Fabrication d'anche

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification **Absence de formation**

Faible nombre de détenteurs

Matériau d'origine végétale (hors bois)

Musique

Le facteur d’anches choisit un roseau selon son diamètre et son épaisseur pour en extraire des anches doubles ou simples placées à l’embouchure de certains instruments à vent. Il affine les pièces à la gouge ou avec des machines à têtes de diamant.

Description du savoir-faire

Activité

Le son de certains instruments à vent de la famille des bois provient de la mise en vibration par le souffle du musicien de fines lamelles de roseau appelées «anches». Anche simple (une lamelle) battante, placée sur le bec de l’instrument (clarinette, saxophone), ou anche double (deux lamelles reliées) placée à l’embouchure (hautbois, basson), les anches «sonnent» permettant au musicien d’atteindre l’ensemble du spectre musical de son instrument. Elles sont également utilisées sur les binious, les cornemuses et autres bombardes ou chalumeaux. On dit généralement que la qualité d’une anche double est aussi importante que l’instrument sur lequel on la place. D’autres instruments à vent utilisent des anches simples appelées anches libres,

comme l’harmonica ou l’accordéon. Ces dernières, attachées en une extrémité, vibrent d’un côté ou de l’autre de leur axe.

A l’origine, les musiciens façonnaient eux-mêmes leurs anches, certains avec plus d’habileté que d’autres. C’est ainsi que petit à petit le métier de fabricant d’anches s’est développé : des instrumentistes à vent mirent leur savoir-faire au service des autres. Un savoir-faire qui est aujourd’hui de plus en plus soutenu par le développement de machines de précision qui permettent d’obtenir des anches d’une qualité parfaite. La conception des anches est également souvent réalisée en collaboration avec les musiciens qui testent de nouveaux modèles. Cette phase de conception est généralement assistée par des logiciels de DAO ou CAO. Chaque instrument peut ainsi être équipé d’une anche originale.

Matériaux

Les étapes de fabrication d’une anche d’instrument de musique débutent souvent dès la roselière. Ces roseaux « arundo donax », sont également appelés « cannes » à musique. Certains utilisent des roseaux sauvages qu’ils prélèvent dans des canniers depuis de nombreuses années.
Le roseau est coupé en hiver après deux ans de pousse : la première année il atteint sa taille adulte d’environ cinq ou six mètres ; la deuxième année, il se renforce en se lignifiant et se couvre d’un verni naturel protecteur et brillant. Il est alors nettoyé de son feuillage, coupé à deux ou trois mètres de haut à l’aide de cisailles permettant de ne pas endommager les fibres, puis mis à sécher sous auvent. L’été suivant, il est exposé au soleil et au vent pendant quelques semaines afin d’obtenir une couleur d’écorce «blé d’or». Le roseau est ensuite stocké pendant un an dans un entrepôt aéré.

En dehors du roseau, pour certains instruments, il arrive que d'autres matériaux soient utilisés comme le buis, la paille, le peuplier ou encore l'épicéa (par exemple pour les anches du *uilleann pipe* - la cornemuse irlandaise).

Techniques

Plusieurs tubes sont sciés entre les nœuds d'un roseau puis stockés par taille ou «calibre». Ces différents calibres du plus mince au plus épais permettront de fabriquer des anches pour différents types d’instruments : clarinette, saxophone alto, ténor, baryton, et bassons. Pour le hautbois le roseau utilisé n’est pas le même, il est beaucoup plus petit en diamètre. Il s’agit de l’étape de «sélection».
Après une nouvelle phase de séchage, les tubes sont nettoyés puis commence le «fléchage» : à l’aide d’un maillet et d’une flèche à quatre branches, les tubes sont éclatés longitudinalement en quatre parties égales. Elles sont alors sciées dans la longueur afin d’atteindre la taille adéquate.
La «table» de l’anche est préparée par «fraisage» de l’épaisseur puis poncée. C’est cette partie plate de l’anche qui viendra se loger contre la surface plane du bec ou qui se repliera sur elle-même pour une anche double. Si la table de l’anche est imparfaite, elle ne pourra sonner juste : on dira qu’elle est «détablée».

Le biseau sur lequel vibrera le souffle du musicien et donnera sa musicalité à l’instrument est façonné. Il s’agit, après la «mise en largeur», du «biseautage» de l’anche au centième de millimètres près : il sera effectué à l’extrémité de l’anche simple ; en son centre pour l’anche double (il arrive néanmoins que le biseautage se fasse sur l’extrémité des lamelles après le pliage). Ce façonnage est réalisé grâce au modèle d’acier appelé «patron» créé par le facteur.

L’anche double peut ensuite être pliée en deux, table sur table, et ligaturée. Il s’agit dès lors d’introduire entre les deux lamelles, à l’aide d’un mandrin, le «canon» qui s’ajustera sur l’embouchure de l’instrument. Pour l’anche double on procède également au «coupe-bout» qui consiste à donner sa forme arrondie à l’anche à l’aide d’une «gouge» et de séparer en deux lamelles l’anche.

A chaque étape, un tri est effectué afin de retirer de la production les pièces défectueuses.

Les anches simples vont pouvoir être testées sur une «calibreuse», c’est la phase d’«étalonnage» : le facteur d’anche teste leur flexibilité naturelle appelée «force de l’anche». Cette force est classée 1,5 à 5, la majorité des anches jouées allant de 2,5 à

3,5. Plus le chiffre est haut, plus l’anche sera dure.
Les anches subissent une dernière vérification de qualité (homogénéité et présentation) avant d’être mises en vente à l’unité ou par boite. Chaque anche a effectivement sa propre spécificité qui vient essentiellement de son roseau d’origine, sa région, le climat qu’il a connu, sa structure unique etc. qui influe sur sa qualité et peut nécessiter de la changer rapidement. Le critère géographique est néanmoins prépondérant, les meilleures cannes à musique étant réputées pousser dans le département du Var en France.

Environnement économique

La fabrication d’anches est souvent semi-industrielle, un certain nombre d’opérations s’effectuant sur des machines de pointe. L’outil informatique est également de plus en plus intégré, permettant de réaliser des prototypes d’anches avant d’en faire des patrons en acier. Les fabricants d’anches recherchent en permanence à améliorer leur production, ce qui amène parfois à des créations de nouveaux prototypes : des anches ont été créées mélangeant fibres et résine et présentant de bonnes caractéristiques acoustiques et surtout une longévité améliorée (elles ne sont plus soumises aux problèmes hygrométriques et de température). Elles sont cependant utilisées le plus souvent comme anches d’études, car elles ne se rapprochent pas de la sonorité offerte par la nature.
Dans son ensemble, la facture instrumentale française se concentre aujourd’hui surtout sur la lutherie de quatuor, les instruments à vent et leurs accessoires dont les anches.
Les fabricants d’anches se retrouvent essentiellement dans le bassin varois où l’on trouve de nombreux sites de roseaux de qualité. Plusieurs centaines de milliers d’anches sont produites chaque jour dans le département du Var (source Festival de l’anche).
Le secteur repose sur un réseau d’artisans indépendants proches des musiciens et sur quelques entreprises qui se partagent la majorité du marché (SARL Jany Berthelot, Marca, Neuranter/Glotin, Rico, Rigotti, Vandoren…). En France, le marché

est estimé à 2 000 000 d’euros (source CSFI) réalisé à 70% par l’entreprise Vandoren. L’export est très important dans ce secteur où le savoir-faire et la qualité française sont réputés. Il peut constituer jusqu’à 96% des commandes des sociétés. Le marché est toujours en progression, la demande excédant à l’heure actuelle encore l’offre d’anches. Le marché mondial représente aujourd’hui plusieurs dizaines de millions d’anches.

Formation

Il n'existe aucune formation spécifique à la fabrication d'anches. Les techniques de la facture d’anche sont néanmoins abordées dans les formations de technicien en facture d'instruments à vent.