

# 100 JAHRE

**SONOR**<sup>®</sup>  
PERCUSSION



Am 1. Oktober 1875 gründete Johannes Link in Weißenfels an der Saale die Sonor Schlaginstrumentenfabrik. Unseren Recherchen nach ist Sonor damit die älteste Schlaginstrumentenfabrik der Welt.

Der Betrieb wurde damals mit einem Arbeiter aufgenommen. Hergestellt wurden Trommelfelle und einfache Militärtrommeln. Bereits 1878 wurde die Werkstatt zu klein und in die Leipziger Str. 107 verlegt. 1888 erfolgte eine Erweiterung der Fertigungsräume, und 1900 beschäftigte das Unternehmen bereits 53 Angestellte. Durch eine Produktionserweiterung — Pauken, Konzerttrommeln, Xylophone, Glockenspiele, Schellentrommeln, Cymbeln, Triangeln und anderem kleinen Schlagwerk — wurde Sonor schnell zur größten deutschen Schlaginstrumentenfabrik.

Durch den unermüdlichen persönlichen Einsatz, sorgfältiges Erweitern des Produktionsprogrammes, einen sehr familiären Führungsstil und dadurch großen Einsatz der Mitarbeiter gelang es, das Unternehmen sicher durch Wirtschaftskrisen und Kriege zu führen.

Von Anfang an war es Links oberstes Geschäftsprinzip, durch beste Qualität die Kundschaft zu gewinnen. Das gilt bis heute. Deshalb erfreuen sich die Sonor-Produkte heute eines guten Rufes in der ganzen Welt. Sein Sohn, Otto Link, und sein Stiefsohn, Max Straubel, wurden zu tatkräftigen Helfern.

Um die Fabrik dauernd der Familie zu erhalten, wurde 1912 die Firma in eine GmbH umgewandelt, als deren Inhaber Johannes Link und seine beiden Söhne eingetragen wurden. Als am 3. März 1914 Johannes Link verstarb, übernahmen seine Söhne die Geschäftsführung. Nach dem altersbedingten Ausscheiden Max Straubels führte Otto Link das Unternehmen zielstrebig durch die Weltwirtschaftskrise und den 2. Weltkrieg bis zur Verstaatlichung durch die DDR im Jahre 1950.

Im gleichen Jahr begannen Otto Link und sein Sohn Horst mit dem Neuaufbau eines modernen, leistungsfähigen Betriebes in Aue/Westfalen. 1955 starb Otto Link, und Horst Link übernahm das Unternehmen.

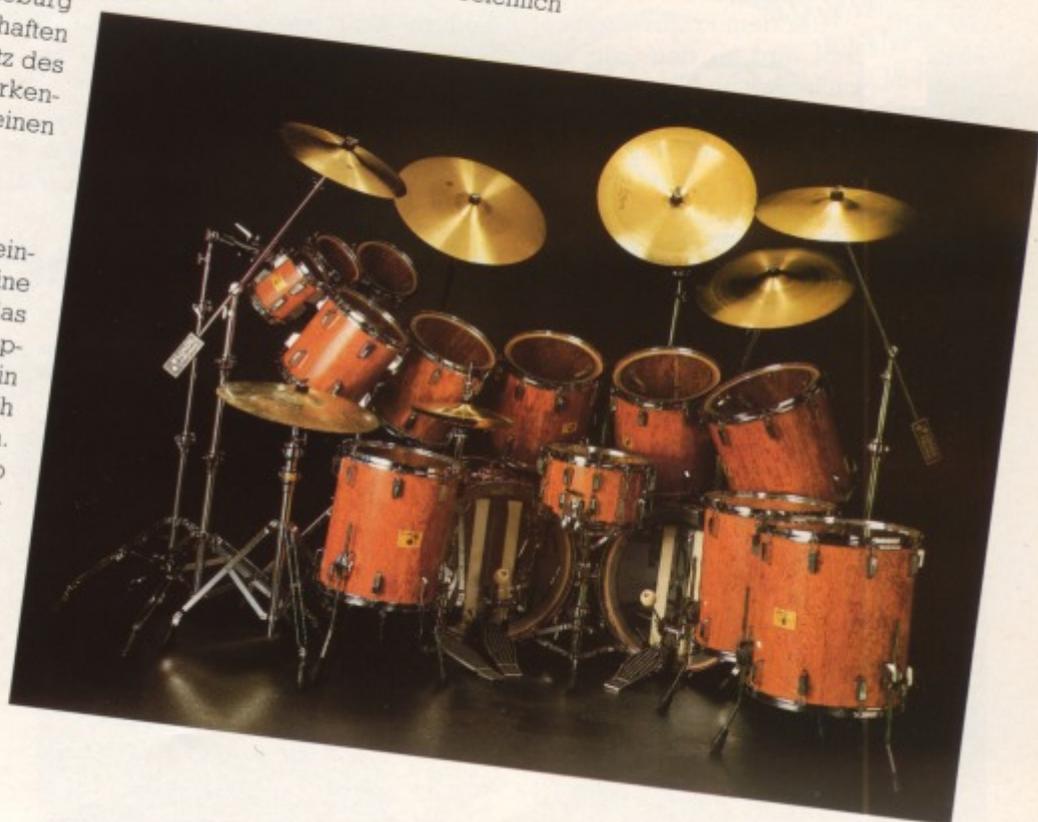
Heute ist die Johs. Link KG eines der führenden Unternehmen der Branche und exportiert mehr als die Hälfte seiner Produktion in 55 Länder. Das Programm umfaßt Herstellung und Vertrieb von Remo-Fellen, LP-Percussion, Pro Mark-Sticks und Sabian-Becken.



Auf meiner Fahrt zu Sonor dachte ich, in einem Gruselfilm zu sein. Das Wetter war grau und unheimlich. Es regnete in Strömen. Auf der Autobahn konnte man fast nichts sehen, und die Radiomeldung, daß sich ein Geisterfahrer auf meiner Strecke befinde, machte es auch nicht gemütlicher. Als ich dann bei Siegen von der Autobahn abfuhr und die Landstraße Richtung Bad Berleburg fuhr, glaubte ich, ans Ende der Welt zu fahren. Trotz des normalerweise um ca. 16.00 Uhr einsetzenden Feierabendverkehrs kamen mir auf der ganzen Strecke nur 2 Autos entgegen. Immerhin, die Gegend um Bad Berleburg ist eine der schönsten Landschaften Deutschlands. Das konnte ich trotz des Regens und des trüben Himmels erkennen. Auf verschlungenen und kleinen Straßen kam ich dann nach Aue.

raum und bot mir heißen Kaffee an. Die Verkäufer haben es hier unter dem Dach richtig gemütlich. Meine Frage nach der Menschenleere konnte auch gleich geklärt werden. Bei Sonor arbeiten ausschließlich Leute aus der Umgebung, und die haben ihre eigene Arbeitszeit eingeführt. Die Herstellung beginnt um 5.30 Uhr morgens und endet um 15.00 Uhr. Viele Arbeiter haben nämlich nebenbei noch einen kleinen landwirtschaftlichen Betrieb. Nur der Bürobetrieb geht bis 17.00 Uhr. Ich kam also für „Aue“-Verhältnisse reichlich spät.

Die Sonor Fabrik liegt malerisch eingebettet in einem schönen Tal. Eine breite Treppe führt zum Eingang in das Bürogebäude. Es gibt keinen Empfangsraum und keinen Hinweis, wohin sich der Besucher wenden sollte. Auch war keine Menschenseele zu sehen. Nur eine Treppe führt nach oben. Also ging ich hinauf bis unters Dach, und siehe da, durch eine Glastür konnte ich reges Treiben beobachten. Als ich eintrat, wurde ich gleich von Herrn Fischer, Herrn Sponsel und Herrn Oliver Link freundlich begrüßt. Man führte mich in einen kleinen Ausstellungs-





Von links nach rechts: Jochen Sponsel, Paul Hof, Horst Link, Erwin Fischer, Eberhard Friedrich, W. Sassmannshausen II., Roman Klaczynski

In dem Ausstellungsraum stehen die wichtigsten Instrumente. Besucher können hier ein bißchen probieren und sich informieren. Mit Herrn Sponsel und Herrn Oliver Link wurde der Ablauf der für den nächsten Tag vereinbarten Betriebsbesichtigung festgelegt. Anschließend führte Herr Sponsel mich zum Hotel, wo ich ein bißchen Zeit zum Ausruhen hatte. Für den Abend war ein Essen geplant.

Während des Abendessens unterhielten wir uns über die Promotionstätigkeit und Sonor Endorser. Sonor unterscheidet sich dabei von den Praktiken anderer Hersteller. Man hat kein Interesse, berühmte Musiker einzukaufen, die nur wegen des Geldes bestimmte Marken spielen und jeweils zum Meistbietenden wechseln. Davon gibt es ja leider ziemlich viele. Sonor unterstützt ausschließlich Drummer, die 100%ig hinter dem Produkt stehen. Besonders viel wird für den ganz jungen Nachwuchs getan. Sonor ist ein Vorreiter auf dem Gebiet der frühmusikalischen Erziehung und der Ausbildung von Musiklehrern. Federführend ist hier Frau Elisabeth Link tätig. Deshalb beinhaltet das Sonor-Programm auch ein großes, fortschrittliches Orff-

Der Sonor 24-Stunden-Service wurde für alle Drummer und Händler eingerichtet. Durch ihn kann jedes Ersatzteil innerhalb 24 Stunden geliefert werden. Auch eilige Reparaturen werden durch ihn erledigt.



Instrumentarium für elementares und konzertantes Musizieren.

Herr Sponsel ist für die Kontakte zu Musikern in aller Welt zuständig und leitet selbst auch Seminare und Workshops zum Vorstellen der Sonor-Produkte. Er war selbst jahrelang Profi-Drummer und hat eine vollständige Ausbildung als klassischer Schlagzeuger.

Herr Oliver Link koordiniert alle Marketing-sachen wie Werbung, Kataloge usw. Er hat eine perfekte Presseabteilung aufgebaut mit einer Unmenge an Fotomaterialien aus Produktion, Produkten und Musikern.

Übrigens stammt ein Großteil der in diesem Bericht erscheinenden Fotos aus dieser Sammlung. Es wurden mir bereitwillig alle Fotos zur Verfügung gestellt, auch die von Sonor-eigenen Maschinen. Sonor hält eben nichts von Geheimniskrämerei, sondern zeigt gerne, wie die Sonor-Produkte entstehen und daß Qualität und Präzision absoluten Vorrang haben. Sonor ist ein Betrieb, der mit festen Prinzipien Herstellung und Entwicklung vorantreibt.

Um 9.00 Uhr begann am nächsten Morgen die Betriebsbesichtigung. Die Führung übernahmen Herr Lukowitz und Herr Sponsel. Zuerst gingen wir in das Rohmateriallager.

Hier lagern über 5000 verschiedene Teile. Sonor stellt selbst über 2800 Teile oder Halbeile her. Der Rest kommt zumeist aus Betrieben der nahen Umgebung. Hauptsächlich werden Gummi-, Plastik- und DIN-Teile (Schrauben, Federn etc.) sowie Zink- oder Alu-Spritzgussteile bei anderen Firmen gekauft.

Das Holzlager umfaßt alles, von Preß-Span bis zu Edelhölzern. Gerade die

Edelhölzer für die Klangplatten und die Trommelfurniere müssen in aller Welt gekauft werden.

Herr Lukowitz klärte mich über die notwendig gewordene Entwicklung des Palisono-Materials (80% Glasfaser) auf. Da in Brasilien, dem Hauptlieferant für Klanghölzer (Rosenholz-Palisander), Raubbau betrieben wird, ist abzusehen, wann die Hölzer ausgehen oder unbezahlbar teuer werden. Der Name Palisono kommt übrigens von „Palisander-Sonor“.

Das Klangholz kommt grob zugeschnitten an und hat einen Feuchtigkeitsgrad von 25–30%. Um es auf den zur Weiterverarbeitung notwendigen Feuchtigkeitsgrad von ca. 3% zu bringen, wird das Holz zuerst ca. 6 Wochen „luftig“ gelagert. Anschließend wird dem Holz in einem Ofen 12–14 Tage lang rund um die Uhr der Rest der Feuchtigkeit entzogen. Würde das Holz schneller getrocknet oder vorher verarbeitet, würden die Klangplatten reißen oder sich verziehen.

Nach der Lagerbesichtigung gingen wir in die Halle, in der die meisten Schulmusikinstrumente entstehen. Zuerst werden die Klangplatten grob zugeschnitten. Für die Palisonostäbe mußten extra Diamant-Sägen und Fräsen angeschafft werden, da das Material für normale Holzverarbeitungs-maschinen zu hart ist. Jeder Arbeiter oder jede Arbeitsgruppe übernimmt nun einen Auftrag, der von Anfang bis zum Ende komplett durchgeführt wird. Es gibt also keine Fließbandarbeit. Jeder muß über großes handwerkliches Können verfügen. Auch wird so jeder angespornt, nur ein einwandfreies Produkt abzuliefern, denn er ist ja für das Ganze verantwortlich. So kommt auch keine

Palisono-Klangplatten beim Feinstimmen, mit Diamantfräse und Oszillograph.

Hier seht ihr, wie die vorgeschrittenen Edelhölzer in den Trockenofen gebracht werden.



Langeweile auf, denn jeder muß verschiedene Arbeiten beherrschen und ausführen. Nur die Klangplatten gehen ihren eigenen Weg. Nach dem Schneiden und Fräsen, bei dem schon eine ziemlich genaue Annäherung an die Stimmung erzielt wird, kommen sie zum Feinstimmen. Die Leute, die dies machen, sitzen in einer Kabine und stimmen mit Hilfe eines Stroboskops. Übrigens wird ab cis' harmonisch gestimmt, d.h., der erste Oberton wird mitgestimmt. Bei der Endmontage wird die Gesamtstimmung nochmals überprüft.

Sonor verfügt über eine Metallackiererei und eine Holzlackiererei. Die Metallackiererei wurde gerade auf elektrostatisches Lackieren umgestellt. Sie ist mit einer Einbrennkammer ausgestattet. Alle Metallteile werden auf ein rundum laufendes Band der Lackierstraße gehängt und so in einem Arbeitsgang lackiert und bei 220°C eingebrannt. Die Holzlackiererei verfügt über 2 Spritzkabinen.

**Ein Blick in die Schulmusikinstrumenten-Fertigung**

Jetzt kamen wir in die Metallverarbeitung. Besonders stolz ist man auf die eigene Entwicklungsabteilung für Spezialwerkzeuge und Maschinen. Ein großer Teil der Maschinen im Sonor-Betrieb wurde selbst entwickelt und hergestellt.

Ein Prunkstück in der Metallverarbeitung ist die Projeziermaschine, auf

der die Snares und die Stahlreifen hergestellt werden. Erst vor kurzem ist es gelungen, die Maschine so zu erweitern, daß man auch 8" tiefe Stahlkessel herstellen kann. Es erstaunt mich immer wieder, wie man aus einer flachen, runden Stahlplatte einen Kessel formen kann. Jedem dürfte klar sein, daß dabei nur erstklassiges Material verwendet werden kann. So ist auch der relativ





**Holzlackiererei**

hohe Preis für nahtlos gezogene Snare Drums zu erklären.

Vor der nächsten Maschine hatte ich besonders großen Respekt. Hier werden in einem Arbeitsgang die Ausbuchtungen und die Löcher der Spannreifen gestanzt. Wer die Sonor-Reifen kennt — sie sind immerhin aus 2 mm starkem Stahl —, weiß, welche Kräfte hier wirken. Ich kann den Mann, der die über 150 Tonnen in Bewegung setzt und dabei den Reifen auch noch festhält und führt, nur bewundern.

An einer anderen Stelle steht ein älterer Herr und bedient mit aller Seelen-



**Hier werden die Metallteile poliert**

**Ein Blick in die „Chromstraße“**

ruhe eine Schweißmaschine. Er steckt die beiden Enden der gebogenen Stahlreifen (für Congas, Bongos, Pauken etc.) in die Maschine. Durch den Starkstrom werden die Enden so heiß, daß glatte 8 mm verglühn und dadurch die Enden miteinander verschmelzen. Nehmt mal so einen Reifen, und stellt Euch die Kraft vor, die dazu nötig ist! Bei den Funken und den dicken Stromkabeln wurde es mir richtig ungemütlich. Da sitz' ich doch lieber im Keller beim Üben, mit dem einzigen Risiko, mir mal auf die Finger zu hauen.

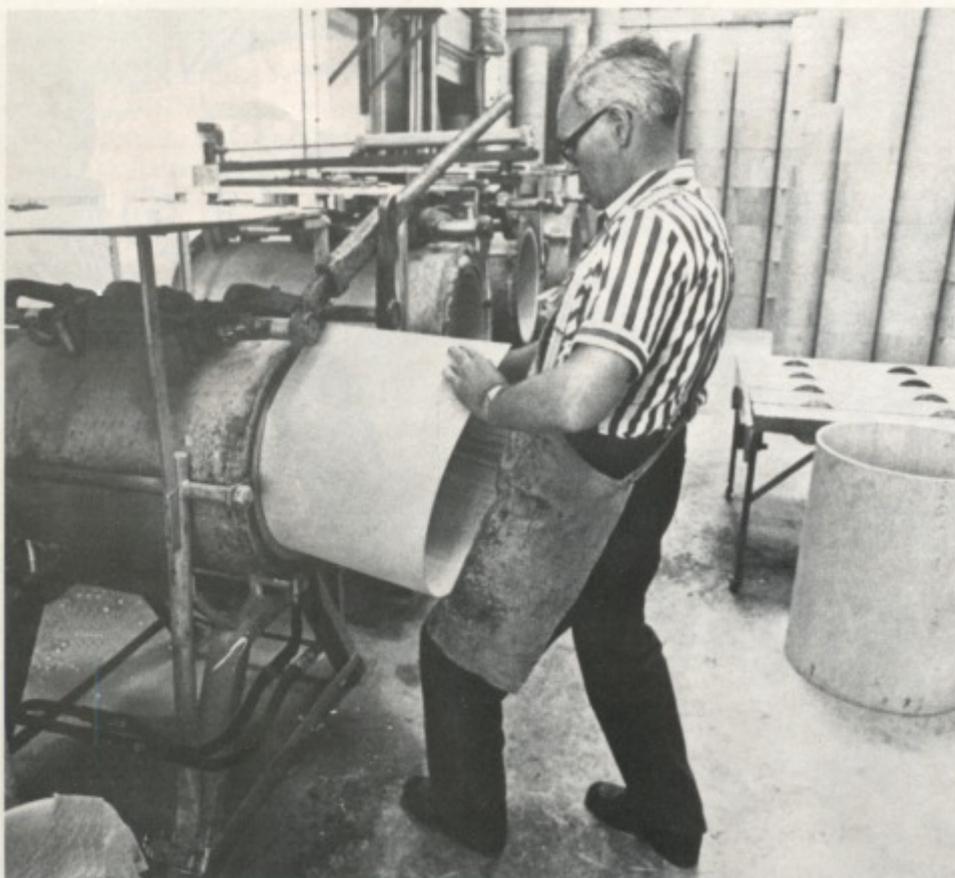
Von der Metallverarbeitung ging's



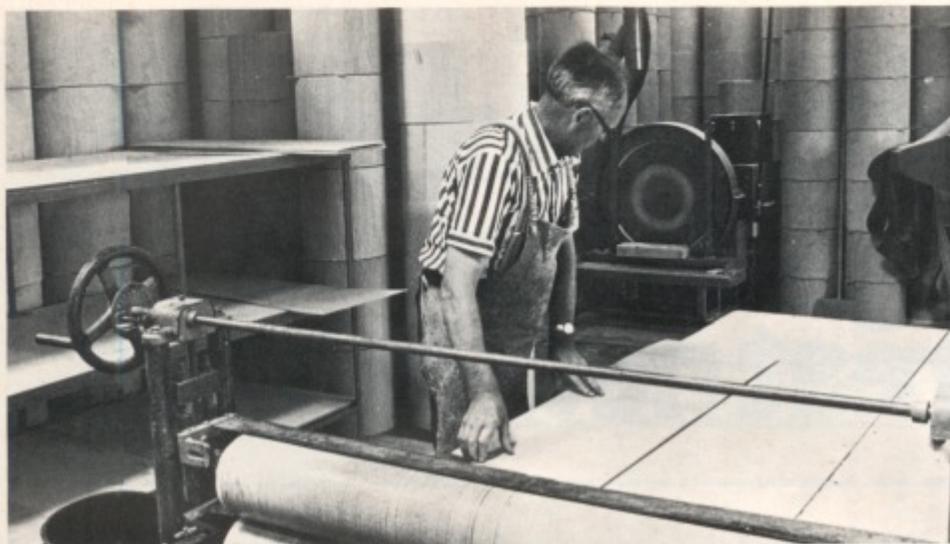
zur Verchromung. In dieser Halle standen 2 Reihen von verschiedenen Wannen zum Waschen, Eloxieren und Verchromen. Vor dem Verchromen wird jedes Teil mit Halbautomaten oder von Hand poliert. Dann werden die Teile auf Gestänge gesteckt oder gehängt. In bestimmten Zeitintervallen werden dann die Teile in die Wannen zum Säubern, Vernickeln, Verkupfern und Verchromen gehängt. Anschließend werden alle Teile wieder poliert.

Als wir nun in die Halle, in der die Holzkessel hergestellt werden, kamen, war gerade Frühstückspause, und ich hatte Zeit, mir alle Maschinen und Kessel genau anzuschauen. Herr Lukowitz zeigte mir auch hier ohne Geheimniskrämerei, wie Sonor-Drums entstehen. Zwischendurch möchte ich mal bemerken, daß Herr Lukowitz über ein riesiges Fachwissen verfügt. Er weiß genau über jeden Arbeitsgang Bescheid und kennt jede Maschine bis ins letzte Detail. Und was mich besonders beeindruckte, er verstand es, alles auf eine lockere, leicht verständliche Weise zu erklären.

Jetzt aber zu den Trommelkesseln: Sonor kauft zur Herstellung grob zugeschnittenes Sperrholz (d.h. alle Lagen werden ihrer Maserung entsprechend quer verleimt. Dadurch erhält jede Platte die nötige Flexibilität). Sonor benutzt 2 verschiedene Holzarten, außer den Außenfurnieren: 3schichtiges Buchenholzfurnier und 3schichtiges Birkenholzfurnier (Fliegerholz). Die Außen- und Innenfurniere bestehen jeweils aus 2 Schichten Buchenholz und 1 Schicht Edelholz. Die Birkenholzfurnie-



**Die ölbeheizten Pressen**



Leimauftragerolle

re sind etwas dünner und werden deshalb für die Light Kessel sowie für die 6" und 8" Toms verwendet.

Ein Signature Heavy-Kessel ist also folgendermaßen aufgebaut: 2x 3schichtiges Buchenholz Furnier und darauf außen und innen 2x 3schichtiges Buchenholz mit Edelholz furnier, Gesamtstärke 12 mm.

Der Signature Light-Kessel besteht aus 2x 3schichtigem Birkenholz furnier und 2x 3schichtigem Buchenholz mit Edelholz furnier, Gesamtstärke 9 mm.

Wie entsteht ein Sonor-Kessel? Zuerst werden die einzelnen Furniere im 80–90° Winkel abgelängt und mit Leim versehen. Sonor verwendet Holzleim vermischt mit Härter. Zuerst wird das Außenfurnier in eine ölbeheizte Presse eingebracht. Nach und nach werden

dann die innenliegenden 3er Schichten in das Außenfurnier um 90° versetzt 'reingeschoben. In dieser werden die Furniere dann bei 140–150°C 10–12 Minuten lang unter Druck „gebacken". Zur Zeit wird der Druck zum Teil noch manuell eingestellt. Aber Sonor stellt schon auf hydraulische Pressen um. Wird der Kessel 'rausgenommen, ist der Leim schon 100%ig erhärtet. Übrigens kann Sonor seit kurzem auch die 6", 8" und 10" Toms selbst herstellen. Hierzu wurden neue Hydraulikpressen angeschafft. Sind die Kessel fertig verleimt, werden sie entsprechend der Größe abgelängt und die Ränder im 45°-Winkel abgefräst. Danach werden sie gesandet. Die Signature-Kessel werden ausschließlich von Hand abgeschliffen. Für die Löcher hat Sonor ei-



Eine Maschine für Kesselbohrungen

gene Maschinen konstruiert, die eine immer exakte Bohrung gewährleisten. Anschließend werden die Kessel grundiert und geschliffen. Naturholzausführungen werden dann innen und außen mit einem hauchdünnen Schutzlack versehen. Kessel, die außen mit Folie beklebt werden, sind nur innen lackiert. Um die Folie aufzuziehen, hat Sonor wieder eine spezielle Maschine konstruiert. Auf dem Kessel wird außen und gleichzeitig auf der Folie Kontaktkleber aufgetragen. Der Kessel wird dann auf eine Rolle gesteckt, die beim Drehen die Folie aufzieht. Das geschieht unter sehr hohem Druck, da bei Kontaktkleber ja bekanntlich der Druck und nicht die Dauer für die Haltbarkeit ausschlaggebend ist. Zum Schluß wird noch das überlappende Ende verklebt und zusammengepreßt. Ein selbständiges Ablösen der Folie ist somit ausgeschlossen.

Übrigens hat Sonor immer einen kleinen Posten alter Farbfolien auf Lager und kann so auch für Kunden mit alten Drums noch Trommeln fertigen.

Zum Abschluß unseres Rundganges kamen wir in die große Montagehalle. Hier werden alle Teile zusammenmontiert und die Endkontrolle durchgeführt.

Sonor benutzt als einziger Hersteller zum Zusammenbauen der Ständer Edelstahlvollnieten. Auch hier fertigen Arbeiter oder Arbeitsgruppen komplette Teile (Ständer, Trommeln etc.).

Besonders sind mir hier zwei Dinge aufgefallen: Zum Aufziehen von Naturfellen auf Congas hat Sonor eine eigene



Ein Blick in die Metallverarbeitung links, in der Mitte sieht ihr die runden Stahlscheiben, aus denen eine Snare entsteht.



### Die Projiziermaschine

Maschine entwickelt. So können die enorm dicken Büffelfelle exakt und ohne großen Kraftaufwand aufgezogen werden.

Alle Snare Drums werden vor dem Versand mit einem Oszillographen gestimmt, das Schlagfell wird auf cis', das Resonanzfell auf fis' gestimmt.

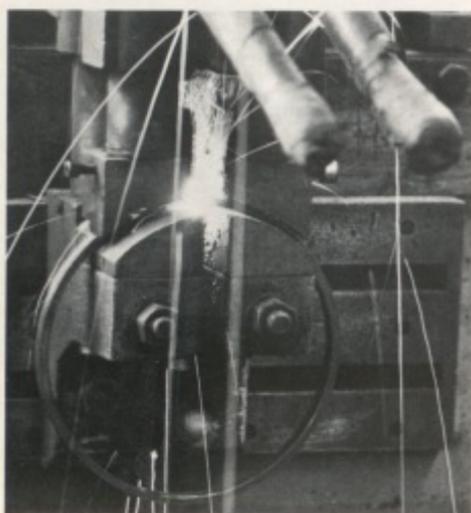
Für die Montage der Signature-Kessel wurde eine eigene Abteilung eingerichtet. In dieser habe ich auch eine neue Signature-Ausführung entdeckt, die gerade getestet wird. Einzige Änderung zur Serie ist das aus Birkenholz bestehende Außen- und Innenfurnier. Hat ganz gut ausgesehen.

Nachdem die Betriebsbesichtigung beendet war, hatte ich bei einem Essen mit Herrn Horst Link und Herrn Sponsel Gelegenheit, meine Eindrücke erst mal zu verdauen.

Sonor ist ein Betrieb, bei dem Präzision und Qualität als oberstes Gebot gelten. Alle Mitarbeiter (über 180) ziehen an einem Strang. Die meisten arbeiten schon lange für Sonor. Personalwechsel sind wegen des familiären Verhältnisses sehr selten.

Alle Produkte, die Sonor herstellt, haben höchsten Qualitätsstandard und sind auf die Bedürfnisse des Musikers zugeschnitten. An den kleinen, aber feinen Detaillösungen, wie z.B. das Snap Lock-System, erkennt man, daß hier nicht nur Ingenieure, sondern auch die Musiker selbst an der Entwicklung beteiligt sind. Sonor stellt Drums für Drummer her.

drums & percussion möchte sich hiermit herzlich für den netten Aufenthalt, die vorbehaltlose Führung und das bereitwillig zur Verfügung gestellte Material bedanken.



Die Schweißmaschine für die Stahlreifen