

Boucle dor fête 60 ans de haute précision au service de la Haute Horlogerie

Spécialisée à ses débuts dans la fabrication de boucles en or et la technique de l'étampage, Boucle dor a progressivement élargi son expertise aux bracelets, fermoirs et masses oscillantes. A ce jour, l'entreprise genevoise compte 200 collaborateurs dont les compétences spécifiques permettent de maîtriser aussi bien l'usinage de précision et les procédés robotisés que le travail des métaux précieux et de matières techniques comme le titane ou l'acier. Notre visite à l'occasion de cet anniversaire.

Spécialisée dans la conception et la fabrication de boucles, fermoirs et masses oscillantes haut de gamme, la maison Boucle dor est un fournisseur et partenaire important de la Haute Horlogerie depuis sa fondation à Genève en 1965.



Intégrée au groupe SwissTech Watch Components SA (STWC) depuis 2014, l'entreprise a depuis lors connu une croissance régulière, comme le souligne son Président Adel Michael: «Les activités de l'entreprise ont quadruplé en dix ans. Pour accompagner cette progression, nous avons entamé depuis fin 2024 l'agrandissement de notre site de Meyrin. Cette extension, inaugurée également aujourd'hui, nous offre une surface globale atteignant 7'500 m². Nous avons également investi dans notre parc machines.»

On pourrait naturellement s'interroger sur le timing de ces investissements: était-ce le bon moment, alors que les premiers soubresauts dans l'industrie horlogère se faisaient sentir? «Ma réponse est oui, car j'ai confiance en l'avenir de l'industrie. Une des forces de notre entreprise est son personnel très qualifié et la verticalisation complète de nos activités nous permet aujourd'hui de proposer un package global avec la maîtrise non seulement de la qualité, des processus mais également des délais. Les marques attendent toujours davantage de services et d'innovation de la part de leurs fournisseurs et partenaires. C'est ce que nous pouvons leur offrir.»

Immersion au cœur de la précision suisse

Afin de fêter dignement ses soixante ans, Boucle dor a organisé plusieurs visites de ses ateliers qui ont réuni notamment des représentants officiels de la branche horlogère suisse, du canton de Genève, ainsi que plusieurs médias et partenaires prestigieux. Guidés par les équipes de Boucle dor, les invités ont eu l'occasion de découvrir les coulisses d'un savoir-faire d'exception où l'artisanat côtoie les technologies les plus innovantes.



Adel Michael, Président de SwissTech Watch Components SA (STWC), propriétaire de Boucle dor.

Deux modes de fabrication sont en vigueur chez Boucle dor: l'usinage, à partir de barres sur l'un des multiples centres CNC dont dispose l'entreprise, et l'étampage. Le choix est de la responsabilité du bureau technique où travaillent 18 personnes, dont plusieurs ingénieurs en méthodes, industrialisation et matériaux.

A l'aide de logiciels de simulation, dont l'un permet de modéliser des opérations d'étampage, le bureau étudie les pièces à produire, analyse les contraintes et calcule les gains de matière réalisables et la production de déchets selon que les pièces sont usinées ou étampées. Toutes ces informations sont ensuite intégrées dans un logiciel SAP et accessibles tout au long du processus de production.



Un peu délaissé par les entreprises ces dernières années, l'étampage n'est plus réellement enseigné en apprentissage ou dans les écoles techniques et les opérateurs le maîtrisant se font de plus en plus rares. Les avantages de ce procédé sont pourtant nombreux, à commencer par la possibilité qu'il offre de réaliser beaucoup de pièces avec peu de déchets en matière précieuse. La direction de Boucle dor a donc décidé d'introduire à l'interne une formation à cette technique.

«Au prix actuel des matières précieuses, la diminution des pertes de matière et la réduction des déchets sont des avantages compétitifs sérieux, explique Frédéric Gouverd, directeur général de l'entreprise. De plus, les rares déchets, issus principalement des opérations d'étampage, sont propres et ainsi plus facilement recyclables.»

Nouvelles exigences durables

Outre l'aspect économique, cette démarche vise également à répondre aux exigences du programme Swiss Triple Impact dont Boucledor est signataire depuis 2024. En clair, l'entreprise s'engage à réduire sa consommation d'or, à favoriser les circuits d'approvisionnement responsables issus de filières certifiées et éthiques et à faire les bons choix en termes de procédés de fabrication afin de préserver les ressources et de limiter son empreinte écologique. Cet engagement reflète une conviction chère à l'entreprise: l'industrie et l'excellence horlogère se conçoivent dans le respect de la planète.



Après leur passage dans les presses, les pièces sont affinées, mesurées et corrigées dans l'atelier de reprise. Elles passent ensuite par le département de métrologie où pas moins de 18 personnes sont en charge du contrôle qualité, opéré sur chaque pièce. L'étape suivante est le polissage, réalisé entièrement à la main par une trentaine de collaborateurs. Dans de nombreuses entreprises, le polisseur est responsable d'une seule opération sur la pièce, opération qu'il reproduit à longueur de journée. Chez Boucledor, chaque polisseur polyvalent s'occupe d'une pièce du début à la fin. Le travail est ainsi nettement plus intéressant, ce qui contribue également à la motivation et à la fidélisation des employés. Selon le cahier des charges du client, les pièces peuvent également passer par l'atelier de décoration au laser ou celui de sertissage. Dans ce dernier, plusieurs techniques artisanales sont utilisées pour assurer la tenue des différentes formes de pierres, principalement fournies par les clients. «Nous ne souhaitons pas gérer les questions de traçabilité des pierres», précise Frédéric Gouverd.

Spécialisation haut de gamme

Afin de garantir leur parfait fonctionnement après assemblage, les fermoirs sont contrôlés un par un visuellement et mécaniquement en passant un test de plusieurs milliers de cycles d'ouvertures/fermetures. Cette opération qui peut sembler banale s'avère en fait assez délicate. On touche en effet ici à la notion de «qualité sensorielle» et chaque marque a des souhaits différents, en termes d'efforts d'ouverture par exemple.

La dernière étape se passe dans l'atelier de marquage où les métaux précieux sont poinçonnés dans l'entreprise. «Un atelier que les douanes visitent trois fois par semaine afin de s'assurer que la charte éthique est bien respectée, confie le directeur.

Qui dit usinage de métaux précieux dit inévitablement investissements conséquents. Afin de limiter au maximum l'immobilisation de l'or par exemple, Boucledor a défini une stratégie claire. Pouvant se reposer sur une grande réactivité et une très bonne maîtrise de son appareil de production, l'entre-



prise priviliege les lots de petites tailles qui ne passent que peu de temps en ses murs. Ses clients en tirent également un avantage compétitif certain puisqu'ils s'engagent le plus tard possible.

La stagnation des ventes de montres sur des marchés traditionnellement porteurs et les nouveaux droits de douane américains plongent l'horlogerie suisse dans une énième crise. Or, de nombreux sous-traitants ont massivement investi ces dernières années pour répondre à la demande des marques horlogères et se retrouvent aujourd'hui en surcapacité. C'est également le cas de Boucledor. Frédéric Gouverd se montre néanmoins confiant: «Notre entreprise est très active dans le segment de prix à l'exportation compris entre 6'000 et 8'000 francs (soit plus de 20'000 en boutique). C'est un marché de niche qui continuera à trouver un nombre suffisant d'acheteurs.»

Pierre-Yves Schmid

www.elefilswiss.com

10 ANS 2003-2013

ELEFIL SWISS

ÉLECTRO-ÉROSION PAR FIL

ELEFIL SWISS
Rue Emma-Kammacher 5A - CH-1217 MEYRIN

T : +41(0) 22 552 79 20
elefil@elefilswiss.com