

Toutes nos différences

Sachez avant tout qu'il ne subsiste plus hélas que trois facteurs qui font leurs trompes réellement entièrement à la main. Je dois à mon maître Didier BENOIST d'ANTHENAY de pouvoir perpétuer cette tradition héritière des facteurs du XVIII^e siècle.

- Des trompes légères, authentiquement et entièrement faites à la main.

Environ 7 jours de travail par trompe dont 6 heures consacrées au seul martelage de finition. Toute la trompe est réalisée à partir d'une feuille de métal ; les tubes sont soudés (et non étirés), le pavillon forgé, martelé, plané à la main. (et non repoussé au tour). Les tenons sont forgés à l'unité et finis à la main (et non coulés et produits en série). Le noir du pavillon est un véritable bronzage comme pour les armes (et non une peinture). Chaque sous tenon (sanglier) est gravé à l'unité par l'artisan, vous remarquerez qu'ils ont tous une expression différente. Le marquage de l'adresse est réalisé lettre par lettre comme pour les trompes du XVIII^e siècle.

- Des formes étudiées pour une exécution facile.

L'épaisseur du métal conditionne la souplesse de la trompe et sa facilité à sonner, c'est indéniable. Mais ce n'est pas le facteur essentiel. En fait ce sont les formes des tubes qui conditionnent la compression d'une trompe (sa douceur). Les cotes de l'instrument ont donc été patiemment mises au point pour que le sonneur aie peu d'effort de lèvre à fournir (il y a là le résultat de constantes améliorations menées sur plus d'une décennie). Une compression faible assure en outre un fort volume sonore. La compression idéale reste dépendante de la musculature et de l'ouverture des lèvres, de l'aptitude à comprimer sa colonne d'air, du suivi du tapissage (saleté) de la trompe et de l'embout, de l'étanchéité de l'instrument (fuites), le tout étant associé à l'énorme poids des goûts et des habitudes.

- Une compression optimisée

Mon choix actuel est de créer une légère compression en bout de l'instrument, ce qui facilite l'obtention des notes aiguës. Le réglage de compression sur la trompe, comme certains le pratiquent, n'est pas souhaitable car il détruit l'équilibre de l'instrument. C'est un procédé pour flatter temporairement un sonneur en lui faisant croire que la trompe est à sa mesure, en réalité la trompe est optimisée pour un registre (grave ou aigu) mais le compromis pour obtenir les deux est irrémédiablement perdu.

Nous vous conseillons de choisir votre trompe parmi deux ou trois trompes (car les compressions ne sont jamais tout à fait les mêmes) et d'affiner le réglage de votre compression par l'embouchure.

- Un timbre brillant et riche.

Grâce au pavillon évasé, héritier des formes du XVIII^e siècle, et grâce au martelage qui améliore l'indice de

dureté, vous obtiendrez des sonorités riches et brillantes. A l'opposé de tous les pavillons coniques contemporains qui confèrent un timbre médium grave, mon pavillon plus galbé crée un timbre plus brillant et riche d'harmoniques, orienté plus haut dans le spectre sonore. En outre le choix du métal de votre trompe va créer de nouvelles petites nuances, parfois infimes ; le cuivre donnera un son plus mat, le laiton accentuera légèrement les médiums, le bronze favorisera les harmoniques aiguës.

- Des trompes véritablement martelées.

La plupart des trompes sont ébauchées et finies par un tour à repousser qui assure en quelques secondes une planéité et lissité parfaites du pavillon. Cette méthode d'étirage mécanique du métal n'est pas satisfaisante, elle malmène le métal par étirement. C'est justement à ce stade ultime que le pavillon doit être soigneusement martelé à la main pour rigidifier (écrouir, durcir) le métal ; cette technique traditionnelle nécessite une main avertie et une patience éprouvée.

De l'écrouissage (durcissement) du métal découlent des avantages mécaniques et acoustiques qui améliorent la longévité et les qualités sonores de l'instrument. Ainsi un bronze qui offre une résistance mécanique de 400 Newton/mm² passe à 680 Newton/mm². De même l'indice de dureté monte de 75 à 205. (Normes françaises NF A 51-108). Aucune méthode d'écrouissage n'est aussi efficace que celle du marteau. Un timbre plus brillant, une plus grande résistance mécanique, une meilleure protection contre l'oxydation, voilà les trois avantages que procure le martelage.

- Un métal de grande qualité.

La qualité d'un métal est conditionnée par sa résistance mécanique, sa dureté, la nature de l'alliage, son aptitude à résister à l'oxydation. L'épaisseur du métal a donc été soigneusement choisie : ni trop fin car sa résistance mécanique serait insuffisante, ni trop épais car il serait difficilement réparable, appauvrirait le timbre, et rendrait la trompe plus dure à sonner. Du cuivre au bronze, soit du plus tendre au plus dur, nous sélectionnons nos alliages pour qu'ils résistent le mieux possible à l'oxydation.

- Une longévité maximale.

La longévité d'une trompe dépend de la qualité du métal mais aussi beaucoup de la façon dont on l'a travaillé, et de l'entretien du sonneur. En outre la méthode de travail a son importance, l'étirement du métal par tournage est beaucoup moins satisfaisant que les étapes indispensables de forge puis de martelage qui renforcent la cohésion du métal par écrasement des molécules. Il est notoire que les instruments finis de façon industrielle ont une longévité moindre que ceux faits à la main.

- La finition martelée, originale et unique.

La finition martelée, que nous avons mis à l'honneur depuis septembre 1995 s'inspire du monde des cymbales ou tous les modèles haut de gamme sont en bronze et en finition martelée. La chaleur du son et de la lumière animent ainsi ces milliers de facettes créées par le marteau sur l'airain. Soyez fier d'exhiber cette trompe martelée. Elle est une preuve de votre attachement à la fabrication manuelle, qui donne à chaque instrument un caractère unique. En outre il n'y a aucun intérêt ni acoustique, ni mécanique à lisser le métal, au contraire. Car la planéité après martelage qui s'obtient dans la fabrication industrielle soit par fluage du métal (polissage) soit par enlèvement de matière (décolletage, émerisage) conduit à diminuer l'épaisseur du métal, à affaiblir. Cela nuira à sa

longévité, il est donc préférable de garder le pavillon en finition martelée.

- Un suivi sérieux : la fiche technique.

Chaque trompe fabriquée fait l'objet d'une analyse très détaillée de sa fabrication (54 rubriques) et d'un test sonore (10 rubriques) par comparaison à une trompe étalon. Une fiche résumée vous est fournie. Sur la guirlande sont frappées outre la marque, la date de fabrication ainsi que le numéro de fabrication. Ces renseignements sont portés sur la fiche technique établie à votre nom et qui vous servira de certificat de propriété en cas de besoin. Vous voyez que votre trompe ne sera pas anonyme .