

lettres

DU BRASSUS

BLANCPAIN
MANUFACTURE D'HAUTE HORLOGERIE







CHER AMATEUR D'HORLOGERIE,

**J'ai le plaisir de vous présenter le onzième numéro
des *Lettres du Brassus*.**

Sous plusieurs aspects, la planification de chaque numéro de notre revue s'apparente aux méthodes employées par de nombreux cuisiniers de haute volée qui se rendent sur les marchés afin d'y rechercher les meilleurs produits et de les utiliser pour composer leur carte du jour. De semblable manière, nous nous réunissons et évoquons les plus intéressants sujets d'actualité pour déterminer le sommaire de notre prochaine édition.

Si la préparation de ce numéro n'a pas dérogé à la règle, le résultat a dépassé nos espérances, car les différentes contributions, toutes sélectionnées individuellement, ont laissé apparaître des connexions insoupçonnées. Notre principal article horloger est consacré à la X Fathoms. Depuis plus d'un demi-siècle, les montres de plongée font partie intégrante du patrimoine de notre manufacture. À partir de la passion pour ce sport éprouvée par notre ancien directeur et de l'obstination des responsables de l'unité des nageurs de combat de la Marine française, Blancpain a développé en 1953 la première montre de plongée moderne. Cette réalisation a défini les normes qui sont observées depuis lors par toute l'industrie horlogère. La nouvelle X Fathoms s'inscrit parfaitement dans cette tradition, car elle offre des caractéristiques qui n'avaient jamais figuré précédemment sur une montre de plongée mécanique.

À son tour, notre évocation de la X Fathoms possède un rapport direct avec la captivante épopée de Laurent Ballesta qui a plongé à des profondeurs extrêmes en Méditerranée. Nous sommes fiers de vous présenter ce reportage illustré de superbes photographies et de parrainer l'expédition qu'il conduira en 2013 au large des côtes de l'Afrique du Sud pour étudier et filmer le coelacanth, un poisson survivant de l'ère préhistorique. Lors de ses explorations, Laurent Ballesta porte à son poignet une X Fathoms.

Les liens tissés par Blancpain avec le monde marin se révèlent aussi dans le texte rédigé par Enric Sala, collaborateur du magazine *National Geographic*. Il nous donne un aperçu sur un article plus important, prévu pour notre prochaine édition, qui sera consacré à l'expédition sponsorisée par Blancpain autour de l'île de Pitcairn et de trois proches îlots inhabités. Ces parages à la faune fascinante furent le lieu où trouvèrent refuge les célèbres mutins de la frégate *Bounty*. Enric Sala revient également sur la participation de la *National Geographic Society* et de Blancpain au récent Sommet mondial sur les océans.

Des associations se sont aussi fait jour avec nos habituelles rubriques gastronomique et œnologique. L'établissement dont nous traçons le portrait dans ce numéro est le fameux restaurant Troisgros à Roanne alors que notre chroniqueur vous invite à découvrir les exceptionnels vins de Côte-Rôtie élaborés par la famille Guigal, dont le domaine s'étage sur les proches collines du cours supérieur du Rhône.

Je vous souhaite une agréable lecture !

Marc A. Hayek

Président et CEO de Blancpain





04

X FATHOMS

La montre de plongée mécanique la plus performante du monde



22

TROISGROS

Un restaurant devenu l'emblème de sa ville



36

VILLERET SQUELETTE

Lorsque le mouvement devient art



EN COUVERTURE : X Fathoms

Laissez-vous surprendre par les indications phosphorescentes dans l'obscurité en maintenant au préalable la couverture sous une source lumineuse !



44

GUY VANDEL

Comment insuffler vie à un design de montre

66

CÔTE-RÔTIE, GUIGAL ET LALA'S

Trois des vins les plus salués par la critique

80

UNE AVENTURE NATURALISTE ENTRE LA SURFACE ET 200 MÈTRES DE PROFONDEUR
Plongée extrême en Méditerranée

SOMMAIRE

- DANS L'AIR DU TEMPS **04 | X FATHOMS**
La montre de plongée mécanique la plus performante du monde
- ART DE VIVRE **22 | TROISGROS**
Un restaurant devenu l'emblème de sa ville
- DANS L'AIR DU TEMPS **36 | VILLERET SQUELETTE**
Lorsque le mouvement devient art
- GROS PLAN **44 | GUY VANDEL**
Comment insuffler vie à un design de montre
- DANS L'AIR DU TEMPS **60 | VILLERET MOUVEMENT INVERSÉ**
Hommage à la beauté du mécanisme horloger
- ART DE VIVRE **66 | CÔTE-RÔTIE, GUIGAL ET LALA'S**
Trois des vins les plus salués par la critique

- ART DE VIVRE **80 | UNE AVENTURE NATURALISTE ENTRE LA SURFACE ET 200 MÈTRES DE PROFONDEUR**
Plongée extrême en Méditerranée
- ART DE VIVRE **98 | SOMMET MONDIAL SUR LES OCÉANS / EXPÉDITION PITCAIRN**
Blancpain s'engage en faveur de l'environnement marin
- 100 | IMPRESSUM**

DANS L'AIR DU TEMPS

X FATHOMS

DEPUIS PLUS D'UN DEMI-SIÈCLE, LA FIFTY FATHOMS A DÉFINI LA MONTRE DE PLONGÉE MODERNE. LE DERNIER MEMBRE DE LA FAMILLE PRÉSENTE UNE COMBINAISON DE FONCTIONS ET DE PERFORMANCES INÉDITES SUR UNE MONTRE DE PLONGÉE MÉCANIQUE.

PAR JEFFREY S. KINGSTON



X Fathoms. Y a-t-il dans l'alphabet une lettre plus évocatrice et, simultanément, plus chargée d'ambiguïté que le « X » ? Comme dans une expression mathématique, désigne-t-il ici une variable avec l'idée que le nombre de brasses (*fathoms* en anglais) demeure indéterminé ? Ou suggère-t-il la notion d'extrême, telle qu'elle est utilisée dans les sports ultimes et leur corollaire, les X Games ? Et, en fin de compte, les montres de plongée 500 Fathoms de Blancpain n'ont-elles pas été décrites dans ces pages sous le titre de « Plongée extrême », une définition qui s'applique en tous points à la X Fathoms ? Ou le « X » serait-il destiné à faire surgir la notion d'extension pour signifier que ce nouveau garde-temps repousse les limites auxquelles étaient confrontées les précédentes montres de plongée ?

Quels sont donc les motifs qui ont incité Blancpain à doter sa dernière création du nom de « X Fathoms » ? Et laquelle de ces trois explications est-elle la bonne ? En réalité, toutes et chacune d'entre elles, car la X Fathoms

mesure des profondeurs variables, incarne l'audace des sports extrêmes et pulvérise les limites universellement acceptées pour toutes les autres montres de plongée.

Si vous êtes confronté à la nécessité de prendre la mesure d'un modèle en consultant simplement le catalogue de ses caractéristiques techniques, vous ne détecterez que quelques indices sur la portée de ce « X », car la X Fathoms est une montre de plongée qui enrichit ce type de garde-temps d'une fonctionnalité inconnue jusqu'alors. En effet, elle présente non seulement les spécificités unanimement considérées comme indispensables à ce type de garde-temps – étanchéité, robustesse, résistance aux champs magnétiques, lisibilité, lunette tournante unidirectionnelle, affichage luminescent et couronne vissée – mais elle y ajoute non pas une mais deux indications de profondeur, un compte à rebours de 5 minutes ainsi qu'une aiguille qui affiche la profondeur maximale atteinte. Cette liste rapidement dressée suffit à placer la X Fathoms dans une catégorie à part, car aucune montre de plongée mécanique n'a jamais pu se prévaloir d'offrir cette gamme de fonctions. Néanmoins,







**LA FIFTY FATHOMS ORIGINALE ÉTAIT UN INSTRUMENT INDISPENSABLE À L'UNITÉ
DES NAGEURS DE COMBAT DE LA MARINE FRANÇAISE.**

la raison profonde qui explique la présence du « X » n'apparaît véritablement qu'à l'issue d'un examen détaillé de la dernière-née de Blancpain.

Aussi tentant soit-il de se pencher immédiatement sur les détails de la construction de la X Fathoms, un bref rappel est nécessaire pour saisir le contexte historique et éclairer les objectifs poursuivis par Blancpain. Les antécédents techniques et émotionnels de la X Fathoms prennent racine dans la Fifty Fathoms originale que Blancpain développa en 1953. À cette époque, la nouvelle unité des nageurs de combat de la Marine française était

à la recherche d'un garde-temps adapté aux missions militaires sous-marines. Deux officiers, le capitaine Robert Maloubier et le lieutenant Claude Riffaud, chargés d'équiper leurs plongeurs, ne parvenaient pas à trouver de modèles qui répondent à leurs exigences. Une incursion dans l'une des horlogeries parisiennes les plus renommées leur permit uniquement de réunir une maigre moisson de montres de petites dimensions, difficiles à lire et qui, comble de malheur, prenaient l'eau ! Pis encore, personne dans l'industrie horlogère ne semblait témoigner le moindre intérêt à mettre au point des instruments de plongée car, en ces temps, tous les regards étaient tournés







vers une aviation auréolée de gloire, de sorte qu'un fabricant accueillit les deux émissaires avec une pointe de dédain en leur affirmant : « Les montres de plongée n'ont aucun avenir. » Bob Maloubier et Claude Riffaud avaient presque perdu tout espoir le jour où ils finirent par rencontrer Jean-Jacques Fiechter, qui était alors le président-directeur général de Blancpain et lui-même un plongeur passionné. Avec son équipe, il se mit à l'ouvrage et présenta bientôt la Fifty Fathoms, devenue légendaire. Ses caractéristiques n'ont pas seulement défini la montre de plongée moderne, mais elles ont établi des normes qui se sont imposées à toute l'industrie horlogère : une étanchéité élevée (assurément, une simple évidence !), une excellente lisibilité avec des index blancs sur un fond noir, le revêtement luminescent des aiguilles et des index pour permettre la consultation des indications dans la pénombre, une protection antimagnétique, un remontage automatique (pour garantir l'étanchéité de la couronne), une lunette tournante dotée d'une fonction de blocage, une robustesse hors pair et un diamètre généreux.

Pourtant, l'héritage de la Fifty Fathoms ne se résume pas à une formule ou à un catalogue de spécificités rédigé en 1953. Avec ce modèle, Blancpain a établi une nou-

velle norme qui a représenté un tournant dans l'histoire des montres de plongée. Les Fifty Fathoms qui ont vu le jour depuis lors ont respecté et poursuivi cette tradition. À ce titre, elles n'offrent pas uniquement l'ensemble des fonctions originales, mais également des perfectionnements issus des avancées de la technologie contemporaine : un mouvement doté de cinq jours de réserve de marche, un balancier à inertie variable, trois barillets, une lunette unidirectionnelle confectionnée en saphir, tout à la fois élégante et résistante aux rayures, ainsi que des bracelets en toile de voile.

Tel est le patrimoine qui sous-tend depuis le début le projet de la X Fathoms. Aussi n'était-il nullement question de concevoir une montre qui se borne à reprendre des caractéristiques et des fonctions dont font état d'autres réalisations horlogères. La X Fathoms devait offrir de nouvelles indications, à des profondeurs plus élevées et avec une précision qui n'avait jamais été atteinte jusqu'à présent.

La mesure mécanique de la profondeur repose sur le principe du manomètre qui permet d'établir la pression d'un fluide contenu dans un espace fermé. Toutes

L'OBJECTIF DU PROJET DE LA X FATHOMS ÉTAIT PARFAITEMENT CLAIR : CRÉER UNE MONTRE DE PLONGÉE MÉCANIQUE AUX PERFORMANCES JUSQU'ALORS INCONNUES.

les constructions usuelles dans les montres-bracelets se basent sur l'utilisation d'une membrane. L'un de ses côtés est exposé à l'environnement aquatique alors que l'autre, en contact avec une chambre fermée, est relié à une aiguille destinée à indiquer la profondeur. Toute la difficulté du projet résidait dans le fait que les solutions existantes se limitaient à de faibles profondeurs et souffraient de surcroît d'un flagrant manque de précision. En bref, les approches communément adoptées se distinguaient davantage par leurs défauts que par leurs qualités. Pour la plupart, elles reposent sur l'utilisation d'une membrane qui agit contre un ressort. Ce dispositif se révèle cependant peu fiable, car les propriétés du ressort tendent à s'altérer au fil du temps. Il semblait donc plus judicieux d'opter pour une membrane qui se déformerait sous l'effet de la pression. Toutefois, dans ce cas également, d'importants défis restaient à relever. Les matériaux capables de résister à des pressions extrêmes (songeons ici aux plongées en eaux profondes) ne se déformaient que très légèrement, de sorte que la transposition de cette faible variation sur un affichage aurait été à la fois délicate et imprécise. En outre, ces matériaux n'étaient pas conçus pour supporter des déformations répétées. Les spécificités qui rendaient de telles membranes robustes et leur

permettaient de résister à de grandes différences de pression les privaient simultanément de la souplesse requise pour assurer la fiabilité des mesures. Il était donc nécessaire de les soumettre à des déformations répétées avant leur utilisation afin de les doter de la flexibilité désirée. Ce processus de « vieillissement » du métal ne réduisait pas uniquement la longévité de la membrane, mais pouvait être à l'origine de microfissures dont les effets pernicioeux apparaissaient progressivement. Enfin, les traitements auxquels les membranes étaient soumises pendant leur fabrication entraînaient une altération de leurs qualités, au point de ne plus fournir que des indications d'une imprécision notoire.

Aussi, dès les prémices du projet, il était évident que la solution ne résiderait pas dans la « poursuite des suspects habituels », car cette démarche ne convenait aucunement au credo de la Fifty Fathoms. L'équipe de Blancpain a concentré ses efforts sur la recherche d'un matériau inédit dont les propriétés naturelles seraient mieux adaptées à l'objectif recherché. Cette quête les a conduits à jeter leur dévolu sur une invention récente, le « métal liquide ». Cet alliage mécanique breveté possède une composition complexe et contient du zirconium ainsi

AFIN D'ATTEINDRE UNE PRÉCISION ENCORE INÉGALÉE, BLANCPAIN A RECOURU À DE NOUVEAUX MATÉRIAUX BREVETÉS ET À DES PROCÉDÉS DE HAUTE TECHNOLOGIE.

que quatre autres métaux. Toutefois, l'obtention du produit final ne se résume pas au simple mélange des éléments, il est le résultat d'un minutieux ballet d'opérations de trempe et de revenu qui lui confère les propriétés souhaitées. Quelles sont cependant ces qualités et quelles considérations ont incité Blancpain à choisir le métal liquide pour confectionner la membrane de la X Fathoms ?

En premier lieu, le métal liquide présente une remarquable robustesse qui permet de concevoir une construction dotée d'une membrane particulièrement fine (environ la moitié de l'épaisseur requise pour une construction en acier). Deuxièmement, cette minceur autorise une déformation plus importante, un facteur clé pour garantir la précision des mesures de profondeur. Troisièmement, au contraire de l'acier inoxydable, il n'est pas nécessaire de soumettre le métal liquide à des déformations répétées (le processus de « vieillissement » susmentionné) lors de la fabrication de la membrane. Quatrièmement, le métal liquide présente une résistance élevée à la déchirure et aux fissures. Cinquièmement, le métal liquide possède également une exceptionnelle élasticité, ce qui n'est pas le cas de l'acier. Elle réduit notablement le risque d'une déformation permanente (qui signifierait naturellement la

mise hors service de l'indicateur de profondeur). Enfin, les modifications de ses caractéristiques sous l'effet de la pression sont largement plus prévisibles que celles de l'acier « vieilli ». Cette liste impressionnante témoigne des avantages offerts par ce nouveau matériau sur les technologies en usage jusqu'à maintenant.

La X Fathoms est la première montre dotée d'une membrane en métal liquide afin de mesurer mécaniquement la profondeur et elle est appelée à demeurer la seule de son espèce à travers toute l'industrie horlogère, car Blancpain détient les droits exclusifs pour l'utilisation de cet alliage breveté sur des garde-temps de plongée.

La découverte et l'emploi d'un nouveau matériau pour la X Fathoms sont loin de représenter la somme des avancées qui la distinguent de tous les modèles antérieurs. La déformation de la membrane liquide n'incarne que le premier élément du système de mesure de la profondeur. En effet, ce mouvement doit être transmis à un indicateur. Cette opération est menée à bien par un ensemble composé d'un râteau et d'un pignon. Au fur et à mesure de la déformation de la membrane, ce mouvement vertical fait intervenir un doigt disposé sur un bras



Le bras et le râtelier ultraprécis du système mécanique pour la mesure de la profondeur.



1 Aiguille des heures 2 Aiguille des minutes 3 Aiguille des secondes 4 Aiguille de la profondeur réelle (échelle 0-90 m)
5 Aiguille de la profondeur réelle (échelle 0-15 m) 6 Aiguille de la profondeur maximale enregistrée 7 Aiguille du compte à rebours 5 minutes
A Échelle de profondeur 0-90 m B Échelle de profondeur 0-15 m C Compte à rebours 5 minutes pour paliers de décompression

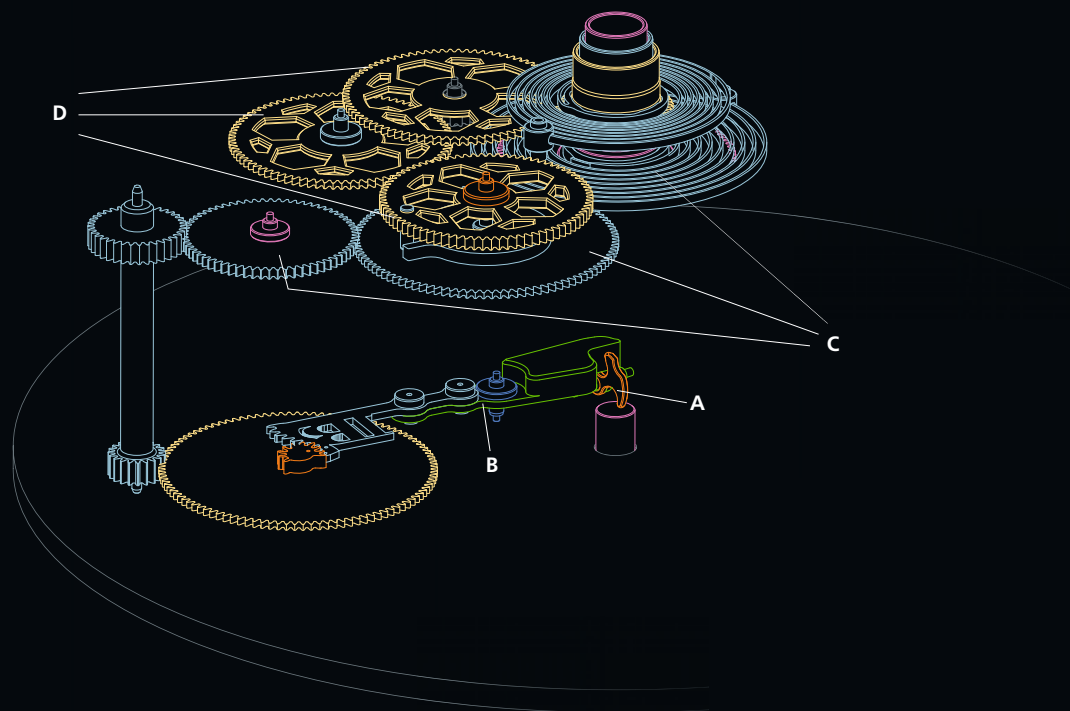
LA X FATHOMS OFFRE AU PLONGEUR UNE SÉRIE D'INDICATIONS ET DE FONCTIONS, TOUTES OBTENUES PAR DES MOYENS MÉCANIQUES.

qui supporte un râteau à son extrémité la plus éloignée. Comme le bras et le râteau se déplacent à l'horizontale, le pignon engagé avec le bras commence à tourner et entraîne un train de rouages pour les deux aiguilles de profondeur. Cependant, pour parvenir à la précision souhaitée, supérieure à celle connue par ailleurs, Blancpain devait réduire encore les légères tolérances généralement acceptées dans la haute horlogerie. Usuellement les composants des montres sont fabriqués en utilisant des techniques dites de « soustraction ». En d'autres termes, ils sont découpés dans une pièce de matériau de dimensions plus grandes avant d'être délicatement ornés à la main pour les modèles haut de gamme, à l'instar des montres Blancpain. Malgré l'extraordinaire précision des fraises à contrôle laser, les tolérances requises par une technique de soustraction se seraient révélées excessives. Aussi la manufacture a-t-elle opté pour le contraire logique et résolu de confectionner le râteau par un processus « additif ». Plutôt que d'être découpé dans une plaque de métal, ce composant est formé à l'aide d'un procédé de lithographie par rayons X, qui dépose le métal, molécule par molécule, sous la forme désirée. L'exactitude de cette méthode additive est infini-

ment supérieure à celle des techniques traditionnelles de soustraction.

Pour garantir le plus haut degré d'exactitude à une montre dotée d'un profondimètre mécanique, Blancpain étalonne individuellement chacune des X Fathoms qui sortent de production. Et pour quel résultat ? Une précision de 30 centimètres à une profondeur de 15 mètres. Songez à cette information un instant. Un simple mouvement du bras du plongeur provoque une variation de la profondeur supérieure à 30 centimètres. Aucun profondimètre mécanique au monde ne peut prétendre à une telle précision.

Une fois les spécificités du système établies, d'autres difficultés attendaient l'équipe de Blancpain avec l'affichage. Là aussi, la supériorité de la membrane en métal liquide s'est imposée d'elle-même sur un point complémentaire : elle permet de mesurer des profondeurs jusqu'à 90 mètres. Aucun dispositif mécanique n'était parvenu à atteindre cet objectif sur une montre. Le système mis au point par Blancpain est tellement robuste qu'il offre la possibilité de créer de prochaines éditions de la



A Doigt **B** Râteau **C** Rouage 0-90 m **D** Rouage 0-15 m

X Fathoms capables de mesurer des profondeurs plus importantes encore. Toutefois, ce record absolu a fait apparaître un nouveau problème. Comment un affichage peut-il donner une indication de 0 à 90 mètres et, simultanément, représenter l'écart crucial entre 0 et 15 mètres sur une échelle agrandie afin de bénéficier de tous les avantages offerts par la précision du système ? La réponse à cette interrogation s'est concrétisée sous la forme de deux échelles chacune parcourue par une aiguille, la première couvrant le spectre total de 0 à 90 mètres sur un arc de cercle de 270° (de 12 à 9 heures) et la seconde affichant la profondeur de 0 à 15 mètres, sur le même arc de cercle, à l'aide d'une aiguille distincte et d'une graduation pour chaque demi-mètre.

Le schéma 1 illustre la construction de ce double système d'affichage de la profondeur. Le doigt **A** est en contact avec la membrane de métal liquide. Son mouvement est transmis par le déplacement du bras avec le râteau **B**. Le train de rouages **C** est connecté à l'aiguille de profondeur de 0 à 90 mètres. Remarquez qu'un ressort en acier donne la tension nécessaire pour conserver la position de l'aiguille. Un train de rouages additionnel, **D**, est utilisé pour l'indication de la profondeur de 0 à

15 mètres. Son aiguille est également maintenue par un ressort, ce dernier confectionné en silicium.

L'équipe de Blancpain a consacré d'intenses réflexions à l'exposition de la membrane en métal liquide à la pression aquatique environnante. Il convenait dès l'abord de respecter un principe de construction essentiel : la circulation de l'eau devait être complètement séparée du mouvement de la montre et des éléments mécaniques du profondimètre. Cette étanchéité est assurée par la membrane elle-même, car elle crée deux chambres séparées, la première dans laquelle l'eau circule et la seconde, parfaitement hermétique, pour le mécanisme horloger. Sous de nombreux aspects, la membrane en métal liquide peut être considérée comme le fond habituel de la montre. Elle s'étend en effet sur le diamètre complet du boîtier et isole l'intérieur des influences externes. Néanmoins, la membrane ne pourrait servir réellement de fond de boîtier, car si elle reposait sur le bras du plongeur, cette position influencerait, voire annulerait, la déformation de la membrane en fonction de la pression. La solution a donc consisté à construire une chambre séparée et à créer ainsi un espace entre la membrane et le fond du boîtier, confectionné en titane de grade 5 comme pour



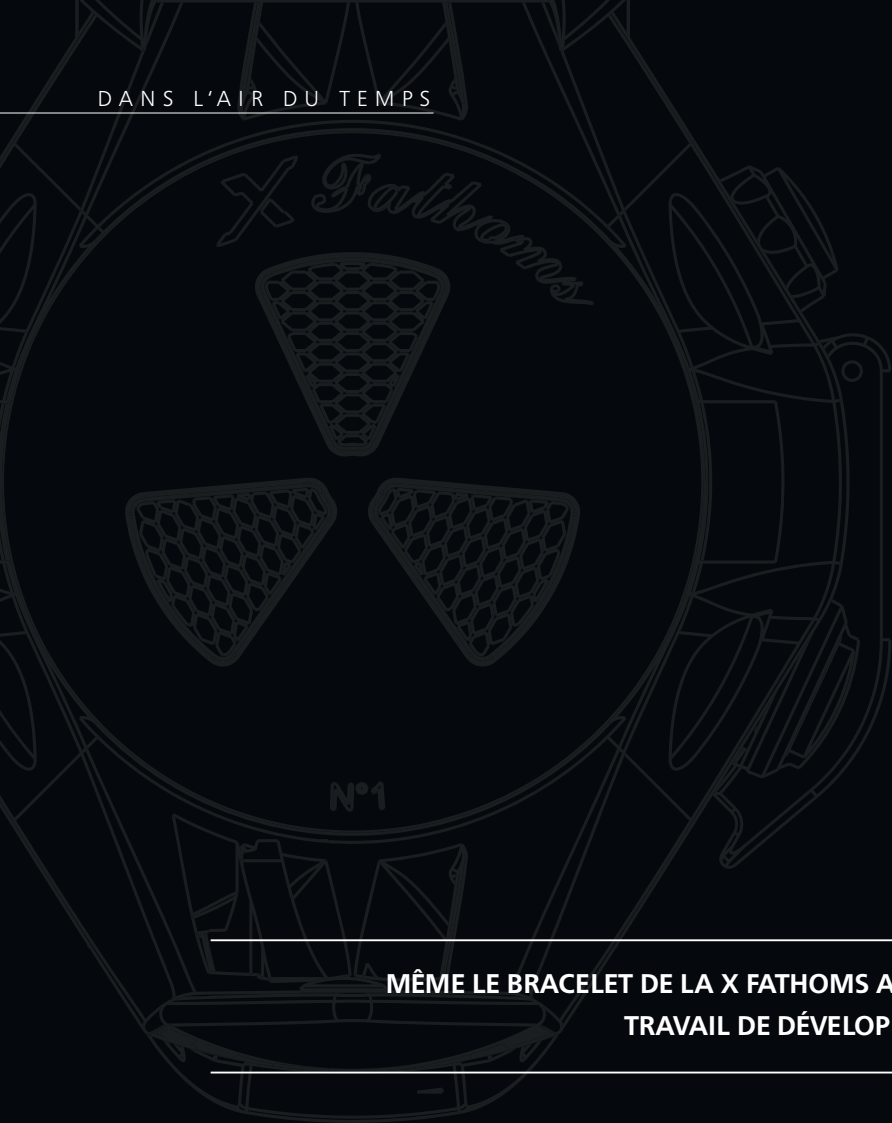
les autres modèles de la série. Afin d'assurer la libre circulation de l'eau dans cette enceinte, les constructeurs de Blancpain ont percé le fond du boîtier de petites ouvertures. Ils ont également doté le bracelet de légères protubérances en caoutchouc qui favorisent le passage de l'eau entre le fond de la montre et le poignet tout en pratiquant deux ouvertures additionnelles, de part et d'autre, sur le flanc du boîtier.

Blancpain avait encore un atout à faire valoir pour la mesure de la profondeur. En plus des échelles pour l'indication de la profondeur actuelle, la manufacture a fait figurer une troisième aiguille qui affiche la profondeur maximale de chaque plongée. Un poussoir situé à 8 heures sur le boîtier permet de remettre l'aiguille à zéro pour une nouvelle plongée. Afin de prévenir un dérèglement accidentel, le poussoir est recouvert par un bras qui doit être repoussé sur le côté préalablement à toute manipulation.

Les plongeurs sont tenus de remonter vers la surface par étapes successives afin de permettre la décompression de l'air à l'intérieur de leurs poumons. À cet effet, ils ne doivent pas uniquement connaître leur profondeur,

mais aussi chronométrer la durée de ces paliers de décompression. Pour répondre à cette nécessité, Blancpain a ajouté une flèche au carquois de la X Fathoms sous la forme d'un compte à rebours. Lorsque le poussoir à 10 heures sur le boîtier est actionné, l'aiguille se positionne immédiatement sur le repère des 5 minutes et commence son décompte vers le zéro. Aucune autre montre de plongée mécanique ne dispose de cette fonction.

Toutes les innovations relatives au système de mesure de la profondeur ne doivent pas détourner l'attention du cœur et de l'âme de la X Fathoms, son mouvement. Blancpain a opté pour la robuste construction de son calibre 1315, qui anime également les modèles de la collection Fifty Fathoms. Ce mouvement automatique doté d'une réserve de marche de cinq jours possède trois barillets et un balancier à inertie variable et vis de réglage. Sa protection antimagnétique est un caractère identitaire de la X Fathoms, directement inspiré du modèle original de 1953. Sur la Fifty Fathoms, ce blindage est réalisé en enfermant le mécanisme dans un boîtier interne en fer doux pour le soustraire à l'influence des champs magnétiques. Cette solution ne pouvait être adoptée sur la X Fathoms puisque le fond de la chambre du mouvement est occupé



MÊME LE BRACELET DE LA X FATHOMS A FAIT L'OBJET D'UN INTENSE TRAVAIL DE DÉVELOPPEMENT.

par la membrane de métal liquide. Une fois encore, Blancpain s'est tourné vers une technologie d'avant-garde. Le spiral est le composant le plus vulnérable au magnétisme dans une montre exposée à un puissant champ magnétique. Il suffit de remplacer le ressort habituel en alliage métallique par un spiral au silicium pour résoudre le problème. Comme le silicium est amagnétique, il n'est pas sujet à la magnétisation résiduelle. Le résultat : la résistance aux champs magnétiques de la X Fathoms est aussi élevée que celle obtenue avec une boîte interne en fer doux.

L'équipe de Blancpain a également tourné son attention sur le bracelet avec l'objectif de déterminer une forme qui épouse le galbe du poignet, sans toutefois obturer les ouvertures pratiquées sur le fond du boîtier. Cette exigence a donné naissance à une réalisation à la pointe des avancées technologiques. Si son élément constitutif demeure le caoutchouc, non moins de 14 composants entrent dans la fabrication de ce bracelet futuriste.

Après un examen détaillé des fonctions et des spécificités techniques de cette montre, peut-il subsister le moindre doute sur la triple signification de la lettre « X » ? Le « X » comme variable est une simple évidence. Ses signes distinctifs ouvrent un nouveau chapitre de l'histoire de l'horlogerie sportive ou, si vous le voulez, repoussent les limites de l'eXtrême pour ce type de garde-temps. Aucune autre montre de plongée mécanique ne peut effectuer des mesures à des profondeurs aussi eXtrêmes, aucune autre n'offre un compte à rebours. Et il va sans dire qu'aucune autre n'associe non plus ces fonctionnalités avec un mouvement automatique non magnétique doté d'une réserve de marche de cinq jours et d'une indication de la profondeur maximale. Enfin, la X Fathoms souligne une fois encore le leadership de Blancpain dans le domaine des instruments de plongée mécaniques, une position qu'elle occupe fermement depuis plus d'un demi-siècle. •







LE LANCEMENT DE **LA X FATHOMS À DUBAÏ.**

Un événement spectaculaire s'est déroulé dans le Dubai Mall à l'occasion du lancement international de la X Fathoms.

Marc A. Hayek, président de Blancpain, a rejoint le champion de plongée libre Gianluca Genoni dans le plus grand aquarium du monde afin de démontrer les fonctions et les performances de la X Fathoms.





TROISGROS

SI LA MENTION D'UNE VILLE FAIT D'ABORD SURGIR À L'ESPRIT LE NOM D'UN RESTAURANT, C'EST UN SIGNE DE GRANDEUR INCONTESTABLE. TEL EST LE CAS POUR ROANNE ET LE RESTAURANT TROISGROS.

PAR JEFFREY S. KINGSTON



Marie-Pierre & Michel Troisgros.



Certains chefs bénéficient de tous les avantages. Avant tout, en suivant le mantra de l'immobilier « l'emplacement, l'emplacement, l'emplacement », ils élisent pour ouvrir leurs temples de la gastronomie des métropoles effervescentes, en favorisant naturellement celles qui sont renommées pour leur passion de la cuisine et attirent des amateurs et des touristes venus du monde entier. Paris, New York, Tokyo ou Londres répondent parfaitement à leurs exigences. Car, même si tous les Londoniens ne sont pas des gourmets, la ville en compte plusieurs millions, de sorte que chacun d'eux est persuadé qu'ils seront assez nombreux pour remplir le livre des réservations plusieurs semaines à l'avance et permettre aux réceptionnistes de perfectionner leur talent à prononcer distinctement la syllabe « *no* ».

En second lieu, avec le soutien d'investisseurs à l'assise financière certaine, ces cuisiniers privilégiés disposent des moyens requis pour alimenter le moteur turbocompressé de leur service de relations publiques et annoncer à cor et à cri l'avènement de leurs dernières créations gourmandes, suffisamment branchées, tendance et affriolantes pour provoquer des mouvements de foule sur le pas de leur porte. Avec une publicité à l'impact supersonique capable de briser les ailes à des oiseaux en plein vol, ils ne doutent pas de s'assurer ainsi

une place conquise de haute lutte sur la liste ridicule des « 50 meilleures tables du monde ».

Et puis, il y a Troisgros.

Loin d'être situé dans une métropole ou même dans un lieu de villégiature prisé, le restaurant Troisgros possède pignon sur rue dans la petite ville industrielle de Roanne. Une heure et demie de virages en direction du nord-ouest sur la N7, envahie par les poids lourds, depuis le nord de l'agglomération lyonnaise ou le long de la N82, si vous faites le détour par le sud et la ville de Saint-Étienne. Quel que soit votre choix, une grande ténacité et une détermination sans faille sont requises pour vous frayer un chemin tout au long d'un complexe itinéraire. À l'arrivée, vous recherchez le bourdonnant service de relations publiques dont l'efficacité serait de nature à faire oublier les difficultés du voyage. En vain. Chez Troisgros, jamais de grands titres, jamais une once d'autocélébration.

Pourtant, depuis des décennies, les gastronomes du monde entier se battent pour venir à Roanne et réserver une table au restaurant Troisgros, qui fait toujours salle comble.

Comment expliquer ce succès sans précédent ? Comment, sans les feux d'artifice de la communication événementielle,



**DEPUIS QUARANTE-QUATRE ANS ET DEUX GÉNÉRATIONS, LE RESTAURANT TROISGROS
ARBORE LES TROIS ÉTOILES MICHELIN TANT CONVOITÉES.**

Troisgros parvient-il à attirer les gourmets dans une cité de moyenne importance qui, depuis n'importe quel point cardinal, ne peut être atteinte que par un long périple qui correspond sous chacun de ses aspects à la description d'un voyage trois étoiles par Michelin ? La réponse est simple : une brillance culinaire dont la flamme ne s'est jamais éteinte.

D'origine bourguignonne, la famille Troisgros a commencé à prendre racine à Roanne en 1930 avec le rachat de l'ancien hôtel des Platanes qui s'élevait sur le site de l'établissement actuel. Deux décennies se sont écoulées avant que les frères Jean et Pierre Troisgros prennent la succession de leur père. Ce restaurant informel, convenablement situé sur la rue qui conduisait à la gare, s'est transformé lorsque les deux frères ont résolu de transposer leurs visions de grandeur et ont commencé à gravir les échelons du Michelin. En 1968, le restaurant, qui portait le nom de Frères Troisgros, est parvenu au faite des honneurs en décrochant sa troisième étoile tant convoitée. Cependant, une évolution plus profonde s'est produite tout au long de ce parcours. Même s'ils avaient reçu une formation





Cuisses de grenouilles au chou-fleur.



Origami de coco à la fraise.



MICHEL TROISGROS EST INFLEXIBLE SUR UN PRINCIPE ESSENTIEL, LA NÉCESSITÉ D'ÉVOLUER ET DE S'ADAPTER CONSTAMMENT. CETTE RÈGLE D'OR LUI OUVRE DES SOURCES D'INSPIRATION APPAREMMENT ILLIMITÉES.

classique, chez Lucas Carton à Paris, puis à La Pyramide de Vienne sous l'égide du légendaire chef Fernand Point, les frères Troisgros occupaient l'avant-garde d'une tendance culinaire alors connue sous la dénomination de *nouvelle cuisine*. Leur mouvement n'était pas exempt d'éléments révolutionnaires, car ils n'ont pas hésité à briser les règles rigides et les codes qui régissaient la gastronomie française depuis de nombreuses générations. Plutôt que d'accorder la primauté à la crème et au beurre, ils ont propulsé sous les feux des projecteurs la fraîcheur et la perfection des ingrédients. Les sauces gagnaient en légèreté, les préparations de légumes et de poisson arboraient tous les signes d'une intervention minimale, les desserts reflétaient une audace nouvelle. Mais, avant tout, ils ont ouvert les portes à davantage de créativité et d'inventivité en cuisine.

De nombreux changements se sont produits au cours des quatre dernières décennies, depuis que Jean et Pierre Troisgros ont conquis leur troisième étoile. Le plus important est la trans-



Coquilles Saint-Jacques à la manoa.

mission du flambeau à Michel Troisgros, le fils de Pierre. Peu de chefs peuvent se targuer d'avoir connu des mentors aussi différents et talentueux que lui. Il a notamment travaillé sous les ordres d'Alain Chapel (***) à Mionnay), de Roger Verger (***) en Provence), de Frédy Girardet (***) à Crissier près de Lausanne). Il a poursuivi sa formation auprès de Taillevent (***) à Paris), Chez Panisse (Berkeley, Californie), Comme Chez Soi (***) à Bruxelles), du Connaught (Londres) et de Michel Guérard (***) à Eugénie-les-Bains). Autant d'étapes qui ont précédé son retour à Roanne où il a collaboré avec son père. Tragiquement, à cette époque, Jean, l'oncle de Michel, a été terrassé par une crise cardiaque alors qu'il jouait au tennis. Pendant quatorze années, Michel et son père ont œuvré de concert, tandis que le fils assumait graduellement de plus grandes responsabilités jusqu'au moment où son père a raccroché sa toque en 1996.

S'il semble de prime abord que la reprise des rênes par Michel a représenté une rupture avec le passé, un instant de réflexion montre que tel n'est pas le cas. En apparence, une nouvelle ère a débuté et, pour la proclamer sans ambiguïté, Michel a résolu que les menus seraient dès lors uniquement composés de ses propres créations. Les escalopes de saumon à l'oseille, la terrine de légumes, le homard grillé sont autant d'apprentis d'avant-garde pour leur époque, autant de monuments de la *nouvelle cuisine* et de piliers de la carte de son

père et de son oncle qui ont « rejoint la bibliothèque », ainsi que Michel l'exprime plaisamment. Ces changements auraient pu dénoter un tournant dans la tradition du restaurant, mais ils peuvent être considérés d'un autre œil. Ils reflètent davantage la réaffirmation d'un principe plus profond. Le véritable héritage du restaurant réside dans son ouverture à la créativité et à l'inventivité. Telle était la révolution de Jean et de Pierre Troisgros, et Michel a suivi leurs traces, en donnant libre cours à ses propres idées.

Selon toute apparence, Michel dispose de sources d'inspiration inépuisables. Bien sûr, les produits du marché composent les fondations, mais la musique, l'architecture, pour reprendre un terme prononcé par un ami, ont déclenché des cascades de pensées qui ont conduit à des innovations dans l'assiette. Toutefois, Michel demeure inflexible sur un principe essentiel, la nécessité d'évoluer et de s'adapter constamment. Au-delà de ses racines bourguignonnes et malgré l'emplacement presque rural de son restaurant, Michel possède une vision globale de la gastronomie et des ingrédients, qui a repoussé les limites de son inventivité culinaire.

Le décor de la salle à manger et de l'hôtel adjacent a également été soumis à une cure de jouvence. Marie-Pierre, l'épouse de Michel, a affirmé son autorité sur les deux domaines. Dans



Meringue de clémentines au pain d'épices.

une atmosphère où des œuvres d'art sont mises en évidence par des tons de bois clair, elle a créé un environnement qui recèle une qualité devenue rare dans les restaurants contemporains – un vaste espace pour chaque table, ainsi disposée à une bonne distance de celles qui l'entourent. Si votre conception d'un dîner réussi s'accompagne inévitablement du plaisir de suivre les conversations qui se tiennent aux tables avoisinantes, Troisgros vous décevra, car chaque table y bénéficie d'un incomparable degré d'intimité.

En ouverture de tout repas, Michel Troisgros sert une armada d'amuse-bouches de saison. La *Tomates cerises caramélisées* illustre la subtilité de son approche. Étonnamment, ce chaud-froid offre un intérieur chaud et un extérieur froid, à l'inverse exactement des attentes du dîneur. Conçu pour être avalé d'une seule bouchée, cet apprêt se compose d'une peau croustillante, enveloppée de caramel et de graines de sésame, avant d'être refroidie dans de la glace, qui laisse place à une explosion de chaleur à l'intérieur de la tomate. D'apparence banale dans sa description et sa combinaison d'ingrédients, cette préparation produit un subtil effet de complexité et de plénitude.

Un autre apprêt original est le *Soufflé à la couenne de porc*. Parfait pour s'associer avec un apéritif, il se compose de cous-

sins croustillants qui ressemblent à s'y méprendre aux pommes soufflées qui forment la base de la cuisine française, sauf qu'ils sont préparés à partir de viande de porc. Ils comportent des accents fumés et une saveur bien plus intense que leurs homologues confectionnés avec des pommes de terre. Ce mets est servi avec deux toasts, l'un au foie gras, l'autre au lard.

Avec ses *Cuisses de grenouilles au chou-fleur*, Michel démontre son ouverture au cosmopolitisme des ingrédients. Les cuisses de grenouilles, reformées en jambonnettes et dont les os saillants offrent un manche adapté au dîneur, sont sautées et déposées sur un lit de purée de chou-fleur. À partir de cet instant, des envols de saveur emportent ce mets à des hauteurs inattendues, car le chou-fleur est bien davantage qu'une simple purée. Michel en exalte la saveur avec une touche de cuisine indienne en y ajoutant du tamarin, du cumin et des arachides finement moulues. L'effet est fascinant.

La saison de la truffe blanche met en alerte les gourmets du monde entier et, nulle part, l'attraction exercée n'est aussi forte qu'à Roanne. Les heures passées à suivre la sinueuse N7 disparaissent dans le brouillard de l'oubli lorsque paraissent les *Plins aux truffes blanches*. À nouveau, les frontières internationales de la cuisine sont pulvérisées à constater que ce mets ressemble d'une part à des raviolis italiens et, de l'autre, à des



LA CARTE DE MICHEL TROISGROS REFLÈTE SON OUVERTURE À LA MONDIALISATION DES INGRÉDIENTS.

boulettes en soupe de style shanghaien. Recouvertes de truffe blanche fraîchement râpée, ces poches de pâte sont farcies de parmesan chaud à la truffe, un liquide qui explose longuement en bouche.

Pour la saison de la truffe noire, Michel sert un apprêt appelé *Terra Madre* (qui n'est pas en relation avec le mouvement Slow Food, car la référence italienne « terra » évoque la saveur terrienne des truffes et « madre » fait allusion au lait nourricier utilisé dans ce mets). Il a été inspiré par l'artiste italo-argentin Lucio Fontana (1899-1968), connu pour ses œuvres monochromes qui portent des traces de lacération et ont, accessoirement, atteint des sommes record lors de récentes ventes aux enchères. La toile dans la création de Michel adopte la forme d'un grand coussin confectionné à partir de peau de lait. Les feuilles qui en résultent ressemblent d'une certaine manière à des pâtes, mais avec une texture plus fraîche et plus crémeuse. L'intérieur recèle de la truffe noire à l'huile d'olive. Dans le style de Fontana, le coussin est zébré en diagonale afin de révéler à table sa farce à la truffe. Si le peintre fascinait les spectateurs

lorsqu'il lacérait une toile en public, Michel Troisgros va encore plus loin, car la scarification ne représente qu'une première étape. Fontana, lui, n'avait pas de truffes à offrir.

Une épreuve décisive pour toute cuisine est la préparation du rouget. Michel Troisgros propose un trio de saveurs disposées en costume d'Arlequin sur la peau du poisson : oseille, tomate et olive. Ces combinaisons apparaissent comme des classiques, même si l'oseille mérite une place à part, car elle rappelle le plat emblématique de Jean et de Pierre Troisgros, le saumon à l'oseille. Avec cet apprêt, Michel a atteint une intensité remarquable, soulignée par la puissance avec laquelle chaque saveur manifeste sa présence. C'est l'un des rares plats qui établissent une connexion directe entre le palais et le centre du plaisir dans le cerveau et requièrent une dégustation exempte de la moindre arrière-pensée et de toute interprétation.

Les Saint-Jacques illustrent la passion de Michel pour des tonalités acides qui accentuent, équilibrent et font exploser les



goûts de ses sauces. Les noix sautées, cuites mais laissées translucides au centre, sont servies accompagnées d'un jus de Saint-Jacques ponctué de citron Meyer. Cette variété d'agrumes apporte une acidité incroyablement plus subtile et raffinée qu'un citron ordinaire. Pour compléter la présentation, une croûte composée d'un jus de Saint-Jacques fortement réduit et caramélisé est déposée sur la préparation. Elle en renforce l'aspect croustillant, c'est une centrale de saveurs qui amplifie la quintessence de la Saint-Jacques.

Troisgros offre une deuxième préparation de Saint-Jacques, entièrement différente, à la *manoa*. Pour cet apprêt, les Saint-Jacques sont pochées pendant trois secondes à peine et servies avec une variété de légumes délicatement macérés au vinaigre et enroulés autour des mollusques. Des tonalités orientales et occidentales apparaissent dans le léger bouillon d'accompagnement qui associe de l'oignon rouge, du vin blanc, du vinaigre de vin blanc, du sucre, du poivre noir, de la cannelle et du gingembre. L'élégance et l'équilibre de ce mets sont étonnants, car rien ne détourne le palais de la douceur des Saint-Jacques.

Un autre plat de poisson illustre la délicate approche de l'acidité cultivée par Michel Troisgros, l'*Anguille laquée*. L'anguille fumée est baignée dans une complexe préparation de

lime, de zeste de lime (c'est là que se trouve l'acidité), de citron yuzu (une autre touche acide), de soja et d'une décoction de piment fortement réduite. Cette préparation possède presque un caractère asiatique car le citron yuzu contraste avec le côté relevé du piment.

Si l'on a la chance de faire le voyage de Roanne pendant la saison de la truffe blanche, il est probable qu'un autre classique d'automne figurera au menu, le perdreau. Michel Troisgros le rôtit à la perfection, cuit saignant, et le sert avec un gratin de pommes de terre et de cèpes ainsi qu'une sauce confectionnée avec le foie et les abats. Un mets qui permet d'appréhender toute la gamme des plaisirs culinaires que la chasse peut offrir.

Toute l'année, la *Canette de Challans* figure au menu. Michel Troisgros fait partie d'une élite rare, celles des quelques restaurants à travers le monde qui proposent toujours un canard rôti entier, cuit saignant et découpé à table. Il commence par un onctueux bouillon de canard (son intensité représente un trait distinctif du restaurant depuis des décennies et je me souviens encore d'un bouillon de pigeon dégusté il y a plus de trente ans, alors que l'établissement était dirigé par le père et l'oncle du chef actuel, qui m'a servi de point de référence pour juger de la qualité de grands bouillons). Michel l'accentue avec



une touche d'orange tout à fait classique qu'il accompagne des notes fraîches et légères du pamplemousse. Ce mets est proposé avec de traditionnelles pommes soufflées.

Les desserts brillent aussi par leur légèreté. Les *Étoiles au coulis de fraises* se composent d'un classique coulis de fraises et d'étoiles ultralégères, presque éthérées, de mascarpone et de rhum. La garniture de persil italien sucré est plus inattendue. Dans une veine aussi aérienne, la carte propose la *Meringue de clémentines au pain d'épices*. Le pain d'épices est une spécialité bourguignonne, très relevée et dominée par la vigueur du gingembre. Il est émietté à la base de tours de meringue remplies d'une onctueuse crème anglaise aux clémentines, fortement réduite.

Un mot à propos des petits fours. Même s'ils se composent des habituelles tuiles, meringues et feuilletés, ils sont présentés dans un verre, qui requiert l'attention du dîneur, car il est surmonté par un amusant bonhomme en pâte. Le mot « ludique » saisit parfaitement l'effet produit par ce mets.

Tout grand repas est appelé à nous transporter. Il doit receler sa propre magie, dévoiler des trésors de surprises et de délices. Et c'est avant tout l'enchantement que Michel Troisgros fait naître, qui attire les gourmets du monde entier à Roanne. •

DANS L'AIR DU TEMPS

VILLERET SQUELETTE

LORSQUE LE MOUVEMENT DEVIENT ART.

PAR JEFFREY S. KINGSTON







Less is more. L'éloge du minimalisme s'apparente à une profession de foi qui nous invite à vouer un culte à l'ascétisme et à l'abnégation. En adoptant par exemple une diète strictement végétalienne. En consacrant ses vacances à de longues méditations, à peine entrecoupées par la dégustation d'une cuillerée de beurre clarifié à la tibétaine. Malgré l'engouement qu'il suscite en théorie, ce concept ne se vérifie pourtant qu'à de rares occasions dans la pratique. Il vaut mieux disposer d'un grand nombre de chevaux sous le capot plutôt que de peiner dans les montées. Une superportion de frites rassasie davantage qu'une assiette normale. Un microprocesseur Intel i7 est plus puissant qu'un i5. Un dîner dans un restaurant trois étoiles est préférable à son équivalent dans un établissement deux étoiles. Un voyage en première classe est plus confortable qu'un trajet en seconde. Il est plus agréable de dormir dans une suite que de passer la nuit sur une couchette. Cette liste pourrait se poursuivre presque à l'infini. Cependant, de temps à autre, sans la moindre once de présomption, il est incontestable que *moins apporte davantage*.

C'est à ce moment que la Villeret Squelette de Blancpain entre en scène avec huit jours de réserve de marche, trois barillets, un calibre à remontage manuel ainsi qu'une platine et des ponts réduits à un minimum absolu. Le même mouvement, mais avec une quantité de métal infiniment plus faible pour répondre à l'ambition de retirer le plus de matière possible à ses divers composants. À l'évidence, cette constatation s'applique, à un degré plus ou moins important, à tout garde-temps squelette. Toutefois, Blancpain n'entendait pas s'arrêter en si bon chemin et a résolu de réduire la montre à la pure expression du mouvement, en minimisant tous les éléments de



DANS L'AIR DU TEMPS



BLANCPAIN



LA VILLERET SQUELETTE EST LA SEULE MONTRE AU MONDE
ENTIÈREMENT SQUELETTÉE DOTÉE DE TROIS BARILLETS ET DE
HUIT JOURS DE RÉSERVE DE MARCHÉ.

nature à faire obstacle à cet objectif. Bien sûr, un boîtier est indispensable mais, sur la Villeret Squelette, sa fonction se résume à protéger le mécanisme et à permettre la fixation du bracelet. Ainsi, son diamètre et son épaisseur ont été contractés aux dimensions minimales requises. Même la bague utilisée pour maintenir le mouvement dans les constructions habituelles a été impitoyablement éliminée. Afin de favoriser un contact encore plus étroit entre le propriétaire de la montre et le mécanisme horloger, l'espace entre le mouvement et le verre a subi la même cure d'amaigrissement. Il serait donc vain de rechercher sur ce garde-temps un cadran en saphir, car la plus grande proximité visuelle avec le mouvement ne peut être assurée que si les fines aiguilles sont disposées juste au-dessous de la surface du verre.

Dans la plupart des cas, les mouvements squelettés sont produits par des automates CNC, précisément réglés pour découper en filigrane les ponts et la platine. Le signe indubitable de cette facture mécanique apparaît dans les coins arrondis et l'absence de décoration sur les composants. Telle n'est pas cependant l'approche de Blancpain. La platine et chaque pont sont minutieusement limés, chaque bord anglé à la main. La précision des intersections, l'exactitude des ajustements témoignent d'un méticuleux travail manuel. En effet, le patient façonnage de chacune des pièces se déroule selon un processus individualisé à un tel point que les éléments une fois achevés ne peuvent être échangés entre deux montres d'un même modèle. Chaque pont ouvragé à la main ne s'ajuste harmonieusement qu'avec les autres ponts et les planches de la montre.



L'ornementation des composants squelettés accroît encore la nature prestigieuse du garde-temps. Les artisans de Blancpain gravent à la main un décor floral sur les deux côtés des ponts et de la platine. Comme il se doit, la face de la montre qui apparaît au grand jour lorsqu'elle est portée présente une véritable symphonie de motifs ornementaux. Toutefois, il ne s'agit là que de la moitié de l'œuvre proposée à la contemplation de l'amateur, car le verso de la montre offre une vision différente et agrémentée de ses propres gravures.

À ce niveau de raffinement, l'expression artistique sur un fond métallique exige une patience infinie qui ne peut être soumise à des contraintes temporelles. Plus de trente jours d'un minutieux travail manuel sont requis par le squelettage et la décoration de chaque montre.

Sous de nombreux aspects, la Villeret Squelette ouvre à l'horlogerie des terres encore inconnues. C'est le premier et l'unique garde-temps entièrement squeletté à posséder trois barillets et à disposer d'une réserve de marche de huit jours. Les trois barillets n'assurent pas seulement la remarquable autonomie du mouvement, ils dominent aussi le paysage visuel sur le verso de la montre en formant un arc gracieux sur la partie supérieure du mécanisme horloger. Les autres éléments essentiels du calibre 13R0 se présentent également sous un jour minimaliste. Le balancier en titane est pourvu de vis de réglage en or et d'un spiral avec une courbe terminale Breguet. Même si les constructeurs ont renoncé à l'aiguille de la réserve de marche, cette information peut être aisément consultée sur les barillets squelettés. Un simple coup d'œil sur leur ressort moteur suffit en effet pour constater leur degré de remontage.

La Villeret Squelette est proposée en or blanc, dans une édition strictement limitée. •





GUY VANDEL

LES PROTOS DANS LA PEAU

L'HOMME EST DISCRET, MODESTE, PEU ENCLIN À SE METTRE EN AVANT ET RECHIGNE À ÊTRE PLACÉ SOUS LES PROJECTEURS. C'EST POURTANT UN DES PILIERS DE L'UNIVERS BLANCPAIN, DEPUIS BIENTÔT QUARANTE ANS, QUI VA PRENDRE SA RETRAITE À LA FIN DE L'ANNÉE. LE PERSONNAGE EST DE MANIÈRE NATURELLE À L'IMAGE DES RÔLES QU'IL A JOUÉS SUR LES PLANCHES OU LES COULISSES DE L'ENTREPRISE.

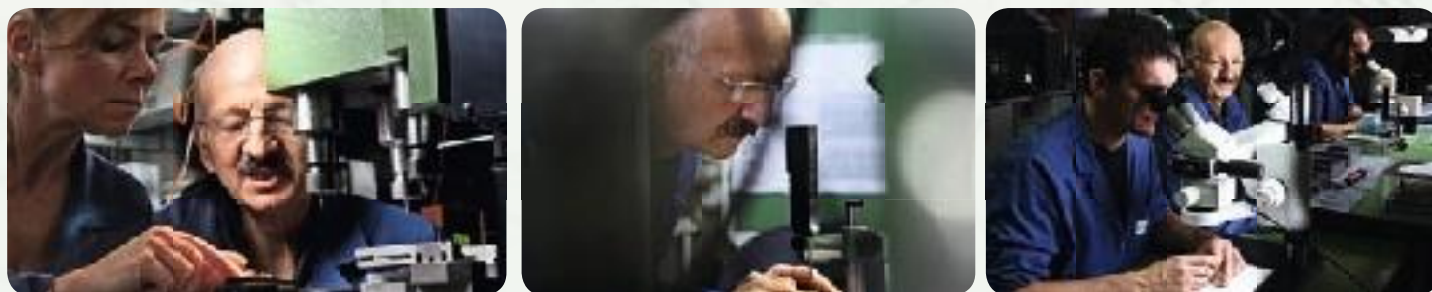
PAR MICHEL JEANNOT







« QUAND ON PARLE DE SAVOIR-FAIRE, DE COMPÉTENCES, DE LA QUALITÉ DE LA PRODUCTION, DE LA BIENFACTURE D'UNE PIÈCE, IL FAUT COMPRENDRE QUE C'EST AVANT TOUT LE FRUIT D'UN TRAVAIL D'ÉQUIPE. »



Après son apprentissage de micromécanicien au lycée technique de Morez, en France, proche de la frontière suisse, Guy Vandel a travaillé quelques années chez Lemania (devenue aujourd'hui la Manufacture Breguet). Il y faisait des outils de coupe, certes assez compliqués, des fraises à plusieurs lèvres, des étampes : « C'était intéressant, mais j'avais envie de passer de la conception des outils à la fabrication proprement dite et je pensais qu'une petite société m'offrirait une palette plus large d'activités. » Il allait être servi !

« Quand je suis arrivé, nous étions douze. Cinq ans plus tard, Edmond Capt devait être le dix-septième, quand il nous a rejoints. Et là, on a passé la deuxième vitesse et, depuis lors, tout s'est enchaîné. »

AVENTURE COLLECTIVE

Entretemps il y a eu la crise, avec une année 1975 particulièrement difficile. Mais la petite société était saine et sut tirer parti des besoins particuliers d'un secteur en mutation. Elle franchit le cap sans casse. « J'étais peut-être inconscient, mais franchement je n'ai jamais craint pour mon emploi. On a tenu le coup, on n'a pas cessé de travailler et quand c'est reparti gentiment au début des années 1980, nous avions une longueur d'avance. En engageant Edmond Capt, un grand maître des calibres mécaniques, Jacques Piguet avait des projets, des ambitions et les idées claires. On a commencé à faire des développements dès la fin des années 1970. Pour la relance de Blancpain, on était prêts. On a ressorti un quantième avec phase de lune, produit quelques pièces... C'était le début du feu d'artifice, on connaît la suite. Et ce n'est pas fini. »

Le sourire de Guy Vandel en dit long. Avant d'entrer dans les détails de ses propres activités et des satisfactions que celles-ci lui ont apportées, il lâche : « Ce qui est toujours motivant, c'est de voir que la société dans laquelle vous êtes se développe, prend de l'envergure. » Et d'ajouter aussitôt que rien n'a jamais été simple et ne l'est jamais dans la production des montres de qualité telles que celles réalisées au Sentier et au Brassus. Pour lui, ce sont précisément les difficultés qui rendent passionnante cette aventure collective.

Guy Vandel relève un deuxième ingrédient qui a pimenté son travail tout au long de sa carrière : « Quand c'est difficile, il faut être passionné, sinon vous rendez vite votre tablier. Vous êtes devant l'inconnu, comme devant une feuille blanche, vous ne savez pas comment résoudre le problème. Vous essayez, mais vous ne réussissez jamais de la première fois. Vous devez faire marche arrière, vous repartez dans une autre direction, il y a des allers et retours. Vous finissez par y arriver. Heureux. Quand la facilité, la simplicité est votre quotidien, vous vous lassez. Là, pas de danger ! »

« CE SONT PRÉCISÉMENT LES DIFFICULTÉS QUI RENDENT PASSIONNANTE CETTE AVENTURE COLLECTIVE. »

L'atelier dirigé par Guy Vandel, qui compte une quinzaine de collaborateurs, est celui des « protos ». Quand il a été créé, on y réalisait des prototypes à partir des plans fournis par les constructeurs, avec lesquels les contacts étaient directs et les échanges permanents, de même qu'avec le bureau technique en général, le labo, puis la production. L'appellation conventionnelle est demeurée, mais le travail lui-même et le cahier des charges ont changé. « J'ai eu la chance à l'époque de pouvoir faire un peu tout. Et avec Edmond Capt, on allait jusqu'à la fabrication. Puis l'entreprise a grossi et il a fallu bien sûr la structurer, scinder les tâches. En ce qui nous concerne, on est davantage focalisés aujourd'hui sur le prototypage et les spécialités. Mais, dans le même temps, on produit aussi des petites séries. Le nom de l'atelier ne se justifie donc plus tellement, il faudrait le rebaptiser. Mais le plus important est ce qui en sort, le niveau des produits qu'on y réalise, et pas tellement comment il s'appelle. »

Il y a toujours, pour les prototypistes, ce rôle de concrétisation du dessin d'un mécanisme imaginé en amont, puis la transmission d'un objet réel au laboratoire qui donnera son verdict après l'avoir soumis aux pires contraintes. Le principe n'a pas changé. Au départ, il y a des constructeurs qui produisent des plans. Les programmes informatiques, les animations d'aujourd'hui permettent d'aller très loin, plus vite, mais peuvent réserver des surprises et ne dispensent en aucun cas de la validation pratique. Certaines pièces sont réalisables sans autres formes de procès, d'autres le sont plus difficilement ou présentent des défauts. « En réalité, tout est réalisable, mais pas à n'importe quel prix. Si le processus est très compliqué pour obtenir un composant, cela aura un coût. La question est de savoir si celui-ci est acceptable ou ne l'est pas. Ou si vous n'arrivez jamais à faire tel élément d'une manière propre et précise, vous courez le risque d'avoir ensuite des problèmes de fonctionnement ou de fiabilité du mécanisme dans le



temps, dans la durée. Notre mission est précisément de débusquer ces pièges, de les éliminer. Puis le laboratoire prend le relais, l'équipe d'Alain Delizée fait le tri entre les composants ou les pièces qui donnent satisfaction et celles qui n'iront jamais et dont on doit absolument revoir la conception. Parfois, il faut repartir de zéro ! »

TRÈS LARGE PALETTE

Le maître-mot du travail de Guy Vandel, tout au long de sa carrière, c'est sans aucun doute l'usinage. On est là dans le concret, dans la matière qu'il faut maîtriser, dominer, asservir, en jouant sur toutes ses caractéristiques ; et la palette est très large. Il s'agit d'en tirer parti grâce à une connaissance intime, acquise par l'expérience. « L'usinage, c'est un monde très diversifié. On travaille le laiton, l'acier, l'or, le titane, l'inox, le phynox aussi, qui est un alliage avec une base d'inox. Chacun de ces matériaux exige une approche particulière. Certains ne sont pas forcé-

« EN UN PEU PLUS DE VINGT ANS, ON EST PASSÉ DU TOUT TRADITIONNEL AU TOUT CN. »

ment stables, il faut trouver la bonne manière de faire. C'est donc une activité très variée avec une gamme extraordinaire de composants que nous sommes en mesure de réaliser. Dans notre atelier, on arrive à fabriquer la quasi-totalité des composants d'un mouvement, même pour les plus complexes d'entre eux. »

D'autres mots viennent à l'esprit quand on pense à l'usinage, qui désignent des opérations spécifiques : percer, fraiser, tarauder, aléser, angler... la liste est longue. Autant de gestes ancestraux et, traditionnellement, autant d'outils, de machines. La perceuse-taraudeuse permettant de faire un pas de vis à l'intérieur d'un trou dûment alésé est toujours là. Mais l'essentiel du parc de machines est composé aujourd'hui d'unités à commande numérique, les CN, omniprésentes dans l'industrie horlogère.

NE RIEN PERDRE EN ROUTE

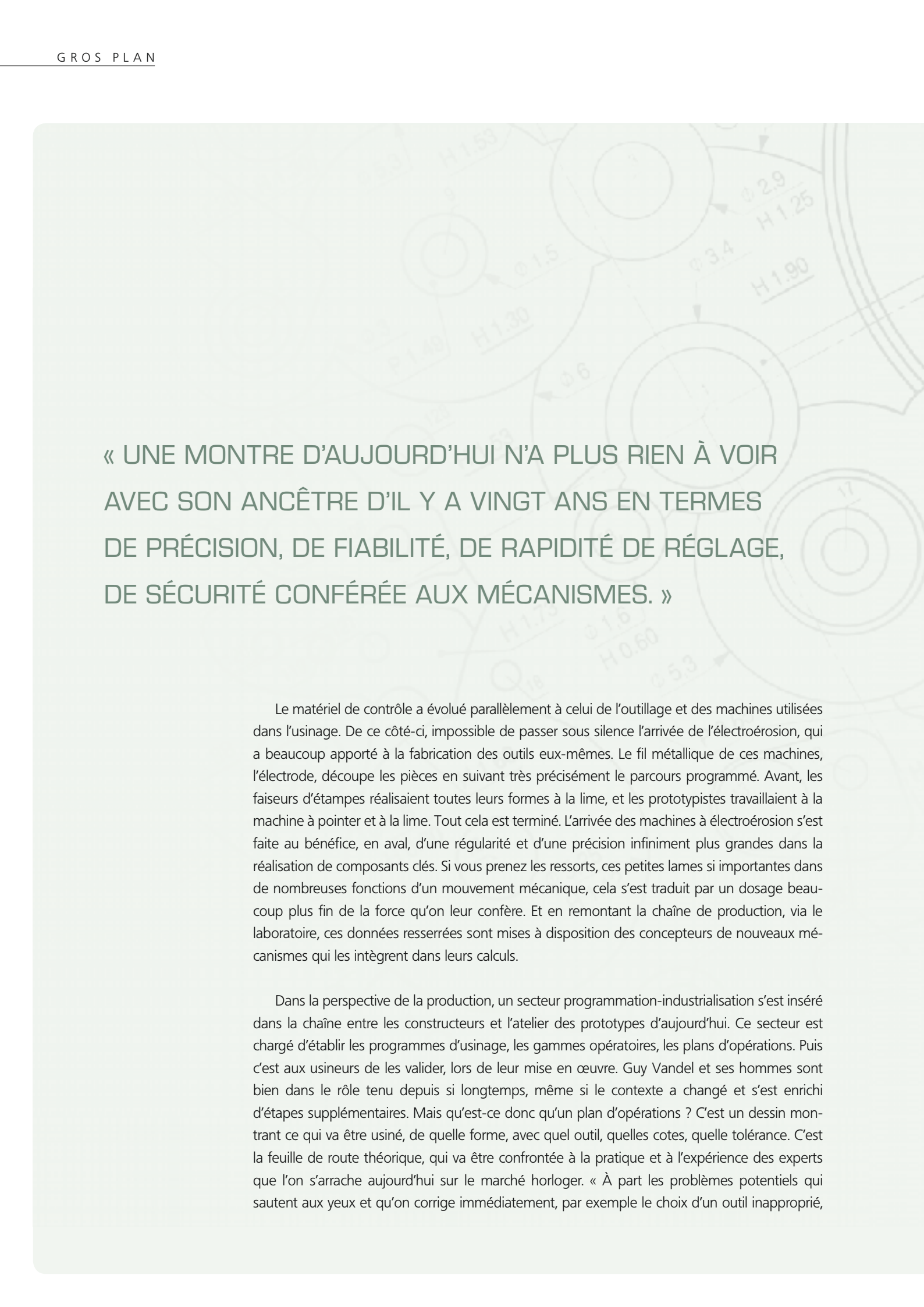
Guy Vandel a vécu évidemment cette métamorphose et s'en réjouit, sans laisser place à la nostalgie. Son discours ne s'inscrit pas à l'enseigne de ces nostalgiques « De mon temps »... Il privilégie plutôt les avantages qualitatifs des retombées de la révolution technique et les met en avant. « En un peu plus de vingt ans, on est passé du tout traditionnel au tout CN. Il a fallu accompagner cette extraordinaire évolution, faire le lien, ne rien perdre en route, adapter nos processus et, surtout, maîtriser les nouvelles technologies pour, là encore, tirer le meilleur parti des véritables formules 1 dont nous disposons aujourd'hui. Ce qui est vraiment phénoménal, c'est la précision que nous obtenons avec ces machines. Cette précision n'était tout simplement pas envisageable il y a dix ou quinze ans. »



Il ne suffit cependant pas de réaliser une percée en électronique ou en informatique. Il faut aussi que la mécanique suive. Et il en va de même de tout le processus, jusqu'aux contrôles fondés sur un matériel qui a complètement évolué. « Quand l'ensemble est cohérent, on a quelque chose de vraiment pointu. » Les principes de base n'ont pas changé. La construction d'un mouvement est toujours un peu la même, avec un barillet fournissant l'énergie et un balancier spiral réglant l'écoulement du temps. Mais une montre d'aujourd'hui n'a plus rien à voir avec son ancêtre d'il y a vingt ans en termes de précision, de fiabilité, de rapidité de réglage, de sécurité conférée aux mécanismes... « C'est absolument indéniable que l'on travaille de manière beaucoup plus précise maintenant, explique Guy Vandel, qui l'illustre avec humour. Prenez les contrôles. Avant on contrôlait nos formes, le profil de nos pièces avec des calques imprimés par le bureau technique. On le faisait sur un projecteur de profils, les échelles étaient plus ou moins bien respectées et, en positionnant nos pièces à la main, si on avait envie de voir juste, on voyait juste, et si on voulait être un peu plus tolérant, on était un peu plus tolérant... Sans aller jusqu'à fermer les yeux ! »

C'EST JUSTE OU C'EST FAUX

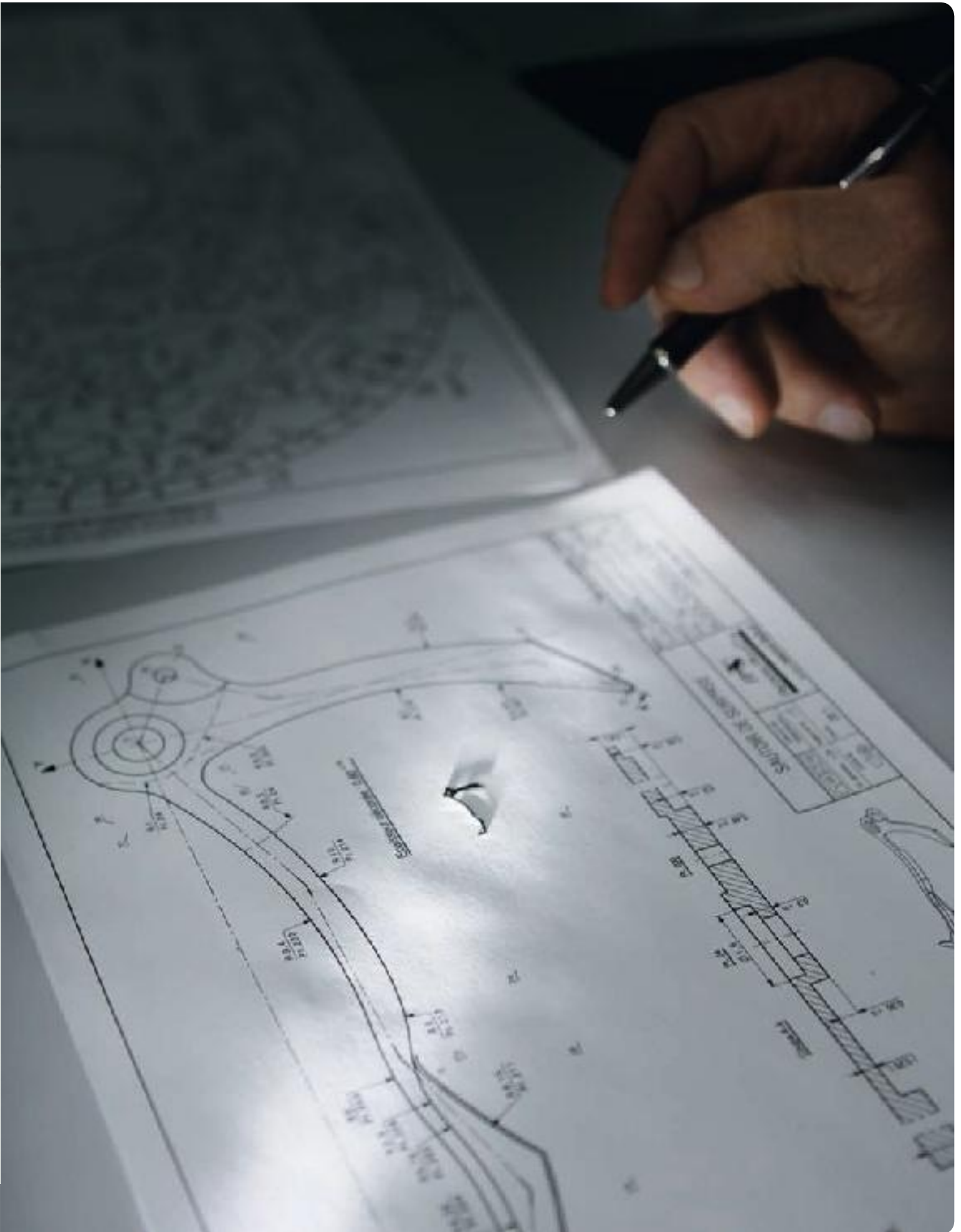
Le clin d'œil est de mise, bien sûr. Ce qui est sûr cependant, c'est qu'avec les outils d'aujourd'hui, on ne plaisante plus, la rigueur est absolue, la subjectivité n'a plus place. Une caméra observe les contours de la pièce ou le positionnement exact des trous en comparant les données avec celles du plan numérisé. « Quand vous grossissez par exemple 100 fois, les moindres défauts de forme apparaissent et vous ne pouvez plus tricher. C'est juste ou c'est faux. Cela dit, il faut que les programmes soient bien faits et que la lumière soit bonne de telle sorte que les reflets ne perturbent pas les mesures. »



« UNE MONTRE D'AUJOURD'HUI N'A PLUS RIEN À VOIR
AVEC SON ANCÊTRE D'IL Y A VINGT ANS EN TERMES
DE PRÉCISION, DE FIABILITÉ, DE RAPIDITÉ DE RÉGLAGE,
DE SÉCURITÉ CONFÉRÉE AUX MÉCANISMES. »

Le matériel de contrôle a évolué parallèlement à celui de l'outillage et des machines utilisées dans l'usinage. De ce côté-ci, impossible de passer sous silence l'arrivée de l'électroérosion, qui a beaucoup apporté à la fabrication des outils eux-mêmes. Le fil métallique de ces machines, l'électrode, découpe les pièces en suivant très précisément le parcours programmé. Avant, les faiseurs d'étampes réalisaient toutes leurs formes à la lime, et les prototypistes travaillaient à la machine à pointer et à la lime. Tout cela est terminé. L'arrivée des machines à électroérosion s'est faite au bénéfice, en aval, d'une régularité et d'une précision infiniment plus grandes dans la réalisation de composants clés. Si vous prenez les ressorts, ces petites lames si importantes dans de nombreuses fonctions d'un mouvement mécanique, cela s'est traduit par un dosage beaucoup plus fin de la force qu'on leur confère. Et en remontant la chaîne de production, via le laboratoire, ces données resserrées sont mises à disposition des concepteurs de nouveaux mécanismes qui les intègrent dans leurs calculs.

Dans la perspective de la production, un secteur programmation-industrialisation s'est inséré dans la chaîne entre les constructeurs et l'atelier des prototypes d'aujourd'hui. Ce secteur est chargé d'établir les programmes d'usinage, les gammes opératoires, les plans d'opérations. Puis c'est aux usineurs de les valider, lors de leur mise en œuvre. Guy Vandel et ses hommes sont bien dans le rôle tenu depuis si longtemps, même si le contexte a changé et s'est enrichi d'étapes supplémentaires. Mais qu'est-ce donc qu'un plan d'opérations ? C'est un dessin montrant ce qui va être usiné, de quelle forme, avec quel outil, quelles cotes, quelle tolérance. C'est la feuille de route théorique, qui va être confrontée à la pratique et à l'expérience des experts que l'on s'arrache aujourd'hui sur le marché horloger. « À part les problèmes potentiels qui sautent aux yeux et qu'on corrige immédiatement, par exemple le choix d'un outil inapproprié,





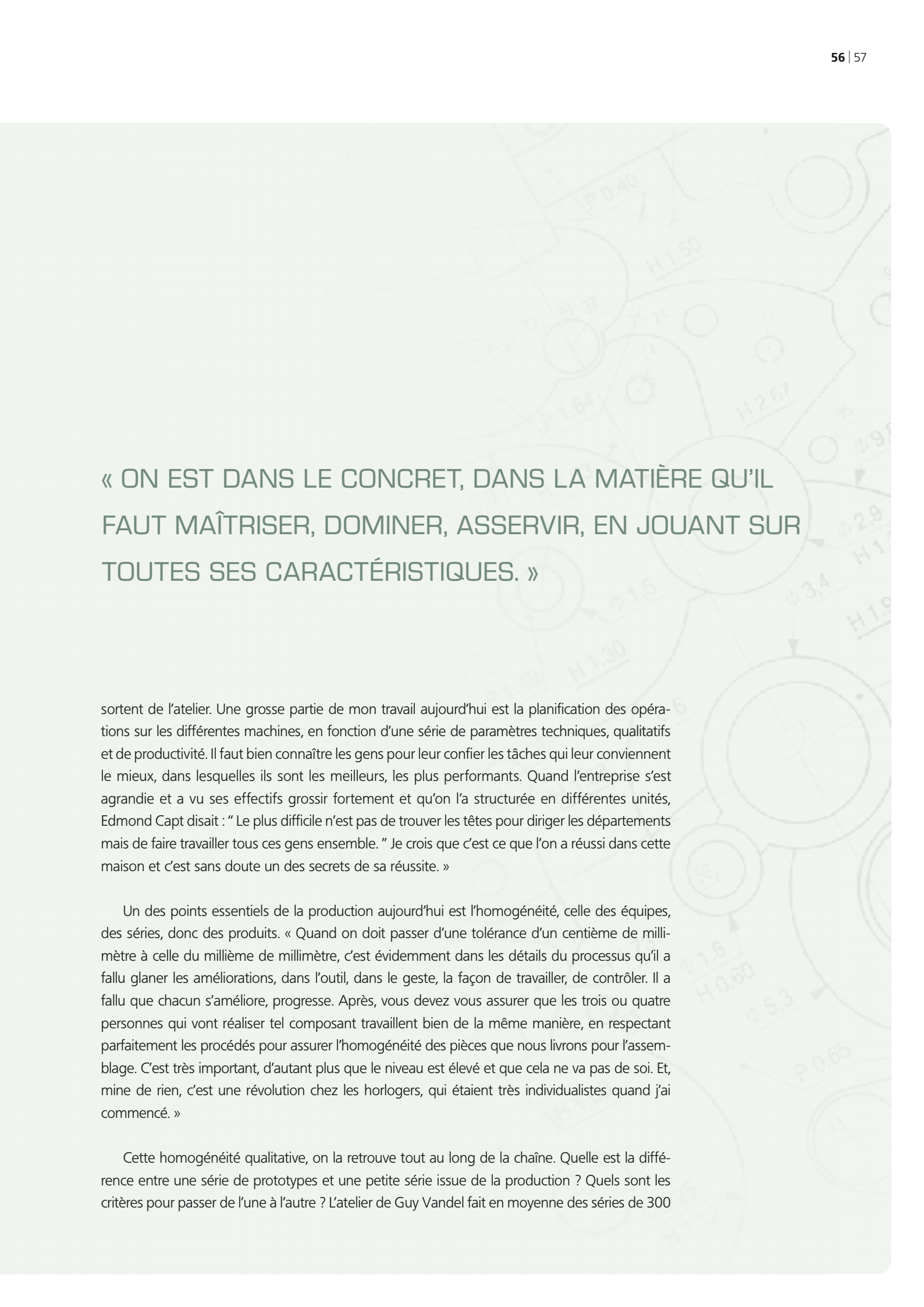
ce n'est qu'en essayant qu'on saura si la proposition est réalisable ou pas. Il n'est pas toujours facile de tenir une forme, de respecter une tolérance. C'est notre boulot de trouver les solutions pour y parvenir. »

TOUS RESPONSABLES

Après l'usinage, mais avant de parvenir au laboratoire, les pièces passeront par diverses étapes telles que l'empierreage, la pose de pieds, le traitement de surface, la décoration. Elles reviendront à l'atelier des prototypes si les chocs auxquels elles sont soumises ensuite, les tests d'usure, de fiabilité et autres gâteries plus ou moins violentes perturbent leur bon fonctionnement... « Ces allers et retours sont logiques et bénéfiques pour le niveau de qualité requis, mais on fait tout ce qui est possible en amont pour les éviter. La pression de la demande de pièces à livrer est toujours plus forte. »

L'usinage réserve-t-il encore des surprises à Guy Vandel, depuis le temps qu'il le pratique à haute dose et voit défiler des composants de toutes formes, de toutes matières et touchant d'innombrables fonctions ? « Oui, franchement, je suis toujours surpris de voir ce que l'on parvient à faire. Certains composants ont des profils avec une tolérance de plus ou moins trois millièmes de millimètre. C'est stupéfiant : on y arrive ! Et on en fait des séries de 1000 pièces. Ça veut dire que l'opérateur qui usine doit être sacrément soigneux, attentif, consciencieux. Il doit observer, mesurer, contrôler et ne peut à aucun moment relâcher sa concentration. »

Guy Vandel, on l'a compris, parle volontiers de ses collaborateurs, de ses collègues, tous intégrés dans une équipe. « Nous sommes tous responsables de la qualité des produits qui



« ON EST DANS LE CONCRET, DANS LA MATIÈRE QU'IL FAUT MAÎTRISER, DOMINER, ASSERVIR, EN JOUANT SUR TOUTES SES CARACTÉRISTIQUES. »

sortent de l'atelier. Une grosse partie de mon travail aujourd'hui est la planification des opérations sur les différentes machines, en fonction d'une série de paramètres techniques, qualitatifs et de productivité. Il faut bien connaître les gens pour leur confier les tâches qui leur conviennent le mieux, dans lesquelles ils sont les meilleurs, les plus performants. Quand l'entreprise s'est agrandie et a vu ses effectifs grossir fortement et qu'on l'a structurée en différentes unités, Edmond Capt disait : " Le plus difficile n'est pas de trouver les têtes pour diriger les départements mais de faire travailler tous ces gens ensemble. " Je crois que c'est ce que l'on a réussi dans cette maison et c'est sans doute un des secrets de sa réussite. »

Un des points essentiels de la production aujourd'hui est l'homogénéité, celle des équipes, des séries, donc des produits. « Quand on doit passer d'une tolérance d'un centième de millimètre à celle du millième de millimètre, c'est évidemment dans les détails du processus qu'il a fallu glaner les améliorations, dans l'outil, dans le geste, la façon de travailler, de contrôler. Il a fallu que chacun s'améliore, progresse. Après, vous devez vous assurer que les trois ou quatre personnes qui vont réaliser tel composant travaillent bien de la même manière, en respectant parfaitement les procédés pour assurer l'homogénéité des pièces que nous livrons pour l'assemblage. C'est très important, d'autant plus que le niveau est élevé et que cela ne va pas de soi. Et, mine de rien, c'est une révolution chez les horlogers, qui étaient très individualistes quand j'ai commencé. »

Cette homogénéité qualitative, on la retrouve tout au long de la chaîne. Quelle est la différence entre une série de prototypes et une petite série issue de la production ? Quels sont les critères pour passer de l'une à l'autre ? L'atelier de Guy Vandel fait en moyenne des séries de 300

à 500 pièces, peut monter jusqu'à 1000 exemplaires pour des pièces simples et descend par exemple à 10 unités en or pour les calibres les plus complexes. « Dans ce cas, on passe plus de temps à la mise en train qu'à la production proprement dite. Cela dépend des types de composants, mais aussi des matériaux. Quand vous usinez de l'or rouge, ça se complique, car il ne réagit pas comme le laiton qui a servi de référence pour le réglage. Des cotes doivent être modifiées, le diamètre des trous ne sera pas identique et ainsi de suite, simplement pour dix exemplaires... »

ÂME TRANQUILLE

On revient toujours à la matière. De nouveaux matériaux sont apparus, pour le plaisir des collaborateurs de l'atelier des protos ? « Ce sont les produits qui dictent le choix des matériaux. A nous de relever le challenge. La cage du tourbillon carrousel devait être extrêmement légère, donc le choix s'est porté sur le titane, qui est difficile à usiner. Cela suppose beaucoup plus de

« OUI, FRANCHEMENT, JE SUIS TOUJOURS SURPRIS
DE VOIR CE QUE L'ON PARVIENT À FAIRE. »

contrôles en continu. Il y a maintenant plus d'ondes dans notre environnement quotidien, d'où le recours à des matériaux amagnétiques. C'est le cas du phynox, qui est également très léger, mais qui nous donne aussi du fil à retordre... » Guy Vandel ne s'en plaint pas vraiment. Les difficultés, on le sait, il adore ça. Et, en l'occurrence, il renvoie dos à dos le titane et le phynox.

Prototypes en série ou produits de série, au final et au cœur des mouvements, les exigences qualitatives sont désormais les mêmes et sont placées à l'enseigne de l'interchangeabilité, cette ambition apparue il y a plus d'un siècle et toujours d'actualité. Le futur retraité de l'atelier des prototypes va remettre les clés l'âme tranquille. « Notre travail représente à la fois l'artisanat, que les marques mettent volontiers en valeur, le fait main et l'émotion qui va avec, mais il s'appuie avant tout sur le mode industriel le plus avancé sans lequel la fiabilité réelle et durable ne serait pas assurée. Ça ne sert à rien de faire des merveilles, si les clients doivent les rapporter très vite au service après-vente. Mon grand plaisir est de savoir que les chefs-d'œuvre de micromécanique à la réalisation desquels j'ai contribué durant mon activité professionnelle continueront longtemps à enchanter les vrais amateurs d'horlogerie. »

Guy Vandel n'a pas encore beaucoup pensé à sa retraite. Il est convaincu qu'il ne s'ennuiera pas, mais cet homme, si imprégné de l'esprit d'équipe, sait déjà que le contact avec ses collègues de tous âges lui manquera. •



DANS L'AIR DU TEMPS





Villeret MOUVEMENT INVERSÉ

POURQUOI DISSIMULER AU REGARD LA BEAUTÉ D'UN
MOUVEMENT DÉCORÉ LORSQUE LA MONTRE EST PORTÉE ?
BLANCPAIN, ENFIN, REND CETTE INTERROGATION OBSOLÈTE.

PAR JEFFREY S. KINGSTON



L'horlogerie a connu une évolution dont les avancées techniques ont manifestement conduit à effacer le passé de nos mémoires. Aussi un bref rappel historique n'est-il pas superflu. À une époque, moins éloignée qu'elle pourrait le paraître, les montres-bracelets possédaient un fond en métal massif. Telle était alors la norme et elle ne s'appliquait pas uniquement aux instruments de plongée – où la protection antimagnétique adoptait la forme d'une boîte interne en fer doux qui exigeait, ou plus exactement, rendait inutile un fond transparent – mais à tous les types de montres. Dès lors, les passionnés d'horlogerie n'avaient d'autre choix que d'imaginer l'apparence du mouvement, dissimulé derrière un fond plein, dont la contemplation demeurait un plaisir réservé aux professionnels.

Ainsi le voulut l'usage pendant des décennies, à de très rares exceptions près. Assurément, les marques étaient libres de décrire leurs mouvements avec des envolées lyriques dans leurs catalogues, mais le profane ne disposait pas de la moindre possibilité de vérifier ces assertions, ne fût-ce que de manière subreptice. À cet égard, Blancpain ne dérogeait pas à la règle. Même si les propriétaires d'une montre Blancpain savaient que les mouvements étaient minutieusement décorés à la main, les arêtes anglées et les surfaces perlées ou ornées de côtes de Genève, la vision d'une telle beauté était un privilège essentiellement réservé à deux maîtres en leur art : l'horloger qui assemblait la montre et celui qui menait ultérieurement à bien les opérations de service. En ces temps, la qualité de la finition du mouvement n'était pas un sujet de discussion, moins encore le thème de débats animés entre fervents amateurs, car nul n'était en mesure de l'observer.

Aujourd'hui, l'idée même de celer au regard de précieux mouvements, qui incarnent l'essence de la haute horlogerie, semble aussi curieuse et absurde (*les fonds de montre pleins ont-ils réellement existé ?*) que la



capacité de les admirer au cours de l'ère précédente. Peu après son apparition au début des années 1990, le fond de boîtier en verre a cessé d'être une singularité pour s'imposer comme une norme universelle. À de très rares exceptions près, motivées en règle générale par une particularité de conception à l'instar d'une protection spécifique pour un instrument de plongée, *toutes* les montres dignes de ce nom possèdent un fond transparent. Une fois le bandeau tombé, il n'est plus moyen de soustraire à l'œil les plaisirs offerts par la fine architecture des ponts, l'ornementation manuelle des composants, la décoration du rotor de remontage et, à l'évidence, les mouvements continuels du balancier et de l'échappement. À travers le verre saphir du présent, l'époque antérieure semble revêtir une dimension quasi préhistorique.

Aussi réjouissante que cette évolution du fond fermé au fond ouvert puisse paraître, elle s'accompagne néanmoins d'un hic, car le mouvement ne se présente dans toute sa splendeur que lorsque la montre n'est plus attachée autour du poignet ! Cette constatation ouvre la voie à la prochaine étape, incarnée par la Villeret Mouvement Inversé qui ne propose rien de moins, parmi d'autres

caractéristiques exceptionnelles, qu'une vue complète sur le mouvement alors que la montre est portée.

Le moteur de la Villeret Mouvement Inversé est le légendaire calibre 15 de Blancpain. Il possède une longue tradition qui s'étend sur plus de trois décennies. Conçu à l'origine comme un mouvement pour une montre extraplate, le calibre 15 a été réservé aux garde-temps les plus prestigieux des collections de Blancpain. Après quelques années de léthargie, il a célébré en 2008 son grand retour dans la Only Watch de Blancpain, créée pour la vente aux enchères destinée à lever des fonds pour lutter contre la myopathie de Duchenne. Cette pièce unique a été adjugée à un prix remarquablement élevé lors de la soirée caritative qui s'est tenue à Monaco. Plus récemment, le calibre 15 a servi de toile de fond à la graveuse de Blancpain pour exprimer toute l'étendue de son talent. En effet, Marie-Laure Tarbouriech, qui exerce son art dans l'atelier du Brassus, a remporté en 2011 une médaille d'or lors du concours du Meilleur Ouvrier de France avec ses gravures d'animaux et d'oiseaux de la Vallée de Joux sur les ponts du calibre 15. Comme l'architecture gracieuse de ses arches offre un décor idéal, Blancpain a résolu d'éditer une série extrêmement limitée de

**LES PONTS SONT REMPLIS DE CÉRAMIQUE SELON UNE TECHNIQUE INSPIRÉE PAR
LE TRADITIONNEL ÉMAIL CHAMPLEVÉ.**

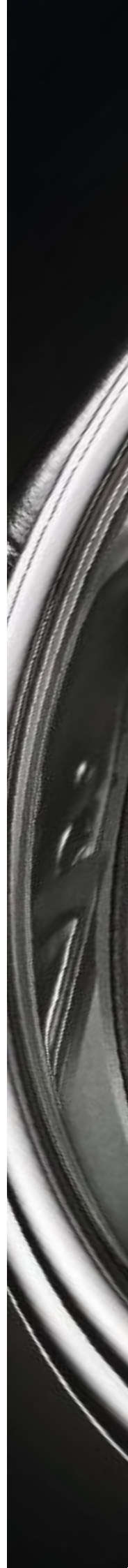
modèles gravés, inspirés par diverses régions du monde, dans la collection Villeret Grande Décoration.

La Villeret Mouvement Inversé dote ce calibre de légende d'une personnalité entièrement nouvelle. Afin de dévoiler au regard sur la face de la montre la partie qui constitue habituellement l'arrière du mouvement, Blancpain a inversé les axes pour les aiguilles des heures et des minutes, tant et si bien que celles-ci sont situées sur l'autre côté du mouvement que le veut la tradition. Naturellement, avec ce renversement de position, une modification était également requise dans le train de rouages afin que les aiguilles des heures et des minutes décrivent leur course dans le sens exigé par l'écoulement du temps.

L'attention de Blancpain s'est alors portée sur la décoration des ponts du mouvement, désormais visibles sur la face de la montre. La technique ancestrale utilisée pour confectionner les cadrans émaillés, connue sous le nom de champlevé, a servi ici de source d'inspiration. Cet art ornemental, qui a vu le jour il y a plusieurs centaines d'années, consiste à pratiquer des creux sur la surface métallique du cadran tout en laissant intactes des corniches qui

tiennent le rôle de bordures. Ensuite, l'émail est déposé dans les alvéoles définies par les bords conservés. Le même principe est mis en pratique pour réaliser la décoration de la Villeret Mouvement Inversé qui a débuté par les ponts du calibre 15. La partie centrale des ponts est évidée, à l'exception de leur bordure, du nom « Blancpain » et des index qui apparaissent en relief sur la surface résiduelle des ponts. Puis, les creux sont remplis d'une masse de céramique soumise ultérieurement à un minutieux processus de cuisson et de refroidissement afin de la libérer de toute bulle ou imperfection. Une fois durcies, les surfaces de céramique sont polies pour les mettre à niveau avec la bordure en métal et les index. Chaque étape de travail exigée par ce procédé est extraordinairement délicate en raison de la finesse de l'alvéole de céramique dont l'épaisseur ne dépasse pas 0,25 mm, soit à peine le tiers de la profondeur usuelle pour la dépose du matériau lors de la technique de l'émail champlevé.

La Villeret Mouvement Inversé est proposée avec un boîtier en or blanc au diamètre de 43 millimètres, avec des ornements en céramique sur les ponts, de couleur noire ou blanche. •







An aerial photograph of a hillside covered in terraced vineyards. The terraces are carved into the slope, creating a series of horizontal steps. The vines are green, and the soil between the rows is a light brown color. In the background, a hazy valley and distant hills are visible under a clear sky.

Côte-Rôtie, Guigal et LALA'S

TROIS DES VINS LES PLUS ACCLAMÉS PAR LA CRITIQUE PRO-
VIENNENT DES VIGNOBLES EN TERRASSES QUI S'ÉTAGENT
SUR LES CÔTES ESCARPÉES DU RHÔNE.

PAR JEFFREY S. KINGSTON



À gauche, Marcel Guigal, le père, et Philippe, le fils. À droite, le parc du Château d'Ampuis.

Côte-Rôtie, Guigal et LaLa's... Un nouveau groupe musical ? À moins qu'il ne s'agisse d'une étude d'avocats dont le dernier associé a désespérément besoin d'un conseil avisé sur la manière de changer de patronyme ? Auprès des œnologues avertis en revanche, le doute n'est pas de mise et cette succession de noms suscite invariablement des claquements de lèvres appréciateurs et, de temps à autre, une soif aussi soudaine qu'inextinguible. Car les « LaLa's », ainsi que les experts les connaissent, sont, pour ceux de nos lecteurs moins versés dans les subtilités vinicoles de la partie supérieure des côtes du Rhône, les célèbres vins élaborés par Michel Guigal et son fils Philippe : La Mouline, La Landonne et La Turquie. Toutefois, ne vous laissez pas induire en erreur par l'amusante fantaisie de cette abréviation, car ces nectars sont les surdoués des concours de dégustation et l'emportent régulièrement sur tous les bordeaux premiers grands crus, les bourgognes les plus prestigieux et leurs bouillants challengers italiens, espagnols et californiens. Robert Parker, le pape des critiques œnologiques, a accordé davantage de scores absolus de 100 points – 22 au dernier recensement – aux vins de la famille Guigal qu'à tout autre de ses prétendus concurrents.

Le plus étonnant est que ces appellations Côte-Rôtie au tempérament de feu sont relativement récentes. La plus ancienne des trois, La Mouline, est apparue en 1966, suivie par La Landonne en 1978 et la plus récente, La Turquie, en 1985. Dans la plupart des secteurs, trois ou quatre décennies d'activité suffisent assurément pour élever un monument à sa gloire et



**LES LALA'S N'ONT PAS SEULEMENT ASSIS LEUR RENOMMÉE, ILS ONT AUSSI
FORGÉ LA RÉPUTATION DE TOUTE L'APPELLATION.**

conquérir un statut de référence – songez à l'informatique telle qu'elle existait il y a une trentaine d'années, alors que les grands processeurs étaient les maîtres du monde et que l'idée même d'un smartphone aurait semblé tout simplement absurde. Connaissez-vous un seul des célèbres constructeurs de cette époque qui soit parvenu à conserver son statut d'icône ? Il n'est rien de comparable dans l'univers des vins français où le rythme du changement se mesure en siècles, car toute évolution intervenue au cours des dernières décennies se pare de la fulgurance de la foudre.

Que l'on s'accorde à les considérer ou non comme un éclair soudain, il est incontestable que les trois nouveautés présentées par la famille Guigal ont provoqué un séisme dans la hiérarchie traditionnelle des vins français. Songez que les aristocratiques bordeaux premiers grands crus, dont la prééminence historique est demeurée intacte depuis 1855 (oui, je sais, le Château Mouton a été élevé à cette distinction en 1973, même les vignerons du Bordelais sont capables d'un coup d'éclat de temps à autre), et les majestueux Romanée-Conti, Richebourg et Chambertin, hissés à la dignité de grands crus dans des vignobles strictement délimités il y a plus de deux

siècles, ont été brusquement relégués sur les palmarès vinicoles par un nouveau venu ! Non seulement la maison Guigal a réalisé cette ascension de main de maître avec une rapidité inimaginable en comparaison avec le cadre temporel dans lequel évoluent les nobles vins français, mais son succès ne s'est pas cantonné à leurs trois « LaLa's », sinon a rejailli sur l'ensemble de l'appellation Côte-Rôtie, en déclenchant une véritable frénésie qui fait de leur acquisition une quête dont la difficulté ne cesse de s'accroître d'année en année.

Pour autant, la culture de la vigne n'incarne pas une tradition récente dans la région. La Côte-Rôtie est depuis des siècles l'un des piliers de la viticulture dans les côtes du Rhône septentrionales, qui s'étendent entre Vienne et Valence, où des vestiges attestent de sa présence il y a plus de 2400 ans. En effet, les versants escarpés et instables qui dominent les villages d'Ampuis, de Saint-Cyr-sur-le-Rhône et de Tupin-et-Semons attirèrent déjà Thomas Jefferson, le futur président des États-Unis alors ambassadeur en France, qui y séjourna il y a plus de deux cents ans. Ses notes vinicoles tranchent par leur dépouillement, fort éloigné de l'élan lyrique et de l'abon-

THOMAS JEFFERSON AFFICHAIT SA PRÉDILECTION POUR LES VINS DE CÔTE-RÔTIE.

dance d'adjectifs qui caractérisent de nos jours le verbe des chroniqueurs œnologiques : « Ils sont d'une bonne qualité qui résiste au transport et ne doivent pas être bus avant d'avoir atteint quatre années d'âge. » Même en l'absence d'épithètes, Thomas Jefferson apprécia manifestement ces vins car, à l'issue de la dégustation, il acquit un tonneau de Côte-Rôtie, qu'il fit mettre en bouteilles et envoyer à sa résidence parisienne.

Quelle qu'ait pu être l'impression produite par les vins de Côte-Rôtie sur Jefferson, les deux siècles suivants ne se sont pas révélés tendres pour l'appellation. Une succession de calamités et de traumatismes ont ravagé la production : le phylloxéra, deux guerres mondiales, la crise des années 1930, autant d'événements aux profondes répercussions. S'il est vrai que ces éléments ont frappé l'ensemble de la viticulture française, la Côte-Rôtie a davantage souffert en raison de sa situation topographique. La totalité du vignoble ou presque occupe des pentes qui apparaissent comme des falaises où des terrasses séparées par des murets, qui enserrant un sol précieux et rare, montent à l'assaut des collines avec un angle qui, souvent, atteint 60 degrés. Un pénible labeur manuel est requis pour les soins à apporter à la vigne et à sa vendange, comme pour l'entretien des murets qui assurent la cohésion de l'ensemble. Les réparations rendues indispensables lorsque de fortes pluies s'abattent sur la région sont effectuées à l'aide de pierres hissées à la main dans des seaux jusqu'au haut de la pente. Comme la culture fruitière semblait demander moins d'efforts, les







LA CÔTE-RÔTIE SE DIVISE EN DEUX PARTIES, LA CÔTE BRUNE ET LA CÔTE BLONDE.

vergers avaient déjà commencé à remplacer les vignes. Vers 1970, il ne subsistait plus qu'un maigre vignoble de 50 hectares. Aujourd'hui, il occupe une surface quatre fois vaste.

Même si elle est considérée comme une appellation unique, la Côte-Rôtie se divise en deux territoires distincts, la Côte Brune et la Côte Blonde. La Côte Brune en est la partie septentrionale et elle se caractérise par une terre argileuse, riche en fer et à la teinte rougeâtre. Très différent, le sol de la Côte Blonde se compose de granit pâle et de calcaire. Pour recourir au répertoire des chroniqueurs œnologiques, les vins de la Côte Brune possèdent un corps plus vigoureux et davantage de tanins, alors que ceux de la Côte Blonde sont délicats et élégants.

Hormis sa « division », la Côte-Rôtie se singularise par une autre particularité, car ses vins se composent d'un assemblage de deux cépages différents. La pratique de l'assemblage en soi ne surprendra pas le connaisseur, elle est d'usage pour de nombreux vins français. Presque tous les bordeaux sont des assemblages de deux, trois ou quatre variétés de raisin. Le Châteauneuf-du-Pape peut se composer de non moins de *treize* cépages. Dans la Côte-Rôtie, l'élément inhabi-



Attentifs au moindre détail, les Guigal fabriquent eux-mêmes leurs tonneaux.

tuel réside dans le mélange, commun à de nombreux vins de l'appellation, mais non à tous, de syrah et de viognier, une variété de raisin blanc. Non seulement ce cépage blanc est utilisé pour élever un robuste vin rouge, mais il est vinifié avec la syrah, dans les mêmes tonneaux. À l'évidence, cette manière de faire exige que les cépages soient récoltés simultanément. Et comme la syrah mûrit plus lentement que le viognier, les Guigal attendent sa maturation complète. Ce délai supplémentaire permet au viognier d'acquérir une surmaturation qui confère au vin une complexité additionnelle. Les pratiques traditionnelles en usage dans d'autres régions reposent sur une vendange séparée des différents cépages et une vinification distincte, alors que l'assemblage proprement dit ne s'effectue qu'à l'issue de ce double processus de vinification. Curieusement, l'adjonction d'une part de viognier dans les tonneaux de syrah intensifie encore la robe du vin, alors que l'inverse semblerait logique de prime abord.

Parmi les « LaLa's », La Mouline est le seul à provenir de la Côte Blonde, avec un vignoble à l'exposition idéale, situé à mi-pente. Avec 10%, il présente aussi la plus grande part de viognier. En accord avec les conditions topographiques de son vignoble, c'est le plus floral, le plus élégant et le plus raffiné de la trilogie. Cependant, ne vous avisez pas d'en conclure qu'il manque de force, car sa concentration et sa profondeur sont un plaisir divin, qui s'explique aussi par son vieillissement dans des fûts de chêne neufs.

La Landonne se trouve à l'autre extrémité du spectre. Comme celui de son homologue La Turquie, son vignoble est situé dans la Côte Brune et, à l'instar de la Turquie, il occupe une position



à mi-hauteur. La Landonne s'éloigne de la pratique commune de l'assemblage pour l'appellation, car il est entièrement constitué de syrah. Par sa composition, son origine et son mode de vieillissement, il n'est pas étonnant que ce vin, également élevé en tonneaux de chêne neufs, possède le corps le plus intense et le plus grand nombre de tanins.

La Turque se distingue par son équilibre, qui repose sur une part de 7% de viognier. Comme les autres vins de l'appellation, il vieillit en fûts de chêne. Il possède une robe plus sombre et plus dense. Il est plus tannique que La Mouline, mais moins que La Landonne.

Tous les LaLa's vieillissent jusqu'à 42 mois dans des fûts de chêne avant leur embouteillage sans filtrage. Avec quelque 1200 caisses de LaLa's par année, la quantité produite est très limitée, davantage encore si elle est comparée au volume de production d'un bordeaux premier cru, qui dépasse généralement 10 000 caisses. Aussi chaque bouteille devient-elle un authentique trésor pour les œnophiles.

La maison Guigal offre un vaste éventail qui s'étend de la large appellation des côtes-du-Rhône au sommet des LaLa's. L'assortiment des vins de Côte-Rôtie est particulièrement impressionnant, car il représente environ un tiers de la production de l'appellation. Et même si la famille fait porter l'accent sur le vin rouge, elle propose également des blancs d'une remarquable qualité.

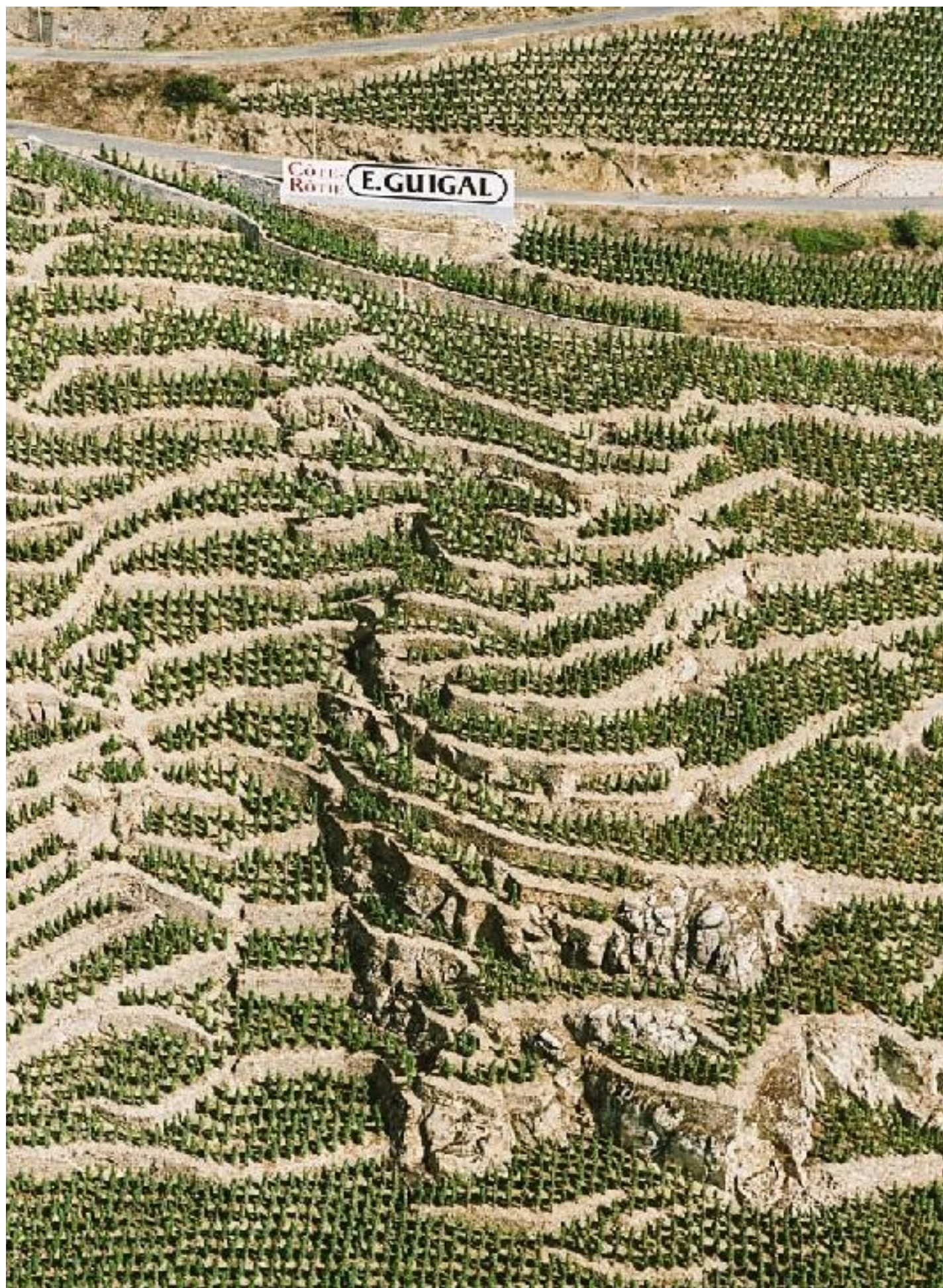


LE CÔTE-RÔTIE EST SOUVENT UN ASSEMBLAGE DE VIOGNIER, UN CÉPAGE BLANC, ET DE SYRAH, UN CÉPAGE ROUGE, VINIFIÉS DANS LA MÊME CUVE. ÉTONNAMMENT, L'ADJONCTION DE RAISIN BLANC INTENSIFIE SA ROBE ROUGE.



SEULES 1200 CAISSES POUR LES TROIS LALA'S SONT PRODUITES PAR ANNÉE.

Toutefois, chez les Guigal, ce n'est pas tant les quantités de vin produites qui surprennent l'amateur, sinon une obsession pour la qualité dans ses moindres détails, qui place cet établissement dans une catégorie à part. Même les tonneaux de bois sont confectionnés sur place à partir de douves entreposées trois ans avant leur usage. Rares sont les domaines à suivre cet exemple. Pourtant, aussi importante que cette pratique puisse être pour déterminer la qualité d'un vin, elle atteste avant tout de la manière dont les membres de la famille Guigal ont affiné leurs compétences dans chaque aspect de la vinification. Ils ne sont pas uniquement devenus un point de référence pour les vins des côtes du Rhône septentrionales, mais ils disposent d'une mystérieuse capacité à s'opposer victorieusement à l'adversité et à élever de superbes vins, même pour les millésimes les plus difficiles. •





NOTES DE DÉGUSTATION

2011 CÔTES-DU-RHÔNE BLANC.

Près de 65% de viognier mélangé avec roussanne, marsanne, clairette et bourboulenc, mais contrairement à la pratique usuelle, sans grenache. Un vin avec un caractère d'une autre trempe que les habituels côtes-du-Rhône blancs. Notes de fruits doux parvenus à maturité avec un fini délicat et sec. Aucune trace de cette douceur sirupeuse qui imprègne souvent d'autres vins de l'appellation. *Très bon sous tous ses aspects.*

2010 CONDRIEU.

Un vin au style presque bourguignon et un excellent millésime pour le viognier. Une acidité tonique fait ressortir et équilibre les notes de fruits doux. Ce vin possède une fraîcheur et une brillance remarquables. Cent pour cent de viognier et un tiers de nouveaux fûts. *Très bon.*

2009 HERMITAGE EX-VOTO BLANC.

Un vin blanc au corps puissant qui se déploie en bouche. Avec 95% de marsanne et 5% de roussanne, la proportion reflète la prédilection des Guigal pour accentuer la marsanne dans le nord et la roussanne dans le sud. Ce vin blanc possède du corps et de la force et justifie pleinement l'utilisation de 100% de fûts neufs. *Excellent.*

2009 SAINT-JOSEPH VIGNES DE L'HOSPICE.

Ce vin occupe le sommet de l'appellation, les Vignes de l'Hospice est un vin rouge de nature à plonger dans l'embarras un grand nombre de connaisseurs s'il leur était demandé de le situer lors d'une dégustation à l'aveugle. Si l'appellation Saint-Joseph est généralement associée à un accent de rusticité, son expression pourrait le faire passer pour un bordeaux à part entière. Parvenus à maturité, les tanins sont ronds et seule l'exubérance du fruit peut révéler qu'il ne s'agit pas d'un bordeaux. Comme pour tous les vins des Guigal, même s'ils sont élevés en fûts de chêne neufs, la rondeur du fruit enveloppe parfaitement les notes boisées. *Très bon.*



D^r GEORGE DERBALIAN

Le D^r George Derbalian, l'un des experts en œnologie des Lettres du Brasseur, a fondé la société Atherton Wine Imports établie en Californie septentrionale. Il n'est pas seulement devenu l'un des principaux importateurs de grands vins aux États-Unis, mais il a également acquis la renommée parfaitement méritée de figurer parmi les meilleurs connaisseurs en vins du monde. Tous les ans, George Derbalian se rend dans les principaux vignobles d'Europe et des États-Unis afin de rencontrer les viticulteurs, les propriétaires des grands domaines, les chefs de chai et autres personnalités incontournables de l'univers vinicole. Au cours d'une seule année, George Derbalian goûte plusieurs milliers de crus, des premières productions de la nouvelle récolte aux anciens millésimes. Dans ce numéro, il nous présente les remarquables vins de Côte-Rôtie de Marcel et Philippe Guigal.

2007 CHÂTEAU D'AMPUIS.

Cette cuvée occupe une position intermédiaire entre le niveau d'entrée du Côte-Rôtie et les trois LaLa's. Le vignoble est situé en bas de la côte, sur les rives du Rhône. Il s'agit d'un assemblage de différentes parcelles de la Côte Brune et de la Côte Blonde avec 6 à 7% de viognier. Il est vieilli 38 mois dans des fûts de chêne neufs. Il possède un caractère de bourgogne et offre un fabuleux suivi par une armada de fruits doux, une acidité fortement concentrée et des notes poivrées, emblématiques du Côte-Rôtie. Il présente également des accents minéraux qui proviennent du sol calcaire de la Côte Blonde. Saveur d'une intensité remarquable. *Excellent.*

2008 LA MOULINE.

Ce vin associe une grande force et un corps plein avec élégance, subtilité et une grande densité d'arômes. Il possède une texture presque crémeuse. Il est déjà agréable et accessible avec des notes de fruits doux, des tanins ronds et des accents de poivre mûr. Environ 25% de grappes entières (avec les rafles) sont utilisées dans ce millésime. Un vin superstar. *Superbe.*

2008 LA TURQUE.

Plus puissant, mais aussi avec davantage de tanins que La Mouline, ainsi que l'atteste son corps fortement charpenté. La Turquie vieillit dans 100% de fûts de chêne neufs pendant trois ans avant l'embouteillage. La rondeur du fruit est soutenue par des notes fumées, des accents d'herbe, de café et de forêt. Approximativement 25% de grappes entières sont utilisées dans ce millésime. *Superbe.*

2008 LA LANDONNE.

Ce vin se situe à un plus haut échelon encore : il possède plus de tanins, plus de poivre, plus de fruit. Il se caractérise également par une note exotique qui provient de l'utilisation de 100% de grappes entières. Une multitude d'accents – épices, café, viande et même soja – composent de saisissants contrepoints au fruit noir et intense de ce vin à la couleur pourpre sombre. À ce stade, il est moins accessible et plus retenu que les deux autres LaLa's. De toute évidence, l'âge lui siéra à merveille. *Superbe.*

UNE AVENTURE NATURALISTE DE LA SURFACE À

200 m DE FOND

« Je tremblais... mes mains tremblaient... J'ai regardé ma montre : 10 minutes, 192 mètres. Il fallait faire vite, percer l'obscurité et ramener quelque chose de cette incursion, voler une image et sortir de la zone critique, entamer l'angoissante remontée qui allait durer 6 heures... pour l'instant, j'étais en train de faire, en plongée autonome, les photos les plus profondes du monde...

Je tremblais, je jubilais aussi... »

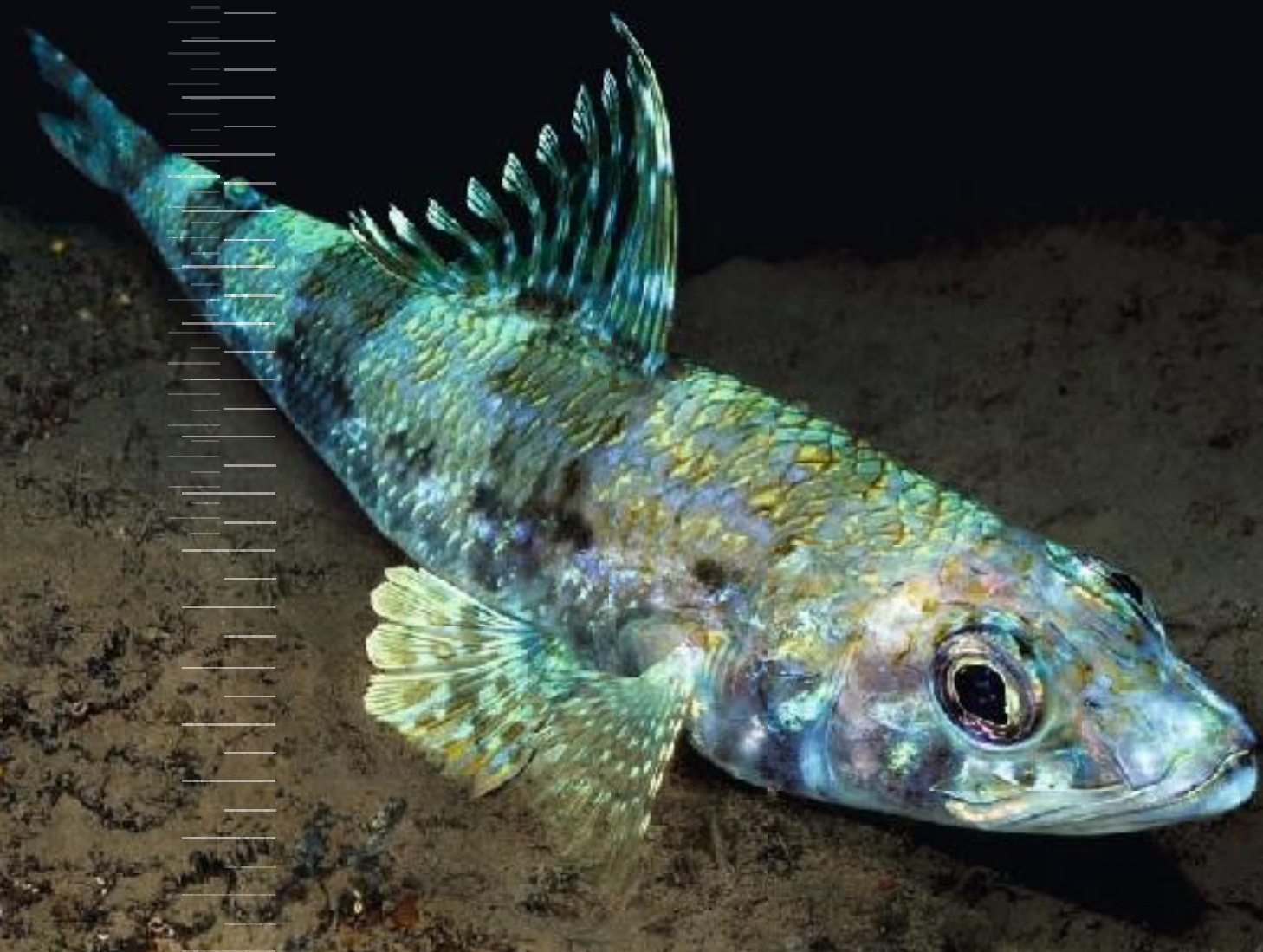
PAR LAURENT BALLESTA

L'uranoscope ou poisson bœuf (Uranoscopus scaber), profondeur 20 m, enfoui dans le sable, ce poisson n'est pas plat et seule sa gueule est écrasée comme un bas-relief sculpté dans le sable. Ses épines sont venimeuses et il lui arrive même de tirer la langue, une langue rouge, vermiforme, envoûtante pour mieux attirer ses proies. Ce monstre ne vit pas dans les abysses, nous ne le croisons qu'à la remontée, juste devant la Promenade des Anglais, à Nice... Vous êtes prévenus.



Hier, par 131 m de fond, notre récompense a été un poisson dont j'ignorais jusqu'à l'existence, le limbert à filament (Aulopus filamentosus), qui, je crois, n'avait jamais été photographié auparavant.

131 m





Et c'est précisément parce que les minutes me sont comptées que je dois prendre mon temps. Celui de vivre pleinement chaque seconde permise si loin de la surface. Ce jour-là, c'est un petit corail jaune qui a justifié cette plongée hors des limites autorisées. Une photographie prise légèrement par-dessous pour faire apparaître la pluie de particules organiques, ces débris de matière vivante provenant des couches lumineuses, seule source de nourriture accessible aux écosystèmes crépusculaires des grandes profondeurs.

Voilà près de cinq semaines que mes amis et moi sommes du côté de Villefranche-sur-Mer en France, et j'ai pourtant l'impression de n'être jamais allé aussi loin. Tous les jours nous enchaînons des plongées d'un genre nouveau. Des immersions rendues possibles grâce à un matériel très spécifique : le scaphandre recycleur à circuit fermé et à gestion électronique de mélange. La machine ne fait pas de bulles, recycle le gaz expiré et optimise en permanence la nature du mélange respiré. En d'autres termes, on plonge plus discrètement, plus longtemps et plus profond...

Hier, notre récompense a été un poisson dont j'ignorais jusqu'à l'existence, le limbert à filament, qui, je crois, n'avait jamais été photographié avant. J'avais juste croisé sa silhouette sans pouvoir l'immortaliser l'année précédente, par 131 m de fond, avant qu'il ne disparaisse, et l'avais imprimé dans un coin de ma mémoire, dans l'espoir de le revoir... et je l'ai revu, un an plus tard, au même endroit ! Ces animaux ne sont pas rares, mais il est rare d'aller les voir.

Ce matin, nous avons trouvé une grotte à crevettes. Il aura fallu trois semaines de plongées profondes pour enfin découvrir un tel rassemblement par 98 m de fond. Généralement, elles vivent entre 200 et 900 m ou moins profond, à la faveur de

98m

Ce matin, nous avons trouvé une grotte à crevettes (Crevettes cavernicoles : Plesionika narval). Il aura fallu trois semaines de plongées profondes pour enfin découvrir un tel rassemblement par 98 m de fond.





Le gorgonocéphale (Astrospartus mediterraneus), profondeur 60 m. Quand je le vois au cours de la descente je sais que, quelques mètres plus bas, j'entre dans la zone crépusculaire, là où parvient moins de 1% de la lumière du soleil.

60m

grottes obscures. Affolées par nos éclairages, les milliers de crevettes ont tenté de fuir la lumière. Par petits sauts saccadés et presque imperceptibles, s'activant toutes ensemble, elles ont soulevé de fines particules de vase. Au bout de quelques minutes, la visibilité est devenue totalement nulle, car, dans leur sillage, elles ont engendré un grand nuage de poussière, comme l'aurait fait un troupeau de bisons s'enfuyant dans la plaine. Aveuglé, je ne pouvais plus les voir, mais je pouvais les sentir : elles étaient si nombreuses et occupaient tellement le volume d'eau de la grotte, que je sentais sur mes joues la délicate caresse de leurs grandes antennes blanches.

Et dire que je croyais connaître la plongée en Méditerranée... J'ai l'impression d'être ailleurs. Einstein a compris que l'espace et le temps étaient intimement liés et je crains de ne jamais accéder à une telle clairvoyance. En tout cas sous l'eau, je me rends compte que, parce que le temps de mes plongées a changé, l'espace qui m'est offert d'explorer a lui aussi changé. Il s'est agrandi, il s'est ralenti, il s'est dévoilé.

Plus de dix ans que nous nous exerçons avec enthousiasme à cette nouvelle façon d'aller voir sous l'eau. Plonger à plus de 100 m devient donc possible, mais possible ne veut pas dire simple ou sans danger. Posséder un recycleur ne vous donne pas automatiquement le passeport pour les abysses. Depuis la fin des années 90, de trop nombreux plongeurs ont perdu la vie en voulant gagner les profondeurs. D'autres compétences sont nécessaires : des milliers d'heures de pratique près de la surface, s'instruire sur l'art de la décompression et, par ailleurs, s'astreindre à un entraînement physique quotidien pour ne jamais se retrouver « dans le rouge » et supporter les 70 kg de matériel sur le dos et la durée interminable des plongées répétées tous les jours. Malgré tout, le risque est toujours présent. Loin de moi l'idée d'insulter la mémoire de ceux qui ont ouvert la route au prix de leur vie.



192 m

*La photo la plus profonde du monde :
un corail madrépore jaune (Dendrophyllia
cornigera), faite à 192 m.*



À 201 m de fond, on se sent seul, profondément seul... C'est là un touchant paradoxe : pour que cette solitude soit possible, il faut une équipe, une équipe digne de confiance. Au-delà de l'amitié, condition *sine qua non*, trois critères, d'importance égale à mes yeux, caractérisent chacun des complices : compétence, humour, modération. Il faut tout cela, du savoir-faire pour faire les choses avec sérieux, mais un grand sens de la dérision, pour ne pas se prendre au sérieux ! Enfin, tous doivent être des modérateurs non contaminés par le virus de la « recordite » et savoir dire « stop » quand l'obsession pour une image devient déraisonnable. Il faut aussi de très bons marins en surface, car si les plongées sont longues dans le temps, elles le sont aussi dans l'espace. Il faut gérer l'orientation, les courants marins, être capable d'anticiper les déplacements d'un plongeur qui ne fait aucune bulle en surface et qui peut parcourir plusieurs kilomètres sous l'eau. Il faut prévoir la météo non pas dans l'heure mais dans la demi-journée qui suit la mise à l'eau. Désormais, les plongées ne sont plus de courtes immersions en un point précis, mais deviennent de véritables treks sous-marins. Pour que ces images existent, il aura fallu plus d'une centaine de plongées au-delà de 100 m et près de 600 heures en immersion.

Chemin faisant les rencontres ont été nombreuses, parfois avec les animaux les plus farouches qui soient. Par 50 m de fond au large du cap d'Antibes, je me souviendrai toujours de ce poisson-lune qui, une fois n'est pas coutume, n'a pas fui à mon arrivée. Je me suis approché encore : il ne fallait pas trop rêver, il allait bientôt détecter ma présence et déguerpir... Mais à ne pas se faire d'illusions, on ne peut avoir que de bonnes surprises : il est resté. Immobile et sans bruit, j'osais à peine le regarder dans les yeux. Affaire qu'il était à profiter des bons services des poissons nettoyeurs, il m'ignorait et me tournait autour. À portée de bras, le plus insolite des poissons de Méditerranée me faisait la fête. J'ai découvert la face cachée du poisson-lune : son comportement devant les nettoyeurs, son portrait, son regard et même son profil avec une sorte de sourire ému que j'ai voulu croire complice, des photos que je n'aurais jamais pu imaginer tant il était improbable de vivre avec lui une telle intimité. Jamais il n'a semblé dérangé par ma présence et jamais je ne me suis senti si peu dérangeant. Une harmonie rare pour un adieu fascinant : il continuait son manège avec les labres quand, sur la pointe des palmes, j'ai commencé à m'éloigner. Une fois n'est pas coutume, c'est moi qui suis parti. C'est toujours plus facile pour celui qui part.

Plus dramatique, l'épisode avec cet autre poisson-lune prisonnier d'un filet abandonné par 115 m de fond. Qui doit y être encore hélas. À en juger par sa vigueur, ce gros poisson-lune semblait s'y être piégé les minutes nous précédant. Délicatement, en essayant de ne pas me faire prendre à mon tour, j'ai libéré le malheureux. Ne voyez là aucun altruisme : le miraculé a payé le prix de sa liberté par une séance photos dans les bras de ses libérateurs. Finalement, je crois que c'est nous qui étions les plus émus et aurions dû être les plus reconnaissants...



12 m

Le crabe à boutons (Paractaea monodi)

sous toutes les coutures, profondeur 12 m.

Pour les minutes passées à plus de 100 m,

combien d'heures de décompression

obligatoires perdues à moins de 10 m ?

Des centaines, parfois ennuyeuses mais qui

ont permis de débusquer le rarissime et

jamais photographié crabe à boutons.

115m

Plus dramatique, l'épisode avec cet autre poisson-lune (Mola mola), prisonnier d'un filet abandonné par 115 m de fond.







55 m

Les calamars veinés (Loligo forbesi), profondeur 55 m, de nuit. De jour, même en plongeant dans les abîmes, il est sans doute impossible de croiser les calamars veinés qui vivent bien au-delà de 100 m, mais, la nuit, ils remontent un peu pour chasser en escadrille et pondre leurs œufs, c'est là que nous les avons croisés.

Ces deux rencontres avec un poisson-lune, différentes dans leurs circonstances, illustrent le paradoxe actuel de la biodiversité : chaque jour un peu plus, elle s'érode autant qu'elle se dévoile. Quand le biologiste expertise, c'est bien souvent un cauchemar. Quand il explore, c'est toujours du rêve, et mon double métier fait osciller mes sentiments d'un extrême à l'autre.

Si tous les jours nous étouffons négligemment l'environnement qui nous entoure, notre indifférence à l'égard de la biodiversité a une deuxième conséquence : l'oubli de son immense étendue. J'en veux pour preuve les découvertes qui sont toujours là en récompense d'un peu d'attention. L'extravagance du monde vivant offre toujours plus que l'on ne peut imaginer. Ainsi la biodiversité des océans, dont 90% se concentrent dans les 20 premiers mètres, recèle aussi des centaines de milliers de créatures vivant plus en profondeur et qu'il reste à dévoiler. Certaines idées reçues ont pourtant la vie dure : « Passé 20 m, il n'y a plus rien à voir ! » vous diront de nombreux plongeurs qui d'ailleurs ne sont jamais allés vérifier. Pourtant, quel explorateur renoncerait à un voyage sur Mars sous prétexte qu'il n'y a pas d'extraterrestres ?

Et puis, ce n'est pas vrai. Si nul ne sait vraiment pour Mars, en tout cas, sur la planète Terre, il y a de la vie au-delà de 100 m de profondeur ! Bien sûr, elle y est rare et discrète, mais elle n'en est que plus précieuse et, surtout, on ne la trouve nulle part ailleurs... Découvrir une forêt de coraux noirs immaculés au large du cap de Nice peuplée d'oursins-crayons et d'oursins-lance a été une grande surprise. En Méditerranée, les coraux noirs sont blancs. C'est leur squelette interne, exploité en joaillerie, qui est universellement noir, et qui a engendré leur nom. C'est un rêve de naturaliste que de pouvoir accéder à la beauté véritable de ces vies à l'écart de la vie.

Et pour réaliser ce rêve, la baie des Anges, du cap d'Antibes au cap d'Ail, est le site idéal : la quasi-absence de plateau continental ramène les grandes profondeurs à quelques brasses du rivage seulement... De plus, ce littoral, le plus profond des côtes françaises, fait l'objet d'importants « upwellings », de puissantes remontées d'eaux très profondes, entraînant avec elles, une faune plus profonde encore. Ainsi, à -100 m, on peut espérer croiser des créatures vivant habituellement à -300 m. La baie des Anges devient le lieu idéal du rendez-vous entre les plongeurs qui descendent et les animaux qui remontent, comme si chacun faisait l'effort d'aller à la rencontre de l'autre.

C'est à travers cet effort, cette démarche à risque, celle du face-à-face physique entre l'homme et une biodiversité jusque-là hors d'atteinte, que ces richesses naturelles prennent tout à coup une autre valeur à nos yeux : elles cessent d'appartenir à un autre monde. Je me plais à penser que cette biodiversité ne devient un patrimoine



60m

Les crevettes souris (Balsesia gastii) sont minuscules, 1,5 cm, elles vivent sur les branches des gorgones rouges.

60m

Par 60 m de fond, la sole perdrix ocellée, (Microchirus ocellatus) fait dans la provocation : contrairement à tous les poissons plats qui jouent la carte du camouflage, elle préfère impressionner et duper d'éventuels prédateurs qui prendront ses ocelles soit pour des gros yeux dangereux, soit pour les marques typiques de la redoutable raie électrique ou torpille.

commun que si quelques privilégiés se mouillent, aux sens propre et figuré, pour l'approcher de près et la faire connaître. Ces écosystèmes lointains sont un peu plus les nôtres, quand ils se transforment sous nos yeux en un nouvel espace de liberté pour l'homme. Certes, les robots et les sous-marins scientifiques nous ont offert depuis des décennies échantillons et images de ce monde lointain. Mais finalement, qui fait la réputation d'une montagne ? Celui qui l'a gravie à pied, ou ceux qui l'ont survolée en avion ?

C'est aussi parce que ces profondeurs sont inhospitalières à ma propre survie qu'elles rendent plus spectaculaire encore la vie que j'y rencontre. Et tant mieux si l'on y voit une performance, cela ne confère que plus de valeur aux richesses que j'illustre. Revenons d'ailleurs à notre montagne : ses orchidées sauvages ne sont-elles pas encore plus belles parce qu'elles ne poussent qu'en son sommet ?

Les orchidées de nos altitudes négatives furent nombreuses : des poissons, des coraux et d'autres animaux qui jamais auparavant n'avaient été photographiés vivants et dans leur milieu naturel. Certaines à très grandes profondeurs, mais aussi à 6 m, durant ces centaines d'heures de décompression obligatoires et où il n'y avait rien d'autre à faire que de chercher la petite bête... De la surface à 200 m de fond, nous avons fait la récolte inédite d'une insolite biodiversité, qui, sous nos yeux hallucinés, sans cesse et sans choisir, s'érode et se dévoile...

Toutes ces plongées ont été excitantes ou angoissantes, souvent épuisantes mais toujours passionnantes. Une véritable expédition sans quitter la France, preuve, s'il en était besoin, que l'exotisme n'est pas forcément au bout du monde. Il est des patrimoines dont on ignore autant la valeur que l'existence. Et ce patrimoine des ténèbres méritait d'être mis en lumière.

Aujourd'hui encore, il est possible d'illustrer des animaux pour la première fois. Et puisque les rêves en entraînent d'autres, l'histoire s'est répétée ailleurs. Ces inoubliables rencontres, vécues dans les eaux de la Méditerranée française, m'ont entraîné sous d'autres latitudes. Là-bas, entre le Mozambique et l'Afrique du Sud, j'ai pu réaliser mon rêve le plus vieux qui allait devenir ma plongée la plus difficile : par 120 m de fond, observer le coelacanth, ce poisson mythique que l'on croyait disparu depuis 60 millions d'années, et qui devint la plus grande découverte zoologique du XX^e siècle. J'ai eu l'immense privilège de côtoyer ce « fossile vivant » et de photographier pour la toute première fois le face-à-face entre un plongeur et le plus vieux poisson du monde... mais c'est déjà une autre histoire... •



coelacanth



Blancpain parraine **L'EXPÉDITION DE LAURENT BALLESTA**

Ce projet a l'ambition d'étudier et de filmer le coelacanth, l'une des créatures les plus furtives, mystérieuses et anciennes de la Terre, un poisson préhistorique dont l'apparition remonte à l'ère des dinosaures. Avec l'appui de Blancpain, le célèbre plongeur français Laurent Ballesta s'apprête à diriger en 2013 une expédition scientifique, réalisée en compagnie d'un caméraman, au large des côtes sud-africaines. Pour mener à bien cette aventure hors du commun, Laurent Ballesta dispose d'atouts certains. Il n'est pas uniquement l'un des plongeurs de l'extrême les plus accomplis, mais également un biologiste et un photographe de renom.

Le coelacanth, principal objet de sa mission, peut être considéré comme un véritable « fossile vivant ». Avec ses poumons primitifs et ses ailerons pédonculaires, il évoque les



créatures qui ont émergé de la mer pour conquérir la terre. Des informations sur ce lien vivant entre ces deux mondes devraient permettre aux scientifiques de mieux comprendre l'apparition des vertébrés terrestres il y a 370 millions d'années.

L'expédition conduite par Laurent Ballesta représente un gigantesque défi. Le coelacanth évolue à 120 mètres au-dessous du niveau de la mer et toute descente à de telles profondeurs met à l'épreuve le plongeur comme son équipement. La montre choisie par l'équipe : la X Fathoms de Blancpain.

Des collaborateurs du Muséum national d'Histoire naturelle de Paris et du département de la conservation et d'ichtyologie de l'Institut sud-africain de la biodiversité marine accompagneront Laurent Ballesta. Leur objectif consiste à recenser les popu-

lations de coelacanth, d'analyser les principales caractéristiques de leur écosystème, de faire avancer les connaissances sur le passage de la vie marine à la vie terrestre et de récolter de premières informations sur la manière d'organiser leur protection et leur préservation.

À l'issue de cette expédition, Laurent Ballesta prévoit de produire un documentaire de 90 minutes pour la télévision et de rédiger un livre qui sera publié par les Éditions Michel Lafon sous le titre *Les secrets des profondeurs*.

Blancpain est fier de parrainer une expédition scientifique d'une telle importance. •

SOMMET MONDIAL SUR LES OCÉANS

Du 22 au 24 février 2012, plus de 200 personnalités d'envergure internationale, actives dans divers domaines et disciplines, parmi lesquelles des représentants de nombreux gouvernements, du monde des affaires, des organisations internationales, des ONG, des laboratoires d'idées et d'universités renommées, ont pris part à une conférence exceptionnelle consacrée aux mers du globe. Le Sommet mondial sur les océans, organisé par *The Economist* en association avec la *National Geographic Society* et parrainé par Blancpain, était la première rencontre de cette nature. Les organisateurs ont évoqué

les répercussions exercées par les activités humaines sur la vie marine ainsi que les mesures économiques et politiques à adopter pour restaurer l'équilibre des océans au bénéfice de l'humanité et de la planète. Parmi les intervenants figuraient SAR le prince de Galles, le président de l'Islande, la responsable de la *National Oceanic and Atmosphere Administration (NOAA)* des États-Unis ainsi qu'Alain Delamuraz, vice-président et directeur du marketing de Blancpain.

Mission partner of



Blancpain is a proud supporter of Pristine Seas Expeditions



EXPÉDITION AUX ÎLES PITCAIRN

En 1790, neuf marins britanniques, six Tahitiens et onze Tahitiennes débarquèrent à Pitcairn, une île inhabitée et isolée du Pacifique Sud. Les marins faisaient partie de l'équipage de la *Bounty*, le navire qui fut le théâtre de la plus célèbre mutinerie maritime de l'histoire. Ils tentaient d'échapper à la justice de Sa Majesté et y parvinrent dans une large mesure, car il fallut non moins de dix-huit ans à l'Amirauté britannique pour retrouver leurs traces. À ce moment, un seul des neuf marins était toujours en vie.

En mars 2012, soit 222 ans après l'incendie de la *Bounty*, j'ai conduit la première expédition scientifique à Pitcairn et autour de trois proches îlots afin d'évaluer la situation de son monde subaquatique. Notre équipe a procédé à de nombreuses explorations, filmé des créatures marines

qu'aucun être humain n'avait encore contemplées et plongé à proximité de récifs coralliens à la beauté immaculée, en tous points semblables à ceux qui s'étendaient sous l'étrave de la *Bounty*.

La première des « Pristine Seas Expeditions », réalisée en collaboration avec Blancpain, a révélé un monde sous-marin d'une richesse extraordinaire, digne d'être préservé pour les générations futures.

Nous aurons le plaisir de vous proposer un reportage complet sur cette expédition dans le numéro 12 des *Lettres du Brassus*, à paraître en décembre 2012.

Par le Dr' Enric Sala, explorateur résident de la *National Geographic Society*

lettres

DU BRASSUS

Éditeur

Blancpain SA
Le Rocher 12
1348 Le Brassus, Suisse
Tél. : +41 21 796 36 36
www.blancpain.com
pr@blancpain.com

Responsable de projet

Christel Räber Beccia

Rédaction en chef

Christel Räber Beccia
Jeffrey S. Kingston

Auteurs

Laurent Ballesta
Michel Jeannot
Jeffrey S. Kingston
Enric Sala

Adaptation française

Jean Pierre Ammon

Conception, graphisme, design, réalisation

TATIN Design Studio Basel GmbH
www.tatin.info

Direction artistique

Oliver Mayer, Marie-Anne Räber

Photolithographie

Sturm AG, MuttENZ, Suisse

Préresse et impression

Swissprinters Lausanne SA, Suisse

Photographies

Alberto Balbi
Laurent Ballesta
Blancpain
Ethan Daniels
Timur Gafurov
E. Guigal
Marc A. Hayek
Alban Kakulya
Marie-Pierre Morel
Willy Moret
Thierry Parel
Enric Sala / National Geographic
Joël Von Allmen

Imprimé en juillet 2012



IB
1735
BLANCPAIN
MANUFACTURE DE HAUTE HORLOGERIE



X-Fathoms
(réf. 5018-1230-644)

Mission partner of



blancpain is a proud supporter of Arctic Sea Expeditions



www.blancpain.com

BOULOGNE-BLANCPAIN ABU DHABI - PÉKIN - CANNES - DUBAI - EKATERINBOURG - GENÈVE - HONG KONG - MACAO - MADRID - MANAMA
MUSCOW - MUMBAI - NYRUE - NEW YORK - PARIS - SEOUL - SINGAPORE - SINGAPOUR - TAIPEI - TOKYO - ZÜRICH