

Facture d'accordéon

Rareté élevée

Faible nombre de détenteurs

Formation de petit flux

Rareté ou réglementation de la ressource

Multimatériaux

[Musique](#)

L'accordéon est constitué de plusieurs milliers de pièces et de matériaux variés : bois (peuplier, cerisier, noyer), métal (aluminium, laiton ou acier), carton et satin. Le facteur et/ou restaurateur d'accordéons réalise, assemble et restaure les pièces.

Description du savoir-faire

Historique

L'accordéon apparaît en mai 1829, l'autrichien Cyrill Demian dépose un brevet pour un nouvel instrument qu'il baptise « Accordion ». Cet instrument rudimentaire fut le jouet des dames dans les salons bourgeois. Il consistait essentiellement en une petite boîte sur laquelle étaient fixées des lamelles métalliques, ainsi qu'un soufflet ; il était doté de cinq touches laissant entendre chacune deux accords différents, l'un à l'ouverture du soufflet, l'autre à la fermeture (système « tirez-poussez »).

L'« accordion » de Demian évolue rapidement vers l'accordéon diatonique (ou bi-sonore, une seule touche produit deux notes) et qui dès 1860 va se populariser et se répandre sur toute l'Europe. Diatonique est un terme musical qui signifie que sur ce type d'instrument on ne joue que l'octave (do, ré, mi, fa, sol, la, si, do).

Il s'enrichit du système chromatique vers 1910. Il s'agit de la disparition du système tirez-poussez au profit du système uni-sonore (quelque soit le sens du soufflet, la note obtenue par une même touche est identique). Parallèlement, le clavier de la main droite devient mélodique puis le clavier de la main gauche se dote de touches donnant des basses et des accords composés majeurs, mineurs et septième.

Au début du XX^e siècle, l'engouement pour l'accordéon est si fort et le développement si rapide que la seule production française ne suffit plus à satisfaire les nombreuses écoles et sociétés d'accordéon, l'importation se fera d'Italie, berceau mondial de l'accordéon. C'est effectivement un italien, Paolo Soprani qui fonde, en 1863, la première industrie de l'accordéon à Castelfidardo dans la région des Marches. En 1900, l'accordéon est le roi du genre « musette », il mène le bal à Paris et dans le monde entier. La production atteint son sommet vers 1950.

Catalogué dans les années 70 comme « ringard », il disparaît de la scène. Heureusement vers les années 80 quelques grands noms comme Richard Galliano, Marc Perronne ont su démontrer au public toutes les possibilités de l'instrument.

Plus récemment des compositeurs tels que Luciano Berio, David Venitucci, Bernard Cavana, Jacques Rebotier ont exploité le potentiel technique et expressif de l'instrument à travers des œuvres contemporaines, servies par des musiciens internationaux tel que Pascal Contet. Aujourd'hui, l'accordéon est largement utilisé aussi bien par des artistes variétés que par des groupes « alternatifs » ou des musiciens de jazz, voire par des groupes de rap.

Activité

Le métier de facteur et restaurateur d'accordéons couvrent plusieurs spécialités : la fabrication, la réparation, l'accordage et la restauration.

Dans la grande famille des vents, l'accordéon fait partie des instruments à anche libre. Une anche est une lamelle de métal ou autre, fixée par une des ses extrémités, mobile par l'autre et capable de produire des vibrations sous l'impulsion d'un courant d'air.

Proche du diatonique (ou bi-sonore) et du chromatique, il existe d'autres types d'accordéons. L'harmonéon ou l'accordéon de concert permet de jouer n'importe quel répertoire de musique, il comporte deux claviers mélodiques identiques, dotés de gros boutons. Les accordéons MIDI donnent accès, par l'intermédiaire d'un équipement MIDI (Musical Instrument Digital Interface), à une multitude de sons et de rythmes. L'instrument est alors connecté à des générateurs de sons électroniques ou à un ordinateur.

Dans la famille des « cousins » de l'accordéon, on distingue :

Le concertina, inventé en juin 1829 par Sir Charles Wheatstone, généralement de forme hexagonale, qui se caractérise par son timbre particulier, par l'absence d'accords préétablis à la main gauche, et par le fait que chaque bouton produit une seule note.

Le bandonéon, inspiré du concertina allemand, est traditionnellement de forme carrée, doté d'un soufflet en trois parties. Il possède un timbre unique qui provient de la forme des anches et de la mise en vibrations de deux lamelles (2 sons) accordées à l'octave pour une même touche.

L'accordina est également un instrument à anches libres mais insufflé à la bouche et doté d'un clavier chromatique à boutons ou à touches (plus rare).

La création de nouveaux modèles d'accordéon est en constante évolution, principalement dans le domaine des instruments de concert. L'évolution des produits passe par l'incorporation de matériaux plus actuels afin d'aboutir à des instruments plus légers et dont la sonorité est en adéquation avec les évolutions de la demande.

Techniques

L'accordéon est d'une fabrication très complexe en raison de la multitude des pièces qui le composent (plusieurs milliers), de la diversité des matériaux utilisés et des nombreuses étapes intervenant dans la fabrication.

Il comprend deux boîtes (ou caisses) reliées par un soufflet. Les caisses, en bois mais pouvant être réalisées en matériaux synthétiques ou composites, ont généralement une forme parallélépipédique et une finition très soignée avant d'être décorées selon le goût du client (vernis, peintures, incrustées de nacre, d'ivoire, de perles, marquetées avec des essences de bois précieux...).

Le cœur de l'accordéon est constitué de châssis métalliques (aluminium, duralumin, ou laiton) sur lesquels sont rivetées des lames (anches). Une « lumière » (ouverture) pratiquée dans le châssis, légèrement plus large que l'anche elle-même, permet à cette dernière d'effectuer des battements (vibrations) sous la pression d'un courant d'air et de produire un son.

Le soufflet est le poumon de l'accordéon, il produit le courant d'air nécessaire pour faire vibrer les anches. Il est fait de carton plié, de satin et de peau de chevreau. Des coins en acier inox renforcent les angles.

L'ensemble des châssis est monté sur un support en bois appelé sommier qui sert à canaliser et à transmettre l'air depuis le soufflet vers les lames. Les sommiers sont disposés sur la table d'harmonie à l'intérieur des caisses, main droite et main gauche.

La mécanique des claviers est complexe et diversifiée. En effet, le nombre et la disposition des touches varient en fonction du type d'instrument (élève ou professionnel) et suivant le système adopté : italien, belge ou français. Pour la main droite qui joue la mélodie, le nombre de boutons varie de 31 à 92 ; pour la main gauche qui joue l'accompagnement, de 40 à 120 boutons. La pression des doigts sur une touche, ouvre une soupape qui libère le courant d'air. Il existe aussi des claviers à touche piano.

Le mécanisme qui va permettre d'obtenir plusieurs sonorités et plusieurs timbres, est celui des registres. Ce sont des glissières percées de trous qui, selon leurs positions, occultent ou ouvrent le passage de l'air sur une série d'anches, permettant ainsi de sélectionner la sonorité voulue (flûte, basson, piccolo, bando, céleste musette...).

La fabrication d'un accordéon fait appel à différentes opérations : la fabrication des caisses (main droite et main gauche) ; la réalisation de la musique qui repose sur le principe de l'anche libre (préparation très travaillée des lames d'acier afin de donner le bon son et des châssis cloués sur les sommiers) ; le montage des mécaniques (mécanisme des claviers avec leurs registres) qui peut représenter un assemblage de plus de 6000 pièces pour l'accordéon le plus sophistiqué ; la fabrication du soufflet qui relie la caisse main droite à celle de la main gauche ; l'accordage, opération consistant à accorder l'instrument et enfin la finition (revêtement des derniers chromes, polissage, révision de la musique).

Certains composants techniques (les soufflets, les sommiers, les accessoires...) peuvent éventuellement être fournis par des entreprises spécialisées et sont ensuite montés par les facteurs qui réalisent les opérations d'assemblage et de finitions.

L'accordage est une étape importante et compliquée qui réclame une qualification spécifique et des notions musicales théoriques et pratiques. Il consiste à régler la hauteur de la note (fréquence de vibration) produite par une anche libre. Pour accorder une anche, l'accordeur modifie légèrement la fréquence de vibration de la lame en la grattant avec une lime spéciale pour enlever un peu de métal. Si on enlève du métal à la base (près de la fixation), le son devient plus grave (la fréquence baisse). Si on lime vers l'extrémité libre, la fréquence augmente et le son devient plus aigu. Il existe différents types d'accordages appelés sec, demi-swing, swing, américain, musette... Un accordéon doit être accordé régulièrement comme la plupart des instruments.

En dehors de la fabrication, le métier de réparateur-accordeur consiste à assurer la maintenance, le contrôle et la préparation d'instruments selon les besoins des musiciens. Du dépoussiérage à la remise en état complète de l'accordéon, il peut être amené à effectuer différentes réparations sur toutes les parties de l'accordéon : réglage mécanique, changement des peaux, nettoyage des lames, réparation du soufflet, remise en état de la caisse, remplacement des boutons, accordage...

Les tâches de restauration incombent à des techniciens confirmés ayant une longue expérience professionnelle. Suivant l'état, la destination de l'instrument et sa valeur

(rareté de l'objet, valeur sentimentale...) un état des lieux et une évaluation du travail sont réalisés par le professionnel. Il entreprend ensuite la restauration de l'objet en préservant dans la mesure du possible ce qui provient de l'époque de fabrication.

Environnement économique

La production française est issue des manufactures et des ateliers indépendants. Trois principales fabriques : Maugein à Tulle, Cavagnolo à Beynost et Cadence à Sarlat, produisent quelques centaines d'instruments par an, chacun nécessitant plus de 100 heures de travail.

Rares sont les manufactures qui désormais assurent la totalité de la fabrication de l'accordéon, elles font souvent appel pour certaines pièces à des fournisseurs étrangers (assemblage). L'entreprise Maugein (reprise par d'anciens salariés en 2025) est la seule à pouvoir présenter l'ensemble des métiers, qui permettent la réalisation complète d'un accordéon. Créée en 1919, elle a cru dès ses débuts à l'accordéon chromatique tout en maintenant la fabrication des accordéons diatoniques.

Quelques facteurs (une dizaine environ) exerçant généralement seuls se consacrent à la fabrication d'instruments «sur mesure». D'autres petites structures (une centaine environ) font surtout de la maintenance, de l'accord et de la vente d'instruments.

Un instrument de qualité coûte entre 2 000 et 3 000 euros, tandis qu'un accordéon haut de gamme peut être vendu entre 10 000 et 12 000 euros.

Si la France a une bonne notoriété, l'Italie détient encore le monopole de la fabrication haut de gamme, même si une partie est de plus en plus sous-traitée dans les pays de l'Europe de l'Est et en Chine. Comme pour d'autres secteurs d'activité, l'Asie (notamment la Chine) détient l'essentiel du marché des instruments bas de gamme.

Formation

Formation initiale

Niveau 3

- CAP assistant technique en instruments de musique option accordéon, 2 ans.
- CAP Factice d'accordéons, 2 ans.

Niveau 4

- BMA technicien en facture instrumentale option accordéon, 2 ans.

Niveau 6

- DNMADE Instrument, 3 ans.

Formation professionnelle continue

Le CAP et le BMA sont accessibles dans le cadre de la formation professionnelle continue. L'Institut technologique européen des métiers de la musique (ITEMM) au Mans propose un programme de stages courts pour les professionnels.