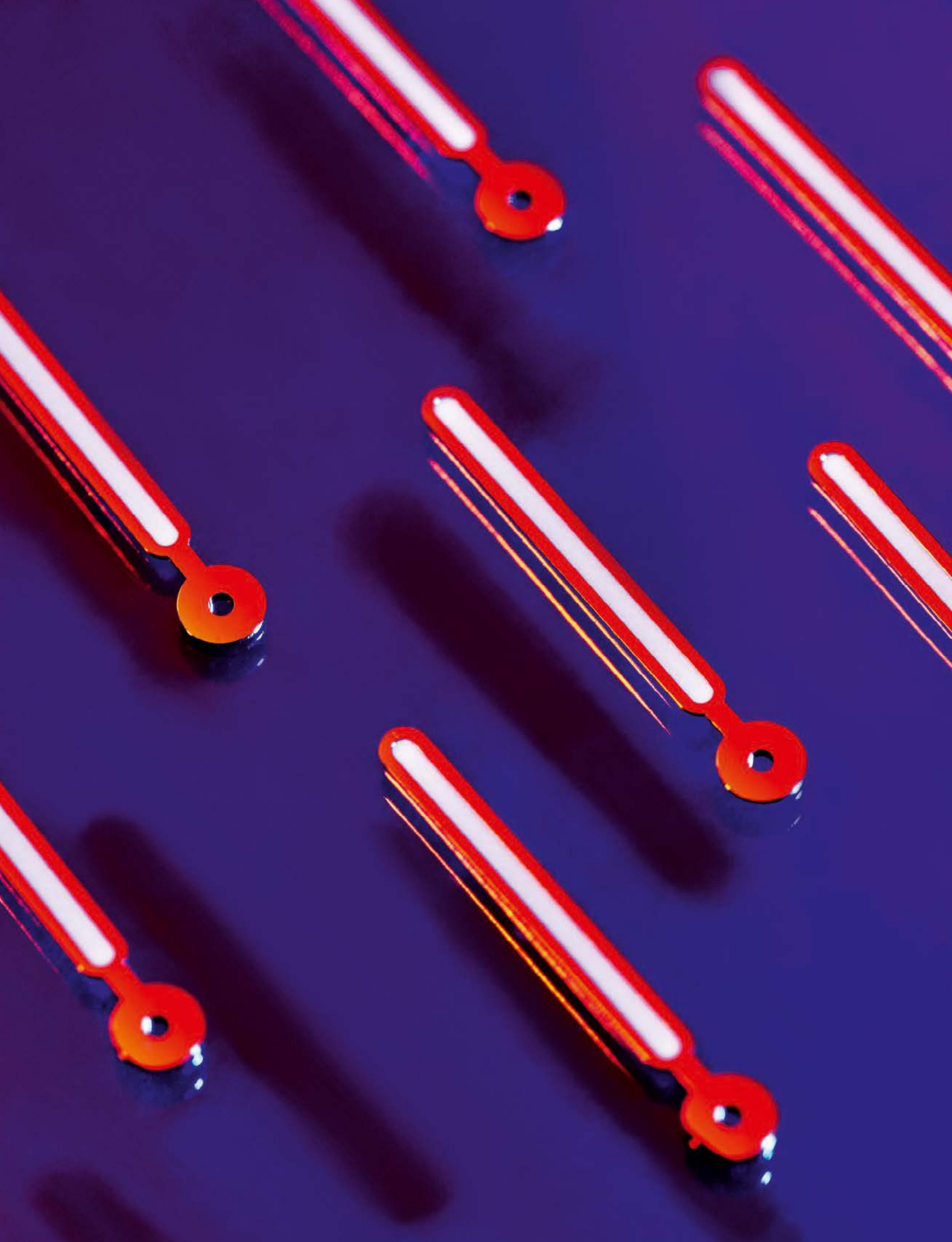




TESTO Nicholas Foulkes

FOTO Benoît Jeannet

Spada, freccia, lancia, bastone, giavellotto; mela, pera, foglia, giglio; Delfino, Luigi XV, Luigi XVI: la nomenclatura delle lancette di orologio vanta un’eredità poliglotta che attinge al glossario delle armi, della botanica e della monarchia francese. Sono solo tre fra i tanti altri ambiti – per esempio le auto (Mercedes), l’architettura ecclesiastica (cattedrale), i fenomeni meteorologici (fiocco di neve) – che danno il loro contributo al lessico di questo componente orologiero così eterogeneo

Le lancette di un orologio possono valorizzarne il look ma anche deturparlo, per questo ne esistono tante varianti di design e aspetto. Da oltre 50 anni i 180 collaboratori di Fiedler SA creano questi minuscoli componenti degli orologi Patek Philippe con una

cura minuziosa. Al di là dell’estetica, la loro creazione comporta una sequenza di lavorazioni complesse che coniugano la tecnologia con il *savoir faire* tradizionale. Le lancette a *bâton* a sinistra hanno un rivestimento di Superluminova®

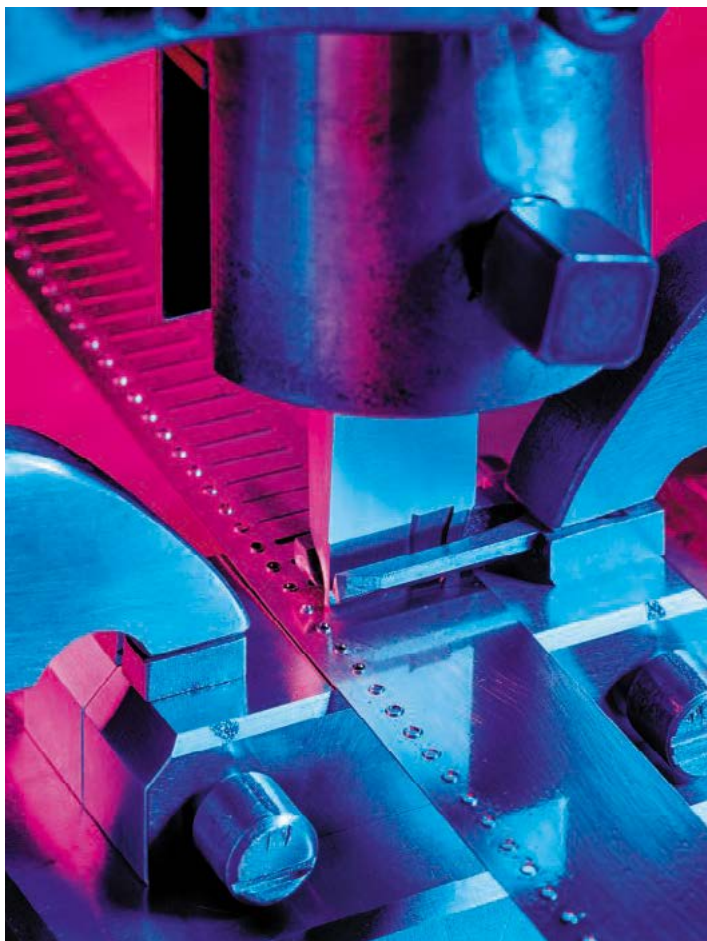
Consiglierei però la massima cautela prima di usare “siringa” per descrivere le lancette del calendario perpetuo REF. 5320G: il loro nome corretto è *bâton Geos à pointe*. Isabelle Chillier, quarta generazione della famiglia alla guida della storica fabbrica di lancette ginevrina Fiedler SA, è comprensibilmente pignola in materia. La grande lancetta centrale dei secondi della 5320G è nota come *grande seconde à contrepoids*, spiega, mentre la data è indicata da una *feuille à contrepoids*.

Quante volte esprimiamo un’opinione di natura estetica sulle lancette di un orologio, ma diamo per scontato il loro viaggio sul quadrante? Eppure, senza queste striscioline di metallo all’apparenza banali le finiture più belle, la microtecnologia e le complicazioni geniali sarebbero inutili. Ruote, perni e molle continuerebbero a interagire, interpretando il loro complesso e splendido balletto, ma senza alcun effetto visibile. Il tempo rimarrebbe inespresso.

L’indicazione costante, silenziosa e visiva del tempo è tra le basi su cui furono edificati il Rinascimento e l’era delle grandi scoperte:

le lancette degli orologi pubblici scandirono la vita degli abitanti delle città fino a quando i segnatempo portatili trasformarono l’ora del giorno in una questione privata. Col progredire della tecnologia per misurare il tempo si aggiornarono anche i mezzi per la lettura dell’ora. L’orologiaio inglese Daniel Quare introdusse la lancetta dei minuti nella sua produzione regolare a partire dal decennio del 1690, quando la precisione raggiunta dalle pendole e dagli orologi la resero necessaria.

Fondato nel 1848, Fiedler SA non sarà antico quanto la lancetta dei minuti, ma è il fabbricante di lancette più longevo della Svizzera; più di molte delle Case che ha rifornito attraverso le generazioni, e di soli nove anni più giovane di Patek Philippe, per la quale crea lancette da oltre 50 anni. Fiedler fa parte dell’aristocrazia industriale dell’orologeria svizzera e la discrezione tipicamente ginevrina con cui opera si deve alla solida fiducia nelle proprie capacità e all’orgoglio per il proprio lavoro maturati nel corso di una lunga storia. Per quanto



piccole, le lancette hanno alle spalle una cultura manifatturiera sostanziosa. Ben più che semplici componenti, sono l'espressione concreta di una cultura discreta del *savoir faire* orologiaio, che tratta con la medesima attenzione gli aspetti tecnici e quelli estetici del mestiere. Le lancette hanno linguaggio, usi e procedure esclusivi: alcune richiedono 30-40 fasi di produzione. Tuttavia non è un mondo chiuso, è solo un mondo poco conosciuto che ha aperto le sue porte alla rivista Patek Philippe.

Dimensioni microscopiche, tolleranze minime, un controllo qualità inflessibile che genera un numero di prodotti bocciati pari almeno a quello dei promossi: ecco i connotati del mestiere secondo Fiedler. Una ditta a proprietà e conduzione familiare, dunque non appartenente a un grande gruppo, che può fornire lotti da migliaia di lancette ai clienti di dimensioni maggiori, ma sa rispondere anche a ordinativi di sole 10 lancette, benché occorra fabbricarne da 60 a 100 per essere certi di ottenerne 10 perfette. La produzione di questo tipo

di lancette non è una procedura rapida. A seconda della complicazione del disegno possono essere necessari quattro mesi di preparazione, compresa la realizzazione degli arnesi progettati ad hoc, prima che abbia inizio la fabbricazione vera e propria.

«Gran parte dei problemi risiede nelle dimensioni: le lancette sono minuscole e difficili da maneggiare», spiega Chillier, responsabile della ditta. «I costanti progressi del settore ci impongono di essere sempre più precisi per produrre pezzi identici.» E l'approvazione o la bocciatura possono dipendere da «una piccola variazione di colore o di sfumatura nella levigatura», aggiunge.

La realizzazione parte dal metallo grezzo, spesso un nastro d'ottone, ma è frequente anche l'uso dell'oro (in effetti Patek Philippe usa solo l'oro, a meno che non si renda necessario un altro metallo per ragioni tecniche). Da un nastro di metallo di 30 cm si ricavano 100 lancette, ciascuna tranciata da una lama sagomata con una macchina chiamata *balancier* (un procedimento detto *découpage*). Per le versioni scheletrate o con

Superluminova® è necessario un ulteriore passaggio nella pressa.

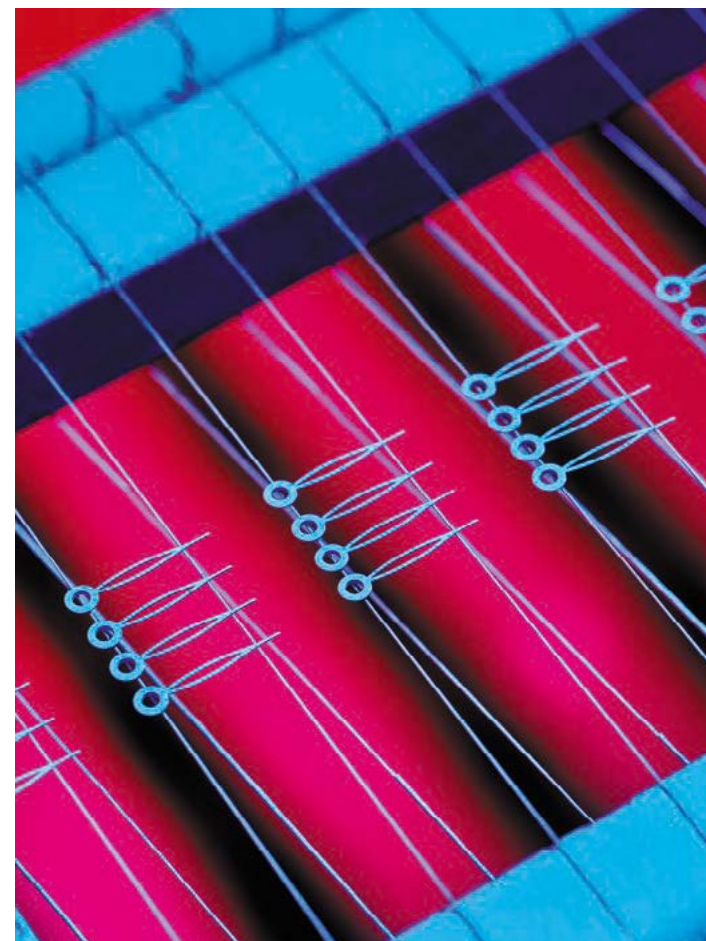
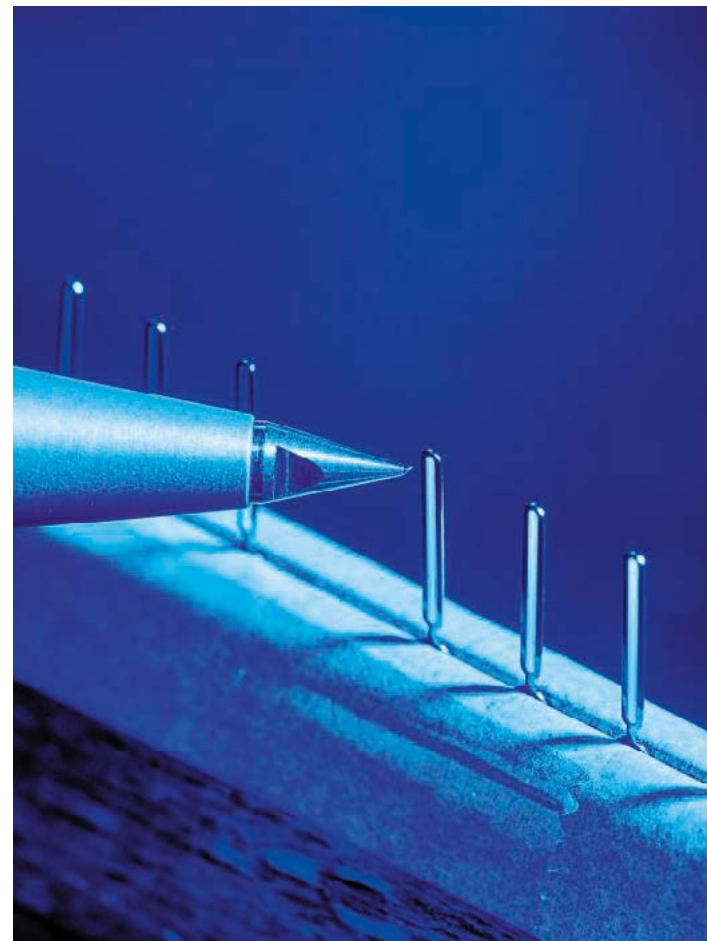
In questa prima fase del processo le lancette sono suddivise in tipologie a seconda della tecnica con cui si ricava il cannotto, cioè il tubetto che collega la testa della lancetta con il pignone preposto a farla ruotare sul quadrante. Il cannotto può essere tranciato nel metallo grezzo prima del *découpage*, usando la procedura standard oppure quella complessa. Altre lancette, che richiedono un tubetto più lungo o più stretto, sono già provviste di un foro sul quale è successivamente rivettato un cannotto separato. Le lancette Patek Philippe hanno cannotti creati singolarmente con la tecnica della tranciatura complessa: un intervento di precisione chirurgica reso necessario dai requisiti del Sigillo Patek Philippe, che impongono al cannotto una parete più spessa di quella ottenibile mediante la rivettatura o la tranciatura standard. Le lancette devono rispettare tolleranze minime. Fissate con una leggera pressione sul pignone calzante dell'orologio, rimangono in sede soltanto

Pagina precedente:
la fabbricazione delle lancette comincia da un nastro metallico sul quale sono praticati dei fori, spinti all'esterno così da creare una sorta di orlo, il cannotto (a sinistra). Poi i nastri passano sotto un'altra pressa, dotata di matrici specifiche per ogni variante di lancetta,

per il *découpage*. I fori dei cannotti fungono da guida per la macchina che trancia le file di lancette (a destra). Sotto: le lancette sagomate e lavorate al diamante sono incollate su un supporto e lucidate. Esistono molteplici modalità di finitura: sfaccettata, liscia bombata od opacata



In questa pagina: su certe lancette il torchietto crea un profilo bombato mediante la lavorazione detta *frappe*. A fronte: sulle lancette che richiedono una finitura luminescente si applica una soluzione di Superluminova® (a sinistra); il colore si aggiunge manualmente (a destra)



se l'adattamento è perfetto, il peso è giusto e il bilanciamento tra il collo, il corpo, la punta e il contrappeso è calcolato correttamente. Ma le lancette svolgono anche una funzione estetica e oltre al profilo variegato possono avere una superficie piatta, bombata, sfaccettata, satinata o lucida. E in una lancetta sfaccettata un lato può essere satinato e l'altro lucidato al diamante, o si può persino aggiungere una terza sfaccettatura per arricchire i giochi di luce.

La metamorfosi forse più spettacolare si verifica durante la lavorazione al diamante, con le lancette sistemate in cerchi concentrici su un disco girevole sopra il quale passa un utensile diamantato. Quando l'utensile opera la sua trasformazione, le lancette sembrano risplendere: non più semplici pezzi di metallo ma fuochi artificiali in miniatura che piroettano su una piattaforma rotante.

Un processo di tranciatura detto *frappe* si usa per sagomare una piccola quantità di lancette, che subiscono una pressione di una tonnellata dopo essere state pulite ed esaminate minuziosamente con una lente

La superficie delle lancette è suscettibile ad ammaccature e il loro corpo può deformarsi per una piccola distrazione

d'ingrandimento (la più piccola particella di polvere può lasciare un'impronta).

Le lancette sono poi lavate, lucidate e ricevono la finitura: pittura, galvanizzazione o trattamento con Superluminova®. La vernice si applica per nebulizzazione in un minuscolo laboratorio dotato di un filtraggio dell'aria paragonabile a quello di una sala operatoria, poi le lancette sono esaminate con una lente d'ingrandimento. Nel caso delle lancette luminescenti, ogni giorno si prepara una nuova miscela di colla e pigmento luminescente in modo da disporre sempre di una sostanza adeguata in termini di viscosità e adesività.

Perfino il confezionamento è un'arte: le lancette sono inserite in cartoncini perforati

o, nel caso di Patek Philippe, involucri di plastica creati appositamente. Questa fase finale richiede la stessa destrezza necessaria per le altre operazioni. La superficie delle lancette è infatti molto vulnerabile, suscettibile ad ammaccature e graffi se le pinzette esercitano una pressione eccessiva; il loro corpo può deformarsi a causa della benché minima distrazione.

La creazione delle lancette è un percorso difficile nel quale molti inciampano prima di arrivare al traguardo. La perizia minuziosa degli artigiani Fiedler dimostra che anche nei componenti apparentemente banali è possibile individuare il livello incomparabile di precisione che rende l'arte orologiaia così gratificante per gli appassionati. ♦