octobre 2014

CDH Group

Saverne, l’expertise brouette de CDH Group

Né en 2011 de la fusion des marques Hæmmerlin, Duarib et Centaure, CDH Group a su miser sur la complémentarité de ses trois entités pour créer une forte synergie. Prévoyant pour 2014 un chiffre d’affaires d’environ 90 millions d’euros (65% pro) contre 85 millions en 2013, le groupe est ainsi parvenu à conforter sa place d’incontournable dans la distribution professionnelle, notamment sur le marché des brouettes. Ces dernières sont conçues et fabriquées dans l’usine historique de Hæmmerlin à Saverne (67), 35 000 mètres carrés entièrement dédiés à la production.

Ferronnier de formation, Charles Hæmmerlin ouvre en 1867 à Saverne, en Alsace, un atelier de fabrication de fours à pain, grilles en fer forgé et fontaines. Rejoint par son fils Georges, ils se lancent quelques années plus tard dans la production de brouettes métalliques, matériels alors méconnus en France. Devenue trop exigüe, l’entreprise déménage à la fin du XIXe siècle pour s’installer dans une véritable usine, toujours à Saverne, et ainsi répondre à une notoriété grandissante d’abord sur le marché hexagonal, puis dès 1945 à l’export sous l’impulsion de Jean-Louis (commercial) et Emile (production) Hæmmerlin. Leurs efforts permettent à l’entreprise d’investir en 1952 dans une nouvelle unité de production plus vaste leur permettant de développer de nouveaux équipements de chantiers comme les monte-matériaux. A la fin des années 1960, la société Hæmmerlin produit chaque mois plus de 25 000 brouettes.

Au début des années 1980, Bernard Hæmmerlin (quatrième génération) rejoint l’entreprise et entreprend la modernisation des chaînes de production, l’objectif étant de gagner en productivité tout en réduisant les délais de livraison. Devenu le premier acteur européen, la société alsacienne se lance ensuite une politique d’expansion et reprend en 2006 l’entreprise britannique Chillington, un fabricant de brouettes et de diables leader sur son marché national. En 2011, pour se consacrer au développement à l’international du groupe (CDH Groupe réalise aujourd’hui 35% de son CA à l’export et est présent dans plus de 50 pays), Bernard Hæmmerlin se retire de la gestion de l’entreprise et laisse les rennes à Christophe Vinsonneau, président et actionnaire de CDH Group.

Un savoir-faire industriel

Aujourd’hui, le CDH Group compte plusieurs unités à travers l'Europe : en Grande-Bretagne (Walsall) suite au rachat de Chillington, en Hongrie (Székesfehérvár) pour approvisionner l’Europe de l’Est, en Russie (Moscou) pour se rapprocher des marchés russes et asiatiques et bien entendu en France. Malgré la fusion de ses trois entités, CDH Group a tenu à conserver les sites industriels propres à chaque marque pour, comme l’explique Christophe Vinsonneau « garder un savoir-faire et miser sur une certaine complémentarité de production pour créer une synergie industrielle au sein du groupe ». Le groupe est ainsi présent à Romilly-sur-Andelle (27) pour la fabrication des produits Centaure, à Saint-Philbert-de-Grand-Lieu (44) pour la production des échafaudages Duarib et enfin à Saverne (67) pour tous les équipements commercialisés sous la marque Hæmmerlin. Grâce à l’ensemble de ses sites de production, CDH Group possède plus de 150 brevets « dont un tiers ont moins de cinq ans et sont plus ou moins directement issus du

rapprochement industriel des trois entités historiques du groupe ».

L’usine de Saverne

Dédiée à la conception et la fabrication des brouettes et monte-matériaux, l’usine alsacienne (130 collaborateurs) est spécialisée dans les opérations de cintrage, d’emboutissage et de peinture. Chaque année, plus de 600 000 brouettes et monte-matériaux (un million si l’on ajoute la production britannique) sortent de cette usine, capacité complétée au niveau du groupe par les 700 000 échelles et escabeaux produits à Romilly-sur-Andelle et les 500 000 échafaudages sortis de l’usine de Saint-Philbert-de-Grand-Lieu.

Pour la fabrication des brouettes (toutes les caisses métalliques sont fabriquées à Saverne, une partie étant envoyée à Walsall), l’usine de Saverne reçoit différentes matières premières. Par exemple, pour les châssis et les axes de roues, les opérateurs utilisent des tubes d’acier standards DD11 (facilement déformables à froid) de diamètres variant de 10 à 32 millimètres qui, dans la mesure du possible auprès du fournisseur, sont coupés en sections de six mètres. Pour les caisses, le groupe s’approvisionne en feuilles de tôles spécifiques (acier de classe DX54) de tailles et épaisseurs différentes (une dizaine de formats au total) qui peuvent être aisément embouties mais aussi être allongées sans se déchirer. Les petites pièces sont pour leur part produites à partir d’acier standard ou galvanisé.

Récemment, afin d’optimiser au mieux les différents process, les flux internes de la zone de production ont été changés. L’objectif est, comme l’explique Christian Pitisi, responsable de l’usine de Saverne, « de travailler une pièce en faisant en sorte qu’elle soit finie en sortie de machine pour limiter les opérations de reprise mais aussi les stocks intermédiaires ».

Fabrication du châssis et de la caisse

Concrètement, à leur entrée sur la ligne de production, les tubes d’acier servant à la fabrication du châssis, sont, si besoin, redécoupés à la longueur souhaitée puis une première fois cintrée aux extrémités. Une poinçonneuse réalise ensuite les trous qui serviront à fixer la caisse sur le châssis avant que le tube soit de nouveau cintré (deux fois) pour, en fin de ligne, adopter sa forme finale. Le châssis ainsi formé est alors transféré vers un robot de soudage qui positionne automatiquement les traverses et les soude par points électro-déposés, soutenant la caisse et renforçant ainsi la rigidité de l’ensemble. Au final, CDH Group fabrique trois châssis par minute (quatre par minute pour le châssis Cargo dédié aux marchés du Moyen-Orient et conçu avec des tubes plats), soit une capacité de 4 500 pièces par jour.

Cette rationalisation industrielle se retrouve également dans la production des caisses. Une fois les feuilles de tôles dépilées sur la ligne, elles sont lubrifiées pour éviter tout risque de déchirure tout en apportant un beau fini, puis coupées sur chaque bord (12% de chute environ). Les quatre extrémités sont ensuite écrasées, roulées par formage pour éviter tout risque de coupure lors de l’utilisation. La feuille est alors déformée par pression à froid sur un gabarit puis, en sortie de ligne, la caisse ainsi formée est marquée par défonçage des nervures (frontales et latérales) et des différents logos, le « made in France » notamment. Réalisée en un seul passage, la fabrication d’une caisse de brouette ne nécessite que 15 secondes de production.

Outre ces lignes dédiées aux produits de grandes séries, l’usine de Saverne abrite également une zone réservée aux petites séries (essentiellement des brouettes à forte valeur ajoutée ou des échelles de monte-matériaux) comprenant plusieurs postes d’opérations manuelles comme des presses hydrauliques, des cisailles, des plieuses et des cintreuses destinées aux châssis spécifiques ou récemment industrialisés comme le châssis Cargo Alpha qui bénéficie d’une forme

particulière évitant l'ajout de traverses. Citons également l'installation d'îlots dédiés aux opérations spécifiques de poinçonnage, comme pour les axes de roues de brouettes particulières telle la Clipso Twin avec pieds, ou de soudage comme pour les pieds de brouettes destinées à l'export qui sont assemblés par le client final. A noter enfin qu'une autre partie de la zone de production est réservée à la fabrication des différents outils industriels utilisés dans l'usine.

Finition et montage

Les châssis et caisses ainsi formés sont ensuite expédiées vers la zone de finition (les châssis reçoivent dans cette zone, par soudage, la traverse arrière ainsi que le support de roues). Ils sont ensuite accrochés sur un convoyeur pour être peints, CDH ayant développé ses propres balancelles pour accueillir tous types de châssis, de caisses et de pièces devant être peintes. L'opération de finition débute par le dégraissage des pièces puis par l'application de poudre polyester (CDH propose de nombreux coloris) qui assure une très grande tenue aux rayons UV et ainsi garantir une finition longue durée. Le convoyeur amène ensuite les balancelles dans le four, la cuisson permettant de figer la poudre sur l'élément. Au total, la zone de finition abrite deux lignes de peinture, une première pour les modèles de grande série et une seconde pour les caisses et châssis spécifiques comme le Cargo.

Une fois peints, les châssis et les caisses sont assemblés manuellement (sur certains modèles, un lien est ajouté pour permettre aux revendeurs d'accrocher les produits sur leur linéaires) puis la brouette est montée entièrement ou partiellement et/ou gerbée selon le pays de destination. Chaque palette est alors cerclée et houssée, une alternative 100% étanche au film, ce dernier risquant de laisser pénétrer l'humidité et donc d'altérer les produits avant leur expédition. Précisons que selon les modèles, les roues peuvent être soit montées en usine, soit livrées en vrac dans la palette. A noter que du fait de la présence de câblage, la brouette Roller à roue arrière déployable est assemblée dans l'atelier de montage des monte-matériaux, ces derniers étant assemblés à la commande car « il n'existe pas de modèles standards et nous proposons beaucoup d'options », précise Christian Pitisi.

Stockage et tests

Le site de Saverne comprend également, outre ses zones de production, de montage et de finition, un bâtiment entièrement dédié à la logistique. Au total, il comprend vingt-cinq zones de chargement et de préparation des commandes. « Nous bénéficions d'un réel savoir-faire en termes de logistique et de livraison », explique Christian Pitisi. « Depuis 2010, nous travaillons avec un logiciel ERP qui nous permet de gérer toutes les commandes des clients mais aussi nos achats, la gestion de nos stocks ou encore toute la partie financière. Concrètement, depuis la mise en place de ce système de gestion, nous avons pu absorber 50% de commandes supplémentaires sans que cela ne nuise à la production ». L'installation de l'ERP permet également de gérer les contrôles qualité effectués lors du process. En tant que leader sur le marché, l'entreprise alsacienne se doit de commercialiser des produits de qualité qui répondent aux besoins des professionnels du bâtiment. Pour les brouettes, le groupe utilise principalement deux bancs de tests conçus en interne. Le premier permet de mesurer « l'endurance » du produit en effectuant, jusqu'à ce qu'il soit hors d'usage, des cycles successifs de déversement avec une charge de 160 kg (120 kg pour les modèles avec châssis en aluminium), le maximum (800 000 cycles) ayant jusqu'ici été réalisé par la brouette Cargo Alpha. Le second banc de test sert à contrôler les roulements en fixant la brouette sur un tapis roulant avec une charge de 250 kg (160 kg pour les châssis alu). Conscient que peu de professionnels utilisent les brouettes sur des terrains parfaitement plans, une marche a été ajoutée dès août 2009 pour recréer l'irrégularité d'un chantier. « Compte-tenu de notre position sur le marché, nous nous devons d'aller au-delà de la qualité exigée par les professionnels », précise Christophe Vinsonneau. « Nous souhaitons surtout

donner un sens à la qualité de nos brouettes. Les tests que nous réalisons aujourd'hui nous ont permis de hiérarchiser nos gammes pour être certain de répondre aux attentes de nos différents utilisateurs qu'ils soient particuliers, professionnels du bâtiment ou issus du secteur agricole. Cela nous permet aussi de nous auto-évaluer par rapport aux produits concurrents et de nous mettre, en quelque sorte, en danger pour être particulièrement réactifs et innovants et ainsi conforter notre position de leader ».

Un futur sous le signe de l'innovation

Grâce à l'ensemble des améliorations apportées à son outil de production, CDH Group peut sereinement envisager l'avenir comme l'explique Christophe Vinsonneau. « Nous sommes encore loin d'être au bout de tout ce que nous pouvons faire même si nous avons continué à développer nos parts de marché. Depuis trois ans, nous sommes sur une bonne dynamique avec une moyenne de progression du chiffre d'affaires du groupe de 10% entre 2012 et 2013. Pour cela, nous avons fait le choix d'investir sur les hommes et la modernisation de notre production. Prochainement, nous allons installer une nouvelle cabine de peinture qui permettra d'abaisser le changement de couleur à dix minutes contre quatre heures actuellement et ainsi répondre aux demandes croissantes enregistrées sur les modèles colorés. Nous misons également sur l'innovation et depuis 2010, 75% des produits ont été revus avec, par exemple, une meilleure répartition des références par gammes ». L'innovation demeure d'ailleurs pour CDH Group et la marque Hæmmerlin un levier de croissance prioritaire qui doit amener le groupe à lancer prochainement plusieurs nouveautés, certaines sur des segments de marché jusqu'ici inédits…

ND

Quelques produits made in Saverne

Aujourd'hui, le catalogue Hæmmerlin totalise près de 600 références, « 400 modèles réellement différents », précise Christophe Vinsonneau, dont 350 destinées au marché professionnel, c'est-à-dire essentiellement pour le secteur du bâtiment, en France comme à l'international. Voici quelques modèles phares de la marque.

Gamme Hæmmerlin Technologies

Lancé depuis plusieurs années dans une politique d'innovation visant surtout à prévenir les utilisateurs du risque de TMS, CDH Group a présenté il y a un an la gamme Technologies qui regroupe deux brouettes, la Roller et la Flexi Up. Equipé d'un système de répartition de la charge entre la roue avant et la roue arrière qui se déploie en actionnant une gâchette située sur les poignées, la Roller a été conçue pour soulager le dos des utilisateurs tout en prévenant la fatigue.

La Flexi Up possède pour sa part deux poignées pivotantes qui permettent de basculer la charge

(250 kg maxi.) en effectuant une rotation naturelle du poignet. En plus d'éviter l'apparition de douleurs articulaires, elle limite les efforts du dos grâce à une répartition plus équilibrée de la charge.

Plume 110 jaune

Devenue un modèle incontournable de la marque en seulement deux ans, la brouette Plume se décline aujourd'hui en plusieurs versions dont la 110 jaune qui est préconisée pour tous les travaux légers avec une charge maximale de 120 kg. Son nom qualifie sa légèreté (8,8 kg) due à l'association d'une caisse en polypropylène non perforée étanche et d'un châssis monobloc en aluminium breveté CP2i (pieds intégrés indéformables). Les deux tiers du poids de la charge sont supportés par la roue increvable et la longueur du brancard contribue à réduire l'effort de l'utilisateur. Elle est expédiée aux distributeurs sur palette de cinq unités montées.

Le châssis Alpha

Conçu pour les travaux intenses, le châssis Alpha tire son nom de la forme prise par le tube de soutien qui épouse le fond et la face avant de la caisse, le maintien de la caisse étant assuré par un second tube. Outre une plus grande rigidité sur les chantiers, ce châssis qui a nécessité près d'un an de recherche et développement, permet également à l'utilisateur d'avancer sans obstacles et sans gêne au niveau des jambes tout en évitant le mal de dos grâce aux 2/3 du poids de la charge supportés par la roue. Aujourd'hui, le châssis Alpha est disponible avec quasiment tous les modèles de caisses.

Bati Plus 110 Reno

Montée sur un châssis Alpha peint en noir, la brouette Bati Plus 110 Reno est équipée d'une caisse jaune de 110 litres et admet jusqu'à 250 kg de charge utile. A la fois étroite (590 mm d'empâtement) et profonde, elle franchit sans problèmes toutes les portes et convient donc particulièrement pour les travaux lourds de rénovation. Elle est montée avec une roue gonflée ou increvable de diamètre 400 millimètres avec jante métal flasque.

Excellium 100

Issue de la gamme Aktiv, la brouette Excellium 100 intègre un châssis breveté CP2i en acier monobloc grande résistance et indéformable. D’un volume de 100 litres, sa caisse peinte en noir admet une charge utile de 200 kg et convient parfaitement aux travaux lourds. Grâce à son fond carré et aux nervures usinées sur plusieurs de ses faces, cette caisse convient idéalement aux besoins rencontrés sur les chantiers du bâtiment. Elle possède une roue gonflée ou increvable qui améliore le confort de l’utilisateur.