

CAS D'USAGE CLIDD

De la donnée Clipper au planning de production

Comment Clidd transforme les données d'un ERP Clipper en un pilotage d'atelier visuel et en temps réel.

Un industriel qui produit à l'affaire

PME industrielle spécialisée en tôlerie, pliage et mécano-soudure. Chaque commande est une **affaire** qui suit une **gamme de fabrication** : une succession de phases (découpe, pliage, soudure, finition, contrôle...).

L'atelier est piloté sous **Clipper**, l'ERP / GPAO qui enregistre les affaires, les gammes et les pointages atelier.

~450

affaires actives

suivies en parallèle

6

phases de gamme

de la découpe au contrôle

à l'affaire

production

petites & moyennes séries

intégrée

sous-traitance

certaines phases externalisées

Piloter la production... à l'aveugle



Aucune vue consolidée

Clipper stocke la donnée, mais aucune vue ne dit « où en est chaque affaire, phase par phase » en temps réel.



Avancement reconstitué à la main

Le planning vit dans des fichiers Excel et dans les têtes, alimenté par le tour d'atelier.



Retards détectés trop tard

Un décalage sur une phase ne se voit qu'au moment de livrer quand il est déjà trop tard.



Sous-traitance dans l'angle mort

Les phases externalisées sont difficiles à suivre et retardent des affaires sans alerte.

Le travail amont : comprendre avant d'outiller

Clidd n'a pas livré un tableau de bord « sur étagère ». La valeur est d'abord venue d'un travail de cadrage métier avec le client pour traduire un besoin flou en un modèle de données exploitable.

1

Cadrage du besoin

Qu'est-ce qu'un « planning utile » pour un chef d'atelier ? Quelles décisions doit-il permettre ?

2

Identification des variables

Recenser tout ce qui compte : phases, pointages, délais, sous-traitance, quantités restantes...

3

Co-construction du modèle

Définir avec le métier les règles de calcul d'avancement, de retard et d'anomalie.

4

Industrialisation

Automatiser la collecte Clipper et le calcul dans un flux Clidd rejoué chaque jour.

Toutes les variables d'une vraie planification

Clipper ne fournit pas un « % d'avancement ». Il fallait le reconstruire en croisant de nombreuses variables. C'est là que se joue la difficulté du sujet.

01

Avancement pièces

Combien de pièces produites vs commandées, phase par phase.

02

Avancement temps

Heures pointées vs heures prévues en gamme.

03

Phase courante

La première phase non terminée = là où en est réellement l'affaire.

04

Délais & jours restants

Écart entre la date du jour et la date de livraison.

05

Sous-traitance

Phases externalisées (centre de frais dédié) suivies à part.

06

Dernier pointage réel

Ne garder que le pointage le plus récent de chaque opération.

07

Anomalies de séquence

Détecter une phase aval faite avant une phase amont.

08

Quantités restantes

Ce qu'il reste à produire pour solder l'affaire.

4 tables Clipper, remontées automatiquement

Le connecteur Clidd va chercher la donnée directement dans Clipper, sans export manuel, sans ressaisie. Rejoué chaque jour.

clipper

Affaire

L'en-tête de commande

N° d'affaire, pièce, désignation, quantités, délais de livraison, heures prévues.

clipper

Gamme

La séquence de fabrication

Les phases, les heures prévues/restantes, la préparation, la sous-traitance.

clipper

Pointage

Le temps réel de l'atelier

Chaque pointage opérateur : opération, date, heure, temps passé.

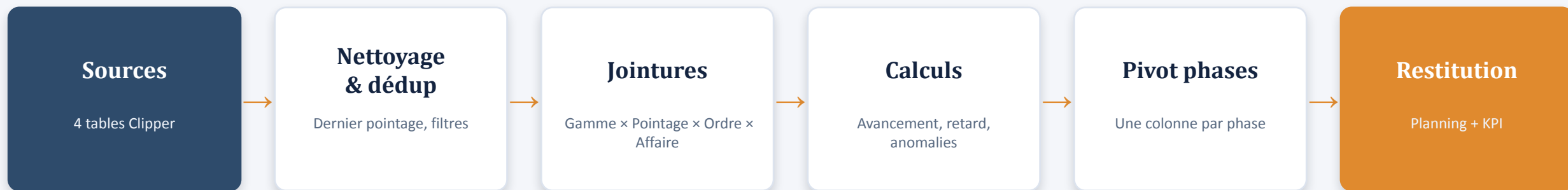
clipper

Ordre de planification

L'avancement de production

Pièces produites par phase et jalons de planification.

Un flux Clidd qui transforme la donnée brute en pilotage



24 étapes enchaînées dans un seul flux visuel, rejouable en un clic, sans écrire de code.

Entrée : Affaire · Gamme · Pointage · Ordre de planification (Clipper) → Sortie : Planning production + 5 KPI de pilotage

Trois briques qui font toute la différence

1

Le dernier pointage

Un opérateur peut pointer plusieurs fois une même opération. Clidd ne garde que le pointage le plus récent, pour refléter la réalité terrain, pas l'historique.

2

Le double avancement

L'avancement est calculé de deux façons : en pièces produites ET en heures pointées pour un suivi fiable même quand une des deux données manque.

3

Le pivot couleur

Chaque phase de gamme devient une colonne. Chaque cellule prend une couleur selon son état : fait, en cours, en retard, chez le sous-traitant, à faire.

fait

en cours

retard

Un planning de production visuel, lisible en un coup d'œil

Affaire	Désignation	Livraison	État	Av.	P20	P30	P40	P50	P60	P70
A-1042	Platine support	12/03	En cours	50 %	✓ 20/20	✓ 20/20	• 8/20	· 0/20	· 0/20	· 0/20
A-1090	Articulation Z	21/02	En retard	25 %	✓ 250/250	! 0/250	· 0/250	· 0/250	· 0/250	· 0/250
A-1108	Support guide	05/04	En cours	67 %	✓ 500/500	✓ 500/500	ST	· 0/500	· 0/500	· 0/500
A-1131	Patte de renfort	18/02	Risque	80 %	✓ 90/90	✓ 90/90	✓ 90/90	✓ 90/90	• 30/90	· 0/90
A-1155	Poignée inox	27/03	Terminé	100 %	✓ 600/600	✓ 600/600	✓ 600/600	✓ 600/600	✓ 600/600	✓ 600/600
A-1179	Traverse châssis	30/04	En attente	0 %	· 0/40	· 0/40	· 0/40	· 0/40	· 0/40	· 0/40

Comment lire :

Fait

En cours

En retard

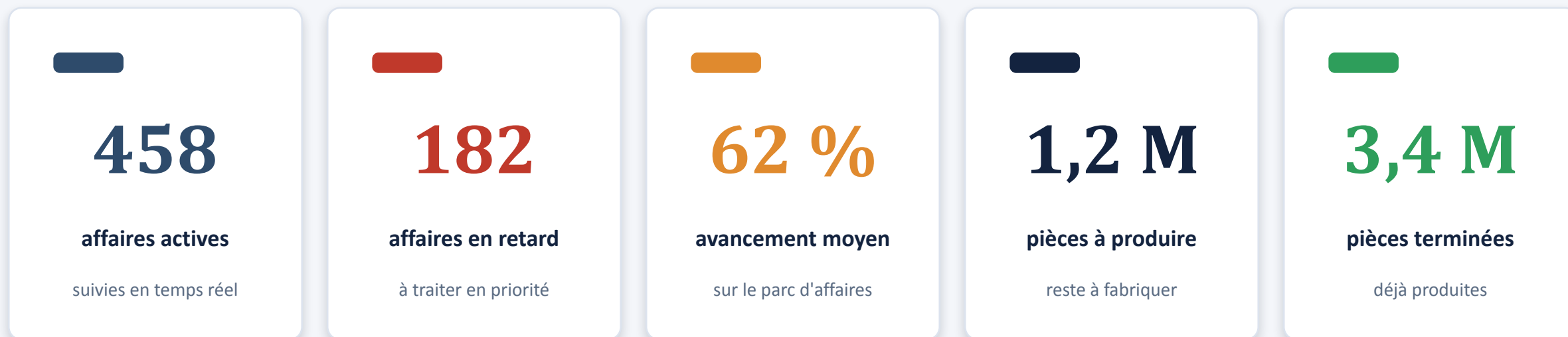
Chez sous-traitant (ST)

À faire

Chaque cellule affiche l'avancement pièces (produit / commandé) et son état. Le planning se trie automatiquement par date de livraison.

Données illustratives et anonymisées — reproduction fidèle du code couleur du livrable réel.

5 indicateurs pour décider tout de suite



Filtrables par semaine de livraison, par affaire ou par pièce. Le même flux alimente le planning et les KPI.

Chiffres illustratifs et anonymisés.

Ce que le client y gagne



Vision temps réel

Voir ce qui est lancé et sorti de production pour chaque affaire, phase par phase.



Anticipation des retards

Les affaires à risque remontent avant la date de livraison.



Valoriser les en-cours

Chiffrer la valeur des en-cours de production, pour la comptabilité et le fiscal.



Sous-traitance pilotée

Les phases externalisées deviennent visibles et suivies.



Exploitable en atelier

Un planning clair et imprimable, avec n° de série, utilisable au poste.



Zéro ressaisie

La donnée vient de Clipper automatiquement, chaque jour.

Souveraine, sécurisée, sans dépendance

Au-delà du résultat, la solution répond aux exigences d'un industriel français : hébergement, confidentialité et autonomie.



Souveraineté

Hébergement en France chez OVH (Roubaix), sur serveurs dédiés (hors hyperscalers américains : Amazon, Google).



Zéro rétention

Vos données servent uniquement au calcul. Elles ne sont jamais stockées par la plateforme.



100 % no-code

Les flux se construisent et se maintiennent sans écrire une ligne de code : le métier reste autonome.



IA agnostique

Compatible avec les principaux moteurs d'IA (Copilot, Claude, Mistral...), sans enfermement technologique.

POURQUOI CLIDD

Du besoin métier au tableau de bord, sans le chantier informatique.

Connecteur Clipper natif

La donnée ERP remonte automatiquement,
sans export ni ressaisie.

Transformations no-code

Filtres, jointures, calculs et pivots dans un
flux visuel rejouable.

Du métier à la décision

Clidd cadre le besoin avec vous, puis
l'industrialise en un livrable actionnable.

Un besoin de planification, de reporting ou de consolidation de données ? Parlons-en.