

Fabrication d'archet

Rareté élevée

Absence de formation

Faible nombre de détenteurs

Rareté ou réglementation de la ressource

Bois

[Musique](#)



L'archetier travaille des matériaux précieux et divers : l'argent, l'or, l'ivoire de mammouth, la nacre, le cuir de lézard, les bois de pernambouc, d'amourette et d'ébène. La baguette ainsi que la hausse sont profilées au rabot et au canif puis pourvues d'une mèche en crin de cheval qui mettra en vibration les cordes des

instruments du quatuor.

Description du savoir-faire

Historique

Indissociable des instruments à cordes frottées, l'archet sert à mettre les cordes en vibration.

Originellement fabriqué par l'ébéniste et se présentant sous la forme d'un arc simple à la courbe convexe, puis d'une baguette droite, l'archet s'est modifié et a vu sa cambrure inversée avec l'évolution du répertoire musical dès le XVIIIème siècle.

L'exigence des musiciens quant à la qualité et aux caractéristiques de l'archet donna alors naissance à un nouveau métier, celui de facteur d'archets.

Matériaux

La fabrication d'un archet ou archèterie implique la maîtrise de savoir-faire appliqués au façonnage du bois mais aussi à l'emploi d'autres matériaux nobles et notamment l'ivoire, la nacre, l'écaille, l'or, l'argent, etc. Elle nécessite environ quarante heures de travail pour un archetier expérimenté.

L'archet est composé de trois principales parties : la baguette, la hausse et la mèche. La longueur et le poids d'un archet varient selon l'instrument auquel il est destiné (violon, alto, violoncelle, contrebasse). Plus l'instrument est volumineux, plus l'archet est court et lourd.

Jusqu'au XVIIIème siècle, les baguettes étaient façonnées dans des essences de bois issues de diverses espèces d'arbres exotiques). Depuis, on utilise presque exclusivement le bois de pernambouc qui provient du Brésil. Il s'agit d'un bois doté d'une densité exceptionnelle associée à une rigueur, une nervosité, une flexibilité, une élasticité et une capacité vibratoire importantes, caractéristiques qui en font un matériau particulièrement adapté à l'archèterie. Certains archetiers ont expérimenté de nouveaux matériaux et en particulier la fibre de carbone pour leur production

artisanale. Toutefois, ces matériaux n'offrent pas de caractéristiques équivalentes à celles du bois de pernambouc.

Techniques

L'archetier scie dans une planche des ébauches de baguettes qui sont laissées à reposer pendant plusieurs années avant d'être utilisées. Elles sont rectilignes et se terminent à une extrémité par un petit bloc taillé dans la masse qui correspondra à la tête de l'archet. Puis, il rabote la baguette de section carrée, lui donne une section octogonale en rabattant les angles et l'amincit vers la tête.

La baguette ainsi façonnée doit ensuite être courbée. L'archetier procède à un cambrage à chaud : il chauffe le bois dans un mouvement de va et vient au-dessus d'une vive source de chaleur. Il exerce ensuite une pression sur la baguette en prenant appui sur le bord de l'établi. La courbe doit être régulière sans bosse ou creux et la cambrure doit être accentuée vers la tête. Il perce une mortaise dans la tête de la baguette et recouvre la partie plate par la plaque de tête, petite pièce en ivoire, en corne, en argent ou en or, collée sur une semelle en ébène.

La hausse est mobile et coulisse sur la baguette pour permettre la tension de la mèche. Elle est sculptée à l'aide de ciseaux à bois, de limes et de canifs dans un petit bloc d'ébène, d'ivoire, d'écaille ou de corne et est souvent ornée d'une pastille de nacre.

Une mortaise est creusée dans la partie de la hausse qui n'est pas en contact avec la baguette. L'archetier y place la mèche de crins ligaturée qui sera bloquée par une petite cale de bois. La mèche logée dans cette cavité sort par le bec de la hausse et est aplatie par une autre cale de bois (cale de passant) pour former un ruban de crins. Son maintien à plat est ensuite assuré par le passant. Il s'agit d'une petite bague fabriquée à partir de deux pièces de métal soudées, présentant une base plate sur laquelle se place le crin, et une partie arrondie au moyen d'un mandrin. Le passant s'ajuste ainsi parfaitement sur le bec.

Le système de fixation de la mèche est dissimulé par une petite plaque de nacre collée sur une semelle en ébène et glissée sur la hausse. Il s'agit du recouvrement.

Le talon de forme carrée ou arrondie et qui correspond à la partie la plus à l'extérieur de la hausse, située vers l'extrémité de l'archet est recouvert de métal.

La partie de la hausse en contact avec la baguette est ciselée pour s'ajuster avec précision sur les trois pans d'octogone de la baguette. Elle est, la plupart du temps, recouverte d'une pièce de métal qu'on appelle la coulisse. Une mortaise rectangulaire est creusée à cet emplacement afin de recevoir le mécanisme vis-écrou qui permettra de faire coulisser la hausse sur la baguette.

L'archetier procède à la fabrication du bouton placé à l'extrémité de la baguette. Il s'agit d'une petite pièce tournée souvent en ébène, mais aussi parfois en ivoire, en corne ou en écaille comportant deux viroles en or, en argent ou en maillechort et dans laquelle est scellée une tige filetée.

L'archetier creuse une mortaise dans la baguette pour y loger l'écrou de la hausse.

La baguette est percée au foret en son centre pour permettre le passage de la vis du bouton jusqu'à la mortaise. La tige filetée peut ainsi se visser dans l'écrou de la hausse. En effet, pour utiliser l'archet, la mèche doit être mise en tension. Grâce au mécanisme vis-écrou, le bouton peut être tourné afin de faire reculer la hausse, entraînant alors la tension de la mèche et décambrant légèrement l'archet.

Une fois la hausse et le bouton exactement ajustés à la baguette, l'archetier procède à la finition de cette dernière. Il peut décider de conserver la forme octogonale sur toute la longueur ou de lui donner une forme cylindrique et lisse. Il procède au polissage au papier de verre très fin puis au vernissage au tampon. Il pose généralement une garniture autour de la baguette et ajoute la poucette, gainage en cuir situé entre la hausse et la garniture. Leur utilité est d'assurer une bonne stabilité de la main sur l'archet et de protéger le bois de l'usure due au frottement des doigts et d'ajuster précisément, au gramme près, le poids de l'archet.

La mèche est constituée de crins prélevés dans la queue de chevaux mâles. L'archetier sélectionne la quantité nécessaire de crins qui varie suivant le volume de l'instrument auquel est destiné l'archet. Il ligature la mèche de crins, la loge dans la hausse et la fait sortir par le passant. Puis, il la peigne, la tend soigneusement, rassemble les crins en ligature avant de la placer dans la tête de la baguette où elle est maintenue par la cale de tête. Enfin, il enduit la mèche de colophane.

Sauf pour la cale d'écartement du passant, ces éléments ne sont pas collés puisqu'il faut pouvoir les démonter afin de changer la mèche de crins. Il est donc nécessaire d'obtenir un ajustement parfait de toutes les pièces constituant l'archet.

L'archet doit être à la fois souple pour rebondir facilement sur les cordes de l'instrument et ferme pour résister à la pression de la main du musicien. L'archetier apporte un soin particulier tout au long de la fabrication de l'archet pour lui conférer aussi bien les caractéristiques techniques requises que des qualités esthétiques.

Environnement économique

On recense en France environ 70 archetiers, parmi lesquels une dizaine est spécialisée dans la fabrication d'archets baroques et moins de cinq sont à la fois archetiers et luthiers. Après une expérience d'au minimum cinq années au sein d'un atelier, les archetiers s'installent généralement à leur compte et exercent sous le statut d'artisan dans des ateliers le plus souvent unipersonnels. Ils assument alors toutes les fonctions de l'atelier : fabrication, entretien, restauration, éventuellement expertise, gestion, démarches commerciales, etc. La clientèle est majoritairement constituée de musiciens professionnels, de maisons de lutherie et parfois de particuliers, recherchant un archet de haute facture, les élèves en écoles de musique s'équipant plutôt d'archets d'étude de gamme inférieure et fabriqués industriellement. Les archetiers travaillent généralement sur commandes, prenant en compte les demandes du client pour fabriquer un archet sur-mesure adapté au jeu du musicien. L'archèterie française étant prisée par les virtuoses du monde

entier, elle bénéficie, de fait, d'une clientèle internationale. Le marché de l'archèterie est directement lié à la politique économique culturelle : en effet, il peut souffrir de la baisse ou d'une non réévaluation des salaires des musiciens et d'un taux de recrutement moins élevé dans les orchestres et ensembles musicaux.

La profession rencontre des difficultés concernant l'approvisionnement en matières premières car certaines d'entre elles et notamment le pernambouc sont soumises à des règles strictes. Sensibilisés et préoccupés par la durabilité de la ressource en pernambouc, les archetiers se sont fédérés pour s'impliquer concrètement en faveur de la conservation et d'une utilisation durable et raisonnée de cette précieuse essence de bois. En 2000, l'Initiative internationale pour la conservation du pernambouc (IPCI) a ainsi été créée et la profession s'est alors mobilisée en s'engageant dans différentes actions menées pour la sauvegarde du pernambouc. Pour soutenir ce programme, 80% des archetiers du monde entier ont décidé de verser 2% de leur chiffre d'affaires à l'IPCI. Cependant, depuis 2007, le *Caesalpinia echinata* a été inscrit à l'annexe II de la Convention sur le commerce international des espèces de faune et de flore sauvages menacées d'extinction (CITES). Ce classement n'interdit pas totalement l'approvisionnement en pernambouc mais le réglemente sévèrement. Ainsi, toute transaction nécessite un certificat de l'exportateur et de l'importateur garantissant la provenance du bois qui doit être issu d'une plantation respectant les principes de prélèvement durable. La CITES a également mis en place des quotas d'exportation afin de réguler le commerce international. Les archetiers qui, depuis plus de deux cents ans ont cherché en vain un bois de substitution au pernambouc présentant des caractéristiques similaires, sont désormais contraints d'utiliser les stocks existants jusqu'à épuisement de ceux-ci et sans pouvoir, pour le moment, les renouveler.

Formation

Formation Initiale

Niveau 3

- CAP ouvrier archetier, 2 ou 3 ans.

En France, il n'existe pas d'école préparant au CAP ouvrier archetier. La formation peut toutefois se dérouler au sein d'un atelier auprès d'un maître archetier.

Formation professionnelle continue

Certains archetiers proposent des stages d'initiation aux techniques de l'archèterie et/ou de perfectionnement destinés à d'autres professionnels de l'archèterie ou de la lutherie.