

Piliers de comptoirs

Les ateliers Nectoux à **Puteaux** sont parmi les derniers fabricants au monde de ces

Rencontre avec des artisans irréductibles, dont

zincs en étain, qui font depuis plus d'un siècle la réputation des bistrot à la française.

les comptoirs sont exportés sur tous les continents.

Thierry Nectoux est un fossile vivant. Le dernier représentant de l'âge du zinc, dépositaire d'un savoir-faire

hérité de son père et de son grand-père. Les ateliers Nectoux à Puteaux fondent l'étain et le travaillent à l'ancienne.

Preuve que l'alchimie fonctionne, Thierry Nectoux, que l'on aurait volontiers qualifié de passéiste il y a quarante ans, est aujourd'hui devenu une référence sur le marché international du comptoir de bistrot.

"Dans les années 1960 et 1970, l'étain a connu une crise avec l'avènement de l'innox, raconte-t-il. Mais après une période difficile, il est redevenu à la mode. Avoir aujourd'hui un comptoir en étain dans son établissement, c'est aspirer à une certaine qualité, vou-

loir s'imposer comme restaurant ou bistrot de tradition. À l'étranger, le zinc va souvent de pair avec l'image de la France et de son art de vivre".

"Le Pigalle" ou "Le Pastis" à New-York, "Les Petits Tonneaux" à Tokyo... : des noms d'établissements qui témoignent de l'attrait d'une France "béret-baguette" fantasmée, dont les comptoirs Nectoux made in Puteaux sont de brillants ambassadeurs. Avec le zinc, tout est une question d'éclat. Matière première importée d'Uruguay ou du Paraguay, le lingot d'étain ne paie

pas de mine. Terne, grisâtre, il ne commence à vous faire de l'œil qu'une fois fondu. Dans le creuset chauffé à 210 °C, il prend la couleur métallique de ces liquides brûlants, que l'on imagine versés des remparts d'un château fort sur une meute d'assaillants hirsutes.

"Le processus de fabrication d'un comptoir en étain n'a pour ainsi dire pas changé depuis trois générations, explique Thierry Nectoux. Par rapport à mon grand-père, j'utilise deux machines électriques de plus, c'est tout ! Une fois l'étain fondu, il

est coulé dans des moules pour réaliser les bordures et les plaques qui composeront le dessus du comptoir. Après, l'ensemble est posé sur son support constitué de planches de bois."

Commence alors un minitieux travail d'assemblage, où la soudeuse joue un rôle primordial. C'est d'elle dont dépend la finition parfaite du zinc. Trois ans de formation sur le tas sont nécessaires pour permettre à un apprenti de réaliser un comptoir de A à Z. En faire un virtuose du fer à souder et lui donner le temps de développer une complicité suffisante





Depuis trois générations, les ateliers Nectoux perpétuent la tradition des "zincs", symboles de l'âge d'or du bistrot français.



pour anticiper les caprices de l'étain. Les finitions se font à la main. Les soudures et le dessus du zinc sont minutieusement raclés, la moindre aspérité corrigée pour obtenir une surface parfaitement lisse. Une rue de la soif sur laquelle, une fois posés, les bocks doivent pouvoir glisser comme le patineur sur de la glace fraîche...

"Il faut compter entre douze et quinze heures de travail pour réaliser un mètre de comptoir, bordures et finitions comprises, précise Thierry Nectoux. Un zinc terminé pèse aux alentours de vingt kilos le mètre, ce qui nécessite quelques précautions au moment de la pose. Après, l'entretien se fait avec un savon spécial, mélange de sable très fin et de savon de Marseille..."

Quasiment inusable, un comptoir en étain coûte de 30 à 40 % plus cher qu'un dessus de bar réalisé dans une autre matiè-

re. Mais au-delà de ses qualités, c'est un élément de décor et d'ambiance qui flatte les sens du client et donne le sentiment au patron d'appartenir à la noble lignée des bistrotiers de tradition. Le monde du rugby, qui s'y connaît en matière de fête et de convivialité, ne s'y pas trompé. C'est un zinc sorti des ateliers Nectoux qui équipe le

club house du XV de France au centre national d'entraînement de Marcoussis. Pub à l'anglaise contre bistrot à la française: une manière agréable de solder la guerre de Cent ans et de prolonger la mêlée, paisiblement accoudé au comptoir...

P.L.

www.atelier-nectoux.fr



Il faut une quinzaine d'heures pour réaliser un mètre de comptoir en étain (photo de droite). Un travail artisanal minutieux, qui n'a guère changé depuis les années 1920. D'abord, l'étain est fondu dans un creuset (ci-contre), puis placé dans les moules qui serviront à faire le dessus du comptoir et ses bordures d'ornement (ci-dessus à gauche). L'assemblage et les finitions se font à la main, qu'il s'agisse d'un zinc de brasserie ou d'une table pour nostalgiques de la Belle Époque. Héritier de l'entreprise familiale, Thierry Nectoux (ci-contre) exporte aujourd'hui ses comptoirs partout dans le monde.