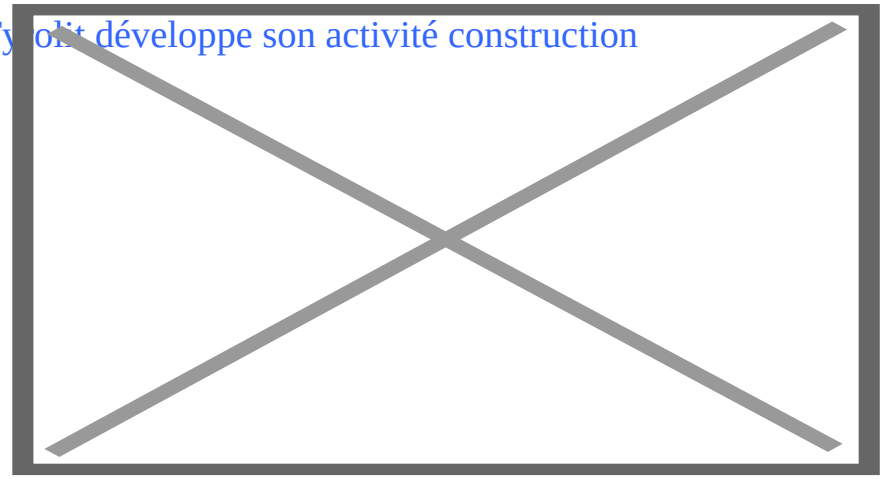
avril 2010

# Tyrolit



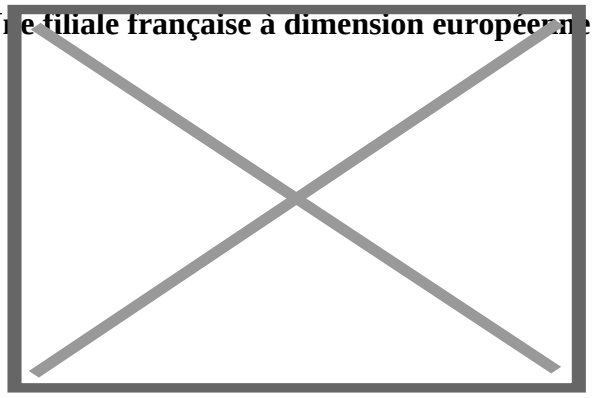
## Tyrolit développe son activité construction



***Disposant d'un savoir-faire reconnu sur le marché de l'abrasif et des outils diamantés à destination de l'industrie et du BTP, la société Tyrolit renforce son offre destinée au travail de la pierre naturelle. Avec l'intégration de la société Atecdiam spécialisée dans la fabrication d'outils diamantés, elle propose désormais une offre complète commercialisées par une structure qui lui est entièrement dédiée.***

En 1895, Daniel Swarovski crée à Wattens, en Autriche, une fabrique de cristal à destination de la bijouterie. En 1919, confronté au manque d'outils permettant de travailler le cristal, il fonde la société Tyrolit spécialisée dans la fabrication d'outils abrasifs. En 1950, fort du développement de la marque Tyrolit, il déménage la société à Schwaz, une autre ville du Tyrol. L'entreprise compte alors 150 collaborateurs et produit chaque année pas moins de 400 tonnes d'outils abrasifs par an. Au fil des années, cette offre se diversifie et en 1984, l'entreprise débute la production en masse d'outils diamantés soudés laser pour la coupe à sec des matériaux de construction. Aujourd'hui, la société autrichienne qui appartient toujours au groupe Swarovski regroupe 4 580 collaborateurs dont 1 236 sur le siège social. En 2008, elle a réalisé un chiffre d'affaires de 504 millions d'euros. Elle dispose de 25 unités de production réparties dans 15 pays et distribue les produits de la marque dans plus de 60 pays grâce à des filiales commerciales réparties sur tout le globe.

**Une filiale française à dimension européenne**



La filiale française est basée à Sarreguemines (57) et

travaille en parfaite synergie avec la filiale Benelux basée à Bruxelles. En effet, le site mosellan sert de plate-forme logistique pour les deux marchés (Sarreguemines n'est qu'à cinq heures de route de Schwaz). La direction générale est commune, même si chaque pays bénéficie de sa propre structure commerciale. En France, cette dernière est organisée en deux pôles : Métal pour les produits destinés à l'industrie et Construction pour les produits utilisés dans le BTP. Le pôle Métal se compose des divisions métal (aciérie, fonderie) et mécanique de précision (secteurs de l'automobile, aéronautique, roulements, fabricants d'outils…). Le pôle Construction regroupe les divisions BTP, pierre naturelle et verre. Chaque pôle s'organise autour d'un commercial grands-comptes et d'une structure commerciale dédiée à la distribution (distributeurs généralistes, spécialisés, loueurs, distribution industrielle, négoces matériaux…) avec des chefs de marché spécifiques.

**Une stratégie de développement**

En juillet 2009, Tyrolit renforce sa position sur le marché international en rachetant le fabricant américain d'outils abrasifs Radiac Abrasives. Deuxième producteur de meules conventionnelles et diamantées en Amérique du Nord, cette entreprise basée à Salem dans l'Illinois possède quatre usines situées aux Etats-Unis et au Mexique. En 2008, elle a réalisé un chiffre d'affaires de 54 millions d'euros avec une présence commerciale aux Etats-Unis, au Canada, au Mexique, en Amérique latine, en Irlande et en Pologne. Avec cette acquisition, Tyrolit peut développer de nouvelles synergies entre production, achat, vente et service clientèle sur le marché outre-atlantique, notamment en Amérique du Nord où la demande en outils abrasifs représente presque 25% du potentiel mondial. La marque Radiac reste néanmoins indépendante.

Concernant l'activité cons-truction du groupe en France, le développement par croissance externe a été amorcé dès 2003 avec le rachat d'Atecdiam, une société française basée à Grigny (91) spécialisée dans la fabrication d'outils pour la coupe de la pierre naturelle mais aussi d'outils spéciaux diamantés pour le BTP. Cette nouvelle acquisition, qui a permis au groupe de développer son pôle Construction en élargissant son offre produits, a été complètement intégrée le 1er décembre 2009 au sein de la filiale Tyrolit France pour finalement devenir la division Pierre dans l'organisation du groupe.

**Deux sites, une synergie**

Bien que basée à Sarreguemines, la filiale Tyrolit France avait implanté une plate-forme de service après-vente en région parisienne, à La Verrière (78). Ce site était dédié à la réparation et à l'entretien des machines pour tout le territoire national et servait également de bureau commercial régional afin de répondre aux demandes des clients franciliens du secteur BTP.

Avec le rachat d'Atecdiam, Tyrolit France disposait donc de deux sites en région parisienne qui présentaient de nombreuses similitudes, notamment en ce qui concerne la réparation des outils diamantés. Afin de développer une synergie entre les deux entités, l'entreprise a décidé de fusionner les deux équipes au sein d'une seule structure. Cette unification demandait un aménagement dans de nouveaux locaux qui devaient rester proches du domicile des collaborateurs tout en étant à proximité des principaux flux commerciaux. Située à quelques minutes de l'aéroport d'Orly et de la gare TGV de Massy, à proximité des sites de La Verrière et de Grigny, la ville de Villebon-sur-Yvette présentait tous les avantages pour bâtir un établissement commun.

**Le site de Villebon-sur-Yvette**

Le 1er janvier 2009, les équipes de La Verrière et de Grigny ont donc été réunies au sein d'un bâtiment neuf construit dans la zone d'activité de Villebon-sur-Yvette. Ce nouvel édifice regroupe le service après-vente de Tyrolit France ainsi que le bureau commercial du pôle bâtiment et pierre, deux services qui sont animés par une quinzaine de collaborateurs.

Outre ces bureaux administratifs, ce site abrite un atelier composé de trois modules. La première division de l'atelier accueille tout le stock de pièces détachées pour la France et le Benelux, que ce soit pour satisfaire les demandes des clients passées via les distributeurs ou pour les techniciens présents sur le site. Cet espace abrite également le stockage, pour l'Ile de France, des outils diamantés et des machines (carotteuses, scies de sol, scies murales) afin d'optimiser les livraisons vers les distributeurs de la région. La deuxième partie de l'atelier se concentre uniquement sur le SAV et la réparation des machines. Enfin, dans le troisième module, qui est en fait l'atelier outils diamantés, sont effectués les rechargements des couronnes – un service réalisé en 24 heures –, la fabrication des plateaux, des meules, des outils spéciaux… ainsi que le regarnissage des disques diamantés.

Le site a également été aménagé pour permettre à l'entreprise de proposer des sessions de formation internes et externes performantes – elle peuvent être suivies par des collaborateurs français mais également en provenance d'autres pays européens. Les formateurs présentent les nouveautés produits et prodiguent les cours théoriques dans une salle de réunion. Ils profitent de la salle entièrement dédiée aux essais machines dans l'atelier pour organiser des séances pratiques qui portent sur l'utilisation, l'entretien et le SAV des machines. Par ailleurs, tous les cursus de formation sont certifiés et entrent dans le cadre du 1% formation.

*Nicolas Desbordes*