



La Reverso Platinum Number One ouvre les portes d'une nouvelle saga de Reverso Grande Taille, façonnée dans le platine. Elle arbore, dans une transparence absolue, un mouvement mécanique de 128 pièces (calibre 849-SQ) à remontage manuel squeletté, manufacturé, poli et gravé à la main

Image: J-LC

n'importe quel calibre *Jaeger-LeCoultre*. «Si besoin est, nous sommes dans la capacité de reproduire à l'identique une pièce historique, grâce aux dessins d'époque et outillage que nous conservons dans la *Manufacture*.», déclare *Jean-Pierre Sassard*, directeur industriel.

C'est aussi un respect envers le client car il est certain que dans 50 ou même 100 ans les horlogers de *Jaeger-LeCoultre* seront capable de prendre soin des montres des

arrière-petits-enfants des clients actuels. Ce n'est pas uniquement dans le but de refaire ces pièces historiques, mais c'est aussi pour retransmettre ce savoir-faire de l'époque aux générations futures d'horlogers suisses et finalement d'en tirer de précieux enseignements pour les développements de demain.

Un patrimoine utile

Toujours poussé vers l'avenir et l'innovation, *Jaeger-LeCoultre* est donc obligé de suivre l'évolution avec une recherche incessante de la perfection. Après une longue période de sous-traitance, la fabrication des boîtes de montres *Reverso* a été reprise en interne, c'était en 1984. Car aucun fournisseur (fabricant de boîtier) de l'époque n'était capable de maîtriser cette fabrication avec la qualité et les délais demandés. Cette décision stratégique, de rapatrier ce type de production, a alors impliqué l'investissement en machines de production capables de relever ce défi. Signalons au passage que la fabrication du boîtier de la *Reverso*, qui compte plus de 60 composants, exige non seulement des machines précises mais également une ingéniosité irréprochable. Par rapport à ses concurrents, *Jaeger-LeCoultre* a fait office de précurseur en la matière en étant l'une des premières entreprises d'horlogerie à reprendre la fabrication des boîtiers en interne. De plus, la boîte *Reverso* est un véritable défi à la mécanique où toute erreur si minime soit elle se solde par un démontage inopiné du braccard.



Un défi, la production en interne de boîtiers de montres

En déambulant dans les ateliers climatisés, ce n'est pas une surprise de voir que *Jaeger-LeCoultre* est resté fidèle à son partenaire *Almac*, car en vingt ans de collaboration les machines, leurs technologies, leurs CNC et aussi leurs couleurs ont changé. Mais la collaboration continue... Des plans d'un nouveau prototype de centre d'usinage sont en gestation. Il s'agit là d'une mini-révolution, alliant la rectification sphérique au gravage nous n'en saurons guère plus, car *Almac* réalise cette machine en exclusivité pour *Jaeger-LeCoultre*.

Nous reviendrons certainement dans un prochain dossier de l'horlogerie sur cette innovation *Almac* permettant d'allier plusieurs opérations sur un centre de fabrication «multi-fonction».

Informations sur l'horloger:

Manufacture Jaeger-LeCoultre
Branch of *Richemond International SA*
Rue de la Golisse 8, 1347 Le Sentier
Tél. 021 845 01 50
fax 021 845 01 10
www.jaeger-lecoultre.com

Informations sur le fabricant de machines:

Almac SA
Boulevard des Eplatures 39, CP 240
2304 La Chaux-de-Fonds
Tél. 032 925 35 50, fax 032 925 35 60
info@almac.ch - www.almac.ch

Source : «Le livre de la Manufacture» de *JaegerLeCoultre*

Images : *JR Gonthier*



La Reverso, une montre unique mais un véritable défi pour sa fabrication. Ligne de production du boîtier

JEAN-RENÉ GONTHIER
Rédacteur