octobre 2013

Edma Outillage

Accueil / BBI / Fournisseurs / Outillage à main

De la conception à la préconisation

Fabricant d'outils à main depuis plus de 75 ans et reconnue dans 60 pays, la société française Edma compte deux sites de production situés à Saint-Raphaël (83) et à Baillet en France (95). Transféré au mois de janvier à dix kilomètres de l'ancienne usine, ce dernier site doit permettre à l'entreprise de poursuivre une cadence de production soutenue, plus de 1,5 million d'outils fabriqués chaque année ainsi qu'une politique d'innovation axée exclusivement sur les besoins des professionnels.



En 1937, Pierre Gréhal, alors outilleur dans une entreprise de textile de Saint-Brice-sous-forêt (95) devient propriétaire de la société (son patron qui le considère comme son fils n'a pas de descendance). Il décide alors d'abandonner l'activité textile pour devenir sous-traitant, sous l'entité Pierre Gréhal et Cie, dans la fabrication d'outils pour des marques d'outillage présentes sur différents secteurs comme l'automobile. En 1950, à partir de techniques d'emboutissage, la société met au point une cisaille grignoteuse qui a la particularité de couper l'acier par enlèvement de copeau sans déformation. Concrètement, elle fonctionne grâce à la pression du couteau rentrant dans une matrice et non par le cisaillement de lames tranchantes. Rapidement, cet outil, baptisé la grignoteuse « Edma » en référence aux deux amis de M. Gréhal qui ont participé au développement du produit (EDmond et MArie), est décliné en six modèles pour s'adapter parfaitement à l'acier à couper. Trois ans plus tard, la marque EDMA® est déposée.

En 1984, Roger Malagnoux, gendre de Pierre Gréhal et déjà présent dans l'entreprise – il a notamment développé de nombreux outils et déposé plusieurs brevets français et internationaux – devient président de la société. Il est alors secondé par l'autre gendre de Pierre Gréhal, Michel Marcon qui, en tant que directeur général, prend en charge le développement commercial de l'entreprise et de la marque Edma. En 1995, Michel Marcon remplace Roger Malagnoux à la présidence de la société. Il abandonnera progressivement la sous-traitance industrielle pour se consacrer exclusivement à la fabrication d'outils pour la construction. En 2005, la marque Edma devient Edma SAS filiale de Pierre Gréhal et Cie. Pour renforcer le développement commercial à l'export de l'entreprise, elle est ensuite déposée à l'international. Depuis juillet 2012, la direction générale du groupe est assurée par Sébastien Negre.

Fin 2012, bien qu'ayant subi plusieurs agrandissements, l'usine de Saint-Brice-sous-forêt situé en centre-ville

devient trop exiguë et pose de plus en plus de contraintes de manutention pouvant entraîner des problèmes de sécurité. Les machines de production sont alors transférées en janvier 2013, vers une Z.A.E. situé à dix kilomètres sur la commune de Baillet en France, dans une usine d'assemblage appartenant à Edma et agrandie de 1 500 m2 pour porter sa surface totale à 5 000 m2.

Une âme de fabricant

Ce déménagement de quelques kilomètres a dans un premier temps permis à l'entreprise de conserver un personnel qualifié et fidèle qui représente, comme le souligne Lionel Marcon, fils de Michel Marcon et directeur de la production « une grande partie du savoir-faire d'Edma dans la fabrication d'outils à mains pour tous les matériaux ». Justement, compte-tenu de ce savoir-faire, Edma axe sa recherche et développement sur le gain d'effort, le gain de temps et le gain de confort des outils. Pour cela, l'usine de Baillet en France abrite un service R&D de 600 m2 qui est animé par dix personnes chargées d'élaborer les cahiers des charges, de concevoir les prototypes, de fabriquer les moules servant à l'injection plastique (opération sous-traitée à des plasturgistes français), de mettre au point les outils de coupe des machines à commandes numériques, de développer des gabarits de montage pour réduire le temps d'assemblage des outils… Ils ont à leur disposition plusieurs machines à commandes numériques qui permettent de découper les plaques de tôle avec une précision de l'ordre du millième de millimètre et donc de développer des nouvelles formes et fonctionnalités pour les outils mais aussi des appareils de contrôle qui servent à tester la force, la rupture et la fiabilité des prototypes pour s'assurer qu'ils répondent à la bonne application et soient capables de résister aux manipulations intensives.

Ces contrôles permettent également à Edma d'identifier les différentes pièces d'usure et donc de lister les pièces de rechange à fabriquer pour le service après-vente. Au total, avant son industrialisation, un outil passe en moyenne entre deux à trois mois dans ce service R&D.

Fort partenariat avec les artisans

Au sein du service R&D, Sylvain Marcon, frère de Lionel, directeur marketing et développement produit, est chargé de décrypter les besoins des artisans pour transmettre des cahiers des charges précis au service R&D. Pour cela, il s'est rapproché des utilisateurs pour étudier leurs habitudes de travail, leur fait tester des prototypes afin de les améliorer avant leur industrialisation. Pour officialiser ce partenariat entre Edma et son réseau d'artisans testeurs, « un réseau confidentiel d'une dizaine de professionnels maximum », l'entreprise va prochainement mettre en place un sponsoring qui se résumera à de l'échange d'informations techniques contre la donation de matériels. A noter que chaque année, Edma investit près de 200 000 euros dans ce type d'opération marketing et de promotion de la marque (hors points de vente).

Un process à la fois automatique et manuel

Pour la fabrication de ses produits, Edma utilise comme matières premières des bobines d'acier (majoritairement français) de différentes qualités pour que les outils soient parfaitement adaptés à l'application pour laquelle ils sont préconisés. Dans un premier temps, ces bobines sont déroulées puis, la feuille d'acier entre dans une machine à commandes numériques (trois au total pour la production) qui effectue les découpes, les perçages et les pliages des différents éléments des outils. A noter que l'atelier de production compte également des presses de reprise qui, comme leur nom l'indique, servent à reprendre certains éléments pour réaliser de façon manuelle des opérations ne pouvant s'effectuer automatiquement, comme le rivetage. Une fois formés, les éléments sont transférés dans l'atelier d'assemblage. Quand l'outil est monté (à l'aide notamment des gabarits d'assemblage développés par le service R&D), chaque opérateur le contrôle pour s'assurer de sa conformité. De ce fait, le montage d'un outil Edma peut parfois prendre beaucoup de temps, la cadence pour certaines références pouvant atteindre deux assemblages par heure.

Un stockage centralisé

Lorsque les outils sont terminés, ils sont d'abord stockés dans l'usine de Baillet en France puis transférés au rythme d'une navette par mois (33 palettes) à Saint-Raphaël – l'ensemble des sites d'exploitation des sociétés Grehal et Edma sont certifiés ISO 9001 par l'organisme TÜV. Dans la commune varoise, Edma possède en effet une plate-forme logistique de 3 500 m2 d'où sont expédiées toutes les commandes dans des délais variant de 24 à 48 heures. Au total, chaque jour, près de 80 commandes partent de Saint-Raphaël.

Une forte politique d'innovation

Grâce au transfert de la production sur le site de Baillet en France, Edma compte intensifier la conception et l'industrialisation de nouveaux produits, l'innovation restant encore le principal axe de développement de l'entreprise. En effet, depuis les années 1990, Edma, qui revendique son image de qualité, n'a cessé d'agrémenter son catalogue produit pour compter aujourd'hui près de 500 références réparties en quatre familles de produits : les outils de plaquiste, les outils pour la pose de clôtures, les outils de couvreurs et plombiers et les outils d'agenceurs.

Il y a cinq ans, la société Edma a fortement développer la gamme couverture/plomberie. Ceci s'est notamment traduit par le lancement récent d'une plieuse manuelle destinée à la réalisation de plis, contre-plis et relevées de tôles, zinc ou plaques d'aluminium. Cette innovation se présente comme une alternative aux machines de pliages traditionnelles et complète une famille sur laquelle Edma était essentiellement reconnu pour ses pinces et guillotines à couper l'ardoise (Mat, Mat2, Mat Coup, Pro Mat-Coup 210…), ses marteaux ou encore ses poinçonneuses à tôle.

Depuis deux ans, le fabricant a également complété sa gamme plaquiste (Edma est notamment l'inventeur de la pince à sertir les rails et montant) pour proposer des outils répondant à toutes les étapes liées à l'utilisation de plaques de plâtre, à savoir la manutention, la coupe des profilés métalliques, leur sertissage, la découpe des plaques, la pose de bandes à joints, les travaux d'enduits et le ponçage… De ce fait, de nombreuses nouveautés ont été commercialisées ses dernières années comme la pince à sertir les montants dos à dos Duo Profil, la sertisseuse automatique Power Profil, la règle à découper et sa cale de maintien vertical Press Plac Pro, les couteaux à lisser à manche long, les échasses Moonwalker… et bien d'autres produits que nous avons déjà eu l'occasion de présenter dans les pages de BBI. A côté de ces produits purement plaquistes, Edma propose également des solutions complémentaires, par exemple le Canalcut qui sert à effectuer des rainurages dans les isolants en laine de verre, PU ou PSE pour faire passer les gaines électriques en diminuant les risques de pont thermique.

Compte-tenu du poids dans le chiffre d'affaires de l'entreprise des familles plaquiste et couvreurs-plombiers et de sa volonté de vouloir équilibrer son offre, Edma va prochainement axer son innovation sur les outils dédiés aux agenceurs, peintres et outils pour la décoration. Présente sur ce créneau depuis 2003 avec le lancement de plusieurs guillotines manuelles pour la coupe sans poussière des sols stratifiés, vinyle ou panneaux MDF (Laminocut, Straticut, Variocut), cette offre comprend également à ce jour des cales de dilatation réglables (Kik-Back), des pinces de découpe à onglet variable (Multi-Coup' Extra), des grattoirs, des griffes pour jointure, des coupes-goulottes… Enfin, la gamme clôture s'est également élargie avec la commercialisation du Power Graf, une agrafeuse automatique pour clôture qui s'adapte sur tous types de visseuses/perceuses ou encore du Turbo 50 Gabion, une agrafeuse pneumatique spécialement développée pour la pose d'anneaux Gabion utilisé comme protections antichute de roches, pour la construction de digues, de revêtements de canal ou de murs de soutènement… Au final, grâce à cet élargissement, l'offre comporte désormais près d'un quart d'innovations.

Un partenaire de la distribution

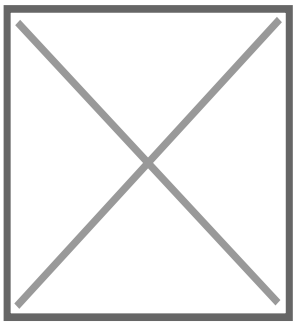
Autrefois uniquement confiée à des agences de représentation, la commercialisation des produits Edma est aujourd'hui réalisée par cinq technico-commerciaux intégrés, un responsable grands-comptes, et deux cabinets de représentation, soit au total environ 25 personnes sur l'ensemble du territoire, dirigés par un

directeur commercial, Steeve Duchamp.

Chaque commercial est responsable de son secteur géographique et possède des compétences techniques qui lui permettent d'assurer des journées techniques, des tournées duo ou des démonstrations dans les points de vente. « Lors de leur visite chez les distributeurs, les commerciaux Edma ne viennent pas uniquement pour réaliser de la mise à jour de linéaires. L'objectif est de présenter techniquement les nouveautés ou de remettre en avant certaines références » explique Steeve Duchamp.
En plus de sa force commerciale, Edma met à disposition des distributeurs de nombreux outils d'aide à la vente comme des présentoirs types permettant, par exemple, de regrouper l'offre plaquiste en seulement deux mètres linéaires, des ILV servant à la fois à délimiter verticalement ces présentoirs lorsque des références de plusieurs familles sont présentes mais aussi d'informer le client à travers de nombreux pictogrammes d'aide au choix, des écrans vidéos reprenant des films de démonstration, des boxes-palettes dans lesquelles il est possible de réaliser des compositions d'outils ou des mises en avant pour sortir les produits des rayons…

Pour aller plus loin, Edma a récemment modernisé ses packagings en intégrant un flash code (QR code) qui renvoie directement aux vidéos de démonstration de la chaîne Youtube de la marque (www.youtube.com/edmatools).

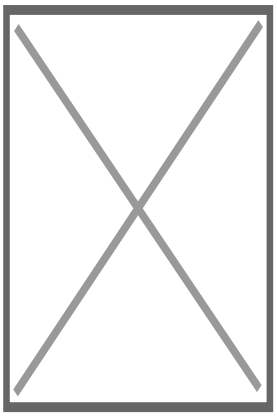
Enfin, Edma vient de développer un nouveau site internet www.edma.fr avec une navigation facile pour avoir libre accès à l'ensemble des informations de la gamme (possibilité d'éditer une fiche techniques pour chaque produit et vidéos produits et un accès professionnel grâce auquel le distributeur peut récupérer les arguments de vente comme les catalogues, les sélections métiers…). Un accès réservé a également été prévu pour la force de vente de l'entreprise afin que les commerciaux puissent à tout moment consulter le plan de vente de leur client distributeur, les produits référencés en permanents ou non et les actions promotionnelles avec les différents revendeurs.



Les dernières innovations d'Edma

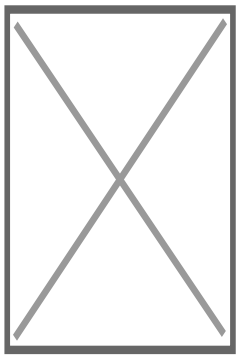
Pince à sertir Duo Profil

La pince à sertir Duo Profil a été spécialement développée pour sertir, en une opération, deux montants métalliques dos à dos, un montage de cloison obligatoire pour une hauteur de plafonds supérieure à 2,50 mètres.



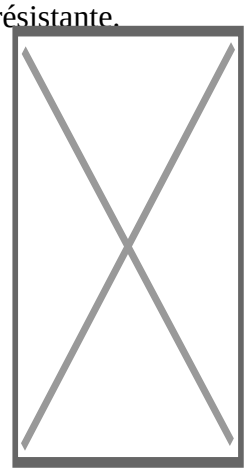
Agrafeuse automatique PowerGraf

Adaptable sur tous types de perceuses-visseuses, la PowerGraf est une agrafeuse spécialement conçue pour la mise en œuvre de clôtures. Son magasin peut contenir jusqu'à 55 agrafes de type Omega 20 et Delta 22. Pour améliorer encore plus son caractère préventif de TMS, ce magasin peut se positionner d'un côté ou l'autre de l'agrafeuse selon que l'opérateur soit droitier ou gaucher.



Turbo 50 Gabion

L'agrafeuse pneumatique Turbo 50 Gabion est, comme son nom l'indique, préconisée pour la pose d'anneaux CL 50 (45 x 24 x 3 mm) pour Gabion. Travaillant sous une pression de travail de 5 à 7 bar, elle offre une cadence maximale de 40 anneaux par minute. Son magasin se charge facilement et peut contenir jusqu'à 120 anneaux CL 50. Cette machine est fournie avec une valise plastique ergonomique et ultra-résistante.



Echasses Moonwalker

Préconisées pour les plaquistes, les échasses Moonwalker possèdent des semelles articulées qui reprennent les mouvements naturels de la voûte plantaire. Elles sont réglables en hauteur de 45 à 76 cm et supportent jusqu'à 102 kg.