CAS CLIENT · LUXE – HORLOGERIE ET JOAILLERIE

Manufacture horlogère et joaillière

Refonte de la planification

logiq-technology.com

CONTEXTE

Ce joaillier souhaitait sortir d'une planification gérée dans l'urgence pour construire un plan directeur de production à 18–24 mois et lisser la charge de ses ateliers. Nous avons modélisé et validé une méthode commune, le Takt Stock Planning, sur quatre périmètres, permettant d'harmoniser les pratiques et de clarifier les critères de choix du futur APS.

ENJEUX

- Planifier à la famille puis à l'article, et piloter par les stocks pour lisser la charge des ateliers
- Remplacer les méthodes propres à chaque flux par une méthode unique : le Takt Stock Planning
- Valider la méthode avec l'équipe pilote Céramique, puis l'étendre aux autres périmètres
- Spécifier l'outil cible et son intégration à l'ERP ProConcept

Produits à très forte valeur | **Nomenclatures multiniveaux** | **Une méthode par flux**

RÉSULTATS

x 5

d'horizon de planification visé : de 4–5 à 18–24 mois

4

périmètres de PDP modélisés et validés

Une méthode de planification unique, adoptée par le métier

Cahier des charges remis à l'éditeur de l'ERP

Critères de choix de l'APS cible clarifiés

FONCTIONS

Planification de la production

PÉRIMÈTRE

Mouvements horlogers et joaillerie, bracelets et fermoirs, céramique
Flux d'approvisionnement composants

PAYSAGE APPLICATIF

ProConcept (ERP) | Excel | **Méthode TSP** | **SAP IBP**

Copyright © 2026 LOGIQ Technology