

64 PERCEVAL : UN ATELIER CONVIVAL

Par Christophe Arbogast

L'aventure Perceval a démarré en 1996 et a connu un jour nouveau avec sa reprise par Yves Charles en 2005. Il abandonne son restaurant parisien pour ne plus se consacrer qu'à l'Atelier Perceval, dont il assure de main de maître la direction, depuis 2008, avec pour credo : « De la coutellerie de haut de gamme pour les amateurs et les professionnels ». Aujourd'hui, Perceval compte une quinzaine de collaborateurs, sous la responsabilité de Roland Lannier, son chef d'atelier.

Le catalogue de l'Atelier Perceval propose un large choix de couteaux permettant normalement de satisfaire les besoins multiples des amateurs de lames en tout genre : pliant, table, cuisine, chasse, jusqu'aux couteaux d'exception de la gamme «Prestige».

On y trouve ainsi le «Français» et le «L-10», fermant piémontais liner-lock commémorant les 10 ans de l'atelier avec ses deux déclinaisons («L-09» et «L-08», respectivement piémontais et liner-lock). A la table, les «9.47» et «888» et pour les gourmets les plus exigeants, le «Grand-table». En fixes, pour les amateurs de chasse ou de randonnée, les «Trappeur», «Randonneur» et «Campeur». Enfin, en cuisine, Perceval vient de sortir une gamme complète de couteaux haut-de-gamme que je vous invite à découvrir dans le Hors-série n° 9 de LPDC.

Restent les couteaux prestiges, comme le «Sgian dubh» ou le «Grand», mais aussi n'importe quel couteau de la gamme que l'on voudrait personnaliser par le choix de matériaux exceptionnels, comme l'écaille de tortue ou la météorite, par exemple. Ou encore, des lames en acier de bas fourneau forgées par Christian Moretti.

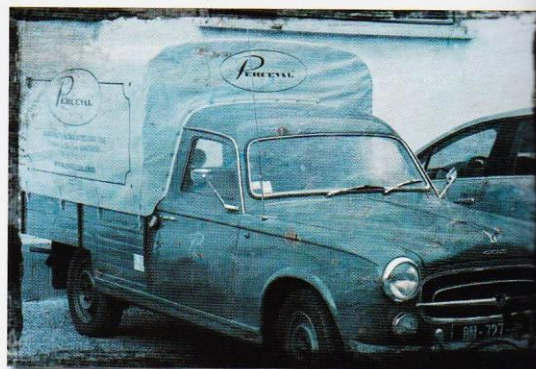
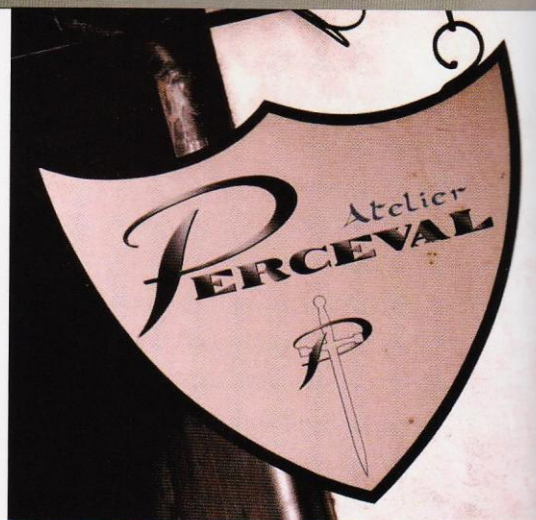
Perceval en chiffres, c'est par an, environ 3000 pliants, 20000 tables et 50 chasses (source Roland Lannier)

Petite visite guidée de l'atelier

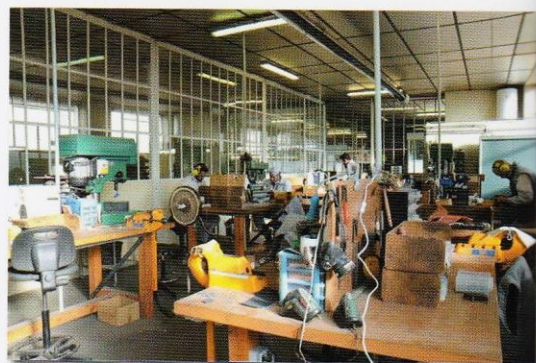
C'est sur une invitation de Roland Lannier que j'ai pu me rendre chez Perceval et visiter ainsi l'atelier où sont réalisés mes couteaux fétiches. J'en profiterai d'ailleurs pour récupérer deux nouveaux «Français» assez particuliers, dont un qui sera assemblé sous mes yeux. J'en parlerai plus loin. C'est ce même Roland qui me servira de guide pour m'expliquer les différentes étapes de fabrication. Un grand merci à lui, mais aussi à tous les employés pour leur disponibilité, sympathie et ... patience !

Quand on arrive dans la cour de l'atelier, on ne peut que remarquer la sympathique 403 parfaitement restaurée aux couleurs de Perceval et qui donne un avant-goût délicieusement rétro de ce qui m'attendra à l'intérieur de l'atelier ... un parfum d'ambiance où se côtoient avec harmonie les outils du passé et les techniques d'aujourd'hui.

L'atelier se compose d'une grande zone de stockage (matières premières, emballages, étuis, commandes à expédier...), d'une partie bureaux, isolée du reste de l'atelier pour éviter les nuisances sonores et ... poussiéreuses ; d'un coin repas/cuisine et enfin, de deux grands ateliers de fabrications.



La vieille Peugeot 403, comme un avant-goût délicieusement rétro.



Vue générale de l'atelier.



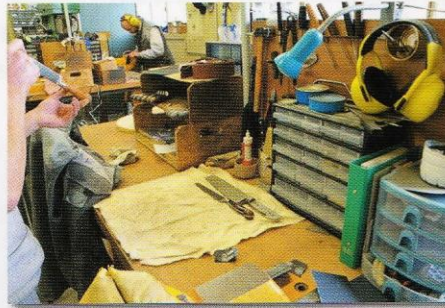
Le sceau de Perceval.



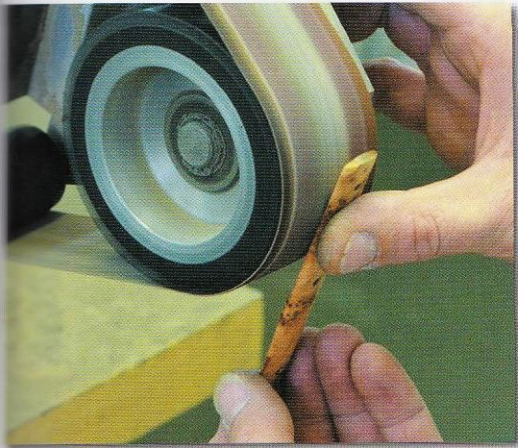
Un bon stock de tranches météorites de toutes provenances et un Français, au manche de cette même matière... Magique !



Rivets en mosaïque.



Poste de montage.



Fabrication des côtes et côtes prêtes à être montées.



Platines de Français-tire-bouchon.



Derniers réglages avant le montage des côtes.

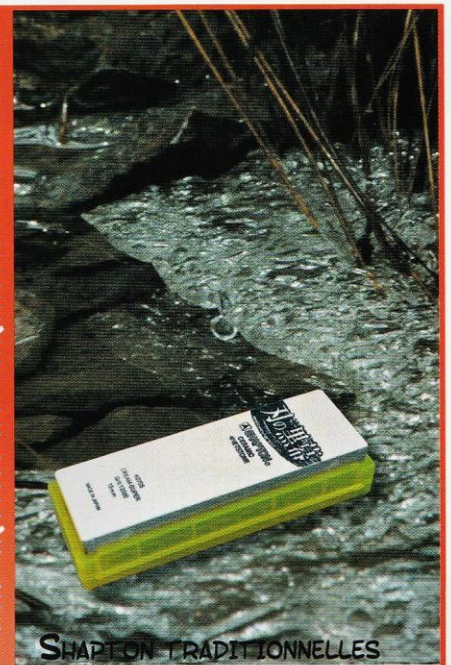


Finition d'un Office à manche en bois de fer.



Ceux-là sont presque terminés.

IMPORTATION DIRECTE DU JAPON



SHARPTON TRADITIONNELLES
(HA-NO-KUROMAKU)

Les pierres traditionnelles en
céramique calibrée et reconstituée.
Livrées en boîte servant de support.
Dimensions : 210 x 70 x 15 mm



• Grain 1500
(bleu)
Prix : 52 €

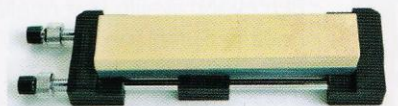


• Grain 5000
(rose)
Prix : 68 €



• Grain 12000
(jaune)
Prix : 92 €

Support réglable pour pierres japonaises
(et autres de 200 à 220 mm)
Prix (sans pierre): 25 € + port 5 €



Port : 1 Pierre : 8 euros
2 Pierres : 9 euros
3 Pierres : 11 euros
5 pierres : 15 euros
(au delà nous consulter)

Utilisez le bon de commande
en Page 98



Ultimes opérations sur un Français à côtes en ivoire et lame signée Christian Moretti en acier de bas fourneau.



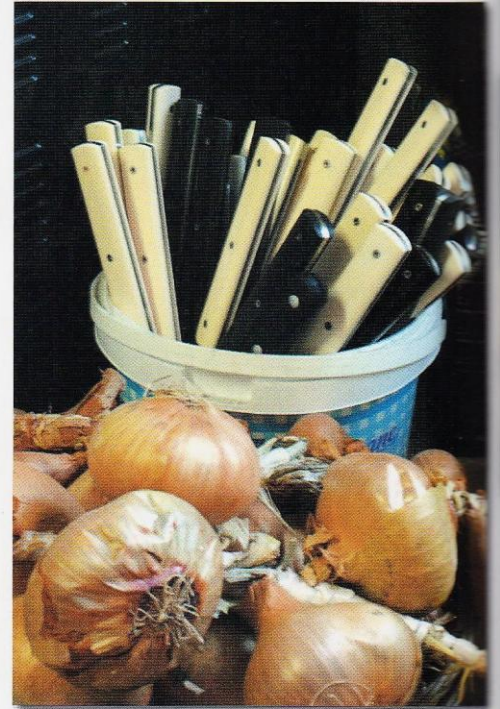
La pause casse-croûte : les couteaux ne manquent pas !



Un Grand à côtes en écaille de tortue et lame de Christian Moretti : gamme prestige.



Français à côtes en dent de phacochère.



Dans le premier de ces deux ateliers, on remarquera les postes de travail individuels où règne souvent un sympathique désordre les rendant vivants, humains ... le reflet de la personne qui les occupe, ce qui confère vraiment une dimension artisanale, voire familiale à l'atelier dans lequel la bonne ambiance qui y règne fait plaisir à voir.

Cette personnalisation (humanisation ?) se retrouve jusque dans certains outils qui ont été customisés par leurs utilisateurs.

Quelques aspects techniques

Perceval travaille essentiellement avec trois types d'acier. Pour ses semi-inox (19C27) et ses damas inox (Vinland, rose ou tweed torsadé selon le modèle de couteau) issus de la technologie des poudres, les fournisseurs sont suédois - Sandvik et Damasteel. Les lames, platines ou montages sur plate semelle sont ensuite découpées par commande numérique.

Pour la gamme cuisine, Perceval a choisi le 100% français. Un acier particulier a été spécialement développé par l'aciérie d'Aubert & Duval. Il s'agit du Triple ATM (Acier Audacieux d'Auvergne), dont les barreaux seront ensuite forgés sur gabarit dans les établissements ARNO SAS. Mais là encore, plus de détails dans le hors-série n° 9.

Occasionnellement, et pour des pièces plus rares, l'atelier Perceval peut faire appel à des forgerons ou artisans indépendants. On entre alors dans le domaine du sur-mesure comme avec les lames en acier de bas fourneau de Christian Moretti ou la dorure de l'écaille de tortue à la feuille 24 carats par Marcel Croce, par exemple.

C'est alors que le travail dans l'atelier va commencer, et que l'on bascule dans l'artisanal ... Vérification de la planéité et de l'intégrité de l'acier, ponçage des plaquettes, perçage, taraudage, montage, vérification de l'alignement lame/manche, ajustages, lustrage, affûtage, ... toutes ces étapes nécessitant la main de l'homme, avec souvent un savoir-faire traditionnel hérité du passé. Mais plutôt que de longs discours, je vous propose de suivre tout cela en images. C'est bien plus agréable et tout aussi parlant.

Voilà ! Je ne sais pas pour vous, mais moi, tout ça m'a donné faim et soif : il est temps de faire une petite pause repas, toujours dans la joie et la bonne humeur, avec évidemment, quelques couteaux qui traînent par-ci, par-là.

Ah, ça va mieux !