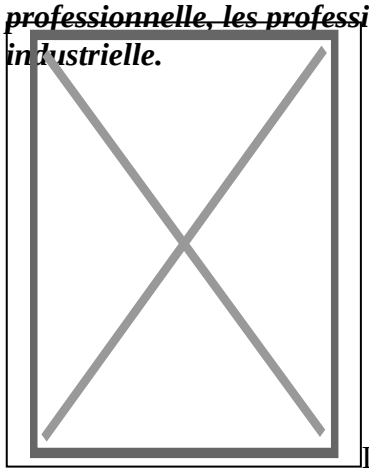
mai 2012

Gedore

Accueil / BBI / Fournisseurs / Outillage à main

La haute qualité d'une offre "made in Germany"

Pour des raisons historiques, la notoriété de Gedore auprès de la distribution française spécialisée dans la FI et la quincaillerie est modeste si on la rapporte à l'envergure de cet industriel allemand qui figure dans le peloton de tête du marché mondial de l'outillage à main. Outre des unités de production implantées dans plusieurs pays européens et dans d'autres régions du monde, le groupe Gedore possède en Allemagne huit usines qui conçoivent et produisent selon les critères de qualité les plus rigoureux la gamme sans doute la plus large du marché destinée à équiper, essentiellement via la distribution professionnelle, les professionnels de secteurs d'activité divers dont la production et la maintenance industrielle.



L'origine de Gedore remonte à 1919, l'année où trois frères, Otto, Willi et Karl Dowidat, créent une usine d'outils à Remscheid (Rhénanie du Nord), le berceau allemand de la fabrication d'outillage à main. L'entreprise familiale, aujourd'hui présidée par Karen Dowidat, la petite-fille de l'un des fondateurs, n'a depuis cessé de se développer, par croissance organique et par croissance externe, jusqu'à devenir un groupe de quelque 3 000 collaborateurs dont le rayonnement s'étend à plus de soixante-dix pays. Le fabricant réalise en effet 45% de son chiffre d'affaires hors d'Allemagne, 80% du chiffre d'affaires à l'export étant enregistrés sur les différents marchés européens.

Un empire industriel

Destinées à alimenter le marché européen, les principales unités de production du groupe sont implantées en Allemagne, à Remscheid (un site qui regroupe 600 collaborateurs et abrite le siège de l'entreprise), Solingen, Waldkirchen, Föderstedt, Donaueschingen et Vaihingen. Deux autres usines européennes, en Grande-Bretagne et en Autriche, sont respectivement spécialisées dans la fabrication d'outils dynamométriques et de pinces commercialisés dans le monde entier tandis que la production des usines du groupe situées hors d'Europe, en Afrique du Sud, au Brésil et en Turquie, sont dédiés à l'approvisionnement de leurs marchés régionaux respectifs. L'industriel commercialise son offre à différents types de clientèle, les distributeurs généralistes et spécialistes servant les professionnels de secteurs divers, les réparateurs automobiles et les grands comptes. La puissance industrielle du groupe allemand met également ce dernier en mesure de fabriquer des produits pour certains confrères et d'être présent sur le marché des MDD. Pour répartir l'ensemble du chiffre d'affaires de l'industriel par grands secteurs d'utilisation des produits, on indiquera que l'industrie génère 75% de ce chiffre, celui du bâtiment 5% et le secteur automobile 20%, la marque Klann, une marque d'outils spéciaux pour la réparation automobile intégrée au groupe Gedore et bénéficiant d'une

image de qualité élevée étant dédiée à ce dernier secteur.

L’offre étendue d’un multi-spécialiste

Contrairement à certains de ses confrères qui ont bâti leur réputation sur la mono-spécialisation de leur gamme, la force de Gedore provient notamment de la multi-spécialisation que reflète sa gamme d’outils à main, fabriquée à plus de 80% dans les propres usines du groupe. Outre certains marchés spécifiques sur lesquels est positionné l’industriel – on a parlé de la réparation automobile mais on pourrait aussi évoquer les travaux forestiers – la gamme Gedore couvre l’ensemble des besoins en outillage à main éprouvés par les professionnels de l’industrie et du bâtiment. Le catalogue général du fabricant, lequel allonge son offre standard de la proposition de fabrications spéciales, recense ainsi 12 000 références à travers une offre structurée autour des diverses sous-familles de l’outillage à main mécanique (outils de serrage, de vissage, d’extraction, de frappe...) qui inclut notamment une gamme complète d’outils dynamométriques mécaniques et électroniques ainsi que des servantes et rangements d’outils divers. Ainsi, la gamme de servantes d’atelier concerne des modèles de 5 à 20 tiroirs ; les différents types de clés permettent de serrer les boulons du diamètre 3 au diamètre 230 mm ; Gedore développe des solutions dynamométriques pour serrer à des valeurs comprises entre 0,2 Nm et 54 000 Nm… Et l’on pourrait multiplier les exemples illustrant la profondeur d’une gamme qui figure parmi les plus larges du marché.

Au-delà des exigences normatives

Elaborée à partir d’acier, d’aluminium et d’inox fabriqués selon les propres cahiers des charges de Gedore, la gamme d’outils du fabricant de Remscheid ne se contente pas de répondre aux exigences des normes DIN et ISO en vigueur mais les outre-passent pour mettre à la disposition des utilisateurs des produits d’un niveau de fiabilité, de robustesse et de précision élevée, l’objectif premier visé par Gedore étant de livrer à sa clientèle des produits de haute qualité dans les volumes souhaitées. Les encadrés présentés dans cet article et consacrés à la production réalisée dans les usines de Solingen et de Remscheid sur des machines conçues par le fabricant et à partir de matrices de sa propre fabrication fournissent des éléments évocateurs de la qualité de fabrication de l’industriel qui produit sa gamme de manière totalement intégrée, forge comprise. On peut néanmoins relever quelques-unes des caractéristiques des outils Gedore comme une finition satinée qui en fait des produits anti-reflets et antidérapants, un revêtement nickel-chrome de forte épaisseur qui diminue le risque de corrosion, le polissage manuel des clés qui en renforce l’ergonomie ou encore le profil spécifique des clés et des douilles qui permet une transmission intégrale de la force appliquée et évite l’endommagement des boulons. Le fabricant accorde également la plus grande importance à l’aspect sécuritaire de ses produits - dont certains seront soumis à de fortes sollicitations lors de la construction de ponts, sur des plates-formes de forage ainsi que dans de nombreuses applications dans l’industrie lourde - qui supportent sans rupture l’application d’une force bien supérieure à celle pour laquelle leur utilisation est préconisée. Pour garantir la robustesse et la précision de ses outils, l’industriel réalise dans ses diverses usines un contrôle qualité minutieux tout au long des différentes étapes de la production.

En ce qui concerne les outils dynamométriques, chaque produit est livré avec un certificat de calibrage garantissant le passage de l’outil sur un banc de contrôle dont la fiabilité est quotidiennement testée. Pour rester dans le registre de la dynamométrie, on précisera que le laboratoire de calibrage intégré de Gedore est accrédité par le DKD/Dakks, l’équivalent allemand du Cofraq.

Une gamme reconnue pour son innovation

Détenteur de nombreux brevets, Gedore, dont chaque unité intègre son propre service R&D, compte dans sa gamme des produits particulièrement novateurs et précurseurs sur leur marché. C’est par exemple le cas de la clé Dremometer, la première clé dynamométrique à déclenchement automatique du marché lancée dans les années 1950. Cette clé en aluminium offrant une précision de ± 3%, en quelque endroit de l’outil que soit appliquée la force, est aujourd’hui déclinée en plusieurs modèles atteignant une capacité de serrage de 3 000

Nm. En 2008, la clé Dremometer recevait un trophée récompensant son design et la longévité de sa précision. Tout récemment, un autre produit de la gamme Gedore de clés dynamométriques mécaniques à déclenchement automatique, la Dremaster, se distinguait également en se voyant attribués un trophée de l'innovation Eisen 2012 ainsi qu'un Red Dot award 2012, pour la qualité de son design. Rappelons que ce produit dernièrement présenté dans les colonnes de BBI, une clé à carré conducteur 1/2" avec fonction cliquet et poignée bi-matière ergonomique offrant une précision supérieure à 3%, existe dans différentes tailles pour serrer à des couples compris entre 20 et 850 Nm.

A l'occasion de l'édition 2012 du salon allemand Eisenwaren, Gedore lançait également Dremoplus, une gamme de multiplicateurs de couple (présentée dans le compte-rendu de salon du précédent numéro de BBI) robustes, compacts et légers grâce à un carter en aluminium qui couvre une plage de serrage de 250 à 54 000 Nm et permet de réaliser un serrage sûr de manière confortable, même dans les espaces réduits. Equipés d'un engrenage à faible jeu et presque sans graisse, recouverts d'un revêtement céramique-teflon, les multiplicateurs de couple Dremoplus se caractérisent aussi par une exceptionnelle durée de vie. Un certificat de contrôle usine est établi pour chaque produit, garantissant ainsi sa traçabilité. Il fournit également des informations exhaustives, notamment sur les valeurs de mesure. L'innovation dont témoigne la gamme Gedore ne s'applique toutefois pas au seul segment de la dynamométrie, comme vous pouvez le voir dans la présentation émaillant cet article de quatre produits nouvellement proposés par Gedore à sa clientèle, l'établi mobile 1504 XL, la clé-étau Grip wrench, la clé à cliquet traversant SK et la clé à double cliquet 4R. Pour rester dans le domaine des clés, on peut aussi citer l'apparition récente dans la gamme Gedore de la clé mixte à cliquet 7R, déclinée en version réversible (modèle 7 UR), une clé brevetée à très faible angle de reprise qui possède la caractéristique intéressante d'être équipée d'un cliquet ouvrable et nettoyable, ce qui assure une longévité très élevée au produit. Prochainement, des clés coudées seront équipées d'un système analogue à celui des clés 7R/7UR pour le lancement desquelles Gedore a investi environ un million d'euros.

L'apparition de nouveaux produits dans son offre peut aussi résulter du rapprochement de Gedore avec d'autres industriels et l'on pense ici au nouveau concept L-Boxx, une gamme modulable de coffrets d'outils dont la conception et la fabrication des contenants résultent d'un partenariat entre Gedore et Sortimo.

Trente tonnes expédiées quotidiennement

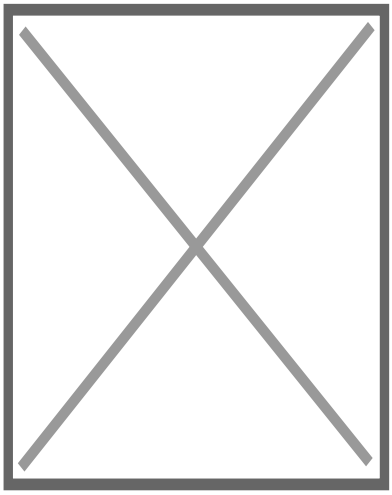
Pour l'approvisionnement des différents marchés européens, Gedore dispose d'une plate-forme centrale baptisée Gedore Tool Center qui couvre environ 10 000 m2 au sol sur le site de Remscheid. Quotidiennement alimentée par l'ensemble des unités de production européennes de l'industriel, cette plate-forme logistique équipée des installations les plus modernes (cf. encadré) expédie chaque jour, sous forme de palettes et de colis, quelque 30 tonnes de produits à destination des clients de Gedore et de ses filiales de distribution.

Gagner en notoriété sur le marché français

Créée en 1998 sous le nom de Klann France, la filiale française du fabricant allemand était à l'origine exclusivement dédiée à la commercialisation et à la distribution de l'outillage Klann destiné au secteur de la réparation automobile. Cette structure commercialise et distribue la marque Gedore depuis une dizaine d'années seulement, celle-ci ayant été représentée en France durant de longues années par l'importateur distributeur Nauder, ce qui explique que la notoriété et le niveau de ventes de la marque Klann sont, aujourd'hui encore, supérieurs à ceux de la marque Gedore sur le marché français. Toutefois, la volonté de la filiale de renforcer l'implantation de la marque Gedore dans l'Hexagone, particulièrement auprès du réseau des quincailliers et des spécialistes de la fourniture industrielle, est bien réelle et s'est récemment traduite par son changement de dénomination, devenue Gedore-Klann France, ainsi que par l'embauche d'un technicien qualifié dédié à cette marque. Implantée à Saint-Ouen l'Aumône (95) et dirigée par Roland Israël, Gedore-Klann France emploie treize personnes et dispose d'une force commerciale de cinq ATC itinérants, dont un est entièrement dédié à la marque Gedore, et de trois commerciaux sédentaires. Pour mieux faire connaître

sur le terrain l’importance et la qualité de la gamme d’outils qu’elle distribue, la filiale dispose également de plusieurs camions de démonstration. Grâce à un stock de 1 000 m², l’entreprise de Saint-Ouen l’Aumône est en mesure de livrer sa clientèle dans des délais très courts.

Dominique Totin



Remscheid, l’unité de production historique

Deux équipes se relaient chaque jour dans l’usine Gedore de Remscheid, l’une des plus importantes unités de fabrication du groupe. De nombreux ateliers y sont répartis dans les trois secteurs principaux de l’usine majoritairement dédiés à la fabrication d’une partie de la gamme de l’industriel de servantes et coffres à outils (les servantes fabriquées à Remscheid concernent le haut de gamme et la production des produits en petites série), clés (y compris à cliquet) et douilles, à partir d’un acier forgé à chaud dans l’usine même. Avant de vous donner un aperçu en images de la fabrication réalisée sur ce site (en précisant que l’industriel ne souhaite pas lever le voile sur toutes les étapes de sa production) sur des machines équipées d’outils conçus et fabriqués sur place, nous évoquerons l’importance du contrôle de la qualité réalisé, outre par les opérateurs en cours de fabrication, par un service dédié de onze personnes qui testent et vérifient la qualité des produits fabriqués dans l’usine selon les critères les plus rigoureux.

Le cœur de l’outillage dynamométrique bat à Solingen



Rachetée par Gedore en 1972, Richard Abr. Herder KG est un spécialiste des clés dynamométriques qu’il fabrique depuis les années 1950 à Solingen, dans une usine située à quelques kilomètres de celle de Remscheid. Dans quelques mois, les travaux importants entrepris il y a un an et demi dans cette usine dont les ateliers couvrent 6 000 m² et qui emploie 180 personnes seront achevés et l’outil de production des clés dynamométriques mais aussi d’une partie des tournevis de la marque Gedore (le

groupe produit dans d’autres unités des outils dynamométriques commercialisés sous les noms Torqueleader et Lösomat, respectivement des tournevis dynamométriques et des multiplicateurs de couple) aura ainsi fait peau neuve. Parmi les nouvelles installations, un hall abritera l’ensemble des machines d’usinage à commande numérique de l’usine (une dizaine de machines sur la quarantaine de machines d’usinage figurant dans le parc de l’usine). La production de clés dynamométriques assurée à Solingen est supérieure à 150 000 unités chaque année. Aujourd’hui, la majeure partie de cette production concerne les modèles mécaniques (essentiellement les gammes Dremometer, Torcofix et la nouvelle gamme Dremaster) mais la fabrication de clés électroniques (gammes E-Torc et Torcotronic), une famille de produits dans laquelle le groupe Gedore a largement investi au cours des dernières années, monte en puissance régulièrement. Outre la production, ce site spécialisé dans l’outillage dynamométrique abrite le service après-vente dynamométrie de Gedore ainsi que le laboratoire de calibrage certifié par le DKD/Dakks.