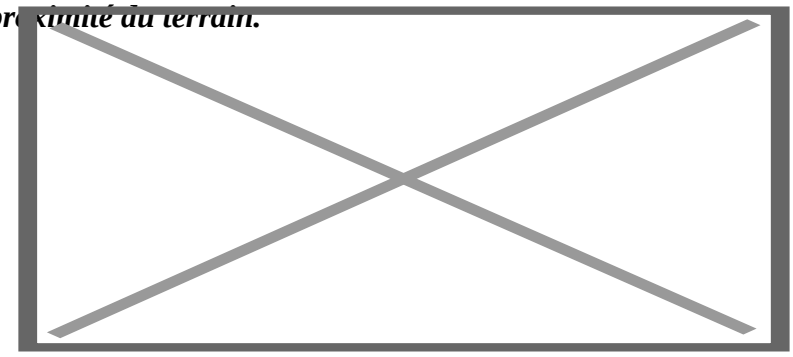
juillet 2012

Klauke

Une gamme complète pour les travaux électriques

Spécialisé à l'origine dans la fabrication d'outils à main forgés, Klauke s'oriente à partir des années 1960 vers la conception et la fabrication de consommables et d'outils de coupe et de sertissage pour les travaux électriques puis pour ceux du chauffage sanitaire. Partenaire de la distribution française depuis plus de 20 ans, le fabricant allemand met à la disposition des différentes typologies de revendeurs du marché une gamme complète de consommables et d'outils pour les travaux électriques commercialisée sous les deux marques Klauke et Greenlee et assortit cette offre qualitative d'un service performant et d'une forte proximité du terrain.



Créée par Gustav Klauke en 1879 à Remscheid, le berceau allemand de la fabrication d'outils forgés, Klauke fabrique d'abord des pinces et tenailles avant de spécialiser sa production à partir des années 1960 vers les connexions et outils pour couper, dénuder et sertir les câbles électriques. Aujourd'hui, l'entreprise allemande qui a également développé un savoir-faire important dans les outils de sertissage pour le chauffage-sanitaire à partir du milieu des années 1990, produit une gamme complète de connexions et outils manuels et électro-hydrauliques fonctionnant sur batteries. Dirigée par Jörg Rautenstrauch, employant quelque 800 collaborateurs et réalisant un chiffre d'affaires de 139 Me, réparti à parts égales entre consommables (connexions) et outils, Klauke assure sa production dans ses trois usines. L'unité de Remscheid, le site historique du groupe où est également implanté le siège de Klauke produit les connexions en cuivre, les pinces de sertissage électro-hydrauliques et la plupart des têtes et mâchoires des outils de coupe et de sertissage. Celle de Bernsdorf (près de Dresde), une unité créée en 1991, est dédiée à la fabrication des outils à main et de certains composants des têtes et mâchoires d'outils. En fonctionnement depuis 2008, l'usine slovaque de Dolny Kubin est quant à elle dédiée à la fabrication de connexions nues et isolées.

Organisée en deux divisions, Electricité et Chauffage sanitaire, Klauke commercialise son offre sous sa propre marque exclusivement auprès de la distribution en ce qui concerne les gammes pour les travaux électriques – lesquelles génèrent plus de 60% du chiffre d'affaires global de Klauke –, tandis que l'industriel allemand n'a pas vocation à communiquer sous sa marque en ce qui concerne les produits développés pour le secteur chauffage-sanitaire qui sont commercialisés en direct auprès des intervenants de ce secteur.

Une implantation mondiale

Dominant très largement le marché allemand de la distribution dont elle détient près de 80% de parts de marché, Klauke s'est rapidement tournée vers les marchés extérieurs en débutant son expansion hors des frontières allemandes par les pays européens voisins. Aujourd'hui, la marque est présente dans toutes les

régions du monde et dans plus de soixante pays, distribuée dans la majorité des cas par des importateurs/distributeurs, hormis les pays où l'industriel allemand possède une filiale (en France, Autriche, Grande-Bretagne, Russie, Slovaquie, Chine, Australie et Inde).

Un partenariat fort avec Greenlee

Intégrée au groupe industriel américain Textron en 1996, Klauke a depuis lors bâti un partenariat fort avec la marque Greenlee, membre de Textron, structurée autour de trois familles de produits, le perçage et la découpe du métal et du plastique (emporte-pièces, poinçonneuses, scies trépans, forets étagés…), le tirage de câbles et la mesure (testeurs, contrôleurs et appareils de mesure).

A travers ce rapprochement, les distributeurs présents sur les marchés d'Europe, du Moyen-Orient et d'Afrique qui s'approvisionnent auprès de Klauke ont ainsi la possibilité de disposer d'une gamme de consommables et d'outils couvrant l'intégralité des besoins dans le domaine des travaux électriques, Klauke assurant sur ces régions la distribution exclusive de la marque Greenlee (la situation est inversée sur les zones Amérique et Asie où Greenlee distribue Klauke).

L'innovation, moteur du développement

La puissance d'innovation est l'une des caractéristiques de la marque allemande Klauke qui bénéficie depuis des décennies d'une forte réputation de savoir-faire technologique. Elle est par exemple à l'origine du lancement de la première pince universelle du marché, en 1879.

Pour faire référence à une époque plus moderne, Klauke lançait au milieu des années 1990 une gamme d'outils de coupe et de sertissage équipée de batteries qui a remporté un vif succès sur le marché et qui a largement contribué à établir la réputation internationale de Klauke. Dirigé par Egbert Frenken, le département Recherche et Développement de Klauke qui compte une vingtaine de collaborateurs apporte des améliorations régulières aux différentes familles de produits qui constituent la gamme Klauke et développe de nouveaux produits qui viennent enrichir l'offre du fabricant année après année. Pour évoquer les seuls outils sur batteries et plus précisément les presses de sertissage, l'une des gammes phares de Klauke, on évoquera le lancement en 2002 de la gamme Mini. Substituant une forme droite à la forme pistolet antérieure, ces presses à l'ergonomie renforcée facilement manipulables d'une seule main bénéficient d'un poids réduit et permettent une meilleure accessibilité à la pièce à travailler. Pour rester sur le segment des presses de sertissage à batteries, la gamme Klauke a depuis connu des avancées régulières. Les outils sont désormais équipés d'un bloc interchangeable de batteries Makita au lithium-Ion de 18 volts, comme l'ensemble des outils sur batteries de la marque, et possèdent un led pour l'éclairage de la zone de travail. Un capteur intégré permet un contrôle électronique de la procédure de sertissage, des signaux optiques et acoustiques se déclenchant en cas de défaut. Une interface optique permet le transfert des données recueillies sur un ordinateur. A l'issue de chaque sertissage, la matrice de la tête de l'outil effectue un retour automatique (le retour manuel est possible en cas de nécessité) avec arrêt simultané du moteur. Ce système garantit la réalisation de sertissages conformes à la norme, tout en permettant de réaliser des économies d'énergie. Sur certains modèles, le retour de la matrice après sertissage peut être partiel, de manière à pouvoir effectuer sans délai une nouvelle opération de sertissage.

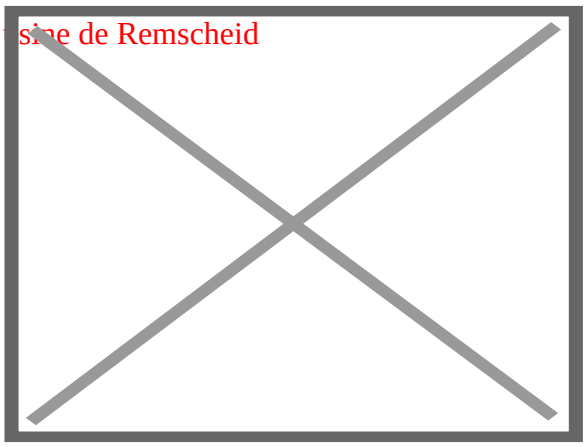
Un dixième du chiffre d'affaires réalisé en France

L'implantation de la marque Klauke en France remonte à 1989, l'année où Gérard Cordel crée Indis pour distribuer l'offre de Klauke, allongée d'une gamme complémentaire. Quatre ans plus tard, le fabricant allemand entre dans le capital d'Indis qui devient Klauke France avant d'en être l'unique actionnaire en 1996, Gérard Cordel devenant alors gérant de la filiale française. Implantée à Creutzwald (57), Klauke France est entièrement tournée vers la distribution bâtiment et industrie, revendeurs spécialisés dans l'électricité mais aussi FI généralistes auxquels elle commercialise l'intégralité de la gamme Klauke destinée

aux applications électricité – consommables (connexions et systèmes de fixation) et outils de coupe, de dénudage, d'isolation et de sertissage – enrichie depuis 2009 de la gamme Greenlee que nous avons déjà évoquée (la marque était auparavant commercialisée en France par une autre entreprise). Adossée au savoir-faire de sa maison-mère, Klauke France, la première filiale de l'entreprise allemande, historiquement et en terme de chiffre d'affaires, est également en mesure de développer des solutions sur mesure pour répondre à la demande d'industriels. Réalisant un chiffre d'affaires en croissance régulière qui a atteint 13,5 Me en 2011, Klauke France doit son développement, outre l'étendue importante d'une offre en produits qualitative et intégrant régulièrement des nouveautés, à la forte proximité qu'elle entretient avec son réseau de distributeurs via une équipe commerciale de seize membres chapeautée par le directeur commercial Philippe Lehmann qui comprend onze ATC itinérants et un responsable grands comptes ainsi que quatre correspondants sédentaires. Côté service, deux techniciens sont dédiés au SAV et un stock d'une valeur de 2 Me est présent sur la plate-forme logistique de Creutzwald qui expédie les commandes de sa clientèle sous 24 heures. Déployée sur 1 200 m², cette plate-forme qui stocke la quasi-totalité des gammes Klauke et Greenlee expédie quotidiennement 100 à 150 colis et 10 à 15 palettes avec un taux de service supérieur à 95%. Pour mieux faire connaître aux distributeurs et aux utilisateurs finaux les caractéristiques de la gamme qu'elle commercialise, laquelle comprend des produits garantis à vie comme les outils à main et les instruments de mesure, Klauke France dispose également d'un camion showroom qui sillonne les routes de France pour faire des démonstrations et mener des actions de prescription.

Dominique Totin

L'usine de Remscheid



Produisant des cosses de sertissage, des embouts à sertir et des outils électro-hydrauliques de coupe et de sertissage (à l'exception des coques fabriquées par des sous-traitants selon les cahiers des charges de l'industriel allemand), l'usine Klauke de Remscheid est structurée autour de plusieurs ateliers dédiés à la fabrication des connexions et à leur finition, à l'usinage des composants des outils et au montage des outils. Un atelier spécifique est dédié à la fabrication des cosses pour les sous-traitants de l'industrie automobile. Par ailleurs, un atelier mécanique où travaillent plusieurs dizaines de personnes met au point, entretient et installe les outillages spécifiques aux diverses références fabriquées dans l'usine. Le service qualité est également implanté dans l'usine.

La fabrication des cosses

Une fois extraits du stock de matières premières, les tubes de cuivre, en bobines et en barres, sont d'abord découpés à la longueur requise sur des machines automatiques qui réalisent simultanément un chanfrein intérieur à chaque extrémité. Elles passent ensuite dans l'atelier des presses où elles subiront une mise en forme par emboutissage. Après avoir été nettoyées et dégraissées, les cosses seront ensuite recuites. Le cuivre se durcissant au fil des manipulations, ce recuit permettra aux cosses de conserver leur dureté d'origine,

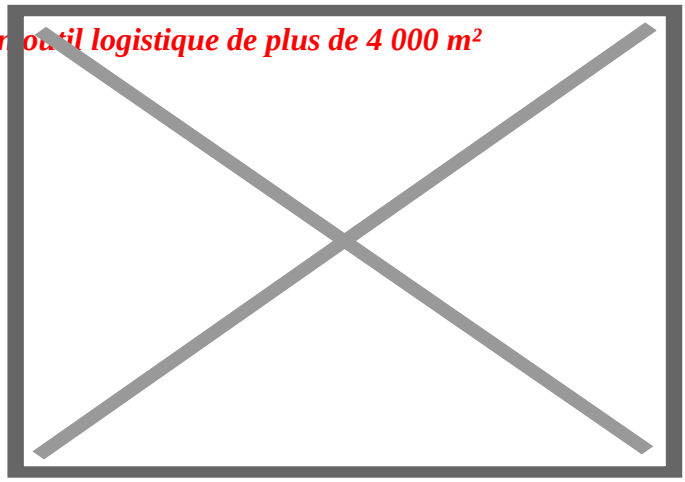
garante d’une bonne qualité de sertissage. Vient ensuite une opération de polissage puis, ultime étape de la fabrication des cosses, l’étamage, un traitement de surface chimique évitant l’oxydation du cuivre pour favoriser la conductivité électrique de la cosse.

L’usinage et l’assemblage des outils

L’usinage des têtes et mâchoires des outils est quant à lui réalisé à partir des pièces brutes de fonderie conçues par le département R&D de Klauke sur des centres d’usinage qui leur donneront leur forme définitive. Parmi ceux-ci figurent des centres d’usinage à commande numérique multifonction Mazak intégrant de véritables magasins automatisés d’outils et qui peuvent comprendre jusqu’à 32 tables d’usinage et 160 outils différents. Pour augmenter encore la précision d’usinage, certaines pièces passeront ensuite par un atelier de finition manuelle et toutes seront contrôlées individuellement.

Le montage des outils de coupe et de sertissage est réalisé dans un atelier contigu où sont assemblés les composants électromécaniques, hydrauliques et mécaniques. Chaque outil produit sera contrôlé et testé sur place avant d’être expédié vers le centre logistique central de Klauke situé à quelques kilomètres de l’usine.

Un outil logistique de plus de 4 000 m²



Pour disposer d’un outil logistique plus vaste et faire face à son développement, Klauke a installé en 2007 sa nouvelle plate-forme centrale à quelques kilomètres de son implantation historique (l’unité de production de Remscheid). Employant 70 personnes et déployée sur deux niveaux, cette plate-forme logistique couvrant une superficie de 4 100 m² est organisée autour de cinq principaux pôles, la réception des produits en provenance des usines Klauke et Greenlee, le reconditionnement des produits (en boîtes et coffrets), manuel et automatique, la mise en stock des produits, la préparation des commandes et le service expéditions. Au centre du dispositif, une bande convoyeuse dessert via plusieurs gares les 16 000 emplacements de stockage, outre les 860 emplacements palettes compris dans une superficie totale de stockage de 3 000 m². Un système de codes barres permet d’affecter à chaque produit son emplacement dans le stock, automatiquement calculé en fonction du niveau de rotation des produits.