

VISITE D'USINE



TIGÉ

Innovation et qualité

DANS LE MONDE DES CONSTRUCTEURS DE BATEAUX DE GLISSE, TIGÉ FAIT ENCORE UN PEU FIGURE DE PETIT NOUVEAU. POURTANT LA MARQUE NE DATE PAS D'HIER ET SI SON SUCCÈS EST GRANDISSANT, CELA NE DOIT RIEN AU HASARD. À L'OCCASION D'UNE VIRÉE AU TEXAS, LE CHANTIER NOUS A OUVERT SES PORTES ET CE FUT TRÈS INSTRUCTIF.

Texte et photos > **Dominique SALANDRE**

Comparée à Correct Craft, Malibu ou Mastercraft, la marque Tigé (prononcez « Taïga ») semble très jeune et encore peu importante en Europe. Pour avoir un regard plus objectif, il faut donc se rendre de l'autre côté de l'Atlantique, en plein cœur du Texas, là où est implantée l'usine. Si la localisation peut paraître un peu étonnante pour une marque de bateau, elle résulte néanmoins d'une démarche très rationnelle puis cet emplacement permet d'atteindre facilement la Floride, le golfe du Mexique, la côte Pacifique et même les Grands Lacs plus au nord. L'histoire de Tigé n'a cependant pas

démarré ici à Abilène, mais en Californie, en 1991, sous l'impulsion de Charlie Pigeon qui distribuait déjà des bateaux de glisse. Non satisfait de ce qu'il voyait, il décida donc de créer sa propre marque. Il cherche un nom qui sonne international et pourquoi pas européen et choisit Tiga. C'est sous ce patronyme que le premier modèle, le 2000 SLM voit le jour, un bateau de 20 pieds plutôt bien accueilli. Toutefois, le nom Tiga étant déjà pris, il décide de changer pour tiger, mais en gardant la prononciation « Taïga ». Bien pensés, efficaces et bon marché, les bateaux rencontrent vite le succès puisque la jeune entreprise vend 50 unités dès la pre-

mière année. Trois ans après, devant s'agrandir, Tigé décide d'implanter son

25 ans d'existence

usine dans une zone plus centrale et arrive à Abilène au Texas. En parallèle, la marque s'investit beaucoup dans la recherche et le développement et, en 1996, dépose un premier brevet pour les Taps, un système qui permet de modifier les appuis arrière du bateau pour modeler la vague d'un côté ou de l'autre ou encore pour en augmenter le volume. En 2002, c'est au tour de la fameuse carène « Convex Hull » d'être brevetée, cette dernière visant à optimi-



S'étendant sur 12 000 m3, l'usine est pleine à craquer et produit près de 1000 unités par an.



ser l'écoulement d'eau sous al coque pour une fois encore améliorer la vague. Aujourd'hui, nous en sommes à la troisième génération de Taps avec à chaque fois une nette amélioration. Pendant ce temps, les ventes s'étoffent, la production grossit et Tigé décide en 2004 de construire une nouvelle usine, plus grande et plus moderne, toujours à Abilène.

Implantée face au petit aéroport texan, l'usine s'étale sur 12 000 m2 et offre d'entrée un visage très moderne. La gamme étant assez restreinte, la marque se focalise sur la qualité en disposant par exemple de deux à quatre moules par modèle en fonction du volume de production. Les coques sont ensuite fabriquées de manière traditionnelle par stratification au contact. À noter que toutes les couleurs sont réalisées dans la masse, il n'y a pas de peinture externe, un gage de qualité. Côté intérieur, les bateaux reçoivent une structure en aluminium et composite puis un moussage ce qui rigidifie l'ensemble et donne un résultat extrêmement solide à la fin. Pour éviter les phénomènes de pourrissement, Tigé a banni le bois au profit de matériaux composites. La coque terminée et démoulée, elle est ensuite moquettée avec un matériau impu- rescible puis on procède à la mise en place du système propulsif.

Le pont suit le même chemin avec l'implanta- tion de renforts aux endroits stratégiques. Il

reçoit ensuite le câblage, puis le système audio et même une partie de la sellerie avant d'être assemblé à la coque. Cette liaison est réalisée par collage puis rivetée pour, là encore, une solidité optimale. Les différents éléments sont enfin implantés à l'image des ballasts, du reste de la sellerie et de l'équipement. Cela comprend également la tour de wake et son imposant système de vérins surdimensionnés (sur le dernier modèle Alpha Tower).

Chaque bateau est testé en conditions réelles

L'assemblage terminé, chaque bateau sans exception est soumis à un test réel sur le lac situé à quelques minutes de là. Le test validé, le bateau retourne à l'usine où il va recevoir son graphisme et être nettoyé de fond en comble avant d'être cocooné pour le transport.

Une procédure bien rodée qui permet un contrôle optimal de la qualité. Si Tigé travaille tout de même avec des sous-traitants pour le faisceau électrique ou quelques accessoires, la majeure partie du bateau est réalisé en interne à l'image des ballasts (soudés à chaud) ou de la sellerie. Chaque bateau bénéficie bien entendu d'une traçabilité complète ce qui permet

TIGÉ EN CHIFFRES

Création : 1991
 Surface chantier : 12 000 m2
 Effectif : 200 personnes
 Production : 1000 bateaux / an

VISITE D'USINE

encore une fois à l'usine d'afficher un excellent niveau de qualité avec un taux de retour d'environ 0,1 %... et d'offrir une garantie de cinq ans sur tout le bateau à l'exception du gel coat. La structure est quant à elle garantie à vie.

Très bien organisé, le site produit environ trois bateaux par jour soit près de 1000 unités chaque année. La marque est aujourd'hui présente dans plus de 30 pays et elle continue à progresser, autant sur le circuit professionnel avec une Pro Team qui collectionne les titres qu'auprès des amateurs dans le monde entier.



Le processus est bien rodé et pour la majeure partie d'entre eux, les éléments du bateau sont produits sur place, un moyen d'assurer un contrôle qualité maximal. En outre chaque bateau est testé avant d'être expédié.

