



Testo **Nick Foulkes** Foto **Christoffer Rudquist**

PRECISIONE SVIZZERA

Sovente, gli utensili necessari per fabbricare un segnatempo Patek Philippe vengono espressamente adattati al lavoro che gli orologiai devono eseguire

130311 2/101

132225 15/01

130016

132225
2/80

132225
2/80

T2040.013

DUMONT

L'ingresso del quartier generale Patek Philippe a Plan-les-Ouates è uno spazio imponente, una vuota cattedrale inondata di luce che dall'atrio si innalza fino al soffitto, lungo tutti i piani dello stabile. Non importa quante volte ci si è già stati: all'arrivo si è colti da un senso di circostanza su cui la familiarità nulla può. E, sobria e discreta nella sua maestosità, con la sua presenza benigna e torreggiante la scultura *Spirale* è visibile sia dall'interno che dall'esterno.

Dopo l'immane cortesia che li attende al banco in legno chiaro della reception, i visitatori proseguono in genere a destra, oltre le vetrate di cristallo e verso gli ascensori, senza quasi notare le altre vetrate, quelle a sinistra. Ma vedere cosa succede là dietro sarebbe comunque impossibile, perché di vetri smerigliati si tratta, decorati da motivi di componenti orologiai. Malgrado tanta discrezione, il lavoro che essi celano potrebbe tuttavia a buon titolo definirsi il cuore, o almeno uno degli organi vitali, di quel complesso organismo che è Patek Philippe.

Molto si dice delle meraviglie realizzate qui dai più grandi orologiai del mondo, siano esse la nitidezza sonora di una ripetizione minuti, la magia predittiva di un calendario perpetuo o lo spettacolo astronomico di uno Sky Moon Tourbillon. Poco tempo fa il mercato orologiero è rimasto estasiato dall'ultima impresa della casa, il Grandmaster Chime, e il prezzo d'asta della favolosa supercomplicazione Graves ha fatto notizia dai poli all'equatore. Né l'una né l'altra sarebbero però state possibili senza il lavoro che ha luogo dietro quelle opache vetrate, perché proprio lì si costruiscono gli strumenti da cui nascono simili meraviglie da polso.

Tutto questo, senza naturalmente dimenticare il talento e la maestria necessari all'opera. Ma, in mancanza dei bulini, degli equilibratori, dei microcacciaviti, degli attrezzi da taglio multilama, delle piccole bacchette di legno foderate di carta abrasiva in grane finemente diversificate; senza gli strumenti di misurazione e le centinaia di altri arnesi quotidianamente utilizzati nella Manifattura, insomma, questi segnatempo non esisterebbero.

L'arte orologiaia moderna è affascinante. Culturalmente parlando si tratta di un'attività tradizionale, e nell'arco dei secoli la maggior parte dei suoi strumenti è cambiata pochissimo; oggi si avvale però di tecnologie e procedure attinte da altre branche della scienza e della produzione. Oltre a essere una culla della tradizione, quindi, una fabbrica di orologi moderna è un crogiolo di operosità e innovazione. Accanto alle lime e ai seghetti più sottili, o ai minuscoli martelli, si trovano macchinari capaci insieme di tranciare una barra d'acciaio come fosse un fil di seta, di maneggiare minuscoli componenti con la delicatezza di un chirurgo e di lavorare con margini di precisione di un micron.

Per conservare la propria posizione, un'industria orologiaia deve innovare e investire costantemente in ricerca e sviluppo e in attrezzature e macchinari. Il



contrasto fra l'universo di componenti meticolosamente disposti all'interno di pochi millimetri cubi e le gigantesche macchine al servizio di questo mondo di interazioni meccaniche infinitesime è uno degli aspetti che più colpiscono di un luogo come Plan-les-Ouates.

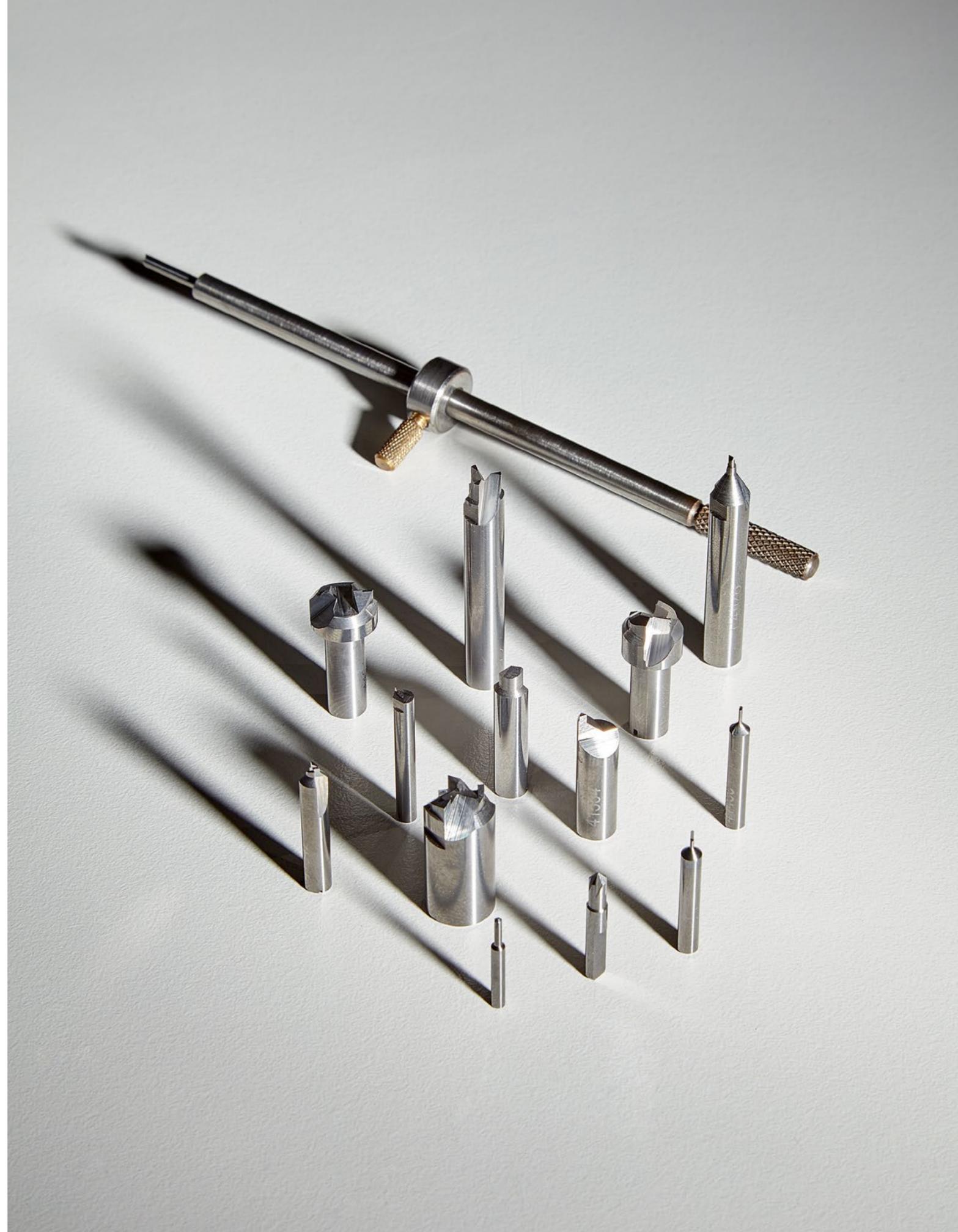
Il solo investimento in termini di fresatrici multiasse dà le vertigini, e girando per uno qualsiasi dei laboratori del complesso non si può restare indifferenti alle gigantesche ruote che alimentano i macchinari con componenti destinati ai movimenti, ciascuno montato come un fotogramma in un rotolo di pellicola su una cinghia simile al cingolo di un carro armato.

E ancor meno si può restare indifferenti nello scoprire che, solo qui, di macchine del genere ce ne sono a decine, e che ciascuna costa intorno ai 380.000 dollari. Se parlare di soldi sembra volgare, certo però

aiuta a capire quale sforzo comporti essere una vera "manifattura", specie laddove i ritmi dell'evoluzione tecnologica accorcino ogni giorno di più il ciclo vitale dei macchinari.

Ma la cosa strabiliante è che questi vengono utilizzati anche per costruire gli stessi utensili con cui poi devono lavorare. È un po' come l'eterno dilemma dell'uovo e della gallina, o come un trittico di specchi che offra allo spettatore repliche apparentemente infinite della stessa scena; solo che qui si tratta della

Il tipico banco da lavoro dell'orologiaio (pagine precedenti). Gli orologiai della Manifattura possono contare su un centinaio di utensili diversi, disposti sul banco o riposti nei cassetti. La rifinitura di gran parte di questi attrezzi è effettuata da rettificatrici. Il macchinario mostrato in questa pagina (in alto) sta lavorando su un trapano, ma viene anche utilizzato per fabbricare numerosi attrezzi, dalle frese ai bulini ecc., nonché per affilare diversi utensili da taglio (illustrati a fronte)



spirale degli strumenti che fanno gli strumenti che fanno gli strumenti che fanno gli strumenti... E, per quanto astrusa la loro funzione, proprio l'eccellenza delle abilità necessarie a creare quegli utensili costituisce una delle cifre distintive di una vera manifattura. Il problema, naturalmente, è che gli strumenti vengono dati per scontati: io stesso sono rimasto folgorato sulla via di Plan-les-Quates soltanto l'anno scorso, in occasione di una visita estiva ai laboratori Patek Philippe.

Pur essendoci stato più volte, non avevo infatti mai messo piede in un certo laboratorio. Non che avesse nulla di diverso da altri luoghi dove si producono componenti di precisione, anzi, vi regnava la tipica atmosfera di operosità efficiente e ordinata in cui ciascuno svolge il proprio lavoro con mano abile e occhio esperto, quasi fosse a propria volta un componente all'interno di un ordinato meccanismo. Senza intenzioni particolari mi diressi verso uno dei banchi, dove era allo studio una serie di disegni tecnici. Aperte sul tavolo c'erano le immagini familiari di parti minutissime: spaccati, viste dall'alto, cifre scrupolosamente annotate a segnare misure in micron.

Confesso di non riuscire a riconoscere a colpo d'occhio tutti i componenti di tutti gli orologi (specie in un disegno tecnico bidimensionale), perciò chiesi a quale calibro fossero destinati quelli. Intorno a me sorrisetti sardonici e un silenzio vagamente imbarazzato. Allora domandai che cosa ci fosse di tanto divertente. «Questi non sono componenti di un orologio» mi venne detto. «Sono i disegni di frese con profili molto particolari.» A quel punto fui io a sorridere, un po' imbarazzato, sì, ma soprattutto stupito di constatare che la medesima cura dedicata all'ideazione e progettazione di ogni singolo ponte, pignone, barileto o perno era riservata alla creazione degli strumenti preposti a modellarli.

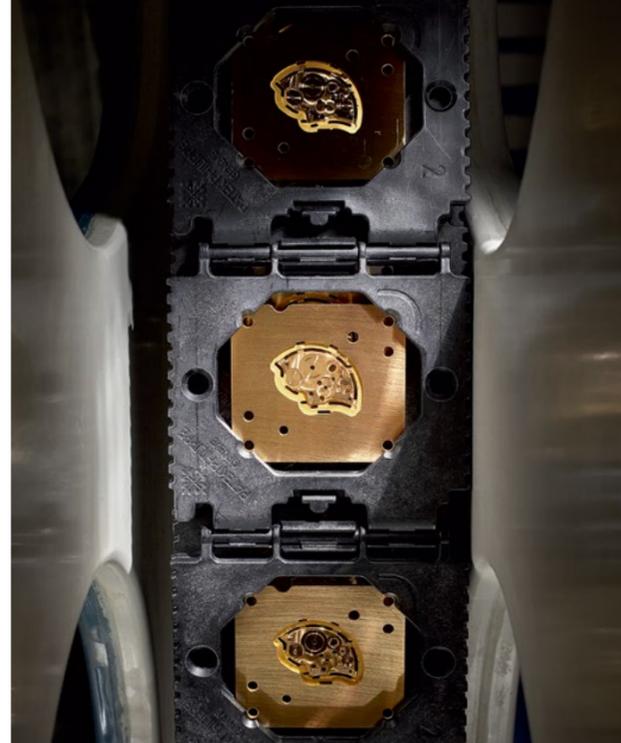
Col senno di poi sembra perfettamente ovvio, perché è logico che un componente di precisione richieda a sua volta strumenti di



L'ECCELLENZA DELLE ABILITÀ NECESSARIE A CREARE QUESTI UTENSILI COSTITUISCE UNA DELLE CIFRE DISTINTIVE DI UNA VERA MANIFATTURA

Un movimento attende di essere alloggiato nella cassa dalle mani esperte dell'orologiaio (in basso); la cinghia per la lavorazione dei ponti pronta per il macchinario (a destra, in alto). La cinghia garantisce la stabilità ideale richiesta dalle operazioni di fresatura, foratura e filettatura.

La lucidatura è una fase determinante del processo di finitura e il bosso, molto resistente, è considerato particolarmente adatto all'uso. Fabbricazione di una mole in bosso per la realizzazione delle Côtes de Genève (a destra, al centro); altre mole in bosso (a destra, in basso)



precisione. E, altrettanto ovviamente, quasi ogni componente è creato da una o più serie di strumenti, alcuni dei quali all'opera dietro pannelli di vetro e all'interno di fresatrici multiasse così veloci da dover essere costantemente raffreddate, insieme al pezzo in lavorazione, da un getto di lubrificante, e altri utilizzati con parsimonia e meditativa precisione dalle mani degli artigiani.

Il senso di colpa per aver dato per scontati quegli strumenti si placò qualche mese dopo, quando visitai gli atelier e i laboratori di riparazione delle grandi complicazioni. Improvvisandomi statistico, chiesi a vari orologiai quanti attrezzi del mestiere avessero sul banco e nei cassetti, ottenendo risposte alquanto consolanti per varietà e vaghezza: «un centinaio buono», «almeno duecento», «sui trecento»...

Il fatto è, io credo, che a voler contare ogni singolo pezzo ordinatamente disposto, appeso o allineato su ciascun banco di lavoro, e a svuotare tutti i cassetti (fra grandi e piccoli, ogni postazione ne ha una trentina), si arriverebbe presto a 400. Un solo cassetto contiene vassoi riforniti di pinze, pennelli con pompette, pinzette, porta-cacciaviti, lime, accecatoi e molto altro. Per non parlare degli strumenti privi di nome: qui lo spettro si allarga in modo imprevedibile, fino a includere attrezzi anonimi sul cui uso il profano può solo tirare a indovinare.

Per molti versi, poi, tutti questi strumenti ricordano le parti di un Grandmaster Chime: alcune si muovono migliaia di volte all'ora e altre possono restare inattive per mesi o anni interi. Lo stesso vale per i ferri del mestiere di un orologiaio: ci sono quelli utilizzati di continuo e quelli che possono attendere anche per dieci anni sulla mensola di un armadietto, finché all'improvviso non tornano a essere indispensabili per sostituire un pezzo in una referenza ormai uscita di produzione.

Gli stessi metodi di lavoro che accomunano gli orologiai si ripropongono anche nella cultura degli strumenti che essi utilizzano. Così come un tempo Patek Philippe e altre case famose acquistavano le *ébauche* nella Vallée de Joux, si dice che le potenze

presenti in ogni laboratorio arrivino qui come macchinari di base e vengano successivamente correate dei pezzi mirati per l'uso.

In un'azienda a conduzione familiare come Patek Philippe, inoltre, lo sguardo a lungo termine che la produzione di orologi impone alle strategie di programmazione coinvolge anche gli strumenti. Daniel Jaquet, veterano della Manifattura, ricorda per esempio che negli anni '70 fu demolita parte dell'ospedale cantonale e che il nuovo progetto comportava il sacrificio di uno splendido parco di bossi.

Il legno di questi alberi riveste un'importanza particolare per gli orologiai locali, perché grazie alla sua densità e durezza è il materiale ideale per decorare i movimenti e viene utilizzato nella tipica lavorazione Côtes de Genève, così come in altre fasi produttive. Jaquet assicurò dunque all'azienda tutti i bossi destinati all'abbattimento e li fece immagazzinare in apposite casse piene di sabbia, dove il legname sarebbe rimasto a stagionare per una decina d'anni. Per non rompersi o scheggiarsi, infatti, il bosso deve asciugare lentamente.

A distanza di quarant'anni Patek attinge sempre alla stessa scorta, e vedere Jaquet con in mano uno di quei ciocchi ancora ricoperti di corteccia è come assistere alla riunione fra due vecchi amici che non si incontrano da anni. Un giorno quel pezzo di legno grezzo diventerà un prezioso attrezzo per la lucidatura, tagliato e tornito nei famosi laboratori dai vetri smerigliati alle spalle della reception.

E proprio lì, in quei laboratori, si trova uno strano locale: separato dal resto dell'open space, vagamente buio, sigillato. Chiedo a Jaquet di cosa si tratti e lui mi informa che è «la stanza della polvere». Davanti al mio entusiasmo resta alquanto perplesso. «Ma è fantastico!» esclamo infatti, «Patek Philippe produce da sé anche la polvere!»

Il mio viaggio nella genesi degli strumenti della Manifattura è stato così intenso da indurmi a credere che, insoddisfatta dei normali prodotti abrasivi reperibili sul mercato, l'azienda abbia deciso di risolvere il problema alla radice producendo da sola polvere di diamante.

Da vero signore qual è, Daniel Jaquet mi guarda con l'espressione di chi si accinga a rivelare a un bambino che Babbo Natale non esiste. Indorando il più possibile la pillola mi risponde che sì, in effetti lì dentro si produce polvere, ma solo come scarto di particolari processi di lavorazione che impongono agli operatori di spostarsi per non «inquinare» le altre attività.

Sia come sia, mi piace pensare che, se mai un giorno la polvere di diamante non si rivelasse più all'altezza della sua funzione, Patek Philippe non esiterebbe un attimo a mettersi a produrre anche quella, per soddisfare i suoi altissimi criteri di qualità.♦

Troverete contenuti esclusivi su questo articolo nel Patek Philippe Magazine Extra su patek.com/owners