwinkel begon te verkopen. 'In 1957

ontmoette ik Tat Kosaka, de vertegenwoordiger van de fabriek, en binnen tien minuten hadden we een deal gesloten. We hebben de handen erop geschud en dat was het. Ik had ineens een stokkenmerk. Tot vandaag de dag staat er nog helemaal niets op papier. Het is een erezaak.'

## Huiskamer

Het duurde niet lang voordat Brochstein vraag begon te krijgen van muziekhandelaren uit naburige steden en zelfs uit andere staten. Zo groeide zijn bescheiden stokkenimport binnen enkele jaren uit tot een landelijk bekend stokkenmerk. Begin jaren zestig kwam het moment dat Brochstein zelf besloot maar eens een kijkje te gaan nemen in 'zijn' Japanse stokkenfabriek. 'De vraag naar de stokken nam hand over hand toe en ik verkocht honderden paren stokken

zonder te weten waar ze eigenlijk vandaan kwamen. In die tijd was vliegen nog iets heel bijzonders en Japan was zo'n beetje de andere kant van de wereld, maar na veel wikken en wegen besloten we toch te gaan kijken. We moesten het gewoon zien.

'We werden op het vliegveld opgehaald door iemand die ons zou begeleiden en ervoor moest zorgen dat we niet in de problemen raakten, want met alleen Engels kwam je in die tijd helemaal nergens. Op het moment dat we naar de fabriek zouden gaan, neemt onze gids, die voor ons overigens ook nauwelijks te verstaan was, ons mee naar een woonwijk. Wij nog proberen uit te leggen dat we naar een stokkenfabriek moeten, maar echt duidelijk kregen we het allemaal niet. Ik weet nog dat ik daar door die straatjes liep en de krantenkoppes al voor me zag: "Amerikaanse zakenman verdwenen in Japan". Uiteindelijk gingen we een onooglijke, kleine driekamerwoning binnen, en dát was de hele stokkenfabriek: een huiskamer waar mannen zich in het zweet werkten en stuk voor stuk met



SLAGWERK PLUS  
• extra foto's  
KRANT  
slagwerkwinkel.com



De stokken worden afgedraaid op een speciale draaibank.



## Testhoek

Pro-Mark heeft flink wat endosers met heel specifieke wensen. Een stok moet een bepaalde klank hebben, of een bepaald gewicht, misschien zelfs een heel specifieke balans. Om aan al die heel speciale wensen te voldoen worden de stokken voor de endosers met de hand geselecteerd. Dat is volledig handwerk. Het enige mechanische dat er aan te pas komt, is een weegschaaltje om de stokken te wegen.

zijn de deuvels na het drogen minder gevoelig voor kromtrekken. Dit zogenaamde Millennium II-proces is een van Pro-Mark's best bewaarde geheimen en de details mochten we dan ook niet weten.

Pro-Mark haalt het hout voor de stokken bij een aantal verschillende

houtzagerijen in de omliggende staten in het zuidoosten van de VS. De deuvels worden kant en klaar aangeleverd in vier verschillende maten. Dunne stokken worden uit dunnere >>

de hand op een draaibank mijn stokken maakten. Ik was verbijsterd.'

## Familiebedrijf

'De eerste jaren haalden we alle stokken uit Japan, maar zo rond 1980 realiseerden we ons dat we wel heel erg afhankelijk waren van de Japanse fabriek. Japan is een land waar aardbevingen en orkanen niet echt ongewoon zijn, en dat zou zomaar het einde van ons bedrijf kunnen betekenen. Daarom zijn we zelf stokken gaan produceren, hier in Houston. We zijn klein begonnen, maar zo ondertussen hebben we een aardig fabriekje staan.'

De Pro-Mark-fabriek in Houston bestrijkt nu ruim negenduizend vierkante meter, maar de komende jaren zal daar nog twee keer die oppervlakte aan worden toegevoegd. Hier worden alle hickory (bitternoot) en maple (esdoorn) stokken geproduceerd. De eikenhouten stokken komen voor zeventig procent nog uit Japan; de overige dertig procent wordt in Houston gemaakt.

Herb Brochstein is officieel al enkele jaren met pensioen, en zoon Maury nam toen de scepter over. Op de achtergrond zijn pa en zelfs ma Brochstein echter nog altijd bij de fabriek betrokken. 'We zijn een echt familiebedrijf', zegt Maury. 'Ik heb weliswaar volledig de vrije hand, maar mijn vader heeft dit alles opgebouwd.'

## Millennium II

Pro-Mark onderscheidt zich wat productie betreft op een aantal punten van de andere stokkenfabrikanten in Amerika. Het droogproces van de ruwe deuvels is daar een goed voorbeeld van. Pro-Mark voegde aan dit proces namelijk twee extra stappen toe, waardoor het hout sterker wordt en meer resonantie krijgt. Daarnaast

Sommige stokken worden met de hand nageschuurd op een bandschuurmachine.



De allerlaatste check; alleen bij groen licht mag de stok de fabriek uit.



Vader en zoon: Herb en Maury Brochstein

## Ongeschoren bassdrumvel voor Elvis

Elvis-fans zullen zich vast de oude opnamen wel herinneren waarbij drummer DJ Fontana op een set speelde met een ongeschoren bassdrumvel. Wat maar weinigen weten, is dat die set eigendom was van Herb Brochstein. 'Op een dag komt Elvis met zijn band de winkel ingelopen. Hij was toen wel een plaatselijke bekendheid, maar dat was eigenlijk ook omdat hij zo'n rare snuiter was. Met z'n vetkuif en zijn grote Cadillac viel hij behoorlijk op. In ieder geval waren ze op zoek naar een drumstel en ze hebben die dag alles uitgeprobeerd wat ik had staan. Ze vonden het allemaal niks. Mijn eigen Gretsch set stond er ook nog, en daar waren ze helemaal weg van. Ik had dat ongeschoren voorvel er net op gezet, en eigenlijk vond ik het er wel geinig uit zien. DJ en Elvis vonden dat kennelijk ook. DJ heeft die set nog steeds in z'n bezit, maar ik vraag me af hoe lang nog. Vorig jaar was er iemand die er vijftigduizend dollar voor bood. Hij heeft het destijds voor een paar honderd dollar van me gekregen. Geen slechte investering, lijkt me.'



>> deuvels gedraaid zodat de hoeveelheid afval wordt beperkt. Het speciale, witte Shira Kashi eikenhout wordt geïmporteerd uit Japan.

Voor dit Japanse eikenhout gelden speciale milieueisen. Esdoorn en bitternoot zijn veelvoorkomende bomen die in Amerika sneller aangroeien dan ze gekapt worden, maar de Shira Kashi eik heeft 60 tot 120 jaar nodig om te groeien. De Japanse overheid heeft de kap van deze bomen dan ook sterk aan banden gelegd. Voor iedere gekapte boom moet een nieuw exemplaar worden geplant, en Pro-Mark moet twee jaar van tevoren aangeven hoeveel hout het nodig heeft voor de stokkenproductie. Het houtafval van de fabriek in Houston wordt overigens ook volledig gerecycled: een deel wordt verwerkt tot barbecue-briketten, het zaagsel wordt in het plaatselijke mortuarium gebruikt.

### Stompje hout

Pro-Mark maakt de stokken met behulp van een speciale draaibank. De vorm van de stok wordt bepaald aan de hand van een metalen mal die op de draaibank wordt gemonteerd. Een metalen pin beweegt vervolgens langs de mal heen en weer en bepaalt hoever de messen van de draaibank in de deuvel snijden. De draaibanken van Pro-Mark gebruiken drie verschillende messen om de stokken te vormen, waar de meeste andere draaibanken met slechts één mes

werken. Ook wordt de stok tijdens het afdraaien gesteund door een metalen ring die precies het snijvlak van het mes volgt. Deze ring geeft tegendruk en zorgt ervoor dat de stok niet versplintert of kromtrekt.

Het kost ongeveer zes seconden om een stok af te draaien en Pro-Mark heeft tien van deze speciale draaibanken in gebruik. Die draaien tien uur per dag, normaal gesproken vijf dagen in de week. Alleen op momenten dat de vraag naar stokken erg hoog is wordt er in het weekend doorgewerkt.

Het bijzondere aan Pro-Mark's draaibanken is dat ze de stok in een keer helemaal kunnen afdraaien. Bij traditionele draaibanken blijft na het afdraaien een klein stompje hout aan het begin en eind van de stok zitten, en dat moet er dan weer machinaal worden afgezaagd. Pro-Mark's stokken kunnen echter meteen door naar de volgende stap in het productieproces: schuren.

Het schuren van de stokken gebeurt volautomatisch met een machine die ze simpelweg een voor een langs een aantal schuurbanden haalt. Na het schuren worden de stokken nauwlettend gecontroleerd. Exemplaren die na het schuren nog te ruw zijn, worden met de hand nogmaals door een machine gehaald.

Voor het lakken gebruikt Pro-Mark, net als Vic Firth, grote draaiende tonnen. Deze worden simpelweg volgeladen met stokken, en terwijl ze draaien wordt de lak langzaam toe-

gevoegd. De gebruikte lak is milieuvriendelijk en heeft tegelijk het nodige effect op de stokken: ze worden er tot tien procent sterker van.

### Laatste controle

Voordat de stokken ook maar in de buurt van de volledig geautomatiseerde stokkensorteermachine komen, worden ze met de hand gecontroleerd op consistentie en kleur. Ook wordt iedere stok nog eens gerold, om te zien of hij wel keurig recht is. Deze handmatige inspectie wordt al 29 jaar lang gedaan door Seda, een Pro-Markster van het eerste uur, en in al die jaren heeft geen stok de fabriek verlaten zonder door haar te zijn gecontroleerd. Ook de in Japan gemaakte stokken komen eerst naar Houston voor een laatste controle.

Stokken die in deze fase niet door de keuring komen worden gebruikt voor Pro-Mark's B-merk, dat onder de naam LA Special op de markt verschijnt. Goedgekeurde stokken worden langs een zeefdruk gerold, zodat ze hun logo en typenummer krijgen en daarna gaan ze pas door naar de sorteermachine. Net als bij Vic Firth worden de stokken met een computer gewogen en op klank gesorteerd. Dat gebeurt bij Pro-Mark met een klein

kunststof hamertje dat tot drie keer op de stok tikt, waarna de computer bepaalt in welke bak hij terecht komt. Keurt de machine de stok af, dan gaat hij onherroepelijk de vuilnisbak in. Na het sorteren volgt de verpakking: eerst per paar in een kartonnen hulsje en vervolgens per twaalf paar in een kartonnen doosje.

### Studio

Naast werken is er in de fabriek ook ruimte voor ontspanning. In een van de fabriekshallen is een studiootje gebouwd waar de Pro-Markers in de pauze of na werktijd naar hartenlust kunnen musiceren. Behalve de onvermijdelijke drumkits (twee stuks) zijn er ook een basversterker, een aantal gitaarversterkers en heel wat andere instrumenten. Er is zelfs een bedrijfsband die de studio als oefenruimte gebruikt. Mogelijkheid tot opnemen is er natuurlijk ook.

Pro-Mark bestaat precies vijftig jaar. In die tijd is het kleine drumwinkelje van vader Herb uitgegroeid tot een hoogstaande stokkenfabriek waar de werknemers net zo belangrijk zijn als de machines. Met de tweede generatie Brochstein aan het roer lijkt het een succesformule die nog lang geen tekenen van slijtage vertoont. ■



Pro-Marker Seda controleert al 29 jaar lang alle stokken die in de fabriek gemaakt worden.