

# PGM Couesnon : Instrumentiste, créateur de trompes de chasse

Ginette Planson et Sophie Glace, gérantes

Photo S. KUPCZYK

Pour ce 2<sup>ème</sup> volet sur la trompe de chasse, le Chasseur de la Marne s'est rendu à Etampes sur Marne près de Château Thierry dans l'Aisne, à la rencontre d'une équipe dynamique à la tête de PGM Couesnon, un des rares facteurs de trompes pour lequel l'instrument a encore une âme.

## Une histoire riche de près de 200 ans.

L'année 1827 marque le début d'une dynastie dans laquelle les différents fondateurs de la maison Couesnon vont se succéder jusqu'en 1979 pour, chacun à leur façon, porter l'entreprise à un niveau d'innovation et de modernité qui va la propulser à une place de leader mondial.

Six sites de productions à travers la France, une association avec la maison Columbia pour laquelle Couesnon fabriquait les disques, les exportations sont à leur apogée et l'entreprise emploie alors 1000 ouvriers dont 600 à Château Thierry.

1929, le crack boursier affaiblit la maison Couesnon qui subit de grosses pertes financières. Un sursaut d'activité survient cependant après la seconde guerre mondiale avec l'essor du Jazz mais en 1979, un incendie criminel va ravager la société poussant Couesnon à licencier en masse. Suite à cet incendie, Ginette Planson, une ouvrière relicenciée, décide de racheter une partie des machines qui partaient à la ferraille. Elle s'installe chez elle et se met à fabriquer pour Couesnon des accessoires pour les instruments de musique. PGM est né.

En 1982, elle met au point une gamme de percussions en fibres de verre. C'est alors que PGM se distingue et prospère. Ginette Planson débauche alors son mari après 30 ans de chaudronnerie chez Couesnon puis engagent ses filles et son gendre.

C'est grâce à la renommée de sa ligne de percussions que Ginette Planson et sa famille décident de racheter en 1999 Couesnon alors en liquidation judiciaire afin de faire perdurer cette fabrication ancestrale et traditionnelle. Couesnon renaît de ses cendres et devient alors PGM Couesnon.

## 10 heures de travail pour une lourde, le double pour une légère ...

Qu'elle soit lourde, semi légère ou légère, résumer la fabrication d'une trompe par un assemblage de tubes de diamètres croissants, coudés et terminés par un pavillon serait bien trop simple quand on sait le temps et les nombreux métiers qu'elle implique.

Chaudronnage, repoussage, étirage, cintrage, montage, polissage, sont tous les savoir-faire qui constituent la fabrication d'une trompe de chasse.

Chez Couesnon, les trompes légères sont intégralement réalisées à la main au maillet. Les lourdes et semi légères ont un mode de fabrication mixte c'est-à-dire qu'une partie est réalisée à la main et l'autre à l'aide de machines.

## Un savoir-faire de haute précision

La trompe est composée de plusieurs sections emboîtées les unes dans les autres pour former la longueur désirée. On distingue le tube d'embouchure, les tubes successifs enroulés sur eux-mêmes et le dernier tube se terminant par le pavillon.

La fabrication commence par le découpage d'une planche de laiton à l'aide d'un patron. Le pavillon est chaudronné par martelage à la main. La pièce recevra autant de coups de maillet que nécessaire pour obtenir la forme souhaitée. La technique du repoussage peut également être utilisée. La feuille de laiton est alors repoussée contre un mandrin. Cette étape est progressive, elle sera effectuée 5 fois avec des mandrins différents jusqu'à obtenir le cône souhaité. Une soudure est ensuite réalisée sur la longueur de la pièce.



Patrons pour la découpe du laiton.

Photo S. KUPCZYK



L'artisan va ensuite se concentrer sur la forme de la pièce. Un mandrin spécial installé sur une machine va contraindre le métal à se plaquer à la forme.



Photo S. KUPCZYK

**Le maillechort est un alliage de cuivre, nickel et zinc d'aspect argenté**

Les soudures réalisées peu avant seront lissées de façon à les rendre invisibles.

Le bord du pavillon est ensuite légèrement recourbé afin de lui installer une guirlande pour le consolider. La guirlande est un rajout qui permet également d'enjoliver la trompe, la rendre plus esthétique. Le métal utilisé est le maillechort, il ne produit aucun timbre.

Les pavillons et les tubes ainsi fabriqués vont être cintrés. Les pavillons sont remplis avec de la résine de pin chaude. A l'intérieur un calibre est mis en place permettant de cintrer l'instrument. Les tubes quant à eux sont cintrés à l'aide d'un mélange d'eau et de savon appelé « glace ».



Photo S. KUPCZYK

**Calibres utilisés pour le cintrage de la trompe**

Intervient l'étape du ponçage. Toutes les pièces réalisées y passent avant le montage.

Une fois l'étape minutieuse du montage réalisée, l'instrument passe par l'atelier réparation pour corriger les petits défauts.

Une phase de vérification en pression d'air et d'eau est nécessaire pour vérifier qu'il n'y a pas de fuite. En fin de fabrication tous les instruments sont essayés en interne au diapason pour voir si toutes les notes sont justes.

### Le polissage se fait en deux étapes.

A l'aide de tampons en coton et de pâte abrasive pour rendre le métal doux. Avec de la flanelle et de la pâte lustrante pour produire la brillance de la trompe appelé « poli miroir ».

Après l'étape de dégraissage, l'intérieur du pavillon est peint en noir à l'aide d'un pistolet à peinture.

Toutes les gravures sont réalisées sur place, souvent des initiales ou une tête d'animal mais également des demandes plus spécifiques par fois ...

### Qu'est ce qu'une bonne trompe de chasse aujourd'hui ?

Parlons d'abord de l'alliage utilisé, le laiton. C'est le métal qui a le plus de timbre ce qui permet à l'instrument de pouvoir vibrer et d'émettre un joli son. Le choix d'un laiton de qualité est donc primordial.

Le mode de fabrication est très important également. Une trompe fabriquée de façon artisanale dans les règles de l'art est un gage de qualité.

Enfin le respect de la longueur de 4,545 mètres est déterminant pour obtenir la note ré.

Le monteur joue un rôle essentiel. Il doit couper toutes ses pièces à la bonne mesure, noter ses emboitements et respecter cette longueur sans laquelle la note ré ne serait pas trouvée.

Contrairement à d'autres instruments pour lesquels il est possible de s'aider de pistons ou de coulisses, la trompe de chasse, elle, ne s'accorde pas.



Photo S. KUPCZYK

**Le montage : une étape cruciale**

### C'est aussi le sonneur qui fait la trompe.

Avoir l'oreille musicale et savoir chanter sont des qualités importantes pour sonner.

### Le choix de la trompe

Le débutant devra s'orienter sur une trompe lourde.

L'épaisseur du métal de la trompe lourde impose au sonneur de donner de la pression dans la trompe ce qui va former sa colonne d'air et muscler son diaphragme.

Pour ce premier achat, le débutant devra prévoir un budget d'environ 550 euros comprenant l'instrument, l'embouchure et l'étui.

Après 2 bonnes années, il pourra passer à une trompe légère. Il faudra alors prévoir entre 1600 et 2000 euros avec l'équipement.

Le chasseur préférera une trompe lourde également (7/10<sup>ème</sup> d'épaisseur) pour des questions évidentes de solidité par rapport à une trompe légère (3/10<sup>ème</sup> d'épaisseur).

### Attention aux trompes bon marché...

L'ouverture des marchés a favorisé la concurrence des pays asiatiques qui proposent tout à bas prix.

Si vous êtes intéressés par la trompe de chasse, rapprochez vous d'un professionnel qui vous conseillera plutôt que de vous lancer dans un achat bon marché.

Nombre de débutants ayant cédé à un achat bas prix se sont découragés pensant ne pas savoir sonner alors qu'en réalité c'était la trompe qui n'était pas de bonne qualité.

### A chaque sonneur son embouchure

Le choix de l'embouchure est extrêmement important. Elle est choisie en fonction de la morphologie des lèvres et le potentiel d'air que le sonneur est capable de produire.

0,75 et 1 sont des embouchures de chant. Elles sont utilisées dans l'apprentissage et pour sonner au quotidien.

Le répertoire aussi a son importance. Dans un groupe le sonneur aura une embouchure différente selon qu'il joue en basse ou en radouci.

### Une trompe de chasse ça s'entretient

Pour enlever les dépôts de salive et les impuretés à l'intérieur du pavillon, il est possible une fois par mois de le nettoyer avec une ou deux gouttes de produit vaisselle que l'on rince à l'eau tiède.

A l'extérieur, l'application d'un produit désoxydant à métal permettra de retirer les traces de doigts et la rendra plus brillante.

L'utilisation de gants au-delà d'être un élément de la tenue du sonneur permet de limiter le processus d'oxydation provoquée par l'acidité de la peau.



### Des instruments qui ont une âme ...

La maison PGM Couesnon emploie actuellement 12 personnes sur son site de Château-Thierry.

La multiplicité des métiers qui interviennent dans la fabrication d'une trompe et la longue période de formation interne nécessaire (environ 4 ans) engendre une polyvalence sur 2 postes de fabrication par personne.

Chaque employé est musicien et passionné par son métier.

### PGM Couesnon en chiffres ...

La production annuelle est très variable. En moyenne, 200 trompes lourdes ont été fabriquées en 2011, une centaine de légères en 2012.

PGM Couesnon s'est spécialisé dans un créneau haut de gamme pour répondre à des acheteurs qui souhaitent des instruments très personnalisés, à leur image. Un stock permet toutefois de répondre aux exigences d'un autre profil d'acheteurs mais la majorité des trompes est fabriquée à la demande.

A titre indicatif, PGM Couesnon fournit grand nombre d'écoles de musique, l'armée, les pompiers de Paris, la garde républicaine, les corps de police et de gendarmerie, la garde royale marocaine. Une grosse commande a même été passée par le gouvernement algérien. En 2012, 80% des instruments produits ont été exportés.

### Le saviez-vous ?

A la mort du Marquis de Dampierre, grand veneur à la cour du roi au XVIII<sup>ème</sup> siècle, les pavillons des trompes qui lui ont sonné les honneurs ont été peints en noir en signe de deuil.

Pour lui rendre hommage, cette couleur est restée. Par la suite, elle s'est également révélée très commode dans les forêts pour éviter aux sonneurs d'éblouir les cavaliers et leurs montures mais également pour ne pas alerter les animaux lors des journées de chasse.

### PGM Couesnon c'est aussi ...

Des instruments de musique, des accessoires réalisés de façon artisanale, housses de rangements pour les instruments, baudriers de maintien ... Beaucoup sont réalisés sur mesure, d'autres en série à l'aide de patrons.



Tous les accessoires sont réalisés sur place

### L'excellence du savoir-faire français.

Ginette Planson, la dirigeante de PGM Couesnon apprend en notre présence que sa société vient de recevoir la labellisation « entreprise du Patrimoine Vivant ». Ce label est une marque du Ministère de l'Economie, des Finances et de l'Industrie, mis en place pour distinguer des entreprises françaises aux savoir-faire artisanaux et industriels d'excellence. Cette labellisation, difficile à obtenir puisque très peu d'entreprise en sont porteuses en France, certifie que l'intégralité des instruments est fabriquée localement avec des matériaux français. Une belle marque de reconnaissance pour la qualité des produits et du travail réalisé et un gage d'authenticité pour les clients.

Texte et photos : Stéphanie Kupczyk