

119. Ladislav F. Prokop



I botten finns två etiketter – en firmaetikett och en äldre, handskriven etikett. Kanske står det Anno 1723 (eller 1793) i nedre högra hörnet, modellbeteckning?

Nedanför den äldre etiketten några tecken skrivna på botten
"Ref xx E-m"



Köpt på Blocket 2022-03-07 för 3.500 kr. Säljare Urban Arisag, Södrastenbocksgatan 160, 25245 Helsingborg.
Urban hade köpt fiolen från ett dödsbo för ca 15 år sedan.

Jag justerade skruvhålen (tidigare bussade), bytte stränghållare och hakstöd samt strängade med Daddario Prelude.
Bilder från annonsen:



En berättelse om familjen Prokops verksamhet finns på <http://prokopviolin.com/family-history>

Ladislav Fr. Prokop var född 1843 i Hlinsko. Han lärde av fadern Franticek [Franz] Dominik Prokop (1803-1862) och arbetade 1862-64 hos hovinstrumentmakaren David Bittner, men etablerade sig 1870 i Hlinsko som efterträdare till sin far.

Flyttade 1875 till Chrudim, ca 8 mil öster om Prag, där han grundade ett större musikföretag.

Han arbetade med modeller efter Stainer, Amati och Stradivari samt efter egna modeller (liknande Stainer), som mer motsvarade det moderna spelsättet och förbättrade dessutom halsen och skruvlådan.

I början av deras företag i Chrudim utvecklades familjeföretaget i två riktningar, varav fioltillverkningen var en. L. F. Prokop reparerade och tillverkade strängmusikinstrument. Hans fru Matylda öppnade och drev en sybehörsbutik, som sålde varor från Nürnberg. Utbudet av produkter växte gradvis till att omfatta leksaker och pappersvaror.

Makarna Prokop hade tre barn – två pojkar, Ladislav och Bohumil, och en dotter, Matylda. Den äldre sonen, Ladislav, spelade en viktig roll i fortsättningen av företaget. Efter att ha tagit examen från en affärsakademi under de första decennierna av 1900-talet, bidrog Bohumil avsevärt till företagets bokföring, marknadsföring och reklam.

Den ursprungliga verksamheten med tillverkning och reparation av musikinstrument utökades med handel av musikinstrument. Viktiga leverantörer fanns i Schönbach, Markneukirchen och på många andra orter.

Firman expanderade och 1912 nådde de 55 729 CSK. Firmans förråd växte under tiden efter 1910. Utifrån bevarade fotografier kan man konstatera att förråden under perioden mellan 1910 och 1920 vid ett tillfälle omfattade minst 1 500 st. violiner och altfioler, 40 cellos, 20 kontrabasar, 35 gitarrer och mandoliner, 14 sitarer, 30 trumpetar, 80 klarinetter, 80 flöjter, 15 trummor, ett flertal dragspel och andra instrument som inte kan specificeras eftersom de förvarats i pappersomslag. Det är mer än troligt att det fanns hundratals stråkar, harts och andra musikaliska saker inklusive notmaterial.

Prislistorna från denna period innehöll ett lagersortiment på cirka 100 artiklar, i en rad prisklasser. Enbart fioler delades i tjugo prisklasser, men kunde köpas dussinvis till lägre priser, med rabatter för lärare och musiklärare. Ytterligare reklam uppgav att företaget hade tillgängligt lager på över 4 000 violiner, 150 cello, 50 kontrabasar och 500 blåsinstrument.

År 1917 ägde familjen, förutom huset på nummer 88 Velké podsíni (Štěpánková-gatan), även ett hus på nummer 179/III, köpt på avbetalning, där den äldste sonen Ladislav bodde med sin familj.

Detta är perioden för företagets största tillväxt, från praktiskt taget ingenting 1875 till att vara ett framgångsrikt grossistföretag, kapabelt att vidareutveckla handelsverksamheten. Familjen tvingades ändra sin livsstil under dessa omständigheter. Från familjeägd hantverks- och lantbruksverksamhet i Hlinsko till handel med butik i Chrudim.

L. F. Prokop fortsatte med sitt arbete med att tillverka och reparera stränginstrument. Verksamheten ökade av hans hustru Matyldas företag, vars sybehörs- och pappershandel senare inkluderade försäljning av instrumenttillbehör, anteckningsmaterial och instrument köpta från andra tillverkare. Allt detta krävde ett nytt arbetsätt och nya kvalifikationer, och L. F. Prokop mötte dessa utmaningar.

Sonen Ladislav brydde sig endast marginellt om sin fars violintillverkning. All hans verksamhet fokuserade på affärer, men täckte inte hela omfattningen av hans föräldrars verksamhet, utan fokuserade specifikt på handeln med musikinstrument.

Ladislav använde och utökade sin fars kontakter ytterligare, särskilt med violinmakare från Kraslice- och Schönbach-regionerna. Varor som köptes där dominrade företagets affärsverksamhet under de efterföljande åren. På grund av detta bröts kontinuiteten i mästarfioltillverkningen, och efter Ladislav Františeks död 1919 upphörde också de flesta instrument-reparationerna.

Ladislav Prokop byggde företagets nya huvudkontor, som då presenterades som en grossist för musikinstrument, i Chrudim. Byggnaden bestod av två sektioner. Bostadstrummet och fiolverkstaden med angränsande omfattande varulager. Violinverkstaden var tillräckligt rymlig för att rymma tre violinbyggare, och lagret var tillräckligt stort för att förvara alla nämnda varor. Prokop handlade alla typer av musikinstrument, inklusive orglar, pianon och pianinos.

Efter L. F. Prokops död och flyttningen av företaget fanns det ingen mästare för fiolbyggeriet som kunde skapa en kvalificerad bas för affärer, särskilt när det gällde reparationer av dyra och sällsynta instrument. Ladislav Prokop var till övervägande del en affärsman och försökte därför överbrygga denna klyfta mellan en generation av violinmakare så snabbt som möjligt. Han tillät inte sin äldste son, född 1909, att slutföra sin utbildning vid Chrudim gymnasium, men efter att han avslutat fjärde klass skickade han honom till Schönbach för att lära sig violinslöjd och teori vid en specialiserad violinskola. Här byggde han under mästare George Lankls ledning sin första fiol.

Den yngre sonen, Bohumil, lärde sig också violintillverkningshantverket mellan 1929 och 1933 under K. J. Dvořák. Hans fokus var dock, liksom sin far, mer på affärer.

Ladislav Prokop dog 62 år gammal den 28 mars 1936. Hans fru Karla Prokopová och hennes söner Ladislav och Bohumil tog över driften av företaget. Hans yngste son Miroslav studerade till kemist och flyttade med sin egen familj till Choltice, där han köpte ett hus och utövade sitt yrke.

På grund av den nazistiska ockupationen under andra världskriget stagnerede verksamheten. På den tiden hade man andra prioriteringar än musikinstrument, och affärsförbindelserna i de annexerade norra gränländerna bröts under protektoratet. Efter krigssltet väntades företagets välstånd och företaget började komma på fötter igen. Rikligt med lager möjliggjorde en smidig avkastning utan höga ekonomiska utgifter. Företaget anställde bröderna Prokop, deras mor och fiolmakaren Jaromír Doležal plus två till tre arbetare för utskick, hushållning och annat hjälparbete. Det fanns minst 1 000 fioler, mer än 300 stråkar och mycket annat material, allt värderades till cirka 850 000 CSK till 1959 års priser. Detta skulle ha varit en bra grund för företagets tillväxt under efterkrigstiden. Så blev det dock inte.

En period av betydande motgångar började med den politiska kuppen 1948.

L. Prokop uppmånades att överlämna sitt yrkesbevis i november 1949, vilket gav upp verksamheten. Företaget förstatligades den 1 december 1949 och placerades under det nationella företaget New Apartment. Detta företag använde större delen av lagerutrymmet för att lagra möbler och upplät endast verkstaden för reparation av musikinstrument, där båda bröderna Prokop var anställda.

Verkstaden utökades till att reparera dragspel. Dessa reparationer utfördes av Mr. Potůček. Under en kort tid tillverkades till och med trummor här. Denna period av företagets avveckling varade bara i ett och ett halvt år.

Den 3 augusti 1951 antog den lokala nationella myndigheten (LNA) ett lagförslag som definitivt avslutade fiolmakaryrket i Chrudim. Följande stycke är ett citat från början av den tvåsidiga propositionen:

"Den lokala nationella myndigheten i Chrudim styr i enlighet med förslaget från den militära myndigheten, enligt stadgarnas paragraf. 2 i lag nr. 94/1950 kol. och enligt författningsmom. 1 och par. 6 i förordningen nr. 5/1951 kol., att fru Karla Prokopová, herr Ladislav Prokop och herr Bohumil Prokop som delägare i huset på nr. 495/IV i Chrudim, är skyldiga att tillhandahålla alla rum, utrymmen och faciliteter inklusive husets gård och trädgård på nr. 495/IV i Chrudim för användning av militära tjänster, under tjänsternas faktiska behov, och överlämna dem lediga, inom tre dagar från mottagandet av denna räkning, till stadsmiliteren i Chrudim."

Militärbilar anlände två dagar efter överlämnande av denna skrift, förmodligen för att förebygga eventuella konflikter.

Soldater började lasta tre familjers egendom, bestående av fem vuxna och fyra barn. Huset på nummer 79/IV i Chrudim tilldelades som kompensationsboende. Rummen som tilldelats Bohumil Prokop var ännu inte utrymda och därför fick Bohumil Prokop och hans fru och dotter bo i sin stuga vid Křižanovice en tid.

På grund av likvidationen av fioltillverkningsföretaget var L. Prokop och B. Prokop tvungna att begära anställning på arbetsförmedlingen. Det enda arbeta som erbjöds dessa skickliga violinmakare var att arbeta i stenbrottet som öppnades för att bygga Křižanovicedammen. De arbetade vid stenbrottet ett helt år från den 3 september 1951 till den 12 september 1952. Bohumil arbetade själv till slutet av februari 1953.

Berättelsen om Prokop-firman i Chrudim var avslutad; företaget upplöstes. Det var en hård tid, men värre skulle komma.

Båda bröderna fick återvända till fiolyrket på industrikomplexet i Pardubice efter ett år av tvångsarbetet i stenbrottet.

Företaget tillät dem att reparera musikinstrument; tillverkningen av nya instrument var dock förbjuden.

Garnisonen som hade användningen av familjeföretagets lokaler tappade snart intresset. Eftersom Bohumil Prokop envisades med att begära tillbaka sitt ursprungliga boende i företagets lokaler, ökade Chrudim-myndigheterna sin häftighet – exproprieringen av hela lokalerna.

Huset och trädgården i dessa lokaler förblev formellt familjen Prokops egendom, även om militärmyndigheterna förbjöd tillgång till huset för någon familjemedlem. I september 1956 begärde det nationella bolaget Eva, senare känd som Elite Chrudim, att lokalerna skulle exproprieras i syfte att installera ett pensionat för prakticerande butiksflidor.

Expropriationsprocessen började i den nationella domstolen i Chrudim den 20 november 1956, baserat på ett förslag från OVN i Chrudim. Trots ägarnas motstånd exproprieras lokalerna och överlämnades till Eva Pantihose Chrudim i fastighetsregistret den 10 september 1957. Familjen Prokop behöll endast en del av trädgården. Det skrattretande beloppet på 119 409,70 CSK beviljades som kompensation för exproprieringen av lokalerna, men mottogs aldrig av de verkliga ägarna.

Det sista skedet av likvidationen efter februari inleddes av Chrudim-myndigheterna den 12 februari 1959, när distriktsåklagaren tillät husrannsakan i alla rum och lokaler som användes av både Ladislav Prokop och Bohumil Prokop. Eventuella kvarvarande varor som inte överlämnades under förstatligandet av firman 1949 förvarades där. Husrannsakan ägde rum, varorna upptäcktes och den 13 februari 1959 satte åklagaren båda bröderna i förvar och säkrade egendomen. Den 17 februari genomsöktes också ett hus hos modern, Karla Prokopová, men detta gav inget resultat.

Båda anklagade bröderna tilldelades en advokat den 18 februari av distriktsåklagaren. Gods för cirka 350 000 CSK hade beslagtagits under husrannsakan, inklusive nästan 900 fioler, flera hundra stråkar och en stor mängd mindre material. Detta var företagets sista materiella egendom, som kunde ha lett till en återfödelse och framtidens välstånd. Men nu var företaget Prokop i Chrudim helt förstört, både till namnet och materiellt.

Den 3 april 1959 åtalades bröderna och den 16:e fälldes en dom. Både Ladislav och Bohumil dömdes till sju års fängelse, ovillkorligt. Som en del av straffet skulle hela de anklagades kvarlätenhet förverkas, och de skulle förlora alla medborgerliga rättigheter. Länsrätten i Pardubice fastställde denna dom den 6 maj.

Ladislav Prokop släpptes från fängelset på skyddstillsyn den 29 augusti 1963; Bohumil förblev fängslad till den 8 juli 1964. Ladislav återvände till violin tillverkning och arbetade fram till sin pensionering 1970 för kooperativet Tvar i Pardubice. Han fortsatte att verka i sitt hus, 280 Opletalová i Chrudim, från 1970 till 1993, som medlem i Association of Violinists and Craftsmen, både för att restaurera och konstruera nya instrument. 42 mästerinstrument skapades på detta sätt, varav 35 var violiner och sju altfiooler.

Den 1 oktober 1991, i den nya sociala atmosfären efter revolutionen 1989, lämnade Ladislav Prokop in en framställning till riksåklagaren i Prag om återbetalning. Framställningen avgjordes positivt för honom och hans bror Bohumil. De kompenserades fullt ut den 17 mars 1992. Ladislav Prokop dog efter en kort tids sjukdom vid 84 års ålder den 16 september 1993. Hans bror Bohumil Prokop levde inte för att få se ersättningen. 1964 återvände han från sitt fängelse med dålig hälsa och återvände aldrig till fiolhantverket. Han dog tragiskt den 3 juli 1975.

Sammanfattning

Prokops fioltillverkningsfirma fanns i Chrudim i nästan 75 år, med början 1875. Dess grundare, Ladislav Prokop, började arbeta och bo i Chrudim med bara kunskapen om sitt hantverk, en stark vilja och beslutsamhet. Han lyckades med hjälp av sin familj grunda ett företag som växte och utvecklades framgångsrikt under de kommande två generationerna.

Efter 1948 var dessa tre generationers arbete fullständigt förstört inom några år. Staten lyckades likvidera firman och ta deras egendom, men kunde inte stjäla fiolhantverket från dem.

Ladislav Prokop, den sista delägaren i firman, berövades sin egendom och sin frihet, men de instrument som han tillverkade efter företagets upplösning spelas fortfarande av musiker i Tjeckien och Slovakien än i dag.

Linjen av Prokops violinbyggare har nu gått in i sin femte generation från början i Chrudim under andra hälften av 1900-talet. Fortsättningen av fioltillverkningstraditionen framstod som svag efter 1948, efter att hela lagret beslagtagits, fängslandet av förträdare för en hel generation och uteslutningen av den följande generationen från fiolskaparkretsen.

Trots detta, med endast ett minimalt avbrott mellan tredje och femte generationen, återuppstod familjehantverket.

Den yngste utövaren, Ladislav Prokop [f.1973] kände sig inspirerad att gå samma bana efter att ha upplevt atmosfären i sin farfars verkstad., Hans verksamhet finns i London.

Lütgendorff :

Prokop, Dominik Franz Seraf Matheus. Hlinsko. Geb. 4. Okt. 1803, Tot 19. Dez. 1862 in Hlinsko

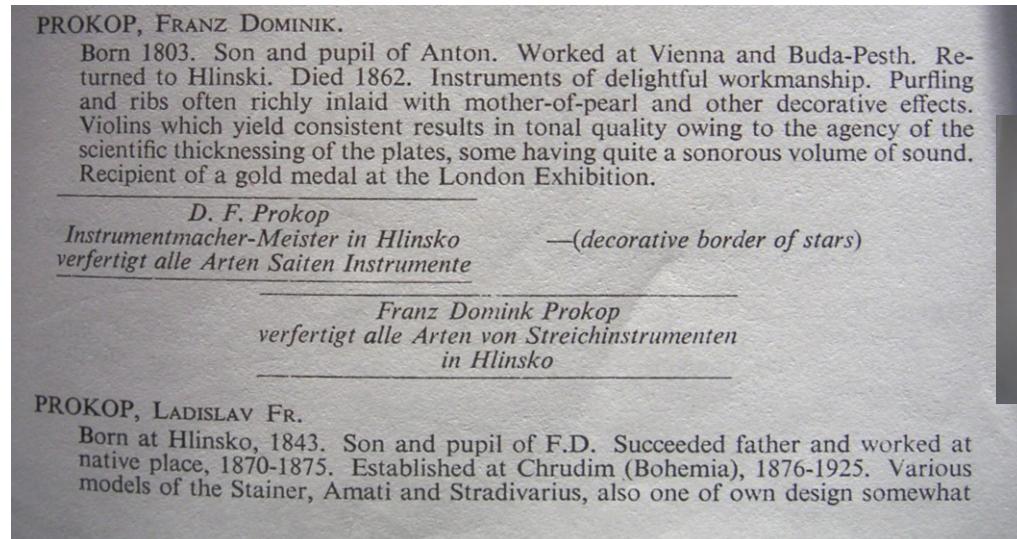
Nachdem er bei seinem Vater Anton Pr ausgelernt, ging er zu seiner Vervollkommnung nach Wien. arbeitete dort jahrelang bei Staufer, ging dann für 6 Jahre nach Budapest und machte sich zuletzt in seiner Vaterstadt selbständig. Seine Instrumente zeichnen sich nicht nur durch guten Ton, sondern auch durch gediegene Ausarbeitung und meist auch durch reiche Einlagen und künstlerische Dekoration aus. Auf der Londoner Ausstellung erhielt er die goldene Medaille. Seine Instrumente werden jetzt gut bezahlt. Einige schöne Arbeiten von ihm bewahrt das böhmische Landesmuseum. Er hatte drei Söhne, von denen nur Ladislav das väterliche Kunsthantwerk ergriff. Die Klaviervirtuosin Čermák in Kgl. Weinberge bei Prag besaß eine schöne, reich mit Perlmutter (auch an Zargen und Hals) eingelegte Geige von ihm.

Geigenzettel: F ranz Dominik / Prokop / verfertigt alle Arten / von / Streichinstrumenten I in / Hlinsko (gedruckt) und Abb. 624.

Prokop, Ladislav Fr. -Chrudim in Böhmen. Geb. 15. Aug. 1843 in Hlinsko

Schüler seines Vaters Dom. Franz Pr., arbeitete von 1862-1864 bei Hofinstrumentenmacher David Bittner , ließ sich 1870 in Hlinsko als Geigenmacher und Nachfolger seines Vaters nieder und verlegte seinen Wohnsitz 1875 nach Chrudim, wo er auch ein großes Musikinstrumentengeschäft begründete. Er arbeitet nach Stainer, Amati und Stradivari, sowie nach einem eigenen Modell, welches dem Stainerschen ähnlich ist, aber der modernen Spielweise mehr entspricht, und hat außer dem Verbesserungen am Halse sowie am Wirbelkasten der Violine angebracht, um das Lockern des Halses und das Nachgeben der Wirbel zu verhindern. Er verwendet Spirituslack und hat mehrfach Medaillen erhalten.

Geigenzettel: Ladislav F. Prokop Hotovitel / hudebnich nástroj v Chrudimi (gedruckt).



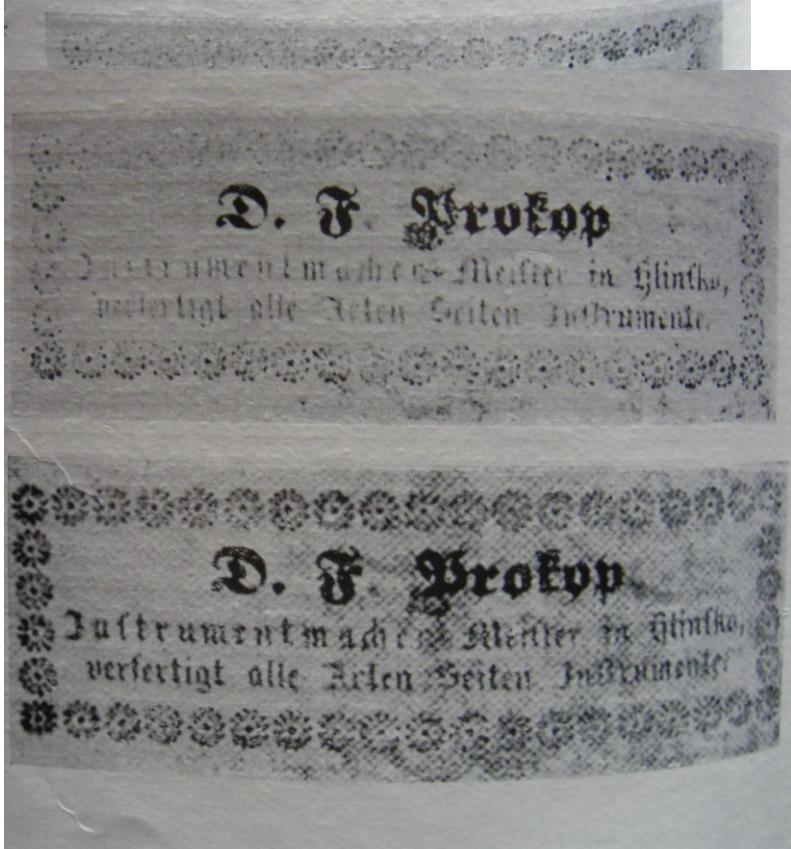
Prokop, Ratulova na Podhalu. 1900.

Prokop Antonín, Hlinsko. Geb. 9. 10. 1777, gest. 21. 8. 1862.
Geigen- und Klavierbauer, dessen Instrumente sehr geschätzt
waren.

Prokop Bedřich, Praskačka bei Hradec Králové (Königgrätz).
Geb. 2. 1. 1892 in Rozkoš bei Humpolec. Amateur, von Beruf
Staatsbahnbeamter. Arbeitet nach einem eigenen Modell. Ver-
wendet hellorange Öllack.

Prokop Bohumil, Chrudim, Pardubice. Geb. 4. 2. 1913.

Prokop Dominik František, Hlinsko. Geb. 4. 10. 1803, gest.
19. 12. 1862. (Nach den Zetteln Franz Dominik). Sohn und
Schüler von Antonín Prokop. Nach beendeter Lehrzeit
arbeitete er bei Johann Staufer in Wien und sechs Jahre lang
in Budapest. Seine Instrumente zeichnen sich durch einen sehr
guten Ton aus, vor allem aber sind sie vorbildlich, manchmal
sogar künstlerisch verziert. Verwendete hellbraunen Spiritus-
lack. Die Wölbung seiner Instrumente steigt von dem flachen
Rande her plötzlich an und ist ziemlich ungewöhnlich, viel-
leicht seine Eigenart.





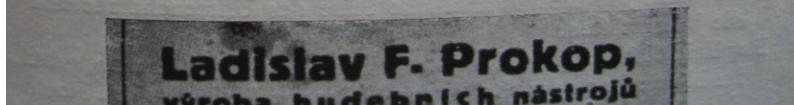
Franz Dominik Prokop
verwertigt alle Arten
von Streichinstrumenten
in Hlinsko

FRANZ Dominik PROKOP
Instrumenten-Meister
zu Pest verwertigt in Hlinsko im Jahre 1832

Prokop Jan, Hlinsko. 1750–1810. Nur von dem Zettel in einem Violoncello her bekannt.

Prokop Ladislav, Chrudim, Pardubice. Geb. 16. 11. 1909.

Prokop Ladislav František, Hlinsko, Chrudim. Geb. 15. 8. 1843 in Hlinsko, gest. 11. 5. 1919. Sohn und Schüler von František Dominik Prokop. Arbeitete bei David Bittner in Wien und übernahm 1870 das Geschäft in Hlinsko, das er 1875 nach Chrudim verlegte. Arbeitete nach dem Modell von Stradivari, Amati und Stainer. Verwendete braunroten Lack.



Från nätet:

<http://www.violins.algoma.on.ca/preowned.html>

#132 Violin -Ladislav F. Prokop, V.Chrudimi(1910) \$2150 pictures available on request

<http://www.woodwinds.fi/violins.html#26>

Click on the images for a larger version.





a Violin by Ladislav F. Prokop, ca. 1900, very good.
6800 € / [more information](#)



a Violin by Ladislav F. Prokop, ca. 1900, very good.
6800 € / [more information](#)



A beautiful violin with one pc. back highly flamed and in perfect condition. Name of the maker unknown but probably made by Prokop in Chrudim (Bohemia). Sounds very well with a big and healthy tone.

\$ 3,500.00 + shipping

http://www.make-music.co.uk/s_hand/

Violin 4/4 Second Hand Modern - labelled Ladislav Prokop - woods of quality - well set up with Dominant strings - stainer modelling. (Violin Only)

£295

<http://www.contrabass.co.uk/spring98.htm>

Bohemian Rhapsody - Anthony Houska examines a Frantisek Prokop double bass, an instrument that epitomises the Bohemian making tradition.

Reproduced with kind permission of Orpheus Publications Ltd. First printed in the Double Bassist. Issue Number 5, Spring 1998.

Most double bass players and enthusiasts are aware of the great English, French and German traditions of making in the 19th century. Relatively few, though, have had the opportunity to see and examine instruments from the Bohemian school. The rare and beautiful orchestral-sized instrument analysed here is by Franticek [Franz] Dominik Prokop (1803-1862), an award-winning, second-generation luthier originally from north-west Bohemia (now the Czech Republic).



The impressive tradition of the Prague school of making can be traced back to the close of the 16th century. Makers of German decent such as Georg came to Prague in 1586 from Buchel in Baden and Boss relocated to the city in 1592. Next came important luthiers, mainly from the Fuessen area, can be considered the founders of the Prague school. Like other European luthiers, they were inspired by the extraordinary talents of German violin maker Jacob Stainer (1617-1683). His well portioned, meticulously constructed instruments, in a fully arched style from carefully selected wood, were much in demand by artists and amateurs who bought them in preference to contemporary Cremonese instruments. Maker and teacher Thomas Edlinger (1662-1729) worked Stainer in Absam near Innsbruk before moving to Prague where he gained his fortune making instruments for the nobility and for churches. Both Johann Ullrich Eberle (1699-1768) and Johann Georg Hellmer (1682-1770) joined Edlinger as apprentices, producing clean and careful work based on the Stainer model. The second generation of makers, many born in Prague, continued the tradition, men such as Joseph Joachim Edlinger (1693- 1748), Karl Joseph Hellmer (1739-1811), Johann Baptista Stoss (1784-1850), and members of the Homolka family whose work covered some 100 years of making in Bohemia. Others included Jan Kulik (1800-1872) Jan Baptista Dvorák (1825-1890).

Frantisek Dominik Prokop was the eldest son of Antonio Prokop (1777- 1862). The family home in Hlinsku, a small town some 90 miles south-east Prague, and it was here that Franz worked and helped his father make and repair pianos. Moving Vienna, Franz worked for Johann George Stauffer (1778-1853) in the production of pianos and guitars. Stauffer was originally a cabinet maker

learned to make guitars and violins, going on to study with Franz Geissenhof (1753-1821). Like Geissenhof, Stauffer began working with the Stainer model but later became known as an excellent copyist of all the great Italian masters, gaining a good reputation and a large following of patrons for his meticulously constructed instruments. Many were ornamented, particularly with inlays to the backs, some had foliate designs on the ribs and scroll (which may have been a direct influence of Stradivarius' magnificently decorated violins such as the 1679 Hellier and 1722 Rode) while others made use of the lion's head scroll. Varnish varied enormously from a thick, hard and glassy coating to a softer one rubbed down to appear worn. Unfortunately many of his later instruments were disappointing in sound. Despite innumerable experiments in tone production, they proved unpopular and unsuccessful.

After five good years with Stauffer, Franz and his wife Anna Tumovou (a servant girl from his home town) moved to Budapest. Very quickly he made a name for himself producing quality guitars and violins and became recognised as a gifted painter. His reputation reportedly grew so extensively that he was able to avoid national service after presenting one of his violins to an influential town official.

An outbreak of cholera prompted Franz to flee back to Hlinsku where he started experimenting with inlays and with mother-of-pearl. A commission for a cello from the gentleman Korselda da Turnova resulted in a magnificent instrument heavily inlaid in intrinsic patterns with tiny mother-

Faust
Wolf

who

pro-
made

with

and

was

of

to

who



of-pearl triangles and stars to the front, back, neck and ribs. Franz received the absolute fortune of 400 gold coins for his efforts. Korselda was so impressed by the instrument he paid for it to be sent to London and exhibited in the Great Exhibition of 1851 in Hyde Park. Highlighted in the official catalogue, the cello received a gold medal.

In 1850 Franz's wife died and he remarried a 24-year-old girl. It was not a successful match and 12 years later Franz was dead, succumbing to pneumonia on 19th December 1862. Claims were made against his estate, ruining the family.

Only Ladislav (1843-1919 followed in his father's professional footsteps and - in recognition of Franz Dominik's seminal position in Bohemian instrument-making - documented the family history in 1868.

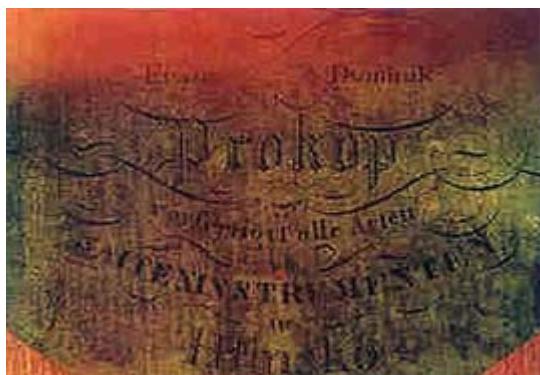
The instrument featured here, which dates from c. 1840 and is in close to original condition, has many unusual, even eccentric features: its shape; the use of decorative inlay; and (intriguingly) a fully detachable neck. It bears Prokop's large green label - 'Franz Dominik Prokop, Hlinsko'- printed in black ink. Although the dimensions are fairly standard for a full-size instrument [see box, below], the visual features of shape, style and decoration are more unusual. The 'figure-of- eight outline or guitar-type style is the most striking and intriguing. This may have been developed from ideas

patented by François Chanot in 1817 and 1818 in an endeavour to improve the tone of his violins. More probably, though, it was a direct continuance of guitar construction methods - with its fashionable and elaborate inlays - in which Stauffer and his pupil Prokop were fully proficient. Perhaps a combination of both ultimately influenced the shape of this double bass: both guitar methods and Chanot's experiments resulted in reduced corners and edges that would (in theory, at least) produce bigger vibrations and a better sound from the resulting longer table grains. To make the instrument more solid in this form, ivory or hard wood inlay was introduced at the edges.

Franz's experimentation with purfling and inlays is very much in evidence. Although the intricate mother-of-pearl inlay used for the Korselda cello has not been used, an interesting seven-strand type of purfling is placed right at the edge of the top plate. Being 8mm across, the alternating thin strands of maple and ebony sandwiched between a thick outer and inner ebony strand create an excellent visual effect. The back has three very thin, dark strands of decoration each only 0.5mm wide. Remarkable for their artistic design, originality of placement and precise execution, they are more likely to be wax forced into scratch lines than actual ebony inlays. The first is only a few millimetres from the edge with the other two placed 5mm from the first and 2mm apart.

Similarly, the ribs have two groups consisting of two strands each, running right around the instrument 14mm from the top of the plates. There is a single strand at the join of the lower ribs, either side of the end-pin unit. The back is flat with a fairly low and slight angle bend which slopes gently towards the back button.

The table moves steeply up from the edges creating a relatively high arch that flattens off in the central table area and strongly suggests Stainer's influence. There is a slight overhang or lip where the table meets the ribs, as is common with most violin family instruments, while in contrast the



back joins the ribs completely flush and accentuates the guitar-like appearance. All is in proportion, aesthetically pleasing and highlighted by a very durable, light golden-brown spirit varnish that captures the stunning quality of the slab-cut two piece maple back and ribs and the wonderful even-medium grain of the two-piece pine front.

The beautifully proportioned and well cut f-holes are fairly straight in appearance with Amati-style nicks. Interestingly, both the upper and lower wings are connected by a small 'bridge' of wood to the body. These tiny dowel-like structures seemingly join or slot into the back half of the table and wing ends. Each is supported from behind with a thin stud, their function being to give support to the vulnerable wing areas.

The scroll and neck are cut from one block of well figured maple through which a medium flame runs almost horizontally. The scroll is elegantly carved and well conceived with pleasing proportions. A decorative feature and characteristic of Franz (it can also be seen on his violins) is a central carved line approximately 1mm deep and across that runs from the under-cut of the scroll, over its top and down the back of the peg box dividing above the peg box button (at the neck-peg box level) to emphasise two carved scallop shapes that mimic the button.

A hard, black, resinous substance of some sort is evident in a shallow recess on the back, just below the button. Although missing, it seems highly likely that a rimmed, oval-shaped, metal inscription plaque - bearing details of Franz's name, date and possibly a patent number - fitted over this.

If the patent number did not relate to the shape of this intriguing instrument then it may have referred to an even more unusual feature: a detachable neck, facilitated by means of a large steel screw with the top end hand-filed square and with a flat head (similar in shape to those found in pianos and with dimensions of 8mm diameter, 110mm long and with a thread cut from the bottom end for 46mm). This descends from a round hole (the entrance to which is strengthened and decorated with brass tubing) in the top of the neck block, through the neck and into the top block. Using a piano tuner's key or a grandfather-clock key to extract the screw the neck can be lifted out. Where the screw enters the block a corresponding thread is visible, cut into a steel tube

which descends through the block. It is held at the top by a 25mm square nut, 3mm deep. A similar nut positioning the same steel tube from the bottom of the block can be seen by looking through the f-hole. When the neck is repositioned and the screw replaced, it can be tightened to hold the neck firm with no need for glue. Where the neck fits over the nut a mortise or recess of 35mm has been cut through the neck; this enables the rest of the neck to fit flush with the block. Towards the front of the neck block - 43mm from the table front - a strip of steel 2mm thick protrudes 7mm high. This has been inserted via a single cut down through the top of the block. A corresponding recess is made through the front underside of the neck block; when the neck is replaced the piece of steel locates the front end of the neck while the back button fits flush to a low lip protruding above the flush edge of the ribs-back join.



Where the ribs follow the contours of the block and join the neck there are distinctive humps similar to those found in the post-1900s, cheaply produced German 'blockless wonder' basses (so called because the neck and block were carved from the same piece of wood while the ribs were bent around as square as possible to meet the neck, glued and often wedged into the neck).

Unlike the German basses, however, this instrument has a very deep upper block shaped to offer as much contact to the unglued neck as possible.



Why did Franz devote so much thought to the removable neck? Certainly it would have made altering the angle of the neck much easier for comfortable playing and maximising the sound. By placing a veneer of wood under one or other end of the neck block, a considerable variation in neck angle height was possible. With a maximum bridge height of only 14cm and thick gut strings to play on, however, this would not have been of the greatest consideration. At this period, travel with a heavy instrument would probably have been either by horse and cart or by stagecoach. By detaching the neck from the body, extracting the end-pin unit with tailpiece and strings attached, the instrument body could be laid easily in a specially constructed wooden box with the neck and scroll placed in a separated section alongside. Players could safely

pack their instruments, load up and move on to the next gig.

Considerable engineering skill has gone into the design of the hand-made machines which, most unusually, turn with a left-handed thread. The cog teeth are filled square to the thread of the worm which has been cut opposite to the usual way, releasing rather than tightening the string when the worm is turned clockwise. Traditionally bass makers would commission a local horologist to produce the machines for their instruments, as they were skilled in making wheels with teeth. But because of the few applications for left-handed threads, especially in the manufacture of clock movements, it is probable that Franz (armed with his skills in piano making) lent his hand to making these.



All four sets of machines are set on brass quarter plates with the cogs held in their respective peg holes by a bridge-type bracket that prevents the cog from slipping out of contact with the worm. This arrangement was later adopted and modified for the construction of the mass-produced German 'blockless wonder' basses which also became known as 'hat-peg' basses because of their protruding soft wood turners (held in position only by simple steel pins). These were stained to give the appearance of being made of the expensive hardwood ebony. All the machines are evenly positioned on the peg-box, suggesting immediately that this instrument was made for four strings. A closer examination of the machines reveals very slight and subtle differences to

the D-string mechanism, however, suggesting that the generous length of the peg-box allowed this cog to be conveniently positioned there by Franz at a later date, with no need to reposition the other three.

Most bass makers used either solid steel or wood turners. This instrument has a D turner of solid steel in comparison with the three original turners which consist of a 2mm steel tube, with a central core made from wood. This served a dual purpose: to fill up the unsightly hole at the end of the tube; and to help keep the instrument's weight to a minimum. Noticeably the D-worm end has no recess nor an edge bevel to the quarter plate but does show much crisper construction and fixing detail.

To confirm that this bass began life as a three-string instrument and was altered later, it seems reasonable to expect a slight variation in the size of the cog and in the number of teeth in the newer cog. This theory proves correct: the D cog is significantly smaller (with a 41mm diameter and 39 teeth) than the E cog (with a diameter of 44mm and 45 teeth), the A cog (diameter of 44mm and 38 teeth) and the G cog (diameter of 43mm and 39 teeth). The surprising variation in

cog diameter and number of teeth on the E, A & G strings suggests that each cog and worm was marked out by hand rather than machine-produced. The teeth were then shaped with a warding file completely by hand from blanks that had been cast. The relatively high number of teeth would have been necessary to fine-tune the very thick, primitive gut strings in use at the time: the more finely geared the cog, the more sensitive the result. The unexpectedly large variation in teeth numbers on the lowest or E string, therefore, may not be an anomaly in the manufacturing process but may have been deliberate and the result of a considerable amount of thought by Franz, anxious to produce as sensitive as possible a tuning action for the thickest and most difficult string.

Perhaps Franz was so aware of the ever-changing fashions and trends between players and composers in the use of three- or four-string instruments that he had made provision for such a conversion with the minimum amount of disruption. Certainly the neck is of ample proportions to accommodate the fourth string, as is the size of the bass bar. However, the beautifully constructed, stained hardwood tailpiece with carving on the lower lobe (resembling the three scallops at the back button of the peg-box) is made for four strings and as such is drilled with four even holes. It is disappointing not to see any evidence of conversion to a four-string instrument at this point but it is probable that Franz was commissioned to convert the instrument, at which time he decided to replace the original tailpiece with the present one.

Whatever, it is apparent that Franz's thoughts and ideas were very advanced, even quite remarkable. Not only was he a good craftsman and gifted engineer but also an ingenious designer and serious innovator who spent considerable time and effort continually developing and improving his work. Every aspect of this instrument has been carefully thought out with remarkable attention to detail. Even the simple but effective onion-shaped ebony end-pin unit (employing a fairly large wing nut to directly tighten two washers against the end-pin rod) has been designed and made with considerable aplomb.

Many 20th-century instruments show developments of Franz's ideas. Two such examples are the method of bending the upper ribs into the neck block and the retaining bracket over the cogs on the scroll. Sadly, several very clever ideas seem to have been overlooked. Was it a patent of Prokop's ingenious neck removal system that prevented other makers from considering its merits? Or was it far too complicated and difficult to engineer for his contemporaries to contemplate? Similarly, the feature of tiny wing bridges at the f-holes is a concept confined to a few Bohemian makers. How strange that this simple, most effective idea found no favour with makers from other countries when this 160-year-old instrument has survived crack-free at these points. Developed a little in isolation from other European ideas, it seems that the great tradition of Bohemian making has been considered, evaluated and condensed to create an individual, beautiful, bold and positive style of making from which much can be learned even today.

Prokop bass Vital Statistics

String length:	1035mm (from bottom of top nut to top of bridge)
Back length:	1089mm
Bouts (at widest point):	532mm (top) 663mm (bottom)
Neck length:	460mm (from bottom of button to underside of nut)
Head length:	321mm (from underside of nut to top of scroll)
Rib depth:	169mm (minimum) 217mm (maximum)
Sound holes: (at nicks)	19mm (maximum)
Table length:	1093mm thickest 10mm thinnest 4mm
Peg-box:	63mm (maximum width at top nut)
Inner peg-box:	33mm (maximum) 24mm (minimum)

Purfling width: (on table only) | 8mm

http://www.maestronet.com/history/instruments.cfm?ID=1&first_name=Ladislaw&middle_name=&last_name=Prokop

Price History

>> By Maker

Maker: Prokop, Ladislaw

Instrument	Sale Type	Date Sold	Selling Price US	Details
Violin	Auction Sale	Nov 14, 1999	\$0.00	Details

Type: Violin

Description: A fine and handsome Violin bearing the makers label. The attractive one-piece back of carefully selected bold horizontal curl, ribs and scroll of similar figure, table of even narrow grain, the varnish of an orange brown colour on a golden brown ground, an example of quality in good and immediate playing condition

Maker: Prokop, Ladislaw

Place of Origin: ,

Circa:

Authenticity Status: Phillips "by"

Certificate Author:

Date of Certificate: