Facture de flûtes

Rareté modérée

Absence de formation

Faible nombre de détenteurs

Multimatériaux

Musique

La facture de flûtes consiste à concevoir, fabriquer, assembler, régler et entretenir des flûtes traversières et leurs différents modèles.

Description du savoir-faire

Historique

La flûte traversière a connu son plein développement au XIXe siècle, avec notamment la flûte moderne dite « Boehm », du nom de son inventeur. En France, la maison Louis Lot devient une des grandes références dans la fabrication de cet instrument ; encore aujourd'hui les flûtes de cet atelier sont très recherchées par les collectionneurs.

Après la Seconde Guerre mondiale, plusieurs manufactures françaises cessent progressivement leur activité.

Activité

Les flûtes traversières font partie de la famille des instruments à vent. Le facteur de flûtes réalise plusieurs modèles, depuis le piccolo jusqu'à l'octobasse, en passant par les flûtes en ut, altos et basses.

Le facteur doit concevoir un instrument répondant à des exigences sonores précises tout en garantissant sa fiabilité technique et son confort de jeu. La fabrication artisanale se distingue des productions industrielles par une maîtrise complète de toutes les étapes de réalisation. Chaque instrument est fabriqué individuellement, ajusté et réglé à la main.

Matériaux

Les flûtes peuvent être réalisées en bois, comme l’ébène, ou en métal, notamment des alliages de cuivre, d'argent ou d'or. Les modèles haut de gamme utilisent souvent de l'argent massif, voire de l'or.

Techniques

Après avoir échangé avec le musicien et réalisé un dessin technique, le facteur découpe les plaques, tubes et barres métalliques pour produire les différents éléments.

La facture d’une flûte traversière commence par la fabrication de la « tête » : réalisation du tube conique sur un mandrin, découpe de la plaque d’embouchure puis fabrication et soudure du noyau dont dépendra l’amplitude sonore de la flûte.

Le corps de la flûte est percé de trous, c'est le « pointage ». Ces trous sont étirés en cheminées. Le clétage, le système mécanique qui permet d'obstruer les trous, est composé de spatules pour poser les doigts et de plateaux pour fermer les trous.

Les bagues, les boules et les clés sont usinés à la main ou à l’aide de machine semi-automatique. Notamment, les clés peuvent être coulées ou découpées au pantographe (fraiseuse à copier). Les éléments sont ensuite ajustés à la main, limés, poncés et polis.

Pour les instruments en bois, le corps est tourné (pour évider le centre), percé, alésé puis poli. Les différentes pièces de la mécanique sont ensuite assemblées par brasage à l'argent. Les cheminées, patins, boules et charnières sont positionnés sur le corps de l'instrument.

L’instrument est enfin équipé de feutres et de tampons.

La mécanique est ajustée et les réglages acoustiques sont effectués.

Environnement économique

Aujourd'hui, la majorité des flûtes sont produites de manière industrielle. La facture artisanale est principalement tournée vers le haut-de-gamme, avec une fabrication sur-mesure pour les musiciens professionnels.

Il y aurait moins de cinq facteurs de flûtes traversières en France. Malgré la concurrence des instruments à bas coût, les musiciens recherchent des instruments de haute qualité, dont la demande provient également de l’international.

Formation

Les formations suivantes permettent de se former à la facture d’instruments à vent, cependant elles abordent peu la spécificité de la fabrication de flûtes traversières. Il est donc indispensable de se perfectionner auprès de facteurs de flûtes.

Formation initiale

Niveau 3

- CAP Facture d’instruments à vent, 2 ans.

Niveau 4

- BMA Technicien en facture instrumentale, Option instruments à vent, 2 ans.

Niveau 6

- DNMADE instrument

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.