

MERCREDI 15 JUILLET 2015

EN IMAGES À CHÂTEAU-THIERRY

PHOTOS JEAN-MARIE CHAMPAGNE

Un musée vivant de la fabrication d'instruments

Rescapé du feu, de la faillite et de la mondialisation, Couesnon perpétue un savoir-faire ancestral. Voici comment on y fabrique un clairon basse.

La manufacture de musique de Château-Thierry ouvre en 1855. Avec ses 150 artisans, elle brille pendant plus d'un siècle, exportant sa production jusqu'aux États-Unis. Un incendie manque de la faire disparaître en 1979. Vingt ans plus tard, Couesnon dépose le bilan. Une ancienne employée, Ginette Planson, la sauve avec une poignée de compagnons. La mondialisation et les instruments « low-cost » aux prix divisés par dix auraient pu donner le coup de grâce à cette entreprise traditionnelle. « Au début de la crise, tout le monde achetait chinois. Puis, il y a trois ans, on a vu que des gens nous ramenaient des instruments qui avaient 50 ou 60 ans pour les faire réparer. On a senti qu'il se passait quelque chose », confie Ginette Planson. La coquette septuagénaire, qui ne rechigne pas à assembler encore des tambours en fibre de verre, peut donc continuer à barrer l'antique esquin sur les grandes eaux des marchés internationaux. Pas moins de 80 % de la production est exportée et la proportion va passer à 90 % avec la commande

de plus de 2 000 instruments, récemment passée par le ministère de la Défense algérien. Clairons, tambours et grosses caisses ont commencé à être fabriqués dans le vieux bâtiment d'Étampes-sur-Marne, où travaillent onze personnes. L'entreprise reste familiale. Sophie, fille de Ginette, travaille au bureau. Son mari, Stéphane Glace, est chef d'atelier, chaudronnier et pistonnier. Il a appris sur le tas comme tout le monde. On se transmet les gestes immémoriaux d'une génération à l'autre comme les plans des instruments et leurs cotes. Certaines machines, comme la vieille presse, sont sorties d'usine au XIX^e siècle. On peine à dater les marteaux, les mandrins, les enclumes, mais leur patine témoigne de milliers d'heures de travail. Au cœur de ce musée vivant, on passe son temps, dans la modestie et le secret, à écraser, étirer, « buffler », souder ou polir le métal, pour en faire ressortir la vibration la plus claire, la note la plus juste, dans un souci imperturbable de perfection.

JULIEN BOUILLÉ



Pour fabriquer un clairon basse, Stéphane Glace, chef d'atelier, chaudronnier et pistonnier, part d'une feuille de métal d'une épaisseur d'un demi-millimètre qu'il découpe autour d'un patron. Couesnon travaille essentiellement le laiton, un peu le cuivre et le maillechort apprécié pour sa couleur blanche.



Le pavillon est plié autour d'une forme puis soudé au chalumeau. On écrase ensuite la soudure avec un mandrin. Puis, on chauffe le métal pour l'attendrir afin de passer sur un banc à étirer afin de porter la pièce à la cote exacte.



La collerette est fabriquée à partir d'un disque qui passe par plusieurs formes successives. Au cours du travail, la pièce est « repoussée » avec un mandrin sur un tour. On finalise la bordure après y avoir enfilé un fil de fer. Le pavillon est enfin emboîté et soudé.



Rempli de résine de pin pour ne pas être écrasé, le pavillon est cintré autour de pièces en bois pour recevoir sa forme définitive. On soude les pièces nécessaires à l'étain.



La dernière étape est celle du polissage. Le vernissage n'est pas systématique et se fait à la demande du client.