

# L'ATELIER CHAVARRIA-LÂG

## DE BEDARIEUX

### EN PLEIN DANS LÂG!

Voilà bientôt 30 ans que Michel Chavarría-Lâg fait rimer les résonances du bois et du roc, bercé par les refrains de la Tramontane qui hante les sauvages solitudes de son petit village de Bédarieux, accroché dans les Causses, au nord de Béziers. Cependant, ses sonnets n'ont pas six pieds, mais six-cordes, et ses harmonies sont de celles qui se transcendent avec le vent, bien au-delà des frontières... Récit d'une épopée !



L'équipe au grand complet !

Il est, en effet, loin le temps où Michel Chavarría fabriquait ses premières guitares dans le petit atelier du magasin de réparation fondé à Toulouse à la fin des années 70 ! Aujourd'hui, sous la houlette de Gérard Garnier, président d'Algam, lui aussi grand esthète de la guitare, et qui collabore avec Michel depuis 2002, Lâg est devenu une marque européenne incontournable, et s'apprête aujourd'hui à conquérir le marché des U.S.A. grâce à un contrat avec le géant américain Korg USA, le distributeur de Vox et de Marshall ! Pourtant, malgré une envolée flamboyante, la philosophie de Lâg n'a pas changé, et reste profondément ancrée dans la tradition de la grande lutherie, comme nous l'a prouvé notre visite dans l'atelier de Bédarieux, où toute l'équipe nous a montré que, malgré l'immense usine en Chine qui se charge de la fabrication, les alchimies s'inventent bien encore ici !

#### PHILOSOPHIE HAUTE COUTURE !

Comme nous le précise Michel, l'atelier de Bédarieux se charge de trois missions principales : la fabrication des guitares haut de gamme, la conception des guitares artistes, qui représentent une grosse partie du travail, et la partie développement, qui concerne les prototypes, et qui permet d'alimenter la production asiatique.

« En collaboration avec Gérard Garnier, nous travaillons beaucoup sur les harmonies de formes et de matière. Bien sûr, c'est une démarche qui peut sembler évidente, mais qui est loin d'être généralisée ! Et l'on voit parfois, même sur des modèles de marques prestigieuses, des assemblages un peu spéciaux...

Mais comme nous sommes tous les deux passionnés des bois, bien sûr, mais aussi de haute couture, nous avons voulu être très exigeants sur l'élégance de nos modèles. Et comme Gérard possède un sens exceptionnel de l'équilibre des

matières et des volumes, nous faisons un travail très minutieux de recherches, notamment en ce qui concerne la cohérence des bois, des lignes, et des dimensions de chaque pièce. C'est ce qui donne un design et une allure particulière à la guitare finie. Ce qui nous fait très plaisir, c'est que nous avons une clientèle de plus en plus féminine ! C'est génial, parce que cela prouve que la guitare commence à cesser d'être un univers uniquement masculin, mais aussi que nos efforts dans ce sens portent leurs fruits ! »



La magie des veinures

## L'ALCHIMIE

Une fois que l'on dispose de tous ces composants, il faut, bien sûr, travailler sur la subtilité des mélanges. Et, c'est à ce moment là que la collaboration avec les artistes est particulièrement enrichissante. Ils ont, en effet, tous leurs exigences bien particulières, qu'il faut arriver à retranscrire dans le bois et les formes, pour se rapprocher le plus possible du but à atteindre.

« Ainsi, pour la guitare de -M-, nous avons dû faire un travail sur le mélange des bois, car Mathieu a des exigences un peu spéciales en matière d'aigus : il ne les supporte pas ! On a, donc, choisi de faire le fond et les éclisses en acajou, le même que celui que l'on utilise pour les manches, afin de récupérer un maximum de basses. Mais, on a quand même choisi une table en Dark Cedar, pour lui donner un peu d'agressivité, et de précision. Ensuite, comme il aime les formes épurées, très simples, nous avons décidé de supprimer les filets et de coller la table bord à bord avec les éclisses. Cela va donner à la guitare un look très original ! »



Le modèle signature de M en préparation



Avec la guitare double-manche de Jean-Félix Lalanne, c'est une autre paire de manches : « Il avait en effet besoin de deux guitares en une seule, car lorsqu'il part en tournée, cela l'ennuie d'emporter une nylon et une acoustique. Ce qui est difficile, c'est que l'on doit envisager une guitare à deux tables et sans fond, puisque le fond de l'une est la table de l'autre ! On a, donc, fait une longue étude au niveau des bois, pour trouver

une solution qui donnait un vrai son folk d'un côté et un vrai son nylon de l'autre... Je crois que nous sommes arrivés à un équilibre impressionnant ! »

Le travail avec Keziah Jones s'avère aussi très passionnant, car il a véritablement inventé un style très percussif, mélangeant le slap, la frappe, le pincé... Cela nécessite un instrument qui demande des spécifications totalement originales : une guitare sans larsen, puisqu'il utilise une grosse amplification, et une fabrication très résistante, pour supporter le traitement frappeur ! Michel a donc choisi de réaliser un modèle nylon, mais totalement Solid Body.

« On a également dû refondre totalement les presets du Studio Lâg, puisque ceux proposés ne lui convenaient pas du tout. Il fallait, également, fabriquer une guitare qui n'avait aucune partie proéminente, car avec son jeu, le moindre élément saillant pouvait le blesser. Enfin, nous avons décoré la guitare avec un magnifique dessin qu'il a réalisé lui-même. Cette guitare sera livrée avec un DVD pédagogique réalisé par Keziah, qui expliquera, ainsi, lui-même sa démarche guitaristique. »



Fortification du manche et pose de la tige de réglage

bien commencer par en préparer les ingrédients. C'est donc le choix et la préparation des bois qui sont fondamentaux.

« Pour la fabrication des manches, précise Michel, on n'utilise que des acajous d'Afrique, en provenance de Côte d'Ivoire, à cause de leurs propriétés acoustiques exceptionnelles, et de leur grain magnifique. Ils sont fabriqués en une seule pièce, avec simplement un doublage sur les têtes, pour lesquelles on utilise principalement de l'ébène massif qui est sculpté, et laissé naturel. Ils sont cependant fortifiés avec deux barrettes de titanium, pour la stabilisation anti-vrille, et dotés d'une tige de réglage interne, qui permet de redresser le manche dans les deux sens.

Pour les tables, on utilise plusieurs sortes

## LES BOIS

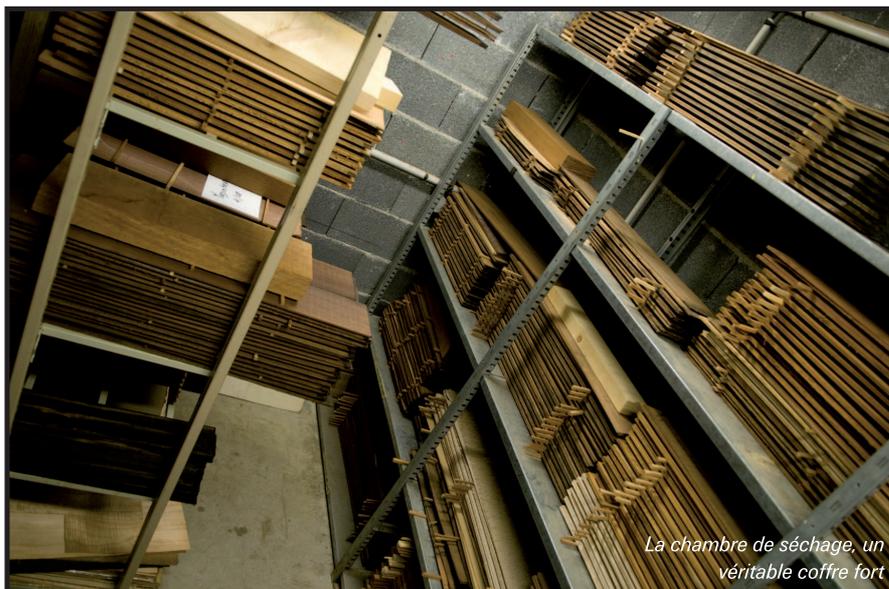
Mais pour concocter ces potions magiques, il faut



LAG Signature Keziah Jones



La préparation du bois



La chambre de séchage, un véritable coffre fort

d'épicéas. Le plus courant, c'est le "Sitka Spruce", mais il y a aussi le "Engleman", ou le "Bear Claw", beaucoup plus rare. Son nom signifie "griffe d'ours". Et effectivement, il possède dans sa veinure des dessins de griffes qui sont, en fait, de véritables cicatrices laissées par les ours qui viennent faire leurs griffes sur l'arbre !

On utilise, également, du cèdre rouge, et aussi du cèdre noir, ou « Dark Cedar » qui est un bois extrêmement rare, et que l'on travaille beaucoup pour les guitares signature, comme celles que nous avons faites pour Mathieu Chedid, ou pour Jean-Felix Lalanne. Ce bois provient, en effet, des arbres qui sont tombés dans les forêts il y a parfois plusieurs centaines d'années. Comme le cèdre est pratiquement imputrescible, même après 300 ans, il possède encore certaines parties qui sont impeccables, mais complètement minéralisées. Il devient marron foncé, et possède une dureté incroyable, qui ajoute aux qualités naturellement chaleureuses du cèdre un petit côté métallique très intéressant. Il donne, également, un look très vintage à la guitare, car on a l'impression qu'il est déjà vieilli. Le seul problème, c'est

que l'on en trouve très peu... Pour les fonds et les éclisses, on choisit essentiellement le Palissandre de Madagascar, ou le Pao Ferro, qui possède un grain très nuancé entre l'ambre et le brun foncé. Nous avons aussi de l'Imbuia, qui est une sorte de ronce, et demande un traitement particulier (une période de stabilisation plus grande). C'est ce bois que nous avons utilisé pour la Parlor de Yaël Naim. Enfin, il y a aussi le Koa Flamé, ou l'incontournable érable "quilted".

Enfin, pour les barrages, nous sommes également très rigoureux sur le choix du bois. C'est en général un épicéa de la même qualité que celui des tables, mais avec un grain le plus serré possible. Tous les bois que nous achetons sont gérés par un organisme écologique, qui plante un arbre pour chaque arbre coupé. C'est une démarche importante, si l'on veut pouvoir encore fabriquer de bonnes guitares dans quelques dizaines d'années !

## LA CHAMBRE DE SÉCHAGE

La préparation du bois est la seconde étape ! Ce qui est important tout d'abord, c'est de trouver des bois qui sont déjà secs, pour éviter le problème du séchage.

Il s'agit, ensuite, simplement de les faire travailler, afin qu'ils se stabilisent. Il faut pour cela qu'ils aient des chocs thermiques et hygrométriques sur plusieurs cycles de saisons. C'est une étape fondamentale avant la fabrication proprement dite, surtout pour des guitares

acoustiques, pour lesquelles on travaille avec des épaisseurs très fines, de l'ordre de 2mm.

« On les stocke, donc, dans différentes conditions d'humidité : ils sont, d'abord, gardés en milieu naturel pendant plusieurs mois, puis placés dans cette chambre de séchage où l'hygrométrie est constante, à 6%. Et enfin, on les ressort à l'air, où l'hygrométrie est supérieure. Ici, nous avons la chance d'avoir un air naturel relativement sec, avec une hygrométrie qui dépasse rarement les 10% dans l'atelier. Ce sont, donc, de très bonnes conditions pour le travail du bois. On peut travailler avec une ventilation naturelle que l'on appelle "portail ouvert". »



Ponçage d'une table en dark cedar



David Hoogeboom, responsable du contrôle qualité, en plein effort !

## LA FABRICATION

« Ici, souligne Michel, nous fonctionnons sur le mode des luthiers traditionnels, puisque tout est fait à la main, comme, par exemple, la mise en



Jean marc affine l'épaisseur d'une table au 10<sup>ème</sup> de mm

forme des éclisses, la fabrication des barrages, ou des queues d'aronde.»

Lorsque la table est prête, on procède à l'assemblage des éclisses dans un contre-moule où elles vont être formées à la main, avant le collage des tasseaux de fond et de manche. La guitare va être



Contre-moule d'assemblage des éclisses



Pose des barrages

assemblée à l'intérieur. On la sort, ensuite, pour coller le fond, puis la table : voilà, la boîte est fermée !

« On ajoute ensuite les filets que nous fabriquons nous-mêmes, très épais (3,5 mm) pour pouvoir être confortablement arrondis, sans devenir trop fragiles. Cela supprime le côté arrête vive très désagréable. »

Arrive, ensuite, un gros travail d'affinement lorsque le corps de la guitare est terminé : il est, alors, ausculté sous toutes les coutures, frappé, mis en résonance, puis à nouveau poncé en fon-



Table de ponçage

tion de ce que l'on entend. C'est une étape très précise, qui demande beaucoup de savoir-faire, et qui est, bien entendu, totalement ignorée en industrie. Mais, on peut à ce stade affiner de façon considérable le son d'une guitare, grâce, notam-

ment, à des ponçages irréguliers. Notons que le poste de ponçage est équipé d'un système très sophistiqué d'aspiration, afin qu'aucune poussière ne s'échappe.

« Il faut à ce moment-là savoir prendre des risques et pousser l'architecture de l'instrument dans ses derniers retranchements. C'est, bien sûr, dangereux, car on peut facilement se planter, mais c'est aussi le seul moyen de fabriquer une guitare d'exception. C'est un peu comme pour une voiture de Formule 1, dont tous les composants sont pensés pour tenir toujours à la dernière limite. »

### COLL'ÉCOLO..

« Nous utilisons une colle spéciale appelée Tite Bond, qui possède des vertus de transmissions acoustiques, mais qui, de plus, possède une teinte très discrète, qui la fait passer presque inaperçue. Elle a été inventée pour remplacer la colle d'os,



L'atelier de l'alchimiste !

qui est une colle à chaud que l'on employait jadis dans la lutherie traditionnelle des instruments du quatuor.

« Tous les produits sont contrôlés sanitaires. Il ont tous le logo "inflammable", mais jamais la



Le laboratoire magique de Jean Marc Faus, le bras droit de Michel - le repousseur de limites!

## REPORTAGE

Sébastien Lavabre, responsable du vernissage



«tête de mort»! Cependant, ils sont stockés sur des étagères équipées de bacs de rétention, ce qui évite toute fuite du produit si on renverse une bouteille. »

### LE VERNIS

Pour la finition, ne sont utilisés aucun fond dur, ni aucun produit polyester, qui ont tendance à tout étouffer. Ce sont pour la plupart des vernis qui sont sélectionnés par l'industrie automobile allemande haut-de-gamme.

On commence, donc, par passer un produit destiné à boucher les pores du bois sur le fond et sur les éclisses, mais rien sur la table. Pour celle-ci, il n'y a que des vernis à base de polyuréthane qui sont passés en couches très fines, et qui sont poncés à chaque fois avec beaucoup de soin. Il s'agit, ici, de rajouter le moins de matière possible. Il faut homogénéiser la surface du bois, et obtenir simplement une couche minuscule de surface. Cela va permettre, ensuite, au temps d'agir : au bout de quelques mois, le vernis va s'effondrer très légèrement pour épouser la fibre du bois et donner ce côté très naturel (on n'a pas l'impression que la guitare est recouverte d'une couche de plexiglass !) qui est si difficile à obtenir. Mais, c'est cela surtout, bien sûr, qui donne le son de la guitare.

« Pour le style de vernis, nous avons plusieurs options, mais nous avons surtout mis au point un mélange de brillant et de mat, qui donne un satin très particulier, et que nous avons baptisé le French Satin. C'est une finition qui demande un pistolage très particulier, car il faut une homogénéité parfaite, si l'on ne veut pas avoir un aspect grumeleux... Bref, il faut aller se le gagner. C'est pourquoi l'industrie utilise beaucoup le mat simple, qui a l'avantage d'effacer tous les défauts, mais qui tue le bois... »

### L'ÉLECTRONIQUE

Les nouveaux équipements électroniques, baptisés Studio Lâg, ont été mis au point en étroite collaboration avec Gérard Garnier, et Joe Marinik, fondateur de la marque Shadow et spécialiste



Révolution électronique - le concept Studio Lâg

dans l'amplification des acoustiques. « Tout est parti d'une idée de Gérard qui nous a tout d'abord sidéré, et qui consistait à supprimer l'incontournable égaliseur grave/médium/aigu, qui est finalement toujours utilisé avec, à peu près, le même réglage, à savoir un creux dans les médiums et un boost des graves et des aigus ! On a décidé de révolutionner complètement ce concept, et de proposer plutôt des réglages tout faits, reprenant les principaux standards dont on a besoin en studio. » La chasse au son commence, alors, par des études très poussées, réalisées en utilisant un égaliseur professionnel à 30 bandes, idéal pour créer avec précision les meilleurs sons possibles, du genre de ceux que l'on trouve dans un disque produit. « Nous sommes arrivés à cinq presets très différents : acoustique traditionnel, moelleux médium (pour le blues, la bossa...), studio (idéal pour les rythmiques rock-folk), fingerpicking, et jazz... On a, ensuite, analysé ces égalisations très complexes pour les reproduire de façon entièrement analogique, sans aucune modélisation numérique. Ce qui est bluffant, c'est qu'il s'agit de sons radicalement différents, et impossibles à reproduire avec un simple égaliseur trois bandes, mais que l'on ne souffre pas de la froideur numérique habituelle des programmes de modélisation, puisqu'il n'y en a pas ! C'est presque comme si l'on achetait cinq guitares différentes ! »

Ainsi, le système est proposé en trois options : le studio Lâg offre le minimum basique, doté d'un sélecteur à cinq positions, pour les cinq presets. On dispose, ensuite, du Studio Lâg Plus, qui possède le sélecteur, couplé avec un mode Bypass, qui permet d'avoir un son brut, pur, que l'on peut corriger à sa guise, sur scène notamment, puis un Tone Contour, qui respecte les presets, mais permet de leur rajouter des basses et des aigus, pour les adapter. Il dispose, aussi, d'un accordeur très perfectionné.

Enfin, le Studio Lâg Pro, qui possède les mêmes caractéristiques que le Studio Plus, est un système dual mix, avec deux micros, dont l'un est enchâssé dans la touche, ce qui rajoute beaucoup de chaleur, et l'autre, situé au niveau du chevalet, est hexaphonique, ce qui permet d'obtenir un réglage indépendant pour chaque corde. •

Manuel Dubigeon



### LA FABRICATION CHINOISE

Produire des instruments de qualité en Asie demande une collaboration longue et parfois houleuse avec les ingénieurs chinois, qui n'ont pas toujours la même culture, ni la même tradition musicale que nous. Heureusement, Lâg possède, maintenant, sur place toute une équipe très performante, et internationale, dirigée par Kurt Hendrick, qui est à la fois luthier, mais qui a aussi 30 ans d'expérience dans le domaine de la fabrication industrielle en Asie. « Pour optimiser la fabrication, on transmet différents composants. Il y a, bien sûr, les fichiers informatiques qui sont réalisés ici avec des programmes en 3D, puis testés sur notre machine à commande numérique, mais on envoie aussi des guitares finies, ainsi que différentes pièces détachées, comme le manche, ou les rosaces, afin que les ateliers aient un visuel direct, ce qui est fondamental pour avoir une idée du but à atteindre. Cela nous permet d'atteindre une qualité exceptionnelle sur toute la gamme, et nous a, même, décidé à lancer une production de modèles Master, avec les mêmes exigences que celles que nous avons ici, à Bedarieux. Bien sûr, ce ne sont pas les mêmes qualités de bois, ni les mêmes modes de vernissage, mais c'est exactement le même processus, à un prix beaucoup plus accessible. »

