

Le Monde de l'Horlogerie

PORTRAITS › TROIS DESIGNERS NEUCHÂTELOIS SE CONFIENT
MAILLON FORT **SAGA** › HERMÈS DANS LA COUR DES HORLOGERS **ARCHITECTURE** › DES ÉCRINS
POUSSENT EN PLEINE NATURE **ICÔNE** › LA ROYAL OAK, LA QUARANTAINE RUGISSANTE **TENDANCES** ›
QUE PORTEREZ-VOUS CET HIVER AU POIGNET?



supplément ne peut être vendu séparément



VERSION ENRICHIE SUR TABLETTES IPAD
ET ANDROID

A télécharger sur



SOUS-TR



AITANCE

LE BRACELET, C'EST LE MAILLON FORT!

Personne ne choisit une montre pour son bracelet. Pourtant, qu'il soit en cuir ou en métal, cet accessoire parfois interchangeable a réclamé une attention de tous les instants. Reportage.

PAR FRANÇOISE KUENZI

Si le mouvement est le cœur de la montre, le cadran son visage et le boîtier sa silhouette, quelle partie du corps pourrait-on assimiler au bracelet? Les bras peut-être, qui enlacent, qui serrent, qui s'ouvrent et se referment, et qui sont deux, presque jumeaux, comme les deux parties d'un bracelet.

«Le bracelet, c'est un peu le parent pauvre de l'habillement de la montre», a-t-on entendu dire au moment de lancer ce reportage. «Ce n'est pas le bracelet que l'on regarde lorsqu'on achète une montre. Au pire, s'il déplaît, on le change...»

Pourtant, la fabrication d'un bracelet nécessite de nombreuses opérations très délicates. S'il est en cuir, c'est de la maroquinerie en miniature, avec des contraintes de précision, au 10^e de millimètre, qui n'ont rien à voir avec la confection d'un sac. S'il est en acier ou

en or, difficile d'imaginer le soin apporté à chaque maillon, à chaque fermoir, impossible de compter les étapes précédant le montage.

Swiss made

Si cuir et métal se partagent une bonne partie du marché, caoutchouc, satin et bracelet «NATO» en nylon tressé ont trouvé leur public. Mais comme pour les boîtiers, pour des raisons de coûts de production, seule une petite proportion des bracelets équipant des montres «Swiss made» sont eux aussi réalisés en Suisse. Souvent pour équiper des modèles de haut de gamme. Reportage chez deux fabricants de l'Arc jurassien qui travaillent avec de grandes marques et font tout pour que le parent pauvre soit en réalité le maillon fort!

Un dos d'alligator sur une façade de La Chaux-de-Fonds? Difficile à croire. Et pourtant, lorsqu'on approche de l'entreprise Brasport, son mur extérieur accroche le regard. Un brin de lumière, des bruns qui se répondent et oui, la silhouette apparaît, l'espace d'un instant.

Entreprise fondée en 1946, devenue aujourd'hui un véritable groupe de plus de 700 employés, avec des filiales dans sept pays, Brasport a gardé son cœur et son âme dans les Montagnes neuchâtelaises. Une cinquantaine de personnes y sont actives, dans

« **Le plus simple des bracelets réclame 35 à 40 opérations différentes.** »

Alain Dubois
Directeur général de Brasport

l'administration, le service après-vente, la gestion des peaux et des stocks, le développement ou le prototypage: c'est le centre névralgique du groupe. Et Brasport y a toujours un petit atelier de fabrication de bracelets, pour habiller des montres de très haut de gamme.

La majeure partie des bracelets est confectionnée quant à elle en Chine, au Portugal et en Thaïlande, dans des sites de production que possède le groupe. Mais toutes les peaux, puis tous les bracelets terminés passent par La Chaux-de-Fonds pour y être examinés, et plutôt deux fois qu'une. Deux «spécialistes matières» s'occupent d'ailleurs uniquement des peaux, l'un d'entre eux consacrant 100% de son temps à l'alligator.

«Le bracelet de cuir reste une valeur sûre du haut de gamme horloger», relève Alain Dubois, directeur de Brasport et petit-fils du fondateur, Albert Dubois. «Nous avons aujourd'hui un positionnement particulier, puisque nous sommes l'un des rares spécialistes présent dans tous les segments, de l'entrée de gamme aux bracelets pour marques de luxe.»

Les peaux que travaillent les employés de Brasport sont principalement l'alligator – issu d'élevages américains – et le veau: «Nos deux best-sellers», résume Alain Dubois. Elles sont achetées en France ou en Italie. De séries confidentielles à des centaines de milliers de pièces, l'entreprise peut répondre à peu près à toutes les demandes, pour une production de 2,2 millions de bracelets par année. En croissance continue ces dernières années, même si «nous sommes aujourd'hui dans une période où l'horlogerie n'est pas au mieux de sa forme», constate Alain Dubois.

«L'indépendance est dans notre ADN»

S'il avoue être un peu «dans le brouillard» en cette fin d'année 2015 (un comble à La Chaux-de-Fonds!), il profite aussi de ce ralentissement «pour souffler un peu». L'hésitation de l'année 2015 se remarque aussi dans les tendances: «Nos clients cherchent à se démarquer et à trouver quelque chose d'original. Nous faisons beaucoup plus de développement durant les périodes calmes.»

La fabrication de bracelets de cuir reste un artisanat, une activité qui ne peut pas être robotisée et demande un gros savoir-faire: «Le plus simple des bracelets réclame 35 à 40 opérations différentes.»

LA TROISIÈME GÉNÉRATION À LA TÊTE DE BRASPORT

C'est en 2000 qu'Alain Dubois, représentant de la 3^e génération, décide de recentrer les activités de la marque sur le haut de gamme. Auparavant et depuis la fin des années 1980, toute la production était réalisée en Chine. Mais une nouvelle stratégie est lancée, et avec succès: une partie de la production revient en Europe, au Portugal et à La Chaux-de-Fonds. Puis, grâce à la reprise d'un atelier de mécanique, Brasport peut fabriquer ses propres outillages, moules et prototypes. En 2013, elle inaugure son extension.

