

Résumé de la visite chez Jaeger-LeCoultre le 13 avril 2011

Le 13 avril 2011, un groupe de membres de la section genevoise de la SJE se retrouve au Sentier (Vallée de Joux) pour la visite de la Manufacture Jaeger-LeCoultre. Le programme commence par une présentation de la Manufacture depuis sa création en 1833 par Antoine LeCoultre (1803-1881), horloger et inventeur du *Millionomètre* et de machines à usiner des pignons. Au début du XX^{ème} siècle, Edmond Jaeger (1858-1922), horloger français et fournisseur de chronomètres pour la marine française, s'associe à Jacques-David LeCoultre pour la fabrication de montres extra-plates. En 1917, leurs deux entreprises sont fusionnées. Plus de 1000 calibres ont été développés en moins de deux siècles entre les murs de cette maison. Montres de poche, montres-bracelets rondes et rectangulaires, chronomètres côtoient les pendules dont la célèbre Atmos qui puise son énergie dans les variations atmosphériques. La manufacture résista aux nombreuses crises de l'industrie horlogère en intégrant habilement les nouveautés telles que le mouvement à quartz et en développant les complications. Avec ces lignes directrices en tête, la visite proprement dite commence par un petit bâtiment où sont concentrés les travaux de gravure et la peinture à l'émail. C'est là que l'on grave à la main des initiales, des blasons, des citations ou des dédicaces sur les boîtes de montres selon les désirs des clients. Là aussi, pour les amateurs

de cadrans peints à l'émail, des artistes exécutent des miniatures à l'aide de pinceaux d'une extrême finesse et de loupes binoculaires. Le peintre suit le modèle sur un écran d'ordinateur et pose les couleurs successives couche par couche.

Parmi une grande variété de sujets, nous avons pu admirer une miniature de la *Jeune fille à la perle* peinte par Johannes Vermeer de Delft en 1665 et des motifs empruntés à Alfons Mucha, célèbre peintre et graphiste de la période Art Nouveau. En revenant à la Manufacture, notre parcours passe de la maison historique aux bâtiments les plus récents mais il ne correspond pas à la séquence des opérations qui mènent au produit fini. Dans les bureaux de recherche et de développement, des ingénieurs s'affairent devant leurs ordinateurs. Dans les ateliers de découpage et d'étampage, des machines-outils originaires de la région de Moutier sont à l'oeuvre. Pour chaque nouveau concept de montre, un mouvement adéquat est développé. Les prototypistes testent ensuite les plans des ingénieurs. Des ouvrières assemblent des montres au montage et les terminent à l'achevage. Les ateliers mécaniques fournissent les outils de production pour chaque nouveau modèle.

Dans d'autres pièces, on effectue les contrôles techniques sévères des pièces et de la montre assemblée. Comme l'attestent des graphiques affichés aux vitres, des procédures d'évaluation documentent le travail dans chaque secteur. La journée de labeur peut commencer à cinq heures du matin. Pour un temps complet, il faut travailler quarante-deux heures par semaine. Beaucoup de femmes choisissent un temps partiel. Malgré toute la haute technologie utilisée, l'habileté manuelle reste primordiale pour la réalisation de ces instruments où l'on introduit des complications comme le gyrotourbillon sphérique à deux cages pivotant sur deux axes. Cet élément composé de plus de nonante pièces oscille gracieusement dans l'exemplaire qui nous est présenté.

Après une pause pour le repas de midi dans un restaurant au bord du lac, nous revenons à la manufacture pour terminer la tournée des ateliers. Le nouveau bâtiment est en voie d'aménagement. La plus belle vue sur la vallée s'offre à nos yeux depuis le restaurant d'entreprise situé au dernier étage. Les ateliers de sertissage où l'on creuse les espaces dans le métal pour recevoir les petits diamants avant de les fixer séduisent surtout les dames. Trois styles de sertissage sont utilisés ; le plus original est le sertissage « chaotique » grâce auquel des fonds de cadrans sont remplis de pierres de plusieurs poids et tailles de manière aléatoire.

Des « cornes », éléments qui servent à fixer le bracelet pour toutes les montres, sont ajoutées à des boîtes de Reverso en or rose dans un autre espace.

En fin de journée, nous passons à la galerie du patrimoine. A l'entrée, une foison de calibres lévite comme dans une toile d'araignée de verre ; c'est l'exposition des principaux mouvements créés dans

cette maison. On y aperçoit le fameux calibre 101, plus petit mouvement mécanique jamais réalisé. Cette année, l'exposition temporaire est consacrée à la gamme des Reversos produites par la manufacture depuis 1931 quand l'ingénieur René-Alfred Chauvot dépose officiellement le brevet d'invention d'une «montre susceptible de coulisser sur son support et pouvant se retourner complètement sur elle-même» afin de répondre à la demande de joueurs de polo indiens qui souhaitaient une montre dont la glace pourrait être protégée. La partie qui permet à la boîte de Reverso de coulisser s'appelle curieusement le « brancard ».

Tout le groupe prend congé autour d'une petite collation avant d'immortaliser la journée par une photographie prise devant l'entrée de la Manufacture. Notre reconnaissance s'adresse particulièrement à Madame Caroline Candaux et à Monsieur Stéphane Belmont qui nous ont si bien reçus au coeur de la création horlogère.

Marlyse Beldi, historienne de l'art, membre du comité SJE-GE, le 18 avril 2011



membres SJE-GE devant la manufacture