SWISS LABEL

SWISS

Horlogerie

www.swisslabel.ch

Avril 2011

Véritable merveille de miniaturisation, le Quantième *Perpétuel Jules Audemars*, est conçu sur la base du calibre automatique extra-plat 2120 et du module 2802. L'ensemble atteint 4 millimètres d'épaisseur. Les complications, destinées à reproduire notre calendrier sur le rythme des minutes, heures, jours, date et mois, maîtrisent également l'irrégularité des mois de 30 ou 31 jours tout comme le cycle des années bissextiles. Ainsi, le module du quantième est conçu pour ne subir aucune correction avant le 1er mars 2100, date d'ajustement au calendrier grégorien. Les connaisseurs apprécieront.

Boîtier en or rose, cadran brun ou argenté, index appliqués en or rose, aiguilles heures et minutes en or rose.

AUDEMARS PIGUET - LE BRASSUS (VALLÉE DE JOUX) - SUISSE - audemarspiguet.com

PIERRE DEROCHE

6 x10 = l'arithmétique
des secondes selon
PIERRE DEROCHE

GRANDCLIFF TNT ROYAL RETRO

Mouvement apparent exclusif Dubois Dépraz
Boîte 47,5 mm
Six aiguilles de secondes rétrogrades
sur engrenages, retour par ressorts à talon
Quantième
Versions titane-acier / titane-or rose

www.pierrederoche.com génétiquement précurseur

Think
to Exist

The patented Septagraph™
reminds you daily,
at the most appropriate time,
to devote 90 minutes to
Yourself

BORGEAUD

SWISS WATCHES

www.borgeaudwatches.com

Borgeaud is proud to create its timepieces in partnership with Swiss Manufacture IMH

Sommaire - Summary

La Fédération horlogère au cœur d'un bon combat

Interview de son président, M. Jean-Daniel Pasche 4-5

The Federation of the Watch Industry at the heart of a good fight

Interview with its president, Mr Jean-Daniel Pasche 6-7

Grand prix d'horlogerie de Genève

Nouveau départ : Carlo Lamprecht entre en horlogerie

Propos recueillis par Joël A. Grandjean 8

Grand prix d'horlogerie de Genève

A new beginning: Carlo Lamprecht goes into watchmaking

Text by Joël A. Grandjean 9

Fondation pour la Haute Horlogerie

Faire rayonner un héritage exceptionnel

Interview de Mme Fabienne Lupo, déjà Vice-Présidente, Directrice Générale de cette institution et cheville ouvrière du Salon International de la Haute Horlogerie 10

Fondation de la Haute Horlogerie

Promoting an exceptional heritage

Interview with Fabienne Lupo, the vice-president and managing director of this institution and linchpin of the Salon International de la Haute Horlogerie (International fine watches trade fair) 11

EPHJ-EPMT, un salon international unique en microtechnologies 12

EPHJ-EPMT: a unique international trade show for microtechnologies 13

Société suisse de Chronométrie

La précision comme obsession

M. Jean-Daniel Dubois, Président de la Société suisse de chronométrie (SSC) 14

Société suisse de Chronométrie

Precision: an obsession

Jean-Daniel Dubois, President of the SSC 15

La recherche horlogère communautaire

L'ASRH au carrefour des intérêts communs

Interview de Fabienne Marquis Weible, ingénieure EPFL, venue du monde de la physique 16

Community watch research

The ASRH: at the centre of common interests

Interview with Fabienne Marquis Weible, an EPFL engineer from the world of physics 17

Company profile 18-123

Index 124

Editeur : COM CONSULTING SA
40a, rue Fritz Courvoisier - CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41(0)32 967 95 83 - Fax : +41(0)32 967 95 96 - E-mail : info@comconsulting. ch

Rédaction : M. Generoso Chiaradonna • M. Patrick Di Lenardo • M. Fabio Bonavita • M. Joël A. Grandjean • Mme Anita Panzer • Les Mots-Communication

Coordination : Color 36 - C.E.

Impression/Printing : Color 36 - C.E.

Conception : c-team.ch

Photos 1ère Couverture : © Audemars Piguet © Corum © Cuervo y Sobrinos Habana

Avril / April 2011

Toute reproduction, même partielle, des articles publiés dans ce numéro, nécessite explicitement le consentement écrit de l'éditeur.

© DR

La Fédération horlogère au cœur d'un bon combat

Interview de son président, M. Jean-Daniel Pasche

Installée à Bienne, la Fédération de l'industrie horlogère suisse (FH) est une mine d'informations aussi bien pour le grand public que pour ses membres. Après en avoir été directeur depuis 1993, M. Jean-Daniel Pasche en assume la présidence à plein temps depuis 2002, épaulé par trois chefs de divisions. M. Pasche est un des hommes le plus au fait des arcanes du monde horloger. Il répond à nos questions.

Quels ont été les effets de la crise mondiale sur l'horlogerie ?

L'industrie a aussi subi les contrecoups de cette crise mondiale en 2009. Les exportations ont baissé de 22,3% par rapport à 2008. Il est vrai que 2008 était une année record, qui s'inscrivait d'ailleurs dans une suite d'années très positives depuis 2004. Il n'en reste pas moins que l'horlogerie a payé un lourd tribut et que nombre d'entreprises ont connu des difficultés.

Avec quelles conséquences sur l'emploi ?

Plaçons les chiffres dans un contexte plus large. L'horlogerie avait créé près de 10 000 emplois en 5 ans, avec un plus haut de 53 300 emplois en septembre 2008. La crise en a dévoré environ 8%, soit un peu moins de 4 500. L'horlogerie a fait largement recours au chômage partiel, un instrument très précieux qui permet de limiter les dégâts et de conserver les compétences.

Certaines branches ont-elles mieux résisté que d'autres ?

D'une manière générale, les sous-traitants ont davantage souffert que les marques, en raison de leur positionnement en bout de chaîne. Les marques les mieux établies sont celles qui ont le mieux résisté. Les marques focalisées sur certains marchés comme les Etats-Unis, l'Espagne, le Portugal ou encore la Grèce, ont bien sûr subi durement les effets de la conjoncture.

La situation s'est-elle notablement améliorée ?

Oui, elle s'est inversée dès le début 2010. Les exportations sont reparties à la hausse et l'année 2010 a été positive. Il s'agit d'une reprise bien marquée qui nous ramène au niveau de 2007. Autant qu'il soit possible d'en juger, ce trend positif se poursuit en 2011. Nous sommes conscients que cette reprise ne concerne pas tout le monde de la même façon. Des sous-traitants ont notamment continué de souffrir. Mais la branche se porte plutôt bien. En général, l'élan est positif aussi bien pour les marques que pour les sous-traitants. Cette reprise devrait bien sûr avoir une incidence positive sur l'emploi, même si certaines entreprises exploitent les ressources actuelles avant de réengager. Elles veulent être sûres que le mouvement de reprise se confirme en 2011.

En juin 2007, les membres de la FH avaient largement accepté un projet de renforcement du Swiss made pour l'horlogerie. Ce dossier est-il encore d'actualité ?

C'est un dossier de longue haleine, mais il reste d'actualité. A mon avis, un statu quo serait suicidaire pour l'industrie horlogère, car la législation actuelle, qui date de 1971, est beaucoup trop laxiste pour assurer un Swiss made crédible à long terme. Le consommateur veut une montre suisse qui incorpore une majorité de valeurs suisses, les études menées à ce sujet sont très claires.

Que devient le projet de la FH alors que le projet Swissness du Conseil fédéral est en discussion ?

Le projet de renforcement du Swiss made dans l'horlogerie, poussé par la FH, a été transmis au Département fédéral de Justice et Police, alors que le Conseil fédéral préparait justement un projet visant à renforcer la protection du Swiss made pour tous les secteurs de l'économie. C'est le fameux projet Swissness. Nos propositions pour renforcer la législation sur le Swiss made dans l'horlogerie ont été bien accueillies. Il nous a été répondu que la démarche de la FH serait intégrée dans ce projet plus global, mais qu'il ne ferait pas l'objet d'une décision spécifique tant que le projet Swissness ne serait pas sous toit. Il est actuellement en discussion au sein de la Commission des affaires juridiques du Conseil national depuis janvier 2010. Lorsque cette commission aura émis une recommandation de vote et que le Conseil national aura voté, le même exercice sera lancé pour le Conseil des Etats.

Comment la FH se positionne-t-elle sur le projet Swissness ?

Le projet Swisness veut fixer une base commune minimale de provenance suisse pour les produits se réclamant du Swiss made. Chaque branche pourra ensuite aller au-delà, selon ses choix et ses intérêts. Swissness veut un minimum de 60% certifié suisse pour les produits industriels et de 80% pour les produits alimentaires. Le projet de la FH va plus loin, 80% au moins du coût de fabrication émanant d'opération effectuées sur sol helvétique pour les montre mécaniques et 60% pour les montres électroniques. Pour Swissness, la FH appuie le pourcentage de 60%. Certains milieux industriels militent pour un taux de 50%. Mais nous sommes flexibles au niveau de Swissness dans la mesure où nous savons que notre propre projet pourra faire l'objet d'une ordonnance complétant les nouvelles dispositions législatives de Swissness. Le projet Swissness est surtout controversé dans le domaine alimentaire, en raison de la provenance des matières premières. Il devrait être plus facile de parvenir à un consensus avec les produits industriels.

Le futur Swiss made horloger sera donc constitué de Swissness et d'une ordonnance spécifique pour l'horlogerie. Les entreprises horlogères s'y préparent-elles déjà ?

Tant qu'il n'y a pas de décision, rien ne bouge formellement, mais nous savons que certaines entreprises s'y préparent déjà. Lorsque le nouveau Swiss made horloger aura été approuvé, il faudra accorder un délai d'adaptation aux entreprises, délai qui devrait être de l'ordre de 5 ans. Certaines se positionnent déjà, d'autres sont disposées à s'y préparer et d'autres souhaitent encore le statu quo. Les entreprises qui ne pourront plus se réclamer du Swiss made auront bien sûr le droit de continuer à produire des montres en Suisse. Il y aura peut-être des délocalisations, mais d'un autre côté, un renforcement du Swiss made, c'est aussi un renforcement des fabrications en Suisse, au niveau des composants. En outre, la nouvelle définition du Swiss made permettra d'intégrer les frais de recherche et de développement, ce qui n'est pas le cas aujourd'hui. C'est un plus pour la Suisse en tant que place d'innovation et de recherche.

La FH continue la lutte contre les contrefaçons. Vous avez innové avec un site leurre sur Internet.

La FH a beaucoup investi ces dernières années dans la lutte contre les contrefaçons sur Internet. Les ventes passent par des sites vendeurs de contrefaçons et des sites de ventes aux enchères. Nous traquons les sites de vente. En 2009, nous avons stoppé 180 000 ventes aux enchères, chiffre encore plus important en 2010 avec plus de 300 000 retraits. Il ne faut pas seulement sanctionner, mais encore prévenir. C'est ainsi que nous avons développé un site leurre. L'internaute qui cherche des contrefaçons va tomber sur un site qui a l'apparence des sites de ventes de contrefaçons. S'il clique il va arriver sur des informations sur la contrefaçon et son attention est attirée sur le fait qu'il risque de commettre un délit. On lui explique que la contrefaçon, c'est très souvent l'exploitation du travail des enfants et un produit de mauvaise qualité qui porte atteinte à l'industrie honnête. A la fin, l'internaute débouche sur le site de la FH.

Quels résultats obtenez-vous dans cette lutte ? D'où proviennent les contrefaçons ?

Il faut poursuivre cette lutte et la mener sans relâche contre ce marché illégal, immoral et florissant. Le premier objectif est de maintenir la confiance du public dans les vrais produits. Il est clair qu'Internet a boosté le marché des contrefaçons car le consommateur peut être atteint chez lui. Bien que ce marché soit devenu pour ainsi dire incontrôlable, nous obtenons des résultats. Les douanes sont attentives et saisissent des colis suite à des commandes sur Internet. En 2008, nous avons détruit 28 000 copies saisies en Suisse. Entre 80 et 90% des contrefaçons sont fabriquées en Chine, le reste provient surtout de Taïwan et de la Thaïlande. Les montres quittent souvent ces pays non assemblées pour mieux échapper aux contrôles. On trouve par conséquent des ateliers d'assemblage sur le continent américain et en Europe.

La Fédération horlogère (FH) est l'association faîtière de l'horlogerie suisse. Etablie à Bienne, elle occupe une quarantaine de personnes (30 postes à temps complet) et possède des bureaux à Tokyo, Hong Kong et Asunción au Paraguay. La FH compte quelque 500 membres, des entreprises horlogères suisses du produit terminé ou actives dans la sous-traitance. Elle est le fruit d'une fusion d'organisations plus anciennes dont la première, la Chambre suisse de l'horlogerie, remonte à 1876. Sous sa forme actuelle, la FH existe depuis 1982.

Elle œuvre dans de nombreux domaines visant à l'amélioration des conditions cadres permettant le développement du commerce horloger. Elle intervient dans le domaine du droit de la concurrence pour protéger les marques et lutte contre les contrefaçons. Elle travaille à établir des normes techniques reconnues dans tous les pays horlogers pour limiter les obstacles aux frontières (normes horlogères suisses NIHS et normes ISO). Elle se présente encore comme une entreprise de services destinés à ses membres dans les domaines juridique, économique et commercial.

La FH constitue enfin une plateforme d'information et de contacts pour les médias. Elle produit de nombreuses statistiques destinées au grand public et d'autres réservées à ses membres.

Fédération de l'industrie horlogère suisse FH
Verband der Schweizerischen Uhrenindustrie FH
Federation of the Swiss Watch Industry FH

Fédération de l'industrie horlogère suisse
Rue de l'Argent 6 - CH-2502 Bienne
Tél. : +41 (0)32 328 08 28 - Fax : +41 (0)32 328 08 80
E mail : info@fhs.ch - Site Internet : www.fhs.ch

© DR

The Federation of the Watch Industry at the heart of a good fight

Interview with its president, Mr Jean-Daniel Pasche

Established in Biel/Bienne, the Federation of the Swiss Watch Industry (FH) is a mine of information for both the general public and its members. Having been a director since 1993, Mr Jean-Daniel Pasche became the association's full-time president in 2002, and is supported by three divisional managers. Mr Pasche is one of the most well-informed men on the mysteries of the watchmaking world. He kindly agreed to answer our questions.

How has the global crisis affected the watchmaking industry?
Our industry also suffered as a consequence of the global crisis in 2009. Exports dropped by 22.3% compared with 2008. Admittedly 2008 was a record year in a series of very positive years since 2004. All the same, the watchmaking industry was hit hard and a number of companies experienced difficulties.

What were the consequences for jobs?
Let's put the figures into a broader context. The watchmaking industry created almost 10'000 jobs in 5 years, with a peak of 53'300 jobs in September 2008. The crisis ate up approximately 8% of these, so slightly less than 4'500. In most cases, the watchmaking industry resorted to short-time working, an invaluable device which enabled it to limit the damage and hang on to skilled workers.

Did some branches withstand the crisis better than others?
In general, the subcontractors suffered more than the brand names because of their position at the end of the chain. The most established brands were the ones that withstood the recession best. Brands that were focused on certain markets like the United States, Spain, Portugal and Greece naturally felt the full impact of the economic downturn.

Has the situation notably improved?
Yes, the trend started to reverse at the beginning of 2010. Exports went up again and 2010 was positive. It's a significant recovery that takes us back to the level we were at in 2007. As far as we can tell, this positive trend is continuing in 2011, though we are aware that the upturn won't affect everyone in the same way. Subcontractors in particular have continued to struggle. But the sector as a whole is doing quite well. Generally speaking, the trend is positive for both brands and subcontractors. The recovery should of course have a positive impact on jobs, although some companies are making the most of their current resources before re-hiring. They want to be sure that this recovery is confirmed in 2011.

In June 2007, most members of the FH were in favour of a proposal to strengthen the Swiss Made label for the watchmaking industry. Is this proposal still ongoing?
This is a long-term project, but it is still ongoing. In my opinion, the status quo would be suicidal for the watchmaking industry, as the current legislation, which dates from 1971, is far too lax to make the Swiss Made label credible in the long term. Studies on the subject have clearly indicated that consumers want Swiss watches that incorporate a majority of Swiss materials.

What is happening to the FH proposal while the Federal Council's Swissness proposal is being discussed?
The proposal to strengthen the Swiss Made label in the watchmaking industry, which was driven by the FH, was passed to the Swiss Federal Department of Justice and Police at a time when the Federal Council was itself preparing a proposal aimed at reinforcing the protection of the Swiss Made designation for all sectors of the economy. This is the much-talked-about Swissness proposal. Our suggestions for strengthening the legislation on the Swiss Made label in the watchmaking industry were well received. We were told that the FH's proposals would be integrated into the wider proposal but that it would not be the subject of a specific decision so long as no decision had been taken on the Swissness proposal. This has been under discussion by the National Council Commission for Legal Affairs since January 2010. Once this commission has issued a recommendation for a vote and the National Council has voted, the same procedure will start all over again with the Council of States.

What is the FH's position on the Swissness proposal?

The Swissness proposal aims to set a minimum common basis of Swiss origin for products that claim to be Swiss Made. Each sector could then go beyond that, depending on its choices and interests. Swissness aims for a minimum 60% of materials certified as Swiss for industrial products and 80% for food products. The FH proposal goes further: we want at least 80% of the cost of production to come from operations conducted on Swiss soil for mechanical watches and 60% for electronic watches. For Swissness, the FH supports a percentage of 60%. Some industrial circles are campaigning for a rate of 50%. But we are flexible concerning the level of Swissness as we know that our own proposal could be made the subject of a regulation supplementing the new Swissness legislation. The Swissness proposal is particularly controversial in the food sector, due to the origin of the raw materials. It should be easier to reach a consensus with industrial products.

Future Swiss Made watchmakers will therefore combine Swissness and a specific regulation covering watchmaking. Are the watchmaking companies preparing for this already?

As long as no decision has been taken, nothing will change officially, but we know that some companies are already making preparations. When the new Swiss Made label for watchmaking is approved, the companies will need a period in which to adapt, which ought to be around 5 years. Some are already establishing new practices, some are thinking about making preparations while others want to keep the status quo. Companies that can no longer claim to be Swiss Made will of course still have the right to continue to produce watches in Switzerland. There may be relocations, but on the other hand, strengthening the Swiss Made label will mean strengthening production in Switzerland, at the level of composition. Furthermore, the new definition of Swiss Made will make it possible to include the costs of research and development, which is not the case today. It's a bonus for Switzerland as a place of innovation and research.

The FH continues the battle against counterfeiting. You have innovated with a decoy site on the Internet.

In recent years the FH has invested a lot in the fight against counterfeit watches online. Sales are made through sites that sell fakes and auction websites, which we monitor. In 2009, we stopped 180'000 auctions, and more than that in 2010, when we stopped 300,000. We don't just want to punish the counterfeiters, we want to stop it happening in the first place. That is why we have developed a decoy site. Internet users who are looking for fakes will land on a website that looks like other websites that sell fakes. If they click, they will be taken to information about counterfeiting and their attention will be drawn to the fact that they may be committing a crime. We explain to them that counterfeiting often uses child labour and produces a poor quality product that damages the honest industry. At the end, the Internet user comes out on the FH's website.

Are you getting anywhere with this battle? Where do the fakes come from?

We have to continue the battle and conduct it relentlessly against this illegal, immoral and booming market. The primary aim is to maintain the public's trust in genuine products. It is obvious that the Internet has given the market for fakes a boost because the consumer can be got to at home. Although the market has become more or less uncontrollable, we are getting results. The customs authorities are attentive and seize packages resulting from Internet orders. In 2008 we destroyed 28,000 copies seized in Switzerland. Around 80-90% of the fakes are manufactured in China, the rest come mainly from Taiwan and Thailand. The watches often leave these countries unassembled to make it easier to avoid customs checks. As a result there are now assembly workshops on the American continent and in Europe.

The Federation of the Watch Industry (FH) is the umbrella organisation of the Swiss watchmaking industry. Based in Biel/Bienne, it employs some forty people (30 on a full-time basis) and has offices in Tokyo, Hong Kong and Asunción in Paraguay. The FH has around 500 members who include Swiss watchmaking companies of the finished product or companies that work as subcontractors. It is the result of a merger of older organisations, the oldest of which, the Chambre suisse de l'horlogerie, dates back to 1876. The FH has existed in its current form since 1982.

It is active in many areas with the aim of improving the general conditions enabling the development of the watchmaking trade. It is involved in the field of competition law to protect brands and fight against counterfeit products. It works to establish technical standards that are recognised in all watchmaking countries in order to limit obstacles at borders (the Swiss watchmaking standard NIHS and ISO standards). It also acts as a service company for its members in the legal, economic and commercial spheres.

Finally, the FH is an information platform and contact point for the media. It publishes numerous statistics destined for the general public and others reserved for its members.

Fédération de l'industrie horlogère suisse FH
Verband der Schweizerischen Uhrenindustrie FH
Federation of the Swiss Watch Industry FH

Fédération de l'industrie horlogère suisse
Rue de l'Argent 6 - CH-2502 Bienne
Tel.: +41 (0)32 328 08 28 - Fax: +41 (0)32 328 08 80
E-mail: info@fhs.ch - Website: www.fhs.ch

Grand prix d'horlogerie de Genève

Nouveau départ : Carlo Lamprecht entre en horlogerie

Propos recueillis par Joël A. Grandjean

Juste après son dixième anniversaire, le Grand Prix s'offre une personnalité rassembleuse et une structure de Fondation. Avec des visées exportatrices et un désir louable de se refaire une vertu. Interview.

Après la politique, l'horlogerie. Vous changez de panier de crabes?
Il est clair qu'il y a une grande rivalité entre les marques. Toutefois, un point commun les relie. L'image importante véhiculée par l'horlogerie, symbole international d'une Suisse déterminée à faire valoir son excellence.

Que représentait ce prix pour vous avant de le rejoindre?
J'ai appris à connaître les horlogers par ma fonction d'état. Comme Conseiller d'Etat Président du département de l'Economie, de l'Emploi et des Affaires extérieures, j'avais encouragé ce grand prix, non seulement par intérêt personnel, mais aussi en aussi en y témoignant celle de l'état et son soutien. L'horlogerie est dans l'intérêt de l'état, pas seulement pour la fiscalité qu'elle apporte mais également pour les emplois qu'elle procure et son rayonnement dans le monde. Entrer dans les entreprises, rencontrer les grands patrons, les indépendants, les horlogers talentueux qui cherchent leur chemin et font des pièces extraordinaires, c'était déjà mon rôle au niveau de la promotion économique.

Nommé Président de la nouvelle Fondation du Grand Prix d'Horlogerie de Genève, Carlo Lamprecht, ***ancien Conseiller d'Etat de République et Canton de Genève.*** *Sportif, père d'un enfant, grand voyageur pour la promotion économique et la solidarité internationale.*

A l'époque, j'ai essayé d'y contribuer en offrant des conditions cadres favorables pour que s'installent des sociétés à Plan-les-Ouates et à Meyrin notamment. Leur donner la possibilité de s'établir, de trouver du personnel. Edipresse (ndlr: initiateur du prix) m'a demandé si je voulais, par mes relations et mon passé, participer à la création d'une Fondation destinée à rendre ce prix plus indépendant, plus neutre et officiel. Le valoriser davantage à l'étranger. J'ai accepté.

Qu'allez-vous faire?
Fédérer. Je veux parler avec les marques qui y participaient et qui ont ensuite renoncé. Comprendre le pourquoi. Les ramener au Grand Prix. Renforcer son côté officiel, en impliquant l'Etat et la Ville de Genève dans le Conseil de Fondation. Edipresse comme propriétaire actuel du Grand Prix en fera toujours partie, mais ne sera plus majoritaire. Des discussions sont encore en cours avec d'autres partenaires potentiels.

Allez-vous changer le règlement?
Nous avons eu une réunion avec les anciens membres du Jury. On a passé ensemble en revue le règlement, par catégories, envisageant de possibles innovations. Nous ferons tout pour le rendre plus attractif, plus cohérent, que chaque juré soit obligé de voir physiquement les montres, de les toucher. Et renforcer la confidentialité, que chacun puisse s'exprimer sans savoir ce que les autres votent et qui a gagné, grâce à la présence d'un huissier judiciaire qui relèvera ses voix.

Concrètement, comment mettre tout le monde d'accord?
Je vais constituer un Conseil Consultatif de la Profession, afin de solliciter des avis professionnels face aux attentes. En parallèle, nous négocions des lieux d'exposition en Suisse et à l'Etranger. Mon travail consiste à trouver des partenaires, garantir ces expositions.

Votre état d'esprit?
Je suis enthousiaste, j'y crois. Je vais essayer de convaincre. Quoiqu'on en dise, le Grand Prix bénéficie d'un très grand intérêt populaire. On a du refuser 300 personnes au Grand Théatre de Genève lors de la dernière édition. Le Grand Prix dispose déjà d'une grande visibilité; des marques, des indépendants, et des représentants de la formation professionnelle ou des SAV participent à la remise des prix. A l'étranger aussi, il suscite un intérêt extraordinaire. J'en parle dans mes voyages, des gens réclament que l'expo se déplace jusque chez eux. Idéalement, il me faudrait pouvoir disposer des montres durant six mois…

« Armé d'arguments persuasifs, Carlo Lamprecht tente d'y faire adhérer tous les acteurs de horlogerie Suisse et de développer sa dimension internationale. »

GPHG - Grand Prix d'Horlogerie de Genève
11 rue des Rois - Case Postale 5320 - CH-1211 Genève 11 - Tél. : +41 (0)22 322 34 32 - organisation@gphg.org - www.gphg.org

Grand prix d'horlogerie de Genève

A new beginning: Carlo Lamprecht goes into watchmaking

Text by Joël A. Grandjean

Following its tenth anniversary, the Grand Prix is introducing both an ambassador who will act as a rallying point, and its new structure as a Foundation. It is setting its sights on the international stage and has the commendable wish to restore its standing. Interview.

After politics, watchmaking - isn't it a bit like going from a dog-eat-dog to a cat-eat-cat world?
Of course there is a great deal of rivalry between the brands. However, they are united by a common interest: the important image conveyed by watchmaking, an international symbol of a Switzerland that is determined to bring its excellence to the fore.

What did the prize mean to you before you joined the group?
I got to know watchmakers in my capacity as a minister of state. As Councillor of State, President of the Department of the Economy, Employment and External Affairs, I encouraged this great prize, not only out of personal interest, but also to show the state's interest and its support. Watchmaking is in the interest of the state, not just for the taxes it brings in, but also for the jobs it secures and its status worldwide. Going into companies, meeting the big bosses, the self-employed, the talented watchmakers who are looking to make their way in the world and made extraordinary pieces - my role in promoting the Swiss economy already encompassed these things.

Appointed President of the new Fondation du Grand Prix d'Horlogerie de Genève, Carlo Lamprecht, ***former Councillor of State of the Republic and the Canton of Geneva.*** *A keen sportsman, father of one and a great traveller who works to promote Swiss businesses and international solidarity.*

Back then, I tried to contribute to their success by providing favourable framework conditions for companies that set up shop in Plan-les-Ouates and Meyrin in particular, giving them the opportunity to establish themselves and to find staff. Edipresse (Editor's note: initiator of the prize) asked me whether I wanted, with my contacts and my past, to help create a Foundation, with the aim of making this prize more independent, more neutral and official, and promoting it more abroad. I agreed.

What are you going to do?
Form an association. I want to talk to the brands that participated in the prize and then abandoned it, understand why, bring them back to the Grand Prix, strengthen its official credentials by involving the State and the City of Geneva in the Foundation Council. As the current owner of the Grand Prix, Edipresse will continue to be part of the council, but will no longer be the majority stakeholder. Discussions are still ongoing with other potential partners.

Are you going to change the rules?
We had a meeting with the former members of the Jury. Together we reviewed the rules by category and discussed possible innovations. We will do everything possible to make them more attractive and more coherent, so that every jury member has to physically see the watches and touch them. And of course we aim to increase confidentiality, so that each member can express themselves without knowing how the others are voting and who has won, thanks to the presence of a bailiff who will reveal the votes.

In practice, how are you going to get everyone to agree?
I am going to create a Conseil Consultatif de la Profession, in order to get professional opinions concerning expectations. In parallel, we are negotiating exhibition space in Switzerland and abroad. My work involves finding partners and guaranteeing the exhibitions.

How are you feeling about it all?
I think I'm enthusiastic. I'm going to try to be convincing. No matter what is said, the Grand Prix benefits from a lot of popular interest. At the last ceremony, 300 people had to be turned away from the Grand Théatre de Genève. The Grand Prix already benefits from great visibility and the involvement of brands and freelancers, with representatives from professional training programmes or after-sales services presenting the awards. It also provokes an extraordinary amount of interest abroad as well. I talk about it when I travel and people always ask for the exhibition to come to their city. Ideally, I would have to have access to the watches for 6 months...

"Armed with persuasive arguments, Carlo Lamprecht is trying to get all the players of the Swiss watchmaking industry involved, and to develop its international dimension."

GPHG - Grand Prix d'Horlogerie de Genève
11 rue des Rois - Case Postale 5320 - CH-1211 Genève 11 - Tel.: +41 (0)22 322 34 32 - organisation@gphg.org - www.gphg.org

© DR

Fondation pour la Haute Horlogerie

Faire rayonner un héritage exceptionnel

Issue d'une technologie inventée il y a plus de 600 ans, riche d'une fabuleuse histoire, forte d'innombrables personnalités qui l'ont sans cesse perfectionnée, la Haute Horlogerie fait figure d'exception culturelle et artistique. Membre fondateur et premier président de la Fondation de la Haute Horlogerie (FHH), M. Franco Cologni s'est retiré de la présidence et Mme Fabienne Lupo, déjà Vice-Présidente, Directrice Générale de cette institution et cheville ouvrière du Salon International de la Haute Horlogerie, a pris sa succession. Cette nomination assure la continuité des actions de la FHH fondée en 2005. Mme Fabienne Lupo répond à nos questions.

Quels sont les objectifs de la FHH et ses activités ?

Le but premier de la Fondation est de faire connaitre et rayonner la culture et le savoir-faire de la Haute Horlogerie dans le monde. Elle s'est fixé trois objectifs prioritaires dont découlent nos activités :

- informer les amateurs, comme les professionnels, au travers de nos outils d'information www.hautehorlogerie.org et HH Magazine, véritable bible en ligne, mais aussi de nos expositions didactiques dans le monde.
- former les professionnels du secteur, au travers de nos programmes de formation adaptés aux forces de vente, notre outil d'auto-formation et d'aide à la vente, le Watch @Tablet, mais aussi de nos ateliers d'initiation à l'horlogerie où tout un chacun peut s'exercer à démonter et remonter un mouvement mécanique simple pendant 3 heures !
- affirmer notre rôle de Think Tank pour l'industrie de la Haute Horlogerie, au travers de notre activité éditoriale et de production (livres, films, etc.), mais aussi via nos conférences et surtout notre Forum de la Haute Horlogerie réservé aux décideurs de la profession.

Quel bilan tirez-vous de ses cinq premières années d'existence ?

La fondation a bâti des bases solides et a su trouver une place centrale parmi les différents acteurs de la Haute Horlogerie, les marques d'abord, mais aussi les institutions, les musées, les détaillants et la presse.
Nous devons maintenant développer notre visibilité à l'international au travers de nos délégations, afin de transmettre cette passion, voire de susciter la fascination que nous éprouvons nous-mêmes pour ce savoir-faire exceptionnel auprès de tous les amateurs dans le monde, et en particulier auprès des jeunes générations. C'est là le véritable enjeu de la fondation aujourd'hui.

Quelles sont les marques partenaires ?

Les marques partenaires sont au nombre de 28 (A.Lange & Söhne, Antoine Preziuso, Audemars Piguet, Baume & Mercier, Bovet, Cartier, Chanel, Chopard, Corum, Girard-Perregaux, Greubel Forsey, Harry Winston, Hermès, Hublot, IWC, Jaeger-LeCoultre, JeanRichard, Montblanc, Panerai, Parmigiani, Perrelet, Piaget, Richard Mille, Roger Dubuis, Tag Heuer, Vacheron Constantin, Van Cleef & Arpels, Zenith), associées aux institutions et musées avec lesquels nous travaillons en étroite collaboration pour mettre sur pied nos différents projets et actions, et notamment les expositions culturelles et didactiques. Mais la Fondation est une tribune, une plateforme de débat et d'échanges, et toute entité impliquée dans la Haute Horlogerie qui souhaiterait participer à l'effort de diffusion des valeurs propres à la Haute Horlogerie est la bienvenue.

Vous êtes aussi l'active directrice du Salon International de la Haute Horlogerie (SIHH). Le concept va-t-il évoluer vers une spécialisation plus stricte sur la haute horlogerie ? Et si oui, selon quels critères ?

Le SIHH est un Salon privé et professionnel, piloté par un Comité des exposants qui en décide la stratégie et l'avenir. La Fondation de la Haute Horlogerie en est l'organisateur pour le compte de ce Comité des exposants, via son pôle d'organisation d'évènements "HH Events". Le SIHH est un évènement exclusif et très sélectif et il souhaite rester fidèle aux principes qui ont forgé son succès et son unicité : les plus belles créations et réalisations des meilleures maisons d'Horlogerie pour les meilleurs et les plus exigeants professionnels de la distribution et des medias dans le monde !

Quelle est votre définition du luxe ?

Le luxe est un concept à la fois universel et très subjectif. C'est ce que chacun aime, ce qui fait rêver. Les rêves sont très personnels et sans limite. Mais c'est aussi une manière de se différencier, d'affirmer sa propre personnalité, de sortir du groupe et de l'anonymat.

Le luxe peut s'incarner dans un objet, dans un service, dans un échange, dans un moment. Il est matériel et immatériel, et profondément ancré dans les besoins des hommes. Il peut être, avec la culture, ce supplément d'âme qui rend notre vie « finie » plus belle à vivre. Bref, une composante essentielle d'une certaine philosophie de la vie.

HH
FONDATION
DE LA HAUTE HORLOGERIE

Fondation de la Haute Horlogerie
22, avenue du Mail - CH-1205 Genève
Tél. : +41(0)22 307 09 90
Fax : +41(0)22 307 09 95
Mail : info@hautehorlogerie.org
Site Internet : www.hautehorlogerie.org

Fondation de la Haute Horlogerie

Promoting an exceptional heritage

Born of a technology invented more than 600 years ago with a legendary history, teeming with countless characters who have searched ceaselessly to bring it to perfection, Fine Watchmaking is a cultural and artistic exception to every rule. One of the founding members and first president of the Fondation de la Haute Horlogerie (FHH) Franco Cologni has now retired from the presidency and been replaced by Fabienne Lupo, the vice-president and managing director of this institution and linchpin of the Salon International de la Haute Horlogerie (International fine watches trade fair). This appointment ensures the continuity of the work of FFH, founded in 2005. Fabienne Lupo agreed to answer our questions.

What are the FHH's objectives and activities?
The foundation's first aim is to introduce and promote the culture and expertise of Fine Watchmaking around the world. We established three priority objectives which are behind all our activities:

- to inform amateurs and professionals through our information tools www.hautehorlogerie.org and HH Magazine, a veritable online bible, and through our educational exhibitions worldwide.
- to train professionals in the sector, through our special training programmes for sales forces, our self-training and sales assistance tool, the Watch @Tablet, and through our introductory workshops to watchmaking in which everyone can spend up to 3 hours dismantling and re-assembling a simple mechanical movement!
- to assert our role as think-tank for the Fine Watchmaking industry through our publications and productions (books, films, etc.), but also via our conferences and above all our Forum de la Haute Horlogerie, reserved for the profession's decision-makers.

How would you evaluate the first five years?
The foundation has established some solid foundations and has successfully found a key place among the different players in the Fine Watchmaking sector; these are first and foremost the big brands, but also the institutions, museums, retailers and the press.
Now we need to develop our visibility at an international level through our branches if we are to pass on this enthusiasm or even the fascination that we ourselves feel for this exceptional expertise to all the amateurs around the world, particularly among the younger generations. That is the real issue facing the foundation today.

Who are the partner brands?
We have 28 partner brands (A.Lange & Söhne, Antoine Preziuso, Audemars Piguet, Baume & Mercier, Bovet, Cartier, Chanel, Chopard, Corum, Girard-Perregaux, Greubel Forsey, Harry Winston, Hermès, Hublot, IWC, Jaeger-LeCoultre, JeanRichard, Montblanc, Panerai, Parmigiani, Perrelet, Piaget, Richard Mille, Roger Dubuis, Tag Heuer, Vacheron Constantin, Van Cleef & Arpels, Zenith), combined with the institutions and museums with whom we work closely to set up our various projects and events, particularly the cultural and educational exhibitions. But the foundation is a forum, a platform for debate and exchange, and any organisation involved in Fine Watchmaking that wants to participate in our work of promoting the values of Fine Watchmaking is welcome.

You are also the active director of the Salon International de la Haute Horlogerie (SIHH). Will the concept develop into a narrower specialisation of fine watchmaking? And if so, based on what criteria?
The SIHH is a trade show for both private individuals and professionals, run by a committee of exhibitors who decide its strategy and its future. The Fondation de la Haute Horlogerie organises it on behalf of the committee of exhibitors, through its event organisation centre "HH Events". The SIHH is an exclusive event, and very selective, and it aims to remain faithful to the principles which have made it so successful and unique: the most beautiful creations and productions from the very best watchmaking companies for the best and most demanding distribution and media professionals in the world!

How do you define luxury?
Luxury is a concept that is both universal and highly subjective. It is what each of us likes, what we dream of, and dreams are very personal and infinite. But it is also a way of differentiating oneself, of asserting one's own personality, of standing out from the crowd and anonymity.

Luxury can be embodied in an object, in a service, in an exchange, in a moment. It is material and immaterial, and anchored deeply in the needs of mankind. With culture, it can be that touch of soul that makes our "finite" life easier to live. In a nutshell, it is an essential component of a certain philosophy of life.

Fondation de la Haute Horlogerie
22, avenue du Mail - CH-1205 Genève
Tel: +41(0)22 307 09 90
Fax: +41(0)22 307 09 95
Email: info@hautehorlogerie.org
Website: www.hautehorlogerie.org

EPHJ-EPMT, un salon international unique en microtechnologies

Le salon international EPHJ (Environnement Professionnel Horlogerie Joaillerie) et EPMT (Environnement Professionnel MicroTechnologies) est la seule manifestation annuelle consacrée aux domaines de haute précision qui conjugue l'horlogerie et l'ensemble des microtechnologies. La prochaine édition, du 24 au 27 mai 2011 à Beaulieu Lausanne, affiche une nouveauté avec le lancement d'un pavillon « Swiss Medical Technologies » (SMT) consacré au Medtech. Olivier Saenger et André Colard, membres du comité d'organisation, nous ont présenté avec passion le développement de cet événement unique.

Créé en 2002, l'EPHJ est le rendez-vous annuel mondial de l'ensemble des professions qui contribuent à la fabrication et à la mise en valeur des produits finis dans les domaines de l'horlogerie et de la bijouterie-joaillerie.

L'horlogerie ayant été à l'origine de nombreuses microtechnologies, il était logique d'offrir en complément un espace qui leur était dédié. Avec l'EPMT lancé en 2007, le salon veut rassembler toutes les entreprises suisses et internationales (20% à l'heure actuelle) qui travaillent dans la micro et la nano technologie, pour tous les domaines d'application, notamment l'aéronautique, l'automobile, l'horlogerie, la métrologie, l'optique, les technologies médicales...

La grande force de la manifestation est de réunir toutes les microtechnologies dans un même lieu pour profiter de leur interdépendance et créer ainsi des synergies. Il est capital de bénéficier des idées et de la créativité des domaines adjacents pour permettre le développement de nouvelles solutions. C'est pourquoi l'horlogerie et la microtechnologie échangent des idées, des techniques, du savoir-faire, des matériaux et des technologies.

Ces transferts sont d'ailleurs favorisés dans le secteur horloger par bon nombre de sociétés qui cherchent à se diversifier.

Une fantastique plateforme d'échanges

Au fil des ans, EPHJ-EPMT est devenu une plateforme d'échanges et d'affaires entre les très nombreux acteurs des métiers autour du produit fini. Les clients et les fournisseurs peuvent se rencontrer et multiplier les contacts sur quatre jours dans une ambiance de convivialité.

En ce qui concerne EPHJ, le cœur de l'horlogerie étant basé en Suisse et en France voisine, les exposants viennent également des pays alentours comme l'Allemagne, l'Italie ou la Belgique. Par contre, à EPMT, viennent aussi exposer des entreprises plus diversifiées géographiquement (en 2010, EPMT a, par exemple, accueilli en exclusivité européenne, en démonstration, les machines du consortium japonais DTF "Desktop Factory").

La mise en valeur du Medtech

Alors que se tient la 10ème édition de l'EPHJ et la 5ème de l'EPMT, la manifestation continue à se développer en s'ouvrant au domaine médical. En effet, l'impressionnante expansion des microtechnologies dans le secteur du MedTech a besoin, en Suisse, d'une vitrine que le salon est apte à fournir.

L'industrie des technologies médicales constitue l'un des secteurs économiques les plus dynamiques et performants de Suisse. En effet, le Medtech représente dans notre pays près de 100 000 emplois directs et indirects et, en 2008, un chiffre d'affaires de 22,9 milliards de francs.

En partenariat avec l'EPFL, le Canton de Vaud, A3P, BioAlps, le Medical Cluster, Micronarc et d'autres organismes, EPHJ-EPMT a décidé de lancer un pavillon spécial dédié aux "Swiss Medical Technologies".

L'objectif est de rassembler tous les exposants spécialisés de l'industrie du dispositif médical. De la R&D à la sous-traitance, des sociétés renommées aux start-up créatrices, la chaîne logistique complète aura ainsi son lieu de rencontre.

Prêt à suivre le rapide développement du secteur

Le salon a connu une bonne croissance en 2010, avec plus de 500 exposants, et cette tendance se poursuit puisque, à fin février, le salon enregistrait déjà une augmentation de plus de 10% par rapport à l'ensemble de l'édition 2010.

Ainsi le salon est bien armé pour poursuivre son développement grâce à l'intégration des nouveautés du secteur, à son positionnement par rapport aux produits et à son rythme annuel. La mise en avant de certains secteurs permet d'étendre toujours plus le concept de transversalité de la manifestation. Cependant, tout en se développant chaque année, le Salon a gardé sa philosophie et sa convivialité.

EPHJ (Environnement Professionnel Horlogerie Joaillerie) - EPMT (Environnement Professionnel MicroTechnologies) Salon international

© DR

© DR

© DR

© DR

EPHJ-EPMT:
a unique international trade show for microtechnologies

The EPHJ (Watchmaking and Jewellery Professional Environment) and EPMT (Microtechnology Professional Environment) international trade show is the only annual event dedicated to the high-precision sectors that combines watchmaking and microtechnologies. The next show, from 24 to 27 May at Beaulieu in Lausanne, has a new addition, with the inauguration of a pavilion SMT (Swiss Medical Technologies) dedicated to Medtech. Olivier Saenger and André Colard, members of the organisation committee, were delighted to explain to us how this unique event has developed.

Created in 2002, the EPHJ is the annual international gathering for all the professions that contribute to the manufacture and development of finished products in the field of watchmaking and jewellery.

Since the watchmaking industry has been the source of numerous microtechnologies, it was natural to have an additional space dedicated to them. EPMT was launched in 2007 with the aim of bringing together all the Swiss and international companies (currently 20%) that work in the area of micro and nano technology, in all fields of application, particularly the aeronautics and car industries, watchmaking, metrology, the optical industry and medical technologies...

The event's great strength is to gather all the microtechnologies in one place so that they can make the most of their interdependence and thus create synergies. It is vital for companies to benefit from the ideas and creativity of related fields if they are to develop new solutions. That is why the watchmaking and microtechnology industries exchange ideas, techniques, expertise, materials and technologies.

These transfers are moreover encouraged in the watchmaking sector by the large number of companies looking to diversify.

A fantastic trading platform

Over the years, EPHJ-EPMT has become a platform for trading and doing business among the many players involved in professions surrounding the finished product. Customers and suppliers can meet and network over the four days in a friendly atmosphere.

As far as EPHJ is concerned, with the heart of the watchmaking industry based in Switzerland and neighbouring France, exhibitors tend also to come from surrounding countries like Germany, Italy and Belgium. By contrast, companies come from all over the world to exhibit at EPMT (in 2010 for example, EPMT hosted a European exclusive: the demonstration of machines made by the Japanese "Desktop Factory" DTF consortium).

Developing Medtech

Although this is the 10th show for EPHJ and the 5th for EPMT, the event continues to grow by opening up to the medical field. Indeed, the impressive expansion of microtechnologies in the MedTech sector needs a showcase in Switzerland that EPHJ-EPMT is more than capable of providing.

The medical technologies industry is one of the most dynamic and successful economic sectors in Switzerland. In this country Medtech accounts for almost 100,000 direct and indirect jobs and in 2008 it generated sales of 22.9 billion francs.

In partnership with EPFL, the Canton of Vaud, A3P, BioAlps, the Medical Cluster, Micronarc and other organisations, EPHJ-EPMT decided to create a special pavilion dedicated to "Swiss Medical Technologies".

The aim is to bring together all the exhibitors that specialise in the medical devices industry. From R&D to subcontracting, well-known companies to creative start-ups, the entire logistics chain will thus have a place to meet.

Ready to follow the sector's rapid development

The show experienced good growth in 2010, with more than 500 exhibitors, and this trend is set to continue: by the end of the February the show had already recorded an increase of over 10% compared with the whole of 2010.

The event is therefore well equipped to continue its development, thanks to the integration of new applications in the sector, its positioning in relation to products and its annual occurrence. Certain sectors are being promoted in order to extend the cross-disciplinary nature of the event still further. However, despite getting bigger every year, the show retains its philosophy and its friendliness.

Tél : +41 (0)22 798 45 95 - Fax : +41 (0)22 798 13 36 - E-mail : ephj@ephj.ch / epmt@epmt.ch - Site internet : www.ephj.ch / www.epmt.ch

© DR

© DR

© DR

© DR

Société suisse de Chronométrie

La précision comme obsession

Fondée en 1924, la Société suisse de Chronométrie poursuit inlassablement l'objectif de mettre en valeur tous les métiers de l'horlogerie en termes de savoir et d'innovation. A une époque où l'heure s'affiche avec exactitude sur quantité d'objets usuels, le retour en force de la montre mécanique ne doit pas faire oublier que la précision demeure une performance en horlogerie. Aux yeux du président de la Société suisse de chronométrie (SSC), M. Jean-Daniel Dubois, la précision doit demeurer l'obsession des horlogers. Eclairage sur une société qui a vocation de le rappeler.

Comment définir le rôle de la Société suisse de Chronométrie ?
C'est une plateforme d'information, de partage et de valorisation des connaissances et des compétences en matière de recherche horlogère. La SSC compte 1250 membres, dont 350 membres collectifs, soit la plupart des entreprises horlogères. Nos membres individuels, pas loin d'un millier, sont des ingénieurs, des techniciens, des gens impliqués dans les sciences horlogères.

Comment la SSC est-elle organisée ?
Je préside le bureau de la SSC, qui est organisée par régions. Ce bureau de milice est élu, comme son président, pour une durée de 3 ans par l'assemblée générale. Il change de région tous les 3 ans et chapeaute les activités de la SSC, dirigée aussi par un comité dans lequel sont représentées les principales associations horlogères, dont la FH, et toutes les régions. Notre secrétariat est assuré de manière permanente par Centredoc à Neuchâtel.

Quelles sont les publications de la SSC ?
Nous publions le Bulletin de la SSC trois fois par an. Ce bulletin présente les activités de la société ainsi que des articles à caractère technique, scientifique et historique. Nous mettons d'autre part à disposition des chercheurs et des praticiens une banque de données unique au monde. C'est un service payant, accessible par Internet. Cette source d'informations donne accès à tout ce qui s'est publié depuis 1934 sur les techniques et les sciences horlogères.

La SSC organise-t-elle des manifestations spécifiques ?
Une fois par an, nous organisons une Journée d'étude, centrée sur un thème précis, par exemple « La montre à complications, défi technique et esthétique » en 2009 à Lausanne, qui a attiré 740 participants. Cerise sur le gâteau, une exposition conjointe présentait des pièces exceptionnelles de 1730 à nos jours.

Tous les trois ans, la SSC organise un congrès international de deux jours, lui aussi axé sur une thématique. Le dernier a eu lieu à Montreux en 2010 sur le thème « Le temps et le sport ». Des orateurs et des participants de nombreux pays y participent. Une exposition thématique sur l'histoire du chronométrage était proposée en parallèle.

Enfin, les régions mettent sur pied, au moins une fois par année, les Petits déjeuners de l'horlogerie. Une thématique donnée, souvent très précise, comme les normes d'étanchéité, par exemple, est ainsi abordée durant une matinée. Toutes ces manifestations connaissent un beau succès. Le monde horloger est encore peuplé de gens passionnés, motivés et généreux.

Qu'est-ce qui vous motive à assumer cette charge bénévole et quelles orientations essentielles donnez-vous à la SSC ?
Aujourd'hui ingénieur consultant, je compte 35 ans de manufacture, j'ai dirigé des entreprises, construit des calibres. Je suis un passionné de techniques horlogères et je mets mon expérience au service de la SSC. Mon ambition est de replacer la chronométrie au cœur des préoccupations. Les chronomètres et les chronographes doivent répondre à des critères définis selon une norme étatique et être certifiés par le Contrôle officiel suisse des chronomètres (COSC). Pour les montres, ce sont les marques qui fournissent la garantie. L'industrie horlogère doit veiller à justifier pleinement sa réputation d'excellence et de précision. Le client doit être sûr que la montre suisse continue de faire tic-tac aussi bien et même mieux qu'autrefois. Je suis aussi très motivé par le désir d'encourager les jeunes à rechercher l'excellence.

A vos établis !

Revenir aux fondamentaux. Jean-Daniel Dubois a notamment mis en pratique cette volonté, et son souci de stimuler les jeunes, en lançant en 2010 un concours de réglage auprès des apprentis en 3e année de formation CFC. Avec succès : 82 jeunes y ont participé. Tous ont reçu un kit de mouvement à partir duquel ils devaient préparer une pièce susceptible de répondre aux critères du COSC. Seize candidats y sont parvenus. La démarche rappelle la grande époque des concours de l'Observatoire. Un classement a été établi et les trois meilleurs ont été récompensés par des médailles et un gain en espèces : Mlle Lorena Gallardo, médaille d'or (Ecole des Métiers Techniques de Porrentruy), MM. Jérémy Favre-Bulle, argent (CIFOM Le Locle) et Sébastien Meier, bronze (Ecole des Métiers Techniques de Porrentruy).

SSC
Société Suisse
de Chronométrie

Société suisse de Chronométrie
Jaquet-Droz 1 / CP 228 - CH-2002 Neuchâtel
Tél. : +41(0)32 720 50 79 - Fax : +41(0)32 720 57 51
E-mail : info@ssc.ch - Site Internet : http://www.ssc.ch

Société suisse de Chronométrie

Precision: an obsession

Founded in 1924, the Société suisse de Chronométrie (Swiss chronometry society - SSC) tirelessly pursues its objective of promoting expertise and innovation in all watchmaking trades. In an age when the exact time is displayed on numerous everyday items, the big comeback of the mechanical watch must not let people forget that precision remains an achievement in watchmaking. In the eyes of the president of the SSC, Jean-Daniel Dubois, precision must remain the obsession of watchmakers. Overview of a society that aims to remind them.

How do you define the role of the Société suisse de Chronométrie?
It's a platform for information, for sharing and increasing the value of knowledge and skills in the field of watchmaking research. The SSC has 1,250 members, 350 of which are groups, that is to say the majority of watchmaking companies. Our individual members, of whom there are just under a thousand, are engineers, technicians and people involved in the watchmaking sciences.

How is the SSC organised?
I head the SSC executive board, which is organised by region. This committee of volunteers is elected, like its president, by the general assembly for a 3-year term. It changes region every 3 years and oversees the activities of the SSC, which is also run by a committee in which the all the regions and the main watchmaking associations, including the FH, are represented. The administration is maintained by Centredoc in Neuchâtel.

What publications does the SSC produce?
We publish the SSC Bulletin three times a year. This presents the society's activities along with articles of a technical, scientific and historical nature. We also provide a database for researchers and watchmakers that's unique in the world. It is a fee-paying service that can be accessed over the Internet. This information source provides access to everything published since 1934 on watchmaking technologies and sciences.

Does the SSC organise any specific events?
Once a year we organise a one-day conference, based around a specific theme, for example the one we held in 2009 in Lausanne was called "Watches with complications, a technical and aesthetic challenge" and attracted 740 participants. The icing on the cake was a related exhibition showing some exceptional watches dating from 1730 to the present day.

Every three years the SSC organises a two-day international convention, also centred around a theme. The most recent one was held in Montreux in 2010, on the subject of "Time and sport". It brought together speakers and participants from many countries. A themed exhibition on the history of timing was also put on in parallel.

Finally, the regions organise watchmaking breakfasts at least once a year. Participants spend a morning discussing a given topic, which is often very specific, such as water-resistance standards for example. All these events are very popular. The watchmaking world is still full of people who are enthusiastic, motivated and generous.

What motivates you to take on such a responsibility voluntarily, and in what direction are you taking the SSC?
Although I'm now a consultant engineer, I spent 35 years working in manufacturing, I have run companies and built calibres. I am passionate about watchmaking techniques and I place my experience at the service of the SSC. My ambition is to restore chronometry to its proper place, at the centre of things. Chronometers and chronographs must meet criteria defined by an official standard and be certified by the Contrôle officiel suisse des chronomètres (Official Swiss Chronometer Testing Institute – COSC). For watches, it's the brands that provide the guarantee. The watchmaking industry must ensure that it fully justifies its reputation for excellence and precision. The customer has to be sure that their Swiss watch will continue to go tick tock as well if not better than in days gone by. I am also motivated by the desire to encourage the younger generation to seek excellence.

To your workbenches!

Getting back to basics. That is the intention that Jean-Daniel Dubois has put into practice, along with his desire to motivate the younger generation, by launching in 2010 an adjustment competition for apprentices in their 3rd year of CFC training. With great success: 82 apprentices took part. They all received a movement kit, from which they had to prepare a component that would meet COSC criteria. Sixteen candidates managed it. This competition harks back to the great days of the Observatory competitions. A ranking was established and the top three were awarded medals and a cash prize: Lorena Gallardo, gold (Ecole des Métiers Techniques de Porrentruy), Jérémy Favre-Bulle, silver (CIFOM Le Locle) and Sébastien Meier, bronze (Ecole des Métiers Techniques de Porrentruy).

SSC
Société Suisse
de Chronométrie

Société suisse de Chronométrie
Jaquet-Droz 1 / CP 228 - CH-2002 Neuchâtel
Tel.: +41 (0)32 720 50 79 - Fax: +41(0)32 720 57 51
E-mail: info@ssc.ch - Website: http://www.ssc.ch

© DR

La recherche horlogère communautaire

L'ASRH au carrefour des intérêts communs

Concurrentes sur le marché, les entreprises horlogères suisses n'en ont pas moins des intérêts communs. Toutes sont contributrices, garantes et bénéficiaires de la valeur présente dans l'horlogerie suisse, véritable bien commun. L'Association suisse pour la recherche horlogère (ASRH) a pour rôle d'exploiter ce que la science et la technologie, en constante évolution, peuvent apporter pour consolider ce bagage commun. Directrice de cette association depuis début 2009, Mme Fabienne Marquis Weible, ingénieure EPFL, venue du monde de la physique, explique comment les horlogers collaborent par-delà leurs intérêts particuliers.

L'ASRH est une association assez originale dans sa manière de transcender la concurrence dans le monde économique. Comment est-elle née ?
Elle est née en 1985, lorsque le CSEM (Centre suisse d'électronique et de microtechnique) a été fondé par le regroupement de plusieurs laboratoires de recherches, dont le Laboratoire suisse de recherches horlogères (LSRH) et le Centre électronique horloger (CEH), deux laboratoires communautaires. La dimension associative qu'il y avait au sein de ces laboratoires a été maintenue au sein de l'ASRH. L'industrie horlogère a donc une longue pratique de la recherche communautaire, même si ses besoins dans ce domaine sont aujourd'hui un peu différents. Nous adaptons donc nos outils à l'évolution des besoins résultant de regroupements observés aussi bien dans les entreprises que dans les laboratoires.

Quel est le but de l'ASRH ?
Le but est de promouvoir le développement scientifique et technique en matière horlogère. Nous identifions avec nos membres les thèmes sur lesquels il existe une volonté de faire de la recherche dans une logique communautaire. Une fois identifié un sujet de recherches, nous lançons une souscription auprès de nos membres. Ils peuvent y contribuer financièrement, ce qui est une manière d'en partager la charge. Nous mandatons ensuite les laboratoires les mieux à même de répondre à la demande, dans les hautes écoles, les EPF, au CSEM ou ailleurs. Nous sollicitons les compétences là où elles se trouvent. Les résultats de la recherche appartiennent aux partenaires qui ont financé le projet en commun.

Qui sont vos membres et comment l'ASRH est-elle organisée ?
On peut dire que nos membres sont représentatifs de l'industrie horlogère dans sa diversité. Nous comptons 150 membres, dont une centaine d'entreprises horlogères, manufactures, marques, sous-traitants et fournisseurs. Des associations liées à l'horlogerie, des hautes écoles et des laboratoires de recherche sont aussi membres de l'ASRH. L'ASRH ne dispose elle-même d'aucun laboratoire. La direction s'appuie sur un conseil de direction et une commission scientifique, deux organes de milice, qui maintiennent un lien étroit avec les entreprises.

Dans quels domaines l'ASRH sollicite-t-elle des travaux de recherche ?
Précision, fiabilité, production, innovation technologique sont des soucis constants. Nous concentrons la recherche sur des thèmes fédérateurs comme la chronométrie, la suppression de la lubrification, l'amélioration des matériaux, l'amélioration des procédés industriels ou encore les techniques de mesure en production. Nous avons actuellement une dizaine de projets en cours. Chaque année, nous lançons deux à trois nouveaux projets. Nos activités sont plutôt en lien avec la montre mécanique, mais cela n'a rien d'exclusif. L'ASRH est un pivot essentiel entre le monde de la recherche et le monde de l'industrie horlogère.

En plus de générer des résultats scientifiques, les projets permettent également de développer et consolider la communauté des ingénieurs et des scientifiques actifs dans la recherche horlogère. L'existence de cette communauté, dont les intérêts sont centrés sur les applications horlogères, permet à la région d'être le leader mondial non seulement sur le terrain des marchés, mais également sur celui de l'innovation.

Le choix des domaines de recherche pose-t-il parfois problème pour des raisons de concurrences entre les partenaires ?
Nous ne connaissons guère ce genre de problème car nous travaillons en amont, pas trop proches des produits autour desquels se joue la concurrence. La démarche consiste à se grouper pour ouvrir de nouvelles voies, creuser et défricher ensemble. A la fin de nos travaux, il reste une marge et c'est à chacun de trouver ou de réaliser sa propre solution. Il faut dire aussi que la plus grande confidentialité est de règle sur les travaux de recherche entrepris dans les laboratoires pour le monde horloger. Sans confidentialité, il n'y aurait plus de confiance.

ASRH
RECHERCHE HORLOGERE COMMUNAUTAIRE

Association suisse pour la recherche horlogère
Jaquet-Droz 1 / CP 54
CH-2002 Neuchâtel
Tél. : +41(0)32 720 50 01
Fax : +41(0)32 720 59 20
Adresse mail : info@asrh.ch
Site Internet : http://www.asrh.ch

Community watch research

The ASRH: at the centre of common interests

They may be competitors on the market, but Swiss watchmaking companies still have a number of common interests. They are all contributors to and guarantors and beneficiaries of the value inherent in Swiss watchmaking, a genuine joint commodity. The Swiss association for watchmaking research (ASRH) aims to take advantage of the continuing developments in science and technology to strengthen this common pool of knowledge. Director of this association since early 2009, Fabienne Marquis Weible, an EPFL engineer from the world of physics, explains how the watchmakers collaborate beyond their own special interests.

The ASRH is quite an original association given the way in which it transcends competition in the economic world. How did it come about?
It was set up in 1985, when the CSEM (Swiss centre for electronics and microtechnology) was founded by grouping several research laboratories, including the LSRH (Swiss laboratory for watchmaking research) and the CEH (Electronic watchmaking centre), two community laboratories. The community dimension that existed within these laboratories has been preserved within the ASRH. So you can see, the watchmaking industry has a long history of community research, even if its needs in this field are somewhat different today. We adapt our tools to the developing needs resulting from groups observed both in companies and in the laboratories.

What is the aim of ASRH?
The aim is to promote scientific and technological development in watchmaking. Together with our members, we identify the subjects in which the community as a whole is keen to conduct research. Once a subject is identified for research, we open subscription to our members. They can contribute financially to the research, which is a way of sharing the cost burden. We then commission the laboratories that are in the best position to respond to the demand, at the universities, the Federal Institutes of Technology, the CSEM or elsewhere. We go wherever we find the skills we are looking for. The results of the research belong to the partners who financed the joint project.

Who are your members and how is the ASRH organised?
You could say that our members represent the watchmaking industry in all its diversity. We have 150 members, including around a hundred watchmaking companies, manufacturers, brands, subcontractors and suppliers. Associations connected with watchmaking, universities and research laboratories are also members of the ASRH. The ASRH itself does not have a laboratory. The management is based on an executive board and a scientific committee, two voluntary bodies that maintain close links with the companies.

In which fields does the ASRH seek to conduct research?
Precision, reliability, production, technological innovation are constant preoccupations within the industry. We concentrate our research on subjects of common interest such as chronometry, the elimination of lubrication, improving materials and improving industrial processes or even measuring technologies in production. We have around a dozen projects under way at the moment. We launch two to three new projects every year. Our activities tend to focus on mechanical watches, although that is by no means our only interest. The ASRH acts as a bridge between the world of research and the watchmaking industry.

As well as producing scientific results, these projects also develop and strengthen the community of engineers and scientists who work in watchmaking research. The existence of this community, with interests that are centred on watch applications, helps to make the region the world leader, not just in terms of the market, but in innovation as well.

Does the choice of research subjects sometimes present problems due to competition between partners?
We are very rarely faced with that kind of problem, as our activities are not that specific; we do not work that close to the products around which competition is based. The approach is all about coming together to open up new pathways, digging up new ideas and preparing the ground together. At the end of our work, there is always a gap between the research and its practical application, and each company is responsible for finding, or producing its own solution. It goes without saying that all research undertaken in the laboratories for the watchmaking world is highly confidential. Without confidentiality there would be no trust.

ASRH
RECHERCHE HORLOGERE COMMUNAUTAIRE

Association suisse pour la recherche horlogère
Jaquet-Droz 1 / CP 54
CH-2002 Neuchâtel
Tel.: +41 (0)32 720 50 01
Fax: +41(0)32 720 59 20
E-mail: info@asrh.ch
Website: http://www.asrh.ch

Montres Corum

Patrimoine design et manufacturier

Tandis que son ambassadeur Loïck Peyron vient de remporter la Barcelona World Race, la marque bi-centenaire Corum préserve ses savoir-faire, développe une version automatique de son mythique mouvement baguette Golden Bridge et structure sa collection Admiral's Cup en trois univers: Extrême, Competition et Heritage.

© Anoush Abrar

En 1955, le métier de designer horloger n'est pas encore reconnu. Ceux qui l'exercent agissent dans l'ombre des marques ou au sein des fabriques de boîtes de montres. L'un d'entre eux, à qui l'histoire doit quelques contours mythiques et constellaires, décide de créer la marque Corum : René Bannwart, s'inspire des valeurs d'unanimité contenues dans la mots "quorum" et entend faire rimer son enseigne avec avant-gardisme et tendance.

Modèles mythiques et promesses.

Au nombre de ses audaces de créateur, pétries de références aux arts horlogers des puristes, il y a bien sûr dès 1960 l'Admiral's Cup, un modèle indissociable de l'univers de la voile et des grands mâts. Quatre ans plus tard naît la Coin Watch dont le mouvement est logé dans une authentique pièce de 20 dollars US en or. En 1966 la Romvlvs se distingue par des chiffres romains gravés sur la lunette. Puis, en 1980, arrive la Golden Bridge dont le mouvement baguette en or minuscule, gravé main et architecturé en ligne et comme dépourvu d'attaches, flotte en appesanteur et transparence.

Rarement marque horlogère n'a disposé d'une image aussi forte dans l'univers de la voile, depuis l'apparition en 1991 du modèle Admiral's Cup, suivi de sa victoire mémorable à la célèbre course du nom. Dès 1992, l'Admiral's Cup Marées, dotée d'un mouvement exclusif, le Corum CO 277, renseigne sur la lunaison, les marées ainsi que sur les hauteurs d'eau et sur la force des courants. Un modèle icône avec boîte dodécagonale et fanions nautiques qui se laisse décliner au fil des années, avec des fonctions sportives. En 2008, le skipper Ben Ainslie devient ambassadeur de la marque. Ce quadruple médaillé olympique, promu «Sir» par sa Majesté la Reine d'Angleterre, détenteur de records et de disctinctions, a été rejoint par Loïck Peyron en 2009, l'un des meilleurs navigateurs mondiaux avec ses 43 transltantiques dont 18 en solitaire, ses 2 tours du monde, ses 16 victoires en Grand Prix, et ses 5 titres de champion du monde multicoques. Il vient de terminer vainqueur de la Barcelona World Race sur Virbac Paprec 3, en duo avec Jean-Pierre Dick.

Montée en gamme autour de deux piliers majeurs.

Gardien de ce patrimoine d'exception, gorgé de promesses, le CEO Antonio Calce, appelé en 2005 par feu Severin Wunderman, repreneur de Corum, se concentre sur trois axes stratégiques payants: la distribution, avec une sélectivité accrue dans le choix des détaillants, la reprise de la filiale américaine et, dans la foulée, la création de filiales autonomes et l'ouverture de boutiques éponymes. Tout un monde connecté et formé en continu, grâce à une application iPad. Parallèlement, l'axe manufacture est fortifié, par la reconstruction du capital humain ainsi que l'intégration des savoir-faire exclusifs. Dans cette continuité, Corum a intégré cette année les Artisans Horlogers.

Troisième axe, le développement en profondeur du produit en intime cohésion avec les particularités de la marque. En 2011, Corum arrive à maturité dans la structure de ses collections en complétant ses deux piliers majeurs, Admiral's Cup et Corum Bridges, par des modèles indispensables à la construction de la marque. Pour la première fois, la collection Admiral's Cup s'organise autour de trois univers - extrême, competition et heritage - répondant chacun à une clientèle disctincte. Quant au pilier Corum Bridges, il s'enrichit à Baselworld de la version automatique du calibre historique Golden Bridge, le CO 313, un mouvement unique avec remontage linéaire. Corum se concentre sur ses icônes.

Antonio Calce s'emploie à cultiver le patrimoine horloger; il lustre la clef qui compose le logo de la marque et embarque la Maison Corum sur la voie d'une métamorphose qui rime avec montée en gamme. L'outil de production se développe dans les volumes généreux d'un bâtiment façonné à même le verre, sur les hauts de la Chaux-de-Fonds, cerclé de luminosités en verre et de surfaces réfléchissantes.

Corum et l'Admiral's Cup

La gamme iconique s'enrichit de déclinaisons de trois sortes: "Extreme" (01a) coiffe les complications - comme l'indication des marées- la robustesse et l'étanchéité à 1000 mètres. "Compétition" (01b) désigne des modèles plus sport chics, dotés de fonctions chronographes et de décors Côte de Genève. Enfin, "Heritage" (01c) désigne des montres jouant le classicisme et l'élégance, au fil de lignes affinées et de cornes adoucies.

Admiral's Cup Seafender 46 Chrono Dive.

Admiral's Cup Challenger 40 Chrono diamonds gold

Admiral's Cup Legend 42

© Montres CORUM

Dates clefs

1955 : Création de Corum par René Bannwart Corum avec pour emplème une clef dressée.
1958 : Montre "Chapeau Chinois", lunette pyramidale.
1964 : Création de la "Coin Watch".
1965 : première taille XXL en horlogerie, modèle Buckingham.
1966 : Jean-René Bannwart, fils du fondateur et passionné de voile, rejoint Corum. L'admiral's Cup est mise sur orbite. Naissance du modèle Romvlvs.
1970 : Feather, une montre dont le cadran se compose d'authentiques plumes d'oiseau.
1976 : Premier partenariat de prestige avec l'automobile, modèle Rolls-Royce.
1980 : Golden Bridge et son mouvement baguette gravé main, boîtier saphir.
1983 : La dodécagonale Admiral's Cup aux couleurs des 12 drapeaux du langage nautique.
1991 : Victoire de l'équipage Corum à l'Admiral's Cup.
1997 : Tabogan
2000 : Séverin Wunderman rachète Corum et crée la Bubble. René Bannwart reçoit le prix Gaïa.
2005 : Classical Vanitas, premier modèle usant de marqueterie pour ses cadrans. Boîtiers en morceaux de pierre et de marbre.
2005 : Arrivée de Antonio Calce. 50ème anniversaire, réinterprétation de la Golden Bridge.
2007 : Antonio Calce est nommé Directeur général. Seconde jeunesse pour la Romvlvs.
2008 : les piliers majeurs sont complétés de hautes complications. Décès du philantrope Séverin Wunderman. Nomination de Serge Weinberg à la Présidence de Corum.
2009 : Calibre maison CO 007 destiné à la Ti-Bridge. Rachat de l'agent américain Corum USA LLC.
2010 : 55ème de la marque, 50ème de l'Admiral's Cup et 30ème de la Golden Bridge. Décès du père fondateur, René Bannwart.
2011 : Lancement Golden Bridge Automatique, calibre manufacture CO 313 baguette à remontage linéaire.

CORUM
LA CHAUX-DE-FONDS · SUISSE

Montres CORUM Sàrl
Rue du Petit-Château 1 - CH-2301 La Chaux-de-Fonds
Tél. +41 32 967 06 70 - Fax +41 32 967 06 00
info@corum.ch - www.corum.ch

Montres Corum

Heritage designer and producer

While its ambassador Loïck Peyron has just won the Barcelona World Race, the Corum brand is preserving its expertise, developing an automatic version of its legendary Golden Bridge baguette movement and structuring its Admiral's Cup collection into three worlds: Extreme, Competition and Heritage.

© Montres CORUM

Golden Bridge Automatic

Watchmaking expertise, the calibre CO 313, automatic version with linear winding of the legendary Golden Bridge baguette movement.

In 1955, watch designer was not a recognised profession. Watch designers worked in the shadow of the brands, or within watch case manufacturers. One of them, to whom history owes some legendary and stellar twists, decided to create the Corum brand: René Bannwart took inspiration from the associations with unanimity inherent in the word "quorum" and intended his label to be synonymous with avant-gardism and popular trends.

Legendary models and promises.

One of his most famous and daring creations is the Admiral's Cup, dating from 1960, a model inseparable from the world of sailing and tall ships and steeped in references to the purist watchmaking arts. Four years later the Coin Watch was born, with its movement housed in an authentic 20-dollar gold US coin. In 1966 the Romvlvs attracted attention with Roman numerals engraved on its bezel. Then, in 1980 the Golden Bridge arrived, with its minuscule gold baguette movement, engraved by hand and crafted in a line as though free from all restraints, floating weightlessly and transparently.

Since the arrival of the Admiral's Cup model in 1991, followed by its memorable victory in the famous race of the same name, a watch brand has rarely had such a strong image in the world of sailing. Since 1992, the Admiral's Cup Tides, equipped with an exclusive movement, the Corum CO 277, has indicated the lunar month, the tides and water levels and the strength of currents. An iconic model with a dodecagonal case and nautical pennants which have appeared in a variety of forms over the years, with sporting features. In 2008, the skipper Ben Ainslie became an ambassador of the brand. The four-times Olympic medallist, knighted by Her Majesty the Queen of England, record-holder and recipient of a number of awards, was joined by Loïck Peyron in 2009 – one of the best sailors in the world with 43 transatlantic crossings to his name (18 of which were alone), 2 round-the-world trips, 16 victories at the Grand Prix and 5 multihull world champion titles. He has just won the Barcelona World Race in Virbac Paprec 3, in a pair with Jean-Pierre Dick.

Rising up the range, around two major pillars.

The guardian of this exceptional and promising heritage, CEO Antonio Calce, who joined the company in 2005 at the request of the late Séverin Wunderman, who bought Corum, is concentrating on three profitable and strategic axes: distribution, being increasingly selective in its choice of retailers, takeover of the American subsidiary and, on the heels of that, creation of autonomous subsidiaries and the opening of eponymous boutiques. A whole world that's constantly connected and fashioned, thanks to an iPad application. In parallel, the manufacturing dimension is to be strengthened by rebuilding the human side of the business and bringing in some exclusive expertise. As part of this strategy, this year Corum has joined Artisan Horlogers.

Third arm of the strategy, the in-depth development of the product while remaining true to the brand's special characteristics. In 2011, Corum has come of age in the structure of its collections, by complementing its two major pillars, Admiral's Cup and Corum Bridges, with models that are essential to building the brand. For the first time, the Admiral's Cup collection is organised around three worlds – extreme, competition and heritage – each aimed at a distinct customer base. For example in the Corum Bridges range, an automatic version of the historic Golden Bridge calibre, the CO 313, a unique movement with linear winding, was unveiled at Baselworld – Corum is concentrating on its icons.

Antonio Calce is devoting himself to cultivating the heritage of watchmaking; he is adding lustre to the key that comprises the brand logo and is setting Corum on a course of transformation that's in step with its move upmarket. And the production infrastructure is being developed in the spacious premises of a large glass building up on the heights of La Chaux-de-Fonds, surrounded by glass lights and reflective surfaces.

Corum and the Admiral's Cup

The iconic range is being extended with three new types: "Extreme" (01a) combines complications - like the tide indicator - with robustness, and is waterproof to 1,000 metres. "Competition" (01b) covers the chic sporting models, equipped with chronograph features and Côte de Genève decorations. Finally, "Heritage" (01c) includes watches that offer classicism and elegance, with delicate lines and soft edges.

Admiral's Cup Seafender 46 Chrono Dive.

Admiral's Cup Challenger 40 Chrono diamonds gold

Admiral's Cup Legend 42

© Montres CORUM

Key dates

1955: Corum created by René Bannwart Corum with emblem of a key pointing skywards.
1958: 'Chinese hat' watch, pyramid-shaped bezel.
1958: "Chinese hat" watch, pyramid-shaped bezel.
1964: Creation of the "Coin Watch".
1965: First XXL in watches, the Buckingham model.
1966: Jean-René Bannwart, son of the founder and an enthusiastic sailor, joins Corum. The Admiral's Cup is launched. Birth of the Romvlvs model.
1970: Feather, a watch whose face consists of authentic bird feathers.
1976: First prestigious partnership with the automobile, Rolls-Royce model.
1980: Golden Bridge and its hand-engraved baguette movement, sapphire case.
1983: The dodecagonal Admiral's Cup in the colours of the 12 flags of nautical language.
1991: Victory of the Corum team in the Admiral's Cup.
1997: Tabogan
2000: Séverin Wunderman buys Corum and creates the Bubble. René Bannwart receives the Gaïa prize.
2005: Classical Vanitas, first model using marquetry work for the face. Cases in pieces of stone and marble.
2005: Arrival of Antonio Calce. 50th anniversary, re-interpretation of the Golden Bridge.
2007: Antonio Calce is appointed CEO. A new lease of life for the Romvlvs.
2008: Highly complicated Admiral's Cup Tourbillon 48mm and Romvlvs Perpetual Calendar. Séverin Wunderman, philanthropist, passes away. Serge Weinberg nominated as Chairman of Corum.
2009: In-house calibre CO 007 designed for the Ti-Bridge. Takeover of the American agency Corum USA LLC.
2010: 55th anniversary of the brand, 50th of the Admiral's Cup and 30th of the Golden Bridge. René Bannwart, founding father, passes away.
2011: Launch of the Golden Bridge Automatic, calibre CO 313 baguette with linear winding.

CORUM
LA CHAUX-DE-FONDS · SUISSE

Montres CORUM Sàrl
Rue du Petit-Château 1 - CH-2301 La Chaux-de-Fonds
Tel. +41 32 967 06 70 - Fax +41 32 967 06 00
info@corum.ch - www.corum.ch

M. Philippe Merk

© Audemars Piguet

Audemars Piguet

Une force dans le temps

Gardien de la tradition et fer de lance de l'évolution technique et esthétique, Audemars Piguet est une marque symbole du savoir faire et de l'excellence de la haute horlogerie suisse. Implantée dans son fief historique du Brassus, dans la Vallée de Joux, la célèbre firme fondée en 1875 est la plus ancienne manufacture encore détenue par les familles fondatrices. Pérennité et modernité vont de pair chez Audemars Piguet. Inaugurée en 2008, une nouvelle manufacture, la seule entreprise suisse labellisée Minergie-eco, a été implantée au centre du Brassus, non loin du musée privé de la firme, demeure originelle de la famille Audemars. Directeur de cette marque prestigieuse depuis janvier 2009, M. Philippe Merk répond à nos questions.

© Audemars Piguet

Le Groupe horloger Audemars Piguet se situe bien sûr au Brassus. Mais il possède d'autres sites de production et de nombreuses filiales.

Le groupe occupe un peu plus de mille personnes dont 750 en Suisse. Le site originel du Brassus figure toujours au centre des activités. On y trouve la direction, le marketing, l'administration et bien sûr la nouvelle manufacture des Forges. Cette manufacture intégrée produit la grande partie des composants des montres Audemars Piguet.

Au Locle, Audemars Piguet Renaud & Papi est hautement compétente dans la recherche et le développement ; la firme conçoit et développe des mouvements très complexes et de hautes complications. A Genève, Centror SA produit des boîtes et des bracelets. Ces deux entités ne travaillent pas exclusivement pour Audemars Piguet, mais aussi pour des clients externes dans la haute horlogerie.

A cela s'ajoutent quatorze filiales de distribution dans le monde et une vingtaine de boutiques dans les principales capitales mondiales. Ces boutiques sont les enfants de la manufacture. Clients et collectionneurs y trouvent un service après vente très compétent et efficace, qui assure le réglage et l'entretien des pièces les plus compliquées.

Parlons de vos collections. Comment se profilent-elles ?

La collection la plus connue est probablement la mythique Royal Oak, montre acier munie d'un mouvement extraplat, qui a révolutionné le haut de gamme horloger en 1972. Cette collection a évolué avec un design nouveau, plus « sportif », mais tout en sobriété et élégance. La Royal Oak Offshore affiche un profil plus franchement « expressif », qui attire une autre clientèle.

Le créneau classique traditionnel s'exprime toujours magistralement avec la collection Jules Audemars, du nom de l'un des deux fondateurs. Son classicisme se niche non seulement dans sa forme, mais encore dans le soin apporté aux moindres détails.

Millenary, la collection contemporaine, propose une nouveauté en 2011, le modèle 4101, qui est très architectural. Toutes nos collections se déclinent au masculin et au féminin.

Comment se manifeste la grande maîtrise technologique d'Audemars Piguet ?

AP excelle depuis longtemps dans les complications. C'est une de ses spécialités fortes, qui captive les collectionneurs. Nous concevons et fabriquons des tourbillons, des montres à sonnerie avec répétition, etc. La collection Jules Audemars propose notamment des modèles très compliqués.

Parmi les pièces extraordinaires, il y a cette montre astronomique appelée « l'équation du temps », une grande spécialité AP. Elle parle des astres et place son propriétaire dans le grand jeu du temps, s'il venait à perdre sa modestie… Lever et coucher du soleil, temps perpétuel, phases de la lune, mois, date, etc. C'est une montre philosophique…

Quant à notre capacité d'innovation technique, il y a par exemple la véritable avancée que constitue l'échappement sans lubrification à haute fréquence que nous avons développé.

Est-il vrai que l'Asie est devenue votre principal marché d'exportation ?

Oui, depuis un à deux ans, l'Asie est devenue la plus grande région d'exportation, Hong Kong, la Chine et Singapour en tête. L'Europe demeure bien sûr un marché très important et AP est représenté dans pratiquement tous les pays. Les Etats-Unis et l'Amérique latine ne sont pas en reste, notamment avec des pays émergents très dynamiques, comme le Brésil.

Sauver les forêts

Pour marquer le 20e anniversaire de la collection Royal Oak, Audemars Piguet a créé en 1992 une fondation qui a pour objectif la conservation des forêts dans le monde entier et la sensibilisation des jeunes aux questions d'écologie. Elle soutient des projets en Suisse et dans une trentaine de pays d'Europe, d'Asie, d'Afrique et des deux Amériques. Elle a par exemple contribué à effacer les ravages du feu au Portugal et prend part à la lutte contre la désertification. En Suisse, elle parraine la reconstruction des murs en pierres sèches dans la vallée du Joux.

Audemars Piguet
Route de France 16
CH-1348 Le Brassus
Tél. : +41(0)21 845 14 00
Fax : +41(0)21 845 14 00
info@audemarspiguet.com
www.audemarspiguet.com

La manufacture des Forges, au centre du Brassus

© Audemars Piguet

Audemars Piguet

A force in time

Both guardian of tradition and spearhead of technical and aesthetic development, Audemars Piguet is a brand that symbolises the expertise and excellence of Swiss luxury watchmaking. Established in its historical fief of Le Brassus in the Vallée de Joux, the famous firm founded in 1875 is the oldest manufacturer still owned by the founding families. Continuity and modernity go hand in hand at Audemars Piguet. Opened in 2008, a new industrial facility, the only one in Switzerland to be awarded the Minergie-eco label, was set up in the centre of Le Brassus, not far from the company's private museum, the former residence of the Audemars family. Director of this prestigious brand since January 2009, Philippe Merk agreed to answer our questions.

The Audemars Piguet watch group is of course located in Le Brassus. But it also has other production sites and several subsidiaries.
The group employs just over a thousand people, 750 of whom are based in Switzerland. The original site at Le Brassus is still the centre of operations: management, marketing, administration and of course the new Manufacture des Forges manufacturing facility are all located there. This integrated production site produces the majority of components for Audemars Piguet watches.

At Le Locle, Audemars Piguet Renaud & Papi is highly skilled in research and development; the company designs and develops very complex movements with highly sophisticated complications. In Geneva, Centror SA produces cases and bracelets. These two companies do not work exclusively for Audemars Piguet and have other customers in the luxury watchmaking sector.

In addition we own fourteen distribution subsidiaries around the world and some twenty shops in the major capitals of the world. These shops are the offspring of the manufacturing facilities. Customers and collectors appreciate the expert and efficient after-sales service they receive in these shops, which includes adjusting and maintaining some highly complicated components.

Tell us more about your collections. What do they include?
The best-known collection is probably the legendary Royal Oak, a steel watch equipped with a slimline movement, which revolutionised luxury watches in 1972. This collection has evolved and now has a new, more "sporty" design, although it remains the last word in simplicity and elegance. The Royal Oak Offshore has a more openly "expressive" profile, which attracts a different type of customer.

The traditional, classic niche market is still brilliantly expressed in the Jules Audemars collection, named after one of the two founders. Its classicism lies not only in its shape, but also in the attention given to the smallest details.

Our contemporary collection Millenary is launching a new product in 2011, the 4101 model, which is very architectural. All our collections come in male and female versions.

And how is the great technological expertise of Audemars Piguet expressed?
AP has long excelled at complications. It's one of our strong specialisms, which fascinates collectors. We design and produce tourbillons, striking watches with repeaters, etc. The Jules Audemars collection in particular includes some very elaborate models.

Among the more extraordinary items there is an astronomical watch called "the equation of time", a great AP speciality. It shows the time of the stars and shows its owner his place in the march of time, if he gets a bit big for his boots… Sunrise and sunset, perpetual calendar, phases of the moon, month, date, etc. It's a philosophical watch…

As for our capacity for technical innovation, our development of the high frequency oil-free escapement for example constitutes real progress.

Is it true that Asia has become your main export market?
Yes, for the last year or two Asia has become the biggest export region, with Hong Kong, China and Singapore in the lead. Europe of course remains a very important market and AP is represented in almost all countries. The United States and Latin America are not far behind, particularly with very dynamic emerging countries like Brazil.

Save the forests

To mark the 20th anniversary of the Royal Oak collection, in 1992 Audemars Piguet created a foundation which aims to conserve forests around the world and educate young people about environmental issues. It supports projects in Switzerland and in some thirty other countries in Europe, Asia, Africa, North and South America. For example, it helped to repair the enormous damage caused by fire in Portugal and it joins in the battle against desertification. In Switzerland, it sponsors the reconstruction of dry stone walls in the Vallée du Joux.

© Audemars Piguet

Audemars Piguet
Route de France 16
CH-1348 Le Brassus
Tel.: +41(0)21 845 14 00
Fax: +41(0)21 845 14 00
info@audemarspiguet.com
www.audemarspiguet.com

© Cuervo y Sobrinos

Cuervo y Sobrinos, la montre suisse à l'âme latine

La création de la marque remonte à 1882 lorsque d'habiles bijoutiers espagnols fondent à la Havane, à Cuba, leur première boutique dans laquelle ils proposaient des bijoux et des montres dont la qualité et le charme ont su traverser les époques. 120 ans plus tard, la marque renaît grâce à l'initiative de Marzio Villa, le président de la société dépositaire de la marque et dont le siège se trouve à Capolago, en Suisse.

Elles ont un parfum de Caraïbes et respirent la qualité et le charme de temps révolus. Les montres Cuervo y Sobrinos, car c'est bien d'elles dont il s'agit, sont conçues et fabriquées dans « la Casa », un bel et solide édifice entièrement rénové de Capolago, village tessinois surplombant le lac de Lugano, à l'extrémité sud de la Suisse. Marzio Villa, le président de la société, nous parle avec savoir-faire et passion de ces précieux instruments de mesure du temps qui sortent chaque jour de son atelier. « Nous ne fabriquons pas seulement des montres. Nous nous efforçons de transmettre culture et passion pour les belles choses. Une beauté et des valeurs intemporelles que la vie moderne a malheureusement tenté d'écarter. Notre projet ne revêt pas uniquement un aspect commercial ; il est également culturel », nous explique Marzio Villa.

Pour entrer dans l'univers de Cuervo y Sobrinos et le comprendre, il faut d'abord s'imaginer un monde aux antipodes de la routine quotidienne oppressante de la société industrielle en plein essor dans l'occident de la fin du 19e siècle.

Nous sommes à la Havane, en 1882. La ville regorge d'intellectuels, de navigateurs, d'hommes d'affaires, d'aventuriers et de bons vivants en quête d'aventure et de raffinement. C'est en effet dans ce contexte culturel et avec cet état d'esprit que Don Armando F. Rio y Cuervo, assisté de ses frères, dirige avec talent et dévouement l'horlogerie fondée par son oncle Don Ramon. D'où le nom « Cuervo y Sobrinos », « sobrinos » signifiant en espagnol justement neveux. Ces bijoutiers habiles et déjà reconnus installent leur boutique dans la Avenida Quinta de la Havane pour offrir à une clientèle exigeante et distinguée des objets précieux, élégants et capables de survivre à toutes les modes.

« Plus d'un siècle plus tard, nous sommes à nouveau présents à la Havane avec une boutique / musée de luxe. Nous sommes les seuls », affirme non sans orgueil Marzio Villa.

Après quelques années seulement, Cuervo y Sobrinos se révèle être une référence sûre pour toute l'Amérique, et va jusqu'à gagner, en l'espace d'un demi-siècle, la notoriété acquise par d'autres bijoutiers à New York, Paris et Rome, au point de devoir ouvrir trois nouvelles succursales : d'abord à Pforzheim, dans le grand-duché de Bade en Allemagne, puis à Paris, dans la très luxueuse « Rue Mezlay » et enfin à la Chaux-de-Fonds, au coeur du secteur horloger suisse.

Mais venons-en à aujourd'hui. Que reste-t-il de l'esprit des débuts ? « Toute notre production et notre culture d'entreprise sont marquées et imprégnées de cet esprit. Nous exportons avec succès dans le monde entier et je dois dire que nous recueillons aujourd'hui tous les fruits de nos efforts », affirme le président de la société. Rappelons que le montant total investi pour relancer la marque s'élevait à près de 15 millions de francs suisses. Outre les montres de luxe (à partir de 1 500 francs suisses), Cuervo y Sobrinos fabrique également des instruments d'écriture eux aussi empreints de l'esprit havanais du 19e siècle.

La société compte une vingtaine d'employés répartis entre conception, fabrication, vente et marketing, tous réunis à Capolago, cette localité que Marzio Villa verrait bien devenir la « capitale » de ce district du luxe qui est en train de se dessiner dans la région de Mendrisio.

© Cuervo y Sobrinos

Cuervo y Sobrinos Habana Sa
Via Carlo Maderno 54 - CH-6825 Capolago - Téléphone : +41 (0) 91 921 27 73 - Télécopie : +41 (0) 91 921 27 75
E-mail : info@cuervoysobrinos.com - Site Web : www.cuervoysobrinos.com

Cuervo y Sobrinos, the Swiss watch with a Latin soul

The brand has existed since way back in 1882 when some skilled Spanish jewellers founded their first shop in Havana, Cuba. Here they proposed jewels and watches whose quality and appeal have lasted over time. After more than 120 years, the brand is taking on a new lease of life thanks to the entrepreneurial spirit of Marzio Villa, chairman of the company that holds the trademark, based in Capolago, Switzerland.

They have a taste of the Caribbean and the quality and charm of another era. We are talking about Cuervo y Sobrinos watches, which are designed and made at 'La Casa', a solid and handsome (entirely renovated) building in Capolago, a village in Ticino overlooking Lake Lugano in the extreme south of Switzerland. The company's chairman, Marzio Villa, speaks knowledgeably and enthusiastically about the precious timepieces that leave his workshop every day. "We don't just make watches, we also try to convey our culture and passion for beautiful things: that beauty and those timeless values which modern life has all too often tried to marginalise. Our work," explains Villa, "is not merely a business endeavour, it is a cultural one too."

To enter into the world of Cuervo y Sobrinos and to succeed in understanding it, you have to start by imagining a world far removed from the gruelling daily routine during the boom years of Western industrial society at the end of the nineteenth century.

© Cuervo y Sobrinos

We are in Havana in 1882: the city has become a haven for intellectuals, sailors, businessmen, adventurers and « bons vivants », all seeking adventure and refinement. And it is in this cultural climate and with this spirit that Don Armando F. Rio y Cuervo, assisted by his brothers, ran the watchmaking business founded by his uncle Don Ramon with skill and dedication. Hence the name Cuervo y Sobrinos: in Spanish, sobrinos means nephews. These able and now prominent jewellers set up a shop on Havana's Avenida Quinta, offering to a selected and demanding clientele precious and elegant objects capable of withstanding the changing whims of fashion.

"And over a century later, we are back in Havana with an exclusive flagship store/museum. We are the only ones." says Marzio Villa with a touch of pride.

In just a few years Cuervo y Sobrinos established itself as a reliable point of reference for the whole America, going as far as to achieve, over half a century, that fame which other jewellers secured for themselves in New York, Paris and Rome, to the extent of forcing 'La Casa' to open three new branches: the first in Pforzheim in the Grand Duchy of Baden in Germany, followed by one in Paris in the elegant Rue Mezlay, and finally at La Chaux-de-Fonds, in the heart of the Swiss watchmaking industry.

But returning to the present day: what remains of the company's original spirit? "All our production and our corporate culture is imbued and pervaded with that spirit. We export successfully all over the world and I have to say that we are definitely reaping the benefits of all our efforts," declares the company chairman. We should mention that the total invested in relaunching the brand was about 15 million Swiss francs. Apart from its top-of-the-range watches (which start at 1,500 francs), Cuervo y Sobrinos makes writing instruments – which are similarly imbued with those nineteenth-century habanero characteristics.

The company has a workforce of around twenty people, divided between the design department, the workshop, the sales and the marketing department, based in Capolago, a place which Marzio Villa would like to become the "capital" of that exclusive district now taking shape in the area of Mendrisio.

Cuervo y Sobrinos
LA HABANA 1882

Cuervo y Sobrinos Habana Sa
Via Carlo Maderno 54 - CH-6825 Capolago
Tel: +41 (0) 91 921 27 73 - Fax: +41 (0) 91 921 27 75 - e-mail: info@cuervoysobrinos.com - Website: www.cuervoysobrinos.com

Pierre DeRoche

Entretien avec M. Pierre Dubois, fondateur et directeur de la marque

C'est une jeune marque horlogère, mais qui peut se baser sur une solide tradition familiale. Pierre DeRoche se caractérise par ses modèles aux complications inédites.

Interview with Pierre Dubois, founder and director of the brand

A young watchmaking brand which is founded on a solid family tradition, Pierre DeRoche is characterised by its models with unusual complications.

© Pierre DeRoche

© Pierre DeRoche

© Pierre DeRoche

Quelle est la philosophie de votre marque ?
Pierre DeRoche veut se démarquer par son originalité technique. Nos montres font appel à des complications mécaniques uniques, utiles ou dites « spectacle ». Nous sommes par exemple les seuls à proposer un chronographe concentrique, où les trois aiguilles de comptage du temps, des secondes, minutes et heures, apparaissent sur un seul compteur. Nous avons également mis au point une complication avec 6 aiguilles de secondes rétrogrades, où l'affichage des secondes est effectué successivement par six aiguilles différentes durant 10 secondes chacune. Nous proposons aussi des combinaisons de complications plus classiques sur nos montres, comme les quantièmes, grande date, GMT, réserves de marches, etc…

Dans quel segment de marché se situent vos montres ?
Du fait de la complexité de nos mouvements, de la haute valeur ajoutée de nos produits et des petites quantités produites, nous sommes clairement dans le haut de gamme. Nous disposons d'un réseau international de distributeurs et détaillants et sommes notamment très bien implantés sur les marchés russe, japonais et espagnols. Par ailleurs, nous avons revu nos canaux de distribution aux USA et à Hong Kong et espérons de ce fait bien renforcer notre présence sur les marchés nord-américain et asiatique.

Comment est née la marque Pierre DeRoche
Je l'ai fondée en 2004. L'horlogerie est pour moi quelque chose de génétique. Je suis issu d'une dynastie d'horlogers qui en est à sa quatrième génération. Et pourtant, contrairement à mes frères, je ne suis moi-même pas du métier ! J'ai toutefois travaillé durant quatorze ans chez Audemars-Piguet, comme directeur financier puis directeur opérationnel, avant de lancer ma propre marque. D'autres part Dubois-Dépraz (qui est active dans le développement de complications horlogères depuis 110 ans), l'entreprise familiale dirigée par mes frères Jean-Philippe et Pascal, a su développer pour Pierre DeRoche toute une panoplie de complications exclusives. Je ne me serais d'ailleurs probablement pas lancé sans leur capacité de développement et de fabrication.

A proprement parler, Pierre DeRoche est une toute petite entreprise ?
En effet, nous sommes deux : mon épouse et moi-même. J'aime à dire que nous avons une « organisation cockpit ». Nous pilotons entièrement la marque, rien ne se fait sans notre contrôle. Nous travaillons avec trois designers ainsi qu'un réseau de sous-traitants, qui comprend bien entendu Dubois-Dépraz. Cette petite structure très souple nous a sans aucun doute permis de traverser la difficile crise de ces trois dernières années.

Quels projets avez-vous dans l'immédiat ?
Nous sortirons deux nouveaux modèles en 2011. Le premier sera une version femme de la Royal Retro, avec ses six aiguilles de secondes rétrogrades. Nous avons retravaillé cette complication pour pouvoir la loger dans une boîte plus petite, de 42 mm en l'occurrence. Quant au second projet, il est en cours de développement et les caractéristiques du mouvement restent confidentielles. Tout au plus puis-je révéler qu'il donne l'heure et qu'il fait… « ding-dong » !

What is your brand's philosophy?
Pierre DeRoche wants to distinguish itself by its technical originality. Our watches use mechanical complications that are unique, practical or so-called "show" complications. For example, we are the only company to offer a concentric chronograph, where the three hands that measure the time, seconds, minutes and hours, appear on one dial. We have also developed a complication with 6 retrograde seconds hands, where the seconds are displayed successively by six different hands for 10 seconds each. We also offer more traditional combinations of complications on our watches, like calendars, large date, GMT, power reserve, etc.

In which market segment are your watches situated?
Due to the complexity of our movements, the high added value of our products and the small volumes produced, we are clearly at the high end of the market. We have an international network of distributors and retailers and are particularly well-established on the Russian, Japanese and Spanish markets. Furthermore, we have reviewed our distribution channels in the USA and Hong Kong and hope now to be able to really strengthen our presence on the North-American and Asian markets.

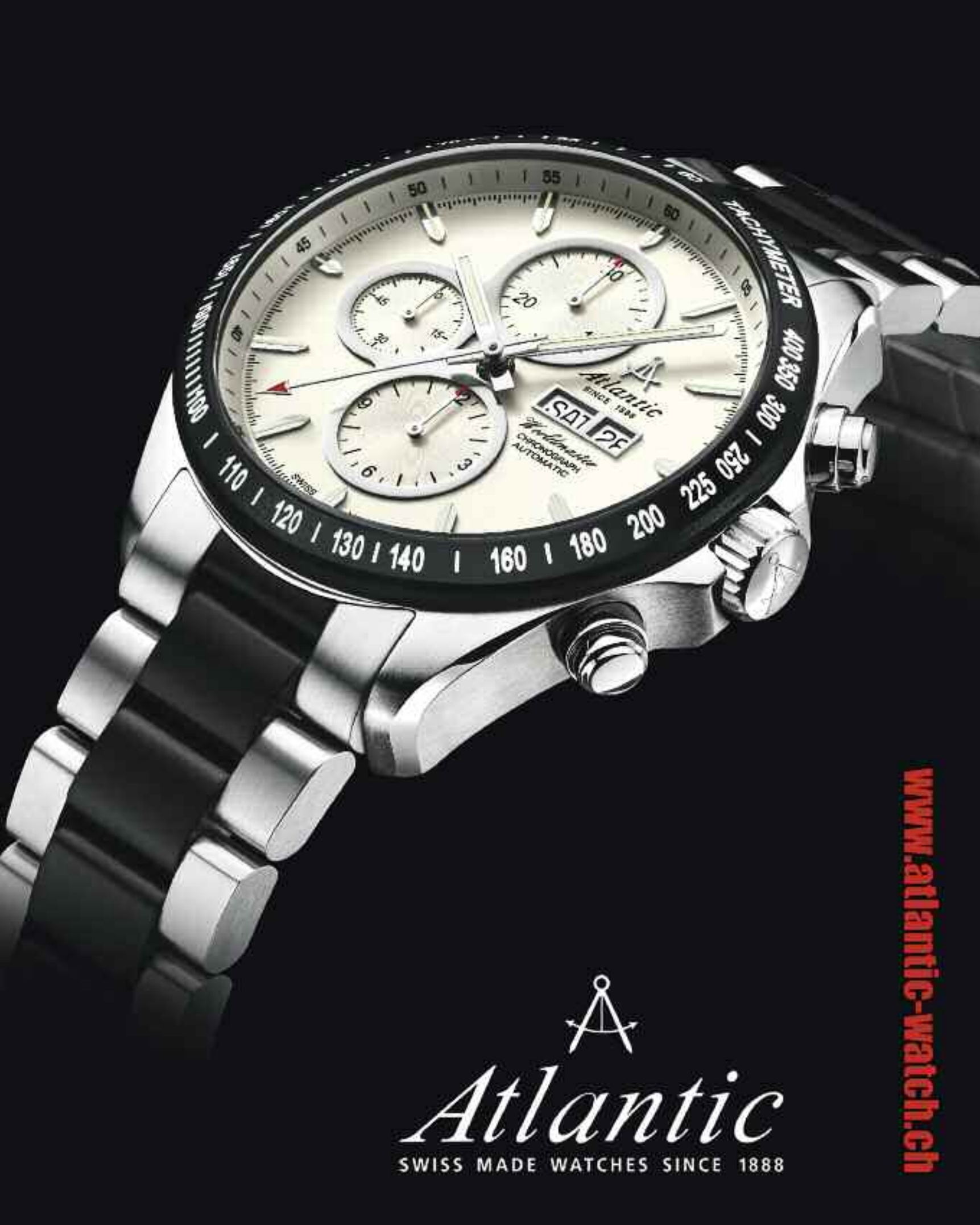
How was the Pierre DeRoche brand born?
I founded it in 2004. Watchmaking runs in my blood; I come from a dynasty of watchmakers which is now in its fourth generation. Yet, unlike my brothers, this is not my trade! I worked for fourteen years at Audemars-Piguet as financial director, then operations director, before launching my own brand. What is more, Dubois-Dépraz (which has worked on developing watch complications for 110 years), the family business run by my brothers Jean-Philippe and Pascal, has developed a whole range of exclusive complications for Pierre DeRoche. In fact, I would probably never have gone into watchmaking without their capacity for production and development.

Strictly speaking, Pierre DeRoche is a very small company.
Actually, there are just two employees: me and my wife. I like to say that we have a "cockpit organisation". We run the entire company, and we control everything. We work with three designers and a network of subcontractors, which of course includes Dubois-Dépraz. This small and very flexible structure has without a doubt enabled us to weather the difficult crisis of the past three years.

What projects are you working on at the moment?
We are launching two new models in 2011. The first will be a female version of the Royal Retro, with its six retrograde seconds hands. We have reworked this complication so as to be able to house it in a smaller case, 42 mm to be precise. As for the second project, this is being developed as we speak, and the movement features remain confidential. All I can reveal is that it tells the time and it goes… "ding dong"!

Pierre DeRoche SA
Le Revers 1 - CH-1345 Le Lieu - Switzerland
Tél +41 21 841 11 69 - Fax +41 21 841 20 52 - www.pierrederoche.com

PIERRE DEROCHE
VALLÉE DE JOUX


TACHYMETER
Atlantic
SINCE 1888
Worldmaster
CHRONOGRAPH
AUTOMATIC
SWISS
Atlantic
SWISS MADE WATCHES SINCE 1888
www.atlantic-watch.ch

Atlantic Watch Production Ltd

Interview mit Juerg K. Bohne, Geschäftsleiter

1888 gründete Eduard Kummer aus Bettlach die "EKB". Zu Glanzzeiten der Uhrenindustrie beschäftigte das Unternehmen über 700 Angestellte. Seit 2008 hat das Unternehmen nun Sitz in Lengnau bei Biel. Doch auch am neuen Sitz und unter dem Namen Atlantic Watch gilt immer noch das Leitmotiv von Eduard Kummer: "Höchste Qualität zum besten Preis."

Herr Bohne, die Atlantic Watch Production Ltd. kann auf über 120 Jahre Geschäftstätigkeit zurückblicken. Wie hat sich das Unternehmen in der Zeit verändert?
Selbstverständlich hat die Atlantic Watch einen grossen Wandel durchgemacht. Aber der Geist von Eduard Kummer hat die Atlantic über all die Jahre begleitet, vor allem im Bereich der Produkte-Innovationen. So war Atlantic einer der ersten Hersteller einer wasserdichten Armbanduhr. Das sogenannte Speed-Switch-System, ein Mechanismus zum schnellen Schalten des Datums um Mitternacht, ist auch eine unserer Innovationen und wird heute noch in fast unveränderter Form verwendet. Der Anspruch des Gründers nach höchster Produktequalität mit innovativen Technologien zu einem attraktiven Publikumspreis ist also geblieben. Ebenso geblieben ist der unabhängige Geist des Gründers: Atlantic Watch gehört auch heute noch zu keiner der grossen Gruppen.

Wo steht das Unternehmen aktuell auf dem Uhrenmarkt?
Atlantic Watch hat sich vom Hersteller von mechanischen Uhrwerken zum Hersteller von qualitativ hochwertigen, innovativen und preiswerten Produkten gewandelt. Heute sind für uns Produkte-Eigenschaften wie hochwertigster 316L Edelstahl, unzerkratzbare Saphirgläser sowie die Wasserdichtigkeit zwischen 50 bis 300 Meter eine Grundvoraussetzung für die Herstellung von hochwertigen Swiss-Made-Produkten geworden. Wir bieten den Konsumenten ein grosses und umfangreiches Sortiment an klassischen, eleganten und sportlichen Uhren an - sowohl mit hochpräzisen Swiss-Made-Quartzwerken als auch mit den bekannten und äusserst zuverlässigen ETA Swiss-Made-Automatic-Werken. Dank diesen Bemühungen und Eigenschaften ist Atlantic Watch unter anderem eine der bestbekannten Marken im mittleren Preissegment in Zentral- und Osteuropa inklusive Russland.

Können Sie uns ein paar aussergewöhnliche Modelle/Ideen aus Ihrer Produktion vorstellen?
Stars in unserer Kollektion sind natürlich vor allem die "Worldmaster 1888 the automatics". Diese ist als unsere Signature-Kollektion zu bezeichnen. Weiter produzieren wir wunderschöne, klassische Zeitmesser mit guillochierten Zifferblättern und verschiedenen Automatic-Werken mit Funktionen wie dem Réserve de March, mit kleinen Sekundenanzeigen oder mit dem äusserst ganggenauen Chronometer zertifizierten Werk.

Wie sehen Sie die Zukunft von Atlantic Watch?
Der bereits erwähnte Anspruch unseres Gründers Eduard Kummer bleibt bestehen Der Konsument soll weiterhin - wenn er eine Uhr von Atlantic in der Hand hält - vom fairen Preis-/Leistungsverhältnis überrascht sein. Das heisst also: Produkte-Innovation, beste Qualität, klassisches, zeitloses Design und attraktive Preise werden immer den Bogen von der heutigen Atlantic Watch zu den Wurzeln vor über 120 Jahren spannen.

© Atlantic Watch Production Ltd

© Atlantic Watch Production Ltd

ATLANTIC WATCH LTD
Solothurnstrasse 44
CH-2543 Lengnau
Tel: +41 (0)32 625 18 88
Fax: +41 (0)32 625 18 89
www.atlantic-watch.ch
info@atlantic-watch.ch

Atlantic
SWISS MADE WATCHES SINCE 1888

Atlantic Watch Production Ltd

Interview with CEO Juerg K. Bohne

In 1888, Eduard Kummer from Bettlach in Switzerland founded "EKB", a company which went on to employ a workforce of over 700 during the heyday of the watch industry. In 2008, EKB relocated to Lengnau bei Biel. Here too and under the new name "Atlantic Watch", the company continues to be guided by the principle of its founder: "the highest quality at the best price".

Mr Bohne, Atlantic Watch Production Ltd has been making watches for over 120 years. In what ways has the company changed during this period?
As you would expect, Atlantic Watch has been through some major transitions. However, the spirit of Eduard Kummer has always been present, especially with regard to product innovation. For example, Atlantic was one of the first companies to offer a waterproof wristwatch. Another of our innovations is the "speed-switch system", a mechanism that allows the date to be changed rapidly at midnight and which is still in use today in an almost unchanged form. The founder's desire for maximum product quality combined with innovative technologies at an attractive price persists to this day.

Where is the company currently positioned on the watch market?
Atlantic Watch has changed from being a manufacturer of mechanical movements to a producer of high quality, innovative products at an attractive price. Today, high-quality 316L stainless steel, scratch-resistant sapphire glass and water resistance to depths of between 50 and 300 metres are features essential to the manufacture of high quality, Swiss-made products. We offer consumers a large and varied range of classic, elegant and sports watches – featuring both high-precision, Swiss-made quartz movements and the renowned and highly reliable ETA Swiss-made automatic movements. Thanks to these endeavours and qualities, Atlantic Watch is now one of the best-known brands in the medium price segment in central and eastern Europe, including Russia.

Can you tell us about a couple of your company's more unusual models or concepts?
Among the stars of our collection is of course the "Worldmaster 1888", offered with a choice of automatic movements; indeed this can be described as our signature collection. However we also produce some beautiful classic watches with guilloche dials and various automatic movements with functions such as the Réserve de March, small second hands or with the extremely accurate chronometer certified movement.

What does the future hold for Atlantic Watch?
The guiding principle of our founder Eduard Kummer remains. Whenever someone handles an Atlantic watch, they should always be surprised by the excellent value for money it represents. In other words: product innovation, top quality, classic, timeless design and attractive prices will always connect the Atlantic Watch as it exists today with the company's roots that were laid down more than 120 years ago.

© Atlantic Watch Production Ltd

ATLANTIC WATCH LTD
Solothurnstrasse 44
CH-2543 Lengnau
Tel: +41 (0)32 625 18 88
Fax: +41 (0)32 625 18 89
www.atlantic-watch.ch
info@atlantic-watch.ch

Atlantic
SWISS MADE WATCHES SINCE 1888

© XANTIA SA

XANTIA SA
Private Label Watches

L'horloger qui brille dans l'ombre

Les entreprises clientes de "Private Label" sont souvent prestigieuses, mais elles ne conçoivent ni ne produisent leurs montres elles-mêmes. D'autres s'en chargent pour elles, comme Xantia SA, à Bienne, mais elles ne peuvent vraiment donner des références ni s'en vanter. La discrétion et la confidentialité sont attachées par contrat à leurs prestations. Xantia fait partie de ces rares entreprises horlogères pour lesquelles l'excellence se conjugue en silence et le talent ne s'exprime pas en nom propre. On pourrait dire que Xantia brille dans l'ombre. Coup de projecteur.

Xantia est à la fois une jeune entreprise avide de réussite et une entreprise riche d'expérience. Créée en 1962, elle a produit pendant des années les montres Swiss Army avant d'être rachetée en 2000 par Victorinox. Reprise par ses cadres en 2006, Xantia est depuis lors à nouveau une société indépendante qui se consacre exclusivement à sa vocation de concevoir et piloter la production de montres pour des sociétés qui ont un projet, des points de vente et des stratégies de marketing, mais dont l'horlogerie n'est pas le métier ou qui ne veulent pas se charger de tous les soucis liés à la production. Xantia leur permet de vendre des montres portant leur griffe et de disposer d'un produit horloger de haute qualité conforme à leur image. Directeur et actionnaire principal de Xantia, M. Jean-Pierre Loetscher parle de la capacité à relever des défis technologiques complexes, car depuis bientôt 50 ans, des marques renommées confient à Xantia la création et la fabrication de leurs collections de montres.

Quatre domaines d'activité

Xantia a subdivisé ses activités en quatre domaines représentant des types de produits.

- Classical Brands conçoit des montres pour des marques de renom aux exigences élevées. Il s'agit pour la plupart de montres mécaniques automatiques. Xantia complète aussi les lignes classiques avec des modèles plus contemporains.
- Fashion Brands propose des créations plutôt liées à la mode et répondant aux désirs des clients. Il s'agit le plus souvent de montres à quartz au design novateur.
- Outdoor and Sports intègre les fonctionnalités les plus variées à des montres de sport robustes et esthétiques: chronomètre, altimètre, baromètre, boussole, indicateur de profondeur, moniteur de pulsations, etc.
- Industrial Technologies conçoit la montre an tant qu'accessoire idéal pour l'intégration de systèmes électroniques de commandes. La montre offre des possibilités presque infinies de commandes depuis le poignet comme des systèmes de surveillance et d'alarme ou de réglage d'appareils auditifs.

Deux piliers

Xantia intervient dès la phase de développement et de la conception technique. Développement et contrôle constituent les deux piliers de son activité.
La visualisation en 3D permet au client de participer à chaque instant au processus de création. Constructeurs et ingénieurs élaborent des plans techniques détaillés pour chacun des composants de la montre. Le premier prototype conforme au modèle est ainsi créé et sert de base à la validation définitive du nouveau modèle. Commence alors le processus de production des composants et la fabrication de tous les outils nécessaires. Xantia dispose d'un vaste réseau de sous-traitants. Tous les composants sont finalement assemblés dans les ateliers de terminage qui réalisent le montage complet de la montre.

Xantia assure à l'interne un contrôle de qualité très pointu, car les montres livrées doivent correspondre aux critères de qualité les plus exigeants.

Swiss Made garanti

Toutes les montres dont la production est pilotée par Xantia répondent aux critères de qualité du Swiss Made. C'est également dans l'optique d'un très probable renforcement du Swiss Made que Xantia se développe afin d'être préparée à cette future réglementation. Outre sa haute compétence technique, la qualité du service, la réactivité, la flexibilité et la disponibilité font de Xantia un vrai leader dans le domaine du Private Label.

© XANTIA SA

XANTIA SA
Private Label Watches

The watchmaker who shines in the dark

"Private Label" customers are often prestigious, but they do not design or produce their watches themselves. Other companies, like Xantia SA in Biel/Bienne, do the work for them but cannot really use their famous customers as references, or brag about their clientele. Discretion and confidentiality are integral to the contract, and therefore to their services. Xantia is one of the rare watchmaking companies that combine excellence with silence, and forbears from expressing its talent in its own name. You could say that Xantia shines in the dark. Exceptionally once under the spotlight.

Xantia is both, a young company keen to succeed, and a company with many years of experience behind it. Created in 1962, it produced the Swiss Army watches for years, before being taken over by Victorinox in 2000. Bought out by its management in 2006, Xantia is once again an independent company that dedicates itself exclusively to its vocation: designing and managing the production of watches for companies that have a project, points of sale and marketing strategies, but who are not watchmakers by profession, or who do not want take on all the issues connected with production. Xantia enables them to sell watches bearing their signature and to have high-quality products that fit their image. The CEO and Xantia's main shareholder, Jean-Pierre Loetscher, tells us about the company's capacity to handle complicated technological challenges, as for almost 50 years famous brands have entrusted Xantia with the creation and production of their watch collections.

Four fields of activity

Xantia has sub-divided its activities into four areas representing the different types of products:

- Classical Brands designs watches for renowned brands with high-level requirements. For the most part, these are automatic mechanical watches. Xantia also supplements its classical lines with more contemporary models.
- Fashion Brands offers creations that are more in step with current fashion to match customers' requirements. These are mainly quartz watches with innovative designs.
- Outdoor and Sports combines a wide range of features into robust and aesthetic sports watches: stopwatch, altitude, barometer, compass, depth, heart rate monitor features, etc.
- Industrial Technologies designs watches as ideal accessories for integrating electronic control systems. The watch offers almost unlimited possibilities for controlling equipment such as surveillance and alarm systems or for adjusting hearing aids remotely using a device worn on the wrist.

Two pillars

Xantia is involved right from the development and technical design phase. Development and control are the two pillars of its activity.
3D visualisation allows the customer to participate in the creation process at all times. Draughtsmen and engineers develop detailed technical drawings for each individual watch component. The first prototype true to the design is then manufactured and serves as the basis for the final acceptance of the new model. The process of producing the components and manufacturing all the necessary tools can then begin. Xantia has a large network of suppliers, and all the components are brought to the workshops, where the final assembly of the watches takes place. Xantia has a very rigorous internal quality control system, as the watches supplied have to meet the most stringent quality criteria.

© XANTIA SA

Swiss Made guaranteed

All the watches that Xantia is responsible for producing meet Swiss Made quality criteria. Xantia is also making changes in response to the much-discussed reinforcement of Swiss Made criteria, in order to be prepared for this future legislation. As well as its high-level technical expertise, its quality of service, responsiveness, flexibility and availability make Xantia a genuine leader in the area of Private Label watches.

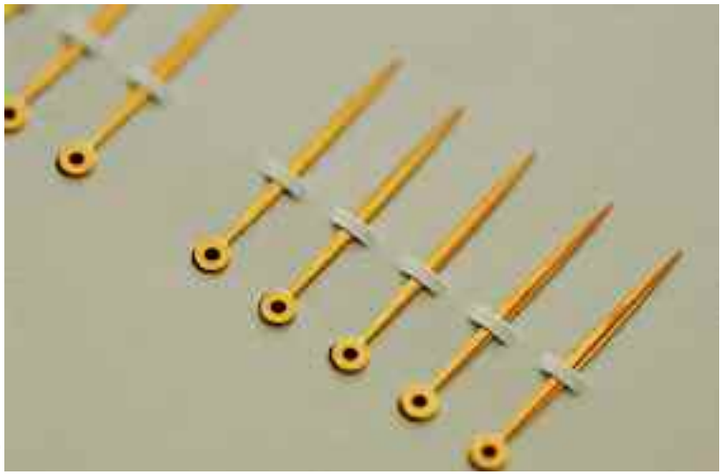
XANTIA
PRIVATE LABEL WATCHES

Xantia SA
Rue de la Gurzelen 16 / PO BOX 4062 - CH- 2500 Biel / Bienne 4
Tel. +41 (0)32 344 99 11 - Fax +41(0)32 344 99 29
E-mail: info@xantia.ch - Website:// www.xantia.ch

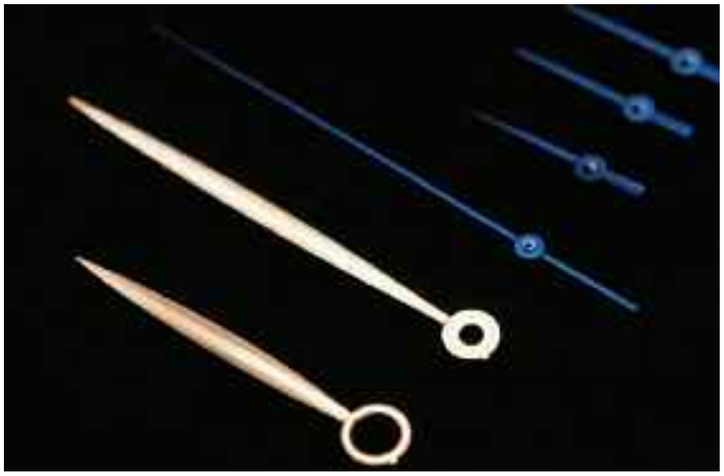
Aiguilla SA, la vie sur le cadran

Un maître du ballet des aiguilles

Seconde après seconde, elles marquent le temps du monde. La fabrication d'aiguilles exige un savoir-faire très particulier, fruit de longues années d'expérience. Fondée en 1890 à Neuchâtel, Aiguilla jouit d'une grande réputation forgée dans la maîtrise d'un subtil équilibre entre artisanat de tradition et industrie à taille humaine. Ses aiguilles équipent les montres des marques horlogères les plus prestigieuses. Implantée à Bienne dans un magnifique parc arborisé, Aiguilla occupe 190 collaborateurs voués à un produit de grande élégance et de très haute qualité.



© Aiguilla SA



© Aiguilla SA

La plupart des outils et des machines nécessaires à la production des aiguilles ont été développés et construits dans les ateliers de l'entreprise. La spécificité de l'outil confère une maîtrise totale des procédés de fabrication et une souplesse optimale quant à la faisabilité des produits et à la créativité indispensable à leur conception. La production d'Aiguilla n'est d'ailleurs pas qu'une affaire de machines : la main de l'homme y garde une place prépondérante. Seule cette alliance de l'artisanat de tradition et de l'industrie à taille humaine permet d'atteindre les objectifs de qualité, de savoir-faire et de créativité d'Aiguilla pour aboutir non seulement à un produit irréprochable, mais encore à un produit doté d'un véritable esprit.

La production signée Aiguilla n'exige pas moins de 16 à 20 opérations par aiguille, de la réalisation de l'outillage à la mise sur carte des aiguilles terminées, en passant notamment par le dessin, l'étampe, la préparation de la matière, le découpage ou le canonnage. Pour la plupart fabriquées en laiton, en acier ou en or, les aiguilles répondent aux exigences de qualité les plus élevées, dignes des marques les plus prestigieuses. La collection d'Aiguilla est riche de quelques 10 000 formes. Chaque forme répond cependant à la demande spécifique d'un client, si bien qu'en fin de compte, on en arrive à d'infinies variations représentant plusieurs millions de modèles.

Le savoir-faire, l'expérience et l'équipement jouent un grand rôle dans la fabrication des aiguilles. De nombreuses opérations très minutieuses sont nécessaires avant l'encartage. Cette ultime opération fait elle aussi l'objet des plus grands soins. Les aiguilles sont encartées manuellement une à une au moyen de brucelles, sur les petits cartons traditionnels. Ce travail minutieux n'a jamais pu être remplacé par un procédé automatisé. De cette manière, tout défaut esthétique éventuel a toutes les chances d'être décelé. Il ne s'agit d'ailleurs que d'un visitage d'aspect final puisque tout contrôle dimensionnel est assuré à chaque stade de fabrication. Les critères en sont clairement définis avec chaque client, en fonction de ses exigences et des impératifs techniques. C'est un équilibre délicat et subtil, à l'image de la fabrication des aiguilles.

Au début était l'aiguille…

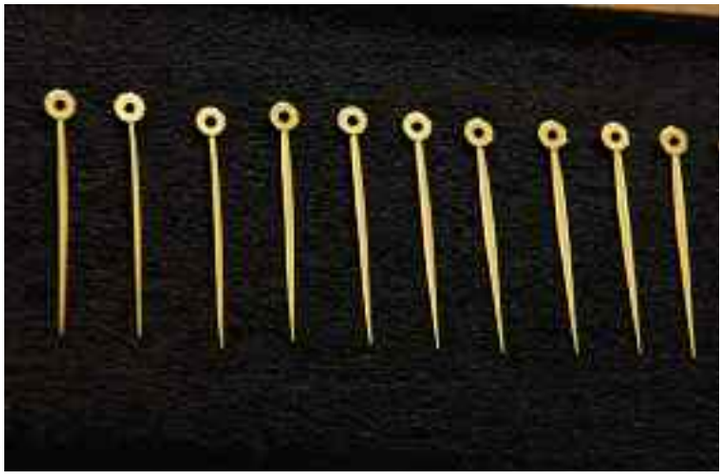
Les hommes du Néolithique (6000 à 2500 av. J.-C.) mesuraient déjà les jours et les années grâce à l'ombre d'une pierre levée qui leur indiquait l'heure approximative. L'aiguille a précédé la montre. Bien plus tard est apparue la clepsydre, horloge à eau qui est l'ancêtre des instruments à mesurer le temps. C'est au 16e siècle que les premières montres sortent des ateliers. Elles ne comportaient que l'aiguille des heures. L'aiguille des minutes s'est profilée sur les cadrans dès 1691. Les aiguilles se manufacturaient alors entièrement à la main ; il fallait deux jours de travail pour produire une paire d'aiguilles. La première fabrique d'aiguilles a ouvert ses portes en 1812 à Genève. On ne compte aujourd'hui guère plus qu'une dizaine de fabriques d'aiguilles de montres.

© Aiguilla SA

Aiguilla SA, life on the face

Mastering the whirl of watch hands

Second after second, they mark the time around the world. Manufacturing hands requires a very special kind of expertise, the fruit of many years of experience. Founded in 1890 in Neuchâtel, Aiguilla enjoys a great reputation for mastering the subtle balance between traditional craft and medium-sized industry. Its hands are used in the watches of the most prestigious watchmaking brands. Established in Biel/Bienne in a magnificent wooded park, Aiguilla employs 190 staffmembers, dedicated to an elegant, high-quality product.



© Aiguilla SA

© Aiguilla SA

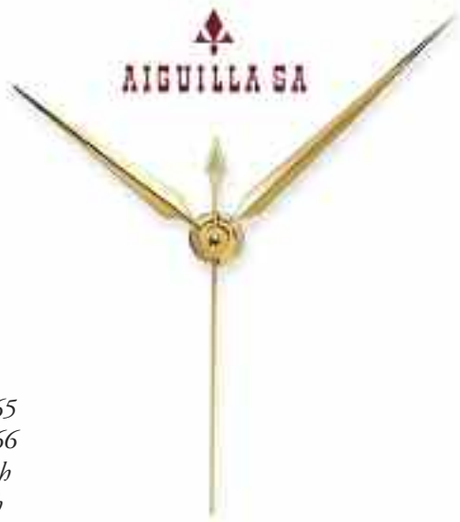
Most of the tools and machines required to produce hands have been developed and built in the company workshops. The unique nature of the tools guarantees total control of the manufacturing processes and optimal flexibility when it comes to the feasibility of products and essential creativity in designing them. What is more, Aiguilla's production is not just based on machines: the human touch continues to play an important role. Only this combination of traditional craftsmanship and medium-sized industry enables Aiguilla to achieve its objectives of quality, expertise and creativity, resulting not only in a perfect product but a product with genuine spirit.

Aiguilla's production process involves no less than 16 to 20 operations per hand, from tooling to inserting finished hands into cards, including drawing, stamping, preparation of the material, cutting out or cannoning. Mainly manufactured in brass, steel or gold, the hands meet the highest quality standards and are worthy of the most prestigious brands. The Aiguilla collection includes some 10,000 shapes. However, each shape responds to the specific demand of a client, to such a degree that ultimately there are infinite variations representing several million models.

Expertise, experience and equipment play a big role in the manufacture of hands. Numerous very delicate operations are required before the hands are inserted into cards. A great deal of care is also provided with this final operation. The hands are inserted manually one by one, using tweezers, into the small traditional cards. No one has ever succeeded in replacing this meticulous job with an automatic process. As a result, the chances are big that any aesthetic flaw will be detected. In fact, this is nothing more than an inspection of the final appearance, since all dimensional checks are carried out at each stage of production. The criteria for this are clearly defined with each client, depending on their demands and technical requirements. It is a delicate and subtle balance, just like the manufacture of hands.

In the beginning there was the hand...

Neolithic man (6000 to 2500 BC) measured the days and years using the shadow of a standing stone which indicated the approximate time. The hand preceded the watch. Centuries later came the clepsydra, a water clock that is the ancestor of instruments that measure the time. In the 16th century the first watches were made in workshops. They only had an hour hand; the minute hand began to appear on faces in 1691. In those days, hands were made entirely by hand; it took two days of work to produce a pair of hands. The first hands manufactory opened its doors in Geneva in 1812. Today there are only around ten manufacturers of watch hands left.



Aiguilla SA
Rue du Coteau 10
CH-2500 Bienne 4
Tel: +41 (0)32 344 65 65
Fax: +41(0)32 344 65 66
E-mail: vente@aiguilla.ch
Website: www.aiguilla.ch

André Brandt SA

Entretien avec M. Francesco Bertazzoni, directeur

Fabriquer l'outil exact qui convient à son client, c'est la spécialité d'André Brandt SA. L'entreprise chaux-de-fonnière se démarque sur ce marché par la qualité de ses productions et ses délais très courts.

© André Brandt SA

Quelle est la spécialité de votre entreprise ?
Nous fabriquons des outils de coupe en métal dur, soit à partir de carbure de tungstène. Ces outils peuvent être utilisés sur un grand nombre de machines-outils, comme les décolletteuses, les centre d'usinages, les tours, les fraiseuses, etc… Nous sommes avant tout spécialisés dans les outils spéciaux. C'est-à-dire que nous ne disposons pas de catalogue de produits, mais travaillons à la demande uniquement. De cette manière, nous produisons sur mesure l'outil exact dont le client aura besoin.

Qui sont-ils, ces clients ?
Ils font essentiellement partie du monde de l'horlogerie, depuis le sous-traitant jusqu'à la grande manufacture. Nous travaillons aussi pour certains clients actifs dans le domaine de l'automation ou le secteur médical. Ainsi, notre clientèle est avant tout proche de nous, concentrée dans l'Arc jurassien. Mais nous exportons aussi. En France, Allemagne ou Asie. Depuis la fondation de l'entreprise au début des années 1970, et suite au rachat de la Société André Brandt par mon père en 1990, nous avons toujours été actifs dans le secteur des outils de coupe. Nous avons renforcé notre spécialisation dans les outils produits sur mesure.

Avez-vous des concurrents ?
Nous ne sommes évidemment pas seuls sur ce marché. Ce qui nous permet de nous démarquer, c'est avant tout la qualité de nos productions, et surtout les délais ultra-courts. Nous pouvons ainsi quasiment fabriquer un outil dans la journée pour un client qui en aurait besoin à très court terme. Depuis 2009, mon père ayant pris sa retraite, j'assume la Direction de la Société A.Brandt SA.

Notre objectif constant est de poursuivre l'amélioration de notre parc de machines et d'assurer une formation adéquate et continue de nos collaborateurs, afin d'avoir des moyens de production toujours plus efficaces et rapides.

André Brandt SA

Interview with Chief Executive, Mr Francesco Bertazzoni

André Brandt SA specialises in manufacturing tools to its customers' exact requirements. The company is based in La Chaux-de-Fonds and has established its reputation on the market through the quality of its products and its short delivery times.

© André Brandt SA

What is the speciality of your company?
We make cutting tools from hardmetal, otherwise known as tungsten carbide. These tools can be used in a large number of machine tools, such as screw machines, machining centres, lathes, milling machines, etc. We specialise in particular in special tools. That is, we don't have a catalogue of products, but only work to order. In this way, we produce the exact custom-made tool that the customer needs.

Who are your customers?
They essentially come from the watch-making world, from subcontractors to large manufactures. We also work for some clients in the field of automation and the medical sector. Most of our customers are local to us, concentrated in the Jura, although we do also export - to France, Germany and Asia. Ever since the business was founded in the early 1970s, and then after the takeover of the André Brandt company by my father in 1990, we have always been active in the cutting tools sector. We have since specialised increasingly in custom-made tools.

Do you have any competitors?
Obviously we're not the only ones in this market. What has enabled us to stand out is primarily the quality of our products and our ultra-short delivery times. We can almost produce a tool on the same day for a customer who needs it at extremely short notice. When my father retired in 2009, I took over the management of A. Brandt SA.

Our abiding objective is to continue improving our machine pool and ensuring that our employees are continuously and appropriately trained so that we always have the most efficient and quickest production resources at our disposal.

BRANDT

André Brandt S.A. Outils de précision en carbure et HSS

André Brandt SA
Confédération 27 - CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41 (0)32 926 20 40 - Fax : +41 (0)32 926 20 41
Email : absa@bluewin.ch
Site : http://www.swissindustries.com/brandt

André Frei & Fils SA

Entretien avec M. Christian Frei, directeur

Son catalogue de produits est impressionnant puisqu'il comprend 8 000 modèles différents. Chez André Frei & Fils SA, les spécialistes du décolletage trouveront toujours l'outil qu'il leur faut. Une renommée qui dépasse largement les frontières du pays.

Quelles est la caractéristique principale de votre société ?
Nous sommes une petite entreprise d'une quinzaine de personnes, mais nous disposons d'un catalogue de presque 8 000 produits différents, ce qui est assez exceptionnel. Nous pouvons de cette manière répondre parfaitement aux désirs de nos clients.

Quels sont vos secteurs d'activité ?
Nous œuvrons avant tout dans la fabrication d'outils pour décolletage, en particulier les pinces de ravitaillement et autres pièces d'usures utilisées sur les décolleteuses, quels que soient les modèles de machines, anciennes ou neuves, à cames ou à commandes numériques. Depuis 1996, nous disposons aussi d'un département « outils de mesure ». Dans un esprit de diversification de nos activités, nous avions en effet racheté les marques Tavannes et Sabi, que nous continuons de développer aujourd'hui. Notre entreprise est familiale. Elle a été fondée par mon père en 1956.

A part votre énorme assortiment, quelles sont vos atouts?
Nous avons toujours misé sur la qualité. C'est d'ailleurs ce qui nous a permis de traverser les crises. Sur le long terme, c'est un pari valable. D'autre part, notre force est d'avoir un stock énorme. Tout notre assortiment est livrable pratiquement immédiatement. Et le cas échéant, nous pouvons réagir en direct et produire des petites séries très rapidement. Nos clients apprécient ce service.

Où sont-ils situés, ces clients ?
Les utilisateurs sont partout. Nous exportons un tiers de nos produits vers une trentaine de pays dans le monde entier. Deux tiers en Europe et le reste aux USA et en Asie. Sur ce marché, je remarque qu'être suisse est un avantage. Le sérieux du Swiss made est reconnu.

Vers quels développements vous dirigez-vous ?
Nous poursuivons notre stratégie de coller à l'évolution technologique et aux besoins de nos clients, ceci notamment en collaboration avec des écoles d'ingénieurs pour avoir des produits qui restent à la pointe.

ANDRÉ FREI & FILS SA

André Frei & Fils SA

Interview with Chief Executive, Mr Christian Frei

Its product catalogue numbers an impressive 8'000 different models. At André Frei & Fils SA, precision turning specialists can always find the tool they need – a reputation that reaches far beyond the country's borders.

What would you say was the main characteristic of your company?
We are a small company of some fifteen people, but we boast a catalogue of almost 8'000 different products, which is pretty exceptional. This enables us to respond perfectly to our customers' requirements.

What are your sectors of activity?
We mainly manufacture tools for automatic lathe work, particularly supply collets and other wear parts used in automatic lathes, regardless of the model of machine, old or new, with cams or with digital controls. Since 1996, we have also had a "measuring tools" department. With a view to diversifying our activities we also bought up the Tavannes and Sabi brands, which we continue to develop. We are a family business which was founded by my father in 1956.

Other than your enormous range, what are your strengths?
We have always focused on quality, which is what has enabled us to ride out crises. It's a valid approach over the long term. Another of our strengths is having an enormous stock - our entire range can be delivered almost immediately. If necessary we can also respond directly to requests and produce small runs very quickly. Our customers appreciate this service.

Where are they based, these customers?
Our users come from everywhere. We export a third of our products to some thirty countries around the world: two thirds within Europe and the rest to the USA and Asia. I have noticed that it pays to be Swiss in this market, as the quality of "Swiss made" products is well known.

What are the prospects for the future?
We are continuing our strategy of tracking technological developments and the needs of our customers, in particular in collaboration with engineering schools, to ensure that our products remain at the cutting edge of the industry.

Frei André & Fils SA
Rue des Gorges 26 - CH-2738 Court
Tél. : +41 (0)32 497 71 30 - Fax : +41 (0)32 497 71 35
www.frei-andre.ch

ANTON MEYER & CO LTD

© ANTON MEYER & CO LTD

Entretien avec Thomas Meyer, gérant

Située à Bienne, la société ANTON MEYER & CO LTD est spécialisée depuis les années 60 dans la fabrication de burins et de fraises de précision équipés de diamants naturels taillés.

Monsieur Meyer, votre entreprise est spécialisée dans la fabrication d'outils en diamant. Comment cette activité a-t-elle vu le jour et quels sont vos principaux marchés ?
Lors de sa fondation par Anton Meyer, mon père, et par Kurt Ziemer au début des années 60, la société ANTON MEYER & CO AG était une manufacture d'outils en diamant destinés à la fabrication de burins et de fraises diamant. C'était l'âge d'or de l'industrie horlogère, l'époque où tous les composants étaient encore fabriqués en Suisse. Durant les premières années, nous produisions surtout pour le marché suisse, par la suite un vaste marché s'est développé au Moyen-Orient dans le domaine de l'usinage de bijoux en or.

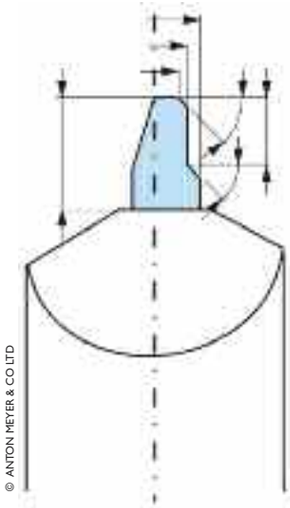
Pour quels travaux précis de l'industrie horlogère vos outils sont-ils utilisés ?
Dans l'industrie horlogère, les outils en diamants naturels finement taillés s'emploient pour l'usinage de boîtier en métal non ferreux, de cadrans, d'aiguilles, de couronnes et de bracelets métalliques. La forte reprise dans le secteur des mouvements d'horlogerie mécaniques de qualité a ouvert un nouveau marché pour les outils en diamant haut de gamme. Pour obtenir une surface parfaite, une grande partie des composants du mécanisme sont usinés au diamant. Le taillage des diamants sur des machines conçues par nos soins est encore réalisé entièrement à la main.

Interview mit Thomas Meyer, Geschäftsführer

Die ANTON MEYER & CO LTD in Biel hat sich bereits in den 60er-Jahren auf die Herstellung von präzisen Dreh- und Fräswerkzeugen, bestückt mit geschliffenen Naturdiamanten spezialisiert.

Herr Meyer, Ihr Unternehmen hat sich auf die Herstellung von Diamantwerkzeugen spezialisiert. Wie kam es dazu und in welchen Märkten verkauften Sie vor allem?
Die ANTON MEYER & CO AG wurde Anfang der sechziger Jahre von meinem Vater Anton Meyer sowie von Kurt Ziemer als Diamantwerkzeugfabrik zur Herstellung von Glanzdreh- und Fräsdiamanten gegründet. Es war die Blütezeit der Uhrenindustrie, als alle Bestandteile noch in der Schweiz hergestellt wurden. In den ersten Jahren wurde vor allem für den Schweizer Markt produziert, in den folgenden Jahren tat sich im Mittleren Osten ein grosser Markt auf für die Bearbeitung von Goldschmuck.

Wo genau kommen Ihre Werkzeuge in der Uhrenindustrie zum Einsatz?
In der Uhrenindustrie werden Werkzeuge mit hochfein geschliffenen Naturdiamanten zur spanabhebenden Bearbeitung von Gehäusen aus Buntmetall, von Zifferblättern, Zeigern, Kronen und Metall Armbändern eingesetzt. Der starke Aufschwung von qualitativ hochstehenden mechanischen Uhrwerken hat einen neuen Markt für besonders anspruchsvolle Diamantwerkzeuge geschaffen. Um eine perfekte Oberfläche zu erreichen, werden die Bestandteile des Werks weitgehend mit Diamant bearbeitet. Das Schleifen der Diamanten auf selbstgebauten Schleifmaschinen ist immer noch ein reines Handwerk.



© ANTON MEYER & CO LTD

Swiss Diamond Technology
www.meyco.ch

ANTON MEYER & CO LTD
Postfach 1164 - CH-2501 Bienne
Tél. : +41 (0)32 332 91 11
Fax : +41(0)32 331 52 57
info@meyco.ch
www.meycotools.ch

ARGOR-ALJBA

Entretien avec Thomas Aebischer, PDG de l'entreprise

Argor-Aljba se positionne sur le marché comme fournisseur de solutions de revêtement hautes performances trouvant une application esthétique dans l'industrie horlogère et une application fonctionnelle dans les techniques de l'outillage, les techniques médicales ou la microtechnique, avec pour objectif l'augmentation du rendement.

Monsieur Aebischer, quels types de revêtements la société Argor-Aljba offre-t-elle exactement ?
Argor-Aljba s'est spécialisée dans le domaine des revêtements en diamant extrêmement durs et amorphes. Un procédé breveté nous permet de créer des revêtements d'une dureté extrême à des températures inférieures à 100 °C. En l'associant à d'autres procédés, nos ingénieurs parviennent ensuite à développer des solutions adaptées à des applications spécifiques. Notre revêtement dialong®, une couche en diamant lisse de quelques micromètres d'épaisseur seulement, s'applique au domaine technique. Nous l'utilisons par exemple pour recouvrir fraises, microforets, poinçons, composants de précision en céramique ou composants en PEEK.

Le grand intérêt que nous portent nos clients nous pousse actuellement à développer différents revêtements qui réuniront d'autres propriétés de pointe. Toutes les conditions sont ainsi réunies pour que nous fassions partie des entreprises qui contribueront à donner son orientation à la fulgurante évolution que connaît le secteur du revêtement.

En mettant au point dianoir®, votre entreprise a développé une solution spécialement adaptée aux montres et bijoux. Pouvez-vous nous la présenter ?
Notre revêtement décoratif dianoir® est destiné aux secteurs de l'horlogerie et de la bijouterie, aussi bien pour ce qui est de la couleur et de la répétitivité des couleurs que de l'usure en conditions extrêmes. Élégant, l'anthracite offre une liberté supplémentaire dans la conception visuelle des boîtiers grâce au jeu des reflets et des contrastes. Nous sommes, sur ce marché, très bien positionnés auprès de plusieurs marques.

À partir de dianoir®, nous avons développé un revêtement fonctionnel pour la protection des composants des mécanismes d'horlogerie. Ce revêtement met en œuvre des couches extrêmement lisses et dures qui réduisent considérablement le frottement et permettent un accroissement appréciable du rendement.

© Argor-Aljba

© Argor-Aljba

© Argor-Aljba

© Argor-Aljba

Interview with CEO Thomas Aebischer

Argor-Aljba presents itself to the market as a partner for high-spec coating solutions. These include both aesthetic applications in the watchmaking industry and functional coatings for improving performance in medical technology, micro technology and tool engineering.

Mr Aebischer, what type of coatings does Argor-Aljba offer exactly?
Argor-Aljba specialises in the field of ultra-hard, amorphous diamond-like coatings (DLC). A patented process allows us to manufacture extremely hard coatings at temperatures of less than 100 °C. In combination with other processes, our engineers develop tailored solutions for specific applications. With dialong® – a micrometre-thick, smooth DLC for technical applications – we are able to successfully coat fibres, micro-drills, stamps, precision ceramic components or PEEK components, for example.

Thanks to the high level of interest among our customers, we currently have various coatings in development that will incorporate further desirable properties. This means that we are well positioned to be at the forefront of the rapid development in coating technology.

Your company has developed a special solution called dianor® for watches and jewellery. Can you tell us about it?
Our decorative coating dianoir® is specifically tailored to the needs of the watch and jewellery industry, both in terms of its colour and colour repeatability and its wear behaviour in tough conditions. The elegant anthracite colour gives an extra degree of freedom in the design of watch cases, thanks to its interplay of reflections and contrasts. We are very well positioned with several brands on the market.

A further development has also led to a functional coating for protecting components in watch movements. Here we work with extremely smooth and hard coatings, which greatly lower friction and thus bring about considerable improvements in performance.

Argor-Aljba SA
Via Borromini 20 - CH-6850 Mendrisio
Tél. : +41 91 640 53 72 - Fax : +41 91 646 46 60
info@argor.com - www.argor-aljba.com

BADECO SA

Entretien avec M. Amir Hoveyda, directeur général

Parmi les artisans et artistes de précision, le nom de Badeco est synonyme d'outil de qualité qui durera toute une vie. Les outils à main rotatifs de l'entreprise genevoise font référence, souvent copiés mais jamais égalés.

On dit que vos outils font référence ?
Nous fabriquons deux types d'outils. Tout d'abord, des pièces à main, qui sont des embouts rotatifs destinés à être entraînés par des moteurs suspendus ou des micro-moteurs. Ces pièces à main permettent d'utiliser divers outils rotatifs, comme des mèches, fraises, meules ou polissoirs. Nous avons aussi développés un système de micromoteurs qui permet d'utiliser directement cette gamme de pièces. D'autre part, nous fabriquons des maillets de haute précision, utilisés par exemple pour la gravure, le guillochage ou le ciselage. Nos produits sont utilisés par des horlogers, joaillers, bijoutiers, artisans ou artistes. En Suisse mais aussi dans le monde entier, par le biais d'un réseau de distributeurs.

Vous faites même figure de légende en la matière
En effet, notre marque est reconnue mondialement pour sa précision et sa qualité, tant et si bien que le nom Badeco est devenu un nom générique pour désigner ce genre d'outils dans la branche.

Avez-vous toujours travaillé pour l'horlogerie ?
A sa création en 1945, Badeco fabriquait des outils pour la chirurgie et la médecine dentaire. Ce n'est que vers la fin des années 1960 que l'entreprise a exploré le monde de l'horlogerie et bijouterie, en mettant au point de nouveaux outils, moteurs suspendus et coffrets micro-moteurs qui permettent des travaux extrêmement fin. Malheureusement, nombreux sont ceux qui ont copiés les produits Badeco. Même, dès 1995, un de nos distributeurs en Suisse s'était permis de copier intégralement nos produits, mais avec une qualité moindre, pour répondre à la demande du marché.

Cela vous a-t-il été préjudiciable ?
Fort heureusement, la clientèle a vite compris que si les équipements Badeco étaient bien plus chers que la concurrence, c'est parce qu'ils sont inégalables. Si, pour un artisan, acheter un Badeco représente un gros investissement, ce sera surtout un investissement unique, car cet outil durera toute une vie ! D'autant que nous pouvons assurer le service après-vente sur des produits vieux de plusieurs décennies.

Vous souhaitez aujourd'hui consolider la marque
L'ancienne direction avait tout misé sur le produit, sans pour autant aborder l'image. Pourtant, la marque Badeco est très forte. Nous souhaitons désormais mieux soigner cette image de qualité et de technologie élevée. Nous souhaitons ainsi mieux communiquer à l'avenir sur l'entreprise. Quant aux produits, nous allons notamment développer, sur la base de notre savoir-faire, une nouvelle gamme de coffrets micromoteurs.

Interview with Mr Amir Hoveyda, Chief Executive

Among craftsmen and precision artists, the name Badeco is synonymous with quality tools that last a lifetime. The Geneva-based company's rotating handpieces are a reference that are often copied, but never equalled.

Your tools are said to be the reference in the industry.
We make two types of tools: on the one hand, handpieces which are rotating nozzles designed to be driven by frame-suspended motors or micromotors. These handpieces mean that various rotating tools can be used, such as drills, milling cutters or polishing machines. We have also developed a micromotor system which enables this range of components to be used directly. On the other hand, we manufacture high-precision mallets, used for example in engraving, needle etching or chiselling. Our products are used by watchmakers, jewellers, craftsmen and artists both in Switzerland and all over the world, through a network of distributors.

You have even gained the legendary status in the field.
Our brand is indeed recognised internationally for its precision and quality, to such an extent that the name Badeco has become a generic name in the industry for describing these kinds of tools.

Have you always worked for the watchmaking industry?
When it was created in 1945, Badeco made tools for dental surgery and medicine. It was only towards the end of the 1960s that the company explored the world of watchmaking and jewellery, by developing new tools: frame-suspended motors and micromotor terminals which enabled extremely fine workmanship. Unfortunately many companies have copied Badeco products. In 1995 one of our distributors in Switzerland even copied all our products, albeit in lesser quality, to meet market demand.

Was that damaging for your company?
Happily, it didn't take long for our customers to realise that if the Badeco equipment was so much more expensive than the competition, it was because it is incomparable. Although for a craftsman, buying a Badeco product may represent a large investment, it is above all a one-off investment, as the tool will last a lifetime. All the more so as we provide after-sales service on products that are several decades old.

Today you want to strengthen the brand
The former management put everything into the products, without in any way working on the company image. Yet the Badeco brand is very strong. In future, we want to take better care of this image of high quality and technology, as it will give us an excellent basis on which to communicate with our customers. As for the products, one of our plans is to turn our expertise to developing a new range of micromotor terminals.

Badeco SA
Rue de la Coulouvrenière 8
Case postale 5621
1211 Genève 11
Tél. : +41 (0)22 329 01 91
Fax : +41 (0)22 329 36 36
www.badeco.com
info@badeco.com

Bates Sàrl

Entretien avec M François Di Venuto, fondateur

Mettre son ingéniosité au service de ces clients, tel est le credo de l'entreprise Bates Sàrl, menée tambour battant par son fondateur François Di Venuto. Ce n'est pas pour rien que les plus grands groupes horlogers, les manufactures et autres sous-traitants spécialisés font appel aux solutions de cette société.

La société Bates Sàrl est active avant tout dans le domaine des adhésifs de protection. Ceux-ci peuvent être de plusieurs types. Tout d'abord, Bates Sàrl transforme des adhésifs destinés à protéger les pièces usinées avant des opérations spécifiques, comme le polissage, sablage ou satinage. Ces adhésifs, notamment à partir de Kapton R, ou autres, peuvent être livrés en rouleau ou sous n'importe quelle autre forme, adaptée à la pièce à protéger. D'autre part, l'entreprise met au point toutes sortes de systèmes de protection avec des d'adhésifs pour pièces terminées, destinés à protéger fonds, glaces ou bracelets. « Le défi est de trouver des protections qui ne laissent pas la moindre trace de colle une fois qu'on la retire », fait remarquer François Di Venuto qui n'a de cesse d'innover, de rechercher le matériau rare, l'adhésif inédit qui répondra parfaitement à un besoin spécifique. Ces adhésifs sont découpés à l'interne. « Nous pouvons faire de très petites séries ».

© Bates Sàrl

Fondée en 2001 autour de cette activité première, l'entreprise a développé un nouveau secteur il y a cinq ans : Le développement de machines. « Je suis très inventif ai j'ai eu envie de mettre à profit cette créativité », relève François Di Venuto. Ainsi il a développé des machines à façon, des modèles particuliers destinés à des applications très spécialisées. Comme par exemple des blocs aspirants pour tourets à polir, qui dans un silence quasi complet retiennent toutes les poussières de métal et les récoltent par l'intermédiaire d'un filtre et d'un système filtrant Hautement performant, dont le nettoyage est géré par microprocesseur. Ou cette machine conçue pour le service après-vente des manufactures, qui réunit en un seul bloc plusieurs systèmes techniques.

Dans le même ordre d'idée, l'entreprise développe aussi des laques de protection, de préférence non polluantes et non dangereuses pour la santé. A ce jour tout ce que nous avons inventé créé ou amélioré a été systématiquement copiés par la concurrence fait remarquer François Di Venuto ! »

Petite société d'une demi-douzaine de personnes qui gravitent autour de François Di Venuto, Bates Sàrl tient à garder une petite taille, qui n'empêche de loin pas les grandes compétences. « Je suis un passionné. Non seulement je veux régler les problèmes de mes clients, mais je veux être sûr de pouvoir maîtriser et contrôler que cela marche. Raison pour laquelle je n'ai pas voulu nous développer exagérément. Installée à Oron-la-Ville (VD), l'entreprise dispose encore d'un atelier de montage de machines à Romont (FR). Sa renommée a largement dépassée les frontières puisqu'elle exporte désormais dans une quarantaine de pays.

Bates Sàrl

Interview with M François Di Venuto, founder

Placing its ingenuity at the service of its customers – that's the motto of Bates Sàrl, a company run with great élan by its founder François Di Venuto. It's not for nothing that the biggest watchmaking groups, manufacturers and other specialist subcontractors use the solutions that are developed here.

The main area of activity of Bates Sàrl is in the field of protective adhesives. These can be of different types: first and foremost, Bates Sàrl transforms adhesives used to protect machined parts before specific operations such as polishing, sanding or satin finishing. These adhesives, in particular those based on Kapton R, along with others, can be delivered on a roller or in any other form, adapted to the part to be protected. In addition, the company develops all kinds of protective systems using adhesives for finished parts, to protect watch backs, glass and wristbands. "The challenge is to find protective substances that don't leave a trace of glue when you remove them," says François Di Venuto, who never stops innovating, or searching for that rare material or new adhesive that will match a specific requirements perfectly. These adhesives are cut in-house. "We are able to produce very small series."

Founded in 2001 around this primary activity, the company developed a new sector five years ago: the development of machines. "I am very inventive and I wanted to put this creativity to good use," says François Di Venuto. So he began developing customised machines, specific models destined for very specialised applications. Such as, for example, suction blocks for polishing drums, which in almost total silence pick up all the metal dust and collect it using a filter and a high-performance filtering system, the cleaning of which is controlled by microprocessor. Or the machine designed for after-sales service to manufacturers, which combines several technical systems on one platform.

Based on a similar idea, the company also develops protective varnishes, preferably of the non-polluting kind and not damaging to health. "So far, everything we have invented, created or improved has been systematically copied by the competition!" claims François Di Venuto.

A small company of half a dozen people who gravitate around François Di Venuto, Bates Sàrl wants to remain small, but that doesn't stop it having some very big skills. "I am an enthusiast. Not only do I want to solve all my customers' problems, I want to be sure that I can control and check that it works. That is why I didn't want us to expand too much."Based in Oron-la-Ville (Vaud), the company also has a machine assembly workshop in Romont (Fribourg). Its reputation has spread far beyond its national borders and it now exports to around forty countries.

bates™

Bates Sàrl
Rte de Palezieux 55A
Case postale 64 - CH-1610 Oron-la-Ville
Tél. : +41 (0)21 907 18 84 - Fax : +41 (0)21 907 18 85
info@bates.ch - www.bates.ch

Berney Precision SA

Entretien avec M. Jean-Philippe Robert, directeur

Installée au cœur de la Vallée de Joux, un des berceaux de l'horlogerie suisse, l'entreprise Berney Precision SA rend honneur à son nom en excellant dans le domaine de la micro précision. Elle déploie son expertise dans la fabrication d' instruments de mesure et dans la rectification fine avec des tolérances inférieures au micron.

Dans quels secteurs votre entreprise est-elle active ?
Notre activité première et historique est la métrologie. Nous développons, fabriquons et révisons des instruments de mesure de haute précision de type CARY, tels que bancs de mesure, micromètres, comparateurs, becs de mesure, etc… La palette élargie de nos produits permet de répondre à l'ensemble des besoins de la micromécanique. Nos clients sont avant tout des décolleteurs, des manufactures horlogères ou des entreprises qui ont besoin d'instruments de mesure précis garantissant le micron. Notre deuxième secteur d'activité est la rectification en sous-traitance de très haute précision, notamment sur des pièces cylindriques destinées à l'aéronautique (pistons) ou à l'horlogerie (tiges d'ancre, axes de rattrapante). De plus, nous sommes actuellement dans le développement de nouveaux projets.

© Berney Precision SA

De quels types ?
Nous préparons notamment une nouvelle gamme de bancs de mesure, qui pourra mesurer des pièces jusqu`à 50 mm. Cela devrait nous permettre de toucher de nouveaux marchés, notamment à l'étranger. D'autre part, nous mettons au point un tout nouvel instrument en collaboration avec une start-up issue de l'EPFL. Cet appareil est destiné à la mesure très précise des amplitudes et des rotations de pièces de différents formats.

Souhaitez-vous étendre vos activités ?
Nous souhaiterions élargir notre activité de sous-traitance horlogère en fabricant pourquoi pas des calibres en petites séries, dans la mesure où nous disposons des compétences requises à l'interne (usinage, finition et montage des composants).

Quand a été fondée l'entreprise ?
L'entreprise a été fondée en 1987 par Jean Berney, inventeur ingénieux qui est encore au service de la société pour le développement de certains produits. C'est fin 2005 que nous avons repris les rênes avec mon épouse, Corinne Pache Robert, alors que nous venions du monde de la gestion et de la finance. Notre tâche principale a été de rationaliser certains processus de fabrication et de renforcer les liens avec la clientèle en faisant mieux connaître les fabrications spécifiques de notre petite entreprise. Allier recherche technologique et fabrication de composants de précision reste une priorité.

Berney Précision SA
Rue Centrale 3 - CH-1341 Orient
Tél : +41 (0)21 845 77 00
Fax : +41 (0)21 845 77 05
www.berney-precision.ch

Interview with Mr Jean-Philippe Robert, Director

Set in the heart of the Joux Valley, one of the birthplaces of the Swiss watchmaking industry, Berney Precision SA lives up to its name through excellence in the field of micro-precision. It applies its expertise in the manufacturing of measuring instruments and in fine correction with tolerances of less than one micron.

In what sectors does your company work?
Our primary and traditional business is metrology. We develop, manufacture and service CARY high-precision measuring instruments, such as measuring benches, micrometres, comparators, measuring jaws, etc. Our extended product line allows us to meet all the needs of the precision turning industry. Our customers are mainly precision turning companies, watch manufacturers and companies that need micron-precision measuring instruments. Our second sector of activity is as a subcontractor of very high-precision correction, especially on cylindrical parts used in aeronautics (pistons) and in watchmaking (pallet staffs, split-second spindles). We are also in the process of developing some new projects.

What type of projects are these?
One in particular is a new range of measuring benches that are capable of measuring parts up to 50 mm. This should enable us to reach new markets, especially internationally. In other areas, we are developing a completely new instrument in collaboration with a start-up that has come from the Swiss Institute of Technology (EPFL). This equipment is intended for the very precise measurement of ranges and rotations in parts of different formats.

Are you hoping to expand your activities?
We would like to expand our watch subcontracting business by making gauges in small series, insofar as we have the expertise required internally (machining, finishing and assembling the components).

When was the company founded?
The company was founded in 1987 by Jean Berney, an ingenious inventor who still works for the company on the development of certain products. My wife Corinne Pache Robert and I took over the reins at the end of the 2005, despite coming from the world of administration and finance. Our main task was to rationalise certain of the manufacturing processes and to strengthen the relationship with customers by telling them more about the specific manufacturing processes of our small enterprise. Combining technological research with the manufacturing of precision components remains a priority.

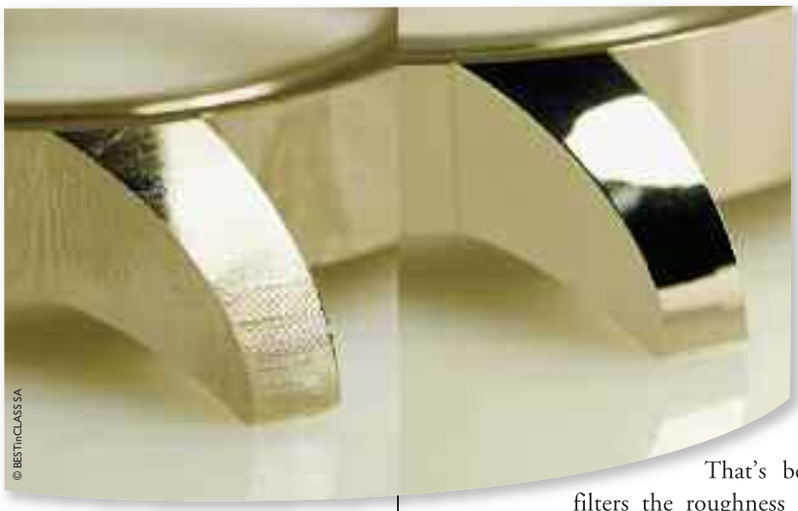
BerneyPrécisionsa
Microtechnique - Vallée de Joux - Suisse

BESTinCLASS,

de la rugosité maîtrisée à la surface miroir

BESTinCLASS, fondée en 1995, est une société spécialisée dans la finition de surface très performante grâce à un procédé révolutionnaire, le Micro Machining Process (MMP). Basée à Genolier (VD), elle possède un site de production à St-Priest (France) et des filiales en Chine, au Royaume-Uni et aux Etats-Unis. Pour son directeur général Laurent Cataldo, la haute qualité de finition assimile le MMP à de la chirurgie de surface.

Le MMP est un procédé de finition (ébavurage et /ou polissage) consistant à appliquer un traitement mécanico-physico-chimique à des pièces placées à l'intérieur d'une cuve. C'est cette combinaison des trois éléments qui lui confère toute sa spécificité et qui offre des qualités de finition de surface exceptionnelles et difficiles à obtenir avec les méthodes de finition classique.


© BESTinCLASS SA

En effet, cette technique filtre de manière sélective la rugosité de surface, permettant ainsi à chaque client de choisir la finition qu'il souhaite selon les pièces désirées. De plus, pratiquement tous les types de matériaux (acier, alliages de cuivre, de titane, or, platine, matériaux composites, etc.) peuvent être traités par cette méthode. Parmi les nombreux avantages du MMP, il faut souligner que les pièces sont parfaitement homogènes et reproductibles alors que leur forme et leur design sont pleinement respectés.

Ce procédé innovant est particulièrement apprécié par des sociétés du domaine de l'horlogerie de luxe, de l'aéronautique, de l'outillage et de la transmission. Mais d'autres secteurs s'intéressent à cette technique : la lunetterie, la fabrication de stylos et le médical notamment.

Les perspectives sont infinies et il existe actuellement plus de 300 traitements, autant que de différentes rugosités. D'ailleurs les ingénieurs de BESTinCLASS en développent 2 à 3 nouveaux tous les mois. Il n'y a pratiquement aucune limitation de matière et la société se fait fort de répondre à toute demande de ses clients.

BESTinCLASS entend encore élargir son champ d'activité. Depuis 2009, la société a développé une formulation spécifique de son procédé MMP à la céramique, un matériau très dur et cassant. Cette technique, surtout utilisée dans l'aéronautique, permettra à l'entreprise de se développer davantage dans ce secteur.

BESTinCLASS SA
Chemin de la Caisserie - CH-1272 Genolier

BESTinCLASS,

from controlled roughness to a brilliant shine

BESTinCLASS, set up 1995, is a company specialising in high-performance surface finishing using a revolutionary procedure called the Micro Machining Process (MMP). Based in Genolier (Vaud), it has a production site at St-Priest (France) and branches in China, the United Kingdom and the United States. For CEO Laurent Cataldo, high-quality finishing with MMP can be likened to surface surgery.

MMP is a finishing process (deburring and/or polishing) that consists of applying a mechanical-physical-chemical treatment to items placed inside a treatment tank. It is this combination of three elements that gives it its special characteristics and provides qualities of surface finishing that are exceptional and difficult to obtain with traditional finishing methods.

That's because this technique selectively filters the roughness of the surface, thereby allowing each client to choose the particular finish for each part. What is more, practically all types of material (steel, copper alloys, titanium, gold, platinum, composite materials, etc.) can be treated by this method. Among the many advantages of MMP, one of the chief ones is that the parts are perfectly homogeneous and reproducible without altering their shape or mechanical properties.

This innovative process is particularly appreciated by companies in the luxury watchmaking, aerospace, tooling and transmission industries. But other sectors are becoming interested in the technique too: the spectacle trade, pen manufacturers and the medical industry.

The prospects are infinite and there are already more than 300 treatments – as many as there are degrees of roughness. And the engineers at BESTinCLASS are developing 2 or 3 new ones every month. There is practically no limit in terms of material and the company prides itself on being able to meet any demand from its clients.

BESTinCLASS is keen to expand its field of activity still further, and since 2009 the company has developed a specific formulation of its MMP process for ceramics, which is a very hard but fragile material. This technique, which is used mainly in the aerospace industry, will enable the company to take further strides in this sector.

Tél : +41 (0)22 994 40 50 - Fax : +41 (0)22 994 40 51
info@binc.biz - www.binc.biz

Bijoux Concept

Un atelier qui lie artisanat et technologie de pointe

Créé en 2004, Bijoux Concept est spécialisé dans le développement de produits haut de gamme dans les domaines de l'horlogerie et la bijouterie-joaillerie. Les fondateurs, François Righi, dessinateur-constructeur, et Susanne Dändliker, bijoutière-joaillère, répondent à nos questions.

Comment est née l'idée de Bijoux Concept ?
L'évolution des logiciels dans le domaine de la 3D a propulsé le design et la conception de produits. Aujourd'hui, pratiquement aucune pièce n'est réalisée sans le support des outils informatiques.

Alors que l'horlogerie s'est mise très tôt à concevoir des mouvements et des montres en 3D sur ordinateur, nous nous sommes posés la question s'il était réaliste d'utiliser ces logiciels 3D pour la conception de produits joaillerie.

Si la réponse est oui, la fabrication reste un enjeu de taille. En effet, comment réaliser un objet aux formes complexes en sachant qu'une fraiseuse CNC ne pourra pas dégager la matière dans les endroits les plus inaccessibles de la pièce ?
Nous avons visité plusieurs salons spécialisés dans l'engineering, en France et en Allemagne, et nous avons vu fonctionner des machines à prototypage rapide. Cette technologie permet la construction d'un objet sans perte de matière puisqu'elle fonctionne comme une imprimante, c'est à dire qu'elle ajoute des couches successives de cire ou de résine.

Nous nous sommes donc équipés d'une de ces fameuses imprimantes 3D et muni des logiciels adéquats. Bijoux Concept était né. C'était en 2004.

Et qui sont vos clients ?
Dans un premier temps, nous offrions aux bijoutiers la possibilité de pouvoir réaliser des objets compliqués à exécuter à la main. Très vite, des joailliers, des créateurs et des designers se sont intéressés à notre technologie et ont fait appel à nos compétences.

Aujourd'hui, Bijoux Concept réalise le développement et la modélisation 3D, ainsi que le prototypage pour les petits et grands ateliers depuis les marques indépendantes jusqu'aux noms les plus prestigieux.

En tant que spécialiste en bijouterie, quels services apportez-vous à l'industrie horlogère?
Notre spécialité est la mise en pierre sur toutes les surfaces, du simple cadran à la carrure la plus complexe. Notre solution a l'avantage de permettre la visualisation en 3D d'un sertissage de type pavé (serti neige) ou de type invisible (baguette).

© Bijoux Concept

© Bijoux Concept

La mise en pierre virtuelle ne s'arrête pas uniquement à définir l'esthétique d'un produit. Elle offre également la possibilité de connaître avec précision la position, la taille et les dimensions de chaque pierre à sertir. Tout ceci se présente sous la forme d'un tableau avec les coordonnées XYZ pour l'usinage ou le mitraillage de l'emplacement de chaque pierre.

Le travail des sertisseurs s'en voit donc simplifié sans parler du gain de temps.

Quels sont les atouts de votre atelier?
Notre grande force est de réunir un concepteur 3D formé en micromécanique et une bijoutière-joaillère au bénéfice d'un diplôme en gemmologie.

Nos clients savent qu'ils peuvent compter sur un seul interlocuteur basé en Suisse romande. Nous pouvons ainsi leur présenter les deux aspects, traditionnel et technologique, pour les aider à concrétiser un produit qui n'existe que sous forme d'idée ou d'esquisse.

De plus, nous apportons une grande importance à la relation de confiance avec nos clients et nous garantissons une stricte confidentialité sur leurs projets.

Quelles sont les perspectives de développement ?
Nous avons conclu un partenariat afin d'assurer la formation en Suisse romande sur un logiciel de conception 3D.

Et bien entendu, nous allons poursuivre notre croissance en faisant ce que nous aimons dans le but de nous améliorer encore.

BIJOUX CONCEPT

Bijoux Concept
Rue du Seyon 1 - CH-2000 Neuchâtel
Tél. : +41 (0)32 724 51 22
Fax : +41 (0)32 724 51 23
E-Mail : contact@bijoux-concept.com
Site internet : www.bijoux-concept.com

BUGNION SA

Indication d'origine « Suisse » : Le renforcement de protection tant attendu

Alors que notre Cabinet vous annonçait déjà les prémices de cette réforme en 2006, le projet de loi du Conseil fédéral a enfin vu le jour. En voici donc les grandes lignes.

Afin de renforcer la protection des indications de provenance à l'étranger (dont l'indication «Suisse» ou le «Swiss made» pour les montres), le projet prévoit l'instauration d'un registre national pour les produits non agricoles, lequel existera parallèlement aux registres des appellations d'origine (AOC) et des indications géographiques (IGP). Les appellations et indications précitées pourront également être protégées à titre de marques géographiques. Ces mesures devraient faciliter l'obtention de protection et sa mise en œuvre à l'étranger, à tout le moins dans les pays qui **exigent à cet effet la production d'un titre de protection du pays d'origine.**

Le projet renforce également la protection de la désignation « Suisse » en relation avec les produits et les services. L'utilisation de l'indication « Suisse » dans une raison de commerce ou une marque, déjà possible pour des services, sera désormais admissible en relation avec des produits, à condition que ces derniers proviennent effectivement de Suisse. Ainsi, la société « *XY Swiss SA* » pourra enregistrer la marque « *XY Swiss* » et apposer sa raison sociale sur ses produits provenant de Suisse. Des indications telles que « *Swiss research; emballé en Suisse* » **pourront également être apposées sur les produits, à condition que l'intégralité de l'activité citée se déroule en Suisse.**

Dans un souci de transparence et de sécurité juridique, le projet de loi instaure toute une série de critères définissant la provenance suisse. Ainsi, un produit industriel est considéré comme suisse, lorsque 60% de son prix de revient a été réalisé en Suisse et que l'activité qui a conféré au produit ses caractéristiques essentielles s'est déroulée en Suisse.

Le projet précise quels coûts entrent dans le calcul du prix de revient, ainsi que toute une série d'exceptions concernant les matières premières qui n'existent pas en Suisse ou pas en quantité suffisante, comme l'or, le cacao, par exemple.

A notre sens, le projet laisse de grandes zones d'incertitudes, notamment quant au calcul des différents postes du prix de revient. Hormis la compétence de dénoncer pénalement auprès de l'autorité judiciaire cantonale compétente tout usage abusif d'une indication de provenance octroyée à l'Institut fédéral, on regrettera l'absence de contrôle systématique du respect des nouvelles exigences imposées en matière d'indications de provenance. Ce contrôle est laissé aux divers acteurs économiques qui, confrontés à d'hasardeux calculs des coûts de revient admissibles dans la détermination de l'origine suisse d'un produit, seront très réticents à introduire une action judiciaire à l'encontre d'un concurrent.

Enfin, les moyens mis en œuvre pour renforcer la protection des indications géographiques à l'étranger semblent dérisoires, puisque chaque Etat demeure libre de fixer ses propres règles, sous réserve de traités internationaux.

Fondé en 1924, le Cabinet Bugnion SA, conseils en Propriété Intellectuelle, s'attache à protéger le fruit de la créativité. Ses 30 collaborateurs assistent une clientèle suisse et internationale pour toutes les questions liées aux brevets, modèles, marques, indications de provenance, noms de domaine, droits d'auteur et droits connexes, en s'appuyant sur un réseau mondial de correspondants, garantissant ainsi un service des plus pointus.

BUGNION

PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE
INTELLECTUAL PROPERTY

Depuis / Since 1924

Brevets / Patents
Marques / Trademarks
Modèles / Design
Droits d'auteur / Copyrights
Noms de domaine / Domain names
Licences / Licensing
Due diligence

BUGNION SA ■ CP 375 ■ 10, route de Florissant ■ CH-1211 GENÈVE 12
Tél: +41 22 346 87 44 ■ Fax: +41 22 346 89 60

bugnion@bugnion.ch
www.bugnion.ch

Création et développements horlogers SA

Entretien avec M. Fulvio Borel, directeur

Depuis sa fondation il y a 20 ans, la société Création et développements horlogers SA conçoit et monte des montres pour les autres. Si elle poursuit cette activité, l'entreprise va aussi faire vivre désormais sa propre marque horlogère.

Quelles sont les activités de CDH SA ?
Si au départ, notre entreprise faisait essentiellement de l'assemblage de montres pour des marques horlogères, nous avons rapidement aussi étendu nos activités au développement horloger complet en « private label ». Aujourd'hui, cela représente l'essentiel de notre travail.

En quoi cela consiste-t-il exactement ?
Nous sommes à même de développer et réaliser des montres de A à Z. Sur la base d'une simple idée ou d'après un projet très abouti, nous collaborons directement avec le client pour lui fournir un produit terminé qui corresponde exactement à ses attentes. Notre cellule de développement interne travaille notamment avec un designer parisien et est en relation avec un prototypiste de la région pour la mise au point. Une fois le modèle abouti, nous pouvons réunir les composants et lancer les séries de production. Notre rôle va parfois même jusqu'à l'emballage de la montre dans son écrin. Tout dépend des vœux du client, finalement.

N'est-ce pas un rôle de l'ombre ?
Un peu, mais nous avons néanmoins la satisfaction de voir que certains produits entièrement développés chez nous pour certaines grandes marques connaissent un réel succès commercial.

Ce savoir-faire, n'aimeriez-vous pas l'exprimer en votre nom propre ?
C'est ce que nous ferons en partie désormais. Nous avons repris la marque genevoise « Etoile » et nous souhaitons lui redonner un nouveau départ. Cette marque était très réputée au Moyen-Orient, mais avait connu un certain déclin suite à la Guerre du Golfe. Nous souhaitons replacer la marque sur un nouveau segment, plus jeune, et peut-être la lancer sur de nouveaux marchés. Mais nous n'allons surtout pas négliger nos activités de montage et de développement.

© CDH Création et Développement Horlogers SA

Interview with Chief Executive, Mr Fulvio Borel

Since it was founded 20 years ago, Création et développements horlogers SA has designed and assembled watches for other companies. Although it will continue with this side of the business, the company is about to bring out its own watchmaking brand.

What does CDH SA do?
Although in the beginning our company mainly assembled watches for watchmaking brands, we quickly expanded our activities to include the development of complete watches as a "private label". Today this represents the bulk of our work.

What does this consist of exactly?
We can develop and produce watches from A to Z. Whether on the basis of a very simple idea, or a very complex project, we collaborate directly with customers to provide them with a finished product that corresponds exactly to their expectations. Our in-house development unit works with a Parisian designer, and also in contact with a local prototypist who helps with the final touches. Once the model is successfully completed, we can bring together all the components and start the production run. Sometimes our role even goes as far as to pack the watch in its box. In the end it all depends on the customer's wishes.

Your work seems to take place predominantly behind the scenes.
To some extent, but nevertheless we have the satisfaction of seeing big brand products that were entirely developed by us achieve real commercial success.

Do you never have an urge to express this expertise in your own name?
We will be doing some of that in the future. We have taken over the Genevan "Etoile" brand which we intend to relaunch. This brand was famous in the Middle East, but it rather fell into decline following the Gulf War. We want to reposition the brand in a new, younger segment and maybe launch it onto new markets. But we are not about to neglect our main business: assembly and development.

CDH
Création et Développement Horlogers S.A.

CDH Création et Développement Horlogers SA
Rue Beau-Site 17-19 - Case postale 732 - CH-2400 Le Locle
Tél. : +41 (0)32 933 97 60 - Fax : +41 (0)32 933 97 69
E-mail : cdh@cdhsa.ch

Coloured Gems Trading S.A.

Le sertissage réinventé

Coloured Gems Trading S.A. possède trente ans d'expérience dans la taille de pierres précieuses et le sertissage. Cet atelier s'est forgé une clientèle chez les horlogers du luxe, les grandes marques opérant dans le haut de gamme. Il sait tailler, calibrer et polir les diamants et toutes les pierres précieuses pour les besoins de l'horlogerie. Il sait aussi sertir, et pas seulement de manière conventionnelle. Le fondateur, M. Michel Portenier, parle des activités de sa société.

Votre atelier pratique une technique de sertissage qu'il est seul à maîtriser. De quoi s'agit-il ?
Le sertissage traditionnel consiste à usiner des rails de l'épaisseur d'un cheveu. En refoulant la matière, on fixe les pierres ajustées, un travail extrêmement délicat, incompatible avec des dispositions non linéaires de pierres précieuses. Nous avons mis au point un nouveau procédé il y a quelques années, qui consiste en quelque sorte à retourner le problème, ou, si vous préférez, à travailler à l'envers. Les pierres sont placées à l'envers dans un moule, puis on vient couler le métal dans le moule. Le cadran est ensuite fait en un seul bloc qui s'ajuste à l'emplacement des pierres.

Et quel est l'avantage de cette technique ?
Cela élargit les possibilités de création esthétique pour le designer créateur de cadrans. Les pierres peuvent être placées de manière beaucoup plus libre, sans être toutes alignées dans le même sens, car leur emplacement n'est plus déterminé par les rainures de l'usinage. Elles peuvent prendre place et s'ordonner sur le cadran ou la boîte de telle sorte qu'il serait impossible d'usiner de tels rails.

Cela demande un grand travail d'ajustage, mais ce système différent s'avère finalement plus simple pratiquement et plus intéressant quant aux possibilités esthétiques. Cette liberté de placement des pierres précieuses sur le cadran permet de créer des motifs nouveaux, par exemple avec effets en 3 D. Il devient aussi possible de sertir des pièces qui ont des formes particulières, par exemple bombées, qui ne se prêteraient pas à l'usinage pour un sertissage conventionnel.

Avec qui travaillez-vous et qui sont vos clients ?
Nous collaborons avec des cadraniers et des designers pour les grandes marques de l'horlogerie, ainsi qu'avec des entreprises qui usinent des boîtes de montres. Le designer d'une marque crée un modèle et vient nous trouver pour la réalisation. Il s'agit bien sûr de montres très coûteuses. Cela va de petites séries d'une septantaine de pièces ou d'une cinquantaine par année à des pièces uniques.

Où acquérez-vous les pierres et comment les traitez-vous ?
Les diamants sont principalement taillés en Israël et en Chine. La plupart de la matière va dans la bijouterie. Nous retouchons et retaillons le diamant dans notre atelier. Pour l'horlogerie, il faut de petites pierres de qualité supérieure. Nous trions et achetons pierre par pierre. Nous taillons les pierres acquises selon nos propres plans. C'est un travail d'une extrême précision. Nous taillons surtout des pierres de couleur et du diamant, le rubis, l'émeraude, le saphir jaune ou bleu.

Votre clientèle est-elle exclusivement horlogère ?
Elle est très essentiellement horlogère car nous nous sommes spécialisés dans ce secteur. Nous avons toutefois une clientèle dans la bijouterie et nous pensons l'élargir un peu. Notre philosophie d'excellence postule des savoir-faire traditionnels et une ouverture à l'innovation, ce dont témoigne notre technique exclusive de sertissage. Mais nous gardons les pieds sur terre. L'authenticité est inséparable chez nous d'une certaine modestie, même si nous façonnons en partie des montres qui valent souvent des fortunes.

© Coloured Gem Train S.A.

Coloured Gem Train S.A.
Taille et sertissage de pierres précieuses
Rue de l'Envole 7
CH- 2000 Neuchâtel
Tél. +41(0)32 722 60 22
Fax +41(0)32 722 60 23
E-mail : cgt@bluewin.ch

© Coloured Gem Train S.A.

© Coloured Gem Train S.A.

© Coloured Gem Train S.A.

© Coloured Gem Train S.A.

Cendres+Métaux

Valeurs et compétences d'un partenaire de confiance

Depuis sa création à Bienne en 1885, Cendres+Métaux transforme avec le plus grand soin des métaux précieux en produits haut de gamme. Alexandre Condrau, directeur des divisions Jewellery, Watches, Refining, et Denis Villars, directeur de Cendres+Métaux Galétan SA, répondent à nos questions.

Comment définissez-vous l'activité de Cendres+Métaux?
A l'époque, la raison sociale de la société s'était inspirée de son activité initiale à savoir l'affinage de déchets contenant des métaux précieux. Ce traitement engendre dès les premières opérations des « cendres » et des « métaux ». Les connaissances et l'expérience de la fonte ont permis par la suite le développement et la fabrication d'alliages à base de métaux précieux destinés à l'industrie dentaire, joaillière et horlogère. Depuis, l'entreprise a fortement élargi son éventail de produits.

Aujourd'hui, Cendres+Métaux est leader dans la fabrication de produits haut de gamme. L'entreprise développe, produit et commercialise ses propres produits et se positionne en tant que fournisseur spécialisé dans la fabrication de composants micromécaniques exigeants obtenus à partir de matériaux de grande qualité.

© Cendres+Métaux

Comment votre entreprise est-elle organisée ?
Le groupe emploie quelque 450 collaborateurs et compte 5 grands domaines d'activité: Watches, Jewellery, Dental, Medical et Refining. Il possède des sociétés en Suisse, en Italie, en France, en Espagne, en Grande-Bretagne, en Corée du Sud, à Hong Kong et aux Etats-Unis. L'activité originelle de l'entreprise, à savoir l'affinage de métaux précieux, demeure essentielle. Elle permet aux clients de l'entreprise de traiter intégralement la logistique particulière liée aux métaux précieux avec un seul et même partenaire.

Mais Cendres+Métaux se positionne sur le plan international comme une société leader dans le développement, la production et la distribution d'attachements dentaires sous sa propre marque. Dans le cadre de la sous-traitance, elle offre ses prestations dans l'industrialisation et la fourniture de produits micromécaniques à usage médical, horloger ou joailler.

Quels sont vos liens avec l'horlogerie?
La division "Watches" de Cendres+Métaux propose une vaste palette d'alliages à base de métaux précieux disponibles sous la forme de produits semi-finis ou de composants micromécaniques intégrant différents niveaux de finition. Ces produits répondent aux critères les plus exigeants en termes de qualité dimensionnelle et esthétique. Ils sont principalement destinés aux produits horlogers haut de gamme.

En 2008, l'entreprise a décidé de renforcer ses activités horlogères en faisant l'acquisition de la société Galétan SA à la Chaux-de-Fonds avec laquelle elle travaillait en partenariat depuis 1994.

Cendres+Métaux Galétan est spécialisée en étampage de précision pour des produits réalisés en métaux précieux. L'essentiel de sa production est liée à la production de masses oscillantes décorées destinées aux mouvements mécaniques. Cette entité allie deux technologies, le procédé galvanique (Etamir) pour la réalisation d'outillage en nickel et le processus très particulier d'étampage permettant de reproduire sur de l'or les détails les plus fins comme des décors guillochés, ciselés ou gravés à la main. Cette approche technologique offre de nouvelles perspectives à l'élaboration de nombreux composants horlogers.

Quels sont les atouts de la division bijouterie-horlogerie?
L'entreprise excelle par sa capacité à l'innovation et capitalise sa grande expérience métallurgique pour consolider ses recherches.
Ces performances lui permettent de présenter régulièrement des alliages d'une très grande homogénéité destinés à l'industrie horlogère ou joaillère.

Plus globalement, la société tire parti de l'expérience accumulée dans ses différents registres d'activité au travers de nombreuses synergies entre les divisions. A ce titre, les divisions de services tels que la Qualité, la Production ou le R&D sont des prestataires directs communs à tous les secteurs de vente.

Quelle est la philosophie de Cendres+Métaux ?
Nous basons l'ensemble des activités sur le respect de nos valeurs. Nous voulons être une société responsable qui respecte ses engagements envers ses clients, ses collaborateurs et ses actionnaires. Nourrir la passion du travail et entretenir la recherche perpétuelle de l'excellence fait partie de nos priorités. Pour cela nous valorisons la création d'un partenariat très étroit avec nos clients et dépassons leurs attentes. Afin d'y parvenir, nous nous montrons sans cesse innovants au travers de compétences techniques et opérationnelles.

CENDRES+ MÉTAUX

Cendres+Métaux SA
Rue de Boujean 122
CH-2501 Biel/Bienne
Tél. : +41 (0)58 360 20 00
Fax : +41 (0)58 360 20 10
E-mail : info@cmsa.ch
Site Internet : www.cmsa.ch

Cendres+Métaux Galétan SA
Boulevard des Eplatures 46d
CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41 (0)58 360 21 20
Fax : +41 (0)58 360 21 29
E-mail : galetan@cmsa.ch
Site Internet : www.cmsa.ch

Cendres+Métaux

Values, skills and a partner you can rely on

Ever since its creation in Biel/Bienne in 1885, Cendres+Métaux has been carefully transforming precious metals into high-end products. Alexandre Condrau, director of the Jewellery, Watches and Refining departments and Denis Villars, director of Cendres+Métaux Galétan SA, agreed to answer our questions.

How do you define the business of Cendres+Métaux?
When we started, the company's corporate name was inspired by its initial activity, that is to say refining waste containing precious metals. From the very first operations, this treatment generated "cendres" (ashes) and "métaux" (metals). Knowledge and experience of smelting enabled us to then develop and manufacture precious metal-based alloys for the dental, jewellery and watchmaking industries. Since then, the company has broadened its range of products extensively.

Today Cendres+Métaux is a leading manufacturer of high-end products. The company develops, produces and markets its own products and acts as a supplier specialised in manufacturing complicated micromechanical components obtained from top-quality materials.

How is your company organised?
The group employs approximately 450 staff and has 5 main fields of activity: Watches, Jewellery, Dental, Medical and Refining. It owns companies in Switzerland, Italy, France, Spain, Great Britain, South Korea, Hong Kong and the United States. The company's original activity, i.e. refining precious metals, remains its core business. This means that the company's customers can handle all the special logistics linked to precious metals with one and the same partner.

However, at an international level Cendres+Métaux promotes itself as a leading company in the development, production and marketing of dental attachments under its own brand. Within the subcontracting field, it offers its services in the industrialisation and supply of micromechanical products for the medical, watchmaking or jewellery industries.

What links do you have with the watchmaking industry?
The "Watches" department of Cendres+Métaux offers a wide range of precious metal-based alloys, available as semi-finished products or micromechanical components incorporating different levels of finishes. These products meet the most exacting criteria in terms of dimensional quality and aesthetics. They are designed mainly for luxury watches.

In 2008, the company decided to strengthen its watchmaking business by acquiring Galétan SA in La Chaux-de-Fonds, a partner company since 1994.

Cendres+Métaux Galétan specialises in finishing products made with precious metals through stamping. Most of its production is linked to the production of decorated oscillating weights for mechanical movements. This branch combines two technologies: the galvanic process (Etamir) for nickel tooling, and the highly specialised stamping process which is used to reproduce the finest details, such as hand-chequered, chiselled or engraved decorations on gold. This technological approach offers new prospects for the creation of numerous watchmaking components.

What are the strengths of the jewellery-watchmaking department?
The company excels in innovation and in capitalising on its great experience in handling metals, which it uses to back up its research.
This performance enables it to produce consistently high-quality alloys for the watchmaking and jewellery industries.

© Cendres+Métaux

More generally, the company puts its experience accumulated in its different fields of business to good use, through numerous synergies between the departments. For example, service departments such as Quality Assurance, Production and R&D are direct service providers to all the sales sectors.

What is the philosophy of Cendres+Métaux?
All our activities uphold our values. We want to be a responsible company that respects its commitments to its customers, employees and shareholders. Our priorities include cherishing our employees' enthusiasm for their work and constantly developing our range in a relentless pursuit for excellence. This means we value close working relationships with our customers and aim to exceed their expectations. In order to achieve this, we leverage our technical and operational skills in a continuous demonstration of our capacity for innovation.

CENDRES+ MÉTAUX

Cendres+Métaux SA
Rue de Boujean 122
CH-2501 Biel/Bienne
Tel.: +41 (0)58 360 20 00
Fax: +41 (0)58 360 20 10
E-mail: info@cmsa.ch
Site Internet: www.cmsa.ch

Cendres+Métaux Galétan SA
Boulevard des Eplatures 46d
CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tel.: +41 (0)58 360 21 20
Fax: +41 (0)58 360 21 29
E-mail: galetan@cmsa.ch
Site Internet: www.cmsa.ch

CYBERIS SA

Entretien avec M. Cédric Bourquard, directeur

Société active dans le décolletage, Cyberis SA fait la différence avec ses concurrents en étant précurseur face aux exigences organisationnelles de sa clientèle horlogère. Avec un management moderne, une gestion informatisée, des délais prévisibles et une qualité sans faille, l'entreprise dispose d'une structure en phase avec le secteur de la haute horlogerie.

Quelles sont les activités de Cyberis SA ?
En tant qu'entreprise de décolletage, nous produisons exclusivement des pièces de haute précision pour l'horlogerie suisse : vis, axes, barrettes, tubes et autres, à partir d'acier inox, de titane ou de métaux précieux. Nous sommes à même de livrer des produits entièrement finis puisque nous disposons de notre propre unité de polissage. Notre société emploie 20 personnes et a pour politique d'investir régulièrement dans l'outil de production. Nous poursuivons ainsi la modernisation de notre parc de machines, mais aussi celle de la structure propre de l'entreprise.

© Cyberis SA

De quelle manière ?
Depuis mon arrivée, l'entreprise est passée d'une gestion classique à un management moderne. Nous avons mis en place un ERP (gestion de production informatisée) auquel nous avons adjoint un logiciel de planification fine (Ortems). Le but est de pouvoir ainsi parfaitement prévoir notre production et garantir, dès la commande, des délais de livraison fiables. En outre, nous avons mis en place un système de management de la qualité moderne, qui permet à nos clients de ne pas avoir à contrôler la marchandise lorsqu'elle est livrée.

Pourquoi ces changements ?
Dans le contexte actuel et sur un marché très concurrentiel où les nombreux décolleteurs de la place font du bon travail, notre structure et ses atouts supplémentaires – qualité garantie, gestion informatisée et planification parfaite – permettent de faire la différence. La plupart des clients utilisent eux aussi ces outils et attendent d'un fournisseur qu'il soit en phase avec leurs exigences.

Interview with Chief Executive, Mr Cédric Bourquard

Cyberis SA works in the precision turning sector and stands out from its competitors by pioneering new methods of handling the organisational requirements of its watchmaking customers. With modern, computerised management, predictable lead times and faultless quality, the company has a structure that is perfectly in step with the luxury watchmaking sector.

What does Cyberis SA do?
As a precision turning company, we exclusively produce high-precision parts for the Swiss watchmaking industry: screws, arbors, bars, pipes and other parts, in stainless steel, titanium and precious metals. We are able to supply fully finished products because we have our own polishing facility. Our company employs 20 people and has a policy of regular investment in production tools. We are continually updating not just our stock of machinery, but also the structure of the company itself.

In what way?
Since I arrived, the company has moved from having a traditional to a modern management structure. We have implemented an ERP (Enterprise Resource Planning) system, to which we have attached a detailed planning software package (Ortems). By using these tools we aim to be able to forecast our production extremely accurately and thus guarantee reliable delivery times when the order is placed. Moreover, we have implemented a modern quality management system which saves our customers having to check the merchandise on delivery.

Why have you made these changes?
In the current economic climate and a very competitive market in which many of our local precision turners are doing good work, our structure and its extra assets – guaranteed quality, computerised management and perfect planning – make us stand out from the crowd. Most of our customers also use these tools themselves and they expect their suppliers to be in step with their requirements.

© Cyberis SA

CYBERIS SA
DÉCOLLETAGE DE PRÉCISION

Cyberis SA
Rue St-Hubert 38 Nord
CH-2854 Bassecourt (JU) - Switzerland
Tél. : +41 (0)32 427 00 60
Fax : +41 (0)32 427 00 61
www.cyberis.ch - info@cyberis.ch

CORNU & Cie SA

© Cornu & Cie SA

Cornu & Cie SA a basculé dans le 21e siècle

Un attachement séculaire à la montre de qualité

Spécialisée dans la production de bracelets métalliques, de boucles déployantes et de boucles ardillons, la société Cornu & Cie SA fait figure de pilier dans l'univers de l'horlogerie depuis 1877, année de sa création. Marquée par un savoir faire ancestral au service de l'horlogerie suisse, comme par des patrons emblématiques, Cornu & Cie SA vit un passage de témoin. Après trois générations de Cornu et le long « règne » de M. Jacques Favre, qui a œuvré durant 34 ans dans l'entreprise dont il a été propriétaire, la société a changé de mains début 2009 : un nouveau directeur général, M. Raphaël Weber, est entré en fonction. Il répond à nos questions.

Cornu & Cie SA a-t-il gardé son indépendance face aux groupes horlogers ?
M. Favre a préparé sa succession depuis quelques années. Ce facteur d'indépendance était pour lui déterminant. Le nouveau propriétaire, le groupe Adax, est une holding industrielle regroupant plusieurs entreprises neuchâteloises dont Adax SA, performante dans un savoir faire voisin des compétences horlogères, le décolletage de précision, et Cadramont SA, spécialisé dans la fabrication de cadrans haut de gamme. Au demeurant, M. Favre a quitté la direction en prenant sa retraite, mais il demeure administrateur délégué de Cornu & Cie SA. La continuité est vraiment assurée en douceur.

Directeur de production chez Cornu, vous avez repris la direction générale au début 2009 en pleine tempête conjoncturelle. Retombez-vous sur vos pieds ?
Il est vrai que les débuts ont été rudes ! Il s'agissait de piloter l'entreprise de manière à conserver le savoir-faire pour assurer la reprise qui, tôt ou tard, devait arriver. A ce jour, les perspectives sont vraiment prometteuses. Notre réputation de service nous a permis d'établir de nouveaux contacts très fructueux, tout ceci nous permet de voir l'avenir avec optimisme.

Il n'y a pas de Swiss made dans le domaine de l'habillement horloger, mais Cornu & Cie SA n'en est pas moins un gage de qualité suisse.
De la première opération à la livraison du produit fini chez notre client, tous nos produits manufacturés sont entièrement réalisés en Suisse et nous sommes fiers de pouvoir l'affirmer. Notre manufacture regroupe les trois métiers essentiels à la fabrication de nos produits : l'usinage, le polissage et le montage. En plus de ces 110 collaborateurs aujourd'hui en poste, nous pouvons nous appuyer sur un solide réseau de sous-traitants suisses partie prenante du succès de CORNU.

Les bracelets, boucles et fermoirs que vous produisez évoluent-ils en termes d'esthétique et de matériaux ?
En ce qui concerne les matériaux, Cornu & Cie SA réalise des produits en acier inox, en titane et dans tous les métaux précieux. Au sujet de l'esthétique, la définition du produit est, dans la majorité des cas, établie par nos clients. Cornu & Cie SA redéfinit certaines normes de construction afin d'y intégrer son savoir faire, mais l'esthétique fait partie de la définition de la montre. Notre production, quant à elle, est dépendante de la mode. Si aujourd'hui le caoutchouc est très tendance, Cornu & Cie SA verra augmenter sa production de boucles déployantes et reculer celle des bracelets métalliques.

Cornu & Cie existait avant le triomphe de la montre bracelet.
En 1877, lorsque la montre bracelet n'existait pas encore, la société fabriquait des pendants et des anneaux qui tenaient la montre de poche. Les produits Cornu ont toujours lié la montre à son propriétaire. C'est dans la continuité que Cornu & Cie SA s'est mis à développer et à fabriquer des bracelets, des boucles et des fermoirs après la première Guerre mondiale, période de transition vers les premières montres bracelets.

On peut littéralement dire que Cornu a toujours lié son destin à celui de l'industrie horlogère suisse.
Oui. C'est un sujet de fierté, mais c'est aussi un risque. Tout fabriquer en Suisse aujourd'hui, cela veut dire se cantonner toujours davantage à une production de haut de gamme et donc produire de moins en moins de volume.

Comment voyez-vous l'avenir ?
Je suis optimiste. Notre dépendance à l'horlogerie ne nous empêche pas d'avoir une belle clientèle bien diversifiée avec un bon équilibre ; le client le plus important représente moins de 20% de notre production. Nous suivons avec intérêt l'évolution des discussions en cours concernant l'introduction du « swiss made » dans l'habillement horloger. L'avenir passera sans doute par une mécanisation de l'outil de production, notamment dans le domaine du polissage, afin d'assurer à long terme une qualité absolument constante de nos produits haut de gamme. Nous possédons tous les atouts pour demeurer une réelle force de proposition capable de fournir les bonnes solutions techniques à notre clientèle. En résumé, Cornu & Cie SA est et restera au service des ses clients dans un esprit de collaboration et de sérieux faisant partie intégrante des valeurs de la société.

Cornu & Cie SA
Stavay-Mollondin 17 - CH - 2301 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41 (0)32 967 96 70 - Fax : +41 (0)32 967 96 71
Site internet : www.cornu-cie.ch

© Covatec

M. Wyss Christian

Manufacture de machines COVATEC,

l'art de la presse

© Covatec

Presser, thermocoller, sertir à chaud, des opérations essentielles dans l'horlogerie comme dans les secteurs automobile, médical ou dentaire. Depuis Bienne, les machines Covatec rayonnent dans les manufactures.

Dans les années 1970, la crise liée à l'arrivée des montres à quartz bouscule les plans de carrières. Pierre Wyss et Christian Albert, deux anciens d'Omega, fondent leur société dans un garage de la périphérie biennoise. En 1978, quatre ans plus tard, Covatec en plein essor s'établit à Bienne, répondant aux domaines du microsoudage et du thermocollage. Puis, en 1999, elle s'offre un bâtiment confortable à Orpond, à quelques encablures du centre de Bienne. Une fabrique bientôt ouverte aux synergies que son intégration au fabricant de machines Lécureux laisse entrevoir.

Réputées, les machines Covatec, adaptées aux opérations minutieuses comme aux volumes conséquents, se rendent indispensables dans les processus de fabrication ou d'industrialisation des montres et de leurs composants : appareils de mesure pour balourd d'aiguilles, doseurs, micro-soudeuses, potences pour empierrer, soudeuses par thermocompression, thermocolleuses. Elles chassent ou plient des pièces, facilitent les rivetages, voire, lorsqu'on y ajoute un bras fixe façon perceuse, exécutent de petits fraisages et de l'ébavurage de composants.

La taille de l'entreprise se prête particulièrement à la conception de machines sur mesure, souvent développées à partir de cahiers des charges spécifiques. Des unités spéciales, construites à partir de différents modules personnalisables, jusqu'au choix de la couleur du bois utilisé, jusqu'aux subtilités de la programmation voulue, permettent une grande flexibilité. Car, pour sa conception, une machine Covatec requiert des compétences couvrant la mécanique, l'électronique et le software, le programme étant conçu de cas en cas pour exécuter plusieurs opérations répétitives.

La réalisation de machines spéciales répond à une méthodologie stricte, impliquant dès la conception le client dans les opérations de validation. Ainsi, une importance toute particulière est accordée à la communication tout au long du projet. Cette rigueur est rendue nécessaire par le niveau croissant d'exigences exprimé par le monde horloger. En matière de production, *« l'usage de l'analyse statistique, jadis confiné à l'automobile, s'est largement répandu dans l'horlogerie sous l'effet d'une industrialisation plus poussée »* précise Christian Wyss. Afin d'améliorer la gestion de ses processus et de s'ouvrir aux marchés les plus exigeants, comme l'automobile ou le médical, la société a acquis la certification ISO 9001 en 2003.

© Covatec

Presse électrique 3 axes - Electric press 3 axes

Clients prestigieux. *Confiée à la direction bicéphale de Thomas Villard et Christian Wyss, l'entreprise Covatec et sa quinzaine de collaborateurs disposent dans l'horlogerie d'une clientèle prestigieuse: Rolex, Swatch Group, Vacheron Constantin, ainsi que des marques indépendantes de haute horlogerie, comme Ulysse Nardin ou les acteurs majeurs de la sous-traitance. L'entreprise est également bien implantée dans le médical (Roche, Balda) et dans l'automobile (Magneti Marelli, Johnson Controls).*

Covatec SA
Rue de l'Industrie 5 - CH-2552 Orpond
Tél. +41 32 344 99 70 - Fax +41 32 344 99 80
info@covatec.ch - www.covatec.ch

COVATEC SA

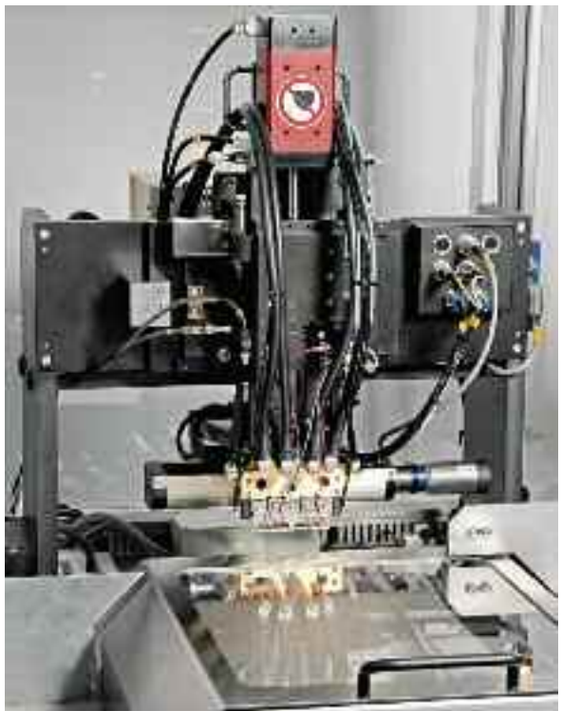
Machine manufacture COVATEC,

the art of pressing

© Covatec

M. Villard Thomas

Pressing, thermocompression welding, heat sealing, operations as essential to watchmaking as to the automotive, medical or dental industry. From their base in Biel/Bienne, the influence of Covatec's machines radiates far and wide.



© Covatec

Soudeuse refusion - Reflow soldering machine

During the 1970s, the crisis linked to the arrival of quartz watches upset many career plans. Pierre Wyss and Chistian Albert, two former Omega employees, decided to set up their own company in a garage on the outskirts of Biel/Bienne. Four years later, in 1978, Covatec was growing rapidly and moved to Bienne, offering services in microwelding and heat sealing. Then, in 1999, it moved to a comfortable building in Orpond, a stone's throw from Bienne city centre. A factory that was soon open to synergies, as was revealed by its merger with machine manufacturer Lécureux.

Covatec machines have a reputation for handling both extremely delicate operations as well as considerable volumes, which has made them indispensable in the manufacture and industrial production of watches and their components: devices for measuring the unbalance moment of watch hands, dispensers, micro-welding machines, heat-staking equipments, thermo-compression welding and heat-sealing equipments. They swage and bend parts, facilitate riveting, and even, with the addition of a torque-arm drill piece, perform tiny milling and burring operations on components.

The company's size lends itself to the design of made-to-measure machines, which are often developed from specific requirements. Special units, built using different customisable models, right down to the colour of wood used and the minutest programming details, deliver a high level of flexibility. Designing a Covatec machine requires skills in engineering, electronics and software, as the program is developed on a case by case basis to perform a range of repetitive operations.

The creation of these special machines follows a strict methodology, and involves the customer in the validation procedures right from the design stage. Communication is therefore of the utmost importance throughout the project. This degree of rigour is essential on account of the increasing complexity of the requests issuing from the watchmaking industry. In terms of production, *"the use of statistical analysis, which used to be confined to the automotive industry, has spread to most areas of the watchmaking industry with the advance of industrialisation"*, explains Christian Wyss. The company also acquired ISO 9001 certification in 2003 in order to improve the management of its processes and to open itself up to more demanding markets such as the automotive and medical industries.

Prestigious customers: *Under the joint management of Thomas Villard and Christian Wyss, Covatec and its fifteen employees have a prestigious list of customers in the watchmaking industry: Rolex, Swatch Group, Vacheron Constantin, along with independent brands in the luxury watchmaking sector, including Ulysse Nardin and major subcontractors. The company is also well established in the medical (Roche, Balda) and automotive (Magneti Marelli, Johnson Controls) industries.*

Covatec SA
Rue de l'Industrie 5 - CH-2552 Orpond
Phone +41 32 344 99 70 - Fax +41 32 344 99 80
info@covatec.ch - www.covatec.ch

COVATEC SA

Crevoisier SA, des machines parfaites

Un essor synonyme d'innovation

Perchée à mille mètres d'altitude dans le village franc-montagnard des Genevez, Crevoisier SA est sans doute une expression du génie du lieu. L'atelier fondé par René Crevoisier en 1966 a connu un bel essor. Une petite machine de meulage et de terminaison de table, qui s'adapte aux usages de l'utilisateur, est à la base de son succès. Ce concept poussé plus loin, au plus près des besoins du client, a dopé le développement de Crevoisier SA qui produit aussi aujourd'hui des machines d'usinage et des systèmes d'automatisation. La clientèle est essentiellement horlogère, mais la société fait aussi valoir ses compétences dans le domaine médical et la microtechnique. Petit tour d'horizon avec M. Philippe Crevoisier, le fils du fondateur, administrateur et actionnaire unique de la société depuis 1998.

Centre de terminaison C-400B
6 axes CNC avec chargeur C-60

© Crevoisier SA

Embarreuse C-22
6 axes, usinage de la 6e face

© Crevoisier SA

Crevoisier SA propose plusieurs solutions pour les opérations de terminaison.
Plus de 5000 petites machines manuelles de terminaison ont été vendues à travers le monde. Elles sont utilisées pour la plupart des opérations qui donnent ou redonnent tout leur éclat à une pièce. Une centaine d'accessoires peuvent être pris en option sur cette machine, en fonction des besoins de la clientèle. Elle est aussi disponible aujourd'hui avec moteur et broche intégrée et munie d'un écran tactile, avec choix de la langue, pour les différentes commandes. Ces machines peuvent être livrées et montées sur un établi avec aspiration intégrée (poste autonome).

Développement et innovation nous ont amené à concevoir des machines et des centres de terminaison et de polissage à commande numérique à plusieurs axes.

Vous concevez et fabriquez aussi des machines d'usinage.
Nous avons créé des machines à usinage en transfert, à la barre, en torche ou pièce à pièce. Une des machines les plus importantes, développée en collaboration avec le client, permet de gérer la production à l'aide de 37 axes.

L'une de vos forces est de développer des machines spéciales parfaitement adaptées aux besoins du client.
Oui, nous concevons des machines de A à Z selon un cahier des charges établi par le client, en exclusivité, adaptées à ses besoins spécifiques. Crevoisier SA offre un concept global qui permet au client de traiter avec un seul interlocuteur. La société fabrique en interne les pièces complexes et dispose d'un réseau de sous-traitants qui sont de véritables partenaires.

Nous assurons aussi un service de révision et proposons parfois des modifications qui permettent au client de ne pas racheter des machines, mais d'adapter son parc de manière durable aux nouvelles exigences technologiques.

Vous avez développé un système de palettisation très performant.
L'unité de palettisation robotisée développée par notre société est complètement autonome. Elle peut être reliée à des machines Crevoisier comme à n'importe quelle machine. Ce système de chargement et de déchargement est flexible et universel.

Quelles pièces sont le plus souvent traitées par vos machines ?
La boîte de montre, le bracelet, le fermoir et les composants du mouvement sont les principales pièces traitées par nos machines.
Les machines de terminaison sont utilisées pour le meulage, le satinage ou encore la préparation au polissage.

Nous produisons aussi des machines, manuelles ou en transfert, pour le décor de la montre. Elles sont très performantes pour la réalisation de nombreux motifs.

Quel est le profil des collaborateurs de Crevoisier SA ?
La société compte une cinquantaine de collaborateurs. Il n'y a pas de personnes non qualifiées. La qualification minimale est un CFC de polymécanicien. Des polymécaniciens, des automaticiens, des techniciens en automation et en mécanique et des ingénieurs constructeurs travaillent pour Crevoisier SA.

Et quel est votre marché ?
Nous vendons 80% de nos machines en Suisse et le reste à l'exportation, en Asie, en Europe, notamment en France en Italie et en Allemagne, et dans une moindre mesure aux Etats-Unis. Notre clientèle est constituée à 85% d'horlogers.

Crevoisier SA
Fabrique de machines
CH-2714 Les Genevez

Crevoisier SA Fabrique de machines
CH-2714 Les Genevez
Tél. +41(0)32 484 71 00 - Fax +41(0)32 484 71 07
Adresse mail : info@crevoisier.ch - Site Internet : http:// www.crevoisier.ch

Crevoisier SA, perfect machines

Expansion synonymous with innovation

Set at an altitude of a 1,000 metres in the Franches-Montagnes village of Les Genevez, Crevoisier SA is without doubt an expression of the area's local genius. The workshop founded by René Crevoisier in 1966 has undergone rapid expansion. This success is thanks to a small grinding and finishing machine that fits on a table and can be customised to suit the user. This advanced concept, tailored to the customer's needs, has boosted Crevoisier SA's development and today it also produces machine tools and automation systems. The company's customers are mostly watchmakers but its skills also attract the attention of many from the medical and microtechnic sectors. We had a quick chat with Mr Philippe Crevoisier, the son of the founder, the company's director and only shareholder since 1998.

Lapidaire C-501 / C-5001
Plus de 100 accessoires disponibles

© Crevoisier SA

Machine transfert C-340
37 axes CNC

© Crevoisier SA

Crevoisier SA offers a range of solutions for finishing operations.
We have sold over 5,000 small manual finishing machines around the world. They are used in most operations that polish or re-polish a part. Around a hundred accessories can be added to this machine, depending on the customer's needs. It is now also available with integrated motor and broach complete with a touch screen, with a choice of languages for the different commands. These machines can be delivered and assembled on a workbench with integrated vacuum extraction (standalone workstation).

Development and innovation have enabled us to design machines and finishing and polishing centres with numeric controls and multiples axes.

You also design and produce machine tools.
We have created machine tools that can be used in transfer, bar and in-coil machining or part by part. One of the largest machines, developed in collaboration with a customer, makes it possible to manage production with the help of 37 axes.

One of your strengths is the development of special machines that are perfectly adapted to the customer's requirements.
That's true, we can design any machine to meet specifications set by the customer and exclusively adapted to specific needs. Crevoisier SA offers a global concept that allows the customer to deal with only one person. We produce the complex parts ourselves and work with a network of sub-contractors who are genuine partners.

We also provide servicing and sometimes suggest modifications so that the customer doesn't have to buy other machines, but can adapt its own stock in a sustainable way to meet the latest technological demands.

You have developed a highly powerful palletisation system.
Our automated palletisation unit is completely autonomous. It can be connected to Crevoisier machines as well as to any other machine. This system of loading and unloading is flexible and universal.

What items do your machines process the most?
Watch cases, bracelets, clasps and clockwork components.
The finishing machines are used for grinding, satin finishing or even as preparation for polishing.

We also make machines, manual or transfer, for decorating the watch. These machines are extremely efficient and can reproduce a large number of designs.

How many employees does Crevoisier SA have?
About fifty. We don't have anyone who isn't qualified. The minimum qualification requirement is a certificat fédéral de capacité ("3-4 year diploma/trade apprenticeship") as a polymécanicien ("precision mechanic"). At Crevoisier we employ polymécaniciens, automation specialists, automation and mechanics technicians and construction engineers.

And what is your market?
We sell 80% of our machines in Switzerland and the rest are exported – to Asia, Europe, in particular to France, Italy and Germany, and to a lesser extent to the United States. Watchmakers make up 85% of our customer base.

Crevoisier SA
Fabrique de machines
CH-2714 Les Genevez

Crevoisier SA Fabrique de machines
CH-2714 Les Genevez
Tel. +41(0)32 484 71 00 - Fax +41(0)32 484 71 07
E-mail: info@crevoisier.ch - Website: http:// www.crevoisier.ch

Décotech en mouvement

Maîtriser pour aller plus loin

Fondée en 2004, Décotech s'est taillé une place de choix dans le domaine de la décoration de mouvements. Spécialisée dans le haut de gamme, la société travaille pour les grandes marques horlogères suisses. Elle maîtrise la plupart des techniques de décoration et s'efforce de renouveler un art classique séculaire, qui n'a pour ainsi dire pas changé, pour proposer des décors personnalisés. Son directeur général, Patrick Baumgartner, répond à nos questions.

© Décotech

© Décotech

© Décotech

Décoration de mouvements haut de gamme - Décoration haut de gamme de mouvements, écrivez-vous sur votre site internet. Aller plus loin pourrait aussi être votre devise ?
Oui, nous cherchons, avec succès, à dépasser les canevas classiques de la décoration, sans rien renier du passé ni perdre du savoir-faire. L'idée de base est de tout faire chez nous. Un client qui arrive avec une vague idée ressort avec un produit réel. Tout est fait à l'interne, du gravage à la finition. Nous maîtrisons de nombreuses techniques comme le perlage manuel ou machine, les Côtes de Genève, le colimaçonnage, tous les types de gravage, l'empierrage, le sablage et l'anglage main et machine.

Vous maîtrisez totalement les techniques ancestrales de décoration. A quoi tient alors le nouvel élan visuel et technique qui caractérise vos créations ?
Nous essayons de proposer d'autres décorations, d'amener des idées et de créer des prototypes pour obtenir un résultat jamais vu propre à singulariser notre client. Il s'agit de trouver une alternative aux décors standards que l'on voit depuis plusieurs siècles. Cela veut dire que nous créons de nouveaux designs, de nouveaux motifs. Nous avons de plus la maîtrise des couleurs. Plusieurs ateliers savent décorer des mouvements avec la Côte droite, par exemple. La spécificité de Décotech, c'est que nous pouvons le faire en bicolore, tricolore ou davantage encore. Cela suppose une maîtrise parfaite des processus. La maitrise des couleurs est une caractéristique de notre entreprise.

Décotech est réputée pour sa maîtrise de l'anglage. De quoi s'agit-il ?
L'anglage consiste à former un chanfrein sur une pièce par limage et adoucissage pour parvenir à un poli parfait. J'ai déposé dans ce domaine un design protégé. Grâce à la maîtrise des couleurs galvaniques, nous parvenons à sortir un angle d'une autre couleur que le flanc et la surface de la pièce : une surface noire, un angle blanc par exemple. La manière dont on parvient à ce résultat est protégée, elle, par un brevet.

Vos collaboratrices et collaborateurs ont-ils des compétences fort diverses ?
Les formations de base sont souvent celles de bijoutier et de graveur.

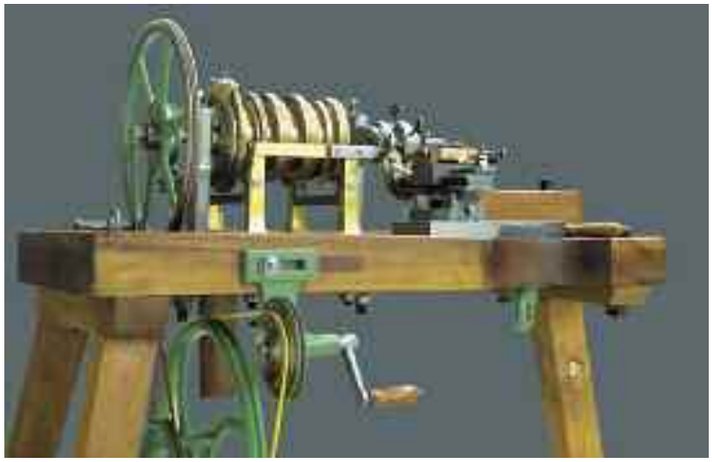
Si l'on veut atteindre la qualité que nos clients attendent de nous, nous devons former nos collaborateurs à l'interne. C'est notamment le cas de l'anglage, qui n'est pas un métier en soi, mais une spécialisation qui s'acquiert par la pratique. Il est clair que plusieurs métiers artisanaux sont représentés chez les quelque 25 collaborateurs de Décotech. Certains collaborateurs ont été complètement formés chez nous, pendant plusieurs mois.

Comment cela se passe-t-il en pratique pour le client ?
Le client amène une pièce brute. Nous la modifions dans son esthétique par la décoration pour la relivrer finalement au client. Nous ne produisons pas de pièces, nous créons de la valeur ajoutée, du design, une esthétique, un style. Pour le client, il est confortable d'avoir affaire à un interlocuteur unique qui maîtrise l'ensemble des processus et assure suivi et réalisation avec des outils de pointe.

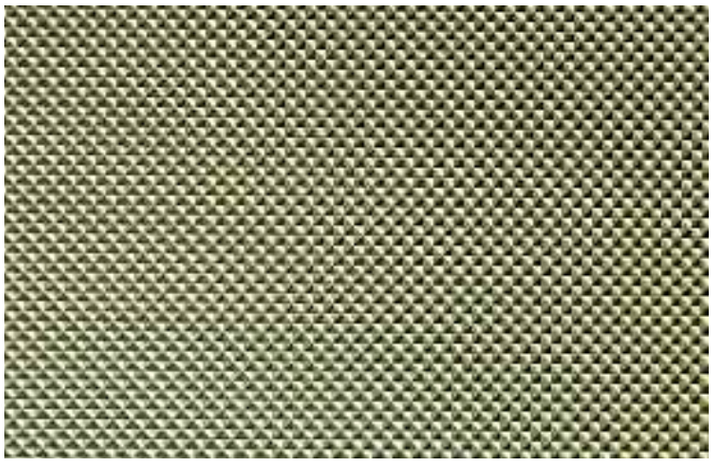
Décotech
Décoration de mouvements - Décors personnalisés
Rue du Dr Kern 25 - CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tél. +41(0)32 924 97 97 - Fax +41(0)32 924 97 98
Adresse mail : info@decotechsa.ch
Site Internet : http://www.decotechsa.ch

CORUM
LA CHAUX-DE-FONDS · SUISSE
ADMIRAL'S CUP LEGEND
Montre avec petite seconde, boîtier en or rouge 18 carats étanche à 50 mètres.
Mouvement CORUM à remontage automatique.
www.corum.ch

© Décors guillochés SA



© Décors guillochés SA



© Décors guillochés SA

© Décors guillochés SA

Décors guillochés SA

Force de la tradition, audace de l'innovation

Le mot « guillochage » a son parfum d'antan et dégage un rêve un peu flou de vieux métier de l'horlogerie. Il avait quasi disparu dans les années 50 en même temps que la technique de gravage et la pratique artisanale qu'il désignait. Il est revenu discrètement dans les années 90 avec le succès renaissant de l'horlogerie de luxe et retrouve aujourd'hui droit de cité dans les mots de l'actualité horlogère. Le guillochage est de retour, mais les guillocheurs (il n'en restait que quatre ou cinq dans les années 90) ne sont pas très nombreux. L'art du guillochage main n'a pas de secret pour Décors Guillochés SA à Cernier (NE), dans le Val-de-Ruz, jeune entreprise pétrie d'un savoir-faire traditionnel qui fournit des pièces uniques aux marques les plus prestigieuses, mais aussi génératrice d'innovation dans ce savoir-faire ancestral. Directeur de Décors guillochés SA, M. Yann von Kaenel et son père René, président, lèvent le voile sur un univers artisanal fascinant.

Le mot guilloché revient, mais on ne sait pas toujours très bien à quelle pratique il fait référence. Pouvez-vous préciser ce que l'on entend par « guilloché main » ?
Le guillochage main est une technique de gravure traditionnelle vieille de trois siècles qui consiste à orner un objet de traits gravés en creux et entrecroisés de manière à le rendre unique avec ses propres nuances et ses caractéristiques, même si le motif est classique. Il ne peut pas y avoir deux pièces exactement semblables car chacune dépend de la sensibilité et de la dextérité de l'artisan qui l'a réalisée. Ce métier ne s'est pas complètement perdu, des jeunes ont été formés depuis les années 90, notamment par René von Kaenel, mais les vrais spécialistes sont rares.

Le guillochage est apparu dans l'horlogerie au 18e siècle. Bien que des machines soient utilisées pour graver les décors, on parle de guillochage main lorsque le guillocheur actionne lui-même sa machine. D'une main il tourne une manivelle qui entraîne la pièce en travail et de l'autre il pousse le chariot sur lequel est fixé le burin pénétrant dans la matière. Le guillocheur main se sert de deux types de machines, celles dites « ligne droite » qui permettent de graver des lignes droites ou brisées et celles dites « tour à guillocher » qui font des traits circulaires.

Le guillochage main, qui produit des objets uniques, est lié aux marchés de l'horlogerie ou de la bijouterie haut de gamme. Cette spécialisation est généralement acquise après une formation de graveur ou de mécanicien. Une bonne compréhension de la mécanique et un sens esthétique développé sont les qualités indispensables à un bon guillocheur. Cette activité exige une grande concentration. La confection d'une pièce peut prendre d'une heure à six heures de travail continu et la moindre distraction, voire la moindre absence, peut avoir une influence négative. C'est un savoir-faire artistique, un jeu tout de précision et de subtilité entre les ombres et la lumière.

Nous travaillons avec des machines anciennes systématiquement entretenues, modifiées et réglées à l'interne, notamment plusieurs Lienhard fabriquées par un constructeur chaux-de-fonnier de génie aujourd'hui oublié.

Quels matériaux entrent en ligne de compte pour le guillochage main ?
Des métaux précieux tels que l'or gris, jaune, rose ou rouge, le platine, etc. L'acier et le nacre sont aussi guillochés à la main. Toutes sortes de pièces sont guillochées à la main : des masses oscillantes, des cadrans, des boîtes, etc.

Quelles autres techniques sont utilisées sous le vocable « guillochage » ?
Nous recourons, à la demande, à d'autres techniques comme la CNC, mais tous nos produits sont certifiés selon leur mode de confection dans un souci d'honnêteté et de transparence. Le mot guilloché, sans autre précision, est devenu un peu vague et peut-être parfois un peu abusif, laissant entendre qu'il s'agit d'un objet guilloché main alors que ce n'est pas toujours le cas. Nous pensons qu'il faudrait labelliser le guillochage main, par respect pour le client final. Malgré le regain d'intérêt, les pièces véritablement guillochées à la main ne représentent qu'un très petit pourcentage de la production actuelle.

A quelles autres techniques de décoration recourez-vous ?
Il y a deux grandes tendances sur ce marché, d'une part le très haut de gamme qui privilégie le guillochage main. Toute une clientèle axée sur la production de gros volumes incompatibles avec cette technique traditionnelle artisanale est d'autre part intéressée par l'effet décoratif du guillochage, ainsi qu'une clientèle visant des volumes intermédiaires pour lesquels l'option guillochage main serait trop coûteuse. Nous avons une solution pour chacun, mais nous tenons à une transparence sur chaque mode de fabrication afin d'éviter toute confusion. Le choix dépend des volumes visés et de l'orientation du produit (artisanal fait main ou industriel).

Pour les très gros volumes, nous guillochons de l'acier qui est ensuite trempé pour la frappe de grandes quantités. On ne devrait donc plus parler de pièces « guillochées ». Ce qui est frappé n'a plus d'aspect artisanal.

Pour les volumes intermédiaires de moyenne importance, jusqu'à 1000 pièces, la machine à commande numérique est très indiquée, car un outil de frappe coûterait trop cher. Etre rompu au guillochage main nous permet de programmer parfaitement une CNC sur toutes les surfaces planes d'une part, mais ouvre d'autre part de nouveaux horizons inaccessibles à la main : le guillochage de surfaces tridimensionnelles complexes (3D). Bien maîtrisée, cette technologie exécute les motifs à la perfection. Ces machines n'ont qu'un défaut, elles sont trop parfaites… Même un œil très exercé peut peiner à déterminer s'il s'agit d'une pièce guillochée main ou à la CNC. Nous sommes dans une zone grise dans laquelle des tricheries sont possibles. Comme en peinture avec les faux parfaits, il peut être difficile de différencier la copie de l'original… Tout repose donc sur la confiance, qui est un critère fondamental pour le client. Un tel constat devrait inciter la branche horlogère à s'entendre sur un label de haute qualité suisse guilloché main, car notre pays ne possède pas de vrais rivaux dans ce domaine.

Créés en 2003, votre petite entreprise est leader mondial dans son domaine. Quels sont vos points forts ?
Notre maîtrise du guillochage main fait de nous une entreprise hautement traditionnelle, mais nous innovons aussi dans notre domaine en créant de nouveaux décors. Il y a des motifs classiques dans le guillochage main, notamment le grain d'orge, le clou de Paris et le flinqué. Il s'agit des motifs qui étaient les plus répandus sur les montres de poche. Nous ne les avons bien sûr pas abandonnés, mais nous avons recréé des modèles, dépassé les motifs traditionnels et créé de nouveaux modèles plus complexes avec des structures cachées comme le décor « huit ». Des décors personnalisés sont créés en partenariat avec nos clients. Cette capacité d'innovation est rarissime et c'est notre force. Nos créations sont protégées au titre de la propriété intellectuelle. Par ailleurs, nous sommes seuls à disposer d'une importante capacité de production de pièces guillochées main et à maîtriser toute la gamme du guillochage main, du traditionnel au plus complexe, ainsi que les techniques plus modernes de la frappe et de la CNC.

© Décors guillochés SA

Depuis quelques années, Décors guillochés SA a développé une marque de bijoux. La société crée ainsi des objets contemporains poétiques qui répondent à d'autres impératifs que la décoration horlogère et tire le meilleur parti esthétique de son savoir-faire, parvenant à des effets extraordinaires. Toutes les pièces, exclusives et personnalisées, sont taillées dans les matériaux les plus nobles, guillochées à la main et numérotées. Chacun des bijoux de GUINEL est entièrement manufacturé en Suisse. Bagues, pendentifs, boucles d'oreille et boutons de manchettes constituent des collections élégantes et originales. GUINEL maîtrise l'intégralité du processus de fabrication de ses bijoux. Dans un constant souci de perfection et d'éthique, les diamants utilisés pour rehausser la splendeur des joyaux sont minutieusement sélectionnés dans des pays et des contrées garantis sans conflit.

GUINEL

DÉCORS GUILLOCHÉS
Lorsque l'ombre épouse la lumière

Décors Guillochés SA
Route de la Taille 5 - CH-2053 Cernier
Tél. : +41 (0)32 853 27 45 - Fax : +41 (0)32 853 29 21
E mail : info@decors-guilloches.ch
Site Internet: www.decors-guilloches.ch

© DM Project

DM Project

Un avenir pour vos projets horloger

Jeune entreprise fondée en 2010 par deux professionnels d'expérience, MM. Michel Marquis et Dominique Bürgi, DM Project vous accompagne dans vos projets horlogers du début du processus, par exemple un simple croquis du client, jusqu'à son terme, la livraison du produit. DM Project est le partenaire idéal pour des marques horlogères de haut de gamme qui disposent d'un bureau de designers et d'un bureau de vente, mais ne possèdent pas de manufacture ni d'infrastructure de production.

DM Project est la fois l'architecte et le maçon. A l'exception de la partie mécanique de la montre, la société prend en charge tous les composants de l'habillage. Elle travaille en partenariat avec des artisans garants de la qualité suisse, presque tous installés dans la région jurassienne.

L'expérience du domaine horloger et de la microtechnique fait de DM Project une entreprise à la fois très spécialisée et très polyvalente. Etude, développement, élaboration des dossiers techniques, réalisation de prototypes fonctionnels, petite et moyenne série : ses compétences sont globales.

Elle peut gérer l'ensemble d'un cahier des charges ou cibler son action sur un mandat partiel, selon la demande des clients.

DM Project dispose de moyens de production modernes tels qu'un logiciel de conception et de fabrication assisté par ordinateur ou encore d'un planificateur de projet. La société est équipée de machines CNC qui permettent d'usiner des pièces complexes et d'une décolleteuse pour les petites fournitures.

Outre le domaine horloger, DM Project est active dans les secteurs de la machine outil, de la micromécanique et du médical, domaines de compétence où elle peut produire des séries jusqu'à 4000 pièces. (Quantité plus conséquente en accord avec le client).

DM Project est une petite structure offrant un accompagnement attentif et personnalisé, ainsi qu'une production parfaitement adaptée à la demande et aux besoins de la clientèle. Dominique Bürgi assume en particulier la partie développement et clientèle et Michel Marquis la partie atelier et production. DM Project, c'est la souplesse, la réactivité et tous les avantages de la proximité !

DM-PROJECT Sàrl

ENSEMBLE, REALISONS VOS PROJETS

Rte Principale 1
CH-2827 Mervelier
Tél. : +41 (0)32 438 92 05
Fax : +41 (0)32 438 92 04
E-mail : info@dm-project.ch

Gilbert Testuz SA

Le sertissage, une vocation artisanale

Pas de machine. Chez Gilbert Testuz, tout passe par le savoir-faire artisanal traditionnel. Le sertissage à la main, patient et précis, a fait la renommée de cette petite entreprise vaudoise et reste d'actualité. Spécialisée dans la pose de pierres précieuses sur des pièces d'horlogerie et des bijoux, cette maison familiale met ses compétences au service des plus grands noms.

« Chez Gilbert Testuz, précise la directrice Natacha Testuz, la fille du fondateur, tout ce qui est mécanique est sous-traité, car nous voulons nous concentrer sur notre activité artisanale ». Chaque collaborateur, bijoutier ou sertisseur, a sa spécialité, son domaine de prédilection. Les professionnels fixent diamants ou pierres précieuses sur des boîtiers de montre, des cadrans ou des pièces de joaillerie. « Si l'on regarde de très près une pièce qui sort de chez nous, souligne Natacha Testuz, on peut reconnaître la main de tel ou tel sertisseur, la marque personnalisée de son travail ».

Sa taille et ses compétences confèrent aussi à cette société familiale une grande réactivité. Flexible, elle peut prendre une pièce de A à Z comme réaliser une série ou encore développer un projet avec la création d'un prototype à partir de dessins. Un travail d'une qualité parfaite donnant aux pierres tout leur éclat et tout leur caractère, bien éloigné de l'uniformisation des pièces uniquement serties à la machine, caractérise l'activité de Gilbert Testuz SA. Il arrive que des pièces mal préparées à la machine reviennent chez Testuz pour être reprises par les mains expertes de ses artisans sertisseurs.

© Gilbert Testuz SA

L'atelier de sertissage Gilbert Testuz SA est basé à Cugy, sur les hauteurs de Lausanne, depuis sa fondation en 1982. Sa position centralisée entre Neuchâtel, la Vallée de Joux et Genève a orienté l'entreprise à collaborer davantage pour l'horlogerie que pour la joaillerie. Ses qualités de précision, de méticulosité, d'amour du travail bien fait et de créativité en font une proche parente de l'horlogerie suisse de haut de gamme.

Gilbert Testuz SA
Ch. du Four 2 - CH-1053 Cugy
Tél : +41 (0)21 731 31 65
Fax : +41 (0)21 731 31 79
Email : serti@vtx.ch

DM Surfaces SA

Finition & décoration en haute horlogerie

L'innovation comme manière d'être

Nouveaux décors, nouvelles couleurs : DM Surfaces est une entreprise innovante. Fondée en 2007 dans la métropole horlogère de La Chaux-de-Fonds par Andrea De Luca, directeur technico-commercial, et Olivier Malavaux, directeur de production, la société a vite assis sa réputation dans le secteur de la sous-traitance en horlogerie haut de gamme et en joaillerie. Elle a développé ses activités autour du cœur de son savoir-faire, l'électroplastie.

Grâce à ses quatre départements, DM Surfaces est en mesure de proposer des solutions complètes, clés en main, dans le domaine des traitements de surfaces décoratifs et techniques à sa clientèle constituée pour l'essentiel des grandes marques de l'horlogerie, surtout dans le créneau du haut et très haut de gamme.

Les quatre départements de DM Surfaces couvrent tout l'éventail technologique de la décoration horlogère :

- Gravure & découpe Laser
- Gravure chimique
- Décoration traditionnelle ou personnalisée
- Revêtements galvaniques décoratifs et techniques

La parfaite maîtrise de l'électroplastie permet de proposer non seulement des couleurs traditionnelles, mais encore d'en développer de nouvelles. Un revêtement galvanique noir, All Black, qui rencontre un gros succès, est une véritable spécialité maison.

DM Surfaces propose d'autres spécialités. La société a mis au point, sur la base de technologies existantes, une nouvelle technique d'abaissement de matière (gravure profonde).

PolyMat, une technique appliquée par sablage sélectif, réalisable sur toutes sortes de matières, autorise une nouvelle gamme de décors en une multitude d'exécutions, notamment des inscriptions.

Une technique de gravure propre sans bavure, sur pièces terminées, permet d'éviter de faire ou de reprendre un décor mécanique (ex : côte de Genève).

Toujours à l'écoute, DM Surfaces garantit non seulement une qualité irréprochable, mais propose encore des solutions, parfois novatrices, parfaitement adaptées aux besoins et aux exigences de sa clientèle.

Finishing & decorating luxury watches

Innovation as a way of life

New decors, new colours: DM Surfaces is an innovative company. Founded in 2007 in the watchmaking metropolis of La Chaux-de-Fonds by Andrea De Luca, technical sales director, and Olivier Malavaux, production director, the company soon made a name for itself in the subcontracting sector for the high-quality watchmaking and jewellery industry. It developed its business around its expertise: electroplating.

Thanks to its four departments, DM Surfaces can provide complete, turnkey solutions for the treatment of decorative and technical surfaces to its customers, who consist mainly of the big watchmaking brands, particularly in the high-quality and luxury segments.

DM Surfaces' four departments cover the entire technological range of watch decoration:

- Etching & cutting Laser
- Chemical etching
- Traditional or personalised decoration
- Decorative and technical galvanic coatings

Its great expertise in electroplating means that DM Surfaces is able to offer not only traditional colours, but can develop new colours. A black, galvanic coating called All Black, which has met with great success, is a real company specialty.

DM Surfaces also boasts other specialties; on the basis of existing technologies, the company has perfected a new technique of degrading material (deep etching).

PolyMat, a selective sanding technique that can be applied to all kinds of materials, gives customers the opportunity to create a new range of decors in a variety of ways, and is particularly effective for engravings.

A technique of clean engraving without burrs on finished articles means there is no need to produce or touch up a mechanical decoration (e.g. côte de Genève decoration).

Always ready to respond to customer feedback, DM Surfaces does not just limit itself to guaranteeing impeccable quality; it also offers solutions that are sometimes innovative and always perfectly adapted to the needs and requirements of its customers.

DM Surfaces

Votre spécialiste en finition & décoration en haute horlogerie

DM Surfaces SA
Boulevard des Eplatures 13
CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41(0)32 968 31 76
Fax : +41(0)32 968 31 77
E-mail : info@dm-surfaces.ch
Site Internet : www.dm-surfaces.ch

Swiss Label Horlogerie

ERAM AG

Un service complet pour les projets ambitieux

© ERAM AG

© ERAM AG

La Société ERAM a été fondée en 1945. Le siège est situé à Allschwil/Bâle, au nord-ouest de la Suisse. La coopération efficace entre les différentes unités de l'entreprise permet d'offrir un service optimal aux clients. Elle est le prestataire de pointe en Suisse, mondialement reconnu, dans le domaine de la vente de pièces de précision de haute qualité. Notamment dans le domaine de l'horlogerie où elle excelle et propose une vaste gamme de pièces adaptées aux besoins les plus exigeants de cet univers de précision. L'ensemble des pièces est fabriqué en Suisse, ce qui lui permet d'avoir une reconnaissance internationale. A travers une croissance quantitative et un bénéfice approprié résultant d'une manière d'agir entrepreneuriale, elle est aujourd'hui un des leaders sur le marché helvétique. Ce sont la compétence technique et personnelle qui sont mises en avant au sein de la société. En outre, elle crée un environnement optimal pour des collaborateurs et collaboratrices motivés.

ASSURANCE QUALITÉ

ERAM est certifié ISO depuis 1991 et garantit une qualité impeccable. La société continue ses efforts pour améliorer ses services et a obtenu la certification ISO 13485 (médicale) en décembre 2010. Les normes de qualité les plus évoluées sont appliquées à différents niveaux de l'entreprise. Le recours à des techniques de pointe permet d'obtenir des résultats exceptionnels, même pour les processus de production les plus ambitieux.

En mettant la qualité au coeur de sa philosophie, la société Eram parvient à satisfaire les clients les plus exigeants tout en maintenant l'humain au centre du processus de fabrication. Les résultats exceptionnels obtenus sont le fruit d'une expérience acquise sur de longues années et de la prise en compte de l'évolution des techniques.

© ERAM AG

ERAM AG

A complete service for ambitious projects

© ERAM AG

Founded in 1945, ERAM is based in Allschwil/Basel, in the northwest of Switzerland. An efficient system of cooperation between different business units makes for an optimum service to customers. It is the top provider in its sector in Switzerland, with a worldwide reputation in marketing high-quality precision parts, particularly in the area of watchmaking, for which it provides a vast range of parts to meet the most exacting demands of this precision industry. All the parts are made in Switzerland, which gives the company added prestige in international markets. Thanks to quantitative growth and profits commensurate with its entrepreneurial method of operation, it is now one of the leaders on the Swiss market. Technical and personal expertise are promoted equally within the company, which creates the optimum environment for a motivated workforce.

QUALITY ASSURANCE

ERAM has been ISO-certified since 1991 and guarantees impeccable quality. The company continues its efforts to improve its services and obtained ISO 13485 (medical) certification in December 2010. The highest quality standards are applied at every level of the company. The use of highly advanced techniques has led to exceptional results in even the most ambitious production processes.

By placing quality at the heart of its philosophy, ERAM manages to satisfy its most demanding customers while preserving the human dimension at the centre of the manufacturing process. The outstanding results obtained are the product of experience acquired over long years and continuous incorporation of technical developments.

ERAM
Sandweg 46 - CH-4123 Allschwil
Tél. : +41 (0)61 307 24 00
E-mail : time@eram.ch
Site: www.eram.ch

B&F TECH

FERMOIR

DE SECURITÉ - SYSTÈME DE MISE À L'AISE

DAME - HOMME - CHRONO - À POUSSOIR

ADAPTABLE SUR BRACELET CUIR, CAOUTCHOUC OU MÉTAL

- ***Etude et conception***
  Créativité - Innovation
- ***Système breveté***
  Inox 1.4435 - métal précieux - Titane
- ***Réactivité***
  Délais garantis
  Capacité de production élevée
- ***100% Swiss Made***
  Usinage et assemblage intégrés
- ***Système testé***
  Longévité - Fiabilité

Nous étudions et répondons à toute demande spécifique

Réalisation de prototypes, série

B&F Tech sarl
Chemin des Léchères 1
CH-1217 Meyrin (GE)
Tél. +41 (0) 22 782 59 09
Fax: +41 (0) 22 782 94 56
info@bftech.ch

www.bf-tech.ch

SWISS MADE

Bracelets de montres Elfix, de la maille aux fermoirs

Spécialiste de l'usinage de composants pour l'habillement horloger, la société chaux-de-fonnière se fait un nom dans l'univers du bracelet de montre. Au point d'inventer son propre système de fermoir.

© Elfix

© Elfix

Actrice incontournable de la sous-traitance, tant pour les marques horlogères que pour les fabricants de bracelets, la société créée en 1999 par Gilles Garino joue la proximité, le délai et la qualité. Elle parvient, malgré une tendance des marques à verticaliser, à offrir davantage qu'une prestation de simple sous-traitant, grâce à une offre locale particulièrement adaptée à ceux qui, pour les composants tels que le bracelet aussi, aspirent à remettre le Swiss made au cœur de leurs considérations premières. Désormais, elle développe et produit ses propres fermoirs ce qui lui permet de s'afranchir de la dépendance trop risquée à laquelle son seul statut de sous-traitant l'exposait.

Fermoirs innovants.

Si l'usinage des mailles de bracelet demeure l'un de ses savoir-faire les plus connus sur le marché, quelle que soit la matière, titane, inox ou métaux précieux, presque 10 années d'un fonctionnement à 20-25 collaborateurs amènent naturellement Elfix à s'aventurer sur le terrain de la conception. Patiemment, elle dépose des brevets, œuvre sur des prototypes, procède à moult tests et ajustements pour enfin fabriquer son propre produit, de manière industrielle et en série. Pour ce faire, elle s'est dotée d'une société sœur, B&F Tech, qui gére le volet de la propriété intellectuelle et de la commercialisation de ses propres fermoirs. Une diversification salutaire puisqu'elle représente aujourd'hui 30 % de ses activités.

Afin d'intégrer le facteur compétitivité des coûts dans ses développements, pour demeurer concurrentiel face à la production asiatique, il fallait pouvoir disposer d'un outil de production spécifique au marché horloger. C'est donc par une alliance avec un fabricant de machines, basée sur l'exclusivité du développement et de l'utilisation en Suisse, que Elfix parvient à séduire même les marques les plus obnubilées par la verticalisation de leurs activités. En d'autres termes, la solution de ses fermoirs s'inscrit dans un périmètre qui, parce qu'elle serait trop chère à intégrer, continue de séduire les horlogers.

Echos du marché. Christian Cartier, responsable de l'habillement au sein de la manufacture Christophe Claret, l'une des premières sociétés à manifester de l'intérêt pour les nouveaux fermoirs, se faisait l'écho en 2009 d'une clientèle séduite: « Ce qui nous a plu, c'est la fonctionnalité, la fiabilité et la simplicité du produit présenté par Elfix. Ils nous ont proposé une manière simple et originale de fermer le bracelet, et surtout, facile d'emploi. Cela répondait exactement à notre demande. » Et d'ajouter : « La petite taille de la société, sa souplesse et sa facilité de contact sont aussi des atouts… »

Gilles Garino, fondateur de Elfix. Formé à l'Ecole d'Horlogerie de La Chaux-de-Fonds, section microtechnique, Gilles Garino, père de 3 enfants, crée sa société Elfix le 1er janvier 1999 après une carrière dans la sous-traitance, notamment à la direction de PX Group (Précinox-Précimet-Sydor). En 2008, B&F Tech Sàrl, une nouvelle entité d'exploitation des brevets et de la vente de ses propres fermoirs, voit le jour à Meyrin.

Elfix Production SA
Usinage de composants pour l'habillement horloger
Boulevard des Eplatures 50a
CH-2304 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41 (0)32 967 88 18
Fax : +41 (0)32 967 88 19
info@elfix.biz - www.elfix-production.ch

B&F Tech Sàrl
Chemin des Léchères 1
CH-1217 Meyrin -Genève
Tél. : +41 (0)22 782 59 09
Fax : +41 (0)22 782 94 56
info@bftech.ch

Watch bracelets
Elfix: from links to clasps

A specialist in machining exterior components for watches, the company based in La Chaux-de-Fonds has made a name for itself in the world of watch bracelets, even going so far as to invent its own clasp system.

© Elfix

© Elfix

© Elfix

As an important actor in the field of subcontracting, for both watchmaking companies and bracelet manufacturers, the company founded by Gilles Garino in 1999 plays on its strengths: its close proximity to customers, its short lead times and its high quality. In spite of the recent trend for brands to produce an increasing number of components internally, it manages to be much more than just another subcontracting service, thanks to a local offering that is particularly suitable for companies who want "Swiss Made" products to be at the heart of all their watch components, including their bracelets. The company now develops and produces its own clasps, which means it is no longer so dependent on unreliable subcontracting work.

Innovative clasps

Machining bracelet links in any material, be it titanium, stainless steel or precious metals, remains one of its most well-known areas of expertise on the market. However, after almost 10 years operating with 20-25 employees Elfix has naturally ventured into design. The company has patiently filed patents, worked on prototypes, carried out many tests and adjustments, and can now finally produce its own product industrially and in series. To this end, it has set up a sister company, B&F Tech, which is responsible for intellectual property and marketing its own clasps. The company has benefited from this diversification, which today represents 30% of the company's activities.

In order to factor cost competitiveness into its development and remain competitive in the face of Asian production, Elfix needed a production tool that was specific to the watchmaking market. By allying itself with a machine manufacturer, based on the exclusivity of the development and its use in Switzerland, Elfix succeeds in attracting even the brands that are most obsessed with producing all their components internally. In other words, its clasp solution is part of an area that continues to attract watchmakers, because it would be too expensive to produce them internally.

The word on the market. Christian Cartier, head of exterior components with watchmaker Christophe Claret, one of the first companies to show interest in the new clasps, was a satisfied customer in 2009: "We were pleased with the functionality, reliability and simplicity of Elfix's product. They offered us a way of closing the bracelet that was simple, original and most importantly, easy to use. This met our requirements exactly." He added: "The company's small size, its flexibility and its availability are also real advantages."

Gilles Garino, founder of Elfix. After studying at the Ecole d'Horlogerie de La Chaux-de-Fonds in the microtechnology department, Gilles Garino, father of three, founded his company Elfix on 1 January 1999 after a career in subcontracting, including on the board of the PX Group (Précinox-Précimet-Sydor). In 2008, B&F Tech Sàrl, a new business that manages patents and sells its own clasps, was opened in Meyrin.

Elfix Production SA
Usinage de composants pour l'habillement horloger
Boulevard des Eplatures 50a
CH-2304 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41 (0)32 967 88 18
Fax : +41 (0)32 967 88 19
info@elfix.biz - www.elfix-production.ch

B&F Tech Sàrl
Chemin des Léchères 1
CH-1217 Meyrin -Genève
Tél. : +41 (0)22 782 59 09
Fax : +41 (0)22 782 94 56
info@bftech.ch

ERBICOL SA, Balerna :

rubis synthétiques et saphirs blancs entièrement produits en Suisse

Le label Swiss made est la gloire et l'atout de l'industrie horlogère. Luca Romelli, directeur de l'entreprise Erbicol Sa, souhaite une meilleure considération des fournisseurs agissant sur le marché de la Confédération afin de préserver l'avenir, l'emploi et la qualité dans l'ensemble du secteur.

© Erbicol Sa

Fondée en 1950 par Giuseppe Romelli, l'entreprise Erbicol Sa de Balerna est gérée par la troisième génération de la famille. « La préparation de la quatrième génération est en bonne voie », nous déclare avec un sourire Luca Romelli, directeur général de l'entreprise. « Nous travaillons depuis toujours essentiellement dans le secteur des petites pierres pour l'industrie horlogère suisse », affirme Monsieur Romelli, qui insiste sur l'adjectif « suisse », s'agissant là d'un atout de son entreprise. Le jargon du secteur fait appel à une expression française pour décrire ce type d'activité : préparage pour pierres d'horlogerie. L'activité porte notamment sur la fabrication de rubis et saphirs blancs synthétiques destinés à l'industrie horlogère. « Nous fournissons un demi-produit de qualité. Les entreprises de finition fournissent ensuite aux différentes marques des produits finis », ajoute Luca Romelli.

Mais revenons à ce qui tient à cœur au directeur de Erbicol : le label Swiss made. « Actuellement, les conditions d'obtention légale du label « made in Switzerland » stipulent qu'au moins 50% de la production doit s'effectuer en Suisse. Cette exigence est insuffisante à nos yeux. Ce pourcentage devrait être bien plus élevé. Il ne doit évidemment pas être de 100 %, un tel pourcentage n'étant pas réalisable dans tous les secteurs, mais il devrait au moins avoisiner les 80 %.

Pourquoi ? « Afin de pouvoir continuer à produire en Suisse et de conserver des emplois stables et pérennes. Les personnes qui travaillent dans ce secteur sont les premiers garants de la qualité. C'est un message que j'adresse aux responsables des marques, qui se situent à l'extrémité de la filière industrielle de l'horlogerie et qui sous-estiment parfois l'importance du maintien des emplois dans ces entreprises dont la plupart ignorent le nom, mais qui exercent une activité fondamentale et qui font du label Swiss made un atout dont elles sont les garantes », précise le directeur. Une petite entreprise telle que la Erbicol fait office d'exemple pour garantir cette qualité au fil du temps, depuis l'extrémité sud de la Suisse, depuis Balerna. « Notre matière première est produite et acquise en Suisse et entièrement travaillée dans le Tessin, à Balerna », conclut avec fierté Monsieur Romelli. Dans le secteur, Erbicol emploie 30 personnes.

Erbicol SA – synthetic

rubies and white sapphires from Balerna – 100% made in Switzerland

The "Swiss made" label is a source of pride and strength in the watchmaking industry. Luca Romelli, General Manager of Erbicol SA, urges us to give more consideration to suppliers operating in Switzerland – for the sake of the future, the profession and the quality of the entire industry.

Founded in 1950 by Giuseppe Romelli, Erbicol SA in Balerna is now in its third generation. "We are successfully preparing for the fourth generation," says a smiling Luca Romelli, the company's General Manager. "We have always worked mainly in the area of stones for the Swiss watchmaking industry," says Romelli, emphasising the "Swiss" adjective which is one of the company's strengths. In the industry jargon, they use a French expression to describe this type of activity: préparage pour pierres d'horlogerie, or the preparation of stones for watchmaking. The stones in question are mainly synthetic rubies and white sapphires destined for the watchmaking industry. "We provide a semi finished, quality product to the finishing companies who then supply the finished product to the various brands," adds Romelli.

But to return to the matter closest to the Erbicol manager's heart, the "Swiss made" label: "At the moment, for a product to be labelled legally as "made in Switzerland", at least 50% of the production must be carried out in Switzerland. In our view this is not enough, for we think the percentage should be much higher. I'm not saying 100% because that is clearly not possible in all sectors, but it should be approaching 80%."

For what reason? "In order for production to continue in Switzerland and to keep stable and permanent jobs in Switzerland. It is the people who work in this industry who are the primary guarantors of its quality. It is a message addressed to those who manage the brands, the final link in the chain of the watchmaking industry, who sometimes fail to attach sufficient importance to the preservation of jobs in companies that may not be household names but which carry out fundamental work and who have made the Swiss made label into a strength of which they themselves are the guarantors," declares Romelli. And a small company like Erbicol is one such company that guarantees this quality today, down at the southernmost tip of Switzerland, in Balerna. "Our primary material is produced and purchased in Switzerland, and 100% machined in Ticino, in Balerna," concludes Romelli with pride. In particular, Erbicol provides jobs for 30 people in the industry.

Erbicol Sa
Viale Pereda 22 - CH-6828 Balerna
Tél. : +41 (0)91 697 63 60
Fax : +41 (0)91 697 63 69
Web : www.erbicol.ch
E-mail : info@erbicol.ch

EREM Sàrl

Entretien avec M. Jean-Christophe Joye, directeur

C'est le spécialiste incontesté de la pince de précision. L'entreprise EREM Sàrl d'Yverdon-les-Bains met ses compétences non seulement au service des électroniciens ou opératrices de l'industrie médicale mais aussi des horlogers.

Quels outils sont fabriqués par votre entreprise ?
Nous développons des outils à main de précision, tels que des pinces coupantes, pliantes ou formantes, destinés avant tout aux professionnels. Notre large gamme de produits nous permet de servir au mieux les diverses applications de nos clients. La grande précision des composants ainsi que le recours aux matériaux les plus adaptés nous permettent de garantir une durée de vie élevée ainsi que d'excellentes qualités de coupe. Nous disposons également d'un atelier de fabrication de brucelles. Ces outils sont avant tout utilisés dans l'électronique, l'avionique ou l'industrie médicale. Mais notre savoir-faire est aussi compatible avec l'horlogerie et nous réalisons à la demande des outils qui peuvent répondre aux besoins spécifiques de cette branche.

© EREM Sàrl

Avez-vous toujours fabriqué ce genre d'outils ?
Pas exactement depuis les débuts. La société a été fondée en 1963 par Roland Marchand, dont les initiales ont d'ailleurs donné le nom de l'entreprise. Au départ, EREM produisait des instruments de mesure, comme des jauges. Ce n'est que vers 1976 que l'entreprise a commencé de fabriquer des pinces. En 1993, EREM a rejoint le groupe Cooper Industries. En juillet 2010, ce dernier a intégré notre société à Apex Tool group, une joint venture constituée avec Danaher Tools. Aujourd'hui, notre entreprise emploie une quarantaine de personnes. L'intégration à Apex Tool Group représente un grand avantage pour nous.

Dans quel sens ?
Nous pouvons désormais profiter d'un très vaste réseau de distribution dans le monde entier. D'ores et déjà, notre production est exportée à 95%, ceci grâce à la bonne réputation de précision et de qualité des outils de fabrication suisse. L'Amérique reste le marché principal, suivi par l'Europe. Nous espérons désormais mieux entrer sur le marché asiatique.

Interview with Mr Jean-Christophe Joye, Director

The undisputed specialist when it comes to precision pliers. EREM Sàrl from Yverdon-les-Bains doesn't just place its skills at the service of electricians or operators in the medical industry, it also serves watchmakers.

What tools does your company manufacture?
We develop precision hand tools, such as cutting pliers, round-nose pliers or forming pliers, aimed primarily at professionals. Our broad range of products enables us to serve our customers' various applications to the best of our ability. The great precision of the components and the use of the most suitable materials means that we can guarantee a long lifetime and excellent cutting qualities. We also have a manufacturing workshop for tweezers. These tools are mainly used in electronics and in the aviation and medical industries. But our expertise is also compatible with watchmaking and we make tools on request that can meet the specific needs of this sector.

Have you always manufactured these types of tools?
Not exactly. The company was founded in 1963 by Roland Marchand, whose initials gave the company its name. Initially, EREM produced measuring instruments, such as gauges. It was only in around 1976 that the company began to produce pliers. In 1993 EREM joined the Cooper Industries group. In July 2010, Cooper Industries merged our company with the Apex Tool group, a joint venture with Danaher Tools. Today our company employs some forty people. The merger with the Apex Tool Group represents a great opportunity for us.

In what way?
We can now take advantage of a vast distribution network around the world. 95% of our production is already exported, thanks to the excellent reputation for precision and quality that Swiss Made tools enjoy. America remains the main market, followed by Europe. We now hope to make our entrance on the Asian market.

© EREM Sàrl

Erem®

Erem Sàrl
A company of Apex Tool Group, LLC.
Rue de la Roselière 12
CH-1400 Yverdon-les-Bains
Tél. : +41 (0)24 426 12 06
Fax : +41 (0)24 425 09 77
CHT-Switzerland@apextoolgroup.com
www.apextoolgroup.com

APEX TOOL GROUP

Fabbrica Quadranti Sa
Le vrai visage du bracelet-montre

Cette entreprise familiale est depuis 1969 la référence transalpine en matière de fabrication de cadrans. La troisième génération, qui dirige actuellement l'entreprise, l'a entièrement restructurée en 2007 afin de l'orienter vers le marché haut de gamme de l'horlogerie suisse.

Le cadran est la carte de visite d'une montre, le composant qui rend uniques ces machines à voyager dans le temps, ces appareils qui égrènent lentement les heures et les journées, qu'ils soient sophistiqués ou de fabrication certes plus commune, mais de qualité tout aussi incomparable.

Sise à Stabio, à l'extrémité sud du Tessin, Fabbrica Quadranti Sa fait partie des entreprises à la tête de ce secteur très spécifique. Fondée en 1950 en Italie, l'entreprise est intégralement suisse depuis 1969 et est dirigée par la troisième génération de la famille Longhi.

Notre guide est Marco Longhi, président de cette usine aux parfums d'atelier d'artisan mais faisant appel aux technologies les plus performantes et les plus modernes mises à disposition par le secteur. Nous l'avons suivi à la découverte du monde fascinant des cadrans.

« Lorsque vous consultez l'heure à votre montre, votre regard se pose en premier non pas sur le bracelet ou le boîtier, quelqu'élégante et précieuse que soit sa finition, mais sur le cadran, cet objet qui porte l'inscription de la marque de la montre », nous explique Marco Longhi.

© Fabbrica Quadranti Sa

Directeur général dès 1990, il restructure irrévocablement l'entreprise Fabbrica Quadranti telle qu'elle était en 2006, en transformant entièrement la composition de l'actionnariat et de la direction ainsi que son positionnement sur le marché. Également membre de la direction, sa femme, Madame Michela, se dédie aux tâches administratives et d'assurance qualité.

Logée dans un édifice moderne à Stabio depuis 2007, l'entreprise compte aujourd'hui 38 employés, regroupant ouvriers, techniciens et personnel administratif. « Il y a quatre ans, nous avons commencé avec 26 employés. Malgré la crise économique, ces dernières années ont été pour nous synonyme de croissance et de recrutement. Parallèlement, nous sommes parvenus à devenir l'unique fournisseur de cadrans de montre au sud du Saint-Gothard approvisionnant l'ensemble de la filière horlogère suisse. Nous rivalisons à armes égales avec nos concurrents du Jura et du bassin lémanique », indique non sans fierté Marco Longhi.

Qui sont vos clients ?

« Nous travaillons pour les principales marques suisses et internationales du secteur de l'horlogerie. Chaque année, notre entreprise produit entre 300 000 et 450 000 cadrans. Ce chiffre varie en fonction de la qualité requise et des difficultés de fabrication. Bien entendu, plus la qualité augmente, plus le volume produit diminue. Nous approvisionnons également, dans une moindre mesure, orfèvres et sertisseurs de réputation établie », précise le président de la direction de Fabbrica Quadranti Sa.

La précision d'exécution est essentielle pour obtenir une montre de qualité inégalée. À l'exception de la coupe du métal (du laiton, mais également de l'or ou d'autres alliages nobles), effectuée par des appareillages à commande numérique à la pointe de la technologie, le reste de la fabrication se fait entièrement à la main. « Du polissage à la pose des heures en passant par la coloration, tout est fait à la main », nous explique Marco Longhi, qui a suivi sa formation il y a plus de vingt ans au Technicum à la Chaux-de-Fonds, l'un des extraordinaires berceaux de l'horlogerie suisse. La précision est l'un des atouts de Fabbrica Quadranti Sa.

« Nous nous basons sur les dessins fournis par nos clients, mais aussi sur ceux que nous concevons. Nous appliquons une précision absolue avec une tolérance ne dépassant pas 1 à 2 centièmes de millimètre et des standards de qualité extrêmement élevés.

Car notre force réside justement dans des compétences aigues et des délais de livraison rapides. Des qualités que nous reconnaissent par ailleurs les principaux groupes suisses et internationaux actifs dans le secteur de l'horlogerie et qui nous accordent leur confiance depuis des décennies », conclut Marco Longhi.

© Fabbrica Quadranti Sa

Fabbrica Quadranti Sa
The true face of watchmaking

Since 1969 the company has been the point of reference for watch face manufacturing in the Southern Alps. A family business now in its third generation, in 2007 it underwent a complete modernization which has focused the business at the top end of the Swiss watchmaking industry.

The face or dial is the watch's visiting card. It is the component which makes these 'time machines' unique, these measurers of the slow passing of the hours and days of our lives, be they items of rare workmanship, or those of not quite such a high standard but always of optimum quality.

Fabbrica Quadranti Sa of Stabio, based in the extreme south of the Ticino region, is one of the leading companies in this particular sector. Founded in 1950 in Italy, since 1969 it has been a 100% Swiss company run by the third generation of the Longhi family.

And it is Marco Longhi, the company's chairman, who believes in craftsmanship combined with the best and most modern technologies that the sector's state-of-the-art can offer, who gives us a tour of the fascinating world of the watch dial.

"When you look at the time on the watch on your wrist, the first thing you see is not the wristband or the case, however fine and delicate these may be, but the face. That is the object that bears the hallmark of your watch," explains Marco Longhi.

Longhi has been the company's managing director since 1990; in 2006 he took over Fabbrica Quadranti permanently, since when he has overhauled it completely both in terms of its ownership and management structures and of its positioning on the market. He runs the company jointly with his wife, Michela, who looks after the administrative and quality assurance side of the business.

Based in a modern building in Stabio since 2007, today it employs 38 people, including factory workers, engineers and administrative staff. "We started four years ago with 26 employees. In this time – despite the economic crisis – we have continued to grow and to take on more people. At the same time we have succeeded in becoming the only supplier of watch faces south of the St. Gotthard Pass serving the entire supply chain of the Swiss watchmaking industry. We compete on an equal footing with our rivals in the Jura and the Geneva area," says Marco Longhi with a touch of pride.

Who are your customers?
"We work for the main Swiss and international brands in the watchmaking industry. Our company produces between 300 and 450 thousand units a year. It depends obviously on the quality and level of complexity required. The higher

© Fabbrica Quadranti Sa

the quality, the fewer the numbers, plainly. We also collaborate, for smaller production series, with some very well-known goldsmiths and setters," says the chairman of the board of Fabbrica Quadranti Sa.

Precision of execution is becoming fundamental to an optimum result in watchmaking. Apart from cutting the metal (brass, but also gold and other precious metals), which is done by the latest generation of numerical control machines, the rest of the production is done entirely by hand. "From polishing, through colouring to placing the hours, everything is done by hand," explains Marco Longhi, who trained at the Technicum in La Chaux-de-Fonds, one of the exceptional homes of the Swiss watchmaking industry, over twenty years ago. Precision is one of the main assets of Fabbrica Quadranti Sa.

"We work either on the designs that our customers supply to us, or on designs that we create ourselves." Precision must be absolute with a tolerance of no more than 1-2 hundredths of a millimetre and standards of the highest quality.

Our strength lies precisely in this: we work with extreme professionalism and fast delivery times. A fact recognized by the main Swiss and international groups who operate in the watchmaking industry and who have been relying on us to their satisfaction for a number of decades," concludes Marco Longhi.

Fabbrica quadranti SA

Fabbrica Quadranti Sa
Via Gaggiolo 5 - CH-6855 Stabio
Tél. : +41 (0) 91 696 17 77
Fax : +41 (0) 91 696 17 78
E-mail : f.q@fabbricaquadranti.ch

Le bon tempo selon Femto SA

Imperturbables, les secondes s'égrènent aux poignets de millions d'hommes et de femmes. Les rouages de leur montre mécanique accomplissent leurs révolutions avec une précision dont le contrôle constitue le défi quotidien de Femto SA, une société implantée dans le bastion historique de l'horlogerie suisse.

Mesurer le temps. Avec une précision sans faille et la garantir à tous les porteurs de montres Made in Switzerland. Telle est l'ambition des 5 jeunes ingénieurs neuchâtelois qui ont créé en 1995 Femto SA. Pour y parvenir, la société a d'emblée misé sur l'innovation et le savoir-faire des écoles d'ingénieurs du Locle et de St-Imier avec qui elle collabore toujours étroitement. Transfert de technologie de pointe et échange de compétences en résultent pour le plus grand avantage des appareils de mesure et de production conçus par Femto SA.

Si Femto SA s'est abord attelé à développer des appareils destinés à contrôler les montres à quartz, dès 1996 elle en fait de même avec les mouvements mécaniques. Polyvalente, rapide, à l'aise dans le développement de solutions sur mesure et innovatrice, la jeune équipe de Femto devient rapidement le partenaire privilégié des horlogers suisses, du moyen comme du haut de gamme (photo 5). Afin d'élargir son offre, l'entreprise entre en 1998 dans le giron de la société Lécureux SA, à Bienne, au bénéfice d'une longue expérience dans l'assemblage horloger. Une synergie qui permet d'accroître le chiffre d'affaire tout en diminuant les coûts de production.

Pour le CEO Jacob Wyss, c'est grâce à la profonde connaissance des phénomènes physiques particuliers à la micromécanique horlogère (force, usure, température, mouvements,...) et aux capteurs spécifiquement développés, que l'entreprise offre des solutions simples et originales. Elle réussit à démocratiser des techniques de mesure longtemps réservées aux laboratoires. A titre d'exemple, Femto SA a introduit, il y a plus de 10 ans, la mesure optique du balancier (photo 2.) pour pallier le défaut de la mesure acoustique, moins précise et facilement influencée par le bruit ambiant.

Grâce à la diversification de ses prestations, le carnet de commandes de Femto SA n'a pas souffert de la récente crise, ses clients investissant autant dans le développement d'appareils de laboratoire que de production.

1. Jacob Wyss, CEO de Femto SA, ingénieur ETS électro-technique

2. WatchTestMecanic, appareil de mesure optique du balancier.

3. Gérard Jeanfavre, chef de projets, ingénieur HES en électronique

4. Marilyn Zbinden, chef de projets, ingénieur HES en informatique

5. WTQ32.Net, simulateur de porté et mesure de la marche diurne

The right tempo by Femto SA

Imperturbably the seconds tick away on the wrists of millions of men and women. The cogs of their mechanical watches perform their revolutions with a precision whose control constitutes the daily task of Femto SA, a company established in the historic bastion of Swiss watchmaking.

Measuring time. With faultless precision and guaranteeing it to all the owners of watches Made in Switzerland. That is the ambition of five young engineers from the Neuchâtel region who set up Femto SA in 1995. To achieve this goal, from the outset the company counted on innovation and the expertise of the engineering universities at Le Locle and St-Imier, with whom they continue to work closely. The result is the transfer of cutting-edge technology and an exchange of skills that gives the measuring and production devices designed by Femto SA a real edge over the competition.

Although Femto SA initially focused on developing devices for checking quartz watches, since 1996 it has also done the same for mechanical movements. Versatile, quick and at ease in the development of customised and innovative solutions, the young team at Femto quickly became the preferred partner of Swiss watchmakers in both the mid-range and luxury sectors (photo 5). In order to expand its offering, in 1998 Femto SA joined the company Lécureux SA in Biel/Bienne, to benefit from their many years of experience in assembling watches. A synergy that has increased turnover whilst reducing production costs.

For CEO Jacob Wyss, it is thanks to the in-depth knowledge of the physical phenomena specific to the micromechanics of watchmaking (forces, wear, temperature, movements, etc.) and to the specially developed sensors that the company is able to offer such simple and original solutions. It has succeeded in making available to all measuring technologies that used to be the preserve of laboratories. For example, more than a decade ago Femto SA introduced optical measuring for balance wheels (photo 2) to overcome the drawbacks of acoustic measuring, which is less precise and easily influenced by ambient noise.

Having diversified its services, Femto SA's order book did not suffer too much during the recent crisis, and its customers continue to invest as much in the development of laboratory equipment as in production.

FEMTO
QUALITY INSPIRED BY INNOVATION

Femto SA
Rue des Prés 137 - CH-2503 Biel-Bienne
Tél : +41 32 366 70 20
Fax : +41 32 365 71 20
Site internet : www.femto.ch
E-mail : info@femto.ch

fhs fiduciaire horlogère suisse sa

fiduciaire horlogère suisse sa (fhs sa)

Précis et passionnés. Comme les horlogers.

Fondée en 1928 par des horlogers et des banquiers, la fiduciaire horlogère suisse sa est indépendante depuis 2005, année où elle est devenue propriété de ses cadres. Ses cinq partenaires propriétaires, MM. Patrick König, Roland Mischler, Luc Grosjean, Olivier Naegeli et Adrien Aubry perpétuent son caractère traditionnel. Non seulement la société compte encore de nombreux clients horlogers, mais elle veille à appliquer, dans son domaine, les qualités de précision et de haute exigence caractéristiques du monde horloger, dont sa connaissance quasi intime est un atout puissant. Expert comptable diplômé, administrateur délégué de la société, M. Patrick König répond à nos questions.

Votre société est aujourd'hui divisée en trois raisons sociales, soresa sa, collabo sa et depuis le 1er janvier 2011, fidufisc sa. Pourquoi cette structure ?
fhs sa chapeaute les trois sociétés tout en menant elle-même une activité de révision particulièrement axée sur le monde horloger. Cette structure est le résultat de l'évolution historique de la société, de la volonté d'élargir le champ d'activités et de diversifier la clientèle. Les employés sont engagés par fhs sa et les prestations, qui se sont élargies, sont vendues selon les besoins de la clientèle.

La structure compte en tout 18 collaborateurs répartis entre fhs sa et ses sociétés soresa sa, collabo sa et fidufisc sa. Nous encourageons l'esprit d'entreprise et le sens des responsabilités de chaque membre de notre équipe. L'indépendance est d'abord une question de mentalité. Nous consentons également de gros efforts pour la formation permanente.

soresa sa, fondée en 1981 par fhs sa, s'occupe principalement de la tenue de comptabilités et de mandats confiés par des collectivités publiques ; les assainissements et les audits font également partie de sa palette de prestations.

La reprise de collabo sa, active depuis 1920 dans la région biennoise, a été finalisée en 2005, lorsque les actions de fhs sa, qui se trouvaient jusqu'à ce moment à 50% en mains des banques et à 50% des associations horlogères, ont été reprises par les cadres. Cette société comprend une part de clientèle horlogère ainsi que d'autres entreprises actives, par exemple, dans le domaine de la construction et des bureaux d'architecture.

fidufisc sa a décidé de joindre sa destinée au groupe fhs sa dès janvier 2011. Elle est active dans de nombreux domaines fiduciaires, d'expertises comptables, d'évaluations d'entreprises et de planifications fiscales.

En résumé, quels services offrez-vous ?
fhs sa et ses sociétés filles proposent des services performants dans les domaines des assurances sociales, de la comptabilité, des bouclements annuels et de la révision des comptes, à quoi s'ajoutent le conseil d'entreprise, les successions, les assainissements, les restructurations, le controlling externe, le conseil fiscal et l'administration des salaires des PME. La révision des corporations de droit public constitue une part non négligeable de son activité.

Le collaborateur en charge de la comptabilité ne participe pas à la révision. Nous respectons ce principe. Nous accordons également beaucoup d'importance à la connaissance du client, lequel ne désire généralement pas se retrouver chaque année face à un nouveau réviseur. Il faut comprendre la mentalité du client, avoir soi-même un esprit entrepreneur et être prêt à assumer des risques raisonnables. Mais en même temps, la taille de notre entreprise autorise une certaine souplesse et permet de remplacer tout collaborateur qui serait momentanément absent.

fhs sa est historiquement très attachée à la région de l'Arc jurassien.
Notre forte implantation régionale marque notre identité. Les points d'ancrage sont l'Espace Mitteland et le canton de Neuchâtel, réalité qui se traduit jusque dans le conseil d'administration présidé par un Biennois, M. Roland Bloch, Vice-président de la Fédération de l'industrie horlogère suisse, et dont l'un des membres, M. Claude Bernoulli, est l'ancien directeur de la Chambre neuchâteloise du Commerce et de l'Industrie.

Notre rayon d'action s'étend à tout l'Arc jurassien, de Genève à Schaffhouse.

Nous sommes le partenaire idéal des PME, des collectivités publiques et des associations, mais nous fournissons également des services-conseils aux particuliers, notamment dans le domaine de la fiscalité. Nos clients bénéficient d'une offre de services globale et personnalisée.

Quelles sont les langues de travail chez fhs sa ?
Il faut que le client puisse s'exprimer dans sa langue. Nos collaborateurs sont en principe bilingues, français et dialecte ou allemand, qui, au minimum, doit être compris. Le français est cependant la langue « officielle » de fhs sa à l'interne et il est de règle dans les séances.

Fiduciaire Horlogère Suisse SA
Rue Ernst Schüler 5 - CH-2502 Bienne
Tél. : +41(0)32 328 89 15 - Fax : +41(0)32 328 89 19
e-mail : info@fhs-soresa.ch

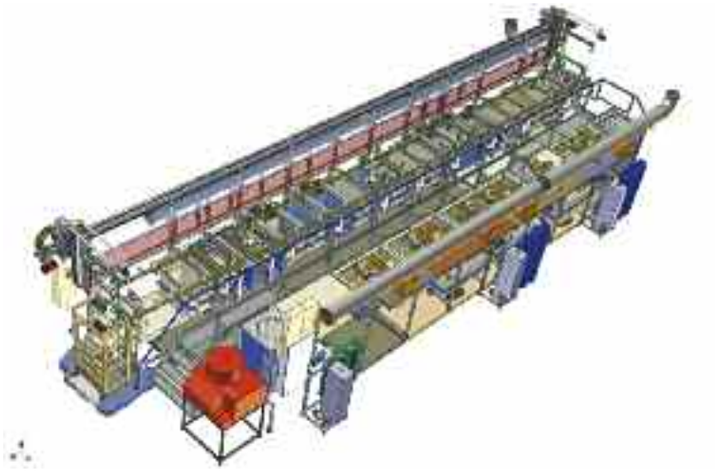
Fiduciaire Horlogère Suisse SA
Av. Léopold-Robert 36 - CH-2301 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41(0)32 910 91 31 - Fax : +41(0)32 910 91 39
www.fhs-soresa.ch

Fiduciaire collabo sa collabo treuhand ag
fft
fiduciaire soresa sa soresa treuhand ag

Formoplast, construction plastique

Manufacture de machines galvano

Depuis 27 ans, pour l'horlogerie, le médical ou le génie civil, cette Yverdonnoise construit sur-mesure des machines de galvanoplastie, pour le traitement manuel et automatique des surfaces. Egalement des mobiliers de laboratoire, présentoirs, cuves de stockage et gaines de ventilation…



© Formoplast - construction plastique

Plans d'une machine de galvanoplastie.

© Formoplast - construction plastique

Machine réalisée, pour traitement automatique de surfaces.

En horlogerie, les composants d'une montre requierent un traitement de surface, soit une activité chimique faite de passages dans divers bains. Sur le mode de la qualité et de la précision, le team Formoplast composé d'une vingtaine de collaborateurs se trouve inévitablement sur le chemin de ces opérations successives, grâce à sa fabrication de machines et d'outillages qui les rendent possibles ou les automatisent. Prenez par exemple des aiguilles à dorer, ce spécialiste de la construction plastique et ses ingénieurs sauront créer la machine adaptée, les cuves et les paniers capables de résister à toutes les formes d'immersions.

Depuis le début 2005, Formoplast, afin de se garantir une autonomie totale de la conception à la livraison, s'est dotée d'un département de développement avec un bureau technique équipé de CAD 2D et 3D capables de réaliser les schémas mécaniques et électriques de machines adaptées où, sans conteste, c'est le plastique qui joue le premier rôle. « Notre force, c'est de créer la machine et de la fabriquer. Tout ce qui est plastique et tuyauterie est fabriqué en interne. Le thermo-laquage -l'application des couleurs- ou l'inox du châssis sont confiés à des tiers», précisent Pierre-Yves Huguenin et Robert Valceschini, les deux dirigeants. «Notre force c'est de pouvoir réaliser rapidement les ajustements réclamés par l'utilisateur. » Une démarche de conseil qui débouche souvent sur une réelle complicité entre le fabricant et son client.

© Formoplast - construction plastique

Design en verre acrylique.

Vertus des plastiques.

Le terme regroupe une grande variété de matières synthétiques dont l'usage, tant elles sont malléables, offre une infinité de déclinaisons de formes et d'esthétiques. Leurs propriétés sont incontournables en galvano. Elles résistent à l'humidité, à l'air, aux ultra-violets, aux agressions chimiques. Elles se laissent modeler, assembler par collage ou soudure, imprimer en sérigraphie. Surfaces à plier, à découper, elle résistent aux abrasions et aux températures. Au point que ce matériau connaît un regain d'intérêt, dans le domaine du design également : présentoirs, décorations, protections sur-mesure, cloisons, meubles, étagères voire stands d'exposition.

Formoplast: le champ des possibles :

Cuves rondes, rectangulaires, renforcées, en poylpropylène (PP), Polyéthylène (PE), PVC, PPN (pour l'or par exemple) ou PVDF (pour bains haute température). Réseaux de ventilation, fabrication ou modification, gaines et hottes d'aspirations. Réseaux de tuyauterie pression ou d'écoulement des matériaux, conception et montage. Travaux de fraisage, de série ou unitaires, à partir de grandes fraiseuses CNC 3 axes. Découpes au laser type Trotec sur PMMA (Plexiglas) et Polycarbonate, travaux de gravages. Fabrication : toutes pièces en Plexiglas, Polycarbonate et PET.

Plastique et dérivés: Formoplast maîtrise sur le plan de la fabrication comme de la transformation, tous les dérivés du plastique : polyéthylène, polypropylène, PVC dur, verre acrylique communément appelé plexiglas, polycarbonate, matières plastiques cellulaires, PET, PVDF, plaques alvéolaires Plexiglas, polystyrène, feuilles PP, Pom, Delrin, PTFE et PFA...

Formoplast SA - Construction plastique
Rue des Uttins 34 - CH-1400 Yverdon-les-Bains
Tel +41 24 445 31 31 - Fax +41 24 445 55 30
info@formoplast.ch - www.formoplast.ch

Formoplast, plastic construction

Manufacture of electroplating machine

For the past 27 years, this company based in Yverdon-les-Bains has been making customised electroplating machines for the manual and automatic treatment of surfaces for the watchmaking, medical and civil engineering industries. The company's machines are also used for laboratory equipment, display cabinets, storage tanks and air ducts, etc.

© Formoplast - construction plastique

Two chemical tanks with pump, filter, heating, temperature probe, etc.

© Formoplast - construction plastique

Air ducts, 1200 mm diameter in PPS, non-flammable polypropylene

In watchmaking, a watch's components require surface finishing – a treatment involving various chemical baths. When it comes to quality and precision, the 20-strong Formoplast team find themselves inevitably involved in all these successive operations through the manufacture of the machines and tools that make these operations possible, or which automate them. If you want to gild hands, for example, this specialist in plastic construction and its engineers are capable of creating a suitable machine, tanks and magazines that can withstand all forms of submersion.

At the beginning of 2005, in order to guarantee itself total independence from design right through to delivery, Formoplast opened its own development department with a technical office equipped with 2D and 3D CAD capable of creating mechanical and electrical diagrams of special machines in which plastic is indisputably the most important element. "Our strength lies in creating and manufacturing machines. All plastic components and pipes are produced in-house, while the thermo-lacquering – the application of colours – and the stainless steel for the frame are contracted to third-parties", explain Pierre-Yves Huguenin and Robert Valceschini, the two directors. "Our ability to quickly carry out any adjustments requested by the user is another of our strong points." A consultancy-based approach that often leads to genuine cooperation between manufacturer and customer.

© Formoplast - construction plastique

Four turtle tanks

The virtues of plastics.

The term plastics covers a wide variety of synthetic materials that are so malleable that they can be used to produce an infinite number of shapes and designs. Electroplating gives them their essential properties: They can withstand humidity, air, ultraviolet rays, and chemical stresses. They can be modelled, glued or welded and screen-printed. With surfaces that can be folded and cut, they are also resistant to abrasions and extreme temperatures. This has led to a renewal of interest in this material, including in the field of design: display cabinets, decorations, tailor-made plating, partitions, furniture, shelves and even exhibition stands.

Formoplast: a range of possibilities:

Round or rectangular tanks, reinforced, in polypropylene (PP), polyethylene (PE), PVC, PPN (e.g. for gold) or PVDF (for high-temperature baths). Ventilation networks, manufacture or modification, exhaust ducts and hoods. Pressure and material flow piping networks, design and assembly. Serial or unit milling works, using large CNC 3-axis mills. Trotec laser-cutting on PMMA (Plexiglass) and polycarbonate, engraving work. Production: all Plexiglass, polycarbonate and PET components.

Plastic and by-products: Formoplast handles the production and transformation of all plastic by-products: polyethylene, polypropylene, hard PVC, acrylic glass – commonly known as Plexiglass, polycarbonate, cellular plastic materials, PET, PVDF, Plexiglass alveolar sheets, polystyrene, PP sheets, POM, Delrin, PTFE and PFA, etc.

Formoplast sa

Goldec SA

Décolletage sur métaux précieux

Le décolletage sur métaux précieux est la spécialité de l'entreprise Goldec SA, installée à la Chaux-de-Fonds, au cœur même de ses clients, actifs essentiellement dans la haute horlogerie.

Entretien avec Mme Manuela Surdez, directrice financière, et M. Aldo Surdez, directeur technique et administrateurs.

Depuis sa création en 1989 par Aldo et Manuela Surdez, la société Goldec SA s'est spécialisée dans le décolletage de métaux précieux, et avant tout de l'or. « Il s'agissait d'un créneau bien précis. Les décolleteurs craignaient de travailler des matières précieuses et il y avait une place à prendre », relève Aldo Surdez. A l'époque, ce jeune mécanicien de précision spécialisé dans le décolletage et son épouse licenciée ès sciences économiques décidaient de se lancer dans cette activité très exigeante. Bien leur en a pris. Aujourd'hui, Goldec SA emploie une trentaine de collaborateurs, dont trois apprentis, soulignant ainsi l'importance accordée à la formation par l'entreprise.

Le décolletage de métaux précieux est un art difficile et spécial. Si le travail en lui-même nécessite des compétences particulières, il implique aussi beaucoup d'efforts de récupération des copeaux et poussières. Par ailleurs, les assurances exigent que les locaux des sociétés telles que Goldec SA soient particulièrement sécurisés à tous les niveaux. « Et sur le plan de la logistique, cela demande énormément de travail et de rigueur. Tout doit être contrôlé. Cela entraîne des coûts administratifs que l'on ne peut pas forcément répercuter sur le client », souligne Manuela Surdez.

Dès lors, inscrite dans cette niche, l'entreprise Goldec s'est construite une solide réputation dans le monde de l'horlogerie haut de gamme au travers de la production de pièces de qualité telles que vis, barrettes, axes, tubes, couronnes, cabochons, etc. Etablie à La Chaux-de-Fonds, elle est au cœur même de sa clientèle : manufactures et sous-traitants de haute horlogerie. « Nous produisons essentiellement des pièces d'habillement horloger, mais aussi des pièces de mouvements », explique Aldo Surdez. L'entreprise est un peu active dans le milieu de l'industrie médicale et explore de nouveaux horizons du côté de la bijouterie.

Goldec SA travaille toutes les qualités d'or, mais aussi le palladium, le platine voire tout simplement l'acier. « Notre force est de pouvoir aussi produire des petites et moyennes séries dans des délais très brefs. Nous sommes très réactifs et nos clients l'apprécient », lance Manuela Surdez. Pour cela, l'entreprise compte sur des collaborateurs spécialisés et un parc de machines modernes, décolleteuses tant à cames qu'à commandes numériques. L'entreprise Goldec SA entend consolider sa position sur son marché, notamment en mettant aussi l'accent sur la finition de pièces produites à l'interne.

Goldec SA

Precision turning with precious metals

Established in La Chaux-de-Fonds at the very heart of its customer base, Goldec SA specialises in precision turning with precious metals, primarily for luxury watchmaking.

Interview with Ms Manuela Surdez, financial director, and Mr Aldo Surdez, technical director members of the Board.

Since its creation in 1989 by Aldo and Manuela Surdez, Goldec SA has specialised in precision turning with precious metals, and above all gold. "It was a very specific niche; precision turning companies were worried about working with precious metals and there was a gap in the market," says Aldo Surdez. At the time, the young precision mechanic specialised in turning parts and his business economist wife decided to launch themselves into this very difficult activity. Luck was on their side. Today Goldec SA employs around thirty staff including three apprentices, underlining the company's focus on training.

Precision turning with precious metals is a difficult and special skill. While the work itself requires special competences, it also involves a lot of effort to retrieve shavings and dust. What is more, insurance companies insist that the premises of companies like Goldec SA are especially well protected at all levels. "And on the logistics side, that requires a great deal of work and strict enforcement of rules. Everything has to be checked. This leads to administrative costs that we cannot necessarily pass on to the customer," emphasises Manuela Surdez.

Ever since, and now an established company in this segment, Goldec has built a solid reputation in the world of high-quality watchmaking through the production of parts of quality like screws, bars, arbors, pipes, crowns, cabochons, etc. Located in La Chaux-de-Fonds, it is at the very heart of its customer base: luxury watchmaking manufacturers and subcontrators. "We mainly produce exterior components for watches, but we can also provide movement parts," explains Aldo Surdez. The company also does some work for the medical industry and is exploring new horizons in jewellery.

Goldec SA works with all kinds of gold, as well as palladium, platinum and even just steel. "Our strength resides in the fact that we can also produce small and medium-sized runs with very short lead times. We are very responsive to customer feedback and our customers appreciate this," says Manuela Surdez. The company relies on well-trained employees and a range of modern machinery including automatic lathes with cams and with digital controls. Goldec SA aims to consolidate its position on the market, particularly by highlighting its capacity to finish parts produced internally.

Goldec.ch
Les matières mises en valeur • Engineering the best

Goldec SA
Rue des Ormes 22 - CH 2300 La Chaux-de-Fonds
Tél : +41 (0)32 913 02 01 - Fax : +41 (0)32 913 02 26
www.goldec.ch

Véritable merveille de miniaturisation, le Quantième *Perpétuel Jules Audemars*, est conçu sur la base du calibre automatique extra-plat 2120 et du module 2802. L'ensemble atteint 4 millimètres d'épaisseur. Les complications, destinées à reproduire notre calendrier sur le rythme des minutes, heures, jours, date et mois, maîtrisent également l'irrégularité des mois de 30 ou 31 jours tout comme le cycle des années bissextiles. Ainsi, le module du quantième est conçu pour ne subir aucune correction avant le 1er mars 2100, date d'ajustement au calendrier grégorien. Les connaisseurs apprécieront.

Boîtier en or rose, cadran brun ou argenté, index appliqués en or rose, aiguilles heures et minutes en or rose.

AUDEMARS PIGUET - LE BRASSUS (VALLÉE DE JOUX) - SUISSE - audemarspiguet.com

IMH SA créer et réaliser

Une manufacture au service des marques

IMH (Innovations Manufactures horlogères SA) est une manufacture au service des marques horlogères. Cette jeune société indépendante, fondée en 2007, travaille pour les plus grandes marques avec une offre rare et de haut niveau. Du bureau de développement à la fabrication et à l'assemblage, en passant par le décolletage et la décoration, selon les besoins et les exigences du client, IMH mène à bien des projets à fortes complexités de A jusqu'à Z. Basée au Locle, forte d'une trentaine de personnes, la société compte une petite succursale à Genève, spécialisée dans l'habillage. Le directeur, M. Fabien Lamarche, qui possède une expérience d'une vingtaine d'années dans la branche horlogère, au service de plusieurs groupes prestigieux, répond à nos questions.

Comment IMH SA se profile-t-elle dans le monde horloger ?
Une marque horlogère de renom qui décide par exemple de produire une série limitée pour marquer un événement particulier, ou qui souhaite créer une complication, trouve une prestation complète chez nous, jusqu'au produit final. Au lieu de devoir traiter avec plusieurs sous-traitants et de coordonner le travail, le client trouve en IMH un interlocuteur unique hautement compétent. IMH travaille généralement dans le haut et le très haut de gamme, mais aussi pour quelques marques de milieu de gamme produisant de gros volumes.

Tous les métiers de l'horlogerie sont-ils représentés chez IMH ?
Oui, presque tous les métiers de l'horlogerie sont représentés : conception de calibres, programmation des centres d'usinage, décolletage, taillage et roulage, usinage, assemblage, sans oublier les métiers de la décoration. Il ne manque à l'interne que l'émaillage pour les cadrans, que nous sommes d'ailleurs sur le point de mettre en place. Nous pouvons livrer un mouvement complet réalisé sur place et prendre en charge l'assemblage et toutes les opérations jusqu'au produit fini. Il se peut aussi que le client nous fournisse le mouvement et que nous y ajoutions un module additionnel. Nous intégrons la quasi-totalité des opérations et ne sous-traitons qu'un minimum de tâches. Nous nous adaptons aux besoins et aux exigences des clients et leur garantissons la plus grande discrétion.

Pourquoi de grandes marques recourent-elles à IMH ?
Des marques recourent à nos compétences pour des séries limitées qui leur coûteraient trop cher en production propre, ou parce qu'elles produisent de gros volumes et ne possèdent plus les compétences pour fabriquer une cinquantaine de pièces spécifiques, comme des tourbillons par exemple. D'autres font de l'assemblage ou de l'emboitage, mais ne disposent pas d'une infrastructure de fabrication. IMH est la fois une manufacture et une force de propositions.

Le mot « innovation » figure dans votre raison sociale. Comment se manifeste-t-elle ?
Nous innovons dans des animations décoratives ou en créant des complications qui n'existent pas sur le marché. Nous innovons encore en cherchant de nouveaux matériaux et en travaillant des matériaux difficiles comme le titane ou le tungstène. Nous avons conçu et réalisé un tourbillon en titane, un mouvement automatique. Nous sommes en train de mettre au point un chronographe. IMH a une forte aptitude à relever des défis, en particulier avec les matériaux exigeant une grande maîtrise. Nous mettons notre créativité au service de nos clients.

Le fait de maîtriser la plupart des opérations de fabrication et de les réaliser sur place est-il un gros avantage concurrentiel ?
Il y a beaucoup de sous-traitants dans l'horlogerie, mais peu d'entreprises offrent autant de possibilités sous un seul toit. Tout faire à l'interne, des composants jusqu'à l'emboitage, donne à IMH une très forte réactivité. C'est un atout majeur dans un marché de niche exigeant des compétences et des savoir-faire très pointus.

Swiss made

IMH SA accorde la plus grande importance à la qualité et à la provenance des matériaux. Toutes les pièces sortant de la manufacture sont certifiées « maison » et réalisées en Suisse. L'entreprise ne recourt qu'à un minimum de sous-traitance, et, le cas échéant, s'assure qu'il s'agit bien d'un service fourni dans la région neuchâteloise. IMH veut du 100% Swiss made. Acteur discret mais important de l'horlogerie très haut de gamme et haut de gamme, IMH entend promouvoir le label du Swiss made, gage de haute qualité et de confiance pour le client.

© IMH Innovations Manufactures Horlogères

IMH SA
Innovations Manufactures Horlogères

IMH Innovations Manufactures Horlogères
Rue de la Jaluse 6 1 / Cas postale 448 - CH-2400 Le Locle
Tél. : +41(0)32 930 51 51 - Fax : +41(0)32 930 51 99
E-mail : info@imhsa.ch - Site Internet : http://www.imhsa.ch

IMH SA creator and manufacturer

Manufacturing for brands

IMH (Innovations Manufactures Horlogères SA) manufactures watch brands. This young, independent company, founded in 2007, works for some of the biggest brands to whom it provides an exceptional and high-quality service. From the design and engineering office to production and assembly, including precision turning and decoration, according to the needs and requirements of the customer, IMH successfully manages highly complex projects from A to Z. Based in Le Locle, with a staff of thirty, the company also has a small branch office in Geneva which specialises in watch trims. The director, Mr Fabien Lamarche, who has twenty years of experience in the watchmaking sector working for several prestigious groups, kindly agreed to answer our questions.

How does IMH SA see itself in the watchmaking world?
We can provide a famous watchmaking brand, that for example decides to produce a limited run to mark a particular event, or that wants to create a complication, with a complete service, all the way through to the final product. Instead of having to deal with several subcontractors and coordinate the work itself, the customer can use IMH as a highly competent single point of contact. IMH generally works in the top-quality and luxury segment, although we also work with some mid-range brands that produce large volumes.

Does IMH cover all branches of the watchmaking industry?
Yes, we cover almost all areas of watchmaking: designing calibres, programming machining centres, precision turning, cutting and roll bending, machining, assembly, not forgetting the decoration. The only area we don't have in-house is the enamelling for the faces, but we are on the brink of setting up a department for that as well. We can supply a complete movement produced in-house and take charge of the assembly and all operations up to the finished product, or the customer can provide us with the movement, to which we add an additional module. We incorporate almost all of the operations and subcontract very few tasks. We adapt to the needs and requirements of customers and guarantee them absolute discretion.

Why do the big brands call on IMH?
Brands call on our skills for limited runs that would cost them too much in their own plants, or because they produce large volumes and no longer have the capacity to manufacture fifty specific parts, such as tourbillons for example. Others carry out the assembly or the casing, but do not have a manufacturing infrastructure. IMH is both a manufacturer and a source of creative solutions.

The word "innovation" is part of your corporate name. How do you innovate?
We come up with innovative ideas for decoration and create complications that don't exist on the market. We also innovate by conducting research into new materials and by working with difficult materials such as titanium or tungsten. We've designed and manufactured a titanium tourbillon, an automatic movement. We are currently developing a chronograph. IMH has a great capacity for accepting challenges, particularly with materials that require great skill. We place our creativity at the service of our customers.

Does being skilled in most manufacturing operations and being able to carry them out in-house give you an edge over the competition?
There are lots of subcontrators in watchmaking, but very few companies offer as many possibilities under one roof. Doing everything in-house, from the components to the casing, makes IMH very flexible. It's a major strength in a niche market that requires very specific skills and expertise.

Swiss made

IMH focuses on the quality and origin of the materials. All the components leaving the factory are certified "home-made" and produced in Switzerland. The company uses subcontractors as little as possible and, if it is necessary, ensures that the company is based in the Neuchâtel region. IMH wants to be 100% Swiss made. A discrete but important player in the top-quality and luxury watchmaking industry, IMH intends to promote the Swiss made label, a guarantee to customers that they are in possession of a top-quality product from a trusted manufacturer.

© IMH Innovations Manufactures Horlogères

IMH SA
Innovations Manufactures Horlogères

IMH Innovations Manufactures Horlogères
Rue de la Jaluse 6 1 / Case postale 448 - CH-2400 Le Locle
Tel.: +41 (0)32 930 51 51 - Fax: +41(0)32 930 51 99
E-mail: info@imhsa.ch - Website: http://www.imhsa.ch

Incabloc® SA, un emblème mythique

Entretien avec M. Wilfred Zutter, directeur général

Incabloc® est connu de tous les amateurs d'horlogerie. C'est à la fois le nom de la société et celui de son produit phare, l'amortisseur de chocs muni de son ressort en forme de lyre®. Grâce à ce système mécanique développé dans les années 1930, le balancier d'une montre-bracelet peut supporter les chocs les plus violents sans broncher. Ce dispositif ingénieux équipe près des deux tiers des montres produites chaque année par l'industrie horlogère helvétique. Cette entreprise indépendante occupe une septantaine de personnes à La Chaux-de-Fonds.

Incabloc® est un nom désormais indissociable de l'horlogerie moderne.
On peut le dire, en effet, puisqu'on estime que notre système d'amortissement équipe environ deux tiers des montres produites en Suisse chaque année. Nous vendons également nos systèmes à l'horlogerie allemande et française, mais nous n'exportons pas vers les pays d'Asie. Ce dispositif Incabloc® est utilisé pour protéger des chocs les axes du balancier, soit le cœur de la montre, celui qui donne son rythme.

Quelle est l'histoire de ce système d'amortissement ?
Il remonte aux années 1930, époque où deux ingénieurs, MM. Braunschweig et Marti, ont créé le porte-échappement. Après quelques années de recherche, ils ont mis au point un dispositif qui permet un montage souple du balancier, ceci au moyen notamment de pierres en rubis et surtout d'un petit ressort d'acier en forme de lyre®, qui a donné d'ailleurs son logo à l marque. Ce système garantit une grande résistance aux chocs violents que peut subir un mouvement de montre. Très rapidement. L'Incabloc® est devenu une référence sur les mouvements de montres-bracelets, tant et si bien que nombre de fabricants apposaient le nom d'Incabloc® sur le fond, voire sur le cadran de la montre, comme argument publicitaire.

La formule a-t-elle beaucoup évolué avec les années ?
Depuis les origines, le principe est resté identique. Nous avons bien sûr procédé à de nombreuses améliorations, par exemple dans la géométrie de l'ensemble et surtout dans les matériaux utilisés. Aujourd'hui, nos systèmes d'amortissement sont produits par millions chaque année en de nombreux modèles différents dans notre unité de production de La Chaux-de-Fonds, pratiquement totalement automatisée. Notre effort porte sur le maintien d'un très haut standard de la qualité de notre production tout en maintenant les coûts les plus bas possibles.

Votre système est-il copié ?
Le système Incabloc® a été breveté, mais les brevets sont depuis tombés dans le domaine public. Il a donc été souvent copié, mais jamais égalé ! Il existe même des contrefaçons particulièrement nombreuses en Asie. Nous conservons toutefois une protection sur le nom et le logo en forme de lyre® qui sont nos marques de fabrique.

Le fait d'être produit en Suisse en est-il une autre ?
Sans doute. Nous sommes très attachés au Swiss made. En aucun cas nous n'irions chercher des composants ailleurs. Quant à une délocalisation de la production, elle n'aurait aucun sens.

Fabriquez-vous d'autres produits ?
Nous produisons aussi des systèmes de raquetterie complets, soit la partie qui permet le réglage de la marche de la montre et qui englobe l'amortisseur de chocs.
Nous disposons d'autre part d'une unité de décolletage et de taillage, notre département Demhosa, qui travaille en sous-traitance pour l'horlogerie en général, l'électronique et l'outillage, ainsi que la micromécanique. Nous développons ces activités de décolletage et de taillage en offrant toujours plus de possibilités grâce à un parc de quelque 50 machines traditionnelles et d'une dizaine de machines CNC de dernière génération. Nous avons aussi acquis des systèmes de contrôle et de mesures afin de nous spécialiser sur la réalisation de pièces complexes de très petite dimension.

Quelles sont vos perspectives d'avenir ?
Nous travaillons au développement d'autres composants du mouvement. Cela faisait un bon moment que cette idée était dans l'air, mais ces dernières années ne nous ont guère permis de consacrer beaucoup de temps au développement, car il faut prioritairement mettre l'accent sur la production afin de satisfaire un marché très demandeur. Pour relever ce défi, nous avons mis en place une structure nous permettant de mieux gérer nos nouveaux développements.

Est-il difficile de gérer l'acquisition de matières premières nécessaires à la production ?
C'est une de nos préoccupations majeures. Nous avons des exigences de qualité très élevées, notamment pour des métaux comme le laiton ou l'acier. Du fait de la taille très réduite de l'Incabloc®, nous ne consommons que de très faibles quantités de matière première. Mais nous constatons depuis quelques années une dégradation alarmante sur ce marché. Certains fournisseurs refusent de livrer si nous n'atteignons pas un certain seuil quantitatif. Cette situation nous oblige à des achats assez importants et nous stockons pour une durée de 5 à 10 ans.

Dompter l'énergie d'un choc

Quand une montre tombe d'une hauteur d'un mètre sur une surface dure, le balancier subit au moment de l'impact une force équivalente à 5000 fois son poids. Sans un système d'amortissement performant, les pivots n'y résisteraient pas. Le ressort en forme de lyre® absorbe l'énergie des chocs tant sur le plan axial que latéral et diagonal et redistribue cette énergie mécaniquement en préservant le balancier et ses précieux axes. Le système se recentre instantanément et avec précision après le choc. Convaincus aujourd'hui comme hier de son efficacité, les fabricants s'en remettent à l'Incabloc® pour éviter ce genre de catastrophes.

incabloc® sa

Incabloc® SA
Rue de la Paix 129 / Case postale
CH-2301 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41(0)32 924 00 05
Fax : +41(0)32 924 00 06
Email : lyre@incabloc.ch
Website : www.incabloc.ch

Incabloc® SA: the stuff of legends

Interview with Wilfred Zutter, CEO

Incabloc® is a familiar name among watch enthusiasts. It is both the name of the company and the name of its flagship product, the shock absorber equipped with a spring in the shape of a lyre®. Thanks to its mechanical system developed in the 1930s, the balance wheel of a wristwatch can withstand the most violent shocks without faltering. This ingenious device is fitted to almost two-thirds of the watches produced by the Swiss watchmaking industry every year. This independent company employs some seventy members of staff in La Chaux-de-Fonds.

Incabloc® is a name that's now inseparable from modern watchmaking.
You could say that, since we estimate that our anti-shock system is fitted to around two-thirds of the watches produced in Switzerland every year. We also sell our systems to the German and French watchmaking industry, but we do not export to Asian countries. This Incabloc® device is used to protect the axes of the balance wheel against shocks; the balance wheel is the heart of the watch, the element that gives it its rhythm.

What is the history behind this anti-shock system?
It goes back to the 1930s, to a time when two engineers, Messrs Braunschweig and Marti, created the escapement holder. After several years of research, they developed a device that allowed the balance wheel to be mounted flexibly, thanks in particular to the use of rubies and above all to a little steel spring in the shape of a lyre®, which is incidentally what gave the brand its logo. This system provides great resistance to the violent shocks that a watch movement may sustain. Incabloc® very quickly became an authority on wristwatch movements, to such an extent that many manufacturers started putting the Incabloc® name on the back, and even on the watch face, as a selling point.

Has the formula changed much over the years?
The principle has remained the same ever since the beginning. Of course, we have made many improvements, in the geometry of the setting, for example, and above all in the materials we use. Nowadays our anti-shock systems are produced in their millions every year, in many different models at our production unit at La Chaux-de-Fond, which is almost completely automated. We focus on maintaining a high standard of quality in our production while keeping costs as low as possible.

Has your system been copied?
The Incabloc® system was patented, but the patents have since come into the public domain. It has therefore been copied many times, but never equalled! In Asia in particular there are numerous counterfeit versions. But we still have protection for the name and the lyre-shaped logo®, which are our trade marks.

Is the fact of being made in Switzerland another one?
Definitely. We are very attached to "Swiss Made'. We would never source our components from anywhere else. As for relocating the production, that would not make any sense.

Do you make any other products?
We also produce complete index-assembly systems, which is the part that regulates the watch's time-keeping and includes the shock absorber.
We also have a precision turning and cutting unit, our Demhosa department, which works in a subcontracting capacity for the watchmaking industry in general, as well as the electronics, tooling and micro-mechanics industries. We are developing these precision-turning and cutting activities by offering an increasing number of possibilities, with some 50 traditional machines and around ten of the latest CNC machines. We have also acquired control and measuring systems so as to be able to specialise in producing complex components that are incredibly small.

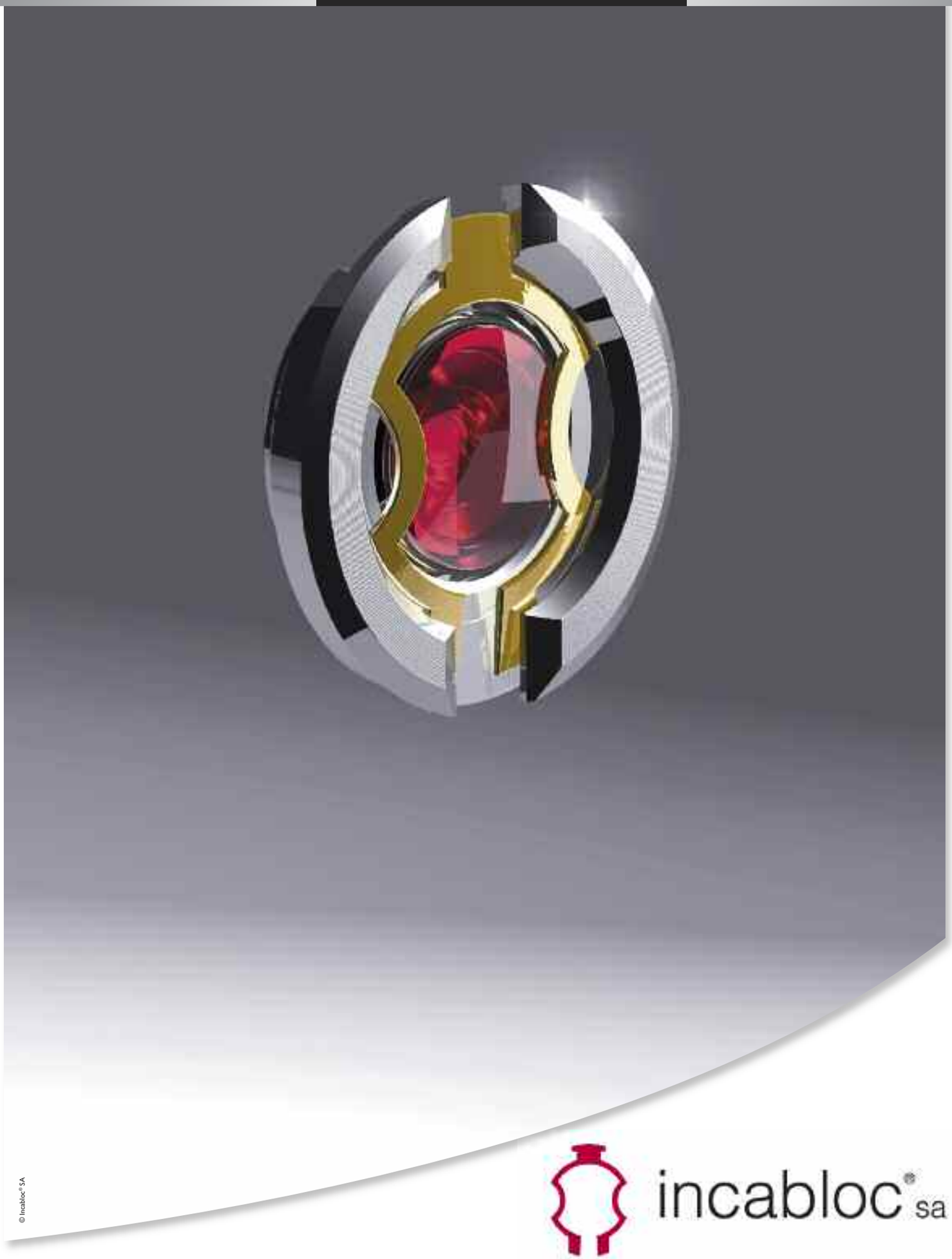
How does the future look?
We are working to develop other movement components. We've been thinking about this for quite some time, but in recent years we haven't been able to dedicate a lot of time to development, as production had be our focus in order to satisfy a very demanding market. To respond to this challenge we have set up a structure that will enable us to manage our new developments better.

Is it difficult to manage the procurement of the raw materials required for production?
It's one of our major preoccupations. Our quality standards are very high, especially when it comes to metals like brass and steel. The small size of the Incabloc® means that we only use very small quantities of raw materials. But for the last couple of years we've noticed a worrying decline on the market. Certain suppliers refuse to accept orders below a certain limit. This means we are forced us to purchase quite large volumes that we then store for 5 to 10 years.

Controlling the energy from a shock

When a watch falls from a height of one metre onto a hard surface, the balance wheel is subjected to a force equivalent to 5000 times its weight. Without an effective anti-shock system, the pivots would not be able to stand the strain. This lyre-shaped spring® absorbs the energy from shocks on the axial, lateral and diagonal planes and redistributes this energy mechanically while protecting the balance wheel and its precious axes. The system recentres itself instantaneously and accurately after the shock. Convinced of its effectiveness today as much as ever, manufacturers rely on Incabloc® to avoid this type of catastrophe.

Incabloc® SA
Rue de la Paix 129 / Case postale
CH-2301 La Chaux-de-Fonds
Tel.: +41(0)32 924 00 05
Fax: +41(0)32 924 00 06
Email: lyre@incabloc.ch
Website: www.incabloc.ch


© Incabloc® SA
incabloc® sa

Jauslin Plexacryl SA,

le spécialiste romand du Plexiglas

Leader dans le commerce, la construction et le façonnage d'articles thermoplastiques tels que le verre acrylique, le polycarbonate ou encore le PET, Jauslin Plexacryl SA joue avec la transparence depuis 1946. La société basée à Romanel-sur-Lausanne est forte d'une vingtaine de collaborateurs. La manière rapide et efficace de répondre aux demandes des clients fait la fierté de son directeur général, Alexandre Poggi.

Le verre acrylique ou PMMA (plexiglas) et le polycarbonate ou PC (makrolon) sont les spécialités de l'entreprise qui travaille également, sur demande, d'autres matériaux comme le PET, le PVC dur, ou encore le PVC expansé (Forex). De plus, l'important choix de finitions et de couleurs proposé permet de répondre aux clients les plus exigeants.

Grâce à son organisation et à sa flexibilité, la société est à même de réaliser des objets en grandes et petites séries, voire même à l'unité pour des prototypes.

Le métier s'apparentant fortement au travail du bois, l'entreprise est équipée de machines par enlèvement de copeaux similaires à celles d'une menuiserie. Mais elle est également dotée des outils et des techniques plus spécifiques (découpage laser, CNC, thermoformage, etc.) pour répondre aux demandes les plus pointues.

De très nombreuses entreprises font appel aux services de Jauslin Plexacryl SA dans les domaines les plus divers tels que l'industrie des machines, l'agencement, la construction, la médecine, la décoration et le luxe.

Deux secteurs distincts, technique et prestige, permettent de couvrir ce large éventail. Le département « technique » s'occupe des réalisations complexes demandant un respect total des dimensions et des tolérances et exigeant une adresse et des qualifications spécifiques pour des articles très précis.

La réalisation des objets de luxe est confiée au département « prestige », qui se concentre sur la mise en valeur des pièces rares ou des bijoux uniques. Les supports mettent en évidence l'éclat de la joaillerie.

Jauslin Plexacryl SA détient un savoir-faire unique dans le façonnage des diverses matières thermoplastiques. Sa longue expérience, son professionnalisme et sa créativité garantissent une totale satisfaction à une clientèle exigeante.

© Jauslin Plexacryl SA

© Jauslin Plexacryl SA

Jauslin Plexacryl SA,

the Romand specialist in Plexiglass

A leader in the field of marketing, construction and crafting of thermoplastic products such as acrylic glass, polycarbonate and PET, Jauslin Plexacryl SA has been working with transparency since 1946. Based in Romanel-sur-Lausanne, the company employs about twenty staff colleagues. Chief Executive Alexandre Poggi is rightly proud of the company's quick and efficient way of responding to customer requests.

The company specialises in acrylic glass - PMMA (Plexiglass) and polycarbonate - PC (Makrolon), and also works with other materials such as PET, hard PVC, expanded PVC (Forex). What is more, the large range of finishes and colours on offer mean that Jauslin Plexacryl can respond to the most exacting customers.

Thanks to its organisation and its flexibility, the company is able to produce items in large and small runs, and even by the unit for prototypes.

Given the certain similarities with woodwork, the company is equipped with machines to remove shavings that resemble those in a carpenter's workshop. Yet it also uses more specific tools and technologies (laser cutting, CNC, thermoforming, etc.) to meet the most specialised demands.

Many companies call on the services of Jauslin Plexacryl SA in a variety of fields such as the machine industry, fixtures and fittings, construction, medicine, decoration and luxury goods.

Two distinct sectors, technology and prestige, enable it to cover this broad range. The "technology" department focuses on complex productions demanding total compliance with dimensions and tolerances, and requiring dexterity and specific qualifications for very precise products.

The creation of luxury items is entrusted to the "prestige" department, which concentrates on enhancing rare objects or unique jewellery. The settings highlight the jewellery's brilliance.

Jauslin Plexacryl SA has unique expertise in the crafting of various thermoplastic materials. Its many years of experience, its professionalism and its creativity guarantee total satisfaction for customers with high expectations.

JAUSLIN PLEXACRYL

Jauslin Plexacryl SA
Ch.des Fayards 2 - CH-1032 Romanel-sur-Lausanne
Tél. : +41 (0)21 643 75 50 - Fax : +41 (0)21 643 75 60
E-mail : info@jauslin.com - Site web : www.jauslin.com

MIPRETEC

Machine de gravage de haute précision

© Fatio Gravage Sàrl

© Fatio Gravage Sàrl

© Fatio Gravage Sàrl

La société MIPRETEC propose une nouvelle machine de gravage de haute précision. Cette machine se distingue notamment par sa souplesse, la simplicité de son utilisation et son intuitivité. N'importe quel opérateur peut la prendre en main sans formation particulière. Autre atout fort, sa commande numérique est entièrement personnalisable et spécifiquement conçue pour le gravage de haute précision. Ses concepteurs peuvent ajouter des éléments sur mesure de telle sorte que le client dispose d'un outil parfaitement adapté à ses besoins.

Ses coulisses de hautes précisions couplées avec des marbres qui reposent sur des supports antivibratoires lui confèrent sa grande stabilité et permettent un mouvement fluide.

Dans moins d'un mètre carré, cet équipement compact usine efficacement des formes d'une extrême précision répondant par exemple aux exigences de l'horlogerie haut de gamme.

Ce nouveau produit MIPRETEC est la symbiose de l'utilisateur et du concepteur, Mika-CPR qui, avec son savoir-faire et sa grande expérience de réalisation de machines industrielles et d'objets techniques, a rejoint Fatio Gravage Sàrl, un atelier de gravage actif en haute horlogerie.

Fatio Gravage Sàrl réalise en toute discrétion des travaux spéciaux très exigeants pour de grandes marques horlogères.

© Fatio Gravage Sàrl

© Fatio Gravage Sàrl

© Fatio Gravage Sàrl

MIPRETEC

High-precision engraving machine

© Fatio Gravage Sàrl

© Fatio Gravage Sàrl

MIPRETEC has brought out a new high-precision engraving machine. The main characteristics of this machine are its flexibility, ease of use and intuitive interface, meaning that operators can learn how to use it without any special training. Another of its strong points is that the numeric controls are entirely customisable and have been specifically designed for high-precision engraving. Its designers can also add custom elements so that the customer receives a tool that has been perfectly adapted to its requirements.

The high-precision grooves combined with the surface plates that rest on anti-vibration mounts lend it great stability and allow smooth movement.

With a footprint of less than one square metre, this compact piece of equipment efficiently machines shapes to an extremely high level of precision, for example to meet the requirements of the luxury watchmaking industry.

This new MIPRETEC product is a symbiosis of the user and the designer, Mika-CPR which, with its know-how and long experience of creating industrial machines and technical equipment, has linked up with Fatio Gravage Sàrl, an engraving workshop working in the high-end watchmaking sector.

Fatio Gravage Sàrl makes highly complex special creations for major watch brands.

Fatio Gravage Sàrl

MIPRETEC

MIPRETEC - Tél. : +41(0)22 794 91 87 - info@mipretec.ch - www.mipretec.ch
Fatio Gravage Sàrl - Tél. : +41(0)22 794 91 70 - fatio.gravage@bluewin.ch

Kyburz & Cie SA

Le verre protecteur dans tous ses états

Depuis 1946, la force de Kyburz & Cie SA repose sur la précision, la capacité d'innover, et sur un service à la clientèle très performant. Cette entreprise, quasi la seule capable d'offrir les trois matériaux transparents utilisés dans l'horlogerie (minéral, saphir et plastique), veut renforcer encore son service à la clientèle en rénovant locaux et parc de machines et en créant un service de Recherche & Développement.

© Kyburz & Cie SA

A la tête de cette société indépendante, Takashi Kyburz, troisième génération après son grand-père Arnold et son père Frédéric, ne manque ni de vision ni d'ambitions.

Kyburz & Cie SA est spécialisé dans la conception et la fabrication de produits transparents destinés à couvrir et protéger tous les types d'appareils fournissant des indications tels que des montres, mais encore des appareils de mesure comme des manomètres ou des compteurs. Principalement horlogère, sa clientèle provient aussi d'autres industries. L'entreprise travaille par exemple à des développements dans le secteur agroalimentaire pour l'utilisation de produits biodégradables et biocompostables.

Un parc de machines maison permet de terminer des produits selon différentes caractéristiques dimensionnelles. Toute matière plastique transparente est fabriquée sur place, quelle que soit sa forme. Quant au minéral et au saphir, Kyburz SA produit tout ce qui est rond et plat.

Le verre plastique est largement dominant dans la production. L'entreprise offre aussi bien une production standard avec des machines très automatisées que des pièces spécifiques conçues et produites sur mesure.

Les clients viennent chez Kyburz & Cie SA pour trouver un produit ou des solutions techniques qu'ils ne peuvent trouver ailleurs. L'entreprise dispose de quelque 7000 références actives. Si l'horloger ne veut pas puiser dans l'assortiment standard, le produit est fabriqué sur mesure. La société a la très ferme volonté de reconquérir le marché du saphir et du minéral dominé par la concurrence asiatique. Un service à la clientèle très performant et réactif est un atout propre à nourrir cette ambition.

Kyburz & Cie SA

Protective glass in all its guises

Since 1946 the strength of Kyburz & Cie SA has been based on precision, the capacity to innovate, and on highly efficient customer service. The company is almost alone in offering all three of the transparent materials used in watchmaking (mineral glass, sapphire and plastic). The latest plan is to improve its customer service still further not just by renovating its premises and machinery but also by creating a Research & Development department.

© Kyburz & Cie SA

The head of this independent company, Takashi Kyburz, the third generation after his grandfather Arnold and his father Frédéric, lacks neither vision nor ambition.

Kyburz & Cie SA specialises in the design and manufacture of transparent products used to cover and protect all types of display equipment such as watches, but also measuring equipment like pressure gauges and meters. The main customer base is from the watchmaking industry, although some come from other industries too. For example, the company is currently working on developments in the agrifood sector on the use of biodegradable and biocompostable products.

The company has its own machinery for finishing products to different dimensions. All transparent plastic materials are made on the premises, whatever their shape or form. As for mineral glass and sapphires, Kyburz SA produces anything that is round and flat.

Most of the production is concentrated on plastic glass. The company offers both standard production using highly automated machines and specific pieces designed and made to measure.

Customers come to Kyburz & Cie SA looking for a product or technical solutions that they cannot find elsewhere. The company has around 7,000 active items, so if the watchmaker does not wish to draw on the standard range, the product is made to measure. The company is determined to win back the sapphire and mineral glass market currently dominated by competition from Asia. Highly efficient and responsive customer service is just the asset required to fulfil this ambition.

Kyburz & Cie SA
Z.I. - Indiennes 13a / PO Box 236 - CH-2074 Marin-Epagnier
Tél. +41(0)32 576 66 56 - Fax +41(0)32 756 66 46
E-mail : info@kyburz-cie.ch - Site Internet : http://www.kyburz-cie.ch

THE ONLY SWISS LUXURY WATCH WITH A LATIN SOUL

Cuervo y Sobrinos

LA HABANA 1882

el tiempo del tiempo...

bisoriador cronógrafo vintage venus movement, limited edition

CUERVO Y SOBRINOS HABANA SA

Capolago (Switzerland)

phone +41 91 921 27 73 info@cuervoysobrinos.com

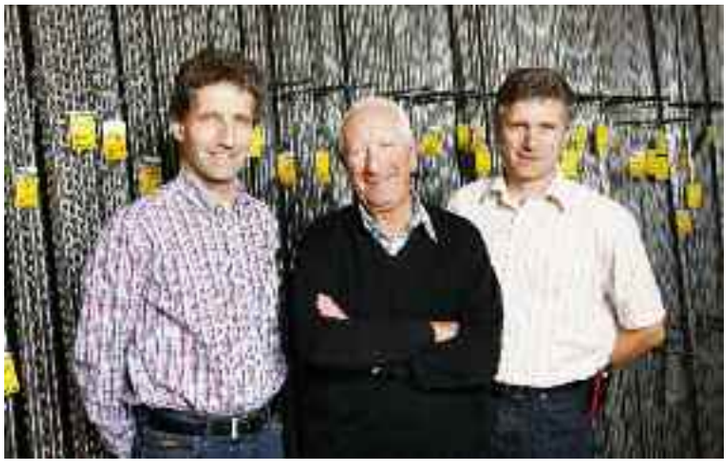
www.cuervoysobrinos.com

L. Klein SA

Nouvel acier trempable sans plomb, destiné à l'horlogerie

Interview avec Olivier Schiess, CEO

La société Klein SA, en collaboration avec les meilleures aciéries du monde et avec des métallurgistes de la région, a conçu un acier satisfaisant les besoins actuels de l'horlogerie haut de gamme et de la médecine de pointe. La métallurgie de poudre ayant fait son chemin dans l'industrie des machines-outils a servi de base pour l'élaboration du LAW 100X et du CHRONIFER M-15 X. Leur structure métallurgique fine et régulière permet d'obtenir des contours nets et un bon façonnage, bien qu'on ait renoncé quasi complètement au plomb et au soufre. Le revêtement des pièces est amélioré et on peut s'attendre à peu de variations entre les différentes charges.



© L. Klein SA

© L. Klein SA

Monsieur Schiess, vous avez réalisé un exploit de taille dans le domaine de la micromécanique...

On pourrait le dire ainsi. Nous avons développé deux nouveaux types d'acier sans plomb et contenant moins de soufre, en utilisant la procédure de la métallurgie de poudre, issue de refusion par électrode consommable (MDP). LAW 100X et CHRONIFER M-15 X, comparés à des aciers ordinaires, sont d'une structure métallique beaucoup plus fine et régulière, ce qui nous a permis de perfectionner le produit. En outre, CHRONIFER M-15 X possède une meilleure résistance à la rouille, et le niveau de déformation des pièces, après traitement thermique, est sensiblement moindre. Ces deux aciers conviennent tout particulièrement aux mouvements de montres. De plus, CHRONIFER M-15 X convient également à la technique médicale, et l'industrie automobile, bien sûr, en profitera aussi.

Comment êtes-vous parvenus à cette invention ?

L'idée date de l'année 1995 déjà. Mais une analyse du marché a démontré à l'époque que ces aciers seraient trop chers et ne se vendraient donc pas. En 2000, nous avons quand même repris nos recherches avec la collaboration de Pierre Maréchal, notre spécialiste en métallurgie. La réalisation du projet se fit d'un commun accord avec un producteur d'acier de renom. La Haute école spécialisée bernoise avec siège à Bienne (Technikum) participa également au projet. Nous étions absolument certains que la qualité obtenue par le procédé MDP s'imposerait. C'est pourquoi la maison L. Klein SA, une entreprise de très petite envergure au sein de la branche, a mis des moyens financiers conséquents dans ce projet, estimant faire un investissement à long terme, voire pour une génération future.

En quoi vos clients profiteront-ils de ce nouveau procédé?

Nous sommes au courant des problèmes de nos clients, et cela depuis bien des années. L'acier, tout particulièrement celui destiné aux mouvements de montres, représente le maillon le plus faible de la chaine de production, soit la partie le plus souvent sujette aux défectuosités. Le procédé de la métallurgie en poudre patenté depuis peu par notre maison, permet de mettre sur le marché un acier dont la structure est cent fois plus fine que celle réalisée par des procédés traditionnels. En d'autres termes, la qualité de la surface des pièces est améliorée à un tel point que le rebut qui se chiffre actuellement jusqu'à 30 % se chiffrera à moins de 5 % !

En citant ces aciers, vous parlez aussi de "Green Steel"

"Green Steel", parce que LAW 100X et CHRONIFER M-15X sont sans plomb et contiennent moins de soufre, ce qui permet en même temps de réduire le rebut. Bien entendu, l'environnement nous tient tout particulièrement à cœur, c'est ainsi que depuis 1995 nous utilisons des voitures électriques, alimentés avec énergie solaire. À cette époque-là nous faisions figure de pionniers.

Quelle est la recette de vos succès ?

En tant que petite entreprise de la métallurgie, nous veillons à ce que nos bénéfices ne disparaissent pas en bourse mais soient réinvestis dans l'entreprise. Cela nous a permis d'investir dans la recherche et le développement de nouveaux types d'acier. Il convient de rappeler ici que nous avons souvent eu le courage de prendre des décisions anticycliques. Nous trouvons sage d'augmenter nos stocks, tandis que d'autres n'achètent que « on demand ». Notre maison gère environ 50 qualités différentes de matériaux et dispose d'un stock de plus de 3700 articles sous forme de torches ou de barres. Mais notre succès repose bien entendu surtout sur la compétence de nos collaborateurs!

L'entreprise familiale L. Klein SA à Bienne/Biel, fondée en 1946, fait partie de Schiess Holding SA. L'entreprise est une société anonyme dirigée par Olivier et Philippe Schiess, assistés par leur père Rudolf Schiess. L. Klein SA est spécialisée dans le stockage et la vente d'aciers fins ainsi que de métaux. Au cours des dernières décennies, L. Klein SA s'est muée d'une firme régionale de sous-traitance en une entreprise active au niveau international. Environ 40 % du chiffre d'affaires sont générés à l'étranger.

Soucieuse de l'environnement, L. Klein SA s'efforce de couvrir ses propres besoins en utilisant des ressources naturelles telles que le bois, l'eau de pluie et l'énergie solaire, et en profitant bien sûr d'une technologie de pointe.

L. KLEIN SA
ACIERS FINS ET MÉTAUX
EDELSTÄHLE UND METALLE
FINE STEEL AND METALS

L. Klein AG
Längfeldweg 110
Postfach 973 - CH-2501 Biel/Bienne - Schweiz
Tel. +41 (0)32 341 73 73 - Fax +41 (0)32 341 97 20
E-mail : info@kleinmetals.ch - Web site : www.kleinmetals.ch

Logico SA

Entretien avec M. Jean-Pierre Knuchel, directeur

Toute entreprise moderne dispose d'un logiciel de gestion global performant. Logico SA s'en est fait une spécialité et offre ses services dans toute la Suisse, et même dans les pays limitrophes.

Dans quel secteur votre société Logico SA est-elle active ?
Notre spécialité est de mettre en place des logiciels ERP, soit de gestion d'entreprise. Nous travaillons exclusivement avec le produit Microsoft Dynamics NAV, dont nous sommes le principal partenaire en Suisse. Nous adaptons ce logiciel exactement aux besoins du client. Même, nous développons à l'interne des compléments pour personnaliser encore plus avant le programme. Bien entendu, nous assurons la formation du personnel de nos clients ainsi que le support, notamment au travers de suivis et de maintenance réguliers. Notre siège est installé à Bienne où a été fondée l'entreprise en 1993.

Justement, comment est née la société ?
Nous l'avons fondée avec mon frère François, avec comme but de départ la distribution de logiciels ERP justement. Nous avons rapidement utilisé le logiciel Navision, une référence en la matière, racheté depuis par Microsoft. Dès 2003, nous avons commencé à ouvrir des succursales. A Lausanne, Fribourg puis St-Gall avant Ravensburg en Allemagne, Lucerne et Dornbirn en Autriche. Aujourd'hui, nous employons une cinquantaine de personnes - dont une quinzaine de développeurs - et sommes leaders sur notre marché.

© Logico SA

Jean-Pierre et François Knuchel

Qui sont vos clients ?
Ils font partie de l'industrie au sens général, mais nous touchons aussi quelques secteurs bien spécifiques. Comme le monde de l'industrie pétrolière ou l'horlogerie. Dans cette branche, tant les manufactures que les sous-traitants - fabricant de boîtes, aiguilles, cadrans, etc… - utilisent nos logiciels qui peuvent gérer des activités très spécifiques à la branche, comme la gestion de l'or, par exemple. Notre clientèle est avant tout située en Suisse, en Allemagne et Autriche. Nous avons aussi de gros projets de développement dans l'industrie du pétrole en Afrique et en Amérique Latine notamment.

Votre secteur d'activités reste donc porteur ?
Plus que jamais. A l'avenir, il sera de plus en plus important de choisir un logiciel de gestion d'entreprise qui soit de grande envergure et qui permette d'évoluer en même temps que la société qui l'emploie. Avec le nôtre, nous sommes parés pour le futur.

Logico SA

Interview with Mr Jean-Pierre Knuchel, Director

All modern companies use powerful global management software. Logico SA has made itself an expert in this area and offers its services all over Switzerland and even in neighbouring countries.

What sector does Logico SA work in?
Our speciality is implementing ERP software in all types of company. We exclusively use the Microsoft Dynamics NAV product, for which we are the principal partner in Switzerland. We adapt this software precisely to the customer's requirements, and we even develop our own add-ins to customize the application still further. And naturally we also provide training for our customers' staff as well as support, mainly through monitoring and regular maintenance. Our headquarters are based in Biel/Bienne, which is where the company was founded in 1993.

Yes, do tell us how the company came about.
I set it up together with my brother François, and our initial aim was simply to distribute ERP software. We soon started using the Navision software application, then the industry standard, which has since been bought up by Microsoft. We began opening branch offices in 2003, first in Lausanne and Fribourg and then St. Gallen, followed by Ravensburg in Germany, Lucerne, and Dornbirn in Austria. Today we employ around fifty people – including fifteen developers – and we are leaders in our market.

Who are your customers?
They come mainly from industry in the general sense, although we also reach some very specific sectors, such as the petroleum and watchmaking industries. In the latter sector our software is used by both manufacturers and subcontractors – makers of watch cases, hands, faces, etc. They use it to manage some highly specialised activities – such as the management of gold, for example. Most of our customers are based in Switzerland, Germany and Austria. We also have some big development plans in the petroleum industry, mainly in Africa and Latin America.

Your sector of activity remains promising then?
More than ever. In future, it will become more and more important to choose an enterprise management system that is scalable and which can be expanded along with the company that uses it. With ours, we are prepared for the future.

Siège principal, Biel/Bienne
Logico SA, Logiciels et Conseils
Rue du Faucon 21 - CH-2502 Biel/Bienne
Tél. : +41 (0)32 344 20 80
Fax : +41 (0)32 344 20 89
www.logico.ch

MAGMA CONCEPT SA

Conception et développement horloger

© Magma Concept SA

Fondée en 2001, Magma concept SA a d'emblée proposé des solutions originales et novatrices dans le secteur de l'image de synthèse et dans le développement.

Chez Magma Concept, les images de synthèse sont des produits à part entière (Magma Studio), mais servent aussi à la validation de produits horlogers tels que boîte, cadran ou montre complète.

Fort de ses spécialistes horlogers, infographistes et concepteurs multimédia, le département imagerie de Magma Concept propose des créations artistiques en 2D et en 3D.

Depuis 2006, Magma Concept propose de nouvelles prestations grâce à son atelier de fabrication (mécanique de pointe).

La société est en mesure de fournir les services les plus exigeants en private label dans le domaine de la haute horlogerie : gestion et suivi du projet, proposition de design novateur, étude et construction technique, validation esthétique par image de synthèse, fabrication de prototype fonctionnel, production de séries limitées et service après-vente. Le développement d'un nouveau produit se fait à partir d'un design présenté par le client ou par le bureau technique de Magma Concept.

Le bureau technique de Magma Concept assure l'étude complète du design au produit fini, en passant par la modélisation et la construction numérique CAD, l'édition de plans détaillés de fabrication et les prototypes.

Magma Concept a acquis une grande expérience dans l'usinage et la finition haut de gamme. La société est en mesure de proposer la fabrication de composants d'habillement et de mouvements dans des matériaux inhabituels tels que le titane ou l'aluminium, en prototypes ou en petites séries.

Une solution complète à vos besoins les plus exigeants est vraiment possible chez Magma Concept !

Watch design and development

Founded in 2001, Magma Concept SA offered original and innovative solutions in the area of computer-generated images and development from the start.

At Magma Concept, computer-generated images are products in their own right (Magma Studio), but they are also used to validate watch products such as the case, face or the complete watch.

Drawing on the experience of its specialists – watchmakers, computer graphics designers and multimedia designers – Magma Concept's CGI department offers artistic creations in 2D and 3D.

Since 2006, Magma Concept has supplied new services through its production facility (advanced mechanics).

The company is able to provide the highest quality private label services in the field of fine watchmaking: project management and tracking, innovative design proposals, studies and technical construction, aesthetic confirmation by CGI, production of functional prototypes, production of special editions and after-sales service. New products are developed from designs provided by customers, or by Magma Concept's technical department.

Magma Concept's technical department handles the whole process, from the design to the finished product, through modelling and CAD digital construction, the drafting of detailed production drawings and prototypes.

Magma Concept has acquired many years of experience in high-quality machining and finishing. The company can produce exterior components and movements in unusual materials, such as titanium or aluminium, as prototypes or as small runs.

However demanding your requirements, Magma Concept can provide you with a complete solution!

Magma Concept
18, chemin des Aulx
CH-1228 Plan-les-Ouates
Tél. : +41(0)22 785 30 00
Adresse mail : info@magmaconcept.com
Site Internet : www.magmaconcept.com

MEYLAN Frères SA - CH 1348 Le Brassus

Le spécialiste de la pièce microtechnique

© MEYLAN Frères SA

© MEYLAN Frères SA

Issue d'une région à vocation horlogère, Meylan Frères SA s'est spécialisée dans la production de pièces micromécaniques de découpage, pliage et emboutissage de haute technicité, épaisseur matière entre 0,02 et 1,3 mm. Leur clientèle est à la recherche d'un moyen de production fiable, précis et économique pour des séries moyennes ou importantes de sa pièce.

Le découpage sur presse par outil répond parfaitement à cette attente. Avec plus de 35 ans d'expérience, l'entreprise s'est taillée une réputation internationale. Le renom de MEYLAN Frères SA se base essentiellement sur son activité de pionnier dans la recherche de solutions «sur mesure», dans les secteurs du découpage sur presse de pièces micromécaniques, du domaine de l'électronique, de la connectique, de l'appareillage ou encore de l'horlogerie. Tous les outils, essentiellement des outils progressifs à haut rendement, sont conçus et construits par leurs soins.

Que ce soit dans des travaux de sous-traitance en électro-érosion au fil ou par enfonçage par exemple, relever des défis semble être un moteur de l'entreprise et leur parc de machines des plus récentes offre la base indispensable à leurs ambitions. Meylan Frères SA suit et s'adapte aux évolutions technologiques et n'hésite pas à investir afin de répondre aux exigences de sa clientèle internationale.

MEYLAN Frères SA
Rte du Planoz 31
Case postale 110
CH-1348 Le Brassus

Tél. : +41 (0)21 845 25 00
Fax : +41 (0)21 845 25 01
E-mail : info@meylanfreres.ch
Web : www.meylanfreres.ch

MATTHEY DÉCOLLETAGES SA

Entretien avec M. Philippe Matthey, directeur

Assurer le bon maintien du mouvement dans une montre au moyen de cercles d'emboîtage à la précision sans faille, c'est la spécialité de Matthey décolletages SA à la Chaux-de-Fonds. L'entreprise familiale produit aussi des réhauts et autres lunettes tournantes.

© Matthey décolletages SA

Quelle est la spécialité de votre entreprise ?
Nous sommes spécialisés dans la fabrication de cercles d'emboîtage : il s'agit de la pièce d'une montre qui assure au mouvement un montage parfait et précis dans la boîte. Simple au départ, cette pièce peut aussi devenir très compliquée en fonction de la technicité du mouvement ou du boîtier. Nous fabriquons aussi d'autres pièces pour des appareils de mesure.

Quand a été fondée la société ?
L'entreprise a été fondée en 1952 par mon père, à La Chaux-de-Fonds. Au départ, elle produisait des bagues de maintien pour des verres de montre. Au fil des ans, le parc de machine s'est modernisé et nous avons pu réaliser des pièces de plus en plus compliquées, suivant en cela l'évolution de l'horlogerie et de l'industrie en général. Aujourd'hui, nous avons un effectif de 14 personnes et sommes toujours installés dans les locaux qui ont vu naître la société, mais qui ont bien sûr été agrandis.

Qui sont vos clients ?
Nous travaillons avec toutes les grandes manufactures horlogères ainsi qu'avec les boîtiers qui travaillent avec elles et les fabriques de cadrans.

Quelles perspectives sont les vôtres ?
Nous allons chercher à toujours renforcer nos compétences pour contenter nos clients. Lors de la récente crise qui a aussi fortement ralenti le secteur horloger, nous avons profité de faire des développements spécifiques pour certaines marques, notamment des pièces particulièrement compliquées. Cela a contribué à renforcer nos compétences et notre réputation. Maintenant que la conjoncture repart, notre réputation est plus que jamais excellente sur notre marché.

Interview with Chief Executive Philippe Matthey

Ensuring that the movement is positioned correctly in a watch using perfectly precise casing rings is the specialism of Matthey décolletages SA, based in La Chaux-de-Fonds. The family-run company also produces flanges and other rotating bezels.

What does your company specialise in?
We specialise in producing casing rings: the watch component that ensures that the movement is perfectly and precisely assembled in the case. Originally very simple, this component can also become very complicated, depending on the technical features of the movement or the case. We also produce other parts for measuring devices.

When was the company founded?
The company was founded by my father in 1952 in La Chaux-de-Fonds. Initially we produced retaining rings for clock glass. Over the years we modernised our machines, and succeeded in creating increasingly complicated components – thereby following the development of the watchmaking industry, and industry in general. Today we have 14 members of staff and are still based in the premises where the company began, although they have been extended somewhat since then.

Who are your customers?
We work with all the big watchmaking manufacturers and the producers of cases and dials who work with them.

What does the future hold?
We will continue to strengthen our skills in order to satisfy our customers. During the recent financial crisis, which caused a significant downturn in the watchmaking sector, we took advantage of the fact to develop some specific parts for certain brands, in particular highly complex components. This helped to enhance our skill base and our reputation. Now that the economy is picking up again, our reputation in our market is better than ever.

© Matthey décolletages SA

MATTHEY DÉCOLLETAGES SA
2300 LA CHAUX-DE-FONDS

Matthey décolletages SA
Rue Jardinière 156 - CH 2300 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41 32 926 42 21 - Fax : +41 32 926 42 94
E-mail : matdec@bluewin.ch

Mecanor SA

La précision à son plus haut niveau

Basée à Brügg, près de Bienne, Mecanor SA est spécialisée dans la découpe de pièces de précision en métal. Fondée en 1948, l'entreprise, qui compte 25 collaborateurs, a su diversifier ses produits pour survivre aux grandes crises horlogères. Pour Sylvain Ischer, directeur technique, la société se distingue avant tout par sa recherche d'une haute valeur ajoutée au bénéfice du client.

La fabrication de pièces découpées exige la plus haute précision. Les engrenages et les pliages requièrent tout particulièrement un grand savoir-faire acquis grâce à une expérience de plus de 60 ans dans le domaine de la fabrication d'étampes.

La première grande crise horlogère a poussé l'entreprise à diversifier ses produits. Vers la fin des années 1970 les premières pièces ont été découpées pour des tiers, en s'appuyant sur sa maîtrise des étampes. Des premiers outillages utilisés au départ pour la fabrication des cadrans à ceux d'aujourd'hui, les étampes ont beaucoup évolué. Elles utilisent les caractéristiques et les forces impressionnantes des presses pour découper, plier, former la matière et fabriquer ainsi des pièces complexes et précises.

Une technologie de pointe pour toute l'industrie

Les étampes progressives, développées initialement pour l'industrie automobile, permettent de faire de grandes quantités de pièces complexes, aux coûts de revient intéressants, et avec un maintien très stable des géométries. Les outils de découpage font maintenant partie des technologies microtechniques de pointe.

La microtechnique touchant de plus en plus de marchés, la clientèle provient d'horizons aussi divers que l'industrie horlogère, les techniques médicales, l'électronique ou encore l'automation. Même l'industrie automobile, qui était à l'origine de cette technologie, revient maintenant chercher ce savoir-faire que le monde horloger a su développer en intégrant la technique des étampes progressives dans la fabrication de ses composants.

L'excellence au service du client

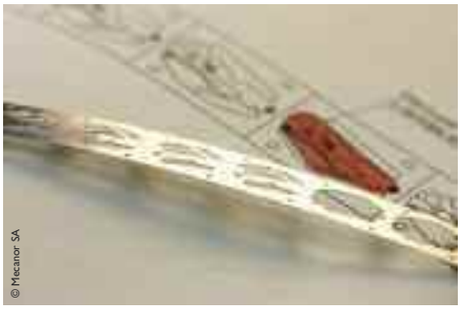
Un conseil approfondi, une qualité élevée à la livraison et une relation optimale entre le prix et la prestation constituent les points clefs de l'offre de la société.

Collaborateurs motivés et excellence du service ont permis à Mecanor de forger une stratégie qui a porté ses fruits sur de nombreux marchés.

© Mecanor SA

© Mecanor SA

© Mecanor SA


© Mecanor SA

Mecanor SA

Precision brought to the point

Based in Brügg, near Bienne, Mecanor SA specialises in cutting metal precision parts. Founded in 1948, the company, which has a workforce of 25, has been able to diversify its product range and survive the series of crises suffered by the watchmaking industry over the years. For Sylvain Ischer, its technical director, what sets the company apart is its constant search for high added value to the benefit of the customer.

The manufacture of machined parts demands the highest level of precision. Toothing and bending in particular require great skill acquired from experience of more than 60 years in the field of manufacturing stamped components.

The first major crisis in the watchmaking industry forced the company to diversify its products. Towards the end of the 1970s, the first parts were being cut for other companies, by drawing upon its expertise in stamping. Today's stamping dies are very different from the first machinery used to make watch faces. They use the characteristics and impressive force of presses to cut, bend and shape the material and turn it into complex and precise parts.

Cutting-edge technology for the whole industry

Progressive stamping dies, initially developed for the automotive industry, make it possible to produce large quantities of complex parts cost-effectively while maintaining very stable geometries. Cutting tools are now part of cutting-edge microtechnology!

As microtechnology is used in more and more markets, customers come from sectors as diverse as the watchmaking industry, medical technology, electronics and even automation. Even the automotive industry, which was the starting point of this technology, is once again looking for the skills that the watchmaking industry has developed by incorporating the technique of progressive stamping in the manufacture of its components.

Excellence to benefit the customer

Expertise, high quality of delivery and an optimum price/performance ratio constitute the key elements of the company's offering.

A motivated workforce and excellent service have enabled Mecanor to create a strategy that has borne fruit on many different markets.

MECANOR SA

MECANOR SA - Erlenstrasse 52 - CH-2555 Brügg - Tél. : +41 (0)32 366 68 00 - Fax : +41 (0)32 366 68 09 - www.mecanor.ch - info@mecanor.ch

Meca-Test

Entretien avec Mme Luciana Scampa, directrice

La fabrication de prototypes et de pièces mécaniques de séries, c'est la spécialité de l'entreprise genevoise Meca-Test. L'horlogerie, l'industrie médicale, alimentaire ou spatiale mais aussi le Cern ou les hautes écoles font appel aux compétences de la société fondée en 1974.

© Meca-Test

Quelles sont vos spécialités en mécanique de précision ?
Nous réalisons des prototypes ou des séries de pièces mécaniques usinées. Sur la simple base d'un dessin, notre entreprise peut développer le programme de fabrication et usiner n'importe quelle pièce, de pratiquement toutes les tailles. A l'exception des céramiques, nous pouvons travailler toutes les matières et disposons à l'interne de tous les métiers nécessaires pour atteindre un haut niveau de complexité dans la réalisation de nos produits.

Pour qui travaillez-vous ?
Les clients qui font appel à nous sont présents dans l'horlogerie, mais aussi l'industrie médicale ou dans l'alimentaire. Mais aussi, le Cern ou l'EPFL nous sollicitent régulièrement pour réaliser des pièces spécialement pour eux. La clientèle est répartie dans pratiquement toute la Suisse.

Quant a été fondée l'entreprise ?
Elle a été créée en 1974 par Messieurs Scampa et Tirelli. Au décès de mon mari il y a dix ans, j'ai repris l'entreprise et l'ai faite évoluer. Nous sommes aujourd'hui une quinzaine et il y a trois ans, nous avons construit de nouveaux locaux, au Lignon. Ce nouvel outil de production, mieux adapté à nos activités, nous a sans doute permis de survivre à la récente crise économique. Nous avons par ailleurs toujours le souci de disposer du parc de machines les plus modernes et performantes.

Qu'est-ce qui vous distingue des autres entreprises de la branche ?
Nous avons une excellente réputation de flexibilité et de rapidité d'exécution. Nous trouvons toujours une petite place pour assurer une urgence pour un client. La qualité de nos productions est aussi reconnue, d'autant que nous avons encore récemment obtenu les certifications ISO 9001 pour la qualité et Iso 13485 pour les dispositifs médicaux.

Meca-Test

Interview with Mrs Luciana Scampa, Director

Manufacturing prototypes and series of mechanical parts is the speciality of Geneva-based company Meca-Test. The skills of this company founded back in 1974 are in demand by the watchmaking, medical, food and aerospace industries, and also by CERN and some of the major universities.

What are your particular specialities in precision engineering?
We make prototypes and series of machined mechanical parts. All we need is the basic design and we can develop the manufacturing and machining programme for any part in almost any size. With the exception of ceramics, we can process all materials and we have all the skills in-house that we need to achieve the high level of complexity that making our products requires.

Who do you work for?
The customers who come to us are mainly in the watchmaking industry, although some are in the medical and food industries too. But CERN and EPFL – that's the Swiss Federal Institute of Technology in Lausanne – also use our service regularly to make parts specially for them. Our customer base is spread across almost the whole of Switzerland.

When was the company founded?
It was founded in 1974 by Messrs Scampa and Tirelli. When my husband died ten years ago, I took over the company and decided to expand it. Today there are fifteen of us and three years ago we built some new premises at Le Lignon. This new production facility is better suited to our needs and I have no doubt that it is thanks to it that we have survived the recent recession. However, we still aim to update our stock of machinery to make it more modern and efficient.

What makes you different from other companies in the sector?
We have an excellent reputation for flexibility and speed of execution. We can always find room to fill an urgent order for a customer. We are also known for the quality of our products, especially since we recently obtained ISO 9001 certification for quality and ISO 13485 for our medical devices.

MECA TEST SA
Giannino Scampa

Meca-Test SA
Chemin Barde 5
CH-1219 Le Lignon
Tél. : +41 (0)22 794 14 80
Fax : +41 (0)022 794 74 70
Web site : www.meca-test.ch

Méroz-ressorts SA

Entretien avec M. Michel Gretz, directeur

Les minuscules ressorts de la société Méroz-ressorts se retrouvent dans d'innombrables applications de la vie quotidienne, y compris dans les montres car l'horlogerie reste un client privilégié de cette entreprise spécialisée.

Vous aimez dire que nous vivons dans un monde de ressorts.
Le ressort est en effet une pièce mécanique que l'on retrouve absolument partout dans la vie courante. Notre entreprise est spécialisée dans ce secteur industriel. Nous produisons pratiquement toutes sortes de ressorts dans les alliages les plus divers : Nivaflex, Phynox, aciers inoxydables, métaux précieux ou non ferreux. Nos produits peuvent avoir toutes les formes et se distinguent essentiellement par leur très petite taille, ce qui les destine à des applications très ciblées : le médical, la bijouterie, la mécanique de précision, l'électronique, la technique militaire et surtout l'horlogerie qui utilise nos produits dans les mouvements, les couronnes, les poussoirs, etc…

Disposez-vous d'un assortiment ?
Vu le nombre de modèles différents, ce serait impossible d'avoir un catalogue et le stock qui va avec. Nous travaillons à la demande. Soit les clients nous présentent des projets finis, soit nous développons à l'interne des produits qui répondent aux besoins. Nous sommes une vingtaine de personnes. Une véritable équipe, motivée et soudée. En nous appuyant sur un outil de production moderne et performant, nous sommes très réactifs et souples.

Avez-vous toujours fabriqué des ressorts ?
En effet, notre société avait été fondée en 1922 à Saint-Imier (BE) autour de cette activité. Elle a déménagé en 1942 à Genève, pour se rapprocher de sa clientèle. Jusque dans les années 1970, Méroz-ressorts travaillait exclusivement pour l'horlogerie. Les crises successives ont conduit à diversifier le champ d'activités, mais l'horlogerie reste pour nous un domaine privilégié et nous travaillons pour les plus grandes manufactures.

Où se trouvent vos clients ?
Avec l'horlogerie, essentiellement en Suisse. Dans les autres secteurs, nos clients sont présents un peu partout. Ces derniers temps, les marchés qui prennent les plus d'ampleur sont l'Inde, le Brésil, Israël ou la Chine. Le savoir-faire, la qualité et la précision suisses font encore la différence à l'étranger.

MEROZ RESSORT SA
Chemin de la Mousse 50
CH-1225 Chêne-Bourg (Genève)

Méroz-ressorts SA

Interview with Chief Executive, Mr Michel Gretz

The tiny springs produced by Méroz-ressorts can be found in countless applications in everyday life, including in watches, as the watchmaking industry remains an important sector for this specialist company.

You like to say that we live in a world of springs.
Springs are basically mechanical parts that can be found absolutely everywhere in everyday life. Our company specialises in this industrial sector. We produce almost all kinds of springs in a wide range of alloys: Nivaflex, Phynox, stainless steels, precious metals and non-ferrous metals. Our products come in all shapes but what sets them apart is their incredibly small size, as they are designed for very specific applications in particular sectors: medical, jewellery, precision mechanics, electronics, military technology and above all watchmaking, which uses our products in movements, crowns, push buttons, etc.

Do you maintain a stock?
Given the number of different models, it would be impossible to have a catalogue and the stock that goes with it. We work to order. Either customers present us with finished plans, or we develop products which meet their needs in-house. We have around twenty employees, and are a real team, motivated and close-knit. Thanks to our modern and efficient production system we can react quickly and flexibly to customer requests.

Have you always produced springs?
Yes; our company was founded around this activity in 1922 in Saint-Imier (canton of Bern). It moved to Geneva in 1942, to be closer to its customer base. Until the 1970s, Méroz-ressorts worked exclusively for the watchmaking industry. The successive economic crises led us to diversify our range of activities, but the watchmaking sector remains a field that is important to us, and we work for the biggest watchmakers.

Where are your customers based?
In the watchmaking industry, mainly in Switzerland. In other industries, our customers come from all over the world. In recent years, the markets that have been growing the most are India, Brazil, Israel and China. Swiss expertise, quality and precision still count for something in the world.

Tél. : +41 (0)22 792 15 20
Fax : +41 (22) 793 63 33
www.meroz-ressorts.com

Meyer Sintermetall AG

Entretien avec Christoph Meyer, le directeur

La Meyer Sintermetall AG est une petite société familiale flexible riche d'une longue tradition. Depuis 60 ans, elle évolue au sein d'un créneau produisant en petites et grandes séries.

Meyer Sintermetall AG

Interview with Director Christoph Meyer

Meyer Sintermetall AG is a small and flexible family-run company with a long tradition. For 60 years, it has been successfully manufacturing small to medium series in a niche market.

© Meyer Sintermetall AG

© Meyer Sintermetall AG

© Meyer Sintermetall AG

© Meyer Sintermetall AG

© Meyer Sintermetall AG

Monsieur Meyer, pouvez-vous nous présenter brièvement l'éventail de produits de votre entreprise ?

Notre entreprise s'est spécialisée dans la fabrication de moulages à l'aide de la technologie du frittage, dite aussi métallurgie des poudres. En mélangeant différents éléments d'alliage, nous pouvons répondre avec précision aux exigences de nos clients et produire des pièces d'une grande spécificité à des prix défiant la concurrence. Nous proposons cependant également des produits standard, tels que les silencieux d'échappement d'air comprimé. Notre gamme compte également des éléments filtrants poreux en bronze ou en acier inoxydable au nickel-chrome. L'une de nos spécialités est et demeure la fabrication de pièces à partir d'un alliage au tungstène. Certaines applications requièrent des pièces ayant un poids très spécifique (masses oscillantes, masses d'équilibrage, toupies, etc.). Notre métal lourd RECONIT® répond à ces exigences avec un poids spécifique variant, en situation idéale, entre 16 et 18 g/cm^3.

Dans quels domaines vos produits trouvent-ils application ?

Les éléments filtrants sont principalement utilisés en technique médicale et dans l'industrie chimique, ou encore en pneumatique. Les pièces fabriquées par frittage en alliages de fer ou en acier inoxydable au nickel chrome interviennent dans les techniques de propulsion ou l'industrie des machines. Afin d'être en mesure de produire la meilleur qualité possible de notre RECONIT®, répondant ainsi aux exigences de nos clients, nous avons, lors de ces dernières années, énormément investi dans nos installations de production et de contrôle.

Mr Meyer, can you tell us about your company's product portfolio?

Our company has chosen to specialise in the production of formed parts using sintering technology – also known as powder metallurgy. By mixing various alloying elements, we are able to meet the exact needs of the customer and manufacture highly specific parts very cost-effectively. But we also offer standard products such as compressed-air silencers and our portfolio includes porous filter elements made from bronze or nickel-chromium steel. One of our specialities continues to be the manufacture of parts from a tungsten alloy. Certain applications require parts with a very high specific weight (oscillating weights, counterweights, gyroscopes, etc.). These requirements are met perfectly by our heavy metal RECONIT®, which has a specific weight of 18g/cm^3.

What are your products used for?

Filter elements are primarily used in medical technology and the chemicals industry, as well as in pneumatics. Sintered parts made from ferrous alloys or nickel-chromium steel are used in drive technology and the engineering industry. In the past few years we have made some huge investments in our production and testing facilities, thereby ensuring that our RECONIT® is of the best possible quality to meet the demands of our customers.

meyersintermetall
swiss powdermetal solutions

Meyer Sintermetall AG
Worbenstrasse 20 - CH-2557 Studen (BE) - Tél. : +41 (0)32 373 11 11 - Fax +41 (0)32 373 40 28
info@sintermetall.ch - www.sintermetall.ch

Mijanovic SA

Tout l'art du polissage et du gravage

En moins de dix ans d'existence, l'entreprise de polissage et gravage Mijanovic a séduit les plus grands noms de l'horlogerie, grâce à son savoir-faire et à la qualité de son travail. Un essor qui n'est pas prêt de s'arrêter. Entretien avec son directeur et fondateur, M. Radenko Mijanovic.

«Quand un client nous confie un travail, nous allons faire encore mieux que ce qu'il attend. C'est ce qui fait la différence entre un polissage haut de gamme et un polissage normal», explique Radenko Mijanovic. Le patron de l'entreprise de polissage et gravage Mijanovic SA de Bassecourt (JU) est plutôt fier quand un de ses clients, issus pour la plupart de la haute horlogerie suisse, est impressionné par son travail. Car la qualité est le maître mot de cette jeune société.

© Mijanovic SA

© Mijanovic SA

Les grandes marques horlogères font appel aux services de Mijanovic SA, tout comme des entreprises actives dans le secteur médical ou la téléphonie mobile de grand luxe. L'entreprise Mijanovic SA a développé d'importantes compétences à l'interne et est à même de travailler la plupart des matières, y compris les plus difficiles comme le tantale. « Nous voulons vraiment offrir une qualité d'exécution que nos clients ne trouveront pas ailleurs. Cela se joue parfois sur de tous petits détails, mais c'est comme cela que l'on gagne leur confiance », explique Radenko Mijanovic qui se réjouit d'avoir fidélisé les plus grands.

© Mijanovic SA

Les compétences de l'entreprise ont permis un rapide essor. L'histoire de cette société est celle d'une intégration exemplaire, celle de son fondateur. Arrivé de Bosnie, au début des années 1990, Radenko Mijanovic découvrait en Suisse le métier de polisseur, devenu rapidement une vraie passion. Après quelques années passées au service d'un patron, Radenko Mijanovic s'est lancé à son compte en 2001, épaulé par sa sœur puis par son épouse. « Je suis resté les premiers vingt jours sans travail. Puis les commandes sont arrivées et, depuis, ça n'a jamais arrêté ! », s'amuse celui qui, aujourd'hui, emploie une cinquantaine de personnes et a ses entrées dans les plus prestigieuses manufactures du pays.

Récemment, la société Mijanovic a acheté de nouveaux locaux, plus vastes et modernes. Ce nouvel outil de production a ainsi permis à court terme de doubler la capacité de l'entreprise familiale. Mais le dynamique patron n'entend pas s'arrêter là : « Nous avons de la place et nous pensons engager encore une vingtaine de collaborateurs ».

© Mijanovic SA

MIJANOVIC
POLISSAGE & GRAVAGE

Mijanovic SA
Espace industriel 6
CH-2854 Bassecourt
Tél./Fax : +41 (0)32 426 46 18
INFO@MIJANOVIC.CH

Manufacture horlogère de la Vallée de Joux SA

Entretien avec M. Kilian Eisenegger, directeur général

Elle fabrique des mouvements horlogers et surtout des échappements, le « cœur » qui anime une montre. La manufacture horlogère de la Vallée de Joux entend bien rester toujours à la pointe de la technologie et a fait de la recherche d'innovations son cheval de bataille.

Que produit votre entreprise ?
Nous fabriquons des mouvements horlogers et des échappements, cette pièce essentielle que certains appellent le « cœur » de la montre et qui nécessite non seulement des outils de production très spéciaux, mais aussi un grand savoir-faire de la part des collaborateurs. Notre modèle de mouvement mécanique de base est le calibre 2005, entièrement réalisé à l'interne et disponible monté ou en kit selon la demande. Quant aux échappements, nous en produisons de plusieurs types différents, selon la technologie traditionnelle mais aussi à base de nouveaux matériaux, comme le silicium avec revêtement diamant. Sur le marché, rares sont les entreprises telles que la nôtre qui peuvent fabriquer entièrement à l'interne ces composants horlogers.

© mhvj

A qui destinez-vous vos produits ?
Notre production est clairement située dans le haut de gamme et nous la destinons à une clientèle faisant partie de la haute horlogerie suisse (esthétique et chronométrique). Mais l'essentiel de nos mouvements ou échappements est destiné avant tout au groupe Festina dont nous faisons partie depuis 2003. Nos produits équipent notamment les deux marques hauts de gamme du groupe que sont Perrelet et Leroy.

Avez-vous d'autres activités ?
Nous avons développé à l'interne une activité de découpe laser que nous pratiquons non seulement en sous-traitance, mais aussi dans le cadre de développements propres, comme celui de la technologie Strutec. Il s'agit d'une technique de découpe basée sur l'architecture métallique des ouvrages d'art et qui permet d'alléger les pièces en leur garantissant une rigidité parfaite. Nous utilisons notamment cette technique dans les supports de certains modèles d'échappement. Nous allons bientôt développer une montre dont le mouvement sera composé de pièces en Strutec qui remplaceront les classiques platines et ponts. Il s'agira avant tout d'un démonstrateur, destiné à présenter cette technologie novatrice à nos clients. Cette technologie Strutec pourra aussi s'adapter à la fabrication de cadrans, d'aiguilles, etc…

La recherche d'innovations semble être un moteur important dans votre entreprise.
Nous misons effectivement beaucoup sur la nouveauté, c'est la raison pour laquelle j'ai été appelé à la tête de l'entreprise en 2008, après avoir effectué de la recherche pour de grandes marques horlogères auparavant. Nous disposons d'une unité de recherche & développement à l'interne mais allons aussi chercher des compétences grâce à des collaborations extérieures. La recherche dans le domaine de l'échappement en particulier nécessite des compétences très particulières. Nous sommes ainsi équipés d'outils de simulation dynamiques et dans notre team, nous avons des ingénieurs qui maîtrisent la conception scientifique. Par ailleurs, chaque membre du personnel peut contribuer à cette recherche d'innovations.

De quelle manière ?
Nous disposons dans l'entreprise de plusieurs métiers horlogers très spécifiques. Nous donnons la liberté à chaque collaborateur spécialisé dans un métier ou un autre de faire lui-aussi du développement en explorant de nouveaux procédés dans sa propre activité.

Quels seront vos prochains domaines d'innovations ?
Grâce à l'unité d'injection que notre groupe possède à Sion, nous envisageons des développements dans de nouveaux matériaux composites métalliques, des matières qui ont les propriétés du métal mais qui sont plus légères. Idéales pour les échappements, mais aussi pour des pièces plus conséquentes, comme les ponts et platines du mouvement. D'autre part, grâce notamment à notre laboratoire interne, nous poursuivons notre exploration des nouveaux matériaux pour l'élaboration de futurs modèles d'échappements.

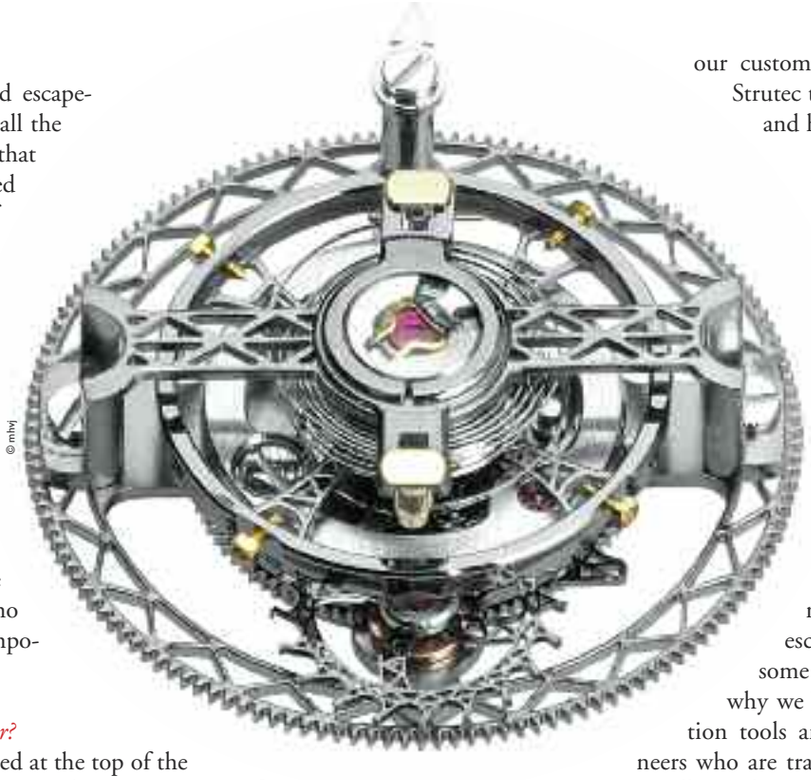
Manufacture horlogère de la Vallée de Joux
Rue Georges-Henri Piguet 11
CH-1347 Le Sentier
Tél. : +41 (0)21 845 20 00
Fax : +41 (0)21 845 20 01
Site internet : www.mhvj.ch

Manufacture horlogère Vallée de Joux mhvj

Manufacture horlogère de la Vallée de Joux SA

Interview with Mr Kilian Eisenegger, CEO

It makes watch movements and especially escapements, the 'heart' that makes a watch tick. mhvj's stated aim is to remain at the cutting edge of technology and to make the search for innovation its main concern.


© mhvj

What does your business produce?
We make watch movements and escapements, that key part that some call the "heart" of the watch. It's work that requires not just highly specialised tools, but also a high level of expertise on the part of our employees. The model of our basic mechanical movement is the 2005 calibre, which is produced entirely in-house and comes assembled or in kit form depending on requirements. As for escapements, we make many different types, using both traditional technology and new materials such as diamond-coated silicon. There aren't many companies like ours who can make all of these watch components in-house.

Who do you make your products for?
Our products are clearly positioned at the top of the range and are aimed at a customer base consisting of Swiss manufacturers of luxury watches (both aesthetically and chronometrically). However, most of the movements and escapements we make are destined for the Festina group, which we have been a part of since 2003. Our products are used in the group's two luxury brands, Perrelet and Leroy.

Do you have any other activities?
We have developed our own laser cutting business, which we offer as a subcontracting service, although we also use it in our own developments like the Strutec technology. This is a cutting technique based on the metal architecture of works of art which makes it possible to make pieces very light while retaining perfect rigidity. We use this technique in particular to make supports for certain types of escapement. We are also about to develop a watch with a movement made up of parts made of Strutec that will replace traditional plates and bridges. It will be used mainly for demonstration purposes, so that we can present this new technology to our customers. We also hope to adapt this Strutec technology for making watch faces and hands, etc.

The search for innovation seems to be one of the main driving forces of your business.
It's true, we rely a lot on novelty, and it's the reason I was appointed to run the company in 2008, having previously been a researcher for some of the big watchmaking brands. We have our own internal R&D unit, but we are always on the lookout for outside skills as well, which we use through external collaborations. Research in the area of escapements in particular requires some highly specialised skills, which is why we bought in some dynamic simulation tools and why our team includes engineers who are trained in scientific design. Plus we encourage all members of staff to contribute to our search for innovation.

In what way?
We have a number of very specific watchmaking skills within the company, and we give every member of staff who is specialised in one skill or another the opportunity to participate in the development themselves by exploring new processes within their own area.

Where will the next areas of innovation be?
Thanks to the group's injection unit in Sion, we are expecting developments in new metallic composite materials, which are materials that have the properties of metal but are much lighter. This makes them ideal for escapements, and for larger pieces too, such as the movement bridges and plates. Apart from this, and because we are lucky enough to have our own laboratory, we are able to pursue our research into new materials that could be used to create new types of escapement in future.

Manufacture horlogère de la Vallée de Joux
Rue Georges-Henri Piguet 11
CH-1347 Le Sentier
Tel: +41 (0)21 845 20 00
Fax: +41 (0)21 845 20 01
Website: www.mhvj.ch

Manufacture horlogère Vallée de Joux mhvj

Entretien avec M. Daniel Christe, directeur

L'industrie, et l'horlogerie en particulier, a besoin de logiciels puissants pour gérer les processus de contrôles qualité. Telle est la spécialité de la société New Technology & Management SA de Bassecourt (JU) qui développe des logiciels standard et personnalisés pour ses clients.

© NTM SA

A quoi sont utilisés les programmes que vous développez ?
Depuis plus de 15 ans, nous avons développé plusieurs logiciels destinés exclusivement à la gestion de la qualité en entreprise. Notre principal produit, QuickControl, est utilisé dans les procédures de contrôle d'entrée, final et en cours de fabrication. Metromax est quant à lui destiné au contrôle et à l'étalonnage des appareils de métrologie. Enfin, le logiciel NC Expert est utilisé dans la gestion des non-conformités ainsi qu'à la gestion des actions correctives et préventives. Tous ces logiciels sont en développement continu selon les nouvelles technologies du moment et ils sont mis à jour régulièrement, ils sont aussi entièrement personnalisables par nos soins en fonction des besoins de notre clientèle.

De qui est constituée cette dernière ?
Si nous travaillons pour des décolleteurs, fabricants de machine outils ou pour la chimie bâloise, 80 % de nos clients sont des entreprises horlogères. C'est d'ailleurs à travers ce secteur industriel qu'est née l'entreprise en 1995. Je travaillais depuis des années dans le monde de l'horlogerie, notamment à la mise en place d'un projet d'assurance qualité. J'ai senti quels pouvaient être les besoins de l'industrie en la matière mais aussi par passion j'ai donc décidé d'y répondre en développant des logiciels spécifiques. Aujourd'hui, nous sommes quatre personnes, toutes de haut niveau, dont deux qui se consacrent entièrement au développement.

Comment diffusez-vous vos produits ?
En direct et par le biais de distributeurs. Nos produits sont utilisés pour l'essentiel en Suisse, mais aussi en France, USA ou Asie, ils sont traduits en 4 langues, naturellement le Français, mais aussi l'anglais, l'allemand et l'italien. Maintenant, il y a le reste du monde à conquérir !

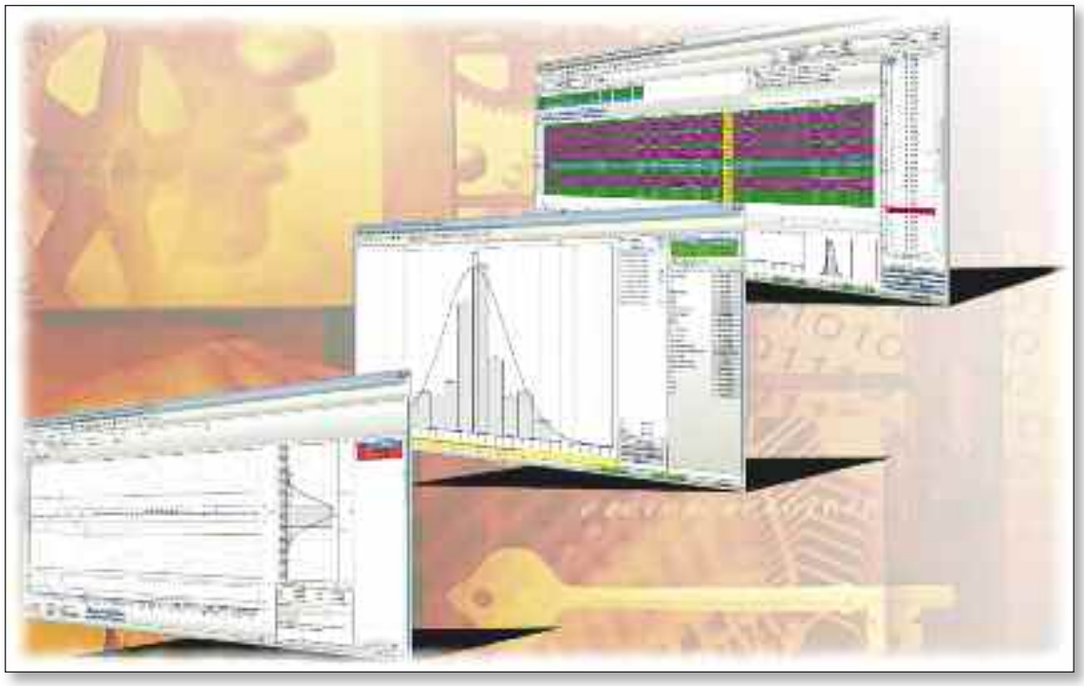
Assurez-vous aussi le service ?
Nous employons effectivement plusieurs personnes, en interne et via une société partenaire, ceci presque uniquement pour assurer la maintenance et le support de nos produits. La maintenance et le support sont réalisés soit à distance via un système sécurisé par le Net ou directement en déplacement sur site.

Quelles sont vos perspectives d'avenir ?
Plutôt bonnes. Il y a une forte demande sur le marché pour ce type de logiciels très spécialisés et hautement technologiques. Nous collaborons aussi de plus en plus avec des sociétés éditrices de système de gestion de production (ERP) pour proposer une intégration la plus simple et complète possible, ce qui ouvre encore d'autres voies. En 2011, nous allons lancer de nouveaux produits et allons doter nos logiciels existants de technologies et de fonctionnalités nouvelles, raison pour laquelle nous allons devoir embaucher plusieurs personnes notamment aussi pour assurer la croissance de la société.

NTM SA
Rue St-Hubert 38 CP 134
CH-2854 Bassecourt
Tél. : +41 (0)32 426 56 32
Fax : +41 (0)32 426 56 65
Site internet : www.ntmsa.ch

Interview with Chief Executive, Mr Daniel Christe

Industries, and the watchmaking industry in particular, need powerful software to manage quality control processes. This is what New Technology & Management SA, based in Bassecourt (Jura canton), specialises in, developing standard and customised software for its customers.



© NTM SA

What are the programmes that you develop used for?
Over the last fifteen years we have developed several different software products, designed exclusively for corporate quality management. Our main product, QuickControl, is used in initial and final control procedures, as well as during production. Metromax is used for the control and calibration of metrology equipment. Finally, the NC Expert software is used to manage non-conformities and corrective and preventative actions. All of our software is constantly being developed using the latest technology and we release regular updates. We can also personalise the entire software to suit the needs of our customers.

Who are your customers?
Although we work for precision turning companies, manufacturers of machine tools and for the chemical industry in Basel, 80% of our customers are watchmaking companies. Indeed, it was through the watchmaking industry that the company was born in 1995. I worked in the watchmaking world for years, particularly on the implementation of a quality assurance project. I got a feeling for the industry's needs in this area, and I decided to use my enthusiasm for the subject to respond to these needs by developing specific software applications. Today there are four of us, all highly qualified, and two are dedicated entirely to development.

How do you distribute your products?
Directly and through distributors. Our products are mainly used in Switzerland, but our market also extends to France, the USA and Asia. The products are available in 4 languages: French of course, but also English, German and Italian. Next stop, the world!

Do you also provide after-sales service?
We employ several people in-house and through a partner company who deal exclusively with the maintenance and support for our products. Maintenance and support are either carried out remotely through a secure system via the Web, or directly on-site.

How does the future look?
Pretty good. There is a real demand on the market for this kind of very specialised and highly technological software. We are also working increasingly with companies that develop Enterprise Resource Management systems (ERP) to ensure that the software is integrated as easily and completely as possible, which opens up even more avenues. In 2011 we plan to launch new products and equip our existing software with new technologies and functions, which is why we are going to have to hire several new members of staff – which will also guarantee the company's growth.

NTM SA
Rue St-Hubert 38 CP 134
CH-2854 Bassecourt
Tél. : +41 (0)32 426 56 32
Fax : +41 (0)32 426 56 65
Site internet : www.ntmsa.ch

© Oesch GmbH

© Oesch GmbH

© Oesch GmbH

© Oesch GmbH

OESCH GmbH

Interview avec Michel Oesch, PDG

Depuis plus de 25 ans, Oesch GmbH est le fournisseur de fabricants de montres et de bracelets en cuir réputés. Oesch GmbH est en étroite collaboration avec des partenaires nationaux et internationaux, qui assurent la fabrication, le polissage, la gravure et l'affinage de produits tels que boucles, fermoirs et autres accessoires.

© Oesch GmbH

M. Oesch, votre entreprise est active dans un marché de niche. Comment en êtes-vous arrivé à cette spécialisation ?

Au milieu des années 80, nous avons commencé à commercialiser du cuir de pattes des coqs destiné aux bracelets. Nous avons rapidement constaté que la demande en boucles et fermoirs était très importante. C'est la raison pour laquelle nous avons ajouté cette activité à notre portefeuille. A partir du milieu des années 90, nous nous sommes concentrés sur la commercialisation de ces articles.

Quels sont les atouts et compétences d'Oesch GmbH ?

Tout d'abord, nous proposons des produits de qualité à nos clients. Il s'agit à la fois de produits standardisés toujours disponibles en stock, mais également de produits spécifiques. Notre principal défi consiste à répondre aux contraintes de délai de livraison des commandes. Dans ce cadre, nous sommes à la fois conseiller et intermédiaire. Nous ne sommes donc pas une entreprise de production mais une société commerciale et de prestations de services.

Quelle est la situation actuelle sur le marché ?

La tendance est clairement à la personnalisation. C'est pourquoi nous proposons désormais également des accessoires, par exemple des charnières, destinés aux écrins en bois pour montre ou aux caves à cigares. Pratiquement aucune limite n'est fixée à l'originalité ; des plaques métalliques ou des configurations sur mesure sont par exemple possibles.

Interview with Michel Oesch, CEO

For more than 25 years, Oesch GmbH has been supplying famous watchmaking plants and leather watch strap manufacturers with their products. Oesch GmbH works closely with skilled partners in Switzerland and abroad. These carry out the manufacturing, polishing, engraving and finishing of products such as buckles, deployment buckles and accessories.

Mr Oesch, your company works in a very niche market segment. How did you become so specialised?

In the mid-1980s we began selling chicken feet leather for leather watch straps. We soon realised there was a big demand for buckles and deployment buckles. So we broadened our range to include these products, and from the mid-1990s onwards we concentrated on marketing these items.

What are the strengths and skills of Oesch GmbH that make it stand out?

We offer our customers good quality products: not only standard products, which we keep in stock, but also customised products. The challenge is always completing orders on time, and in this we also act as both consultant and intermediary. We are a commercial enterprise and a service provider, not a manufacturing company.

What is the current market situation?

There is a clear trend towards customisation. So we have recently also begun to offer accessories such as hinges for wooden watch boxes and humidors. However, there are almost no limits to the imagination, and we can also supply metal bars and plates and special custom-made products.

Oesch GmbH
Adlerstrasse 25 - CH-4312 Magden
Tél. : +41 (0)61 841 03 33 - Fax : +41 (0)61 841 03 30
info@oeschsuisse.com - www.oeschsuisse.com

Pierre Bercher SA

Le spécialiste de l'injection de plastique

Active depuis une trentaine d'années, la société Pierre Bercher SA est le spécialiste de l'injection de plastique et du développement de moules. L'entreprise maîtrise tous les processus de conception, de préparation et de production de pièces techniques en plastique. Cette autonomie, garante de discrétion, est particulièrement appréciée de nombreux clients.

© Pierre Bercher SA

Pierre Bercher SA produit des pièces techniques en plastique de toute nature pour une clientèle essentiellement horlogère (aussi bien le bas de gamme que l'horlogerie de luxe), mais aussi pour l'industrie électronique et dans une moindre mesure le secteur médical. L'entreprise produit aussi bien de grosses séries de plusieurs millions de pièces que de petites séries de 50 pièces.

Du fait de son autonomie technologique, Pierre Bercher SA est une entreprise très réactive. Concevoir, développer et produire les moules, les outillages, réaliser l'injection, la coloration (toutes les couleurs) et livrer un produit fini. C'est le fruit d'un savoir-faire et d'un parc de machines constamment adaptés aux évolutions technologiques de l'injection et des matières synthétiques.

Pierre Bercher SA est en mesure de produire des pièces de tout acabit, mais ses compétences très pointues en font un champion des petites dimensions, notamment des toutes petites pièces (de 0,001 g à 25 g) demandées en particulier par l'horlogerie et l'électronique.

Un atelier de mécanique de précision complètement équipé y compris de logiciels pour l'usinage en 2 et 3 D permet de concevoir et réaliser des moules. Une injection réussie, c'est d'abord de la bonne mécanique, plus de la chimie, de l'optique et une dose d'intuition. Pierre Bercher SA réalise un projet dans son intégralité jusqu'à la production des pièces, en passant par le prototype, la fabrication du moule et l'élaboration du plastique.

Qui a besoin de pièces compliquées vient volontiers cher Bercher ! Eléments de boîtes de montre, pièces de mouvements, embouts de remontoirs, pignons, pièces dentées… La société ne recule devant rien : « J'aime faire ce que les autres ne veulent pas faire » clame volontiers le fondateur et directeur Pierre Bercher.

Pierre Bercher SA

The plastic injection specialist

Over the last thirty years or so Pierre Bercher SA has become the specialist in plastic injection and mould development. The company carries out all the processes itself, from the design and preparation through to production of the technical parts in plastic. This independence, and the discretion it guarantees, is particularly appreciated by many customers.

© Pierre Bercher SA

Pierre Bercher SA produces all kinds of technical parts in plastic, for a customer base consisting mainly of watchmakers (both budget-range and luxury watches), but also for the electronics industry and, to a lesser extent, the medical sector. The company produces both large runs of several million parts and small runs of just 50 parts.

Thanks to its technological independence Pierre Bercher SA is able to be very responsive in its operations, designing, developing and producing the moulds, the equipment, performing the injection, colouring (all colours) and delivering a finished product. It is the fruit of an expertise and a stock of machinery that are constantly being adapted to technological developments in injection and synthetic materials.

Pierre Bercher SA is able to produce all types of moulded parts, but its highly specialised skills make it an expert when it comes to small dimensions, especially tiny parts (from 0.001g to 25g), which are much in demand in the watchmaking and electronics industries.

A fully equipped precision engineering workshop, plus software for machining in 2 and 3D, are used to design and create the moulds. A successful injection relies above all on good engineering, plus chemistry, optics and a helping of intuition. Pierre Bercher SA carries out every stage of a project, up to and including production of the parts, starting from the prototype, the making of the mould and preparation of the plastic.

Customers needing complicated parts beat a path to Bercher's door! Parts for watch cases, parts for movements, tips for winding mechanisms, pinions, toothed parts, etc. – no challenge is too great for this company: "I like doing what others don't want to do," says founder and director Pierre Bercher happily.

Pierre Bercher SA
Mécanique de précision - Moules - Injection plastique
Combe Emine 15 - CH-2053 Cernier
Tél. +41(0)32 853 46 32 - Fax +41(0)32 853 40 31
E-mail : pbercher@injectionplastic.com
Site Internet : http://www.injectionplastic.com

POSITIVE COATING SA

une start-up de 6 ans en forte croissance !

Positive Coating SA, a 6 years old start-up in constant growth!

Avec plus de 150 clients dans le secteur de l'horlogerie, Positive Coating est devenu un acteur majeur du traitement de surfaces PVD décoratif : cadrans, index, aiguilles, platines, ponts, vis, masses oscillantes, carrures, fonds, lunettes, bracelets, vis, couronnes.

With over 150 customers in the watchmaking industry, Positive Coating has become a major player in decorative PVD surface treatment: dials, indexes, hands, plates, bridges, screws, oscillating masses, cases, backs, bezels, bracelets, screws, crowns.

Les cinq familles de revêtements proposés se distinguent par leurs diverses propriétés de couleur, dureté, résistance à l'usure, uniformité tridimensionnelle :

Si DeCo (Decorative Coating, pièces planes) et 3DeCo (3D Decorative Coating, pièces de géométries complexes) sont adaptés aux composants internes, HarDeCo (Hard Decorative Coating) s'adresse aux pièces externes grâce à sa résistance exceptionnelle ; ces traitements garantissent une excellente stabilité des couleurs dans le temps.

DUO (Traitement bicolore) associe les couleurs en combinant galvanoplastie, dépôts PVD et couleur naturelle du substrat, et met en valeur les décors mécaniques.

OptiDeCo (Optical Decorative Coating) combine dépôts PVD, photolithographie et gravure laser sur saphir.

Désireuse de se diversifier, Positive Coating SA s'est également profilée sur le marché des articles de luxe (instruments d'écriture, maroquinerie), en effectuant notamment une entrée remarquée chez le numéro un mondial de la maroquinerie, et sur le secteur technico- et bio-médical pour des aspects esthétiques ou fonctionnels.

Société résolument axée sur l'innovation, Positive Coating a présenté récemment une première mondiale brevetée : un revêtement PVD rouge, fruit d'intenses recherches menées avec l'Institut des Microtechnologies Appliquées de la Haute Ecole Arc Ingénierie dans un projet soutenu par la Confédération (CTI).

The five families of coatings are distinguished by their proposed various properties of color, hardness, wear resistance, tri-dimensional uniformity:

When DeCo (Decorative Coating, plane parts) and 3DeCo (3D Decorative Coating parts with complex geometries) are adapted to internal components, HarDeCo (Decorative Hard Coating) is meant for external parts through its exceptional strength; these treatments provide excellent color stability over time.

DUO (two colors Treatment) associates colors by combining electroplating, PVD and natural color of the substrate, and highlights mechanical decoration techniques.

OptiDeCo (Optical Decorative Coating) combines PVD deposition, photolithography and laser engraving on sapphire.

Eager to diversify, Positive Coating SA also profiled itself in the market of luxury items (writing instruments, leather industry), making a grand entrance by the world leader in leather goods, and in technical-and bio-medical industry, for aesthetic or functional aspects.

As an innovation-driven company, Positive Coating recently patented a world premiere: a red PVD coating, result of intense research with the Institute of Applied Microtechnologies of Haute Ecole Arc Engineering in a project supported by the Swiss Confederation (CTI).

Positive Coating SA
Eplatures-Grise 17 - CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41 (0)32 930 15 60 - Fax : +41 (0)32 930 15 61
info@positivecoating.ch - www.positivecoating.ch

Precibloc SA

Entretien avec Messieurs Pierre et David Stadelmann, co-directeurs

Les porte-étampes de la société Precibloc SA sont particulièrement prisés des entreprises de mécanique qui produisent de petites pièces, notamment dans le secteur horloger.

Ils font référence en la matière. Les blocs à colonnes de la société Precibloc SA sont particulièrement prisés des étampeurs qui doivent réaliser des pièces de petite taille. « Nous sommes seuls sur le marché à réaliser ce genre de blocs aussi petits », relève Pierre Stadelmann, directeur de la société qui emploie sept personnes au Landeron (NE). La plupart des concurrents actifs dans ce secteur ont en effet choisi de fabriquer des porte-étampes de plus grande taille, laissant ainsi une niche de choix à la petite société neuchâteloise.

Celle-ci avait été fondée il y a une bonne trentaine d'années. C'est en 2005 que la société de mécanique de précision de Pierre Stadelmann avait racheté l'entreprise Precibloc et l'avait intégrée à son outil de production du Landeron, avec comme objectif de poursuivre un travail de qualité et un savoir-faire reconnus afin de donner à la société une nouvelle dimension aussi. « A l'avenir, nous souhaitons développer notre gamme vers des tailles plus étendues, plus grandes, mais aussi et surtout plus petites », relève David Stadelmann, le fils qui épaule désormais son père dans l'entreprise de mécanique.

Les porte-étampes Precibloc sont entièrement usinés à partir de fonte coulée, prêts à accueillir poinçon et matrice qui permettront ensuite aux clients de produire toutes sortes de pièces minuscules. Dès lors, la plupart des utilisateurs de blocs Precibloc sont issus de l'horlogerie, manufactures ou fabricants de fournitures. « Nos blocs de petite taille sont en effet utilisés pour produire par étampage des pièces allant de l'aiguille à la platine, en passant par les pivots par exemple », souligne Pierre Stadelmann. Les spécialistes en micromécanique sont aussi des fidèles des produits Precibloc, dont le catalogue actuel atteint la centaine de références. La clientèle est essentiellement présente dans l'Arc jurassien, mais aussi en France Voisine.

Precibloc entend désormais renforcer le contact et la collaboration avec le client, afin de réaliser un projet entièrement avec lui, mettant à profit les avantages de la petite structure. La société est en effet à même de concevoir et produire aussi les outils d'étampage, matrice et poinçon, directement adaptables sur ses blocs à colonnes.

© Precibloc SA

© Precibloc SA

Precibloc SA

Interview with Pierre and David Stadelmann, co-directors

Precibloc SA stamp racks are particularly sought after by engineering companies that produce small parts, particularly in the watchmaking industry.

As a highly regarded company in the field, Precibloc SA pillar die sets are particularly sought after by stampers who make small parts. "We are the only company on the market that makes such small die sets," says Pierre Stadelmann, director of the company that employs seven people in Le Landeron (NE - Switzerland). Most active competitors in this sector have in fact chosen to manufacture larger stamp racks, thus leaving a prime niche to the small company based in Neuchâtel.

It was founded around thirty years ago. Back in 2005, the precision engineering company from Pierre Stadelmann bought Precibloc and merged it with its plant in Le Landeron, with the objective of continuing to produce quality work and take advantage of recognised expertise, as well as giving the company a new dimension. "In the future we want to develop our range to include a wider selection and larger sizes, while continuing to concentrate on smaller sizes," says David Stadelmann, the son who now works alongside his father in the engineering company.

Precibloc stamp racks are entirely machined from cast iron, ready to assemble punch and female die, which then enable clients to produce all kinds of tiny pieces. Consequently, most users of Precibloc come from the watchmaking industry, either manufacturers or suppliers. "Our small die sets are in fact used to produce parts by stamping, from the watch hands to the plate, including the pivots, for example," emphasises Pierre Stadelmann. Specialists in micromechanics are also loyal users of Precibloc products, whose current catalogue features some hundred items. The clientele is mainly based in the Jurassian Arc region of Switzerland, as well as France's border regions.

From now on Precibloc intends to strengthen its contact and collaboration with customers, in order to undertake projects entirely with them and take full advantage of its small structure. The company is also able to design and produce stamping tools, punch and female die, which can be directly adapted to fit its pillar die sets.

PRECIBLOC - P. STADELMANN SA
Jolicrêt 6 - CH-2525 le landeron
Tél. : +41 (0)32 751 28 32
Fax : +41 (0)32 751 27 85
info@precibloc.com - www.precibloc.com

PROJETS YOUHR

Donnez vie à vos projets

A l'origine de toute montre d'exception il y a une vision. Celle du client qui imagine l'objet de toutes les convoitises. La création unique qui saura le démarquer de ses concurrents et renforcera sa notoriété. Projets YOUHR Sàrl transforme cette vision en réalité en mettant tout son savoir-faire et son professionnalisme au service des projets les plus ambitieux.

© Projets YOUHR

Projets YOUHR gère le projet du début à la fin

Après avoir bien discuté du projet avec le client, Roland Gloor, le fondateur de Projets YOUHR constitue un dossier technique. Cette phase-clé définit en détail les étapes de la création en tenant compte des différentes contraintes techniques. Avec le prototypage, la vision commence à se transformer. Puis au terme de plusieurs tests qualités, l'objet précieux prend réellement vie à travers une production unique ou en série très limitée.

En confiant à Projets YOUHR sa future réalisation du début à la fin, le client compte sur un partenaire aussi précis et fiable qu'un mouvement complexe. Le dialogue direct avec le même interlocuteur renforce la confiance réciproque, simplifie la communication et influence sur les délais et les coûts. Car plus il y a d'intermédiaires, plus les charges s'alourdissent et les échéances reculent.

Projets YOUHR renforce la notoriété de la marque

Roland Gloor, a crée Projets YOUHR Sàrl en 2007. Auparavant, il a restauré des montres pour le compte de grandes marques comme Patek Philippe. Plus tard, il a transmis son savoir comme responsable de la formation chez Jaeger-LeCoultre avant de conduire plusieurs projets pour des marques internationales comme le célèbre créateur de montres de luxe Peter Speake Marin ou encore l'audacieux Franck Muller connu dans le monde entier pour ses complications horlogères uniques. Durant son passage chez Blancpain il réalise plusieurs modèles exclusifs destinés au salon mondial« Basel World ».

Sa grande polyvalence et son savoir-faire en font un expert dans son domaine. C'est pourquoi aujourd'hui il créé des produits exclusifs pour les plus grands noms.

PROJETS YOUHR
The Watch Brand's Brand

PROJETS YOUHR

Bring your projects to life

All original watches start with a vision - that of the customer who imagines the object of all his desires. The unique creation which will set him apart from his competitors and enhance his fame. Projets YOUHR Sàrl actually transforms this vision into reality by putting all its know-how and its professionalism at the service of the most ambitious of projects.

Projets YOUHR manages the project from start to finish

After having thoroughly discussed the project with the customer, Roland Gloor, the founder of Projets YOUHR puts together a technical file. This key phase defines the stages of creation in detail by taking account of the various technical constraints. With prototyping, the vision starts to change. Then, after several quality tests, the priceless object really comes to life as a one-off or a very limited run.

By entrusting his future creation to Projets YOUHR from start to finish, the customer is relying on an associate who is as precise and reliable as a complex movement. Direct discussion with the same partner reinforces mutual confidence, simplifies communication and favourably affects deadlines and costs. Because the more intermediaries there are, the more the exercise costs and the longer it takes.

Projets YOUHR reinforces the fame of the brand

Roland Gloor set up Projets YOUHR Sàrl in 2007. Previously, he had restored watches for such major brands as Patek Philippe. Later, he passed on his knowledge as Training Manager at Jaeger-LeCoultre before running several projects for international brands such as the famous creator of luxury watches, Peter Speake Marin or the daring Franck Muller, known the world over for his unique watch complications. During his time with Blancpain, he produced several exclusive models for the «Basel World» Watchmaking Fair.

His great versatility and his know-how make him an expert in his field. That is why he today creates exclusive products for the major names.

© Projets YOUHR

Projets YOUHR Sàrl
Route des Avouillons 4 - CH-1196 Gland
Tél. : +41 22 995 08 80
E-mail : youhr@projets-youhr.ch - Site internet : www.projets-youhr.ch

ROFIN-BAASEL Swiss AG

Entretien avec Joachim Vogt, ingénieur commercial et spécialiste en horlogerie

Avec 35 ans d'expérience, ROFIN s'est hissé à la tête des fabricants de lasers industriels destinés à la découpe, au soudage, au marquage et à la gravure ainsi qu'au traitement de surface. La société ROFIN-BAASEL Swiss AG prend en charge la vente et le service après-vente en Suisse.

Interview mit Joachim Vogt, Verkaufsingenieur und Spezialist Uhrenbranche

Mit 35 Jahren Erfahrung hat sich ROFIN zum weltweit führenden Anbieter von industriellen Lasersystemen in den Bereichen Laserschneiden, -schweissen, -beschriften, -gravieren und Oberflächenbearbeitung entwickelt. Die ROFIN-BAASEL Swiss AG ist für den Verkauf und Service in der Schweiz zuständig.

© ROFIN-BAASEL Swiss

StarFiber 300

© ROFIN-BAASEL Swiss

StarFemto

© ROFIN-BAASEL Swiss

PowerLine E - 1064 nm, 532 nm, 355 nm

Monsieur Vogt, qui sont vos principaux clients en Suisse ?
Nous sommes principalement présents sur les marchés de l'horlogerie, du médical, de l'automobile et de l'électronique. Le laser est un instrument d'une flexibilité remarquable qui se distingue par une structure de coûts intéressante et une grande fiabilité. Nous commercialisons une gamme extrêmement vaste composée de lasers CO2, de lasers à fibre, Nd:YAG, à diodes, de lasers nano-, pico- et femtosecondes, de lasers à disque. À ce jour, nous avons déjà installé plus de 300 systèmes en Suisse.

Quels sont les atouts de ROFIN-BAASEL Swiss ?
Depuis de nombreuses années, nous apportons des conseils dans le domaine des applications laser, quelle que soit la technologie utilisée. Notre établissement de Bienne garantit la prise en charge complète et directe, aussi bien en français qu'en allemand, de nos clients suisses. Nos collaborateurs disposent d'une excellente connaissance des applications et d'un savoir-faire technologique élevé. Dans nos laboratoires d'application, nous pouvons présenter à nos clients la solution laser la mieux adaptée à leur besoin. Les systèmes sont alors proposés puis développés soit directement par ROFIN, soit en collaboration avec des constructeurs locaux. Nous concevons ainsi des solutions personnalisées qui sont la base d'un partenariat à long terme.

Herr Vogt, wer sind Ihre Hauptkunden in der Schweiz?
Unsere wichtigsten Märkte sind die Uhrenindustrie, Medizintechnik, Automotive und Elektronikindustrie. Der Laser ist ein äusserst flexibles Instrument, das nicht nur von der Kostenstruktur her sehr interessant ist, sondern sich auch durch seine Zuverlässigkeit auszeichnet. Wir bieten mit unseren CO2-, Faser-, Festkörper-, Dioden-, Pico-, Femto- und Q-switch-Lasern ein riesiges Portfolio an. Insgesamt sind auf dem Schweizer Markt über 300 Lasersysteme installiert.

Wo sehen Sie die Hauptstärken von ROFIN-BAASEL Swiss?
Wir sind seit vielen Jahren der technologieunabhängige Berater für Laseranwendungen. Mit der Niederlassung in Biel können wir unsere Schweizer Kunden noch viel umfassender und direkter betreuen – sowohl in Französisch als auch auf Deutsch. Unsere Mitarbeiter verfügen über ein hohes Applikationsverständnis und viel Technologie-Know-how. In unseren Applikationslabors können wir unseren Kunden die bestmögliche Laserlösung demonstrieren. Systeme werden dann entweder direkt durch ROFIN oder mit lokalen Systembauern angeboten und realisiert. Mit diesem Vorgehen erarbeiten wir kundenspezifische Lösungen, welche als Basis für eine langjährige Partnerschaft dienen.

rofin
ROFIN-BAASEL SWISS

ROFIN-BAASEL Swiss AG
Zürichstrasse 23, 2504 Biel
Tel.: +41 32 322 10 10
Fax: +41 32 342 26 62
info@rofin-baasel.ch
www.rofin-baasel.ch

© PX Tools SA

PX Tools SA

Entretien avec M. Claude-Alain Ferrière, directeur commercial

Fabriquer des outils de coupe sur mesure, c'est ainsi que PX Tools SA s'est bâti une solide renommée dans le monde horloger. Réactive et compétente, exigeante sur la qualité de ses produits, l'entreprise propose aussi une vaste gamme d'outils standards en métal dur.

La spécialité est votre marque de fabrique ?
Nous sommes en effet connus pour être les « spécialistes du spécial » dans le secteur des outils de coupe en métal dur. Nous sommes capables de réaliser des outils spécifiques à la demande de nos clients, même à partir du plan de la pièce finale à usiner. En parallèle à ce core-business, nous avons aussi développé au fil des ans toute une gamme d'outils de coupe standards. Nous offrons également les équipements destinés à l'utilisation de nos outils sur les machines, comme les pinces ou porte-outils, dans des exécutions standards ou spéciales.

A qui destinez-vous votre production ?
L'horlogerie constitue notre clientèle originelle. C'est d'ailleurs pour cela que nous sommes installés à La Chaux-de-Fonds, au milieu de nos clients. Nous travaillons aussi avec les secteurs de la mécanique, de la micromécanique et du décolletage. Depuis 5 à 6 ans, nous avons renforcé la diversification de nos activités vers le secteur médical, principalement en Suisse et en Allemagne. Désormais, ce segment représente près du quart de nos activités.

Quels sont vos atouts sur vos marchés ?
Un point qui nous distingue en particulier est la constance de qualité de notre production. Les retours sont extrêmement rares. Cette image de fournisseur fiable nous permet de gagner la confiance de nos clients. Nous disposons à l'interne d'une diversité de compétences et de moyens de production assez uniques en Suisse dans notre secteur d'activité. C'est un atout de poids qui nous garantit une grande flexibilité et nous assure la fidélité de notre clientèle.

Exportez-vous ?
Outre l'horlogerie, avant tout en Suisse, nos principaux marchés européens sont l'Allemagne et l'Italie, berceaux traditionnels de l'industrie médicale et de la mécanique. Nous exportons aussi vers la France et les marchés asiatiques. Le label « Swiss made » en matière d'outils de précision demeure un avantage qui nous ouvre des portes sur des marchés de niche. Nous ne sommes pas au bout de notre potentiel de ce côté-là.

Quand votre société a-t-elle été fondée ?
Au départ, l'entreprise s'appelait Marc Sandoz SA et avait été fondée en 1952. Elle a été rachetée en 1990 par PX Group et a pris sa dénomination actuelle en 2001, ceci dans une logique d'intégration au groupe. Celui-ci a été fondé en 1976 par la création de la société PX Précinox, qui produit des profilés en métaux précieux et dispose de sa propre fonderie. Le groupe a développé ensuite une activité semblable, PX Précimet, mais pour les métaux non précieux, elle-même complétée par Swissprofile en Malaisie, qui traite les marchés asiatiques. PX Tools a été la première société d'outillage à intégrer le groupe qui a racheté en 2008 Xactform à Marin. PX Group comprend encore une société active dans l'industrie dentaire, PX Dental. PX Holding regroupe les services généraux du groupe, ainsi qu'un véritable laboratoire de recherche fondamentale et appliquée sur les métaux, à disposition des sociétés du groupe comme de la clientèle externe.

Quelles évolutions envisagez-vous pour votre entreprise ?
Nous faisons déjà preuve d'une bonne réactivité et sommes réputés pour cela. Mais les attentes du marché nous invitent à évoluer pour augmenter encore réactivité, flexibilité et rapidité. Depuis la reprise des affaires ces derniers mois, notamment dans l'horlogerie, nous percevons un changement des habitudes chez nos clients. Si auparavant, ils gardaient d'importants stocks d'outils à l'atelier, c'est désormais en bien moindre quantité. A nous dès lors d'être capables de leur livrer des outils spéciaux plus rapidement.

L'appréciation du franc suisse, conjugué à la baisse de l'Euro, nous engage également à poursuivre dans l'amélioration de notre productivité interne, ceci pour être à même de maintenir des prix attrayants pour notre clientèle européenne.

Afin de garantir à nos clients de disposer d'un assortiment le plus large possible, nous sommes désormais distributeurs exclusifs en Suisse romande des excellents outils allemands HAM Präzision (Andreas Maier AG). Leur programme nous permet d'offrir à notre clientèle une palette d'outils standards qui complète efficacement celle de PX Tools.

PXTOOLS SA
made in switzerland

PX Tools SA
Passage Bonne-Fontaine 30 - CH-2304 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41 32 924 09 00 - Fax : +41 32 924 09 99
www.pxtools.com

© PX Tools SA

© PX Tools SA

PX Tools SA

Interview with Claude-Alain Ferrière, sales director

PX Tools SA has built a solid reputation in the watchmaking world, based on its ability to manufacture tailor-made cutting tools. Known for being responsive, highly qualified and with high expectations when it comes to the quality of their products, the company also supplies a huge range of standard tools in hard metal.

Specialisms seem to be your hallmark.
Yes, we are known for being the "specialists of specialisms" in the sector of solid carbide cutting tools. We can produce specific tools to order for our customers, even from drawings of the finished part required. In parallel to this core business, over the years we have also developed a range of standard cutting tools. We also supply equipment designed to be used with our tools on the machines, like collets and tool-holders, in standard or special runs.

Who do you make your products for?
The watchmaking sector is our original customer base. That is why we set up workshop in La Chaux-de-Fonds, to be near our customers. We also work with the mechanics, micro-mechanics and precision turning sectors. For the last 5 to 6 years we have been more diversifying our activities into the medical sector, mainly in Switzerland and Germany. This sector now represents almost a quarter of our business.

What are your strengths on your markets?
One factor that makes us stand out in particular is the consistently high quality of our production. Returns are extremely rare. Our image as a reliable supplier is what helps us to win the trust of our customers. We have a large variety of in-house skills and means of production that are quite unique in Switzerland in our sector of activity. It's an asset that carries weight and gives us a great deal of flexibility, and ensures that our customers remain loyal.

Do you export your products?
Apart from the watchmaking market, which is predominantly Swiss, our main European markets are Germany and Italy, the traditional homes of the medical and mechanical industries. We also export our products to France and to the Asian markets. The "Swiss Made" label for precision tools is an advantage which still opens doors for us to niche markets. We still have potential to exploit there.

When was your company founded?
Originally the company was called Marc Sandoz SA and was founded in 1952. It was bought by PX Group in 1990, and assumed its current name in 2001, to integrate it more into the group. The group was set up in 1976 with the creation of the PX Précinox company, which produces profiles in precious metals and has its own foundry. The group proceeded to develop a similar line of business, PX Précimet, but for non-precious metals, which was itself supplemented by Swissprofile in Malaysia which supplies the Asian markets. PX Tools was the first tooling company to join the group, which went on to buy Xactform in Marin in 2008. PX Group also includes a company which provides products for dental industry, PX Dental. PX Holding includes the group's general services, along with a laboratory for basic and applied research into metals that is available to companies within the group as well as to outside customers.

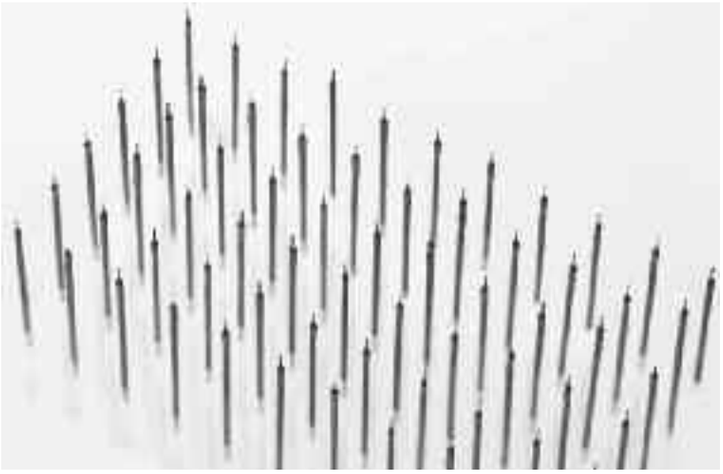
What developments are you planning for your business?
We have already proven our excellent responsiveness, and we are well-known for it. But market expectations mean that we have to evolve if we are to increase our responsiveness, flexibility and speed still further. Since the economy has picked up again these last few months, particularly in watchmaking, we have noticed a change in our customers' habits. Previously, they would keep a large stock of tools at the workshop – but now, if they do that at all, it's in much smaller quantities. So it's up to us to deliver the special tools they need more quickly.

The rise in the value of the Swiss franc, combined with the decline of the euro, is also encouraging us to continue improving our own productivity, so that we can maintain attractive prices for our European customers.

With a view to offering our customers the widest possible product range, we are now the exclusive distributors of the excellent German tools HAM Präzision (Andreas Maier AG) in the French-speaking area of Switzerland. Their portfolio enables us to offer our customers a range of standard tools that complements the PX Tools collection most effectively.

PXTOOLS SA
made in switzerland

PX Tools SA
Passage Bonne-Fontaine 30 - CH-2304 La Chaux-de-Fonds
Tel.: +41 32 924 09 00 - Fax: +41 32 924 09 99
www.pxtools.com



© PX Tools SA

© PX Tools SA

Reglatronic Sa et Veronelli Sa :

deux entreprises tessinoises dans les rouages du secteur horloger suisse.

Fondées dans les années 70, elles sont dirigées par la troisième génération de la famille Veronelli et demeurent une référence pour le label Swiss Made ainsi que l'un des points forts de l'exportation suisse.

© Reglatronic Sa et Veronelli Sa

L'horlogerie est la technique mais aussi l'art de créer des montres. La tradition veut que cette activité soit exercée par des artisans possédant à la fois des compétences spécifiques et l'incomparable habileté que requiert l'actionnement de systèmes mécaniques extrêmement petits, mais aussi un penchant artistique et le talent nécessaires pour créer des objets où fonctionnalité et beauté rivalisent d'égal à égal.

Plus que quiconque, l'horloger doit pouvoir fabriquer des composants pour montres en se servant d'outils spécifiques à son métier qui sont très souvent des versions miniaturisées d'appareillages communément utilisés dans d'autres secteurs, tels que des tours, étaux, tournevis et pinces en miniature.

C'est dans ce contexte et dans cet environnement culturel qu'ont vu le jour les entreprises Reglatronic Sa de Ligornetto en 1975 et Veronelli Sa, actuellement sise à Quartino, en 1973. La première est dirigée par Luca Veronelli et la seconde par Matteo Veronelli, deux frères issus du monde de l'horlogerie. Leur grand-père était en effet horloger à Bellinzone, où il ouvrit dès fin 1957 un magasin dans la Via Codeborgo, une rue historique de la ville.

C'est ici que commence l'histoire des deux entreprises d'horlogerie. « Nos entreprises ne forment pas un groupe, mais exploitent les synergies considérables que leur fournit une origine commune tout en demeurant indépendante l'une de l'autre », explique Matteo Veronelli.

Veronelli Sa
Via Luserte
CH-6572 Quartino
Tél. : +41 (0)91 858 38 31
Fax : +41 (0) 91 858 38 31
Mail : info@veronelli.ch

Reglatronic Sa
Via Ponte Laveggio
CH-6853 Ligornetto
Tél. : +41 (0)91 640 70 80
Fax : +41 (0) 91 647 30 04
Mail : info@reglatronic.ch

En ce qui concerne le domaine d'activité des deux entreprises, Luca Veronelli explique : « Nous assemblons (en jargon horloger, T2 et T3) des montres finies pour des marques suisses et internationales de renom ».

Concrètement, les deux entreprises agissent au sein de l'importante filière horlogère suisse. Au Tessin, ce secteur compte quelque 2 500 employés. Les entreprises des frères Veronelli totalisent plus de 150 salariés (environ 90 d'entre eux travaillent auprès de la Reglatronic Sa, et plus de 60 auprès de la Veronelli Sa).

« Nous offrons compétence et professionnalisme en matière d'assemblage, de logistique et de service après-vente », indique Matteo Veronelli, qui nous a également fait visiter le nouvel établissement de Quartino, une structure moderne équipée d'une salle « blanche », c'est-à-dire munie d'un système d'aération pouvant gérer la surpression, la température, l'humidité et la pureté de l'air.

Ce type de salle est également utilisé dans l'industrie pharmaceutique et garantit une propreté maximale, élément essentiel pour l'assemblage de montres. « Ce service est très apprécié de notre clientèle : il permet en effet un entretien minutieux et précis du mécanisme des montres », précise Matteo Veronelli. Environ 500 000 montres transitent par cette salle chaque année. Il s'agit là en effet de la production annuelle de l'établissement de Quartino. « À Ligornetto, nous produisons en revanche approximativement 800 000 montres par an », ajoute Luca Veronelli qui précise que la profonde crise qui a frappé le secteur entre 2009 et 2010 semble avoir été surmontée. « La production à plein régime a recommencé en juin dernier après une diminution assez brusque des commandes. Nous avons également repris à recruter afin de répondre à la demande du système horloger et aux exigences du label Swiss Made, toujours aussi prisé également à l'étranger ».

© Reglatronic Sa et Veronelli Sa

Reglatronic Sa and Veronelli Sa

two Ticino companies at the centre of the Swiss watchmaking industry

Founded in the 1970s, they are now run by the third generation of the Veronelli family. They remain a mainstay of Swiss Made production, one of the strengths of the Swiss export trade.

Watchmaking is not only a technique, it is also the art of creating watches. This activity has traditionally been carried out by craftsmen with specific skills and a special ability to work on very small mechanical systems while at the same time being endowed with the artistic taste and talent required to create objects in which practical function and beauty are of equal importance.

Above all, the watchmaker must be capable of making watch components using specific watchmaking instruments, which in many cases are miniaturised versions of the tools commonly used in other fields, for example there are mini lathes, mini vices, miniscule screwdrivers and pliers, etc.

And it is in this context and with this cultural background that Reglatronic Sa of Ligornetto was born in 1975, and Veronelli Sa in Quartino in 1973. The former is run by Luca Veronelli and the latter by Matteo Veronelli, two brothers who have always worked in the world of watchmaking. Indeed, their grandfather was a watchmaker from Bellinzona who had a shop in the Via Codeborgo, one of the Ticino capital's historic streets, until 1957.

And it was here that the industrial history of the two watchmaking companies began. "We don't operate as a group, but because we have a common origin, we are able to achieve important synergies while remaining independent companies," explains Matteo Veronelli.

And what field do the two companies work in? "We assemble (in watchmaking slang T2 and T3) finished watches for large Swiss and international brands," replies Luca Veronelli.

In practice, the two businesses work in the main branch of the Swiss watchmaking industry. In Ticino the sector employs around 2,500 people,

© Reglatronic Sa et Veronelli Sa

of whom the two companies run by the Veronelli brothers employ more than 150 (around 90 at Reglatronic Sa and another 60 at Veronelli Sa).

"We offer skill and professionalism in the field of assembly, logistics and after-sales service," says Matteo Veronelli, who also showed us his company's new factory at Quartino. A modern structure with a so-called "white" room fitted with a ventilation system capable of controlling excess pressure, temperature and humidity as well as the purity of the air.

A facility that is also used by the pharmaceutical industry and which guarantees extreme levels of hygiene, which is a very important factor when assembling watches. "A service that's much appreciated by our customers because it allows us to handle the watch's working mechanism with minute and precise care," explains Matteo Veronelli. Around 500,000 watches pass through this room every year, accounting for the whole annual production of the Quartino site. "At Ligornetto, on the other hand, we produce around 800,000 pieces a year," adds Luca Veronelli, who confirms that the period of deep crisis that affected the industry during 2009 and 2010 appears to be over. "Since last June, after a fairly sharp fall in orders, we have once more been producing at full capacity and we have started taking people on again. We are back to serve the watchmaking industry and the Swiss Made brand, which is always much in demand, including abroad."

Veronelli SA

reglatronic sa

Veronelli Sa
Via Luserte
CH-6572 Quartino
Tél. : +41 (0)91 858 38 31
Fax : +41 (0) 91 858 38 31
Mail : info@veronelli.ch

Reglatronic Sa
Via Ponte Laveggio
CH-6853 Ligornetto
Tél. : +41 (0)91 640 70 80
Fax : +41 (0) 91 647 30 04
Mail : info@reglatronic.ch

Salanitro

Absolue discrétion et visibilité online.

Des 120 marques horlogères suisses qui, ces deux dernières décenies, ont fait appel aux savoir-faire Salanitro, vous ne saurez rien, même en parcourant le tout nouveau site web! Discrétion oblige.

Au nombre des valeurs sacerdotales prônées par cet acteur incontournable de la soustraitance, la confidentialité est question d'honneur. Dans cet univers où ceux qui brillent sont des marques qui vous confient des missions pointues spécifiques, il convient de savoir rester à sa place et de ne pas faire de l'ombre. De plus en plus de ces enseignes sollicitent le know-how des pôles de compétences Salanitro, pour une fabrication de produits complets, voire pour la mise en place de nouvelles gammes ou de collections. *« Malgré le fait que nous ne fabriquions pas nos propres modèles, sous notre nom ou marque, nous ne cessons de créer des produits, des systèmes innovants, brevetés »* concède Pierre Salanitro porte-parole d'une fierté professionnelle aussi diversifiée que le nombre des métiers pratiqués dans son entreprise.

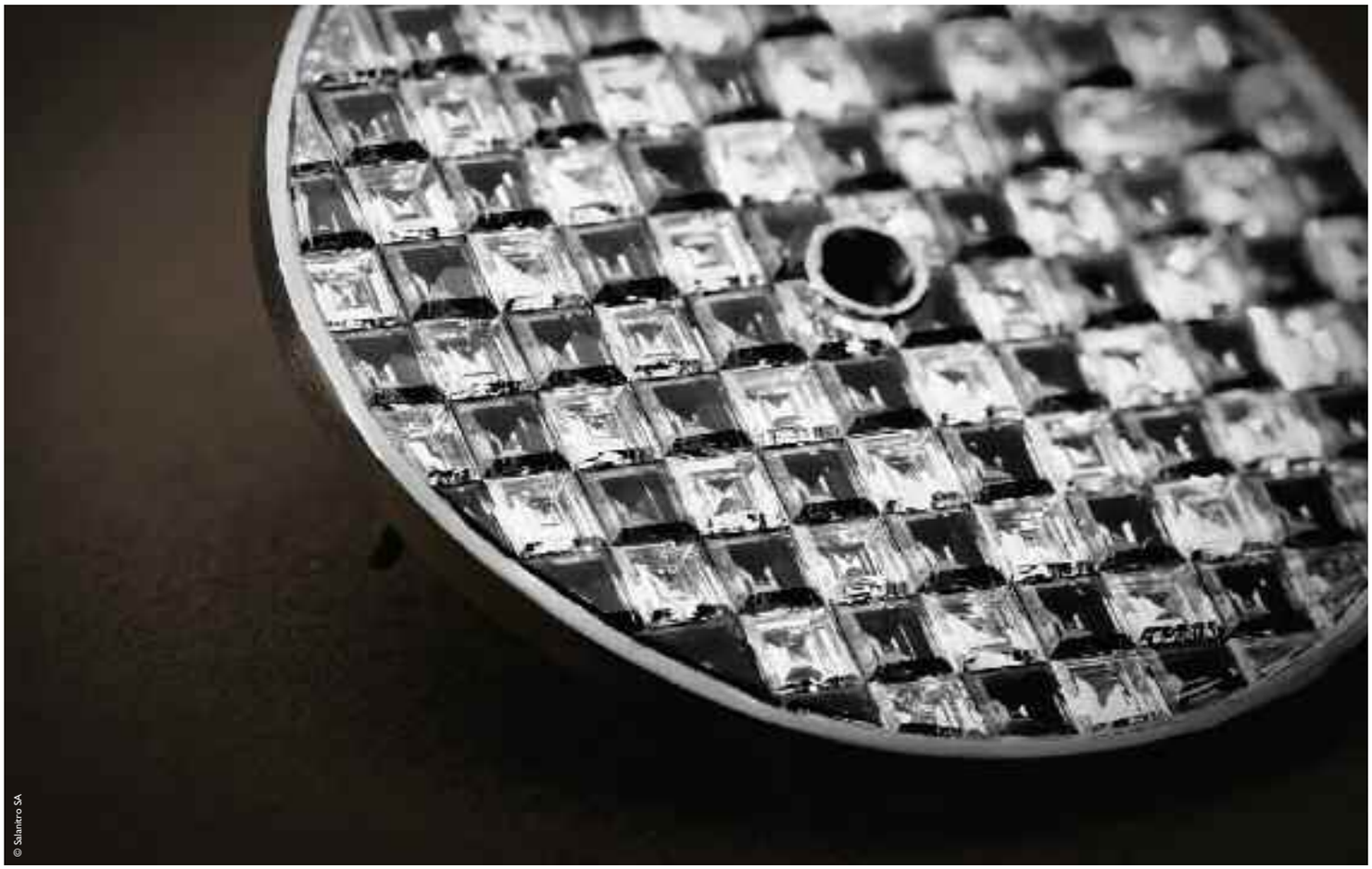
De l'esquisse au SAV.

Issue d'une histoire récente parsemée de rachats, d'absorbtions réussies et d'une incessante création de nouveaux départements, l'entité Salanitro compte avant tout sur son capital humain. Elle dispose depuis le 8 mai 2001 de son propre poinçon de maître, *« SP »* apposé à même le produit fini. Un gage de qualité, une référence autaut que la reconnaissance de standards d'excellence en phase avec les attentes du secteur. Dans un univers horloger qui s'enfonce de plus en plus dans le branding, maniant à outrance la verticalisation et annexant toute espèce de fournisseur doué, ce positionnement *« au service des marques et des grands noms de l'horlogerie »* est une revendication. D'autant que la société est à l'aise sur le terrain de la phase T1 qui désigne, dans le jargon horloger, cette somme d'opérations spécialisées qui participe à la fabrication d'une montre montée et étanche, toutefois dépourvue de mouvement.

Epargnée par les tumultes économiques alentours, Salanitro a non seulement maintenu durant les récentes périodes tourmentées l'intégration intra muros d'un grand nombre de métiers de l'horlogerie, elle a aussi bénéficié d'un apport nouveau de clientèle suite à l'effondrement de structures plus récentes, de jeunes pousses fragilisées par un trop plein de foi dans la conjoncture favorable. Elle a ainsi récolté ceux qui, lassés d'avoir investi espoirs et fortune dans des concepts sublimés par les dernières technologies de l'imagerie, ont craint pour le pérénité de leurs secrets de fabrication ou leur mémoire industrielle. Autant faire confiance à un seul interlocuteur, un répondant se positionnant comme une *« entreprise générale en horlogerie »*, un orchestrateur en chef capable de marier et de manier la complexité et les spécificités des processus de fabrication : du dessin esquissé sur un coin de table au produit fini, voire l'utlime bout de la chaîne que représente la distribution ou la SAV.

Site web interactif et intuitif

Au sortir de plusieurs années où sa communication online se résumait à l'adresse achetée suivie d'un avis imminent de construction, Salanitro s'offre un entrée remarquée sur le web. Comme pour illustrer le propos pleinement assumé, sans pour autant sombrer dans l'acte de surenchère d'effets, la société s'est installée à contre-courant des sites business to business, souvent industrieux à mourir. Démontrant que cet univers n'est pas peuplé par des atrophiés de la souris ou des attardés du clic, l'entreprise se paie l'audace de la construction sur-mesure d'une vitrine séduisante, orientée conquète de nouveaux marchés. Elle y met en scène la dynamique d'une roue devenue symbole de sa communication.



© Salanitro SA

© Salanitro SA

Cette arrivée sur la toile – certains projets s'offrent le luxe du recul et de la mâturation – est une raffraîchissante bouffée informative et stimulante. Attendu, le site web salanitro.ch, a stimulé les collaborateurs à l'intérieur tout en projetant à l'extérieur des messages recruteurs. On y surfe volontiers, d'autant que, sur le mode d'une présentation élégante, on s'autorise quelques virées-découvertes des quotidiens passionnants de la société. Tour des ateliers, arrêt sur images, détail d'une photo ou d'un regard sur l'humain et les mains du spécialiste. La visite se fait participative lorsqu'un configurateur récréatif, à partir d'une montre nue, autorise la visualisation des options d'habillages, le choix des matériaux ou des opérations de sertissage. A propos de matières, puisque les arts du sertissage demeurent parmi les talents qui participent le plus à la notoriété de Salanitro, un utilitaire pratique vous renseigne, sur le mode entertainment, sur les équivalences points et carats les convertisseurs de densités.

Chantre du sur-mesure intelligent au service du contenu, Salanitro s'offre une musique spécialement conçue, en mode mineur, ponctuée d'éclats sonores issus de son quotidien: les bruits de l'atelier, bien disctincts, se laissent enrober dans un panachage de violons en ondée dominés par des voix aériennes servies en vocalises. Le mandat a été confié, sur fond de flous artistiques, de pièces en travail et d'êtres entièrement dédiés à leurs tâches habiles, à *Sykkeen*, une agence surdouée autant que jeune. Une équipe particulièrement en phase avec son époque, comme en témoigne son making off.

***www.salanitro.ch* : cohérence sonore et fraîcheur vaporisée.**
Multilingue (français, anglais, russe et chinois) le site reste très intuitif. Une expérience visuelle et sonore, misant sur l'esprit d'entreprendre, la mise en valeur des métiers, des gestes, des matières et des pierres. Avec quelques belles pages consacrées à l'histoire de l'entreprise. Un condensé vitrinier, orienté community management, signé Gary Hirsch et David Puippe, fondateurs de Sykeen.com.

Salanitro, métiers pratiqués.
En amont, développement et terminaison de produits finis, fabrication de produits finis (montres, bracelets, bijoux), calibrages, usinages, prototypages, designs, créations, produits d'exception, fabrications, polissages, rhodiages, visitages et sertissages multiples, polissage, emboîtage de mouvements, aiguillage pour les produits d'exception, fabrication de séries de pièces. En aval, étude, mise en place, formation et suivi du SAV dans les points de vente du monde entier.

© Salanitro SA

SALANITRO
SERTI CONCEPT
SERTIS CRÉATIONS
GENÈVE

Salanitro SA
45b, Route des Acacias
CH-1227 Genève-Les Acacias
Tél. : +41 (0)22 394 90 00
www.salanitro.ch

Salanitro

Absolute discretion and visibility online.

You will never know the identity of the 120 Swiss watch brands that have called upon the know-how and expertise of Salanitro over the last two decades – even by searching their new website! Discretion is all.

Among the confessional virtues advocated by this major subcontractor, confidentiality is a question of honour. In this world in which those who shine are the brands that entrust you with specific and challenging projects, it pays to stay in the background. More and more of these brands are seeking out the know-how of Salanitro competence centres for the manufacture of complete products, or even whole new ranges and collections. *"Despite the fact that we don't make our own models, under our own name or brand, we never stop creating products and innovative systems, which we patent,"* says spokesman Pierre Salanitro with a professional pride that's reflected in each of the many and diverse trades practised in his company.

From sketch to after-sales service

Emerging from a recent history littered with buy-outs, successful mergers and the constant creation of new departments, Salanitro relies above all on its human capital. Since 8 May 2001 it has had its own hallmark, *"SP"*, which is stamped on the finished product. A guarantee of quality as much as reference to the recognition of standards of excellence that are in step with the expectations of the industry. In a watchmaking industry that is governed more than ever by the dictates of branding, which over-emphasises the virtues of verticalisation and commandeers any talented supplier it can find, this positioning *"at the service of brands and the great names of watchmaking"* is quite a claim. All the more since the company is at ease in the field of the T1 phase, which in watchmaking jargon means all the specialised operations that go into making a watch that's assembled and waterproof, but which as yet has no movements.

Spared by the economic turmoil happening around it, Salanitro has not only managed to keep a large number of watchmaking skills in-house during these turbulent times, it has also benefited from a new supply of customers following the collapse of some more recent businesses, start-ups weakened by an excess of faith in the favourable economic climate. It has therefore managed to pick up customers who are weary of having invested their hopes and their fortune in concepts that were overblown by the latest imaging technologies and now fear for the survival of their manufacturing secrets and their industrial memory. Much better to place your trust in a single point of contact, a safe pair of hands that positions itself as a *"general watchmaking business"*, a master orchestrator capable of marrying and managing the complexity and specific characteristics of the manufacturing processes: from the drawing sketched on a table napkin to the finished product, all the way to the final end of the chain – the distribution and after-sales service.

Interactive and intuitive website

After several years in which its online communication was limited to buying the address and adding a notice of imminent construction, Salanitro's new website has attracted a lot of attention. As though to advertise a declaration of firm intent, although without falling for the temptation of gratuitous effects, the company has created a website that goes against the trend of most B2B sites, which are often busy to a fault. As proof that its world is not populated by dinosaurs and fossils when it comes to the Internet, the company has gone and treated itself to a made-to-measure site with an attractive shop window that's designed to conquer new markets. It shows off the dynamics of a wheel that has become the symbol of its message.

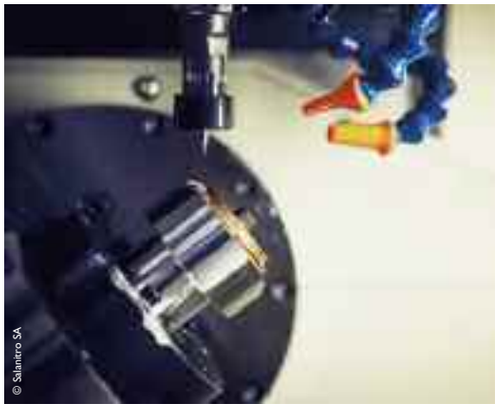
© Salanitro SA

This new arrival on the Web – certain projects can allow themselves the luxury of a waiting and gestation period – is a refreshing, informative and stimulating breath of fresh air. Long-awaited, the salanitro.ch website has excited members of staff within the company while projecting recruiting messages to the outside world. It is a pleasure to browse, as much for the elegance of the presentation as for the detours we are invited to take to learn yet more fascinating details about the company. A tour of the workshops, stopping at images, the detail of a photo or a look at the human aspect and the hands of the expert. The visit becomes interactive when you arrive at the configurator, which recreates and visualises, on the basis of a plain watch face, the different options available for cases, materials, and settings. With regard to materials, since the art of setting is one of the talents that has contributed the most to Salanitro's reputation, two practical utilities provide you with information about equivalent weights and carats and density convertors.

Advocate of the intelligent made-to-measure at the service of content, Salanitro offers specially composed music, in a minor key, punctuated with the loud bursts of noise from its daily operations: the distinct sounds of the workshop are wrapped in a medley of violins that arrive in waves and are overlaid by ethereal voices performing singing exercises. The music was commissioned, against a background of vague artistic ideas, works in progress and people who are totally dedicated to their skilled tasks, from *Sykkeen*, an agency as talented as it is youthful. And with a team that's particularly in step with its time, as demonstrated by its making of.

***www.salanitro.ch:* a cohesive ensemble of sound and distilled freshness.**
The site is multilingual (French, English, Russian and Chinese) and very intuitive. A visual and auditory experience combining entrepreneurial spirit with showcasing skills, gestures, materials and gemstones. With a few nice pages devoted to the company's history. A compact showcase with a community management focus, signed Gary Hirsch and David Puippe, founders of Sykkeen.com

Salanitro, services and skills.
Upstream: development and completion of finished products, manufacture of finished products (watches, wristbands, jewellery), calibration, machining, prototypes, design, creation, special products, productions, smoothing, rhodium plating, inspections and multiple settings, polishing, casing up movements, hand-fitting for special products, manufacture of part series. Downstream: research, implementation, training and after-sales follow-up in sales outlets around the world.



SALANITRO
SERTI CONCEPT
SERTIS CRÉATIONS
GENÈVE

Salanitro SA
45b, Route des Acacias
CH-1227 Genève-Les Acacias
Tél. : +41 (0)22 394 90 00
www.salanitro.ch

© STS Saulcy Traitement de Surface SA

STS
Saulcy traitements de surface SA

Entretien avec M. Frédéric Saulcy, directeur

Améliorer l'esthétique et les qualités mécaniques de pièces d'horlogerie par des traitements de surface spécifiques, c'est la mission de STS Saulcy au Sentier (VD), une entreprise dont les compétences ont permis un essor fulgurant.

A quels produits vos traitements sont destinés ?
Nous faisons du traitement de surface pour pièces horlogères de toutes sortes. Nous procédons entre autres à des traitements thermiques, polissages mécano-chimiques par voie humide, revêtements chimiques ou galvaniques. Ces traitements peuvent être réalisés en vue d'améliorations esthétiques, comme le rhodiage par exemple. Nous disposons notamment de deux traitements inédits : le NAC, un revêtement très particulier à base de platinoïde utilisé par l'horlogerie de très haut de gamme et qui donne un aspect anthracite, aussi, nous sommes seuls à réaliser un revêtement noir profond de ruthénium. Mais nos traitements ne concernent pas que l'esthétique.

Comment cela ?
Ils peuvent avoir également des vertus mécaniques et tribologiques. Ainsi, nous pouvons appliquer certaines couches qui améliorent le coefficient de frottement de certaines pièces du mouvement horloger, ce qui les protègent de l'usure dans le temps, voire même dispensent d'utiliser des lubrifications.

Mettez-vous au point vous-mêmes ces diverses techniques ?
Nous disposons en effet d'une cellule de recherche & développement constituée de collaborateurs diplômés d'une maîtrise fédérale en électroplastie secondés par un ingénieur chimiste. Cela nous permet de répondre aux besoins exprimés par nos clients. Nous avons plusieurs projets en cours d'étude, qui doivent encore recevoir des homologations. A court terme, par exemple, nous travaillons notamment sur un revêtement brun chocolat, que personne jusqu'à aujourd'hui n'a réussi à développer par dépôt galvanique.

Qui sont vos clients ?
Nous comptons sur une liste de 360 clients suisses et 18 clients en Europe. Il peut s'agir tant de manufactures que de sous-traitants, dans tous les domaines de l'horlogerie. La société a été fondée il y a cinq ans par moi-même et mon associé, Thierry Mesnier. Nous sommes deux anciens de la manufacture Jaeger-LeCoultre et disposons donc d'une solide culture horlogère. Nous comprenons en conséquence bien les besoins de nos clients et parlons la même langue qu'eux.

Votre développement a été rapide.
En effet, nous avons connu un essor fulgurant. Nous avons commencé à quatre. Nous sommes aujourd'hui quarante ! Il faut dire que nous sommes seuls à faire ce métier très spécifique dans la Vallée de Joux, un des berceaux de l'horlogerie suisse. Nous nous considérons comme une petite entreprise à l'image d'une grande. Nous choyons nos collaborateurs et essayons de leur mettre à disposition des conditions de travail harmonieuses. Mais nous exigeons d'eux de hautes compétences, une rigueur et une qualité de travail sans faille. De plus, nous attendons qu'ils acquièrent une vraie culture horlogère. Nous les formons d'ailleurs en ce sens, afin qu'ils reconnaissent les pièces sur lesquelles ils travaillent et sachent à quoi elles vont servir dans le mouvement final.

Quelles sont vos perspectives pour 2011 ?
En 2010, nous avons ouvert une filiale à La Chaux-de-Fonds, qui emploie huit collaborateurs et effectue les mêmes travaux que notre siège. Au programme de cette année, nous allons déménager, toujours au Sentier, notre maison mère dans de nouveaux locaux, plus vastes. Cela nous permettra de doubler notre parc de machines afin d'augmenter notre capacité de production et de répondre au mieux aux nombreuses sollicitations de nos clients.

© STS Saulcy Traitement de Surface SA

Saulcy Traitement de Surface SA

STS Saulcy Traitement de Surface SA
Chemin des Bouleaux 13
Case postale 310 - CH-1347 Le Sentier
Tél. : +41 (0)21 845 61 51 - Fax : +41 (0)21 845 61 53
www.sts-galvano.ch

STS
Saulcy traitements de surface SA

Interview with director Frédéric Saulcy

Improving the aesthetic appearance and mechanical qualities of watch parts using specific surface treatments - that's the mission of STS Saulcy based in Le Sentier (Vaud), a company whose expertise has enabled it to achieve meteoric growth.

What products are your treatments used for?
We perform surface treatment on all kinds of watch parts. We use heat treatments, wet mechanical-chemical polishing, and chemical and galvanic coatings. These processes can be carried out for the purpose of aesthetic improvement, such as rhodium plating, for example. We also have two quite unique treatments: NAC, a very special PGM-based coating used by the luxury watchmaking industry which gives the watch a charcoal grey appearance, plus we are the only ones to create a deep black coating with ruthenium. But our treatments are not only concerned with appearance.

How come?
They can also have mechanical and tribological properties. For example, we can apply certain layers that improve the friction coefficient of certain parts of the watch movement, which protects them against wear over time, and sometimes even does away with the need for lubricants.

Do you develop these different techniques yourselves?
We have a research and development unit that comprises a qualified team of masters graduates in electroplating, assisted by a chemical engineer. This enables us to meet the requests our customers bring to us. We have several projects on the go at the moment, although these haven't yet been approved. In the short term, for example, we are working on a chocolate brown coating which no one has yet succeeded in developing by galvanic deposit.

Who are your customers?
We have a list of 360 Swiss customers and 18 customers in the rest of Europe. These can be both manufacturers and subcontractors, in all areas of watchmaking. The company was set up five years ago by me and my associate Thierry Mesnier. We both used to work for the Manufacture Jaeger-LeCoultre and so we have a solid background in watchmaking culture. That means we understand the needs of our customers and we speak the same language as they do.

Your development has been rapid.
Yes, our growth has been somewhat meteoric. We started with just four people, and now we are forty! It has to be said that we are the only ones doing this very specific job in the Joux Valley, which is one of the birth-places of the Swiss watchmaking industry. We think of ourselves as a small business modelled on a big one. We look after our staff and we try to provide them with harmonious working conditions. But we ask a lot of them in return - high skills, precision and faultless quality in their work. What is more, we expect them to acquire a genuine understanding of watchmaking culture. We do of course train them for this, so that they can recognise the parts they work on and know what they will be used for in the finished movement.

What are your prospects for 2011?
In 2010 we opened a branch in La Chaux-de-Fonds, which employs eight people and does the same work as our headquarters. Our plans for this year include moving our head office to new and bigger premises, although still based in Le Sentier. This will enable us to double our machinery stock and thus increase our production capacity so that we can respond even better to the numerous enquiries we receive from our customers.

© STS Saulcy Traitement de Surface SA

Saulcy Traitement de Surface SA

STS Saulcy Traitement de Surface SA
Chemin des Bouleaux 13
Case postale 310 - CH-1347 Le Sentier
Tel.: +41 (0)21 845 61 51 - Fax: +41 (0)21 845 61 53
www.sts-galvano.ch

© SEBAL SA

© SEBAL SA

Sébal SA, un univers de saphir

Une nouvelle usine symbole de succès

Sébal SA, installée à Boécourt, au cœur du canton du Jura, est spécialisée depuis bientôt 35 ans dans la fabrication de glaces de montres haut de gamme. Forte de son expérience et de son constant souci d'innovation, cette entreprise dirigée depuis 2005 par Sébastien Sangsue, le fils de l'un des deux fondateurs, dispose d'un parc de machines à la pointe des nouvelles technologies. Sébal SA est devenue incontournable sur le marché de l'industrialisation du saphir. Symbole de son succès, une nouvelle usine, ouverte en mai 2011, permet de doubler la surface de production.

Sébal SA fabrique principalement des glaces en saphir destinées aux montres haut de gamme. Le développement et la réalisation de produits complexes en saphir, à forte valeur ajoutée, a permis à la société de pénétrer ce marché sélectif.

Les produits en saphir de Sébal SA s'adaptent à différentes applications industrielles, horlogères en priorité, mais aussi à d'autres domaines comme l'électronique, par exemple. L'entreprise usine également des produits en verre minéral pour les mêmes secteurs d'activité.

Grâce à des machines très performantes conçues et développées en fonction de ses propres processus technologiques dans l'industrialisation du saphir, Sébal SA est à même de répondre à des demandes toujours plus exigeantes, précises et complexes.

Sébal SA réalise des produits de qualité irréprochable sous des formes multiples, de la plus sobre à la plus fantaisiste, et à des prix très concurrentiels.

Les principaux clients de Sébal SA sont les fabricants de montres haut de gamme et des marques horlogères de renom. La société élargit cependant sa clientèle hors du secteur horloger.

Sébal SA
Usinage du saphir et du verre minéral
Espace Industriel 26 - CH-2854 Bassecourt
Tél. : +41(0)32 426 51 15 - Fax : +41(0)32 426 52 05
E-mail : info@sebal.ch - Site Internet : www.sebal.ch

SWISS LABEL

Das Zeichen
für echte
Schweizer Produkte

SWISS

La marque
du vrai
produit suisse

Entretien avec M. Thierry Paratte, CEO SOPROD SA - division mécanique

Avec son mouvement Alternance 10, le groupe Soprod joue dans la cour des grands de l'horlogerie. Propriété du groupe Festina depuis 2008, l'entreprise fabrique par ailleurs des modules à complications renommés.

Quel est le produit phare de votre société ?
Il s'agit de l'Alternance 10 (A10-2), mouvement mécanique Swiss made entièrement réalisé à l'interne. A relever que même l'échappement, une des pièces maîtresses d'un mouvement horloger, est fabriqué par mhvj, une société du groupe établie au Sentier (VD). Ce mouvement A10-2 se profile comme une véritable alternative aux mouvements mécaniques classiques de qualité suisse. Preuve en est sa certification Chronofiable® et ses performances chronométriques.

© SEBAL SA

A qui s'adresse ce mouvement ?
Il s'adresse à toute société horlogère exigeante, privilégiant le Swiss made et désireuse de s'attacher la collaboration d'un partenaire capable de soutenir à long terme la croissance de ses clients. D'ores et déjà, plusieurs marques de renom utilisent avec succès notre mouvement et notre but est bien évidemment de le diffuser le plus largement possible, notre objectif à moyen terme étant d'en produire 150'000 par an.

Fabriquez-vous d'autres produits ?
Nous sommes spécialisés dans le développement et la fabrication de modules additionnels qui peuvent être adaptés sur des mouvements mécaniques, que ce soit l'A10-2 ou d'autres mouvements du marché. Des modules classiques, tels une grande date, un GMT, une réserve de marche ou un calendrier rétrograde sont librement disponibles pour toute notre clientèle. Par contre, d'autres modules plus spécifiques sont dédiés à certains clients. Une clause de confidentialité ne nous permet malheureusement pas de citer la multitude de développements réalisés en exclusivité par notre société. Tout cela confère à Soprod une position de tout premier rang dans le sérail des concepteurs de complications horlogères.

Où êtes-vous situés ?
Notre usine principale est installée aux Reussilles, dans le Jura bernois, où une septantaine de collaborateurs sont occupés au développement, à l'assemblage et à la vente de nos mouvements et modules. Nous disposons également de 2 unités de production, une à Saignelégier et l'autre en France voisine, qui garantissent notre indépendance industrielle. Soprod peut donc se targuer d'être une des rares manufactures de mouvements horlogers au vrai sens du terme, ce d'autant plus que notre site de Sion dispose d'une infrastructure identique pour des mouvements quartz. Bientôt cinquantenaire et toujours fidèle à la tradition mécanique horlogère, notre société aborde avec confiance un avenir qui s'annonce passionnant.

Interview with Thierry Paratte, CEO, SOPROD SA - Mechanics Division

With its Alternance 10 movement, the SOPROD group is one of the major players in the watchmaking industry. Owned by the Festina group since 2008, the company also makes modules with famous complications.

What is your company's flagship product?
This is the Alternance 10 (A10-2), a Swiss made mechanical movement produced entirely in-house. Even the escapement, one of the key components of a watch movement, is made by mhvj, one of the group's companies based in Sentier (Vaud). This A10-2 movement is emerging as a genuine alternative to the classic Swiss made mechanical movements. Proof of this is its Chronofiable® certification and its chronometric performance.

Who is this movement designed for?
It's designed for any high-quality watchmaking company that favours Swiss made products and wants to join forces with a partner capable of supporting the growth of its customers over the long term. Many famous brands are already using our movement with great success, and our aim of course is for it to be as widely used as possible, our medium-term goal being to produce 150,000 of them a year.

Do you make any other products?
We specialise in the development and manufacture of additional modules that can be adapted for mechanical movements, whether it's the A10-2 or other movements on the market. Classic modules, such as a big date, a GMT function, a power reserve or a retrograde calendar are freely available to all our customers. By contrast, other more specific modules are made especially for certain customers. Unfortunately, a confidentiality clause prevents us from mentioning the multitude of exclusive developments that our company has produced. All of this places SOPROD right at the forefront of watch complication designers.

Where are you based?
Our main factory is at Les Reussilles, in the Bernese Jura, where we have around seventy people working on developing, assembling and marketing our movements and modules. We also have two production units, one at Saignelégier and the other in neighbouring France, which guarantees our industrial independence. SOPROD can therefore pride itself on being of one of the rare manufacturers of watch movements in the genuine sense of the word, and all the more so because our Sion site has an identical infrastructure for quartz movements. Still faithful to the traditions of mechanical watchmaking, our company will shortly be celebrating its fiftieth anniversary as we look forward to what promises to be an exciting future.

Soprod SA | Rue des Ecureuils 1 - CH-2722 Les Reussilles
Tél. : +41 (0)32 486 90 00 - Fax : +41 (0)32 486 90 90 - www.soprod.ch

UM2 SA

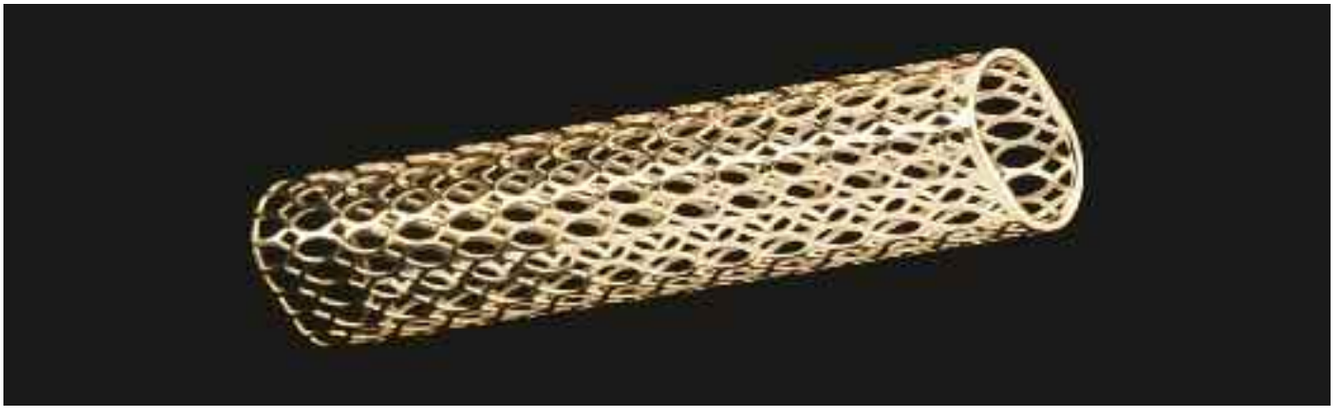
L'usinage CNC au plus haut niveau

Fondée en 1995, UM2 est un champion de l'usinage capable de répondre aux demandes les plus exigeantes en produisant des pièces complexes sortant de l'ordinaire d'une part, et d'assumer des volumes de sous-traitance importants d'autre part. Sa clientèle est essentiellement horlogère dans le haut et le très haut de gamme, mais le savoir-faire d'UM2 s'exprime aussi en joaillerie et dans la téléphonie de luxe (coques et éléments en métaux précieux).

UM2 SA

CNC machining at the highest level

Founded in 1995, UM2 is a first-rate machining company capable of meeting the most demanding requirements while producing out of the ordinary, complex components and taking on large volumes of subcontracting. Its customers are predominantly in the fine and luxury watchmaking industry, but UM2's expertise is also put to use in the jewellery and luxury telephone industries (bodies and parts made from precious metals).



© UM2 SA

La société possède un parc de machines cohérent constitué notamment d'une vingtaine de CNC, en majorité à 5 axes simultanés, et qui tournent en permanence. Chaque pièce fait l'objet d'une étude et d'une programmation spécifique et nécessite souvent un outillage particulier, réalisé en interne également. Les productions font l'objet d'un suivi constant dans un processus de fabrication pièce à pièce.

Quelque 25 personnes sont au service de la clientèle, notamment des ingénieurs hautement compétents, des polymécaniciens et des opérateurs formés par UM2. Il s'agit de répondre aux demandes souvent très précises de la clientèle, de l'édification des plans à la production, en passant par le prototypage et la programmation.

Avec les sociétés Haldac SA, spécialisé dans l'usinage par électro-érosion, et Neuenschwander Composants Horlogers SA, spécialisé dans le polissage haut de gamme, UM2 peut offrir à ses clients des produits terminés où chaque métier est totalement sous contrôle (ces deux sociétés appartiennent en tout ou partie aux actionnaires d'UM2).

Les compétences pointues d'UM2 lui permettent de relever de véritables défis, dignes d'une sorte de « haute couture mécanique » dans de très petites séries, mais la société s'engage aussi en sous-traitance dans la production de pièces standards et des séries de plusieurs milliers, voire dizaines de milliers de pièces.

Aux commandes de la société depuis 2005, M. Yves Neuenschwander résume dans une formule imagée empruntée à la gastronomie : « Notre cuisine est plutôt haut de gamme car nous nous lançons dans des menus que d'autres ne tentent pas, mais nous apprêtons aussi de bonnes assiettes du jour ».

The company owns a comprehensive stock of machinery, including in particular some twenty CNCs, most of which have 5 simultaneous axes, and which are kept permanently running. Each part is carefully prepared and specifically programmed, and often requires a particular set of tools, also created in-house. The goods produced are monitored constantly throughout a part-by-part manufacturing process.

Customer service comprises around 25 people, including some very highly skilled engineers, polymechanics and operators trained by UM2. They respond to customer requests, which can be very precise and range from the creation of drawings all the way to production, including prototyping and programming.

Together with the companies Haldac SA, a specialist in electro-erosion machining, and Neuenschwander Composants Horlogers SA, which specialises in high-end polishing, UM2 is able to offer its customers finished products for which each trade is entirely under its own control (these two companies are either wholly or partially owned by UM2's shareholders).

UM2's specialised skills enable it to accept some real challenges, worthy of a sort of "mechanical haute couture" in very small runs. But the company also engages in subcontracting, producing standard parts and runs of several thousands, even tens of thousands, of parts.

In control of the company since 2005, Mr Yves Neuenschwander sums this up using a colourful formula borrowed from the gastronomic world: "Our cuisine is rather upmarket because we embark upon menus that others would never attempt, but we also lay on some good staple dishes."

UM2 SA
Solutions d'usinage CNC - accessoires de luxe
Rue du Collège 85 - CH-2303 La Chaux-de-Fonds
Tél. : +41(0)32 967 96 96 - Fax : +41(0)32 967 96 97
info@um2.ch - www.um2.ch

PIERRE DEROCHE

6 x10 = l'arithmétique
des secondes selon
PIERRE DEROCHE

GRANDCLIFF TNT ROYAL RETRO

Mouvement apparent exclusif Dubois Dépraz
Boîte 47,5 mm
Six aiguilles de secondes rétrogrades
sur engrenages, retour par ressorts à talon
Quantième
Versions titane-acier / titane-or rose

www.pierrederoche.com génétiquement précurseur

VOH SA, usine à solutions

Interview de son directeur et fondateur, M. Richard Vaucher

Depuis sa fondation en 1995, VOH répond aux demandes et aux besoins les plus divers. Solidement appuyée sur ses compétences techniques, l'entreprise, qui occupe une quarantaine de personnes hautement qualifiées, propose une large palette de produits sur catalogue. Si aucun de ceux-ci ne répond parfaitement au besoin du client, VOH développe et fabrique la solution adéquate. Ses activités de développement et de fabrication sont scindées en deux secteurs :

- **Solutions mécaniques : outil ou dispositif entièrement mécanique.**
- **Solutions mécatroniques : appareils ou dispositifs comportant une gestion électronique et une interface, souvent intuitive, entre l'homme et la machine.**

Les solutions VOH sont un subtil mélange d'esprit pratique et d'esprit visionnaire.

Quels types de solutions propose votre « usine à solutions » ?
Les clients nous contactent généralement avec un problème ou un besoin plus ou moins défini, le plus souvent dans le domaine de l'horlogerie. Il s'agit de leur fournir une solution, en termes d'équipements techniques, propre à résoudre le problème posé, qu'il s'agisse d'assemblage, de métrologie, d'homologation ou de test de produits, de service après-vente, etc. La solution peut être simplement un produit disponible sur notre catalogue (en ligne sur notre site Internet), un produit que nous développons en complément d'un produit existant ou encore un produit que nous développons et fabriquons en intégralité. Le spectre est large, nous ne sommes pas rivés à un schéma figé. Nous souhaitons conforter notre position de leader créatif sur ce marché au niveau suisse et, dans ce sens, l'aspect service est très important, c'est le fondement de notre succès.

Pourquoi l'horlogerie, qui est un artisanat ancestral, a-t-elle tant besoin de solutions contemporaines ?
La montre mécanique a connu son apogée avant les années 70. Les technologies étaient bien maîtrisées. La terrible crise horlogère générée par l'émergence de la montre électronique a provoqué une profonde cassure économique et sociale, mais aussi technologique. De nombreux équipements ont été détruits ou sont devenus obsolètes. Lorsque la montre mécanique est revenue en vogue, 15 à 20 ans plus tard, il y avait un savoir à reconstruire, des dispositifs à recréer, à réinventer parfois, notamment quant aux pilotages électroniques et informatiques, à peine existant au moment de la crise.

Pouvez-vous donner quelques exemples d'équipements et produits conçus, développés et fabriqués par VOH ?
Breveté en 1997, l'Echappemètre est un équipement emblématique, un vrai produit de niche que nous avons fait évoluer jusqu'à l'automatiser complètement. Ce dispositif permet de régler la position des levées d'ancre avec une sensibilité de l'ordre du micron. Il équipe aujourd'hui la quasi-totalité des manufactures de haut de gamme de la montre mécanique, car il permet une précision sans rapport avec ce qui existait auparavant. Plus récemment, VOH a innové dans la famille des produits de contrôle et de mesure de la circularité des rouages de très petite dimension en concevant les Wheeltest. Ce type d'équipement n'existait pas ou alors ne donnait pas satisfaction. La quasi-totalité de nos développements constitue une réponse aux demandes de notre clientèle.

Les solutions de VOH passent aussi, partiellement ou totalement, par des appareils ou des dispositifs existants que vous n'avez pas conçus, mais que vous commercialisez. Qui sont vos principaux partenaires ?
Notre métier initial est la commercialisation de produits, nos principaux partenaires sont Sylvac (instruments de mesure, métrologie), Leica (instruments optiques), Petitpierre (tournevis dynamométriques) et Regine (brucelles et pinces). Nous sommes devenus, au fil du temps, des créateurs d'équipements, notre but est de compléter l'offre du marché. Aujourd'hui, la répartition du chiffre d'affaire est de 50 % pour la revente et 50 % pour les produits VOH.

Cherchez-vous à tirer parti de vos compétences dans d'autres domaines que l'horlogerie ?
Nous sommes avant tout au service de l'horlogerie, avec de fidèles clients qui sont les principaux groupes horlogers suisses. Cela ne va pas changer, mais nous ouvrons la porte. Notre savoir-faire peut trouver d'autres terrains d'application. La Ville de Bienne a par exemple confié à VOH l'industrialisation du projet Velospot, concept de bicyclettes en libre service. Ce système, léger et économique, comprend des cadenas électroniques et des stations de communication que nous produisons en exclusivité.

Export

VOH met en place depuis 2010 une structure de distribution mondiale. Il s'agit de trouver des débouchés pour les produits VOH qui ont un fort potentiel d'exportation, en relation par exemple avec le service après-vente ou le contrôle en général. VOH diffuse aussi à l'étranger les produits des sociétés partenaires Petitpierre et Regine, qui complètent idéalement sa propre gamme. Le département Export vise notamment les marchés européens et extrême orientaux. Il dispose entre autres de distributeurs agréés pour Hong Kong et pour le Japon.

©VOH SA

VOH SA
Z.I. La Praye 5a - CH – 2608 Courtelary
Tél. : +41 (0)32 945 17 45 - Fax : +41 (0)32 945 17 55
E mail : info@voh.ch.ch - Site Internet : www.voh.ch

VOH SA, the solutions factory

Interview with founder and director Richard Vaucher

Since its foundation in 1995, VOH has been fulfilling the requests and requirements of a diverse range of customers. Firmly rooted in its technical skills, the company, which has a highly qualified workforce of around forty people, offers a wide range of products from its catalogue. And if none of these quite meets the customer's exact requirements, VOH can develop and manufacture the appropriate solution. The development and manufacturing activities are divided into two sections:

- **Mechanical solutions: entirely mechanical tools and equipment.**
- **Mechatronic solutions: equipment and apparatus controlled electronically and with an – often intuitive – interface between man and machine.**

VOH solutions are a subtle mixture of practical design and vision.

What types of solution does your "solutions factory" produce?

Customers generally contact us when they have a problem that's more or less specific, most often in the area of watchmaking. We have to provide them with a solution in terms of technical equipment that is capable of resolving that problem, be it one of assembly, metrology, compliance or product testing, after-sales service, etc. The solution may simply be one that's already in our catalogue (online on our website), a product that we develop as an add-on to an existing product, or even a product that we develop and manufacture totally from scratch. The spectrum is wide and we are not tied to a fixed pattern. We want to consolidate our position as a creative leader on this market within Switzerland, so the service aspect is very important, in fact it's the foundation of our success.

Why is watchmaking, which is such an ancestral craft industry, so in need of contemporary solutions?

The mechanical watch reached its peak before the 1970s and the technologies were very well understood. The terrible crisis generated in the watchmaking industry by the arrival of the electronic watch caused a huge fracture not just at an economic and social level, but at a technological level as well. Much of the equipment was destroyed or became obsolete. So when the mechanical watch came back into fashion, some 15-20 years later, there was knowledge to be rebuilt, equipment to be recreated, sometimes even reinvented, especially the electronic and computerised controls, which barely existed at the time of the crisis.

Can you give us a few examples of the equipment and products that have been designed, developed and made by VOH?

Patented in 1997, the "Echappemètre" is an iconic piece of equipment, a real niche product that we progressively developed until it was completely automated. This device is used to adjust the position of the pallet levers with micron-precision. Today it is used by almost all manufacturers in their top-of-the-range mechanical watches, as it provides an accuracy that has no comparison with what existed before. More recently, VOH has made innovations in its range of products for controlling and measuring the circularity of very small geartrains by designing the Wheeltests. This type of equipment didn't exist before, or at least it wasn't up to standard. Nearly all of our developments are a response to requests from our customers.

VOH's solutions also include, either partially or totally, existing appliances and devices that you haven't designed yourselves, but which you market. Who are your main partners?

Our primary business is marketing products, and our main partners are Sylvac (measuring instruments, metrology), Leica (optical instruments), Petitpierre (dynamometric screwdrivers) and Regine (tweezers and pliers). Over the years we have also become the creators of equipment, and our aim is to complement and add to what's already on the market. Today, our business divides into 50% resale and 50% VOH own products.

Are you seeking to use your skills in other areas apart from watchmaking?

We work primarily for the watchmaking industry, with loyal customers who are the main Swiss watchmaking groups. This is not about to change, but we are opening the door to other areas and our know-how can be used in other fields of application. The city of Biel/Bienne for example has entrusted VOH with the commercial production for the Velospot project, a concept for a bike-sharing system. The system is light and economical and comprises electronic padlocks and communication stations which we produce on an exclusive basis.

Export

In 2010 VOH set up a global distribution structure. The aim was to find outlets for VOH products with a lot of export potential, in relation for example to aftersales service or control in general. VOH also handles the international distribution of products for its business partners Petitpierre and Regine, which complement its own range perfectly. The Export department focuses mainly on markets in Europe and the Far East. The company also has approved distributors in Hong Kong and Japan.

©VOH SA

VOH SA
Z.I. La Praye 5a - CH – 2608 Courtelary
Tél.: +41 (0)32,945 17 45 - Fax: +41 (0)32 945 17 55
E-mail: info@voh.ch.ch - Website: www.voh.ch

Willemin-Macodel

Des machines « intelligentes » et efficaces

Willemin-Macodel SA conçoit, développe et assemble des machines-outils multi-axes à commandes numériques de haute à très haute précision destinées à une clientèle exigeante.

L'entreprise offre des machines adaptées aux demandes particulières de sa clientèle principalement dans les secteurs de l'horlogerie haut de gamme (boîtes de montres, lunettes, carrures, cadrans, attaches et éléments de bracelets, platines, composants de mouvement, etc.), de la médecine (implantologie, instruments chirurgicaux, orthopédie, optique, etc.) et de l'aéronautique (pales, turbines, pièces sophistiquées pour gyroscopes, systèmes de guidages, etc.)

Willemin-Macodel s'appuie sur plus de 35 ans d'expérience. Quelque 200 collaborateurs travaillent dans la nouvelle usine de Delémont, inaugurée en mai 2009, bâtiment de 9000 m² qui est une réussite fonctionnelle et esthétique. Une quarantaine de collaborateurs travaillent dans les filiales étrangères de Willemin-Macodel en Allemagne, aux Etats-Unis, en Russie et en Chine.

Olivier Haegeli, directeur financier, fils du fondateur et directeur général Blaise Haegeli, répond à nos questions.

©Willemin-Macodel

La nouvelle usine de Willemin-Macodel dans la zone industrielle de Delémont

Comment se présente votre offre de base ?

Nous offrons des machines à commandes numériques (CNC), soit des centres d'usinage multi-axes et multi-process, mais notre véritable force est d'avoir la capacité de fournir des solutions clé en main adaptées à la production de notre clientèle.

Quant à la gamme de machines, nous proposons quatre tailles de centres d'usinage, soit les 40, 50, 51 et l52 pour des pièces plus grandes et principalement dédiées à des applications dans le secteur aérospatial. Nous fabriquons également des tours frontaux pour le secteur horloger. Nos machines peuvent compter jusqu'à 10 axes. Nous sommes des pionniers dans l'usinage mixte, c'est-à-dire que nous avons été parmi les premiers à proposer des centres d'usinage capables de réaliser des opérations de tournage et de fraisage sur la même machine. Ces machines travaillent à partir de barres de matière brute dont elles sortent des pièces terminées.

Dans le secteur horloger, nous avons produit un effort particulier pour offrir une gamme complète de prestations à notre clientèle, de l'usinage de la boite à celui de la platine de mouvement, en passant par les ponts, les appliques, les éléments de bracelets, etc. Nous réalisons sur nos centres d'usinage des opérations complexes telles que des préparations au sertissage, des décorations, des opérations d'anglage et de rondage, du diamantage, du rabotage, des perçages latéraux, etc.

Quelles sont les exigences de votre clientèle ?

Le client ne vient pas chez Willemin-Macodel simplement pour acheter une machine, mais parce ce qu'il compte sur nous pour résoudre un problème qui se situe au niveau « pièce process ». Il souhaite donc réaliser et produire une pièce précise avec une haute qualité de surface, et complexe. Toute la démarche est lancée en fonction de cette pièce : analyse d'application, étude de faisabilité, étude de gamme, puis éventuel développement. Nous adaptons l'une de nos machines standards au besoin du client. Nous soulignons que pour tenir les délais demandés, qui sont parfois très serrés, nos machines ont un certain niveau de standardisation. A titre d'exemple, pour chaque type de centre d'usinage, la base 3 axes est identique. Mais pour chaque projet des éléments spécifiques doivent être développés afin de répondre exactement aux besoins de la clientèle. Il peut s'agir d'éléments concernant les serrages de pièces mais également parfois d'éléments beaucoup plus spécifiques et complexes.

© Willemin-Macodel

Le client peut être assuré que la machine correspondra exactement à son besoin et il en a la confirmation lors de la pré-réception qui a lieu dans nos locaux. Nous formons ensuite les spécialistes qui vont travailler sur ces machines, en fonction de leurs spécificités. En général, nous les accueillons chez nous pour cette formation. Il faut compter de une à deux semaines pour une personne qui possède déjà une formation sur les machines CNC. Enfin, une équipe de maintenance est toujours prête à intervenir. Il s'agit de machines sophistiquées, faites de nombreux composants. Il est primordial d'offrir un excellent service. Ces machines travaillent parfois 24 heures sur 24, si bien que la maintenance est vraiment essentielle si l'on veut éviter des arrêts de production. Un contrat de maintenance fait partie de l'offre à la clientèle.

A l'avenir, les machines doivent disposer d'une certaine « intelligence embarquée » afin de pouvoir être utilisées sans présence humaine notamment en ce qui concerne la surveillance du process, de la qualité des pièces usinées, et du contrôle des outils de coupe.

Quelle est votre capacité de production et où réalisez-vous l'essentiel de votre chiffre d'affaires?

Nous produisons environ 150 centres d'usinage de haute à très haute précision par année. Nous vendons quelque 30 % de notre production en Suisse, dont une grande partie dans le secteur horloger, qui est notre marché de base. Willemin-Macodel est aussi connu pour sa capacité d'innovation. Une vingtaine d'ingénieurs y travaillent. Nous avons actuellement plusieurs développements en cours destinés à des applications horlogères et également médicales.

Nous sommes très exigeants au niveau de la qualité. Nous travaillons avec un réseau de sous-traitants spécialisés. Beaucoup sont issus de l'Arc jurassien où le savoir-faire en mécanique de précision est largement reconnu. Toute notre production est réalisée en Suisse.

Sur quoi vos efforts ont-ils principalement porté ces dernières années en matière de développement ?

Nous avons notamment porté une attention soutenue à ce que l'on appelle la « robustesse du process ». Il s'agit de la capacité de la machine à tenir des cotes et des qualités de surfaces exigées par le client durant toute sa durée d'utilisation. Le niveau d'exigence de la clientèle augmente perpétuellement, elle veut s'assurer que chaque pièce d'une même série soit identique et interchangeable. Suivant le type de pièce et de machine, nous sommes capables de tenir des dispersions de quelques microns sur une même série. Willemin-Macodel est à la pointe pour assurer une grande précision et donc une grande stabilité de la production.

Nous avons beaucoup travaillé sur les problèmes de dilatation des machines et nous pouvons prétendre maîtriser les périodes transitoires d'échauffement, également lors d'arrêts plus ou moins prolongés des machines en cours de journée.

Quelle est votre stratégie d'implantation à l'étranger ?

Il faut la proximité d'un service rapide et efficace si l'on veut asseoir une présence dans certains pays. Notre philosophie de qualité et de service Swiss made ne s'applique donc pas qu'en Suisse, mais également dans nos filiales, qui s'occupent à la fois de vente et de service après vente. Nous avons renforcé notre présence aux Etats-Unis de manière à rendre cette filiale plus autonome. Elle est ainsi en mesure de mener elle-même certains essais et applications pour les clients. Il en est de même dans d'autres pays.

Par ailleurs, nous travaillons avec un réseau de représentants, toujours avec le souci d'assurer la maintenance et le service sur nos produits.

WILLEMIN·MACODEL
machinetools

Willemin-Macodel SA
Communance 59 - CH-2800 Delémont
Tél. : +41 (0)32 427 03 03 - Fax : +41 (0)32 426 55 30
Mail : info@willemin-macodel.com
Site internet : www.willemin-macodel.com

Willemin-Macodel

"Intelligent" and efficient machines

Willemin-Macodel SA designs, develops and assembles high- and very high-precision digitally controlled multi-axis machine tools for an exacting range of customers.

The company supplies machines adapted to the special requirements of its customers, mainly in the luxury watch (watch cases, glasses, calibres, faces, straps and bracelet elements, plates, movement components, etc.), medical (implantology, surgical instruments, orthopaedics, optics, etc.) and aeronautical sectors (blades, turbines, sophisticated components for gyroscopes, guidance systems, etc.).

Willemin-Macodel can draw on more than 35 years' experience in the field. Around 200 employees work in the new factory at Delémont, opened in May 2009, a 9,000 m2 building that succeeds on both a functional and an aesthetic level. Forty members of staff work at Willemin-Macodel's subsidiaries in Germany, the United States, Russia and China.

Olivier Haegeli, finance director and son of the founder, and CEO Blaise Haegeli agreed to answer our questions.

© Willemin-Macodel

The new factory of Willemin-Macodel in the industrial park of Delémont

What does your basic range consist of?
We offer numerically controlled machines (CNC), including multi-axis and multi-process machining centres, although our main strength lies in our capacity to supply turnkey solutions adapted to our customers' production facilities.

As for our range, we offer four sizes of machining centres: 40, 50, 51 and I52 for larger components, mainly for applications in the aerospace sector. We also manufacture front-operated lathes for the watchmaking sector. Our machines can contain up to 10 axes. We are pioneers of combined machining and were among the first to offer machining centres capable of performing turning and milling operations on the same machine. These machines work from bars of raw material which they turn into finished components.

In the watchmaking sector, we make a special effort to offer a complete range of services to our customers, from the machining of the case to the movement plate, and including the bridges, appliqués, bracelet elements, etc. We perform complex operations on our machining centres such as preparations for setting, decorations, angling and rounding off operations, finishing with diamond drill bits, sanding, lateral drilling, etc.

What sort of requirements do your customers have?
Our customers don't come to Willemin-Macodel just to buy a machine; they come because they are counting on us to solve a problem in the "piece process". They want to create and produce a precise and complicated component with a high-quality surface finish. The whole process starts from this component: application analysis, feasibility study, study of the range, followed by any development required. We adapt one of our standard machines to meet the customers' needs. I would emphasise here that in order to meet the deadlines required (which can be very tight), all our machines are standardised to a certain degree. For example, the 3-axis base is identical for each type of machining centre. But specific elements have to be developed for each project, in order to respond exactly to the customer's needs. These elements may be related to the clamping of components, for example, although they can be much more specific and complicated than that.

© Willemin-Macodel

The customer can be confident that the machine will correspond exactly to their requirements and they receive confirmation of this at the pre-acceptance test, which takes place on our premises. We then train the specialists who are going to work on the machines according to their area of expertise. We normally carry out the training on our own premises, which takes between one and two weeks for a person who is already trained in the use of CNC machines. Finally, our maintenance team is always on hand to deal with any problems that may arise. Our machines are highly sophisticated and have a great many components, so it's vital that we provide an excellent service. Sometimes the machines have to work 24/7, so maintenance is essential if we are to avoid shut-downs. A maintenance contract is part of our offer to our customers.

In the future, the machines will have to have a certain amount of "onboard intelligence" so that they can be used without human supervision, particularly when it comes to monitoring processes, the quality of machined components and checking the cutting tools.

What is your production capacity and where do most of your sales come from?
We produce approximately 150 high- and very high-precision machining centres a year. We sell around 30% of our products in Switzerland, the majority to the watchmaking sector which is our core market. Willemin-Macodel is also known for its capacity to innovate. We have around twenty engineers working for us, and we are currently developing a number of new projects for both watchmaking and medical applications.

We have very high standards when it comes to quality and we also work with a network of specialist subcontractors. Many come from the Jura Arc region, which is famous for its expertise in precision mechanics. All our production is carried out in Switzerland.

What has been the main focus of your development strategy in recent years?
We have had a sustained focus on what we call the "robustness of the process". This refers to a machine's capacity to maintain the dimensions and surface qualities required by the customer throughout its period of use. Customers are demanding increasingly high standards and they want to be sure that every single component in the same run is identical and interchangeable. Depending on the type of component and machine, we are able to limit variations to just a few microns within the same run. Willemin-Macodel is at the cutting-edge when it comes to guaranteeing high precision and optimum stability in production.

We have worked a lot on the problems of expansion in machines and we can claim to have found a solution to transitional heating periods, even for machine stoppages of varying length during the day.

What is your strategy concerning subsidiaries abroad?
We need the proximity of a quick and efficient service if we want to establish a presence in certain countries. So our philosophy of quality and "Swiss made" service doesn't apply only in Switzerland, but also at our subsidiaries who look after both the sales and after-sales service. We have strengthened our presence in the United States and made our subsidiary over there more independent, and it is now able to conduct certain tests and applications for customers itself. The same applies in other countries too.

We also work with a whole network of representatives, but always with the same aim of providing high-quality maintenance and service for our products.

WILLEMIN·MACODEL
machinetools

Willemin-Macodel SA
Communance 59 - CH-2800 Delémont
Tel.: +41 (0)32 427 03 03 - Fax: +41(0)32 426 55 30
Email: info@willemin-macodel.com
Website: www.willemin-macodel.com

Index
The Company Profiles

A

AIGUILLA SA 32-33
ANDRÉ BRANDT SA 34
ANDRÉ FREI & FILS SA 35
ANTON MEYER & CO LTD 36
ARGOR-ALJBA SA 37
ATLANTIC WATCH LTD ..... 27 à 29
AUDEMARS PIGUET HOLDING SA ..... 2e de couv - 22-23 - 73

B

BADECO SA 38
BATES SARL 39
BERNEY PRECISION SA 40
BESTINCLASS 41
BIJOUX CONCEPT 42
BORGEAUD 2
BUGNION SA 43

C

CDH SA 44
CENDRES+MÉTAUX SA 46-47
COLOURED GEM TRADING SA 45
CORNU & CIE SA 49
COVATEC SA 50-51
CREVOISIER SA 52-53
CUERVO Y SOBRINOS HABANA SA ..... 3e de couv - 24-25 - 83
CYBERIS SA 48

D

DÉCORS GUILLOCHÉS SA 56-57
DÉCOTECH SA 54
DM PROJECT SARL 58
DM SURFACES SA 59

E

ELFIX PRODUCTION SA / B&F TECH SÀRL ..... 61 - 62-63
ERAM AG 60
ERBICOL SA 64
EREM SARL 65

F

FABBRICA QUADRANTI SA 66-67
FATIO GRAVAGE SARL / MIPRETEC 81
FEMTO SA 68
FHS SA 69
FORMOPLAST SA 70-71

G

GILBERT TESTUZ SA 58
GOLDEC SA 72

I

IMH 74-75
INCABLOC® SA ..... 76 à 79

J

JAUSLIN PLEXACRYL SA 80

K

KYBURZ & CIE SA 82

L

L. KLEIN AG 84
LOGICO SA 85

M

MAGMA CONCEPT SA 86
MARCEL-AUBERT SA 87
MATTHEY DÉCOLLETAGES SA 88
MECA-TEST SA 90
MECANOR SA 89
MÉROZ-RESSORTS SA 91
MEYER SINTERMETALL AG 92
MEYLAN FRÈRES SA 87
MHVJ 94-95
MIJANOVIC SA 93
MONTRES CORUM ..... 4e de couv - 18 à 21 - 55

N

NTM SA 96-97

O

OESCH GMBH 98

P

PIERRE BERCHER SA 99
PIERRE DEROCHE SA ..... 1 - 26 - 117
POSITIVE COATING SA 100
PRECIBLOC - P. STADELMANN SA 101
PROJETS YOUHR SARL 102
PX TOOLS SA 104-105

R

REGLATRONIC SA & VERONELLI SA 106-107
ROFIN-BAASEL SWISS AG 103

S

SALANITRO SA ..... 108 à 111
SÉBAL SA 114
SOPROD SA 115
STS SA 112-113

U

UM2 SA 116

V

VOH SA 118-119

W

WILLEMIN-MACODEL ..... 120 à 123

X

XANTIA SA 30-31

THE ONLY SWISS LUXURY WATCH WITH A LATIN SOUL

Cuervo y Sobrinos

LA HABANA 1882

el tiempo del lento...

historiador cronógrafo vintage venus movement, limited edition

CUERVO Y SOBRINOS HABANA SA

Capolago (Switzerland)

phone + 41 91 921 27 73 info@cuervoysobrinos.com

www.cuervoysobrinos.com

CORUM
LA CHAUX-DE-FONDS · SUISSE
ADMIRAL'S CUP LEGEND
Montre avec petite seconde, boîtier en or rouge 18 carats étanche à 50 mètres.
Mouvement CORUM à remontage automatique.
www.corum.ch