

## Les modèles actuels

Les lourdes, les légères :

Ce critère par le poids reste encore valable. Les lourdes (supérieur à 1000 grammes) sont faites dans un métal épais, elles peuvent être (parfois) douces à sonner, mais en règle générale la compression y est toujours un peu plus forte que sur une trompe légère. Le timbre, à cause de l'épaisseur du métal, est toujours un peu plus sourd et plus mat que sur une légère. Ces trompes ont le mérite d'être résistantes aux chocs et trouvent leur application à la chasse. Elles sont très difficiles à réparer, le métal étant très peu malléable à cause de son épaisseur. Le pavillon ne nécessite pas le renfort d'une guirlande ou collerette au bas du pavillon, le métal étant suffisamment épais et résistant. Certaines lourdes anciennes sont très dures à sonner. Aujourd'hui c'est beaucoup moins vrai. La fabrication de ces trompes est totalement mécanisée, pavillon et tubes. Elles n'ont d'intérêt que pour les veneurs.

Les trompes repoussées :

Dites

encore trompes mécaniques, ou tournées. Ces trompes peuvent être des lourdes, demi lourdes, éventuellement légères. Le pavillon est repoussé au tour. Pour reconnaître un pavillon repoussé, il vous suffit de regarder en haut du pavillon, vous y verrez une soudure circulaire qui signale que le pavillon a été soudé à cet endroit au tube qui précède le pavillon.

Ces

pavillons repoussés ou tournés sont forcément, à la base, fabriqués dans un métal relativement épais. On doit normalement s'attendre à un poids important de la trompe, toutes les trompes lourdes ou demi lourdes ont en principe un pavillon tourné (mais il y a des exceptions). Contrairement à ce qu'on croit, ces pavillons ne sont pas forcément solides ; tout dépend de la méthode d'usinage. En effet, pour faire disparaître les stries concentriques de tournage (traces ciruclaires peu esthétiques !), un ponçage (papier émeri) ou un décolletage (outil coupant) est nécessaire. Cette opération, peut rendre le pavillon extrêmement fragile à certains endroits, l'enlèvement de matière n'étant absolument pas contrôlé. Dans ce cas, le poids de la trompe peut être important, mais le pavillon être très fragile, celui ci pouvant se froisser pour un choc minime, là où un pavillon chaudronné et martelé ne bougera pas.

Les trompes hybrides :

II

peut y avoir des mélanges de méthode de fabrication concernant les tubes, ou le pavillon, Le résultat donne des trompes hybrides avec des appellations nébuleuses type : trompe mi chaudronnée, mi artisanales, mi mécaniques etc. Par exemple, il est possible de fabriquer la branche d'embouchure dans un métal fin (comme pour une trompe légère) et d'ajouter des tubes et un pavillon de trompe lourde. On peut mécaniser uniquement le pavillon, et faire les tubes comme pour une légère.

On peut forger, ou chaudronner le pavillon, mais le finir par repoussage pour lui donner un fini ultra lissé de type industriel.

Bref, il y a des dizaines de combinaisons possibles, chaque modèle ayant des avantages et des inconvénients, liés au choix qui a été fait. Mais d'une façon générale, ces trompes ont à mon avis peu d'intérêt, et ne constituent le plus souvent qu'un argument marketing pour vendre plus cher un produit à faible coût de revient.

Les trompes artisanales :

L'appellation artisanale ne veut absolument rien dire. Vous pouvez être un artisan seul (ou avec deux ou trois ouvriers) et fabriquer de la trompe bas de gamme repoussée au tour. Certains mêmes ne fabriquent pas et sous traitent une partie de la fabrication. Ils ne font alors que l'assemblage des éléments (tubes et pavillon) qu'ils n'ont pas fabriqués et qui leur arrivent en quantité, tout prêts au montage. La trompe sortant d'un tel atelier n'a rien à voir avec une trompe d'artisan, faite à la main, pour peu qu'on donne une valeur qualitative à ces mots. Le terme artisanale ne veut donc absolument plus rien dire aujourd'hui : chacun se présentant comme Artisan. Certains n'hésitent pas d'ailleurs à vendre des trompes repoussées au tour comme des trompes faites à la main, l'acheteur ne sachant pas faire la différence, il croit son interlocuteur et paie très cher un produit plus qu'ordinaire. Le prix de revient de ces trompes est très bas, et le prix de vente et maximum, souvent plus cher qu'une trompe vraiment faite à la main et réclamant 7 jours de travail !!! Sachez le...

Les trompes faites à la main :

Là encore l'appellation ne veut pas dire grand chose. Quand un industriel repousse un pavillon, il y a toujours un homme derrière qui appuie avec un outil, à la main, pour repousser le pavillon, et il se

est autorisé, en jouant sur les mots, à dire qu'elle est faite à la main. De toute façon aujourd'hui, je le répète, certains facteurs vous vendent des trompes repoussées comme des trompes faites main (au prix fort!), et personne ne sait faire la différence (sauf les gens avertis dont vous allez faire partie!).

L'appellation faite à la main devrait avertir l'acheteur qu'il aborde le haut de la hiérarchie en matière de fabrication. Ce devrait être une trompe légère, fabriquée à partir d'une feuille de métal, et dont aucun élément n'est obtenu avec des outils mécanisés.

Une trompe vraiment faite entièrement à la main devrait donc s'entendre d'une trompe dont :

-

Aucun élément n'a été obtenu par un procédé mécanique d'étirage ou repoussage.

-

Les tubes sont fabriqués et soudés sur toute leur longueur par l'artisan, ils sont planés à la main. A ce sujet certains facteurs, dont d'anciens très réputés, ne planent pas à la main ; ils passent leurs tubes sur des bancs d'étirage (à travers une filière) pour les rendre plus ronds. C'est déjà un peu mécanique et nous n'en sommes pas partisan, mais ils ont été soudés c'est l'essentiel.

-

Le pavillon est fait en deux parties, en principe par forge. Il présente une soudure caractéristique en V inversée, figurant des petites dents.

-

Il n'y a eu aucun repoussage mécanique du pavillon

-

Le pavillon est de préférence fini au maillet et/ou au marteau, il doit

par conséquent avoir une dureté (écrouissage) suffisante pour résister aux petits chocs.

-

La guirlande ou collerette au bas du pavillon est sertie en rabattant sa partie inférieure à l'intérieur du pavillon.

-

L'épaisseur du métal doit être inférieure à 0,35 mm, de préférence 0,3 mm.

-

Le poids est inférieur à 900 g maximum (on peut faire à la main avec des métaux plus épais et dépasser ce poids mais cela n'a aucun intérêt, la trompe sera plus dure à sonner).

-

Les tenons doivent avoir été forgés à l'unité (ou obtenus par pliage avec une feuille de métal pour ceux de piqueurs).

-

Le noir du pavillon doit être un bronzage et non une peinture.

-

Le marquage du nom du facteur doit apparaître lisiblement sur la guirlande. La lettre à frapper individuelle devrait être utilisée de préférence car elle assure une plus grande longévité à cette signature.

-

Il faut entre quatre et sept jours pour une telle trompe, selon les méthodes et exigences de chacun.

Ce sont les éléments essentiels.

Les trompes chaudronnées :

Cela veut dire que le pavillon a été fabriqué en deux parties, soudée par la suite l'une à l'autre. Vous verrez sur le pavillon deux lignes de soudure qui se rejoignent en haut du pavillon formant ainsi un V à

l'avers caractéristique. C'est plutôt un bon signe : cela veut dire que le pavillon a été ébauché au maillet, dans un métal à priori assez fin. Mais parfois hélas le pavillon est fini par une méthode d'usinage industrielle, et il peut être extrêmement fragile. Le chaudronnage n'est donc pas un critère suffisant. La méthode de finition du pavillon, après le chaudronnage, est très importante. La finition au marteau est la meilleure car il n'y a aucun enlèvement de matière ; le métal garde son épaisseur, il se polit, s'écrouit (devient plus dur, plus résistant aux petits chocs), et enrichit le timbre de l'instrument (un métal non martelé délivre un son un peu plus sourd), tout ça par un seul geste, le coup de marteau bien dosé.

Les trompes de maître :

L'appellation est extrêmement trompeuse et ne constitue en aucun cas un critère de qualité. Sur une trompe de maître, le tenon est courbe au lieu d'être droit, c'est tout ce qu'on peut dire. La plupart des trompes lourdes ont des tenons courbes, elles sont pourtant au bas de l'échelle dans la hiérarchie.

Les trompes de piqueux :

Ces trompes ont des éléments dans un métal plus épais, en principe le pavillon et son tube, ce qui les rend plus solides vu que les piqueux sont censés faire subir à leur trompe de chasse des chocs répétés et parfois violents. En principe, elles sont un peu plus dures à sonner et plus sourdes. Le fait de voir un tenon de piqueur (droit), au lieu d'un tenon courbe, n'est en aucun cas un signe visuel que le métal est plus épais. Cela peut parfois être vrai, mais la forme du tenon, courbe ou droit, est plus souvent liée à la fantaisie du facteur ou de l'acheteur.

Les trompes de dames :

Ce sont des trompes ultra légères, parfois 690 grammes, faites dans un métal ultra fin (2/10<sup>e</sup>). Malheureusement ces trompes n'ont aucun avantage sur les légères, elles ne sonnent pas plus facilement, et leur fragilité extrême les rend peu aisées à utiliser et diminue leur longévité de façon considérable. Elles sont absolument à éviter à mon sens.

Les trompes spéciales basses :

Ces

trompes ont un pavillon plus large et des tubes d'un diamètre plus grand. Elles seraient censées faciliter l'émission des notes graves et être plus puissantes. C'est une bonne idée à la base ( il y a d'autres moyens pour obtenir des notes graves plus faciles) mais dans la réalité, ayant sonné plusieurs de ces modèles, je n'ai jamais constaté de différences palpables et une plus grande aisance que sur des trompes classiques. Ces trompes ont en outre le désavantage d'être nécessairement un peu plus lourdes, et par conséquent d'avoir un timbre un peu plus sourd (mais cela peut peut être vous plaire ?).