



Michel Maruccia,  
Directeur général de Monnin SA

## Monnin SA gère les priorités de milliers d'opérations en temps réel avec ScreenN

*L'entreprise de décolletage Monnin SA produit des composants pour les plus grands horlogers suisses. Cette grande entreprise a opté pour un outil lui permettant de gérer la priorité des ordres de fabrication au niveau de l'atelier de contrôle.*

**L**es mouvements assemblés par les manufactures horlogères sont si fascinants de complexité et de précision que les plus grandes marques choisissent de les mettre à l'honneur en les rendant visibles au cœur des montres de prestige. Outre leurs performances techniques, les mécanismes contribuent aujourd'hui à créer le charme et l'âme de la montre.

L'entreprise Monnin SA de Sonceboz, fabrique et livre à ses clients de la visserie haut de gamme, des barillets, des tiges de remontoirs, des pièces décolletées. Pourtant livrer uniquement des pièces décolletées ne suffit plus, la demande a évolué ces dernières années : la production s'est élargie à des services connexes porteurs de valeur ajoutée.

### ***«La demande est croissante pour la réalisation de sous-ensembles»***

Le taillage, le polissage, les traitements thermiques et l'assemblage sont venus compléter l'activité de Monnin SA.

«Nous proposons à nos clients des prestations de plus en plus complexes, la demande est croissante pour la réalisation de sous-ensembles, des composants pré-assemblés» explique Michel Maruccia, directeur général de Monnin SA. «Nous avons cherché à répondre à ces nouvelles attentes avec succès, notre offre s'est élargie et nous nous sommes considérablement développés ces dernières années.»

La variété des opérations réalisées en atelier a donc augmenté, en parallèle

du rythme cadencé imposé par un marché à l'échelle mondiale. En interne, les ordres de fabrication se sont progressivement multipliés, leur gestion et leur priorisation devenant un défi au quotidien pour l'équipe logistique en place.

### **Gérer les priorités**

Les chiffres qu'annonce Michel Maruccia donnent d'ailleurs le vertige: «Certaines séries peuvent nécessiter jusqu'à 134 ordres de fabrication. 7000 à 8000 opérations sont en cours, en permanence, dans nos ateliers de production. Nos parcs de machines produisent pour répondre à des commandes qui prennent quelques jours, alors que d'autres peuvent durer deux ans lorsqu'il s'agit de plusieurs millions de pièces.»

Dans ce contexte, il est effectivement difficile de savoir dans le détail ce qui se passe dans l'atelier sans perdre trop de temps. Les listes ne restent pas actuelles très longtemps et les nombreux courriels entre les départements commerciaux et le chef de la production pourraient engendrer une « sur-information » qu'il convient absolument de canaliser.

Anticiper et garder une vision d'ensemble est primordial. **La gestion des données de fabrication et la gestion des priorités constituent pour Monnin SA, un point sensible et hautement stratégique.**

## ScreenN : les données en temps réel sur grand écran

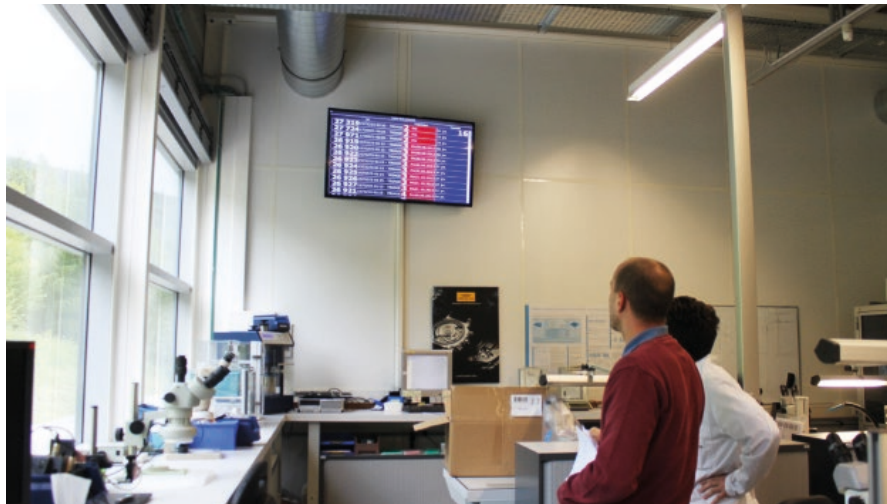
«Le premier point fort de la solution ScreenN que nous avons développée consiste à se greffer sur un ERP que l'on ne connaît pas pour en extraire l'essentiel et rendre les données visibles par l'ensemble des collaborateurs.» raconte Fabien Droux, co-directeur de BOS-Software.

«C'est à partir de ce système que nous avons pu gérer les priorités de Monnin SA.»

### «Les informations sont claires, affichées sur grand écran»

Lorsque BOS-Software a évoqué la possibilité d'avoir la liste des priorités sur un grand écran dans l'atelier de contrôle, la direction de Monnin SA a tout de suite saisi l'ampleur du potentiel de ce projet.

Aujourd'hui, dans la salle de contrôle de l'entreprise de décolletage, les informations sont claires, affichées sur



Le logisticien et le responsable adjoint au contrôle qualité voient s'afficher les 10 prochaines priorités des ordres de fabrication à traiter

grand écran, des chiffres sont attribués aux 10 ordres de fabrications qui constituent les priorités principales. La mise à jour se fait en temps réel, pilotée par le logisticien et le responsable adjoint au contrôle qualité.

La trentaine de personnes dans l'atelier voit à présent quelle est la prochaine opération à réaliser, sur les 60 à 100 lots que le département gère quotidiennement.

### «10 fois moins de courriels»

La présence du grand écran complété par un écran tactile a eu un impact fort, immédiat dans l'organisation du travail. Selon les intéressés, l'autonomie et la responsabilité des opérateurs ont augmenté, la garantie d'œuvrer au bon moment sur la bonne série fait gagner en efficacité, en sérénité (les courriels ont été divisés par 10 !), donc en qualité.

«Nous gagnons du temps et voyons surtout les priorités avancer et d'autres être résolues, c'est très valorisant» entend-on en traversant la salle.

## Le plus marquant avec l'utilisation de ScreenN, c'est l'inversion des flux d'informations...

Il n'est plus nécessaire que des spécialistes aillent chercher les données dans l'ERP pour les communiquer aux opérateurs, celles-ci sont accessibles par tous, en temps réel.

Travailler avec les bons outils logistiques, saisir les opportunités high-tech, développer de nouveaux modèles de production...

Si le savoir-faire de Monnin SA dans le secteur du décolletage horloger réside dans la qualité de ses composants horlogers et des opérations de terminaisons proposées, il se retrouve sans aucun doute dans sa gestion magistrale de la complexité.

Propos recueillis par Sophie Ménard  
EPSILUS Stratégie et Communication

