

Franche-Comté, Doubs
Les Fins
25 rue des Prés Mouchets
usine de petite métallurgie (usine d'outillage à main pour l'horlogerie) Lerrac Outillage

outils spécifique aux métiers de l'horlogerie (clef pour fonds et verres de montre)

Références du dossier

Numéro de dossier : IM25005480
Date de l'enquête initiale : 2018
Date(s) de rédaction : 2018
Cadre de l'étude : patrimoine industriel patrimoine industriel du Doubs
Degré d'étude : étudié

Désignation

Dénomination : outil spécifique aux métiers de l'horlogerie
Précision sur la dénomination : clef pour fonds et verres de montre
Parties constituantes non étudiées : boîte

Compléments de localisation

Milieu d'implantation : en village

Historique

Destiné à poser ou enlever les fonds de boîte de montre-bracelet vissés et les glaces de montre, cet outil a été fabriqué dans le 3e quart du 20e siècle par la [Manufacture d'Outillage d'Horlogerie \(MOH\) Lerrac](#), fondée en 1950 par Georges Carrel (1920-1974). Au décès de Carrel, son affaire a été reprise par sa veuve et sa fille, puis par le fils de cette dernière qui l'a transformée en Sarl [Lerrac Outillage](#) en 1990 et l'a transférée en 1999 de Villers-le-Lac (5 route du Port, à Chaillexon) aux Fins (25 rue des Prés Mouchets).

Période(s) principale(s) : 3e quart 20e siècle ()

Auteur(s) de l'oeuvre : Manufacture d'Outillage d'Horlogerie Lerrac (fabricant, mécanicien, attribution par source)

Lieu d'exécution : Franche-Comté, Doubs, Villers-le-Lac, Chaillexon, 5 route du Port, usine de la Manufacture d'Outillage d'Horlogerie Lerrac

Description

Conservé dans son coffret d'origine en bois, l'outil se compose d'une clef, en alliage spécial (zamak) et acier (pour son levier), et de tasseaux, également en zamak. Le fond d'une boîte de montre-bracelet vissé sur la carrure est muni d'encoches permettant de l'entraîner, à l'aide de picots, lors du vissage ou du dévissage. Le corps de la clef présente une empreinte hexagonale sur laquelle s'emboîte le tasseau correspondant au fond : les tasseaux, à 4 ou 6 picots, sont donc de diamètre variable pour une épaisseur d'environ 3 mm. Un deuxième corps équipé d'une ventouse en caoutchouc sert à la pose et la dépose de la glace (verre).

Éléments descriptifs

Éléments structurels, forme, fonctionnement : à énergie humaine

Matériaux : alliage spécial ; acier ; caoutchouc artificiel

Mesures :

Dimensions totales (en cm) : l = 14,5, h = 2,7, d = 4. Corps muni de sa ventouse en caoutchouc : d = 4, h = 2,5. Tasseau : h = 0,3. Boîte : l = 21,5, la = 11,5, h = 4,7.

Inscriptions & marques : inscription (sur l'oeuvre, gravé)

Précisions et transcriptions :

Inscription gravée sous le corps : MADE IN FRANCE / MODELE DEPOSE.

Statut, intérêt et protection

Statut de la propriété : propriété d'une société privée

Références documentaires

Illustrations



Vue d'ensemble, dans son coffret.
Phot. Sonia Dourlot
IVR43_20182501602NUC4A



Marque du fabricant,
collée sur la boîte.
Phot. Sonia Dourlot
IVR43_20182501603NUC4A

Dossiers liés

Édifice : usine de petite métallurgie (usine d'outillage à main pour l'horlogerie) Lerrac Outillage (IA25001919) Franche-Comté, Doubs, Les Fins, 25 rue des Prés Mouchets

Dossiers de synthèse :

le Pays horloger et son patrimoine industriel (IA25001311)

Oeuvre(s) contenue(s) :

Auteur(s) du dossier : Laurent Poupard

Copyright(s) : (c) Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine



Vue d'ensemble, dans son coffret.

IVR43_20182501602NUC4A

Auteur de l'illustration : Sonia Dourlot

Date de prise de vue : 2018

(c) Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine
reproduction soumise à autorisation du titulaire des droits d'exploitation



Marque du fabricant, collée sur la boîte.

IVR43_20182501603NUC4A

Auteur de l'illustration : Sonia Dourlot

Date de prise de vue : 2018

(c) Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine
reproduction soumise à autorisation du titulaire des droits d'exploitation