

L'industriel français élargit son savoir-faire

Deux ans après avoir réalisé une opération de croissance externe qui s'est traduite par un doublement de son chiffre d'affaires et un élargissement de son offre, le groupe Monin qui demeure fidèle à sa stratégie de développement basée sur l'innovation et le « Made in France » consolide ses positions sur le marché de la quincaillerie et étend son expertise au secteur du jardin.



Réunie en séminaire sur le site de production de Saint-Etienne, une partie de l'équipe commerciale Monin en compagnie de la présidente du groupe Julie Leibovici (au centre), de François Lefebvre, directeur commercial et marketing, de Patrick Keller, Président de Fiprofil-Système Plum et de Tiphaine Silly, directrice industrielle du groupe.

Il y a tout juste dix ans, Julie Leibovici prenait la succession de son père à la tête de Monin, une entreprise spécialisée créée à la fin du 18^{ème} siècle dans la quincaillerie et qu'il avait reprise une vingtaine d'années plus tôt. « Très rapidement, j'ai compris que le développement de la structure dont je prenais les rênes passerait par l'élargissement de son offre et de son savoir-faire historique » explique la jeune dirigeante du groupe, architecte de formation. C'est pourquoi le fabricant français spécialiste de la quincaillerie d'agencement a exploité au cours de la dernière décennie différentes opportunités d'atteindre cet objectif au travers de rapprochements ou des rachats portant sur des entreprises

partageant avec lui la volonté de maintenir leur production en France. Monin se portait ainsi acquéreur en 2006 de Thibault-Clôtures, un spécialiste du portail en aluminium de La Loupe (28). Au début des années 2010, l'industriel nouait un partenariat commercial avec Fiprofil-Système Plum, une entreprise stéphanoise spécialisée dans la fabrication des consoles et crémaillères fortes (cf. encadré) et qui héberge aujourd'hui l'activité Monin Saint Etienne et un show-room récemment aménagé présentant l'ensemble des gammes commercialisées par le groupe. En septembre 2012, la volonté d'expansion du spécialiste de la quincaillerie se traduit par la reprise de Mermier Lemarchand. Issue du rapproche-

ment dans les années 1970 de deux fabricants français implantés en Normandie, dont l'un, Mermier, spécialisé dans la quincaillerie de bâtiment et l'autre, Lemarchand, dans l'outillage de jardin, cette entité offrait de nombreuses similitudes avec son repreneur et notamment une taille similaire et un savoir-faire industriel séculaire. La quincaillerie reste au cœur du métier de Monin dont le catalogue général présente aujourd'hui quelque 6 000 références réparties entre quincaillerie d'agencement, le métier historique du groupe, et quincaillerie de bâtiment.

L'offre du fabricant s'allonge de portails aluminium (la gamme issue du rachat de Thibault-Clôtures main-

Monin Saint-Etienne

L'unique fabricant français de crémaillères et consoles fortes

Créée par Patrick Keller en 1980, Fiprofil-Système Plum est issue d'un groupe industriel stéphanois familial spécialiste du profilage de l'acier fondé dans les années 1950. Seul fabricant français de crémaillères et consoles fortes, Fiprofil figure parmi le nombre très restreint de fabricants développant une telle spécialité sur le marché mondial. Il y a un an, Fiprofil quittait son site historique pour investir d'autres locaux à Saint-Etienne, précédemment occupés par Peugeot PSA dans une zone artisanale regroupant des écoles et des entreprises. L'entreprise occupe une superficie (hors bureaux) de 3 000 m² (2 200 m² pour la production et 800 m² pour le stockage des produits finis). Les illustrations ci-contre vous donneront un aperçu des

principales phases de fabrication des crémaillères et consoles fortes fabriquées dans cette unité de production qui s'est récemment dotée sur sa chaîne de poudrage époxy d'un nouveau tunnel de traitement de surface qui a nécessité un investissement très important. Celui-ci permet à Fiprofil d'améliorer encore sa qualité de peinture, offrant à ses produits une résistance et une longévité très élevées. Il s'agit d'une installation "propre" diminuant de manière drastique la quantité d'eaux de process polluées. Au chapitre développement durable on peut également mentionner l'existence d'un système de récupération de la chaleur du four utilisé pour la cuisson des pièces qui permet de chauffer les ateliers en hiver.



A partir de bobines d'acier, deux lignes de profilage à froid découpent à la longueur souhaitée (entre 1 m et 2,5 m) les crémaillères qui subiront différents usinages avant d'avoir leur forme définitive. La vitesse de défilement de la bobine sur ces lignes peut atteindre 30 m/min.



Cette profileuse de capacité importante peut traiter les bobines d'acier de forte épaisseur (jusqu'à 5 mm) pour la réalisation de profilés lourds.



Avant d'être revêtues d'une peinture époxy en poudre, les consoles et crémaillères fortes passent dans un Tunnel de Traitement de Surface d'une longueur d'une trentaine de mètres d'où les pièces sortent lavées, dégraissées et phosphatées.



Après avoir été séchées dans une étuve et avant d'être cuites, les pièces sont peintes dans deux cabines de peinture, une automatique et une manuelle utilisée pour les petites séries et certaines couleurs. Les crémaillères et consoles (de couleur blanche pour 70% d'entre elles) sont ensuite emballées et étiquetées.

Monin



Une presse de 320 tonnes, l'une des trois plus puissantes des unités du groupe Monin, est utilisée à la fabrication des consoles fortes.



Cette machine de découpe au laser est utilisée pour la fabrication de consoles en séries limitées.



L'ensemble de la production des gammes crémaillères, consoles et kits est stockée et expédiée depuis le site de Saint Etienne.

DESIGNED FOR REALITY

CONÇU POUR LA RÉALITÉ

Vous avez toujours voulu avoir tous vos outils à portée de main et vos poches positionnées et dimensionnées pour qu'elles vous soient totalement utiles ? Notre nouveau 1960 est un pantalon artisan à la coupe ample et à la taille mi-haute. Les renforts aux genoux sont en CORDURA®-1000 deniers, tout comme les renforts des poches flottantes et poches arrières. Ces pantalons sont fabriqués en CORDURA® NYCO et CORDURA® DENIM qui vous donneront le confort que vous voulez toute l'année. Ces tissus sont extrêmement résistants et sont quasiment indéchirables.



1960 CORDURA® DENIM

Montez en gamme avec un jean 4 fois plus résistant qu'un denim normal. Tissu renforcé avec du CORDURA®.

1960 CORDURA® NYCO

Notre nouveau tissu CORDURA® NYCO est disponibles en plusieurs modèles et couleurs. 75% coton et 25% CORDURA®, il est solide, confortable et améliore vos conditions de travail.



RETROUVEZ-NOUS SUR



RENNES 22 23 24

OCTOBRE 2014

HALL 12
STAND 1A C19

BLÅKLÄDER
WORKWEAR

WWW.BLAKLADER.COM

La dernière édition du catalogue général Monin, réactualisé chaque année, présente une offre de 6 000 références de produits de quincaillerie répartie dans les sections Bâtiment et Agencement. L'offre en outillage pour le jardin ainsi que les gammes portails, clôtures et portillons, font l'objet de deux autres catalogues dédiés.

tenant fabriquée dans l'usine Monin de Nogent-Le-Rotrou), de produits de motorisation de volets battants et d'une offre en outillage de jardin commercialisée sous la marque Mermier.

Fabrication française 100% intégrée

Le groupe Monin, dont le siège est implanté à Nogent-le-Rotrou (28), exploite cinq sites de production, tous implantés en France et certifiés ISO 9001 version 2000. Outre les usines historiques de Nogent, un site spécialisé dans la quincaillerie d'agencement, et de Fougères (35), où sont fabriqués des produits de quincaillerie de bâtiment et notamment des paumelles, l'outil de production de l'industriel compte également les deux usines normandes (ex-unités de production de Mermier Lemarchand) de Tinchebray, dans l'Orne (spécialisées dans la quincaillerie de bâtiment pour l'une et l'outillage de jardin pour l'autre) et le site de Saint-Etienne où sont produites les crémaillères et consoles fortes par le partenaire de Monin, Fiprofil.

Possédant la maîtrise de divers savoir-faire industriels dont la découpe et le formage des métaux, la plasturgie, le cintrage de tube, l'assemblage par soudure robotisée, différents traitements de surface ou encore l'usinage de l'aluminium, le groupe exploite un parc machines comprenant notamment 150 pres-



ses de découpe (de 30 à 320 tonnes), 2 centres d'usinage, 4 robots de soudure, 5 lignes de différents process de traitement de surface (peinture par poudrage epoxy, cataphorèse et zingage) ou encore 2 cintreuses.

Une réactivité forte

Employant 210 salariés, le groupe Monin réalise un chiffre d'affaires de 23 M€ généré par des ventes faites auprès de plus de 2 000 clients – revendeurs du marché professionnel

Systeme GTI

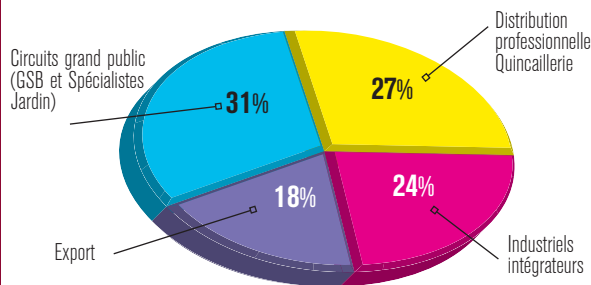
La gamme GTI (Gamme Technique Innovante) d'accessoires en composite pour la pose de volets et portails est tout récemment venue

étoffer l'offre de Monin qui lance régulièrement des produits novateurs présentant une réelle valeur ajoutée. Cette gamme sans entretien permettant une manipulation silencieuse des volets et portails est composée d'une dizaine d'accessoires de couleur noire (certains d'entre eux sont disponibles dans d'autres coloris) légers, robustes et bénéficiant d'un design ergonomique. Pour les volets, l'offre comprend un verrou à douille, un verrou de box à gland, un verrou pistolet, des pentures axes composites anti rouille et grincement, finition zinguée ou cataphorèse noire (disponibles dans huit longueurs de 15 à 60 cm), des blocs volet (bras standard ou bras allongé en noir ou blanc), des stop volet (petit modèle en noir, marron et blanc et grand modèle en noir ou blanc) et une poignée. Des butoirs magnétiques (fixation au sol ou murale) 10 kg (coloris chêne, blanc ou gris) ou 35 kg (coloris gris), un bloc portail à visser noir avec lame de verrouillage en plastique, un stop portail à visser noir avec butée amortisseur et un arrêt à bascule noir en aluminium et composite composent l'offre d'accessoires GTI pour volet et portails.



Un présentoir spécifique (72 cm de largeur, 174 cm de hauteur et 42 cm de profondeur) permet la mise en avant dans le magasin de la nouvelle gamme GTI d'accessoires en composite pour volets et portails.

Répartition du chiffre d'affaires Monin par types de clientèle



spécialistes de la quincaillerie, distributeurs relevant des circuits grand public (GSB et commerces spécialistes du jardin et de l'Outdoor) – l'export (essentiellement les pays frontaliers) représentant près de 20% de ce chiffre.

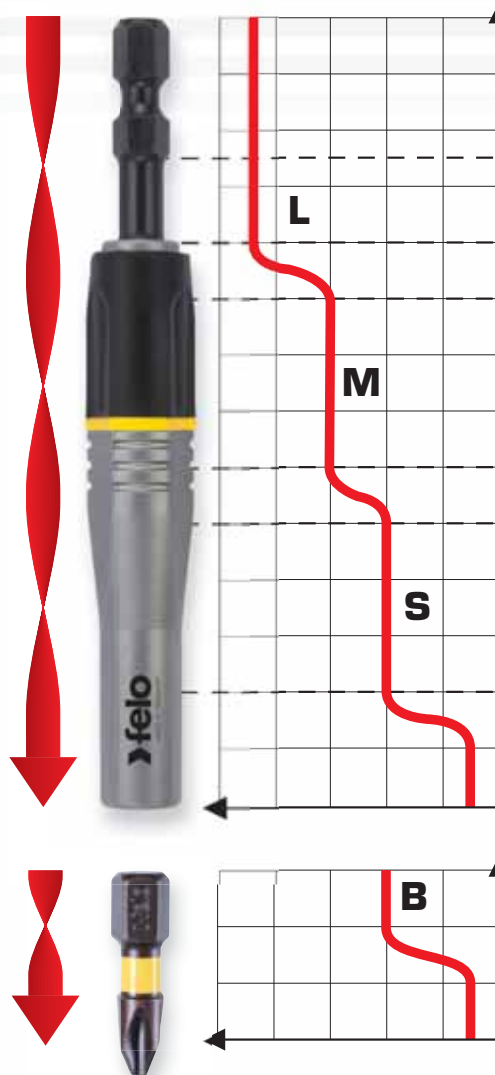
L'équipe commerciale placée depuis quelques mois sous la direction de François Lefebvre, également directeur Marketing du groupe, n'a cessé de se renforcer, même au plus fort de la crise, pour coller au plus près aux attentes des professionnels des différents marchés dont le groupe Monin est un acteur majeur. Elle dénombre aujourd'hui quelque vingt-cinq personnes dont trois responsables grands comptes (distribution professionnelle, distribution grand public et Export), une dizaine de commerciaux itinérants - tous produits et tous circuits - chapeautés par le responsable Ventes national Gilles Gaillard et autant de commerciaux sédentaires, dont certains travaillant en binôme avec les commerciaux itinérants, placés sous la responsabilité de Nathalie Lenavenec. Cette force commerciale quotidiennement à l'écoute de la clientèle constitue l'un des points forts du groupe Monin qui, en matière de service, offre également une forte réactivité et est en mesure de livrer les commandes de ses clients en 48 heures maximum depuis sa plate-forme logistique centrale de Fougères qui couvre 2 500 m², détient en permanence quelque 6 000 références quincaillerie et traite chaque année quelque 120 000 lignes commandes représentant 120 millions de pièces.

Dominique Totin



À la recherche des innovations?

4 IMPACT - construit pour torsions extrêmes & durée de vie plus longue



- Conçu pour les visseuses à choc tangentiels.
- 3 zones d'amortissement du choc (S-M-L) synchronisées pour l'absorption des points maximums d'impact.
- Plage de torsion vaste (p.ex. PH1-PH3)
- 4eme étape d'amortissement supplémentaire à l'utilisation ensemble avec les embouts Felo Impact. Utilisation recommandée avec des vis PH, PZ et Torx.



Felo Werkzeugfabrik
 Holland-Letz GmbH
 35279 Neustadt
 Tel.: ++49 (0)6692 880
 info@felo.com
 www.felo.com

