

Glashütte Original: Visita a Una Manifattura di Alta Orologeria

<http://www.orologidiclasse.com/2014/visita-manifattura-glashutte-original>

Contenuto © 2014 Orologi di Classe – liberamente ridistribuibile

Glashütte Original è un marchio con una lunga storia orologiera alle spalle, visitando la manifattura ti accorgi dei suoi elevati standard di Alta Orologeria uniti a quella cura ossessiva per la precisione tipicamente tedesca.

E' la seconda volta che vado nella cittadina di Glashütte, e che mi reco nella fabbrica che ne riprende il nome, ma stavolta grazie anche alla possibilità di visionare reparti e orologi speciali – richieste peraltro tutte esaudite - sono riuscito a farmi un quadro completo e dettagliato sulla metodologia costruttiva adottata dal marchio.

Che cos'è oggi la manifattura Glashütte Original

Prima di partire in questo approfondito tour virtuale è importante sottolineare che Glashütte Original ha fondamenta assai diverse rispetto a una tipica manifattura orologiera. Come sappiamo la scuola sassone ebbe inizio nel 1845 quando dopo l'esaurimento delle vicine miniere d'argento Adolph Lange fu incaricato dal governo di Dresda di organizzare un polo di orologeria nella cittadina di Glashütte.



Al suo autorevole richiamo risposero i più illustri orologiai tedeschi dell'epoca come Julius Assmann, Ludwig Strasser, Gustav Rohde, Hermann Goertz e tanti altri artigiani che aprirono le loro botteghe nel piccolo paese sassone. Di anno in anno l'adesione diveniva sempre più forte così l'Alta Orologeria di Glashütte, grazie anche in seguito a maestri come Alfred Helwig, inventore del tourbillon volante, varcò presto i confini della regione per affermarsi su scala internazionale.

Com'è altrettanto noto dopo il secondo conflitto mondiale, durante il quale il paese fu distrutto – e con esso molte fabbriche compresa quella della famiglia Lange (la quale fermò la sua attività per quarant'anni prima di risorgere nel 1990 come A. Lange & Söhne per opera di Walter Lange), tutta la zona faceva parte della Germania dell'Est. Così tutti gli artigiani e il loro know-how finirono per confluire in un unico consorzio statale.

Dopo altre vicende nel 1990 a qualche mese dalla caduta del muro il consorzio di orologiai diventò Glashütter Urenbetriebeb e nel 2000, stesso anno in cui A. Lange & Söhne fu acquisita da Richemont, Glashütte Original entrò a far parte dello Swatch Group.

Da sempre il nome "Original Glashütte" veniva utilizzato per dichiarare che "un prodotto era stato fabbricato nella cittadina sassone". Oggi, se pur invertito, quel nome rappresenta i mestieri di quasi tutti gli artigiani che dal 1845 si insediarono nella zona, e di fatto - nonostante le vicissitudini innescate dall'ultima guerra - non ha mai cessato di operare. Se vogliamo oggi è ancora un consorzio, ma solo a livello d'idee e di mestieri che fortunatamente - anche grazie alla riapertura della Scuola e del Museo - ha potuto riprendere a produrre orologeria al massimo livello.



Com'è avvenuto anche per l'illustre marchio A. Lange & Söhne, cui edificio è sito a meno di 50 metri in linea d'aria, e pochi altri che si possono contare in meno delle dita di una mano, nulla che appartiene a questa grande cultura è andato perso.

E ora finalmente si parte!

Com'è organizzata la manifattura di Alta Orologeria sassone

Per farvi capire meglio come opera Glashütte Original dividerò le sue attività in alcune macro zone:

- Produzione attrezzi
- Produzione componenti
- Controllo
- Finitura
- Assemblaggio sottosistemi
- Assemblaggio orologi
- Atelier orologi complicati

In realtà dalle competenze specifiche che si annidano in ciascun reparto vi renderete presto conto che qui si svolgono innumerevoli altri lavori artigianali.

Produzione attrezzi

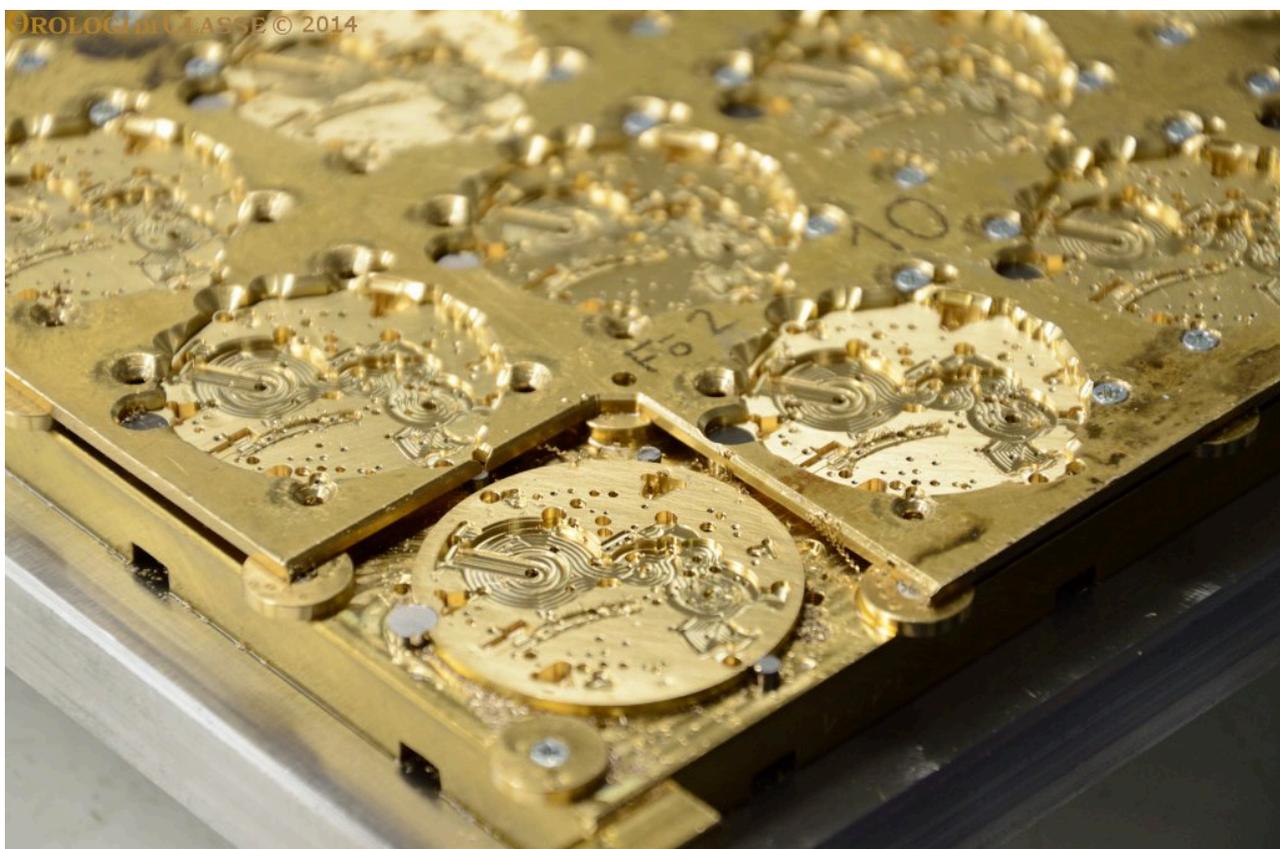
Per quanto non tutti in orologeria si attengano mai con lo stesso rigore al vero significato del termine manifattura, ricordo che si può definire tale solo un insieme di mestieri e processi - per lo più manuali - che vedono come risultato la costruzione di un orologio per mezzo di utensili di propria produzione. Visto che Glashütte Original ha dedicato molte delle sue risorse alla fabbricazione di utensili completamente realizzati in-house penso sia corretto partire da qui.



Che siano semplici supporti per appoggiarvi il movimento, man mano che assemblandolo prende vita, o punte per forare, molto di ciò che tornerà utile a costruire un orologio è prodotto qui. Nello specifico in questa zona si realizzano attrezzi più generici. Se volgi lo sguardo, da una parte vedi le barre di materiale grezzo, dall'altra ci sono decine di torni di tutti i tipi età e grandezze, dall'altra ancora uomini e donne (la maggior parte giovanissimi) che limano, lucidano e preparano gli utensili prima di inviarli alle destinazioni in cui sono essi saranno indispensabili.

Produzione componenti

Come per la maggior parte delle manifatture di Alta Orologeria, la costruzione di un orologio inizia con la realizzazione di componenti grezzi come platine, ponti, ruote e altri particolari che qui sono concepiti nel segno dell'ottenimento della più alta precisione al momento possibile. Perciò essi vengono tagliati con macchine CNC e tramite elettroerosione - operazione durante la quale vengono fatte scoccare una serie di scintille che producono temperature altissime. Questa è la scelta migliore quando servono tagli di minor profondità, ma netti e di altissima precisione, altrimenti impossibili da ottenere.



Non abbiamo praticamente ancora iniziato ma è bene comunque sottolineare che da questo momento in poi gli elementi - una volta liberati dagli stampi - iniziano a intraprendere un percorso di pulizia, pre, e lavorazione, eseguito interamente dall'uomo.

Controllo

Nel passo successivo all'estrusione il componente incomincia a viaggiare attraverso più fasi di controllo. Ogni platina, come ad esempio l'ultima nata del nuovo Calibro 37 che prevede la funzione di cronografo integrato, viene singolarmente controllata seguendo un preciso schema, sia meccanico (un operatore la appoggia sopra una serie di punte cui distanza è misurata nell'ordine di micron di precisione) sia visivo via microscopio dove si controlla che il pezzo collimi con un disegno. E' importante che i fori che andranno ad accogliere ruote, rubini, spinotti e ponti siano

assolutamente perfetti. Considerando il vantaggio dell'architettura sassone che prevede - come l'orologeria cugina anglosassone - una platina principale per $\frac{3}{4}$ chiusa, quindi strutturalmente più resistente, se mantenuta nel tempo la sua durata diventa incalcolabile. Volendo approfondire questa linea di pensiero potete leggere un articolo approfondito sull'Alta Orologeria sassone.

OROLOGI DI CLASSE © 2014



Finitura

Dopo che gli elementi sono stati classificati fisicamente idonei dal precedente reparto, qui inizia una prima e decisiva “cura di bellezza”. È qui che le platine incominciano a prendere una forma più familiare grazie al perlage. E' qui che sulle ruote si esegue la finitura a doppio soleil e il caratteristico nastro di Glashütte - decorazione simile alle Côtes de Genève - sulla platina e sui ponti.

Qui ho potuto anche veder eseguire nei dettagli una splendida decorazione che si trova sulla guida del rotore decentrato del Calibro 90 che anima il PanoMaticLunar.

In questa stessa area vengono inseriti in alcune sedi delle platine e dei ponti anche i rubini, alcuni con l'aiuto di una macchina altri con una semplice pressa ad azionamento manuale. In definitiva tutte le finiture vengono eseguite manualmente.

Ma facciamo un piccolo passo indietro. Anche in questa zona della manifattura Glashütte Original vengono sia realizzati appositi utensili per rifinire i componenti sia questi sono ulteriormente pretrattati o completati.



Tornitura

In questa zona vengono tagliate tutte le ruote e i pignoni, insomma tutto ciò che in un movimento è provvisto di dentatura. Nel reparto di tornitura vengono anche creati componenti usando solo materiali tradizionali come ottone, acciaio, berillio (lega di ottone + rame), argentone (altrimenti detto “german silver”).



NOTA: l'argentone è una lega di rame, nichel e zinco. In Alta Orologeria tradizionale è uno dei materiali prediletti per creare elementi come le platine.

Altri Utensili

Gli utensili che vengono qui costruiti sono più specifici: ad esempio le punte per eseguire incisioni come quella sulla guida del rotore di carica appena menzionata. Insomma qui vengono alla luce tutti i generi di attrezzi per molare, decorare, incidere un componente, ma anche supporti più tecnici come piastre in acciaio con fori create ad hoc per tener fermi alcuni sottosistemi grazie a inflazione d'aria.



Tempratura

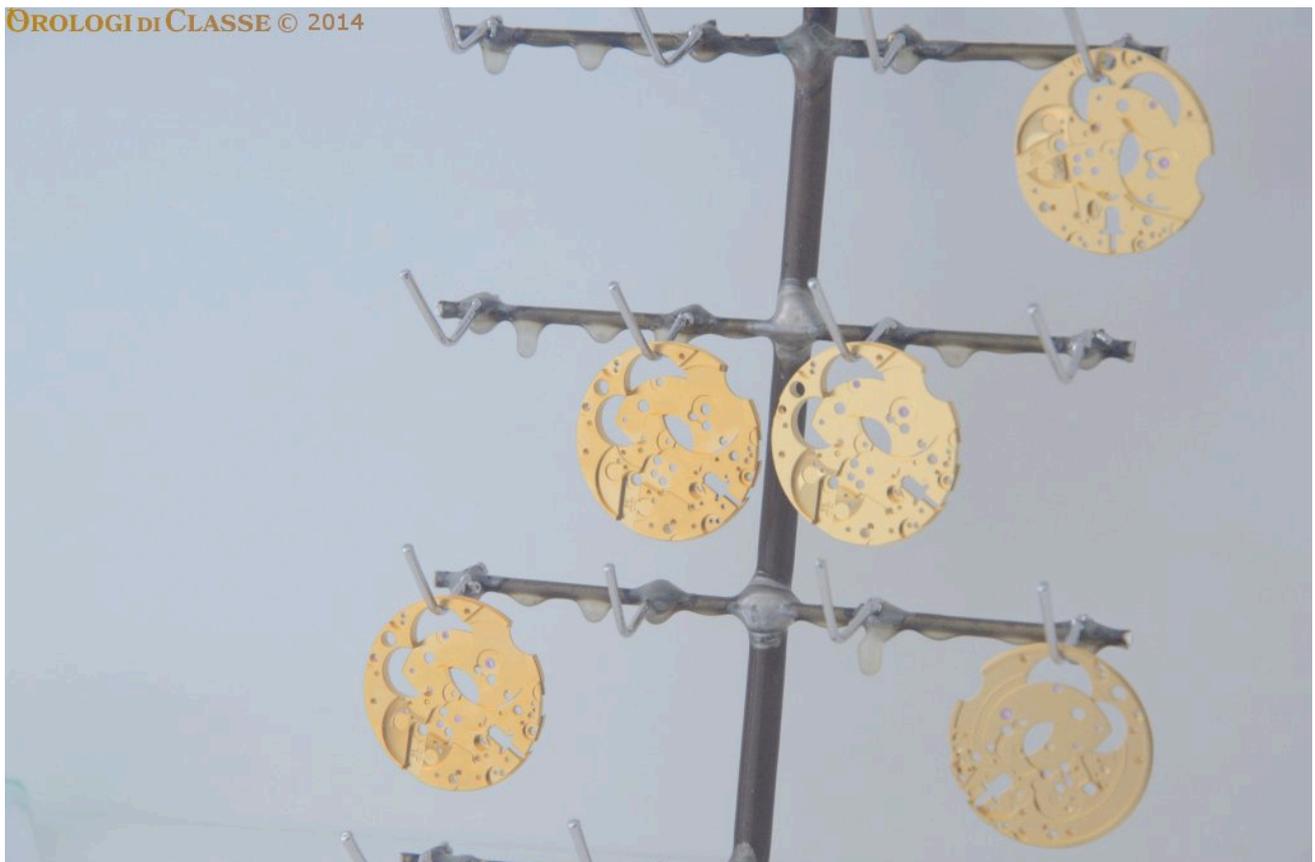
NOTA: Dicesi tempratura un insieme di lavorazioni e trattamenti cui ogni metallo viene sottoposto perché raggiunga il grado desiderato di durezza ed elasticità.



Tutti gli elementi di un orologio sono temprati, ma diversamente anche a seconda del materiale cui sono costituiti, dalle caratteristiche fisiche, e dal loro utilizzo. La procedura avviene generalmente in forni cui l'ingresso del vassoio porta componenti è "tagliato" da una fiamma, in modo che al suo interno venga a mancare completamente l'ossigeno. I componenti sono scaldati tra i 200° e i 900° C per imprimere loro le caratteristiche desiderate. Ad esempio le gabbie di un tourbillon volante entrano in un forno a 800° poi - dopo un periodo di tempo stabilito - finiscono la loro corsa cadendo nell'olio a 70°.

Galvanizzazione

Com'è noto, la galvanizzazione è un processo elettrolitico che permette di ricoprire metalli con altri metalli. In questo caso si tratta per lo più di metalli preziosi.



Qui i componenti seguono due cicli di lavorazione - disposti su altrettante linee parallele - passando da una prima fase di preparazione a quelle che coinvolgono la galvanizzazione vera e propria. Le fasi del trattamento comprendono:

- pulizia
- nichelatura
- rodatura

Glashütte Original è una delle poche manifatture che eseguono internamente anche il trattamento galvanico dei componenti. Ciò accade principalmente perché le precauzioni imposte dalla legge per organizzare un impianto del genere sono assai severe. Per qualsiasi evenienza - in caso di fuoriuscita dei liquidi - sotto al pavimento (al piano inferiore) c'è una stanza in cui si trova solo una vasca di raccolta cui dimensioni sono speculari a tutto il reparto di galvanizzazione.

Assemblaggio sottosistemi

Qui vengono assemblati manualmente i sottogruppi delle funzioni di un movimento meccanico e svolte altre indispensabili operazioni. In pratica in questo reparto avviene:

- Il montaggio del bilanciere
- Il montaggio di alcuni rubini e loro incastonatura
- La preparazione del rotore di carica
- La preparazione di altri ruotismi
- La verifica della bilanciatura del bilanciere

OROLOGI DI CLASSE © 2014



Infine vengono effettuati altre operazioni sempre sul bilanciere: prima l'inserimento delle viti, poi l'accoppiamento con la molla della spirale libera.

NOTA: sono oramai diverse ore che stiamo viaggiando da un reparto all'altro. Per quanto al sottoscritto sia stato concesso di entrare ovunque per osservare da vicino ogni lavoro che viene eseguito nella manifattura – la quale è sviluppata su un edificio di più piani che prevede al centro il vuoto coperto da un tetto costituito di soli vetri per permettere di far entrare il massimo della luce solare – intorno a ogni area di lavorazione si trova un largo camminamento. Le finestre rivolte all'interno consentono di vedere il personale all'opera senza che esso venga disturbato. Fuori da ogni porta grandi bacheche spiegano con l'aiuto degli stessi elementi prodotti in quel sito la lavorazione effettuata.

Lucidatura

Qui si cura il dettaglio ovviamente secondo la visione dell'Alta Orologeria di scuola sassone. In questa stanza si ottiene la lucidatura delle teste delle viti, la loro azzurratura così come di altri particolari. L'azzurratura (vedi meglio nel glossario) è un processo che dona all'acciaio un'affascinante patina blu. In Glashütte Original la ottengono scaldando una barra su cui vengono

posizionati gli elementi da trattare. Per essere sicuri di raggiungere i 290° C previsti la temperatura viene fatta innalzare fino a circa 330°; sarà solo l'esperienza e l'accortezza dell'artigiano a decidere manualmente i tempi di esposizione sino ad ottenere quella precisa e uniforme tonalità di blu.



Questa è una zona della manifattura molto popolata in quanto, come già scritto, a prescindere dai numeri le rifiniture sono eseguite al 100% a mano. Così da una parte c'è una fila di banchi che lucida a specchio alcuni elementi - come ad esempio i colli di cigno - passando su entrambi i lati una barretta di stagno. Altri componenti vengono rifiniti con diversi tipi di carte abrasive. Le mani degli artigiani muovono il particolare sulla superficie abrasiva che viene fissata al banco disegnando precise figure ripetute un numero di volte preciso. Sono solo due gli artigiani specializzati che a turno si occupano di eseguire l'anglage dei componenti. Vi mostro un video che ritrae alcune lavorazioni effettuate in questo reparto.

Video: http://youtu.be/UPV_UZGUcZU

In questa fase vengono anche fissati definitivamente sulla platina i castoni d'oro che secondo la tradizione sassone servono sia ad abbellirli ulteriormente sia a facilitarne lo smontaggio per una eventuale sostituzione.

Magazzino componenti

Quasi ci siamo. Ora è la volta di visitare il magazzino dove vengono custoditi tutti i componenti finiti, nonché quelli già assemblati, pronti per essere inviati agli orologiai o al centro di assistenza interno alla manifattura.

Assemblaggio orologi

Da questo reparto, costituito da diverse e lunghe file di banchi, usciranno molti degli orologi prodotti da Glashütte Original. Se i suoi occupanti non vestissero quelle lunghe cappe bianche con il monocolo sempre al collo, per la loro età così giovane qui faresti fatica a credere di essere circondato solo da orologiai.



Proprio il capo reparto, anch'egli giovanissimo, si è prestato con molta gentilezza a mostrare alcune semplici operazioni tra le tante che qui vengono eseguite. Un altro video ne mostra tre.

Video: <http://youtu.be/zSHXI-W4JlQ>

Atelier orologi complicati

Tutto ciò che rientra nella parte complicata del termine Alta Orologeria esce solo da qui. L'atelier è un reparto distaccato dal resto e non per snobismo: qui deve regnare il massimo silenzio e concentrazione. Dall'atelier prendono forma e vita i tourbillon volanti e altre chicche complicate di casa. Com'è uso ogni orologiaio lavora solo su quel determinato segnatempo dall'inizio alla fine. Questo è un reparto di età mista: qui puoi trovare altri ragazzi molti giovani, di sicuro provenienti dalla scuola interna di orologeria in cui evidentemente - durante i loro studi e praticantato - si sono particolarmente distinti, come uomini maturi con anni e anni di mestiere alle spalle.



Una delle mie richieste era di vedere un Grande Cosmopolite Tourbillon, la sinora punta di diamante della manifattura: un tourbillon volante con calendario perpetuo, fusi orari di 37 località inclusa la possibilità di segnare le variazioni tra ora solare standard e ora legale. In totale quindi la capacità di indicare meccanicamente ben 97 fusi orari che devono scattare in tutte le direzioni a braccetto con i salti degli anni bisestili comandati dal calendario perpetuo. Un orologio singolare e molto complicato.

Per un pelo, ma sono stato accontentato! L'immagine mostra l'orologiaio dell'atelier mentre si trovava al lavoro sull'ultimo Grande Cosmopolite Tourbillon, già venduto come i 19 che l'hanno preceduto - per 310.000 Euro ciascuno senza un centesimo di sconto. Prendere o lasciare.

Altre risorse

Alla mia visita manca all'appello la fabbrica di quadranti di proprietà Glashütte Original sita a Pforzheim città della Germania particolarmente rinomata per l'arte orafa. Li vengono realizzati con metodi artigianali che donano la tipica finitura grenè seguendo un principio di argentatura segreto messo a punto dalla manifattura cui, avendolo visto all'opera in una dimostrazione appositamente organizzata qui Glashütte, ve ne parlerò in un post dedicato.

Di nuovo non sono molte le Maison di Alta Orologeria a possedere un reparto interno per la realizzazione manuale dei quadranti. Una percentuale minima dei rimanenti componenti di un orologio come vetri e cinturini sono invece realizzati esternamente.

La mia visita alla manifattura orologi Glashütte Original si può dire conclusa. In realtà già che c'ero il poco tempo ancora a disposizione che rimaneva della giornata l'ho impiegato al Museo che ospita anche il reparto di restauro di tutti i segnatempo mai costruiti nella cittadina. Ma anche di questo avrò altre occasioni per parlarvene.

Conclusioni

Visitare una vera manifattura orologiera è un'esperienza che un appassionato non dovrebbe mai mancare. E' sicuramente un valido modo per capire a fondo quei circa 4 centimetri che sogni un giorno di poterti allacciare al polso.

Ad oggi l'approccio costruttivo di Glashütte Original rispetta in pieno la visione genuina dell'Alta Orologeria sassone nata quasi centosettant'anni fa. Essa si basa su regole ferree, su il non mettere mai i piedi in soluzioni tecniche che culturalmente non le appartengono, come lo sviluppo di un Calibro extra-piatto o un segnatempo multi-tourbillon, e tutto questo - ovviamente - non per mancanza di capacità, ma per un forte senso di appartenenza alle proprie origini.

In questa manifattura gli scaffali (fotografati) erano occupati solo da materiali grezzi altamente tradizionali, tradotti in elementi e successivamente assemblati attraverso una quasi totale percentuale di manualità. A tutto questo va poi aggiunto quella tipica e ossessiva ricerca della precisione che a livelli del genere puoi trovare solo in Germania.

Chi nei confronti dell'orologeria di casa Glashütte Original pensa che, dietro a prezzi spesso concorrenziali ci possa stare solo un prodotto realizzato con metodologie industriali, è meglio che riveda la sua opinione.

Per concludere ricordo che tutti possono effettuare un tour guidato della manifattura cui - previo appuntamento - organizza eventi su frequenza settimanale. Per saperne di più informatevi sul [sito web](#).

contaminuti