

5'000 M² AU SERVICE DES CLIENTS



Pour renforcer ses capacités à bien servir ses clients, Tornos vient de construire une nouvelle halle de 5'000 m² sur le terrain de son siège principal à Moutier.

decomagazine a rencontré M. Michel Studer, responsable des bâtiments chez Tornos, responsable du chantier et également responsable Qualité.

decomagazine: M. Studer, pouvez-vous nous donner les objectifs de cette nouvelle réalisation?

Michel Studer: Premièrement, nous avons construit une halle de production modulaire dédiée aux opérations finales de mise en service et de mise en train, d'essais clients ainsi que de formation de nos clients. Nous avons ainsi réalisé une superbe vitrine technologique, tout en ayant rationalisé nos processus.

dm: Vous parlez d'une vitrine, les locaux sont-ils également destinés à «présenter» les machines?

Michel Studer: Absolument. Le bâtiment comporte un show-room de près de 300 m² et plusieurs salles d'accueil destinées à présenter les solutions de l'entreprise aux clients.

dm: En terme de machines, avez-vous regroupé les monobroches et les multibroches?

Michel Studer: Exactement, pour tout ce qui concerne la formation, la mise en train et les essais, tous les types de machines sont réunis.

dm: Pensez-vous pouvoir réaliser des synergies entre ces types de machines? Quels sont les avantages pour vos clients?

Michel Studer: Les avantages sont très clairement une rationalisation et une centralisation. Par exemple, l'outillage est regroupé dans un magasin central. Le décroisement entre mono et multibroche permet un transfert de technologie et de savoir-faire qui est totalement au bénéfice de nos clients.



dm: Le fait d'avoir tout regroupé sous le même toit est-il un avantage?

Michel Studer: Bien entendu. Par exemple, nous n'avons pas besoin de transporter des machines DECO d'un bâtiment à un autre, ou nos clients en formation désirant approfondir des éléments sur des machines mises en train n'ont plus besoin de traverser la moitié de la ville pour rejoindre les machines multibroches.

dm: Si je comprends bien, il s'agit de replacer, remettre en ordre et optimiser vos flux de machines...

Michel Studer: Oui en partie. Effectivement, nous avons repensé tous les flux pour gagner du temps, de la rationalisation et éviter les risques dus à des transports de machines trop fréquents. Mais ce n'est pas tout, nous avons profité de cette réorganisation pour appliquer le 5S¹ au niveau de tous les départements regroupés dans la halle. Cette philosophie est

déjà appliquée avec succès au niveau de la production depuis plusieurs années et nous sommes très heureux de l'avoir également mise en œuvre dans ce nouveau bâtiment. Il est clair que pour nos clients, c'est également une grande valeur ajoutée.

dm: Le fait d'avoir simplifié et rationalisé ces étapes va-t-il améliorer la qualité des produits ou des solutions proposées aux clients?

Michel Studer: Normalement, la qualité des machines et des solutions proposées est protocolée par nos systèmes de contrôle, ce qui change, c'est principalement la manière d'y arriver. Nous avons d'une part radicalement modifié l'environnement de travail, tout y est plus clair, plus propre, la température est contrôlée toute l'année. Donc, je dirais que d'une part les conditions d'atteinte de cette qualité seront optimales et d'autre part les moyens manutention et de contrôle vont être fortement améliorés. Ici aussi, nous nous sommes inspirés de nos locaux de produc-

¹ La méthode des 5 «S», qui tire son origine de la première lettre de chacune des cinq opérations, est une technique de management japonaise. Elle est tirée du Système de Production Toyota (TPS). Elle repose sur cinq principes simples: Seiri (Débaras) – Seiton (Rangement) – Seiso (Nettoyage) – Seiketsu (Ordre) – Shitsuke (Rigueur).





tion pour mettre en œuvre un laboratoire de contrôle climatisé.

dm: Les contrôles se font-ils de manière différente?

Michel Studer: Les contrôles étaient déjà effectués auparavant. Toutefois, le spectre et la finesse de ces derniers sont grandement améliorés par notre nouveau système. Nous pouvons, à ce niveau également, offrir une prestation plus fine à nos clients, par exemple lors de contrôle de préséries usinées dans nos locaux.

dm: Vous avez parlé de formation, l'aspect programmation se fait-il également dans ces locaux?

Michel Studer: Oui absolument. La grande halle dont nous venons de parler couvre 3'400 m², les 1'600 m² restant sont destinés à tous les services clients additionnels, formation, hotline et BU mono-branche. Ainsi, les clients venant se former trouvent leurs interlocuteurs sous un seul toit.

dm: Ces nouveaux locaux semblent très bien pensés, qu'en est-il de la gestion de l'huile?

Nous savons que de tels départements sont de grands consommateurs...

Michel Studer: Nous avons construit au sous-sol un dépôt centralisé. Ce dernier répond bien entendu à toutes les préoccupations et normes liées à la sécurité et à l'environnement.

dm: Et qu'en est-il du bâtiment?

Michel Studer: Le bâtiment a également été pensé «intégration et écologie», il est parfaitement isolé, le système de chauffage fonctionne sur le principe de récupération de la chaleur diffusée par les machines, les évacuations d'air sont du côté «usine» de manière à ne pas gêner les voisins... Il s'agit d'un bâtiment respectueux de l'environnement.

dm: Vous présentez votre bâtiment avec passion, quand les clients pourront-ils le visiter?

Michel Studer: Le bâtiment est bien entendu opérationnel et certains clients l'ont déjà fréquenté, mais je peux vous livrer un scoop: une inauguration officielle avec visite et exposition sera organisée courant mai. Je ne peux pas en dire de plus pour le moment.