

## **Sortie technique apprenti polymécanicien** **2<sup>ème</sup>, 3<sup>ème</sup>, 4<sup>ème</sup> année**

**Présent :** Despont Pierre-André, Colomb Jean-Marc, Teuscher Michel, Chevalley Laurent, Rougnon Jean-Pierre, Matthey-Doret William, Musco Mathias, Cavin Virgil, Pelloux Pierre-André, Glauser Marc.

**Lieu :** La Vallée de Joux

**Date :** 14 avril 2008

**Organisateur :** Rougnon Jean-Pierre

### **Déroulement de La journée :**

Départ de l'EPFL à 8h00. Arrivée à 9h00 environ.

Des notre arrivée nous avons rejoint Mr. Rougnon à l'Hôtel de Ville du Sentier où nous avons également pris le café, a noter que nous avons eu droit a la neige toute la journée. Nous avons ensuite rendez-vous à l'école technique de la Vallée de Joux (vers 9h45), ou nous avons été accueillis par le directeur Mr. Lucien Bachelard. Ce dernier nous a rapidement fait une présentation de l'école puis nous avons commencé la visite. Nous nous sommes rendus en premier dans les classes d'électroniciens, les apprentis nous ont présenté leur projet de fin d'apprentissage. Nous avons ensuite enchainé avec la visite de la classe de bijouterie (1<sup>ère</sup> année), suivi par celles d'horlogerie (une des classes était celle de Mme Rougnon, épouse de Jean-Pierre) où nous avons passé le plus de temps. Nous avons terminé la visite par les ateliers des micros mécaniciens (ces apprentis font exactement le même métier que les polymécaniciens, la différence est la taille des pièces qui est plus petite). Nous avons également fait un bref passage par les classes de constructeurs.

Une fois la visite terminée, et après l'apéro, nous avons remercié Mr. Bachelard, avons pris congé et sommes retourné a l'Hôtel de Ville pour le repas de midi.

L'après midi, nous avons rendez vous chez Vacheron Constantin (entreprise d'horlogerie spécialisée dans la fabrication de montre haut de gamme) à 14h00. Nous aurions du être accueillis sur place par Mr. Pascal Ricci qui s'est fait excuser. La visite nous a donc été faite par Mr. Kircher. La visite à débiter par les ateliers mécaniques, où les pièces nécessaires à la fabrication des montres sont usinées. Il est intéressant de noter que la plupart des pièces estampées auparavant sont actuellement découpées par électroérosion (fil). Nous avons ensuite fait un crochet par la salle de traitement thermique. La visite c'est poursuivie par l'atelier d'ébavurage, les pièces usinées sont envoyés pour y être ...ébavurées (ben oui forcément ^^). A ne pas confondre l'ébavurage et l'anglage qui sera traité plus tard, l'ébavurage n'est qu'une étape « grossière ». Nous avons continué la visite par l'atelier

d'anglage, il s'agit d'un travail souvent long (parfois 8 heures par pièce) et pas du gout de tout le monde dont le but est de chanfreiner les pièces avec une précision ahurissante (en mécanique, un chanfrein n'a pas besoin d'être vraiment précis, ce qui n'est pas le cas dans l'horlogerie de luxe). Par la suite la visite c'est poursuivie par l'atelier de « finition » pose des rubis (qui servent à tenir les rouages de la montre, les rubis restent stables et ne s'usent pas) et bouchonnage. Pour terminé l'après-midi une collation nous a été offerte. Mr. Kircher nous a expliqué son métier plus en détail (horloger) et a répondu a nos questions. Après une visite comme celle là on comprend mieux pourquoi une montre est si chère, exemple notre guide monte en générale quatre montres par année (pour un prix qui varie de 5'000.- à 2'300'000.- . ça fait chère les bouts de ferraille et de laiton !). La visite arrivant a son terme, il a tout de même été décidé de prendre une photo de groupe, ce que Mr. Kircher a volontiers fait. Puis nous avons pris congé ce dernier et sommes rentré sur Lausanne.

Marc Glauser

le 30.04.08