

Patek Philippe: Berceau des métiers rares de haut artisanat

Patek Philippe a toujours entretenu un penchant pour les métiers rares et sophistiqués de haut artisanat destinés à décorer ses exceptionnels garde-temps et les transformer en trésors hautement convoités. Les précieux et uniques objets de mesure du temps créés sur une période de 174 ans ont séduit non seulement des monarques tels que la Reine Victoria de Grande Bretagne, Christian IX et Louise de Danemark, la Reine Isabelle II d'Espagne, le Roi Oscar II de Norvège et de Suède, le Tsar Nicolas II de Russie et l'Empereur Franz Joseph I d'Autriche, mais aussi le Pape Pie IX, ainsi que de nombreux autres notables et dignitaires. Les résultats exquis du ciselage et de la gravure champlevé, de l'émail cloisonné ou champlevé, du sertissage ou du squelettage ont transformé leur garde-temps en œuvres d'art véritablement majestueuses. Toutes ces techniques sont ancrées dans le patrimoine artisanal genevois et ont largement contribué au prestige mondial dont bénéficient les montres qui y sont fabriquées. Pendant longtemps, ces rares métiers de haut artisanat et l'art horloger ont cohabité dans une véritable symbiose, établissant ainsi l'éminence de Genève en tant que fleuron d'excellence artisanale et de précision dans le monde entier. Cette réputation perdure encore aujourd'hui.

Les métamorphoses du 20^{ème} siècle, dont deux guerres mondiales, plusieurs révolutions, l'émergence de classes moyennes, et la mobilité accélérée par les chemins de fer, les automobiles et l'aviation, ont généré des changements d'intérêts et provoqué une diminution progressive de la demande pour certains talents artisanaux qui avaient évolué au cours de nombreux siècles, mettant ainsi en péril la survie d'expériences et de savoir-faire précieux. Henri Stern (1910-2001), ancien Président de Patek Philippe et grand-père du Président actuel de la manufacture Thierry Stern, avait déjà observé ce déclin dans les années 1940 et commença alors à collectionner des objets incarnant ces irremplaçables métiers de haut artisanat. Il continua à soutenir la production de montres aux élégantes gravures et décorations sur émail, même s'il fallait parfois attendre des années pour qu'un acheteur se manifeste ou qu'il finisse par intégrer ces précieux garde-temps dans sa propre collection. Il était convaincu que ces talents artisanaux sombreraient dans l'oubli s'ils n'étaient plus pratiqués de manière régulière.

Dans les années 1950, sa passion pour ces vénérables traditions genevoises fut transmise à son fils Philippe, qui en 1993 assumait la présidence et redoubla l'engagement de Patek Philippe pour ces rares métiers de haut artisanat menacés de disparition.

Son propre fils Thierry Stern, actuel Président de la manufacture, partageant la même passion initiée depuis son plus jeune âge, est tout aussi enchanté par la fascination qu'exercent ces talents artisanaux uniques. C'est la raison pour laquelle, depuis quelques décennies parcourant déjà trois générations, une singulière collection a vu le jour. Depuis 2001, elle est accessible au public dans le Patek Philippe Museum de Genève. Avec un grand nombre d'objets exposés, ce musée illustre l'incroyable créativité et la prouesse de véritables maîtres dans ces disciplines rares. Parallèlement chaque année, une quarantaine de garde-temps d'art sont créés par la manufacture réalisés avec brio par les plus talentueux virtuoses de ces métiers respectifs.

LES METIERS RARES DE HAUT ARTISANAT

La gravure

Burins, poinçons et autres pointes métalliques à manches de bois: les outils du graveur témoignent des racines séculaires de la plus ancienne forme d'art décoratif utilisée pour embellir les garde-temps. Entre les mains d'un expert, et grâce aux jeux de lumière et de relief, ils peuvent créer sur le boîtier



d'une montre de poche un décor saisissant de vie. Ils peuvent aussi rehausser la fine architecture des mouvements squelettes d'un élégant entrelacs d'arabesques et de volutes. Ce savoir-faire hautement spécialisé, alliant sens artistique et dextérité manuelle, est réservé à l'élite d'une profession – désormais fort peu représentée. Car si en 1789, Genève comptait près de deux cents graveurs en activité, seule une petite douzaine y est aujourd'hui enregistrée. La Réf. 6002 *Sky Moon Tourbillon* de Patek Philippe est un chef d'œuvre actuel qui illustre brillamment l'art de la gravure main champlévé et taille douce.

Emaillage

Ce terme recouvre une large palette de techniques traditionnelles, toutes soigneusement préservées par la manufacture Patek Philippe. La plus complexe est la fameuse peinture miniature sur émail, grande spécialité genevoise, à laquelle la manufacture fait appel pour décorer quelques montres de poche et cadrans de montres-bracelet par an. L'émail cloisonné, également très sophistiqué, permet de créer d'éblouissants décors rappelant les plus beaux vitraux. La technique consiste à reproduire le motif à l'aide d'un minuscule fil d'or (de 0,05 à 0,10 mm d'épaisseur), puis à remplir les alvéoles avec des peintures d'émaux de différentes couleurs qui sont ensuite vitrifiés par passages successifs au four. L'émail cloisonné est réservé à des pièces produites à exemplaire unique ou en très petites séries – pendulettes Dôme, montres-bracelets à Heure Universelle avec planisphères multicolores ou éditions limitées de montres-bracelets rehaussées de cadrans à motifs thématiques. La création d'un seul cadran en émail cloisonné peut exiger jusqu'à sept jours de travail, avec l'utilisation de dix à trente couleurs et jusqu'à quinze passages au four. Patek Philippe s'applique également à perpétuer la tradition du flinqué, ces émaux translucides appliqués sur un fond de métal guilloché pour créer des motifs tels que « soleil » ou « vague ». La manufacture dote par ailleurs certaines pièces de sa collection courante de cadrans blancs ou noirs émaillés à l'ancienne sur des modèles simples, classiques ou à grande complication.

Marqueterie

La micro-marqueterie de bois permet de réaliser de magnifiques décors de cadrans aux détails d'une incroyable finesse. Des pièces à chaque fois totalement uniques. Ce travail de longue haleine exige une très grande expérience mariée à un doigté hors pair. L'artisan commence par dessiner le motif à l'échelle, puis il réalise une vingtaine de copies de ce dessin. Il découpe ensuite finement le papier pour déterminer le contour de chaque pièce – jusqu'à la plus infime. Vient alors la sélection des matières. Tel un peintre maniant sa palette, le marqueteur puise dans une gamme de 120 à 130 essences de bois aux couleurs et textures différentes. Après avoir fait son choix, il réalise des « paquets de placage » composés d'une dizaine de couches d'un même bois, puis découpe les pièces à la main à l'aide d'une scie à lame ultrafine (scie à chantourner). Le marqueteur choisit parmi la dizaine de pièces identiques celle s'insérant le mieux esthétiquement dans son motif. Il assemble ensuite sa composition en plaçant les pièces une à une sur le dessin. La face supérieure du décor est encollée sur un papier, puis on fixe la marqueterie sur son support et on la met sous presse. Après deux-trois jours de séchage, l'artisan enlève le papier supérieur par ponçage, puis égalise soigneusement le niveau des bois en supprimant toute imperfection. Il ne reste plus qu'à choisir la finition – naturelle, cirée ou avec vernis mat ou brillant.

PR





Squelettage

Depuis l'apparition de l'art horloger, l'homme est resté fasciné par la juxtaposition et l'interaction de pièces minuscules telles que roues, leviers et ressorts. Ainsi les horlogers ont depuis longtemps tiré un plaisir infini à dévoiler la vie intérieure et soigneusement orchestrée de leurs garde-temps. Ce fut la naissance de la discipline infiniment délicate du squelettage, l'art d'ajouter les platines et les ponts d'un mouvement jusqu'aux limites de la faisabilité mécanique et des possibilités fonctionnelles. Cet art requiert une patience sans limite, car le squelettage du seul coq de balancier nécessite des heures, auxquelles il faut rajouter des semaines de travail pour parvenir à ouvrager le pont de barillet, la platine, le couvercle ou encore le fond du barillet, ainsi que tous les autres composants d'une montre dans le but de réaliser l'ultime degré de transparence. Et cela ne s'arrête pas là, puisque les composants sont ensuite décorés de gravures ingénieuses qui rendent les structures complexes encore plus diaphanes en permettant à la lumière de se diffuser gracieusement sur toutes les surfaces soigneusement polies des composants. Le squelettage constitue une mise en scène captivante pour le ballet composé par le jeu des rouages en laiton.

Haute Joaillerie

L'art de la haute joaillerie, fruit d'un savoir-faire de plusieurs siècles, allie chez Patek Philippe les techniques de sertissage les plus sophistiquées. Les pièces uniques réalisées par la manufacture marient tous les principaux modes de fixation des pierres – serti grain, serti neige, serti clos et le très raffiné serti invisible, suprême complication de l'art du joaillier, confié uniquement aux meilleurs artisans. Dans cette technique exclusive et complexe, chaque pierre – spécialement taillée – comporte une fine rainure sur le côté et le sertisseur doit soigneusement préparer le petit « plot » d'or sur lequel elle sera fixée, à la fraction de millimètre près. Cette tâche exige une très grande dextérité manuelle, alliée à un coup d'œil extrêmement sûr. Les garde-temps de haute joaillerie Patek Philippe demandent pour leur seul sertissage entre 250 et 350 heures de travail. Chefs-d'œuvre de savoir-faire artisanal et parures d'exception, ils sont la plus belle manière de conjuguer la tradition au futur.

Pendulettes Dôme en cristal gravé Baccarat

Depuis plusieurs décennies, Patek Philippe se distingue par ses fameuses pendulettes de table Dôme faisant appel aux techniques artisanales les plus raffinées, tel l'émail cloisonné. Gardienne des savoir-faire d'exception, la manufacture a également choisi de mettre à l'honneur toute la magie du cristal en collaborant avec la célèbre et très ancienne maison française Baccarat, connue pour son cristal d'une perfection incomparable et sa maîtrise des métiers traditionnels du verre. Ainsi naissent des pièces uniques mariant des décors originaux à des couleurs du plus bel éclat. Le maître-verrier souffle d'abord dans un cristal de couleur le cylindre qui constituera le corps et le dôme de la pendulette. Il remplit ensuite cette coquille avec du cristal clair, puis l'ensemble est à nouveau soufflé et moulé afin d'obtenir un support en « cristal doublé » d'une parfaite homogénéité. L'artisan grave alors le décor à la main à la roue en faisant apparaître le cristal transparent placé sous celui de couleur – un travail qui prend à lui seul plus de cent heures par pendulette –, puis l'ensemble est rehaussé de dorures ou de touches de platine.

PREMIER

