

L'entreprise Simon & Membrez

Sous-traitance haut de gamme

Face aux demandes pressantes en terme de rationalisation et d'automatisation, cette entreprise active dans la sous-traitance horlogère a décidé de modifier et doper sa production par l'introduction de systèmes de palettisation très performants.

sa filiale *Termiboites SA* à Courtemaîche. Une petite entreprise implantée à Courtemaîche (JU) et qui emploie plus de 20 collaborateurs.

L'entreprise principale *Simon & Membrez S.A.* est située à proximité de Delémont dans le village de Courtetelle. Il s'agit donc d'une entreprise indépendante dont le capital action est entièrement en mains familiales.

La spécialité de la maison est la fabrication de la boîte de montres haut de gamme en acier, or, titane ou platine. Les clients de *Simon & Membrez* font partie des marques horlogères les plus prestigieuses du monde.

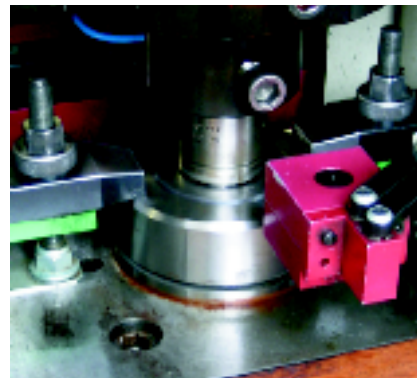
Dans cette entreprise, on découvre un bureau d'étude équipé de plusieurs stations de DAO CFAO tournant avec le logiciel *Pro-Engineer*. De nombreuses conceptions sont faites en partenariat avec la manufacture horlogère-cliente. Et pour la conception des outils de fabrication tels que les poinçons et matrices d'étampage, cela est également réalisé

dans le bureau technique. Dans ce cas là, il s'agit de bien coordonner le travail de conception avec les possibilités de production inhérentes aux machines CNC se trouvant en atelier.

Dans cet atelier de construction d'outils se trouve notamment, un centre d'usinage *Mikron UCP 600* ainsi que des tours et machines d'électro-érosion. Il est essentiel de posséder un outil de production efficace car les outils sont la base du travail d'étampage.

Atelier d'étampage

Cet atelier bien séparé du reste de l'entreprise, afin de concentrer les nuisances sonores au même endroit, est doté de nombreuses lignes de production automatisées. Ce département est équipé de presses hydrauliques très modernes et complété avec des installations de chargement/déchargement de pièces robotisées. Il y a aussi des découpeuses de 180 tonnes et des fours de recuit.



Etapas de l'étampage des boîtes de montres