



## L'alli

## Du bois &

**DANS L'UNIVERS DE LA PERCUSSION "À MAINS", LA JEUNE MARQUE TYCOON PERCUSSION A SU DÉVELOPPER UNE GAMME COMPLÈTE D'INSTRUMENTS (CONGAS, BONGOS, COWBELLS, CAJONS...) EN S'APPUYANT SUR UN RÉEL SAVOIR-FAIRE ET UNE RESSOURCE LOCALE IMPORTANTE : LE CHÊNE DE SIAM. DÉCOUVERTE.**



S'envoler vers la Thaïlande à la fin du mois de novembre, alors qu'une vague de froid se répand sur l'Europe, fait partie des bons côtés du métier de journaliste. Organisé par le distributeur européen de la marque Tycoon, la société Gewa, ce voyage qui réunissait onze journalistes des principaux magazines

musicaux du vieux continent se voulait éclair (trois jours sur place) mais le blocus de l'aéroport de Bangkok par des manifestants anti-gouvernement a prolongé notre séjour de quatre jours, heureusement dans de bonnes conditions de confort ! Ceci grâce à l'hospitalité des dirigeants de Tycoon Percussion et l'efficacité de l'équipe Gewa qui nous accompagnait.

### *Deux sites*

Située à quelques kilomètres de Bangkok, l'usine Tycoon se répartit sur deux sites assez éloignés. Le site historique dispose de la superficie la plus importante, et concentre donc la plupart des opérations de fabrication qui sont réparties sur deux grands bâtiments tandis que le nouveau site, qui comprend une seule grande pièce avec un espace pour les machines de façonnage et un autre pour les postes de soudure, est entièrement dévolu aux pièces métalliques et notamment aux cowbells.

Sur le site historique, le premier bâtiment regroupe toutes les opérations de menuiserie, de la découpe des différents plis de bois au cintrage et à la mise en forme de fûts. Le second bâtiment réunit les différentes étapes de fini-

# PERCUSSION

ance

& du métal

tion : le vernis, le polissage et lustrage, le montage des pièces métalliques, la pose des peaux et des cordages pour les djembés. Au total, ce sont environ 150 personnes qui travaillent à la production, avec des salaires supérieurs à ceux que l'on trouve en Chine et aussi une réelle expertise. En effet, avant de développer sa propre gamme sous l'appellation Tycoon Percussion, le fabricant produisait déjà des instruments pour des grands noms de la percussion.

### **Des atouts réels**

De prime abord, le rapport entre la percussion "latine" et la Thaïlande n'est pas évident. L'explication est pourtant très simple et elle explique le fait que d'autres fabricants aient choisi ce pays pour produire leurs instruments : la ma-

tière première. En effet, le chêne de Siam (la Thaïlande s'appelait Royaume de Siam jusqu'en 1939) est une ressource naturelle et abondante, avec des qualités très prisées. Son cintrage est assez facile, il offre une bonne fiabilité dans le temps et ses qualités acoustiques sont appréciées des musiciens. Précisons que ce bois est différent du chêne européen puisqu'il sert à faire du caoutchouc, dont la Thaïlande est le premier producteur mondial. Les exploitants n'utilisant pas le bois, les fabricants profitent de cette matière première dont la culture est désormais très contrôlée. Ainsi, Tycoon Percussion poursuit un engagement éco-responsable en participant à la replantation de forêts entières. Pour se différencier sur un secteur assez concurrentiel et beaucoup plus petit que celui

de la batterie, la marque met en avant ses particularités : la fabrication en deux plis pour une meilleure résonance du fût, l'utilisation de peaux animales de première qualité comme le buffle ou, encore plus exclusif, la vachette pour la série haut de gamme Signature. Une peau qui offre un toucher plus doux et qui permet de retrouver le son traditionnel cubain. Enfin, pour améliorer et développer la gamme, la filiale américaine, basée à la fois en Californie et en Floride, assure un lien étroit avec les percussionnistes professionnels les plus actifs sur la scène latine. ►





# visite d'usine

Le bâtiment le plus récent regroupe toutes les étapes du travail sur le métal, et notamment la fabrication des différentes gammes de cowbells. Aujourd'hui, les ultimes étapes de finition (peinture noire) sont assurées à l'extérieur, mais les dirigeants souhaitent les intégrer dans un futur proche.



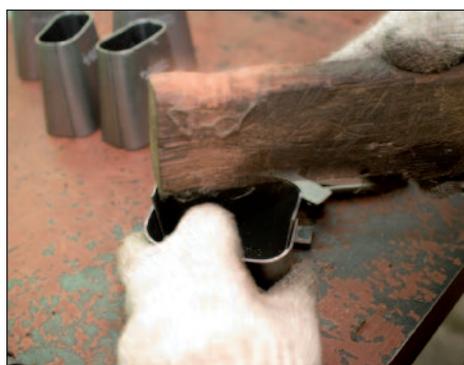
L'ajustement des pièces métalliques se fait traditionnellement et individuellement à l'aide d'une fraiseuse.



Les machines-outils restent des auxiliaires indispensables pour tous les travaux de mise en forme des pièces métalliques qui serviront à monter un cowbell. Sur la photo de droite, le contraste entre l'aspect imposant de la machine et la taille de l'opératrice ne doit pas faire oublier que celle-ci dispose d'un véritable savoir-faire lui permettant de contrôler la conformité de chaque pièce produite.



Toujours impressionnantes, les opérations de soudure marquent les ultimes étapes de la fabrication avant les opérations de finition (brossage, application d'un revêtement couché noir...).

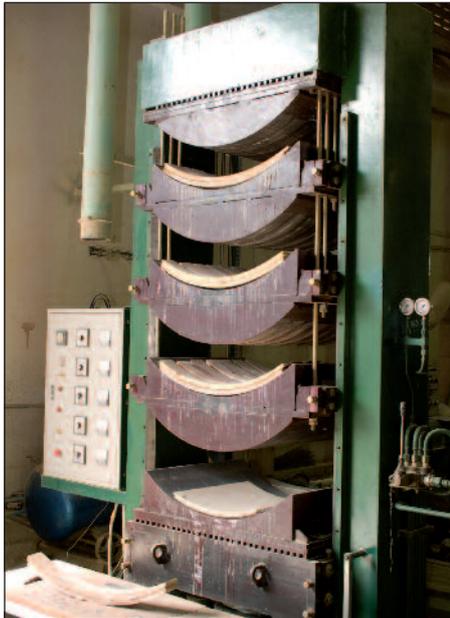


Les machines n'ont pas encore remplacé la main de l'homme pour les opérations d'assemblage qui demandent précision et... force.



Les planches arrivent "brutes". Elles sont découpées suivant les cotes de chaque famille d'instruments puis triées par un employé qui traque le moindre défaut.

Dans l'usine historique, le premier bâtiment regroupe les opérations de menuiserie et de mise en forme des fûts. Si les machines sont bien présentes, il n'y a pas réellement d'automatisation. La productivité est assez élevée avec un chiffre de fabrication de 300 fûts par jour, tous instruments confondus (congass, bongos...).



Cintrage à chaud des lattes par une presse impressionnante!



Le ponçage du fût permet d'obtenir une surface parfaitement plane, sans aucune aspérité. Indispensable avant la pose de l'apprêt et du vernis. On s'assure également que le façonnage permet la pose des cercles.



La mise en forme est l'une des opérations les plus délicates car il faut s'assurer que le fût ne subit aucune déformation pendant que la colle prend. On voit ici clairement la construction en deux plis.



Comme perdue au milieu d'un océan de fûts, cette employée passe l'indispensable couche d'apprêt qui va permettre au vernis d'accrocher sur le bois et de présenter un fini homogène.

# visite d'usine



Le deuxième bâtiment abrite les opérations de finitions : vernis, pose de cercles et du hardware, montage des peaux, polissage du vernis, emballage avant l'expédition. Pour l'ensemble des salariés de l'usine, la semaine de travail s'étend sur 6 jours. Le cadre est plutôt agréable avec, notamment, un lieu de recueillement (un petit temple avec un Boudha) en plein air entouré d'une très belle végétation.



Plusieurs employés s'activent aux opérations de vernis. Ils sont munis de masque pour éviter d'inhaler les produits chimiques, et la cabine dispose d'un système d'aspiration de l'air.



Les djembés sont assemblés de manière traditionnelle, tout comme les cabas dont les colliers de perles sont entièrement montés à la main.

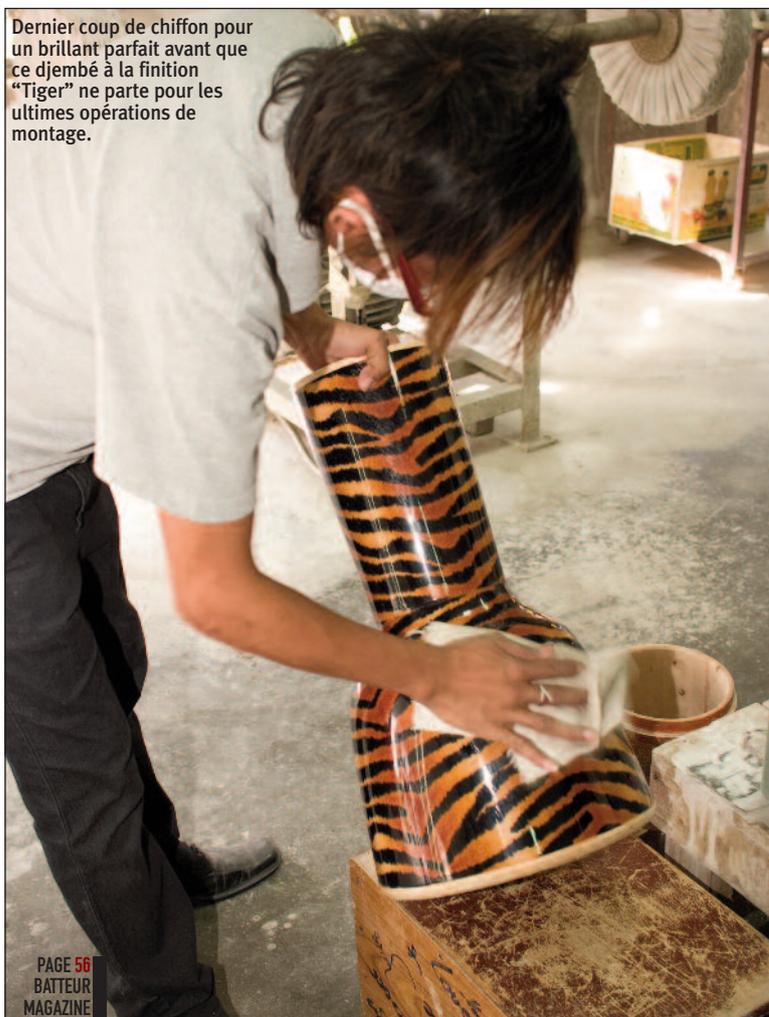


Fixation des plaques sur un conga.

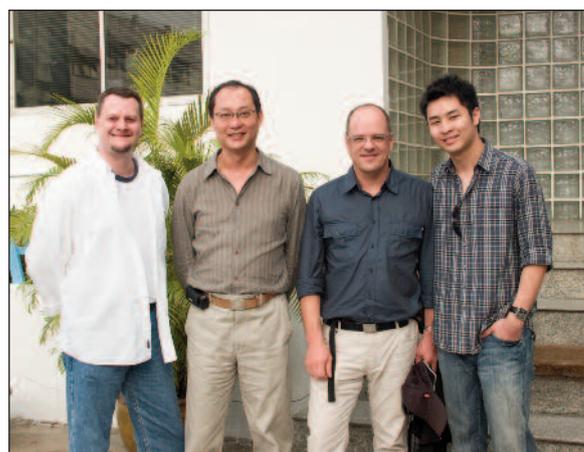


Déchets de peau après découpe. La marque s'enorgueillit de monter des peaux animales de buffle ou de vachette (haut de gamme Signature) sur ses instruments. Maîtrisant ses approvisionnements, elle est assurée d'avoir une qualité constante.

Dernier coup de chiffon pour un brillant parfait avant que ce djembé à la finition "Tiger" ne parte pour les ultimes opérations de montage.



Plusieurs grandes tables basses réunissent trois ou quatre employés pour les dernières opérations de montage.



De gauche à droite, l'équipe de direction Tycoon : David Kelley, Stephen Yu, Frank Haesevoets (Gewa France) et Quincy Yu.

