RENCONTRES ENTRE PROFESSIONNELS

PAR PIERRE-YVES SCHMID

FRANÇAIS

Organisées par le SIAMS, les visites d'entreprises post-salon ont pour but de prolonger les synergies du salon en offrant aux professionnels enregistrés comme visiteurs la possibilité de découvrir les infrastructures et le savoir-faire des entreprises exposantes. La seconde édition a permis aux participants de découvrir les entreprises LNS SA à Orvin et EMP SA à Tramelan.

LNS GROUP : UNE GAMME COMPLÈTE DE SOLUTIONS INNOVANTES

Spécialiste mondial des périphériques pour machines-outils, LNS SA a débuté ses activités il y a 53 ans avec la fabrication d'embarreurs.

L'acquisition de diverses sociétés à l'étranger durant les dernières décennies en fait aujourd'hui un partenaire privilégié en mesure d'offrir un «package» complet composé de quatre lignes de produits : les embarreurs, les systèmes de gestion des copeaux, les systèmes de filtration d'air et les systèmes de gestion des liquides de coupe. «Nous avons naturellement des concurrents dans chacun de ces domaines, mais aucun au niveau de notre offre globale», explique Gilbert Lile, CEO de LNS Group. Grâce à cette gamme complète, l'entreprise se positionne dans des marchés comme le luxe et l'horlogerie, le médical, l'électronique et les connecteurs, le transport, l'énergie et les machines.

Ancrage local, organisation mondiale

Aujourd'hui, LNS Group compte 900 employés, dont 140 à Orvin. Ici, quelque quarante personnes représentent les fonctions LNS Groupe : direction, finances & administration, R&D, digitalisation et informatique.

Une cinquantaine de personnes gèrent les activités marchés pour l'Europe : vente & marketing, pièces de rechange et service. Ce dernier centralise tous les appels venant de Suisse et commence également à intégrer les demandes en provenance d'Allemagne et de France. Carlos Muniz, Marketing Manager: Des pièces de rechange qui forment un stock impressionnant, l'entreprise garantissant leur fourniture pour des modèles d'embarreurs ayant jusqu'à 20 ans. Un local abrite par ailleurs un exemplaire, en état de fonctionnement, de chaque embarreur produit par l'entreprise afin de permettre au SAV de répondre aux questions des clients, quel que soit le modèle que ces derniers utilisent.

Dans les ateliers, une cinquantaine d'employés assure la production des embarreurs, dont le montage ne débute qu'après la réception de la commande. Ce mode de fonctionnement implique certes un délai de livraison d'environ quatre semaines mais permet à l'entreprise de ne pas avoir à gérer un stock de produits finis qui occuperait beaucoup d'espace et immobiliserait certains composants dont elle pourrait avoir besoin rapidement ailleurs.

> *«L'objectif à terme est de coordonner au maximum le SAV depuis la Suisse, car c'est ici que se trouvent les compétences, l'équipe software ainsi que le service des pièces de rechange».*

Au niveau mondial, le groupe compte neuf sites de production répartis sur trois continents (Amérique, Europe, Asie), ce qui lui permet de fabriquer les différents produits dans les zones géographiques où ils sont commandés et distribués ensuite via un vaste réseau de filiales et d'agents.

Oui à la digitalisation, mais pas partout

L'entreprise orvinoise constate depuis plusieurs années une demande croissante pour des solutions de digitalisation permettant une communication directe avec ses clients. C'est pourquoi elle a développé le portail MyLNS. Accessible 24 h/24 et 7 j/7, ce service leur permet de gérer leurs commandes, consulter leurs factures, ouvrir des tickets d'assistance, accéder aux informations sur les produits et commander des pièces de rechange. Il s'agit du point d'accès central à l'ensemble des offres.

Autre exemple de digitalisation, la solution IoT e-CONNECT permet la communication entre les machines et offre des fonctionnalités spécifiques à l'Industrie 4.0, telles que les notifications, les





données de production et les informations relatives à la maintenance préventive disponibles en tout temps sur les tablettes ou smartphones des opérateurs.

Toutes les solutions de digitalisation ne suscitent toutefois pas le même engouement. Le support à distance à l'aide de lunettes augmentées qui permet aux techniciens LNS de guider leurs clients dans la résolution de problèmes ne rencontre pour l'instant qu'un succès mitigé. «La plupart de nos clients apprécient encore d'avoir un technicien à leur côté», constate Gilbert Lile.

Situation actuelle

Aujourd'hui, plusieurs marchés clés de LNS se portent bien : il s'agit notamment de l'Amérique du Nord où l'entreprise réalise 50% de son chiffre d'affaires, de l'Asie, de l'Inde et du Japon. L'Europe reste par contre en-deça des attentes, accusant une baisse d'environ 40%. «Les difficultés que traverse l'industrie automobile en sont en grande partie responsables, explique Gilbert Lile. Cependant, grâce à notre présence dans plusieurs secteurs, nous parvenons à lisser ces différences et le budget 2026, en légère hausse par rapport à l'année dernière, devrait être atteint».

LNS SA
Route de Frinvillier 5, CH-2534 Orvin
T. +41 (0)32 358 02 00, www..lns-group.com

EMP SA : FABRIQUE D'ÉBAUCHES AU SERVICE DES MARQUES

EMP SA est spécialisée dans la fabrication d'ébauches horlogères, d'outillages et de composants microtechniques. Elle s'est imposée au fil des ans comme un partenaire de choix pour l'ensemble des marques horlogères grâce à sa maîtrise complète de la microtechnique, allant du prototypage jusqu'à la production de très grandes séries.

Historique de la société

L'entreprise voit le jour en 1983 sous le nom de Précis-Trame (pour Précision Tramelan) et débute ses activités de micromécanique avec la réalisation d'étampes et d'outillages divers. Deux ans plus tard, elle développe en interne sa première machine Précis-Trame pour répondre à la demande croissante d'ébauches pour les montres mécaniques. En 1990, l'entreprise prend le nom de PRECITRAME et vend ses premières machines à des marques horlogères. Dix ans plus tard, elle développe des partenariats long terme avec plusieurs marques horlogères suisses de prestige, grâce notamment à l'utilisation de nouveaux concepts de machines toujours plus poussés dans la production de composants. En 2001, la direction décide de scinder les activités en deux entités distinctes, Precitrame Machines SA et Ebauches Micromécanique Precitrame SA.

> *Aujourd'hui, EMP SA déploie plus de 95% de ses activités au service de l'horlogerie suisse.*

EMP SA emploie alors 68 collaborateurs. Vingt-cinq ans plus tard, leur nombre est passé à 270 environ. Cette croissance s'est accompagnée d'achats, de rénovations et d'agrandissements de bâtiments à Tramelan qui ont permis à l'entreprise d'installer de nouvelles lignes de production et de développer de nouvelles activités, notamment dans le gravage laser, la décoration et le garnissage.

Bâtiment dédié aux ébauches

Ces différentes phases d'agrandissement trouvent leur épilogue avec la construction d'une nouvelle usine dans le quartier des Lovières à Tramelan. Finalisé en 2023, cet imposant et élégant bâtiment de 140 mètres de long pour 40 de large abrite la « Business Unit Ebauches ». Plus de 13'000 m2 sont dévolus à la production.

140 personnes travaillent sur le site d'Orvin, notamment au montage des embarreurs. Pedro Da Silva détaille les différents types de pinces qui équipent les embarreurs.

Am Standort Orvin sind 140 Mitarbeiter beschäftigt, unter anderem in der Montage der Stangenlader. Pedro Da Silva erläutert die verschiedenen Arten von Greifern, mit denen die Stangenlader ausgestattet sind.

140 people work at the Orvin site, including on the assembly of bar feeders. Pedro Da Silva explains the different types of clamps fitted to the bar feeders.







Ici sont réalisés les prototypes d'ébauches sur des centres d'usinage 5 axes ainsi que l'usinage sur des machines transfert CNC. Un atelier est dédié aux grandes productions (min. 20'000 pièces), un second aux petites et moyennes productions qui demandent également quelques opérations manuelles. Des travaux de micromécanique y trouvent également leur place, notamment le développement et la fabrication d'étampes, d'outillages divers, le découpage de composants acier ainsi que l'usinage de prototypes acier par érosion à fil.

Le département terminaison pour sa part est en charge de la finition d'ébauches, de la décoration laser ou traditionnelle, du biseautage diamant, du garnissage et gère également les opérations de sous-traitance externe.

Répondant aux derniers standards en termes d'organisation de la production, le bâtiment est également équipé d'un local pour la récupération automatiques des copeaux, d'un stock matériaux offrant 798 emplacements pour palettes et d'un stockeur vertical automatisé aux dimensions et capacités impressionnantes : 22 mètres de haut, 20 mètres de long et 11'940 emplacements de stockage.

Un accent particulier a également été mis sur les questions de durabilité. La façade du bâtiment est de type double peau avec stores intégrés pour une isolation thermique efficace et une pollution lumineuse minimale et 1099 panneaux photovoltaïques fournissent une puissance installée de 362 kWc. L'approvisionnement des sanitaires est assuré par un système de récupération d'eau de pluie et le chauffage couvre le 100% des besoins en hiver par récupération de la chaleur des installations de production.

Importance de la formation

Triplement certifiée (ISO 9001, 14001 et 45001), EMP SA met également un point d'honneur à former des apprentis. Actuellement, 14 jeunes suivent leur formation dans sept métiers: micromécanicien(ne), polymécanicien(ne), qualiticien(ne) en micromécanique, mécanicien(ne) de production, dessinateur(trice) en construction microtechnique, logisticie(ne) et informaticien(ne). «S'engager dans la formation d'apprentis micromécaniciens est une manière d'assurer la pérennité de la tradition micromécanique horlogère dans la région» a déclaré Géraldine Ryser-Voumard, CEO d'EMP SA. ◆

EMP Ebauches Micromécanique Precitrame SA
Rue de la Combe-Aubert 3, CH-2720 Tramelan
T. +41 (0)32 486 96 10, www.empsa.ch

Le bâtiment a été conçu de manière à réduire au maximum la pollution lumineuse afin de s'intégrer au mieux en milieu naturel.

Das Gebäude wurde so konzipiert, dass die Lichtverschmutzung so weit wie möglich reduziert wird, um sich optimal in die natürliche Umgebung einzufügen.

The building has been designed to minimise light pollution as much as possible so that it blends in as well as possible with the natural environment.

DEUTSCH

BEGEGNUNG VON FACHLEUTEN

Die gleich im Anschluss an die Messe vom SIAMS organisierten Unternehmensbesichtigungen hatten das Ziel, die Synergieeffekte der Messe zu nutzen, indem den als Besucher registrierten Fachleuten die Möglichkeit geboten wurde, Infrastruktur und Know-how der ausstellenden Unternehmen kennenzulernen. Die zweite Ausgabe gab den Teilnehmern Gelegenheit, mehr über die Unternehmen LNS SA in Orvin und EMP SA in Tramelan zu erfahren.

LNS GROUP: EIN UMFASSENDES ANGEBOT AN INNOVATIVEN LÖSUNGEN

Die vor 53 Jahren gegründete LNS AG hatte sich zunächst auf die Herstellung von Stangenlademagazinen spezialisiert; heute ist sie ein weltweit führender Hersteller von Werkzeugmaschinen-Peripheriegeräten.

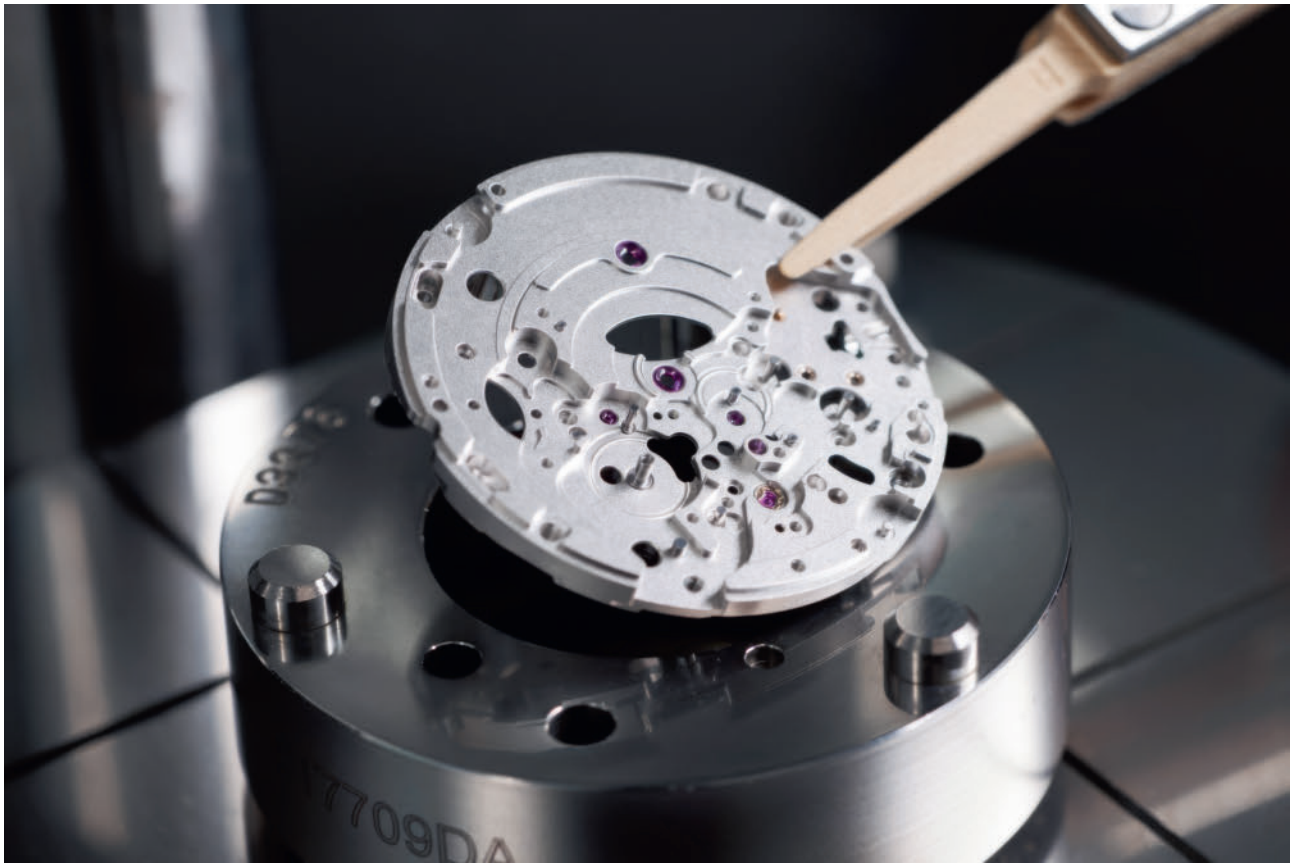
> *„Langfristig soll der Kundendienst so weit wie möglich von der Schweiz aus koordiniert werden, da Fachwissen, Software-Team und Ersatzteilabteilung auf den Schweizer Standort konzentriert sind."*

Die Übernahme mehrerer ausländischer Unternehmen im Zuge der vergangenen Jahrzehnte hat dazu geführt, dass LNS heute in der Lage ist, umfassende Gesamtlösungen aus vier Produktlinien – Stangenlademagazine, Spänemanagement, Luftfiltersysteme und Kühlmittelmanagementsysteme – anzubieten. „Natürlich haben wir in jedem dieser Bereiche Konkurrenten, aber keiner kann mit unserem Gesamtangebot mithalten", erklärte Gilbert Lile, der CEO der LNS Group. Dank seines umfassenden Sortiments beliefert das Unternehmen Bereiche wie die Luxusgüter- und Uhrenindustrie, Medizintechnik, Elektronik und Steckverbinder, Transport, Energie und Maschinen.

Lokale Anbindung, weltweite Ausrichtung

Heute beschäftigt die LNS Group 900 Mitarbeiter, davon 140 in Orvin, wo rund vierzig Mitarbeiter die Geschäftsbereiche der LNS Group vertreten: Geschäftsleitung, Finanzen und Verwaltung, FuE, Digitalisierung und IT.

Etwa fünfzig Personen sind für den Vertrieb in Europa (Verkauf und Marketing, Ersatzteile und Service) zuständig. Die Service-Abteilung nimmt alle Anrufe aus der Schweiz entgegen und beginnt nun auch, Anfragen aus Deutschland und Frankreich zu bearbeiten. Carlos Muniz erklärte in seiner Eigenschaft als Marketing Manager:



Das Unternehmen verfügt über einen beeindruckenden Ersatzteil-Lagerbestand und kann Ersatzteile für bis zu 20 Jahre alte Stangenlademagazine garantieren. Darüber hinaus werden in einem Raum funktionstüchtige Exemplare der einzelnen vom Unternehmen hergestellten Stangenlademagazine aufbewahrt, damit die Kundendienstmitarbeiter Fragen der Kunden beantworten können, ganz gleich, mit welchem Modell sie arbeiten.

In den Werkstätten sorgen etwa fünfzig Mitarbeiter für die Fertigung der Stangenlademagazine, die erst nach Bestellungseingang montiert werden. Diese Arbeitsweise erfordert zwar eine Lieferzeit von etwa vier Wochen, erspart dem Unternehmen aber die Verwaltung eines Lagerbestands an Fertigprodukten, der viel Platz beanspruchen und bestimmte Komponenten blockieren würde, die möglicherweise anderweitig kurzfristig benötigt werden könnten.

Weltweit verfügt der Konzern über neun Produktionsstätten auf drei Kontinenten (Amerika, Europa und Asien), wodurch er in der Lage ist, die verschiedenen Produkte dort herzustellen, wo sie bestellt werden, und sie anschließend über ein umfangreiches Netzwerk von Tochtergesellschaften und Vertretern zu vertreiben.

Ja zur Digitalisierung, aber nicht überall

Das in Orvin niedergelassene Unternehmen verzeichnet seit mehreren Jahren eine steigende Nachfrage nach Digitalisierungslösungen, die eine direkte Kommunikation mit den Kunden ermöglichen. Aus diesem Grund wurde das Portal MyLNS entwickelt. Dieser Service ist rund um die Uhr verfügbar und ermöglicht den Kunden, ihre Bestellungen zu verwalten, ihre Rechnungen einzusehen, Support-Anfragen zu stellen, auf Produktinformationen zuzugreifen und Ersatzteile zu bestellen. Dieses Portal bietet einen zentralen Zugang zu allen Angeboten.

Als weiteres Digitalisierungsbeispiel sei die IoT-Lösung e-CONNECT angeführt: Sie ermöglicht die Kommunikation zwischen den Maschinen und bietet spezifische Industrie 4.0-Funktionen wie beispielsweise Benachrichtigungen, Produktionsdaten und Informationen zur Präventivwartung, die jederzeit auf den Tablets oder Smartphones der Bediener abrufbar sind.

Allerdings finden nicht alle Digitalisierungslösungen gleichermaßen Anklang. Beispielsweise verzeichnet der Fernsupport mithilfe von Augmented-Reality-Brillen, der es den LNS-Technikern ermöglicht, die Kunden bei der Problemlösung anzuleiten, bislang nur mäßigen Zuspruch. „Die meisten Kunden ziehen es noch immer vor, einen Techniker an ihrer Seite zu haben", stellte Gilbert Lile fest.

Die aktuelle Lage

Derzeit verzeichnen mehrere LNS-Schlüsselmärkte, insbesondere Nordamerika, wo das Unternehmen 50 % seines Umsatzes erzielt, sowie Asien, Indien und Japan, eine positive Entwicklung. Europa bleibt hingegen hinter den Erwartungen zurück und verzeichnet einen Rückgang von rund 40 %. „Das ist größtenteils auf die Schwierigkeiten, mit denen die Automobilindustrie zu kämpfen hat, zurückzuführen, erklärte Gilbert Lile. Da wir aber für verschiedene Branchen arbeiten, sind wir durchaus in der Lage, diese Unterschiede auszugleichen, und wir rechnen damit, dass wir das gegenüber dem Vorjahr leicht gestiegene Budget 2026 erzielen werden."

LNS SA
Route de Frinvillier 5, CH-2534 Orvin
T. +41 (0)32 358 02 00, www.lns-group.com

EMP SA: HERSTELLUNG VON ROHLINGEN FÜR GROSSE UHRENMARKEN

Die EMP AG hat sich auf die Herstellung von Rohlingen für die Uhrenindustrie, Werkzeugen und mikrotechnischen Bauteilen spezialisiert. Dank ihrer umfassenden Kompetenzen im Bereich Mikrotechnik – vom Prototypenbau bis zur Produktion sehr großer Serien – hat sich das Unternehmen im Laufe der Jahre als bevorzugter Partner für alle Uhrenmarken etabliert.

Geschichtlicher Rückblick

Das Unternehmen wurde 1983 unter dem Namen Précis-Trame (Abkürzung für „Précision Tramelan") gegründet und begann seine Tätigkeit im Bereich der Mikromechanik mit der Herstellung von Stanzwerkzeugen und verschiedenen anderen Werkzeugen. Zwei Jahre später entwickelte die EMP AG intern ihre erste „Précis-Trame"-Maschine, um der steigenden Nachfrage nach Rohlingen für mechanische Uhren gerecht zu werden. 1990 änderte das Unternehmen seinen Namen auf PRECITRAME und verkaufte seine ersten Maschinen an Uhrenhersteller. Zehn Jahre später baute es langfristige Partnerschaften mit mehreren renommierten Schweizer Uhrenmarken auf, insbesondere dank Einsatz zunehmend anspruchsvoller Maschinenkonzepte für die Herstellung von Komponenten. 2001 beschloss die Geschäftsleitung, die Geschäftsbereiche in zwei eigenständige Unternehmen aufzuteilen: Precitrame Machines SA und Ebauches Micromécanique Precitrame SA.

> *Heute werden über 95 % der Kapazitäten der EMP AG für die Schweizer Uhrenindustrie eingesetzt.*

Damals beschäftigte die EMP AG 68 Mitarbeiter, fünfundzwanzig Jahre später waren es bereits 270. Dieses Wachstum ging mit dem Kauf, der Renovierung und der Vergrößerung von Gebäuden in Tramelan einher, wodurch das Unternehmen neue Produktionslinien einrichten und weitere Geschäftsbereiche, insbesondere in den Bereichen Lasergravur, Verzierung und Ausstattung, erschließen konnte.

Ein ausschließlich der Herstellung von Rohlingen gewidmetes Gebäude

Die verschiedenen Vergrößerungsphasen wurden mit dem Bau eines neuen Werks im Stadtteil Lovières in Tramelan abgeschlossen. Im 2023 fertiggestellten und ebenso imposanten wie eleganten Gebäude mit 140 Meter Länge und 40 Meter Breite ist die „Business Unit Ebauches" untergebracht. Für die Produktion sind über 13 000 m2 vorgesehen.

Hier werden die Rohling-Prototypen auf 5-Achs-Bearbeitungszentren gefertigt und verschiedene Bearbeitungsvorgänge auf CNC-Transfermaschinen durchgeführt. Eine Werkstatt ist für Großserien (ab 20 000 Stück) bestimmt, eine zweite für kleine und mittlere Serien, die auch einige manuelle Arbeitsschritte erfordern. Auch Arbeiten im Bereich Mikromechanik (Entwicklung und Herstellung von Stanzwerkzeugen und anderer Werkzeuge, Stanzen von Stahlbauteilen, Bearbeitung von Stahlprototypen mittels Drahterodieren ...) werden hier ausgeführt.

In der Endbearbeitungsabteilung werden Abschlussarbeiten von Rohlingen, Laserverzierungen bzw. herkömmliche Verzierungen, Abschrägen mit Diamantwerkzeugen sowie Ausstattungen ausgeführt und zudem die externen Zulieferaufträge verwaltet.

Das Gebäude entspricht den neuesten Standards hinsichtlich Produktionsorganisation; darin sind zudem ein Raum für die automatische Spänerückgewinnung, ein Werkstofflager mit 798 Palettenstellplätzen sowie ein automatisiertes Hochregallager (22 Meter hoch, 20 Meter lang, 11 940 Lagerplätze) untergebracht.

Außerdem wird dem Thema Nachhaltigkeit große Aufmerksam gewidmet. Das Gebäude wurde mit einer Doppelfassade und integrierten Jalousien ausgeführt, um eine effiziente Wärmedämmung und eine minimale Lichtverschmutzung sicherzustellen. Darüber hinaus wurde es mit 1099 Photovoltaikmodulen versehen, die eine installierte Leistung von 362 kWp liefern. Die Wasserversorgung der Sanitäranlagen erfolgt über ein Regenwassernutzungssystem, und der Heizbedarf im Winter wird zu 100 % durch die Wärmerückgewinnung aus den Produktionsanlagen gedeckt.

Ausbildung wird großgeschrieben

Die EMP AG ist dreifach zertifiziert (ISO 9001, 14001 und 45001) und legt großen Wert auf die Ausbildung von Lehrlingen. Derzeit werden 14 Jugendliche in sieben verschiedenen Berufszweigen ausgebildet: Mikromechaniker/in, Polymechaniker/in, Fachkraft für Qualitätssicherung im Bereich Mikromechanik, Produktionsmechaniker/in, Konstrukteur/in im Bereich Mikrotechnik, Logistiker/in und Informatiker/in. „Das Angebot von Ausbildungsplätzen im Bereich Mikromechanik trägt dazu bei, den Fortbestand der traditionsreichen Zusammenarbeit zwischen Mikromechanik und Uhrenindustrie in der Region zu sichern", erklärte Géraldine Ryser-Voumard in ihrer Eigenschaft als CEO der EMP AG. ◆

EMP Ebauches Micromécanique Precitrame SA
Rue de la Combe-Aubert 3, CH-2720 Tramelan
T. +41 (0)32 486 96 10, www.empsa.ch



PROFESSIONAL NETWORKING EVENT

Organised by SIAMS, the post-exhibition company visits are designed to build on the synergies generated by the exhibition by offering professionals registered as visitors the opportunity to discover the facilities and expertise of the exhibiting companies. The second edition gave participants the opportunity to visit LNS SA in Orvin and EMP SA in Tramelan.

LNS GROUP: A COMPREHENSIVE RANGE OF INNOVATIVE SOLUTIONS

A global specialist in machine tool peripherals, LNS SA began operations 53 years ago with the manufacture of bar feeders.

The acquisition of various companies abroad over the past few decades has made it a preferred partner, capable of offering a comprehensive 'package' comprising four product ranges: bar feeders, chip management systems, air filtration systems and cutting fluid management systems. "We naturally have competitors in each of these areas, but none that can match our overall offering," explains Gilbert Lile, CEO of LNS Group. Thanks to this comprehensive range, the company operates in sectors such as luxury goods and watchmaking, medical equipment, electronics and connectors, transport, energy and machinery.

Local roots, global organisation

Today, the LNS Group has 900 employees, 140 of whom are based in Orvin. Here, around forty people represent the various functions of the LNS Group: management, finance & administration, R&D, digitalisation and IT.
Around 50 people manage market operations for Europe: sales & marketing, spare parts and service. The service department centralises all calls from Switzerland and is also starting to handle enquiries from Germany and France. Carlos Muniz, Marketing Manager :

> *"The long-term aim is to coordinate after-sales service as much as possible from Switzerland, as this is where the expertise, the software team and the spare parts department are based."*

The company maintains an impressive stock of spare parts, guaranteeing their supply for bar-feeders up to 20 years old. One room also houses a working example of every bar feeder produced by the company, so that the after-sales service team can answer customers' queries, regardless of the model they are using.

In the workshops, around fifty employees are responsible for manufacturing the bar feeders, the assembly of which only begins once the order has been received. Whilst this way of operating does involve a delivery time of around four weeks, it means the company does not have to manage a stock of finished products, which would take up a lot of space and tie up certain components that it might need quickly elsewhere.



L'imposant hall d'entrée, ou quand les matériaux naturels se marient à l'industrie de précision.
Die imposante Eingangshalle – oder: Wenn natürliche Materialien auf Präzisionsindustrie treffen.
The imposing entrance hall: where natural materials meet precision engineering.

Worldwide, the group has nine production sites spread across three continents (the Americas, Europe and Asia), enabling it to manufacture its various products in the geographical regions where they are ordered and then distribute them via an extensive network of subsidiaries and agents.

Yes to digitalisation, but not everywhere

For several years now, the Orvin-based company has been seeing growing demand for digitalisation solutions that enable direct communication with its customers. That is why it has developed the MyLNS portal. Available 24 hours a day, 7 days a week, this service enables customers to manage their orders, view their invoices, submit support tickets, access product information and order spare parts. It serves as the central point of access to all its services.

Another example of digitalisation is the e-CONNECT IoT solution, which enables communication between machines and offers Industry 4.0-specific features, such as notifications, production data and information on preventive maintenance, all of which are available at all times on operators' tablets or smartphones.

However, not all digitalisation solutions are met with the same enthusiasm. Remote support using augmented reality glasses, which enables LNS technicians to guide their customers through troubleshooting, has so far met with only mixed success. "Most of our customers still prefer to have a technician by their side," notes Gilbert Lile.

Current situation

Today, several of LNS's key markets are performing well: these include North America, where the company generates 50 per cent of its turnover, as well as

Asia, India and Japan. Europe, on the other hand, has fallen short of expectations, recording a decline of around 40 per cent. "The difficulties facing the automotive industry are largely to blame," explains Gilbert Lile. "However, thanks to our presence in several sectors, we are managing to offset these differences, and the 2026 budget – which is slightly higher than last year's– should be met."

LNS SA
Route de Frinvillier 5, CH-2534 Orvin
T. +41 (0)32 358 02 00, www..lns-group.com

EMP SA: A MANUFACTURER OF SEMI-FINISHED PRODUCTS SERVING BRANDS

EMP SA specialises in the manufacture of watch components, tooling and micro-engineering parts. Over the years, it has established itself as a partner of choice for all watch brands thanks to its comprehensive expertise in micro-engineering, ranging from prototyping to the production of very large batches.

Company history

The company was founded in 1983 under the name Précis-Trame (short for Précision Tramelan) and began its work in micromechanics by manufacturing dies and various types of tooling. Two years later, it developed its first Précis-Trame machine in-house to meet the growing demand for blanks for mechanical watches. In 1990, the company adopted the name PRECITRAME and sold its first machines to watch brands. Ten years later, it forged long-term partnerships with several prestigious Swiss watch brands, thanks in particular to the use of new and increasingly sophisticated machine designs in the production of components. In 2001, the management decided to split the business into two separate entities: Precitrame Machines SA and Ebauches Micromécanique Precitrame SA.

At that time, EMP SA employed 68 staff. Twenty-five years later, that number had risen to around 270. This growth was accompanied by the purchase, refurbishment and extension of premises in Tramelan, which enabled the company to install new production lines and develop new areas of business, notably in laser engraving, decoration and mounting.

Building dedicated to rough-machining

These various phases of expansion culminated in the construction of a new factory in the Lovières district of Tramelan. Completed in 2023, this imposing and elegant building, measuring 140 metres long by 40 metres wide, houses the 'Ebauches Business Unit'. Over 13,000 m^2 are dedicated to production.

This is where rough-machined prototypes are produced on 5-axis machining centres, and where machining is carried out on CNC transfer machines. One workshop is dedicated to large-scale production runs (min. 20,000 parts), whilst a second is dedicated to small and medium-scale production runs, which also require some manual operations. Micromechanical work is also carried out here, including the development and manufacture of dies and various tools, the cutting of steel components, and the machining of steel prototypes using wire-cut EDM.

The finishing department, for its part, is responsible for finishing rough-cut pieces, laser or traditional decoration, diamond bevelling and trimming, and also manages external subcontracting operations.

Designed to meet the latest standards in production organisation, the building is also equipped with a room for the automatic collection of wood shavings, a materials store offering 798 pallet spaces, and an automated vertical storage system of impressive dimensions and capacity: 22 metres high, 20 metres long and 11'940 storage spaces.

Particular emphasis was also placed on sustainability issues. The building's façade is a double-skin design with integrated blinds to ensure effective thermal insulation and minimise light pollution, whilst 1,099 photovoltaic panels provide an installed capacity of 362 kWp. Water for the sanitary facilities is supplied by a rainwater harvesting system, and heating meets 100 per cent of winter requirements by recovering heat from production facilities.

The importance of training

With triple certification (ISO 9001, 14001 and 45001), EMP SA also makes it a point of honour to train apprentices. Currently, 14 young people are undergoing training in seven trades: micromechanic, multi-skilled mechanic, quality control technician in micromechanics, production mechanic, draughtsman/woman in microtechnology, logistics specialist and IT specialist. "Committing to training apprentices in micromechanics is a way of ensuring the long-term future of the region's watchmaking micromechanics tradition," said Géraldine Ryser-Voumard, CEO of EMP SA. ◆

EMP Ebauches Micromécanique Precitrame SA
Rue de la Combe-Aubert 3, CH-2720 Tramelan
T. +41 (0)32 486 96 10, www.empsa.ch

