

## PGM-COUESNON : la grande dame des cuivres français

**La fabrique P.G.M-COUESNON est posée à quelques mètres de la Marne, près de Château-Thierry. Au premier pas, on ressent l'histoire de la saga COUESNON : en photo la bâtisse grandiose des années 1882-1930, au mur une trompe de chasse non cintrée et divers cuivres qui ornent le bureau. Au fil de la visite guidée par Ginette Planson, nous découvrirons, alignés ou suspendus, les centaines d'outils spécifiques des maîtres-artisans, attendant leur tour d'être pris en main pour donner vie à tel ou tel instrument.**

Ginette Planson nous accueille avec un large sourire : « Venez découvrir ce que fut et ce qu'est encore ma vie. Une vie dure, mais mon boulot m'a sauvée ! ». A près de 75 ans, Ginette Planson est toujours d'une vitalité incroyable.

Et comment ne pas profiter de cette expérience débutée en 1960 dans l'atelier sellerie de la grande usine COUESNON : « Je fabriquais des housses de tambour, des baudriers et, polyvalente, j'assurais le montage des tambours avec les peaux animales ». Pour occuper son temps libre, Ginette gère aussi le comité d'entreprise. En 1979, l'usine brûle. Accident, feu volontaire... l'enquête ne pourra conclure. On sait simplement qu'une délocalisation vers le Portugal était engagée. Près de 165 ouvriers sont mis au chômage technique et bientôt licenciés. Au gré des intempéries, les machines noircies sont désormais bonnes pour la ferraille.

Résignée ? Non ! Ginette Planson rachète quelques machines-outils prêtes à être jetées et se lance à son compte dans la fabrication de housses et baudriers de tambour,

devenant sous-traitant d'une entreprise COUESNON détruite. Son mari puis ses filles et son gendre la rejoignent quelques années plus tard. Le sous-sol de la maison va servir pendant 19 ans d'atelier improvisé. La conception d'un nouveau fût de tambour en fibre de verre (une exclusivité et innovation encore bien gardée) relance la production intensive des tambours. Celui-ci se vend à des milliers d'exemplaires et la petite entreprise P.G.M. (Planson Glace Et Moret) prospère.

En 1999, l'usine COUESNON, en liquidation judiciaire, agonise. Les derniers ouvriers, une dizaine, l'appellent au secours. Pour Ginette, pas question de laisser tomber COUESNON, le savoir-faire de ses artisans qui font l'excellence française dans l'art de fabriquer des cuivres ! L'affaire est conclue et P.G.M. devient P.G.M-COUESNON. En associant Planson et COUESNON, Ginette entend faire perdurer un esprit d'entreprise familial et social, tel qu'il était prôné par Amédée COUESNON au début du XX<sup>e</sup> siècle : « Aujourd'hui, chacun doit se sentir bien dans son travail. Les ouvriers aiment leur métier, je me suis bagarrée pour eux ! ».

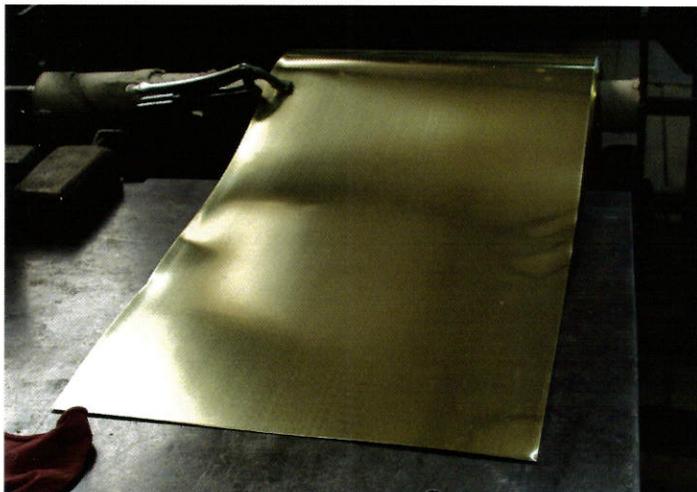
Cette vie de labeur a valu à Ginette Planson une belle récompense en 2014 : la Croix de Chevalier de la Légion d'Honneur dans le cadre de la promotion du travail. Mais cette récompense n'est, à ses yeux, pas la plus valorisante, « Nous sommes fiers d'avoir été choisis et labellisés *Entreprise du Patrimoine Vivant en 2012* ». Cette haute distinction du ministère de l'Economie et des Finances valorise le savoir-faire unique des maîtres artisans et certifie que les instruments sont réalisés complètement en France : « Chaque cuivre qui sort d'ici est presque une pièce unique car ajustée et façonnée de longues heures à la main, rien à voir avec les instruments industriels chinois ! ».

A l'heure de la mondialisation, P.G.M-COUESNON entretient un savoir-faire indéniable dans la facture instrumentale des cuivres naturels en particulier. Cet art à la française est plébiscité, puisque 90% de la production est exportée, signe que sa qualité est reconnue dans le monde entier.

**Philippe Dubernard**

## Du laiton au clairon : la fabrique artisanale des cuivres

Faire naître un instrument en cuivre reste, pour P.G.M-COUESNON, une somme de gestes maîtrisés issus d'une tradition de presque 200 ans. Avec du feu, de la résine de pin et quelques outils simples...



La feuille de laiton

### 1- Découpe

La feuille de laiton (alliage de cuivre et zinc), d'une épaisseur de 3/10<sup>e</sup> à 8/10<sup>e</sup> selon les instruments, est découpée selon le gabarit du futur instrument.



Le gabarit pour la découpe

### 2- Chaudronnerie

À l'aide du feu, le métal est travaillé pour mettre en forme grossièrement chaque pièce de l'instrument (corps, pavillon...).



Le feu pour donner la forme

### 3- Repoussage et tournage

Le métal est travaillé pour donner la forme et l'épaisseur définitive à la pièce.

### 4- Etirage

Sur le banc à chaîne, le tube est étiré pour qu'il soit de la bonne longueur et bien cylindrique ou conique.

### 5- Cintrage

Rempli de résine de pin chaude, le tube est cintré et trouve sa forme arrondie. La résine empêche le métal de se froisser.



Le cintrage

Photos © M. André

... la main sûre et l'expérience de l'artisan transcendent le métal et transforment la matière en un bel objet cuivré aux fréquences sonores précises. Un parcours en 8 étapes que nous vous proposons de découvrir.



Le montage

## 6- Montage

Les différentes pièces de l'instrument sont ajustées et soudées, durée d'une heure pour un clairon à sept heures selon les instruments. C'est évidemment une étape cruciale pour la justesse.



Le polissage

## 7- Polissage

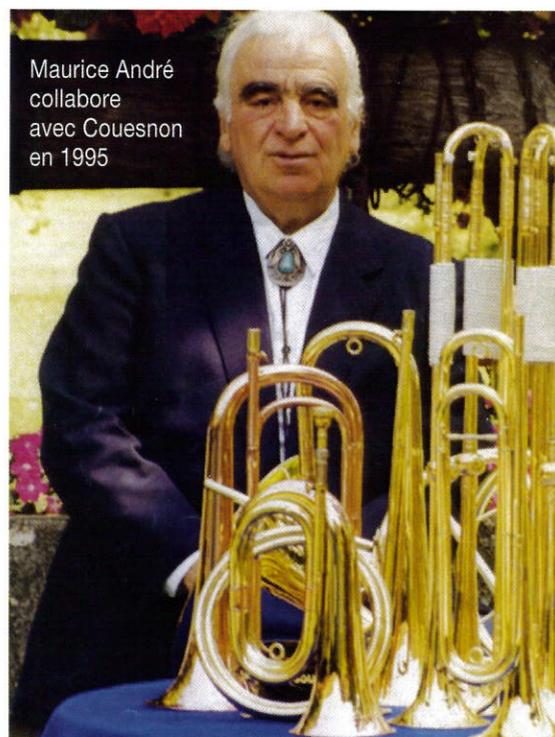
L'extérieur de l'instrument et l'intérieur du pavillon trouvent leur belle couleur cuivrée, tandis que des bains spécifiques polissent le tube de l'intérieur, de deux heures à sept heures selon les instruments.

## 8- Vernissage et cuisson

Une couche légère de vernis est appliquée « en brouillard » avec des produits très normés afin qu'ils ne soient pas toxiques. Ce vernis est cuit pendant plus d'une heure.



**Le produit fini**  
Clairon Prestige vernis noir



Maurice André  
collabore  
avec Couesnon  
en 1995

## P.G.M-Planson : la facture instrumentale de haute qualité

**BFMag : Importante et grande manufacture de cuivres aux XIX<sup>e</sup> et XX<sup>e</sup> siècles, quelles sont aujourd'hui les particularités et spécificités de l'entreprise P.G.M-COUESNON ?**

P.G.M-Planson est une petite entreprise de 12 personnes fabriquant des cuivres, de la percussion et de la bagagerie. Notre créneau est la facture instrumentale de haute qualité, à l'ancienne, pour des musiciens et orchestres exigeants. Nous n'avons pas d'autre spécificité, si ce n'est le respect des matières premières que nous utilisons et la recherche d'une qualité sans faille pour chaque instrument. Rien à voir avec une chaîne asiatique...



**A combien d'heures de travail peut-on estimer la fabrication d'une trompette ou d'un clairon, et entre combien de mains l'instrument passe-t-il ?**

Au fil des étapes de fabrication, du chaudronnage au vernissage, tous les ouvriers interviennent avec rigueur. C'est un vrai travail d'équipe où l'action de chacun est vitale. Si toutes les étapes sont bien suivies, le montage final est aisé et l'instrument sonnera juste. Dans le cas contraire, on recommence tout ! On peut estimer à 8 heures de travail la fabrication d'un « simple » clairon. Pour les instruments plus complexes et plus volumineux, c'est plusieurs semaines.

**Quels sont vos produits « phare » et principaux marchés aujourd'hui ?**

Nos produits « phare » sont nos tambours et nos bugles. Nos principaux marchés sont à l'étranger, car nous équipons les musiques militaires de nombreux pays (Algérie, Gabon, Chili, Maroc...).

**Le label « Entreprise du patrimoine Vivant », obtenu en 2012 récompense une fabrication artisanale de très grande qualité. Quel fut l'impact de ce label sur l'entreprise ?**

D'abord une grande fierté pour toute l'équipe ! Cette certification de l'Institut Supérieur des Métiers prouve que 98% de notre fabrication est locale, à partir de matières premières françaises (étain, bois, cuir). Ce label est bien meilleur qu'une simple appellation « Made in France » et, grâce à son catalogue distribué dans toutes les ambassades françaises, il nous a ouvert de nombreux marchés.

**Fabriquer un cuivre nécessite un vrai savoir-faire artisanal prononcé. Comment ce métier s'apprend-il et quels conseils donner à un jeune qui voudrait en faire son métier ?**

S'il existe une école spécialisée dans la réparation (ITEMM au Mans CAP Assistant Technique en Instrument de Musique (ATIM) option réparateur d'instruments à vent), ce métier s'apprend d'abord « sur le tas », au contact d'un maître-artisan. Il faut être patient, soigneux et aimer travail-

ler de ses mains. Mais aussi s'intéresser aux timbres et sonorités des instruments et mieux encore... en jouer.

**Que représentent aujourd'hui les batteries-fanfares françaises pour P.G.M-COUESNON : une niche en déclin ou au contraire un marché toujours en devenir ?**

Malheureusement une niche en déclin ! Les batteries-fanfares sont de moins en moins nombreuses et leurs budgets « instruments » très contraints. C'est sûr que nos produits sont chers, nous en sommes bien conscients, mais il n'y aura pas de mauvaise surprise avec nos instruments.

**La facture instrumentale des cuivres naturels est aujourd'hui réduite à peu d'acteurs : des marques d'instruments bas de gamme fabriqués en Chine, et la production haut de gamme de votre entreprise. La recherche et le développement d'une gamme intermédiaire, plus accessible financièrement à nos sociétés est-elle possible dans l'esprit « artisanal » qui vous anime ?**

Non ce n'est pas possible, il faut être clair ! On ne sait pas faire du bas de gamme et nous ne sommes pas équipés pour cela. Par ailleurs, cela conduirait à une uniformisation du timbre des instruments, une véritable perte pour l'art, comme une espèce qui disparaîtrait ! Le timbre de notre bugle est si particulier que nos clients viennent de très loin pour le trouver...

**« On ne sait pas faire du bas de gamme... »**

**Dans la même idée, certaines marques de cuivres d'harmonie proposent des instruments en matière composite (trombone, euphonium...) justes, faciles de jeu et légers, très adaptés aux enfants. Alors que nos Batteries-Fanfares recrutent de nouveau, ce produit pourrait-il être proposé dans le futur par P.G.M-COUESNON ?**

Cette idée peut paraître judicieuse au premier abord, notamment l'argument du prix, mais nous n'y sommes pas favorables non plus. Les instruments ne se valent pas en qualité et n'est-il pas plus utile d'offrir un vrai instrument à un enfant dont il pourra prendre soin et le pratiquer longtemps ? Par ailleurs cela détruit petit à petit le parc musical...

**Quels sont les services complémentaires à l'achat d'instruments que l'entreprise propose aux sociétés musicales ?**

Ces services sont nombreux : écoute et accompagnement de la clientèle, réparation d'instruments, fourniture de pièces détachées. La satisfaction de nos clients est notre engagement premier et notre meilleure récompense !