septembre 2013

MabTools Abrasives

Une nouvelle marque pour les abrasifs

Le groupe Molemab affirme ses ambitions sur le marché français, en témoignent les récents investissements sur son site de production de Saint-Etienne qui devient le pôle d'excellence du fabricant en matière d'abrasifs agglomérés. Dans le même temps, ce dernier adopte une nouvelle identité, MabTools Abrasives, marque qui s'affichera sur tous les produits commercialisés par l'entreprise en France.

Depuis le 1er juillet 2013, le marché français des abrasifs compte un nouveau nom : MabTools Abrasives. Ce n'est pas pour autant un acteur inconnu. Cette nouvelle identité est celle du fabricant italien Molemab, implanté en France depuis 1992 à travers son site industriel de Saint-Etienne. D'ailleurs, les deux marques ont en commun ces trois lettres, Mab, qui signifient Manufactures Abrasives Brescia, évocation de la région d'origine du groupe, créé en 1961 à Omepar Gianfranco Maiolini, toujours à la tête du groupe familial. « *Avec MabTools, l'objectif est de donner une nouvelle identité à l'unité de production française qui prend de l'ampleur et devient le pôle d'excellence du groupe en ce qui concerne les meules minces* » explique Jacques Dutailly, directeur commercial et marketing de MabTools et membre de la nouvelle équipe de direction collégiale mise en place pour présider aux destinées de l'entreprise – il y siège aux côtés de Francesco Maiolini, directeur général de Mabtools, Guido de Palma, responsable de la coordination, de la gestion de la filiale ainsi que de l'export, et Ludovic Mathure, responsable de la production et de la R & D.

Saint-Etienne, pôle d'excellence

Le groupe italien, qui figure parmi les cinq premiers producteurs mondiaux de disques agglomérés, vient en effet de se réorganiser en spécialisant ses unités européennes de production par segment de marché et non plus par zone géographique. Si l'usine de Saint-Etienne, comme celles de Montréal/St Hyacinthe (Canada) et de Maracay (Venezuela) pour les marchés nord et sud américains, était déjà spécialisée dans la fabrication des disques agglomérés, une partie de la production du groupe était auparavant réalisée à Brescia (Italie). Aujourd'hui, l'usine de Launsdorf (Autriche) est dédiée à la fabrication des meules diamant et CBN tandis que Brescia se concentre sur la fabrication des meules vitrifiées pour la rectification à haute vitesse et les grands diamètres. Ses machines pour la production de meules minces viennent d'être transférées à Saint-Etienne qui prend donc de l'envergure en devenant le seul site de production du groupe pour la fabrication des meules agglomérées pour le tronçonnage et l'ébarbage des matériaux jusqu'au diamètre 610 mm. Labellisée oSA, sa fabrication couvre l'ensemble des besoins des professionnels du bâtiment et de l'industrie et répond à des applications spécifiques comme le tronçonnage des rails, le travail du titane ou celui réalisé dans des installations nucléaires. Certains produits sont en effet homologués PMUC, ce qui fait d'ailleurs du site stéphanois la seule unité en France à proposer des abrasifs agglomérés bénéficiant de cette homologation offrant une traçabilité complète.

25 millions de pièces

Implantée sur le site du Technopôle de la capitale ligérienne sur une superficie de 25â€¯000 m2, l'usine française (7â€¯000â€¯m2), certifiée Iso 9001 version 2008, vient donc d'être modernisée et dispose aujourd'hui de quinze automates et presses. L'objectif du groupe est de doubler la capacité de production du site avant la fin 2013, avec 45 000 disques tous diamètres confondus par poste, soit près de vingt-cinq millions d'unités annuelles. « *L'usine stéphanoise devient le plus grand site français de production d'abrasifs agglomérés renforcés résinoïdes avec douze différentes presses, un système de mélange*

automatisé des plus modernes et une production de toiles de renforcement directement sur le site » explique Guido de Palma. « *Grâce à nos investissements continus dans la qualité et l'innovation, nous croyons fermement dans l'opportunité d'un « Fabriqué en France »*. Le site stéphanois accueille également le service de recherche et développement du groupe pour les abrasifs agglomérés résinoïdes (trois personnes) ainsi qu'une plate-forme logistique. Il emploie une soixantaine de personnes.

Une marque pour les meules minces

Non seulement MabTools Abrasives devient le nom de la filiale française mais la marque s'affiche désormais sur tous les produits commercialisés en France, qu'il s'agisse des disques agglomérés, des disques à lamelles, des disques diamants fabriqués dans le groupe, mais aussi des fraises limes au carbure et des abrasifs appliqués que l'entreprise commercialise également grâce notamment à un accord de joint venture signé avec un grand fabricant italien. « MabTools propose une gamme complète et compétitive pour répondre à tous les besoins et pour assurer sa pérennité sur le marché » ajoute Jacques Dutailly. En revanche, la marque Molemab demeure en Italie et pour tout ce qui concerne les meules vitrifiées et les super-abrasifs.

Pour soutenir les ambitions du groupe en France, la force de vente a été renforcée. Elle s'appuie aujourd'hui sur cinq chefs des ventes exclusifs, répartis par zone géographique et travaillant en binôme avec des ADV (administration des ventes) sédentaires. « *Notre stratégie commerciale reste uniquement centrée sur le distributeur. Nous ne faisons pas de direct* » souligne Jacques Dutailly. D'ailleurs, une charte de partenariat avec les distributeurs a été conçue. La marque s'engage à mettre en place des plans de vente avec ses clients établis en fonction des besoins de leur clientèle, à effectuer des tournées accompagnées, à former aux produits les équipes de vente, à assurer un support technique. « *Nous voulons donner au distributeur les éléments pour bien analyser ses ventes sur le marché, lui donner les moyens de se développer avec une offre adaptée à sa cible de clientèle* ».

Des ambitions fortes en France

Déployant une véritable stratégie de marque, MabTools va également être soutenue par une dynamique promotionnelle, des PLV sur le point de vente avec une communication axée sur la sécurité, des tarifs qui ont été revus pour bien s'adapter au marché et de nouveaux packagings qui valoriseront notamment l'origine française des produits.

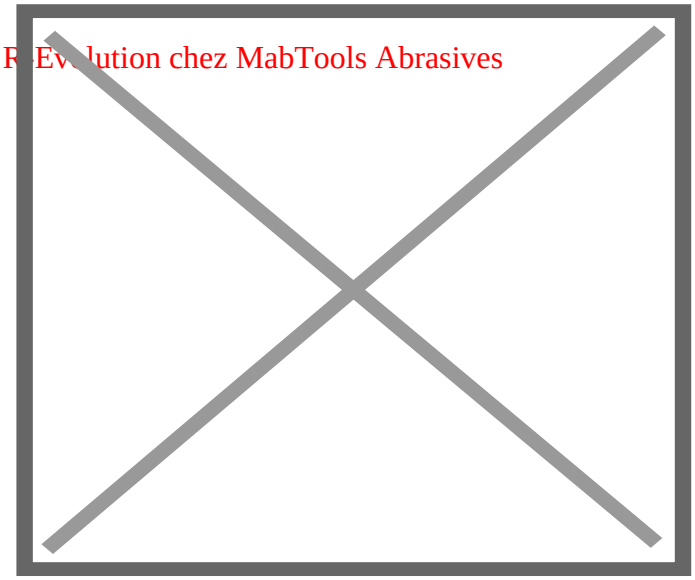
Sa gamme se décline en quatre gammes de disques résinoïdes et disques à lamelles destinées au tronçonnage et à l'ébarbage sur l'acier et l'inox. Les gammes Energy et Power s'adressent à tous les corps de métier avec des produits polyvalents. La gamme XForce propose des abrasifs de hautes performances pour l'industrie, avec une coupe très rapide, un enlèvement de matière important et une longue durée de vie. Elle se complète des produits ZForce, conçus spécifiquement pour des travaux sur fonte et aciers.

Dernière née de la recherche et développement de MabTools, la toute nouvelle gamme R-Evolution se distingue par son rendement multiplié par quatre par rapport à la gamme industrie. Ces produits, associant une sélection d'abrasifs de haute qualité et un liant très spécifique concocté par les équipes de R & D, se déclinent en une gamme courte de disques de tronçonnage de 115 à 230 mm. « *C'est aujourd'hui l'un des disques agglomérés les plus performants du marché* » se félicite Jacques Dutailly.

Compte tenu des investissements qui viennent d'être effectués sur son site, la marque ne cache pas ses ambitions. A terme, elle vise une part de marché significative sur un marché français des abrasifs agglomérés encore très atomisé.

Agnès Richard

R-Evolution chez MabTools Abrasives



Fruit de la recherche de MabTools Abrasives, le disque R-Evolution utilise de nouveaux abrasifs exclusifs de forme plutôt sphérique et présentant de nombreuses facettes cristallisées extrêmement coupantes et friables qui lui donnent un pouvoir de régénération exceptionnel. Ils sont agglomérés avec des liants et de la céramique de très haute technologie.

Le nouveau disque dispose également d'un refroidissement interne optimisé, grâce à un système d'adjuvant inédit et spécifique. Ces adjuvants permettent au disque d'avoir une température contrôlée tout au long de la coupe, ce qui entraîne une constance des conditions de travail, améliorant le temps de coupe, la durée de vie du produit et la sensation de confort de l'opérateur. N'ayant plus besoin de s'adapter aux conditions de coupe liées à l'usure de son disque, l'opérateur peut se concentrer sur la précision de son travail, le système de refroidissement intelligent s'occupant de maintenir le disque en état de fonctionner très longtemps. Lorsque que le disque est usé, il peut le saisir à main nue. Par ailleurs, la coupe froide préserve les caractéristiques mécaniques de la pièce de métal usinée.

Le confort et donc l'équilibrage du disque étant un aspect important, les nouveaux concepts de machines automatisées avec pressage des disques à l'unité de MabTools permettent d'obtenir des niveaux d'équilibrage de disques très inférieurs aux normes Fepa de 2 g maximum. Tendant vers zéro à 0,5 g, l'équilibrage de ces disques assure une rotation avec le maximum de confort pour le minimum de vibrations.

Côté longévité, MabTools annonce des ratios pouvant atteindre 1 g perdu par disque pour plus de 18 g de matière enlevée lors de la coupe contre 1 g perdu pour 3 g de matière généralement enlevée pour des disques standards. Moins de 3 g d'abrasifs R-Evolution sont ainsi nécessaires pour couper une tôle inox 304L de 1 m de large et de 3 mm d'épaisseur.