# Visite d'usine



# Visite de l'usine

# DrumCraft se lève à l'Est!

Si vous n'avez pas encore entendu parler de DrumCraft, cela ne saurait tarder! Il s'agit, en effet, d'une nouvelle marque de batterie créée Outre-Rhin, fabriquée en Chine, et qui ne va certainement pas manquer de faire parler d'elle, grâce à ses sets au look high-tech et au featuring ultra-select! C'est, donc, à l'occasion de sa grande sortie inaugurale sur le marché européen que Winfried Holl, le directeur du projet, a proposé à Batterie Mag d'aller faire un petit tour au pays des Mandarins, pour faire partager à ses lecteurs tous les petits secrets de fabrication de ses chères protégées, conçues dans la plus pure tradition de l'engineering allemand...

lors que toute la société s'inquiète de la crise qui malmène certains marchés, le géant de la distribution allemande GEWA n'a pas froid aux yeux, et choisit précisément ce moment critique pour se lancer dans la conception et la fabrication d'une nouvelle marque, baptisée DrumCraft. « C'est justement parce que tout le monde va devoir faire attention à son budget dans les temps qui viennent que nous avons décidé de nous lancer, dès maintenant, dans cette aventure captivante », nous confie Winfried Holl, batteur professionnel et manager de l'équipe de développement. « Nous pensons, en effet, que grâce à notre savoir-faire dans le domaine de la batterie (nous distribuons de nombreuses marques depuis longtemps) et à notre structure de production (nous possédons nos propres unités de production en Chine) et de distribution solides, nous sommes en mesure de proposer des sets de qualité, pratiques et solides, mais aussi élégants et agréables à manier, pour un prix extrêmement avantageux.

Bien sûr, lorsque l'on souligne, non sans un petit sourire complice, qu'il s'agit là du credo de la plupart des marques aujourd'hui, Winfried nous rétorque, en terrible passionné qu'il est, qu'en matière de batterie, un œil et une oreille valent mieux que mille arguments, et qu'il est grand temps d'aller découvrir ces nouveaux sets en chair et en os! « Même si la concurrence est rude, je pense que nous avons trouvé une équation originale et très efficace, en matière de design et de construction ! Et cela, grâce essentiellement à l'expérience et au dynamisme de l'équipe qui est , exclusivement, constituée de batteurs : même l'ingénieur métaux qui a conçu tout le hardware, Ruben Steinhauser, et qui a travaillé pendant de longues années dans la mise au point des voitures de course, est un accro des drums ! Ainsi, le vrai challenge était là : bénéficier de la fabrication chinoise, sans pour autant rien laisser passer au niveau qualité. C'est pourquoi nous sommes heureux de pouvoir vous faire partager cette aventure... Suivez le guide ! »







#### **ASSEMBLAGE**

En matière de lutherie, tout commence par l'assemblage des plis de bois. (1) Après avoir stocké le bois, et vérifié sa qualité, les layers sont coupés avec précision, puis encollés par groupe de deux

ou trois selon la dimension du futur fût, (voir encadré sur le bois), avant d'être assemblés dans des presses circulaires montées à une température de 100° (2-3). La colle est préparée dans un mixer initialement destiné à la préparation de pâtes à gâteaux ! (4) Elle est, ensuite, appliquée sur les layers grâce à des rouleaux diffusant une couche homogène sur toute la surface du bois. (5)

Lorsque les fûts sortent de la presse, ils sont empilés, prêts à partir pour le ponçage. Les fûts de gros diamètres sont, d'abord, placés pendant quelques heures dans une forme en bois qui va leur assurer un galbe parfait. (6-7)









Les cercles de grosse-caisse sont fabriqués à partir du même principe : on fabrique un fût plus épais, que l'on scie, ensuite, en plusieurs tranches qui feront chacune un cercle.

#### **PONÇAGE ET TEINTE**

Lorsque les fûts sont bien secs, ils passent par une première étape de ponçage, (8-9) juste avant de recevoir une couche de teinte, pour ceux qui, bien sûr, ne bénéficieront pas d'une finition naturelle. Plusieurs machines permettent de poncer les diffé-



rentes surfaces du fût : le bord, l'intérieur et l'extérieur. A chaque étape, on vérifie soigneusement la pression du papier de verre, ainsi que la vitesse de rotation qui doit être précise et constante pour assurer une épaisseur homogène au fût.



(10) Lorsque le bois est absolument lisse, les fûts passent par la chambre de teinte. Afin d'assurer un maximum d'homogénéité aux teintes, une chambre est spécialisée pour chacune d'entre elles.







On découvre, ainsi, la chambre bleue, la chambre rouge... Dans la même optique, un ouvrier s'occupe toujours d'une teinte spécifique, qui lui est dévolue pour assurer encore plus de précision.

(11) Enfin, lorsque la couche

de teinte est passée, les fûts, au bout d'une chaîne qui les transporte, sont placés dans une étuve, afin d'assurer un séchage parfait de cette première couche, dont la qualité est essentielle à la finition définitive du fût

(12) Lorsqu'ils sont secs, les fûts sont méthodiquement examinés pour s'assurer de la parfaite application de la couche de teinte, et subissent, ensuite, différents polissages pour procurer une plus grande homogénéité à la couleur.

## VERNISSAGE, TAILLE DES CHANFREINS, ET FINITION DU PONÇAGE

(13) Il est temps à présent de passer les différentes couches de vernis qui vont assurer le look définitif du fût. Grâce à plusieurs couches, suivies de ponçages successifs avec des films abrasifs de plus en plus fins, on obtient l'onctuosité de la couleur du fût. (14) On voit, ici, une chaîne de différentes ponceuses, équipées chacune d'un abrasif différent, agissant sur des fûts de diverses finitions.

(15) Lorsque le vernis est parfait, les fûts sont emballés dans un film plastique pour éviter la moindre rayure, et sont envoyés à l'atelier de taille des chanfreins.







(16) Celle-ci est effectuée grâce à un tour qui râpe le bord du fût, jusqu'à obtenir l'angle de 45° désiré.

Mais, cette technique à l'inconvénient de nécessiter un nouveau ponçage à la suite de cette opération, comme pour

les cercles de grosse-caisse. C'est pourquoi l'usine sera, bientôt, dotée d'un système de scie, qui offrira





directement une finition parfaite au chanfrein, et ne nécessitera plus de ponçage supplémentaire. Mais, il faut pour cela une machine de haute précision, tournant à des vitesses extrêmes pour éviter de faire éclater le bord du bois.

(17) En fin de chaîne, les fûts repassent, alors, au ponçage pour éliminer toute projection de teinte et de vernis de leur face interne.

#### **MONTAGE HARDWARE**

Les fûts sont maintenant prêts pour recevoir leur lot de métal et de peau. (18) Tout commence par le perçage qui s'effectue avec différentes machines de haute précision, notamment pour les coquilles qui doivent être placées d'une façon rigoureusement symétrique. (19) On utilise, donc, pour cette tâche une perceuse robot qui fait tourner le fût selon des



cation, aussi bien au niveau du vernis que du montage des pièces. Si le moindre doute subsiste. le fût peut être complètement démonté pour s'assurer que

tout va bien. (24)

« C'est à ce moment-là qu'il faut être très vigilant », nous déclare Winfried, « Car pendant le montage, il peut se produire des rayures sur la lutherie. Certaines pièces peuvent, aussi, avoir un petit défaut de chromage... Il faut tout vérifier méticuleusement. C'est indispensable si l'on veut obtenir la qualité

Lorsque tout est parfait, il est temps d'apposer le



label qui certifie que le fût est vérifié à 100%, et prêt à être accordé, puis emballé. (25)

#### **ET VOILÀ!**

Les fûts seront bientôt dans votre magasin préféré! « C'est un projet que nous avons mené de bout en bout sur les chapeaux de roues, et qui a nécessité presque trois ans de recherches intensives, menées en étroite collaboration avec Yan Bin et Isabella Wei, qui dirigent notre usine chinoise et qui ont une longue expérience dans la fabrication de la batterie, ayant travaillé pour de nombreuses marques. C'est ce mélange d'expérience, de désir d'innover et de passion qui font la caractéristique de DrumCraft. A vous de juger, maintenant! » En tout cas, longue vie à cette nouvelle aventure! •



Winfried Holl vérifiant la précision du ponâge



## **LA PHILOSOPHIE DRUMCRAFT**

Winfried Holl: « Nous avons souhaité mélanger un look très high-tech qui se reflète, essentiellement, au niveau du hardware, et une lutherie plus orientée dans l'esprit vintage, notamment au niveau de l'épaisseur des fûts et du choix des bois, pour donner aux différentes séries de la marque une identité originale.

Nous avons, donc, commencé par travailler sur le design des coquilles et des différentes pièces d'accastillage, en partant de l'idée que nous souhaitions des lignes très simples, géométriques, épurées, mais donnant une sensation de confort au toucher. C'est très important pour un batteur de se sentir, immédiatement, à l'aise quand il manipule les molettes et les clés de son instrument. C'est le premier contact avec celui-ci!

Nous avons, donc, fait de nombreux essais sur les formes et sur les matières (comme, par exemple, ce métal brossé qui nous a demandé de mettre au point une technique spéciale de ponçage pour obtenir ce grain extra fin et très agréable du hardware de la série 8), jusqu'à ce que nous arrivions à ce que nous cherchions : pureté et ergonomie !

# **TECHNOLOGIQUE** MAIS ÉCOLOGIQUE!

« Ce n'est pas parce que nous voulons un bon rapport qualité/prix que nous faisons n'importe quoi! Nous sommes tous, dans l'équipe, très concernés par les problèmes d'environnement, et nous avons éliminé de la production tous les produits reconnus comme toxiques », nous affirme Winfried. « Ainsi, nous utilisons des colles sans Formaldehyde, qui est un produit classifié comme cancérigène, et nous avons recours à des laques acryliques, à base d'eau, qui ne dégagent aucune particule nocive lorsqu'elles s évaporent... »





angles strictement égaux. Lorsque les fûts d'un kit sont percés, ils sont placés sur une chaîne de montage, (20) prêts pour le grand habillage, qui se







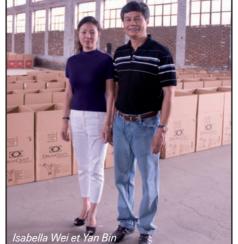
termine par le montage des peaux. (21-22) Une dernière petite retouche de ponçage sur le chanfrein pour lui assurer un lissage parfait, et c'est

Une fois le montage achevé, une inspection rigoureuse est effectuée pour s'assurer que

parti!

l'on n'a pas laissé passer de défauts (23) de fabri-







## **3 SÉRIES**

Pour faire simple, *DrumCraft* propose trois séries: la 4, la 6 et la 8. La série 8 est disponible en érable (tom en six plis pour 4.8 mm, grosse-caisse avec plis de 5.6 mm et caisse claire en huit plis de 6.2mm) ou en bouleau (toms et grosse-caisse en sept plis et caisse claire en huit plis). Dans cette série, notons qu'un modèle acrylique est également disponible, proposant des fûts de 7mm d'épaisseur, coupés à partir de tubes, pour éviter toute « couture » et collage. La série 6 est en bouleau, et tous les fûts proposent huit plis. La série 4 est en six plis de peuplier, additionné d'un pli externe de bouleau de 1mm, pour une épaisseur totale de 5.6mm.









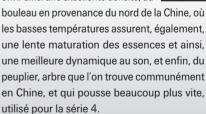
#### **HARDWARE**

DrumCraft fabrique l'intégralité de son hardware, pour un meilleur contrôle de la qualité, même si la fonte et le chromage des pièces sont réalisés dans deux autres usines spécialisées dans ces processus, et qui travaillent exclusivement pour la marque. Lorsque les pièces sont prêtes, elles sont assemblées sur place, et passent à un contrôle de solidité et de précision de montage rigoureux.



## **LE BOIS**

La sélection des bois est fondamentale pour la bonne acoustique d'un fût. *DrumCraft* utilise trois types de bois : de l'érable américain, récolté dans les Rock Mountains, où il est réputé pour pousser lentement, et offrir ainsi une excellente densité, du



Pour la fabrication des fûts, on utilise des layers de deux et de trois plis de chacun 0.8mm. Cette finesse de la coupe permet d'obtenir des fûts très fins, qui ont une résonance plus organique, et qui sont une des caractéristiques essentielles de DrumCraft.

Les plis sont collés perpendiculairement, quant au sens de la veinure, pour assurer une structure la plus rigide possible.

Manuel Dubigeon

