



Mike Habeland, responsable des relations réseaux, nous parle de PGO Automobiles, du statut de petit constructeur, de leurs différents modèles et de leurs inspirations mais aussi de leurs ambitions.

Comment est née la PGO Speedster II ?

Il y a environ 5 ans, nous avons présenté une étude de style au Mondial de Paris, qui a reçu un très bon accueil de la part des médias et du public. Puis en juillet 2003, nous avons obtenu l'homologation pour le lancement du Speedster II. Notre objectif était de passer du stade de constructeur de répliques à celui de constructeur de modèles à part entière, passer au cap industriel grâce à cette nouvelle voiture.



[La construction d'un Speedster de A à Z](#)

Comment définissez vous le design et la conception du Speedster II ?

Le Speedster II utilise la tendance du design néo rétro comme la New Beetle ou la nouvelle Mini. La ligne du Speedster II possède beaucoup de caractère et de charme grâce à ses formes rondes et douces inspirées des années 50. Par contre, côté conception, il s'agit d'une voiture moderne répondant aux normes d'homologation actuelles et dotés d'un comportement routier très rassurant (moteur central, châssis tubulaire, freins à disques ventilés □).

Quelle est l'évolution entre le Speedster II et la Cévennes ?

La Cévennes est notre deuxième modèle. A mesure que l'on avance dans notre développement, la ligne de nos automobiles tendra à se moderniser pour être plus en conformité avec son époque. La ligne du Speedster Cévennes reste rétro mais évolue pour donner plus de caractère sportif et agressif. Elle contient davantage d'éléments modernes, à l'image des bas de caisse intégrés (sans pare chocs).

Et comment réagit le public jusqu'à présent ?

Très bien ! Nos modèles plaisent énormément. D'un point de vue esthétique, nos voitures reçoivent l'adhésion de 100% du public. Ils apprécient le côté rétro, mais aussi l'aspect bien fini de nos modèles. Sinon concrètement, la première année, nous avons vendu 50 véhicules (mais c'était une demi année, car nous n'avons reçu l'homologation qu'en juillet), 150 en 2004, et nous en prévoyons 300 pour cette année. C'est bien parti.

DIAPORAMA



[La construction d'un Speedster de A à Z](#)

Est-ce compliqué de jouer dans la cour des grands constructeurs automobiles ?

C'est très très dur en effet. Entre les coûts de production et d'approvisionnement à l'usine, il est difficile de se mesurer aux gros. D'autant que nos voitures sont quasiment totalement réalisées à la main, tout en conservant un rapport qualité/prix/plaisir extraordinaire (ndlr : à partir de 30 900 euros pour un Speedster II à partir du 1er mai 2005). Enfin, il existe de nombreuses homologations très compliquées à obtenir, et les normes évoluent régulièrement.

Quel est donc l'objectif de PGO à terme ?

Le plus important est de développer notre image de marque. Celle d'un constructeur sérieux qui fabrique des voitures de qualité à l'attention des passionnés d'automobiles. Voilà notre objectif.

En savoir plus : www.pgo.fr

■ [Rédaction L'Internaute](#)

La construction d'un speedster de A à Z



Etape 1 : il s'agit de l'assemblage de la mécanique sur le châssis. © PGO Automobiles



Etape 2 : les éléments de carrosserie en polyester sont collés au châssis. © **PGO Automobiles**



Etape 2 bis : d'autres éléments en polyester sont rajoutés. La voiture commence à prendre forme... © **PGO Automobiles**



Etape 3 : Collage des éléments de carrosserie et alignement des ouvrants, c'est-à-dire des portes et du capot. © PGO Automobiles



Etape 4 : la voiture est poncée et préparée pour être peinte. © PGO Automobiles



Etape 5 : dans la cabine de peinture, la voiture est apprêtée (une fine couche de peinture blanche recouvre la carrosserie). Il ne reste plus qu'à mettre la peinture. © PGO Automobiles



Avant d'être assemblés les différents éléments de carrosserie affectés à chaque voiture attendent sur un support. © PGO Automobiles



Etape 6 : des accessoires, comme la plaque d'immatriculation, sont ajoutés sur la carrosserie peinte.
PGO Automobiles



Etape 7 : pose de la sellerie et de la capote. © **PGO Automobiles**



Etape 8 : assemblage des portes sur poste en parallèle de la ligne de production. © **PGO Automobiles**



Etape 9 : l'habitacle et la planche de bord sont assemblés. © **PGO Automobiles**



Etape 10 : c'est la fin du parcours. Il ne reste plus qu'à régler les trains roulants, roulage et à effectuer un dernier contrôle final. © PGO Automobiles