



Texte **Nick Foulkes** Photos **Theo Cook**

UN UNIVERS SI POLICÉ



Souvent méconnu, le polissage est une étape essentielle de l'horlogerie qui nécessite une extrême patience et une grande dextérité. Cet art remonte à plusieurs siècles et demande une habilité instinctive – le polisseur détient la clé magique qui contrôle les jeux de lumière sur chaque facette de la montre, et donne ainsi vie au garde-temps.



La prochaine fois que vous rencontrerez un horloger Patek Philippe, s'il a l'occasion d'enlever son garde-temps du poignet, observez attentivement ce qui se passe. Si la montre possède une boucle à ardillon, il la posera à plat. Mais si elle est dotée d'une boucle déployante ou d'un bracelet métallique, regardez sur quel côté il la placera. Il y a de fortes chances qu'il choisisse la couronne comme point d'appui sur la table. Ce petit geste a toute son importance, car en réduisant la zone de contact entre le boîtier et la surface dure, il contribue à respecter l'art du polisseur.

Il est d'usage d'admirer en Patek Philippe le créateur de montres compliquées – quantième perpétuel, chronographes à rattrapante, répétitions minutes, etc. Mais l'une de mes Patek Philippe préférées est aussi l'une des plus simples : la Nautilus, un chef-d'œuvre du milieu des années 1970 qui a encore embelli avec le temps. Il a fallu attendre une époque récente pour que ce modèle ne se contente plus d'indiquer l'heure et la date, en accompagnant son propriétaire quand il nage ou prend une douche. Mais plus qu'une montre étanche et robuste, la Nautilus est un fleuron d'un autre type de perfection, le sésame vers un autre monde d'excellence horlogère – celle du maître polisseur.

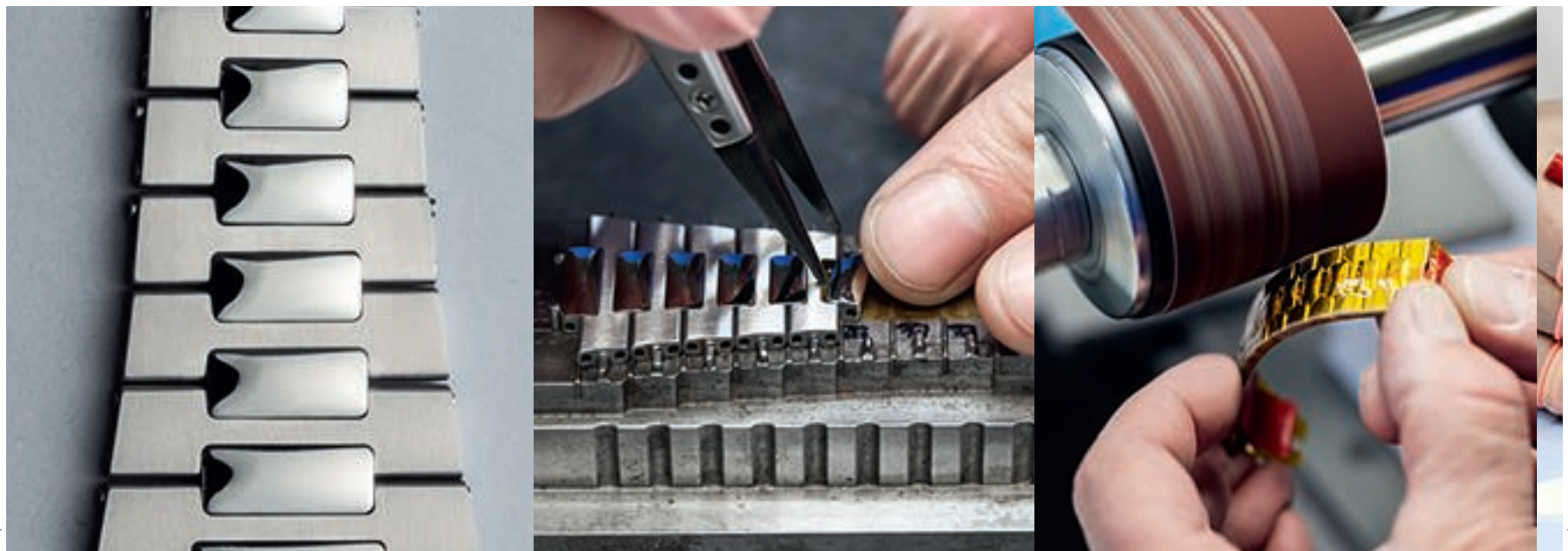
La Nautilus est l'une des premières montres à avoir été conçues comme un design intégré, avec un boîtier et un bracelet pensés comme une seule entité, au lieu d'être imaginés et fabriqués séparément, puis réunis

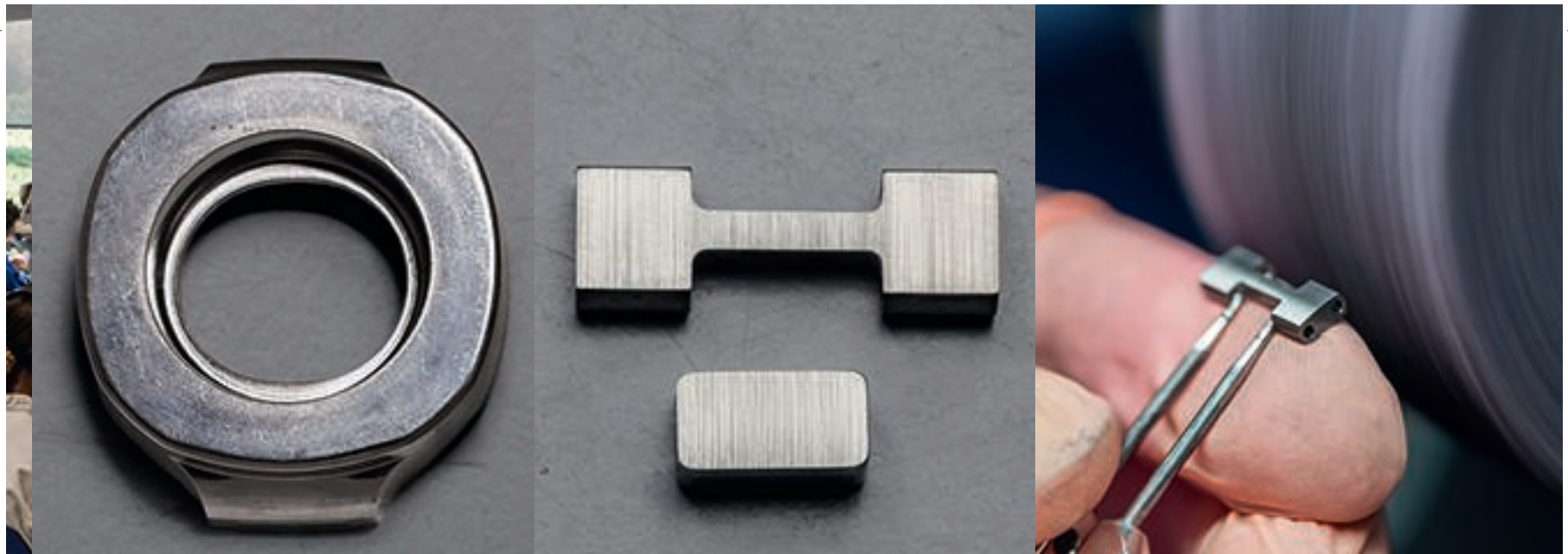
au dernier moment. Refusant ces mariages arrangés, elle propose une union parfaite dans laquelle il est impossible de dire où finit le boîtier et où commence le bracelet. Une création souple et confortable, sur laquelle la lumière danse un ballet plein de gaieté. On pourrait trouver parfaitement normaux ces jeux de lumière sur les surfaces brossées, satinées, polies, anglées et bombées de la Nautilus. Mais ils ne sont pas là par hasard ; leur mise en œuvre exige autant de soin et d'application qu'il en faut à un horloger pour assembler la multitude de composants constituant le microcosme du mouvement.

Ce travail peut se comparer à celui d'un sculpteur. Il faut être un artiste pour regarder un bloc de marbre et, au milieu des couches et des veines léguées par le temps, deviner la figure emprisonnée dans la pierre. Il faut un œil exercé, une main habile et une infinie patience pour créer le ballet de lumière animant les facettes et les angles du boîtier d'une Nautilus. Une visite aux ateliers de polissage de Patek Philippe à Perly, dans le canton de Genève, n'est pas seulement l'occasion de découvrir un aspect du processus de fabrication ; c'est aussi un véritable enchantement, un émerveillement, un éblouissement face à un art proprement magique.

Tout commence par une simple barre de métal, de forme banale et d'aspect industriel. Pour obtenir les formes de base des maillons du bracelet et du boîtier, ce matériau est usiné par des robots traitant chaque

Jeux de lumière sur les finitions contrastées d'une Nautilus (pages précédentes). Ci-dessus, de gauche à droite : les étapes de terminaison d'un modèle Nautilus comprennent environ 55 opérations pour le boîtier et le bracelet qui s'épousent afin d'offrir un maximum de confort ; les ateliers de polissage de Patek Philippe à Perly, dans le canton de Genève. Page ci-contre, en haut : carrure d'un modèle Nautilus à la sortie de l'étampage et avant le polissage ; maillons extérieurs et intérieurs d'un bracelet avant le polissage ; une par une, les courbes arrondies de chaque maillon extérieur sont satinées.





Page ci-contre, en bas, de gauche à droite : le bracelet fuselé de la Nautilus comporte deux terminaisons complémentaires : satinage du dessus, polissage et avivage de l'intérieur des maillons ; le bracelet est monté par l'assemblage des maillons et le chassage de minuscules goupilles ; les arêtes angulaires sont chanfreinées. Pendant cette opération, un ruban adhésif jaune a été posé sur le bracelet pour protéger les autres surfaces. Ci-dessous : un ruban adhésif ajouré a été soigneusement posé sur les maillons extérieurs pour les protéger ; un dernier polissage est réalisé sur les maillons intérieurs ; pour terminer, le fermoir papillon est fixé au bracelet.

pièce avec tant de délicatesse qu'on les dirait doués de sensations. Mais ces fraiseuses multi-axes ont leurs limites. Elles ne peuvent accomplir que le travail initial visant à ôter le métal superflu pour révéler l'ébauche de la Nautilus. Dans un monde automatisé et dominé par la technique, il est rassurant de voir que les machines ne peuvent fournir que les formes brutes – en laissant à la main la tâche de faire ressortir tout l'éclat qui s'y cache.

Satinage, polissage, anglage, avivage, sablage, émerisage, feutrage, lavage, lapidage... le métier du polisseur comporte tout un vocabulaire, dont chaque terme est lié à un ensemble d'outils et à divers rituels.

Le bracelet peut tromper par son apparente simplicité, avec ses maillons extérieurs en « H » encadrant les maillons intérieurs en forme de galets. Mais il faut voir tous les composants étalés sur la table pour réaliser la somme de travail nécessaire pour attacher une Nautilus au poignet. Si l'on inclut les minuscules goupilles et tubes de métal permettant de relier les maillons, ainsi que les 15 pièces du fermoir papillon, un seul bracelet compte 159 composants. L'assemblage de ces bouts de métal d'aspect banal en un ensemble souple et harmonieux ne peut débuter que lorsque les polisseurs ont travaillé chaque pièce.

L'attrait du bracelet Nautilus réside dans sa manière de s'amincir du boîtier au fermoir, chaque rang de maillons rétrécissant imperceptiblement, tout en

jouant avec la lumière. Les maillons centraux légèrement bombés, entièrement polis, contrastent avec les maillons extérieurs satinés, tandis que les faces arrière satinées assurent un excellent confort au porter.

Les zones quasiment invisibles font aussi l'objet d'une grande attention. Exemple : la tranche du premier maillon située contre le flanc du boîtier est sablée à l'aide d'un jet d'air à haute pression mélangé à du verre finement broyé. Le même soin s'applique aux côtés des maillons contigus aux maillons voisins. Leurs moindres surfaces planes sont soigneusement finies. Le polisseur utilise à cet effet un outil ressemblant à un compas croisé avec une pince à épiler, et il tient successivement chaque maillon contre la meule abrasive avec la même délicatesse qu'un philatéliste maniant un timbre rare et précieux.

Après ce traitement initial, on fixe les composants sur du papier adhésif, puis on insère les minuscules goupilles reliant les maillons et on les bloque à l'aide d'un étau de forme particulière, avant de faire le chantage (opération consistant à donner le galbe de la chute du bracelet) et le satinage des côtés. Ensuite le travail recommence, cette fois sur l'ensemble du bracelet, afin d'assurer des finitions régulières sur les surfaces polies et satinées, et d'angler les arêtes et de les polir. Chaque étape exige une très grande précision. Ainsi la bande ajourée servant à masquer les maillons extérieurs doit être appliquée avec une exactitude extrême





Ci-dessus : le boîtier de la Nautilus ne comporte que trois pièces – la carrure, la lunette et le fond. Ci-dessous (de gauche à droite) : un

verniss bleu doit être méticuleusement appliqué sur le boîtier pour protéger certaines surfaces durant l'opération de sablage ; satinage du plat de

couronne avec une roue minuscule ; les contours biseautés du boîtier sont polis avec soin pour éviter d'endommager les surfaces adjacentes.

fait la jeune femme qui a passé tout un après-midi à me faire découvrir l'apothéose menant d'un groupe de trois pièces métalliques brutes au superbe boîtier Nautilus.

Tout cela est d'autant plus remarquable que le polissage ne s'enseigne pas. On s'en imprègne. Il n'existe même pas de processus codifié à suivre. Quand j'ai demandé combien d'opérations les composants devaient subir pour aboutir au boîtier terminé, on m'a répondu qu'on ignorait un tel décompte. Et pourtant, pendant presque trois heures, j'ai pu admirer la polisseuse en train de cajoler les pièces brutes sortant de l'usinage pour les transformer en un boîtier aux contours raffinés et aux angles précis.

Gardant en tête la séquence exacte de plusieurs dizaines d'opérations, la jeune femme a patiemment et adroitement monté et dé-



pour permettre à l'artisan de peaufiner le polissage des maillons intérieurs et de leur donner tout leur éclat à l'aide d'un disque de coton doux imprégné de pâte de diamant, sans abîmer le satiné des maillons extérieurs.

Le boîtier est à la fois simple et compliqué. Simple, parce qu'il ne comporte que trois pièces. Compliqué, parce que ces trois parties font l'objet de plusieurs dizaines d'opérations distinctes.

C'est peu dire que le métier de polisseur est sous-estimé. Dans l'univers des montres, l'horloger est un peu la « rock star » se pavanant sur le devant de la scène. Le polisseur, lui, porte les traces indubitables de l'activité industrielle. Le vrombissement des meules, la saleté liée aux pâtes abrasives et vernis de protection, ainsi que la nécessité de porter des vêtements de protection – tout cela contribue à qualifier les polisseurs d'« ouvriers », comme l'a

monté un nombre étourdissant d'instruments rotatifs. Elle maniait parfois un disque grand comme une roue de poussette, l'instant d'après c'était un minuscule disque de caoutchouc de la taille d'une pièce de vingt centimes, imprégné de poussière de diamant. Tantôt elle utilisait un papier de texture à peine abrasive, tantôt un support si grossier qu'on l'eût dit recouvert de gravier. Certaines opérations exigeaient un disque revêtu d'une peau de chèvre à la fois douce et robuste, d'autres impliquaient le recours à des disques de coton d'une finesse et d'une douceur rappelant les draps des plus belles suites des hôtels de luxe. Aucune surface n'est laissée à l'état brut. Même la minuscule zone entre les renforts de la couronne – là où cette dernière repose contre le flanc du boîtier – est finie avec un minuscule disque abrasif fixé sur ce qui ressemble à un cure-dent, qu'on fait tourner entre le pouce et l'index.

Tout au long de l'après-midi, les pièces sont passées d'une machine à l'autre, parfois appliquées contre une grande meule grinçante qui semblait idéale pour couper du salami, parfois fixées dans un masque de protection, puis sablées – et quittant l'atelier une demi-douzaine de fois afin d'être lavées, séchées et ramenées pour la suite des opérations. Durant tout ce processus, le polisseur ne peut se permettre un instant d'inattention. Les chiffons en coton sont soigneusement contrôlés pour éviter qu'ils ne perdent des fils, car même une peluche pourrait rayer une surface polie. La moindre opération exige un soin quasi chirurgical. C'est le cas notamment lorsqu'on applique les vernis bleus destinés à protéger les surfaces finies. En effet, le vernis ne doit pas seulement être posé sur ces quelques millimètres carrés avec la main sûre d'un miniaturiste,

mettant de créer, comme par magie, tous ces jeux de lumière. Je connais un test imparable concernant le luxe, une sorte de « test de qualité » assez simple : si je repars d'un atelier en désirant ce qui y est fabriqué et en admirant qu'on puisse le faire à si peu de frais, alors il me semble justifié de parler de luxe avec un grand L.

J'ai la chance de posséder deux Nautilus, l'une en acier, de la fin du siècle dernier, l'autre plus ancienne, en acier et or, fabriquée spécialement pour Beyer et arborant la signature du célèbre joaillier zurichois à côté de celle de Patek Philippe. Mais après avoir vu les maîtres polisseurs de la manufacture opérer leurs charmes sur le métal sans vie, je ne peux m'empêcher d'en désirer une troisième.✦

Pour en savoir davantage sur ce sujet, consultez le reportage exclusif dans le Patek Philippe Magazine Extra sur patek.com/owners.



mais en polissant ou en satinant une surface adjacente, le polisseur doit également faire très attention car le vernis n'offre qu'une protection limitée au métal.

De même qu'il a en tête toute la séquence complexe d'actions à accomplir, le polisseur mémorise les tolérances dans le bout de ses doigts. Il n'existe aucun outil de calibrage ou de document électronique, tout se juge à la main et à l'œil. Chaque angle est respecté, pour conserver la forme originale de la montre. Chaque métal – acier, or jaune, rose ou gris, platine – réagit de manière différente au polissage, au brossage ou au sablage. Seule l'expérience permet de savoir exactement quelle force exercer, et à quel moment, durant le polissage d'une lunette ou le satinage des protubérances du boîtier. Seul le « coup de main » permet d'appliquer la bonne pression, à la bonne vitesse, pour enlever les quelques microns de métal per-

Ci-dessus, de gauche à droite : les contours arrondis du boîtier sont satinés ; l'opération de polissage nécessite plusieurs jours et est entièrement effectuée à la main. Les maîtres polisseurs de Patek Philippe combinent dextérité experte et instinct visuel pour produire la finition parfaite. À droite : après un polissage impeccable, le boîtier et le bracelet de la Nautilus Chronographe Réf. 5980/1A sont assemblés pour former le garde-temps fini.

