

Remo USA

Bezoek aan een drum-imperium

Het is alweer zeventien jaar geleden dat Slagwerkkant bij 's werelds grootste vellenfabriek op bezoek ging. Remo bestaat inmiddels 52 jaar en sinds het laatste verslag in Slagwerkkant 57 is er genoeg veranderd. Hoog tijd om nog eens een kijkje te nemen achter de normaliter streng gesloten deuren.

tekst Dennis Boxem

Het belangrijkste verschil met het vorige bezoek aan de Remo-fabriek is de locatie. In 1993 werden de Remo vellen nog gemaakt in een kleinere fabriek in Hollywood, terwijl de ketels voor de drums en de percussie-instrumenten op een andere locatie werden gemaakt. Een paar jaar later, in 1996, verhuisde de hele vellen-, drum- en percussie-productie naar een vienhalf hectare groot perceel op een industrieterrein

in Valencia, een kleine veertig mijl boven Los Angeles. Nu staat op die plaats een indrukwekkende fabriek met een vloeroppervlak van 217.000 square feet oftewel ruim 20.000 vierkante meter. Al die ruimte is hard nodig. Naast producent van een enorm arsenaal percussie-instrumenten en een bescheiden reeks akoestische drums is Remo bovenal 's werelds grootste vellenleverancier. In de fabriek in



Valencia worden de professionele Remo vellen gemaakt. Daarnaast zijn er ook nog Remo-fabrieken in China en Taiwan, waar onder meer de goedkopere UK en UT vellen worden

cussievellen niet meegeteld. Per jaar komt dat neer op een verbluffend aantal van zo'n zes miljoen vellen!

Typisch Amerikaans

Als je bij Remo door de voordeur naar binnenloopt, zie je een vertrouwd Amerikaans kantoorbeeld: een grote open werkvloer die met typisch Amerikaanse cubicles, opgedeeld in losse vierkante werkplekken. Dit is het administratieve hart van het bedrijf. Van internationale orders tot Artists & Relations van zowel de percussie als de vellen. Iedereen zit hier op een steenworp afstand van elkaar. Langs de rand van het administratieve gedeelte ligt een aantal vergaderruimtes en de kantoren van de mensen die wat meer privacy nodig hebben, zoals Herbie May, het hoofd van de afdeling research & development, of het kantoor van Remo Belli zelf.

Achter het kantoorgedeelte loop je direct de fabriekshal in. Deze is grofweg opgedeeld in drieën, al is de scheidslijn tussen de werkgebieden niet overal even duidelijk. Aan de linkerkant worden de drumvellen gemaakt, aan de rechterkant de drums en percussie-instrumenten. Precies in het midden van de hal staat een gebouwtje van twee verdiepingen. Daar huist de afdeling research & development, als een spin in het web, midden tussen alle bedrijvigheid.

Pottenkijkers

Die r&d-afdeling is, zoals bij de meeste fabrieken, strikt verboden toegang voor onbevoegden. Maar ook een paar hoeken van de fabriekshal zelf zijn met grote stukken zeil aan het zicht onttrokken. Speciaal om de pottenkijkers van Slagwerkkant buiten te houden? Nee, toch niet. Bij sommige productieprocessen willen ze in het geheel geen pottenkijkers. Zelfs niet van een eventuele transporteur die een lading vellen of percussie-instrumenten komt halen.

Waar ze bij Remo wel opvallend open over zijn, is het productieproces van de vellen. En wat daarbij meteen in het oog springt, is dat de vellenproductie bij Remo ook anno 2010 nog behoorlijk low-tech is. Herbie May windt er geen doekjes om: 'Hoe wij



onze vellen maken is al sinds jaar en dag bekend. Echt ingewikkeld is het dan ook niet en de basisprincipes zijn nog altijd hetzelfde als in 1957. Hoe nauwkeurig je kunt werken is minstens net zo belangrijk als hoe je het vel maakt. Het kleinste defect of de kleinste afwijking kan al grote gevolgen hebben voor de klank. Wij hebben er heel hard aan gewerkt om al die variabelen te kunnen controleren – of het nu gaat om een apparaat dat de coating van een vel nog gelijkmatiger aanbrengt of om een stans die net even wat nauwkeuriger een vel uitsnijdt. Dat wil echter niet zeggen dat je alles moet automatiseren. Je moet ervoor zorgen dat je nauwkeurige machines hebt die worden bediend door goed opgeleide mensen. Daar zit 'm het grote verschil.'

Kunststof en aluminium

De basis van de vellen wordt gevormd door grote rollen kunststof film en aluminium strips. De aluminium strips worden op maat geknipt en machinaal in een hol U-profiel gewalst. De twee uiteinden worden aan elkaar gelast zodat er een stevige en stugge velrand ontstaat. De grote rollen mylar film worden eerst in vierkante vellen gesneden, waarna een grote pers het velmateriaal uitsnijdt tot cirkels die nog flink wat groter zijn dan de uiteindelijke veldiameter.

Met een speciale ponsmachine worden langs de rand van die cirkels een heleboel kleine gaatjes geprikt. Die zorgen ervoor dat de epoxyhars waarmee vel en velrand aan elkaar

worden gelijmd, meer grip heeft. Met een verwarmde mal wordt vervolgens de rand van de cirkel naar beneden geperst. Zo ontstaat de zogenaamde rok van het vel.

Bij dubbellaags vellen als de Emperor of de Pinstripe worden de vellen met z'n tweeën tegelijk van gaatjes voorzien en in vorm geperst. Vroeger wilde er nog wel eens lucht tussen de vellaagjes komen, maar tegenwoordig worden de vellen elektrostatisch geladen, waardoor ze beter aan elkaar blijven plakken.

Het velmateriaal wordt vervolgens in een velrandje geplaatst. Op het vel wordt een platte schijf gelegd die ervoor zorgt dat het vel goed tegen de rand wordt aangedrukt.

De epoxyhars waarmee het vel aan het randje wordt gelijmd bestaat uit twee componenten die, eenmaal gemengd, razendsnel uitharden. Een medewerker legt de vellen op een ronddraaiende plaat en plaatst een lijmpistool boven het velrandje. Vervolgens wordt met een druk op de knop precies de juiste hoeveelheid epoxy gemengd en in de velrand gespoten. De vellen gaan op een lopende band naar hun volgende bestemming.

Suede-geheim

Transparante vellen krijgen alleen nog een logo en (zoals bij de Pinstripe) een streepje. De gecoate vellen krijgen een coating. Waar sommige merken

hun vellen laten ronddraaien of met speciale spuitmondjes proberen de coating zo gelijkmatig mogelijk aan te brengen, gaat Remo voor de simpelste oplossing: de coating wordt in een brede straal op de op een lopende band langsglijdende vellen gespoten. Doordat het vel gelijkmatig beweegt, wordt de coating gelijkmatig aangebracht. Remo heeft twee machines die de coating aanbrengen. De ene doet uitsluitend 14" vellen, de andere alles van 6" tot en met 40".

Sommige onderdelen van de vel-productie zijn nog altijd een groot geheim. Zo staat het apparaat waarmee de Suede vellen van hun finish worden voorzien helemaal afgeschermd en wordt op al te specifieke vragen over de Suede finish gewoon geen antwoord gegeven.

Naast de gelijmd vellen maakt Remo ook vellen waarbij het velmateriaal in de velrand is geklemd. Dit wordt bijvoorbeeld gedaan bij Kevlar marchingvellen, die immers onder extreem hoge spanning komen te staan. Ook de vellen die Remo speciaal voor DW maakt, worden – op uitdrukkelijk verzoek van DW – in hun velrandje geklemd. 'John Good weet heel goed wat hij wil', legt Herbie May uit, 'en wij zijn dan ook niet te beroerd om dat voor hem te maken. Of dat ook een vel oplevert dat beter klinkt, zou ik niet durven beweren.'

Het klemmen van de vellen is iets arbeidsintensiever. De vellen worden



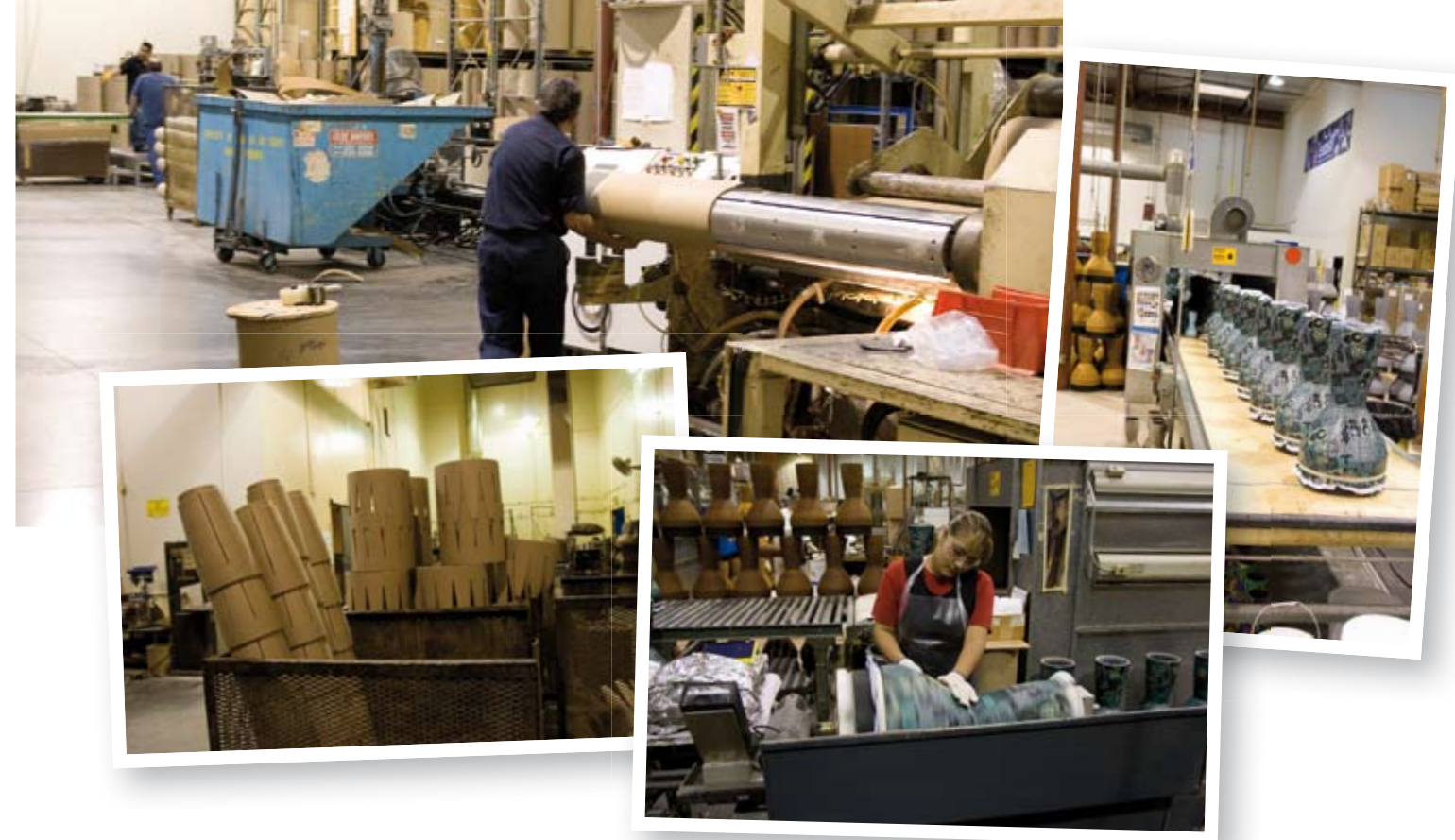


sommige extreme resultaten. Door dit soort tests krijg je wederom een beter beeld van hoe het velmateriaal reageert op bepaalde manieren van spelen. Dat kunnen we weer meenemen bij het ontwikkelen van nieuwe producten. Zo blijven we constant bezig om meer te weten te komen over vellen en velmaterialen.'

Houtvezel

Remo maakt zijn drum- en percussie-instrumenten sinds jaar en dag van Acousticon; een combinatie van houtvezels en bepaalde kunstharsen. De productie van de ketels wijkt dan ook behoorlijk af van die van de oude kruislings gelamineerde houten trommel. Het houtvezelmateriaal dat Remo voor de ketels gebruikt wordt op grote rollen in de fabriek afgeleverd. Die rollen worden op een machine geladen die het vezelmateriaal om een mal heen rolt. Tegelijkertijd wordt het vezelmateriaal geïmpregneerd met een speciale kunsthars. Iedere Remo trommel bestaat dus feitelijk uit één groot vel vezelmateriaal, dat netjes strak is opgerold tot een cilinder.

De cilinders die uit de machine komen, zijn groot genoeg om er meerdere trommels van te kunnen maken. Omdat het vezelmateriaal nog niet helemaal uitgehard is, kunnen de ketels nog op allerlei manieren worden bewerkt. Om een kuip voor een djembé te maken, wordt een cilinder bijvoorbeeld aan een kant voorzien van grote uitsparingen, waarna het overgebleven materiaal naar elkaar toe wordt gevouwen. Zo ontstaat uit een strakke cilinder ineens een prachtig ronde kuip. Na een laatste laagje kunsthars gaan de ketels de oven in om uit te harden.



Enmaal uit de oven is het resultaat een keiharde ketel die op vrijwel dezelfde manier te bewerken is als hout. De rest van de productie van de drums en percussie-instrumenten vertoont dan ook veel gelijkheid met die van iedere andere drumfabriek. Bij de ketels worden de draagranden aangezet, de gaten voor het ketelbeslag geboord en de trommels afgewerkt met een finish.

Uit het zicht

Alle Remo drums en percussie-instrumenten kunnen gewoon met lak worden afgewerkt, maar voor exoti-

scher finishes heeft Remo nog andere opties. Veel percussie-instrumenten zijn bekleed met een felgekleurd, geprint doek. Dit doek wordt met de hand aangebracht. De lijm waarmee het wordt geïmpregneerd doet meteen dienst als beschermlaag. Als de lijm is uitgehard, wordt de ketel gepolijst totdat er een spiegelglad oppervlak ontstaat.

Een andere afwerking is het zogenaamde *liquid metal*. Trommels die hiermee worden afgewerkt, krijgen een vloeibare, metaalkleurige laag, waar vervolgens met een spatel allerlei kunstige figuurtjes in worden aangebracht. Geen enkele *liquid metal*

drum is dan ook hetzelfde. Als het materiaal is uitgehard, levert dat een keihard, slagvast oppervlak op dat inderdaad nagenoeg zo hard is als metaal. Tot slot is er nog de zogenaamde Tuff Enuff finish, waarbij de buitenkant van een percussie-instrument wordt bekleed met een vrijwel onverwoestbare kunststoflaag. Ook de machine die deze finish aanbrengt, staat helaas weer keurig uit het zicht.

Pre-tuning

Naast stembare percussie-instrumenten maakt Remo ook een hele reeks

zogenaamde pre-tuned percussie: percussie-instrumenten waarvan het vel al in de fabriek wordt gestemd. Het apparaat dat deze vellen op de instrumenten zet, is door Remo zelf ontwikkeld. De werking is even simpel als doeltreffend. Het vel wordt gewoon strak over de trommel heen getrokken en volautomatisch rondom vastgeniet met een ouderwets nietpistool. Het overtollige randje velmateriaal wordt tegelijkertijd weggesneden.

De populaire Remo Sound Shapes worden op een andere manier gestemd. De kleurrijke frames van de Sound Shapes worden uitgestanst uit Acousticon. Het drumvel wordt

>>

>> rond een metalen binnenrand gevouwen, waarna een pers de buitenste velrand langs de bovenkant dichtvouwt.

niet. Herbie May kun je wel een beetje zien als de gekke professor van het Remo ontwerpteam: 'We hebben de laatste jaren heel veel onderzoek gedaan naar de kenmerken van de verschillende soorten mylar, en we weten tot in het kleinste detail wat er gebeurt als we een bepaalde bewerking op een vel

loslaten. Waar we de afgelopen tijd heel veel van hebben geleerd, is het maken van hogesnelheidsopnamen. We hebben een heel arsenaal aan drums en vellen bespeeld, en de reactie van het vel opgenomen met een hogesnelheidscamera. Ik moet zeggen dat we zelf ook wel verbaasd waren over

Gekke professor

De productie van de vellen is misschien low-tech, maar de wetenschap erachter

In gesprek met Remo Belli (83)

Heer en meester van het Remo-imperium is nog steeds Remo Belli, inmiddels 83 jaar oud maar nog vrijwel iedere dag in de fabriek te vinden. Vaak is hij dan als eerste aanwezig en pas als laatste weer naar huis. Het kantoor van Belli is eenvoudig: een stoel, een bureau en bovenal een gigantische verzameling percussie-instrumenten. Want daar ligt Belli's passie: het ontwikkelen van nieuwe percussie-instrumenten. 'De dagelijkse gang van zaken binnen het bedrijf en de administratieve rompslomp heb ik jaren geleden al uit handen gegeven. Ik hou natuurlijk wel een oogje in het zeil, maar met de capabele mensen die we binnen dit bedrijf hebben, hoef ik me echt geen zorgen te maken. Productontwikkeling, dat is wat ik echt leuk vind. En ook

dit jaar is er vrijwel geen nieuw percussieproduct waar ik me niet uitgebreid tegenaan heb bemoeid.'

Oergevoel

'Ik ben zelf drummer en ik weet dus ook heel goed hoe het voelt om achter een drumkit te zitten. Maar tegelijkertijd ken ik ook de beperkingen van de drumkit. Heb jij ooit een drumcircle gezien met alleen maar drum-stellen? Nee? Ik ook niet. En probeer jij maar eens een drumstel mee te nemen op de fiets. Percussie is wat dat betreft veel laagdrempeliger. De meeste percussie-instrumenten zijn betaalbaar, relatief gemakkelijk te bespelen én heel draagbaar. Iedereen kan percussie leren spelen en het is al snel heel erg leuk. Zeker als je met meerdere mensen

samen gaat spelen. Dat roept een soort oergevoel bij mensen op. Als je het op die manier bekijkt, begrijp je dat er wereldwijd veel meer potentiële percussionisten zijn dan drummers. Daarnaast hebben de meeste percussionisten meer dan één trommel of één shaker. Daar zit dus een enorm potentieel.'

Daarmee bewijst Belli meteen dat hij nog steeds over een messcherp zakelijk inzicht beschikt. Want het miljoenenbedrijf Remo begon ooit als een simpele slagwerkspécialzaak toen in de jaren vijftig de rock 'n' roll aan zijn opmars begon.

Hollywood

'Veel mensen denken dat wij het kunststof drumvel hebben uitgevonden, maar dat is niet helemaal waar. Wij hebben een werkbaar variant ervan verzonden. Dupont had begin jaren vijftig al het mylar ontwikkeld dat we ook nu nog voor onze vellen gebruiken. Ik geloof zelfs dat er in het originele

patent van Dupont al staat dat de film geschikt is voor gebruik als drumvel.

'Ik gebruikte die mylar film wel eens om reclameposters voor de winkel mee te maken. Op een dag had ik een vel mylar op een houten hoepel geniet en toen viel me op dat daar best een aardig geluid in zat. De accountant van de winkel was bevriend met een chemicus genaamd Sam Melnick, en die heeft uiteindelijk de velconstructie bedacht die we tegenwoordig nog hebben. Onze winkel zat midden in Hollywood en wij kregen zo'n beetje iedere Amerikaanse sessiedrummer wel over de vloer. In no time speelden al die jongens op onze vellen en voor we het wisten hadden we tien mensen in dienst die niets anders deden dan vellen maken.'

Rock 'n' roll

'Wij hadden gewoon op het juiste moment het juiste idee, maar de grootste credits moeten toch naar de

mensen van Dupont gaan. Zonder hen had de huidige drumindustrie niet bestaan, en ik durf zelfs te beweren dat er zonder hen geen rockmuziek was geweest. De kalfsvellen uit de jaren vijftig waren totaal ongeschikt voor rock 'n' roll, en zonder mylar hadden het drumstel en de backbeat nooit zo'n belangrijke rol gekregen, simpelweg omdat ze in die harde rockmuziek niet te horen zouden zijn geweest.'

Een aantal van die vellen uit Remo's beginperiode werd de laatste jaren opnieuw in productie genomen. Dat begon naar aanleiding van Remo's vijftigjarige jubileum, twee jaar geleden. 'Het leek ons wel leuk om ter ere van ons jubileum de allereerste versie van de Ambassador opnieuw uit te brengen. In die tijd bestond dat vel nog uit twee laagjes, om de eenvoudige reden dat Dupont geen film maakte die dik genoeg was. We wisten wel dat het een redelijk goed vel was, we hebben er in de jaren vijftig tenslotte heel wat van verkocht, maar de respons die we er

>>





>> tussen twee van deze frames gelijmd. De lijm wordt gedroogd in een verwarmde pers en door de warmte krimpt het velmateriaal meteen een beetje, zodat er wat spanning op het vel komt te staan.

Bij wijze van hoge uitzondering mogen we ook de onderste verdieping

van het r&d-gebouwtje betreden. Niet zo heel vreemd, want buiten een paar groot-formaat printers en een aantal computers is er op dat moment niets bijzonders te zien. De echt interessante dingen staan boven, en dat is en blijft verboden toegang. De printers worden door Remo gebruikt voor het printen

van allerlei reclameboodschappen, maar er zijn er ook een aantal die gebruikt kunnen worden om vellen te bedrukken. De inkt wordt daarbij slijt- vast in het velmateriaal opgenomen.

Het magazijn van de fabriek is niet eens al te spectaculair groot. Er staan rijen met drumvellen, maar veel meer

dan een paar dagen productie kan het niet zijn. De meeste ruimte wordt ingenomen door de percussie-instrumenten die op grote pallets staan. Vanuit de fabriek gaan de vellen en drums regelrecht in containers en vrachtwagens om uiteindelijk over de hele wereld te worden verspreid. ■

nu op krijgen had ik toch niet helemaal verwacht. Zo zie je maar dat sommige ideeën tijdloos zijn.'

>>

Onbedoelde bijeffecten

Aan ideeën had Belli de afgelopen halve eeuw geen gebrek. Al bleken sommige vindingen hun tijd iets te ver vooruit. 'Ach, niet alles hoeft een succes te zijn. Ik vind het belangrijker dat je dingen uitprobeert. Toen we met kunststof vellen begonnen, waren er meer dan genoeg tegenstanders, en later, toen we met Acousticon begonnen, was dat niet anders. Ondertussen zijn onze vellen wereldwijd geaccepteerd en verkopen we jaarlijks vele tienduizenden instrumenten van Acousticon.

'En soms is een product gewoon slecht. Dan kijk je het een tijdje aan, en op een gegeven moment besluit je dat het genoeg geweest is. Zo hebben we ooit fiberglas drumstokken gemaakt. Op drums was dat heel acceptabel, maar op bekkens klonken ze gewoon niet goed. Dan neem je het verlies en vervolgens probeer je weer wat anders. Bezig blijven, dat is belangrijk.

'Grappig genoeg hebben sommige producten onbedoelde bijeffecten. Remo is een van de meest milieubewuste bedrijven ter wereld. Ons Acousticon is vele malen milieuvriendelijker dan gewone houten drums, maar eigenlijk was het ons daar in eerste instantie niet om begonnen. We waren gewoon op zoek naar een alternatief voor hout. Met de jaren is het milieu echter steeds belangrijker geworden en daardoor zijn we ook op zoek gegaan naar steeds meer methodes om milieuvriendelijk te produceren. Zo worden vrijwel alle afvalstoffen uit de fabriek gerecycled.'

Rototom

Van al zijn uitvindingen is er één die er wat Remo zelf betreft bovenuit springt: 'Ik blijf toch een zwak houden voor de rototom. Daarmee hebben we echt een percussie-instrument weten te maken dat nog niet bestond. Er zijn zelfs speciale composities voor geschreven. Ik was er van het begin af aan erg van gecharmeerd en we hebben het ontwerp dan ook nooit zwaar gepatenteerd. Ik vond het belangrijker



dat het gewoon een wereldwijd verspreid instrument werd. Dat is wel redelijk gelukt, denk ik zo.'

Ook voor de toekomst kunnen we nog genoeg van Remo verwachten. 'Ik ben hier iedere dag bezig en ik loop altijd te piekeren over hoe we instrumenten beter kunnen maken, of hoe we ze gemakkelijker speelbaar kunnen maken. Ik denk niet dat ik daar ooit nog mee ophoud. Dat zit gewoon in de aard van het beestje.' ■