

PATEK PHILIPPE

Il nuovo impianto di fabbricazione ed assemblaggio di casse e bracciali della Patek Philippe, a Ginevra, è stato inaugurato circa un anno fa e viaggia a pieno regime, come abbiamo avuto modo di constatare durante la nostra visita allo stabilimento, a fine Febbraio.

DI DODY GIUSSANI

Lo stabilimento Patek Philippe di Perly (sobborgo di Ginevra) è stato ricavato in un edificio preesistente, progettato per ospitare un grande centro commerciale, in una zona però evidentemente poco ricettiva, visto che in breve tempo la chiusura del centro commerciale ha la-

sciato spazio alla possibilità, per la Casa orologiera, di acquisire lo stabile ancora in buone condizioni. La struttura, che per offrire un comodo parcheggio agli eventuali clienti si sviluppava per buona parte sottoterra, è apparsa immediatamente perfetta per la locazione della produzione di com-

ponenti in materiali preziosi, la quale necessita di un magazzino ben protetto. Per la riorganizzazione e la ristrutturazione dello stabile è stato impiegato un anno di lavoro.

La decisione di spostare tutta la produzione di casse e bracciali dallo stabilimento principale di

realizzazione di casse e bracciali si impiegano macchine molto voluminose) ha portato interessanti conseguenze anche per quanto riguarda l'organizzazione della produzione nella manifattura principale, che abbiamo avuto modo di osservare, in parte.

Un altro motivo che ha indotto

la Casa ginevrina a investire nella realizzazione di un nuovo stabilimento, è l'evoluzione dei macchinari a controllo numerico per la produzione dei componenti che costituiscono "l'abbigliamento" dell'orologio. I nuovi macchinari, infatti, sono solitamente più voluminosi dei vecchi, necessi-



Lo stabilimento Patek Philippe di Perly (sobborgo di Ginevra), dove ha luogo la produzione di casse e bracciali degli orologi della Casa. La Patek Philippe realizza in proprio la maggior parte degli elementi esterni dell'orologio, sia per i modelli in oro e platino, che per quelli in acciaio.



La prima operazione cui sono sottoposte le componenti in produzione a Perly è lo stampaggio, che si effettua su presse da 50 fino a 80 tonnellate. In foto vediamo lo stampaggio di un fondello in oro. Si tratta di un'operazione che dà al disco di metallo iniziale la forma desiderata mediante deformazione plastica, senza asportazione di materiale.

Plan-les-Ouates a Perly è stata suggerita dal bisogno di maggiore spazio da dedicare all'assistenza post-vendita e, grazie al grande successo delle linee complicate della Casa, per incrementare la produzione di movimenti. Questo trasloco di una parte im-



L'operazione di stampaggio richiede l'impiego di utensili appositamente realizzati per ogni pezzo in produzione, a seconda della forma che si vuole realizzare. Gli stampi impiegati sulle presse sono conservati in questo armadio motorizzato, catalogati per modello di orologio. Per ogni referenza prodotta, esiste un intero set di stampi, anche a rischio di avere dei doppioni: è un metodo messo a punto per aumentare la produttività e la flessibilità del comparto casse e bracciali.

L'occasione della visita a Ginevra ci è stata fornita dall'opportunità di ospitare in copertina la grande novità Patek Philippe di quest'anno, il nuovo Gondolo Calendario. In fotografia Marc-Antoine Sudan, capo progetto del calibro 324 che equipaggia il Gondolo Calendario, mentre ci svela i segreti di questo sofisticato movimento, il quale presenta notevoli novità rispetto al passato (per una descrizione tecnica accurata vi rimandiamo agli Esempi di Tecnica pubblicati a pagina 98).





Il guilloché è una tecnica decorativa che viene ancora praticata per la decorazione di casse e fondelli. In fotografia si possono osservare il tornio manuale del 1931 che viene tutt'oggi impiegato per effettuare il guilloché e un orologio da tasca restaurato e decorato nell'atelier delle decorazioni della Patek Philippe, a Perly.

tando quindi di spazi appropriati.

La prima fase di lavorazione di casse e bracciali è lo stampaggio delle diverse componenti: dal materiale di base, che può avere la foggia di un disco (ad esempio, nel caso della realizzazione di un fondello), alla forma più prossima a quella finale che si possa ricavare per stampaggio. A seconda della complessità del pezzo (si va dalle maglie del bracciale fino alla cassa), si rendono necessarie da 8 a 30 operazioni di stampaggio su presse da 50 fino a 80 tonnellate. Tra un'operazione e l'altra, poiché le deformazioni plastiche determinate sui pezzi in lavorazione lasciano nel metallo delle tensioni residue, le componenti sono sottoposte a ricottura, ovvero un passaggio in forno a una temperatura stabilita (che per l'acciaio è di molto infe-

riore alla temperatura di tempra), seguito da un raffreddamento lento. I metalli lavorati sono l'oro, l'acciaio inossidabile e il platino. Quest'ultimo richiede un tempo di lavorazione più lungo, con un numero di operazioni di stampaggio di 4 o 5 volte superiore

agli altri metalli.

Lo stampaggio di pezzi dalle forme più varie, come è il caso di una produzione orologiera di modelli che si differenziano notevolmente per la forma e le dimensioni della cassa, necessita di una fornitura di altrettanti utensili



I pezzi completati vengono sottoposti a una verifica dimensionale su una macchina di precisione a sensori, che effettua delle rilevazioni tridimensionali con una risoluzione di 3 millesimi di millimetro.



Il reparto di lucidatura dei bracciali Patek Philippe, a Perly. In questo atelier sono impiegati 50 tecnici specializzati, tutti con oltre tre anni di esperienza.

A DESTRA: Il reparto di tornitura, dove i pezzi in produzione vengono rifiniti per asportazione di materiale (la tornitura si effettua con utensili da taglio).

con cui equipaggiare le presse, per ricavare le diverse componenti necessarie all'assemblaggio dell'abbigliamento degli orologi.

L'equipaggiamento di utensili è conservato in un apposito armadio motorizzato, in cui gli utensili sono catalogati per modello in produzione. Quindi, ogni referenza Patek Philippe dispone di un proprio set di utensili per la produzione del suo "abbiglia-

mento". Con questo tipo di organizzazione la Casa ha ampliato il magazzino degli utensili, a vantaggio della flessibilità della produzione. È una strategia che ha richiesto un grande investimento, ma che ha portato risultati positivi in termini di produttività.

Allo stampaggio segue la lavorazione per asportazione di materiale (non più deformazione plastica, quindi, ma lavorazione dei

pezzi con utensili da taglio), realizzata per mezzo di torni, fresatrici e trapanatrici per eseguire i fori. Tra queste, è ora in funzione una nuova fresatrice a controllo numerico con ricambio automatico degli utensili fino a 24, la quale può essere caricata con 24 pezzi contemporaneamente, lavorando per circa 3 ore senza necessitare di controllo, se le componenti da realizzare non presentano particolari difficoltà.

Tutte le fasi di produzione che si svolgono su macchine utensili sono raggruppate in un open space, organizzato coerentemente con la successione delle lavorazioni. La produzione delle casse degli orologi più complicati, realizzati in serie e numeri limitati, dispone invece di un reparto separato, in modo da non dover interrompere la produzione dei modelli "di serie" per la realizzazione di pezzi in piccoli numeri.



Uno dei nuovi atelier ricavati nello spazio che si è reso disponibile presso la manifattura Patek Philippe di Plan-les-Ouates. Il lavoro è stato organizzato in piccoli atelier, che riproducono l'ambiente di lavoro di un tempo e ostacolano la circolazione della polvere.



IN ALTO E AL CENTRO: La lucidatura degli spigoli delle maglie di un bracciale. Le superfici che non devono essere lucidate sono ricoperte di una vernice che forma una pellicola protettiva sul metallo.

Durante la produzione, i pezzi sono naturalmente sottoposti a controlli di qualità e dimensionali, soprattutto per quanto concerne gli spessori. Successivamente, un apposito dipartimento provvede al controllo tridimensionale delle componenti prodotte, per mezzo di una macchina a sensori con una risoluzione di 3 millesimi di millimetro, mentre le tolleranze previste sono di ± 5 millesimi di millimetro. Sulla macchina viene controllato almeno il 10% della produzione, a seconda della complessità del pezzo, fino al 100% delle componenti più complicate da realizzare.

In questo reparto ipermeccanizzato della Patek Philippe, trovano comunque posto alcune specializzazioni antiche della manifattura, che comportano una speciale manualità. Queste sono senza dubbio concentrate nel reparto "decorazioni", dove sono eseguite le lavorazioni a cloue de Paris delle lunette, la lucidatura a specchio e le incisioni, con metodi e macchinari antichi, come la macchina per il guillochage, eseguito su di uno speciale tornio manuale del 1931, originariamente destinato al Museo e invece ancora impiegato per la decorazione di fondelli o per il rinnovo di casse d'epoca.

Altro reparto in cui il lavoro è prettamente manuale è quello della finitura, dove i residui di lavorazione vengono rimossi e i

Monsieur Buclin, maestro orologiaio che si dedica al restauro di pezzi destinati al Museo Patek Philippe e all'assemblaggio dei prestigiosi esemplari dello Star Caliber 2000, straordinario savonnette con complicazioni astronomiche. In foto, Buclin sta lavorando proprio all'assemblaggio di una delle platine dello Star Caliber 2000.



pezzi lucidati a mano. Il materiale prezioso di scarto viene naturalmente recuperato (fino a 25 chilogrammi alla settimana) e inviato all'Ufficio Metalli Preziosi di Ginevra per essere nuovamente fuso in lingotti e "titolato".

Mentre le casse sono lucidate pezzo per pezzo (lunetta, fondello e carrure), i bracciali sono solitamente sottoposti a lucidatura e/o satinatura dopo l'assemblaggio. In alcuni casi, tuttavia, come quello del bracciale del Calendario Annuale, si sottopone a lucidatura ogni singola maglia prima dell'assemblaggio e poi l'intero bracciale assemblato. La lucidatura è un procedimento delicato e molto lungo. Si possono impiegare dalle due alle otto ore per



La delicata operazione di incastonatura di un brillante tra le anse della cassa in platino del Tourbillon 10 Giorni, presentato dalla Casa allo scorso Salone di Basilea. Tutti gli esemplari Patek Philippe in platino sono contraddistinti da un diamante incastonato sulla carrure.

pezzi speciali o in platino.

Nel reparti di lucidatura di casse e bracciali sono occupate circa 50 persone delle 180 che trovano lavoro nello stabilimento di Perly. La Patek Philippe assume esclusivamente personale con almeno tre anni di esperienza oppure, per quanto riguarda gli orologiai, accolgono ogni anno 12 allievi della scuola orologiaia per effettuare un apprendistato di tre anni.

Un'altra lavorazione speciale che ha luogo nello strabilimento di Perly è l'incastonatura delle casse degli orologi-gioiello, un reparto nel quale si trova sempre almeno un apprendista al lavoro per imparare quest'arte. Anche la riparazione dei modelli di gioielleria viene realizzata qui in Svizzera e non affidata a laboratori indipendenti. In Italia, dei trentasette concessionari Patek Philippe (per un totale di quaranta punti vendita), soltanto cinque sono autorizzati a svolgere il compito di assistenza post-vendita: Walter Franco Ricci ad Alessandria, Dobner a Trieste, Hausmann & Co. a Roma, Pisa e Verga a Milano. A questi si affianca il centro assistenza della Patek

come l'atmosfera e la quiete degli atelier orologiai di inizio secolo.

La manifattura Patek Philippe impiega in tutto 900 persone, delle quali 180 sono orologiai (50 impiegati nella lavorazione dei calibri complicati, 90 nell'assemblaggio dei movimenti di base e delle piccole complicazioni e 40 nel reparto di assistenza post-vendita).

Al termine della visita, torniamo a casa con la sensazione di aver messo piede in uno dei templi dell'alta orologeria svizzera e, in termini più terreni, di aver toccato con mano la meritata crescita di una manifattura che ha fatto dell'altissima qualità e dell'esclusività un motivo di esistere, impiegando la massima cura in tutti



Philippe Italia, a Milano.

Il trasloco dei reparti di produzione di casse e bracciali dalla sede principale di Plan-les-Ouates, dove sono concentrati la realizzazione dei movimenti e l'assemblaggio finale, ha permesso una riorganizzazione degli atelier degli orologiai, che sono ora disposti in piccole unità produttive, ovvero delle stanze luminose ma raccolte, che ostacolano la circolazione della polvere e riprodu-

i dettagli della produzione orologiaia. Purtroppo, in questa occasione non è stato possibile vedere di persona la produzione dei piccoli componenti, ma per questo vi rimandiamo al reportage apparso su L'OROLOGIO 81, del Gennaio 2000, in attesa di una nuova e approfondita visita a Plan-les-Ouates, per respirare ancora l'aria in cui nascono alcuni fra i più bei capolavori dell'orologeria meccanica... 