mai 2017

Unior

Fabrication européenne 100% intégrée

Tournée vers le marché professionnel de l'outillage à main depuis une soixantaine d'années, Unior conçoit et commercialise une gamme étendue d'outils à main fabriquée de manière totalement intégrée dans ses usines slovènes. L'entreprise, qui figure dans le trio de tête des fabricants européens forgeant eux-mêmes leurs outils, en ce qui la concerne avec des aciers provenant de sa propre aciérie, développe l'une des offres les plus étendues du marché. Sa gamme de produits est assortie d'une offre de services bénéficiant de la synergie créée entre les différentes entités d'un groupe aux activités diversifiées qui compte parmi les toutes premières entreprises de Slovénie.

Issue d'une fonderie créée en 1919 à Zrece (à une centaine de kilomètres au nord-ouest de Ljubjana) pour répondre aux besoins en outillage de l'agriculture et de la sylviculture de la région qui deviendra la Slovénie en 1991, l'entreprise qui prendra dans les années 1970 le nom d'Unior (UNIverzalna ORojda signifiant ''outils universels'') s'organise dès le début des années 1950 autour de deux lignes de production, les outils à main et les pièces forgées. Près de soixante-dix ans plus tard, elle est structurée autour de quatre divisions, les Machines CNC et le Tourisme (hôtellerie thermale dont quelque 1 600 m² de piscines et équipements de onze stations de sports d'hiver) étant venus élargir la liste de ses activités.

Dirigé par Darko Hrastnik, le groupe Unior emploie en Slovénie plus de 2 000 collaborateurs et réalise un chiffre d'affaires qui dépasse 160 M?. Il est composé d'une trentaine d'entités parmi lesquelles Store Steel, une importante aciérie produisant des barres en acier allié qui assure une grande partie de l'approvisionnement en matière première de la forge et des ateliers d'Unior, et est un partenaire privilégié de l'industrie automobile européenne depuis plusieurs décennies. La vente aux distributeurs et aux clients grands comptes d'outils à main et de produits de rangement pour l'atelier génèrent environ 20% du chiffre d'affaires, lequel est réalisé à plus de 90% à l'exportation. L'outillage à main et les gammes complémentaires produits dans des usines Unior sont principalement commercialisés dans les pays de la Communauté Européenne (plus de la moitié du chiffre d'affaires pour l'outillage et les rangements), mais également dans les autres pays du Vieux Continent et dans des régions plus lointaines, notamment au Moyen-Orient et aux Etats-Unis. Une quinzaine de filiales assurent la distribution sur les différents marchés régionaux des produits fabriqués par l'industriel slovène.

Zrece, le centre névralgique

Zrece est le site historique du groupe Unior, lequel exerce un rôle moteur dans l'activité économique de cette ville, et même bien au-delà. C'est également le centre névralgique du groupe tout entier qui y a installé les services de son siège. La forge de l'industriel ainsi que sa plus importante unité de production de pièces et outils en acier y sont implantées. A un autre emplacement de la ville se trouve l'usine Unior de fabrication des machines CNC. Chaque année se concrétise dans les ateliers de cette dernière unité de production employant 170 personnes une trentaine de projets d'équipement de sites de production en machines-outils à commande numérique, élaborés pour des industriels du monde entier par le service R&D de la division Machines CNC. Parmi la clientèle de cette division, outre des constructeurs automobiles réputés figurent des entreprises comme Bosch, Caterpillar ou encore Turbomeca et Snecma, des entités du groupe Safran. Zrece est aussi le lieu d'implantation de la plate-forme logistique centrale de la marque qui stocke l'ensemble des produits fabriqués par les usines slovènes d'Unior.

Au-delà des unités de production de Zrece, la fabrication de produits relevant des deux familles auxquelles est plus particulièrement dédié cet article – l'outillage à main et les rangements d'atelier – s'exerce dans trois autres usines slovènes d'Unior. Les outils de plomberie ainsi que certaines pinces et coupe-boulons sont fabriqués dans l'usine de Stari, près de la frontière croate. D'autres outils à main et notamment des marteaux, serre-joints et clés à tube sont produits dans les ateliers de l'usine de Vitanje, proche de Zrece. L'usine de Lenart, au Nord-Est du pays est quant à elle dédiée à la transformation de la tôle d'acier et de ses ateliers sortent les gammes Unior de servantes et de mobiliers de rangement de l'outillage.

Aciérie et forge intégrées

La forge du fabricant slovène emploie à elle seule 900 collaborateurs du groupe, répartis en trois équipes car l'estampage de pièces et outils forgés est assuré par l'industriel 24 h sur 24. Les matrices des 45 marteaux-pilons (de 2 tonnes à 200 tonnes) de la forge de Zrece, appelée à connaître une extension prochaine, confèrent leurs formes à quelque 50 millions de pièces et outils chaque année. La majeure partie de cet impressionnant volume de pièces forgées, environ 90%, est destinée à l'industrie automobile. Pour prendre parmi ces pièces l'exemple des bielles de moteurs, ce sont pas moins de 16 millions d'unités qui sont forgées chaque année dans la forge d'Unior, partenaire des marques européennes d'automobiles les plus réputées parmi lesquelles Volkswagen, Porsche, Peugeot, Audi, BMW, Ferrari, Renault, Jaguar ou encore Bentley. Les pièces forgées qui ne sont pas destinées à l'industrie automobile, soit environ 5 millions d'unités, entrent dans la fabrication de certains outils à main de la gamme Unior.

Située à quelque 25 km de Zrece, l'aciérie intégrée du groupe approvisionne la forge en barres d'acier allié de qualité, comme déjà mentionné plus haut, qui donnera lieu à la fabrication de produits robustes d'une longue durée de vie. Concentrée sur certains produits pour atteindre un haut niveau de qualité, Store Steel ne cache pas son ambition d'être le premier producteur d'Europe d'acier à ressort plat notamment à travers une coopération à long terme sur le développement de produits dans les chaînes de production d'entreprises de fournisseurs pour l'industrie automobile.

Expertise complète

Certifiée Iso 9001 et Iso 14001, Unior fabrique ses outils avec une préoccupation marquée pour le développement durable qui se traduit dès le premier maillon de la chaîne, l'aciérie Store Steel recyclant les chutes d'acier. Le savoir-faire du fabricant commence dès la conception des produits par le département R&D de la division Outillage à main d'Unior qui a recours aux méthodes les plus performantes de CAO. Parmi les logiciels spécifiques utilisés pour optimiser la conception des produits, on peut citer à titre d'exemple un simulateur de forge permettant de visualiser la répartition de la matière dans les matrices des moules lors de l'estampage. Une partie des machines-outils présentes dans les ateliers de même que la totalité des moules nécessaires à la fabrication des outils sont eux-mêmes de conception et de fabrication maison.

Côté forgeage, outre la maîtrise du forgeage à chaud et du traitement thermique qui y est associé, Unior possède celle du forgeage à froid qui permet la déformation d'un lopin de métal découpé au gramme près et pressé entre les matrices d'une presse (dans certains cas, préalablement passé dans un four) avant de subir un traitement chimique. Ce procédé est utilisé pour la fabrication des engrenages, boulons et écrous spéciaux, douilles et pièces pour machines pneumatiques. La presse de 1 200 tonnes installée à cet effet dans l'usine de Zrece forge des pièces d'un diamètre extérieur maximum de 80 mm et d'une longueur pouvant atteindre 220 mm pour des poids compris entre 20 grammes et 7 kg.

Le frittage, procédé alternatif à la forge consistant à former sur de petites presses, à partir d'une poudre de métal (les alliages sont possibles), des pièces qui sont ensuite cuites pour ne plus être cassantes, est également pratiqué par le fabricant. Il permet la production de petites pièces pour lesquelles une forte robustesse n'est pas obligatoire (des pièces de roues dentées entrant dans la composition d'un cliquet, pour prendre un exemple dans l'outillage à main).

Les traditionnelles opérations que sont l'usinage (des machines numériques sont utilisées pour le perçage, taraudage et fraisage des pièces), le traitement de surface qui garantit la protection extérieure des outils (en l'occurrence le chromage) et enfin les finitions, souvent manuelles, sont bien évidemment pratiquées dans les ateliers des usines Unior.

La synergie d'un groupe

La fabrication des servantes et meubles de rangement des outils réalisée dans l'usine de Lenart élargit encore le champ des compétences d'Unior avec la mise en œuvre de technologies comme la découpe laser (laquelle entre aussi dans la fabrication de certains outils plats comme des pinces pour les cycles ou la réalisation de linéaires et présentoirs fournis par la marque à ses revendeurs) et le soudage par point. D'autres technologies encore sont maîtrisées par le groupe slovène dont le savoir-faire est parfois possédé par des entreprises sœurs d'Unior. C'est notamment le cas d'Oplast, un spécialiste de l'injection du plastique, qui fabrique des boîtes et coffrets pour les outils, les roues des servantes ou encore des manches d'outils.

Pour clore ce chapitre dédié à l'étendue de l'expertise existant au sein du groupe Unior, on précisera que la fabrication qui se déroule dans les usines Unior est très largement automatisée, souvent même robotisée, et qu'elle est ponctuée de contrôles qualité réguliers. Les produits finis sont quant à eux soumis à de nombreux tests dans le laboratoire intégré de l'usine de Zrece où travaille une équipe d'une quinzaine d'ingénieurs et techniciens.

Un programme qualitatif de 6 000 outils

Conforme à l'ensemble des normes européennes et répondant aux exigences requises par certaines industries, notamment automobiles, l'offre en outils à main d'Unior est fabriquée à près de 90% dans ses propres usines, le fabricant étoffant sa proposition de quelques produits de négoce (notamment dans le domaine de la mesure) fabriqués en Slovénie ou dans d'autres pays d'Europe. Les références du catalogue Unior couvrent les besoins en outillage à main de différents secteurs d'activité et principalement ceux des professionnels du bâtiment, dont les électriciens (une offre étendue en outils isolés 1 000 volts VDE existe) et les plombiers, de l'industrie ainsi que ceux de la maintenance automobile et poids lourds et des réparateurs de cycles et motos. Concernant les outils spécialement destinés aux interventions sur les vélos, on indiquera que la marque slovène, sponsor d'une équipe de VTT et partenaire de la marque américaine de VTT Trek, développe une offre particulièrement étoffée. Le lancement tout récent par l'industriel slovène de la gamme SUMIT (Severe Unior Music Maintenance Tools) dédiée aux instruments à cordes, plus particulièrement aux guitares, est quant à lui évocateur de la capacité d'Unior à répondre à des besoins très spécifiques avec des outils parfois inédits sur le marché.

Au total, le catalogue général de la marque présente quelque 6 000 références de produits, dont certains sont spécialement développés pour répondre aux habitudes de marchés régionaux (c'est notamment le cas de pinces étaux spécialement destinées au marché français). Il est essentiellement structuré autour des outils de vissage et de serrage, de la pincerie, des outils coupants (tenailles, coupe-boulons et autres grignoteuses…), de la martellerie et des outils de frappe, une section du catalogue étant dédiée aux servantes et meubles pour le rangement de l'atelier. A cette offre standard s'ajoutent des fabrications spéciales réalisées à la demande de certains clients ainsi que des gammes aujourd'hui réservées à certains secteurs d'activité, comme des outils RFID pour l'aéronautique, susceptibles de venir renforcer encore l'offre standard du fabricant dans un proche avenir.

Favoriser une productivité élevée

Dépassant systématiquement et largement les exigences normatives, les outils fabriqués par Unior sont conçus avec deux priorités, une robustesse élevée et une forte ergonomie, deux paramètres qui se conjuguent pour favoriser une plus grande productivité. Dans chacune des familles déclinées, les outils possèdent des caractéristiques qui facilitent le travail des utilisateurs comme l'existence de poignées ergonomiques mono

ou bi-matière ou celle de butées anti-pincement des doigts sur certaines pinces. Sans qu'il soit possible de les citer toutes ici, on mentionnera ci-après quelques-unes des caractéristiques techniques repérées parmi les outils pour le serrage qui améliorent la qualité du travail et la productivité des utilisateurs. Ainsi, les clés à cliquet ont un angle de travail très faible qui permet un accès aux endroits les plus exigus ; des clés à œil déporté intègrent une rallonge pour augmenter la force de serrage ; des clés mixtes possèdent un profil ergonomique qui évite le ripage de l'outil et renforce la puissance de serrage. Côté durée de vie des outils, outre la qualité de l'acier forgé déjà mentionné, on peut citer le traitement par induction dont bénéficient les lames de certains outils coupants, cisailles et coupe-boulons, et qui leur assure une durée de vie particulièrement longue.

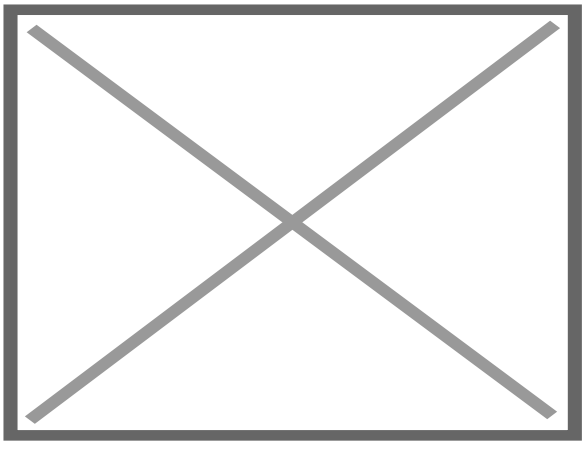
Une forte flexibilité pour un meilleur service

L'organisation de l'industriel slovène et l'intégration de l'ensemble des tâches au sein du groupe favorisent une grande flexibilité bénéficiant notamment au service rendu au client. Un service qui passe notamment par une assez forte personnalisation de l'offre. Ainsi, en matière de packaging des produits, tous les types ou presque de conditionnements sont proposés par la marque (à l'unité ou pas, sous blister, sous pochette plastique, sur plaque carton, pegboardable ou pas…). Côté sets et compositions d'outils, l'assemblage est réalisé à partir d'outils extraits du stock dans un atelier spécifique qui permet ainsi de répondre à une grande diversité de besoins. Il en va de même de la couleur des produits, notamment celle des servantes et meubles de rangement qui peut être réalisée à la demande dans l'atelier peinture (sous certaines conditions). L'une des attentes principales de la clientèle, une livraison rapide, est satisfaite grâce à l'existence de la plate-forme logistique centrale de Zrece où les produits sont stockés à l'unité pour une valeur de 10 M?. Dans certains cas, une livraison directe aux distributeurs et aux comptes-clés sur les différents marchés peut être assurée en direct. Toutefois, la plupart des commandes sont honorées à partir des stocks des filiales de distribution approvisionnés par l'envoi régulier de semi-remorques au départ de la plate-forme slovène.

Bien sûr, ces filiales, et notamment Unior France pour ce qui est du marché national, jouent un rôle majeur dans le soutien apporté aux revendeurs de la marque pour les aider à faire progresser leurs ventes dans la famille Outillage à main / rangements de l'atelier, notamment à travers l'élaboration d'un plan marketing en concertation avec la maison-mère.

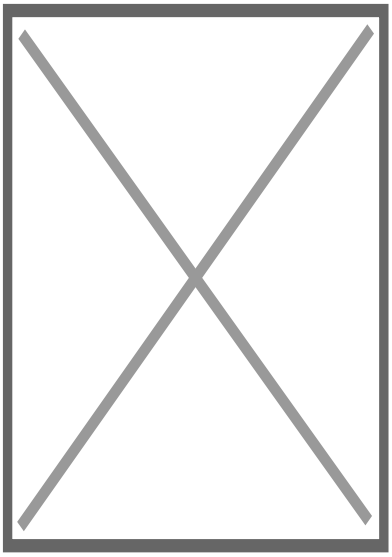
Dominique Totin

Usine de Lenart : 25 000 servantes fabriquées chaque année



L'usine Unior de Lenart, dirigée par Marco Krancan, est spécialisée dans la transformation de la tôle métallique. Employant 70 personnes, cette unité de production flexible qui fonctionne en plusieurs équipes en fonction des exigences imposées par le carnet de commandes est essentiellement approvisionnée par des feuilles et des rouleaux de tôle métallique. Cette matière première sera transformée de manière largement automatisée, à l'aide de machines à commande numérique et de robots pour la fabrication de servantes (les servantes de la gamme Unior peuvent compter jusqu'à 9 tiroirs), meubles de rangements pour l'atelier, caisses à outils métalliques, panneaux perforés et autres présentoirs à outils, ainsi que certains outils plats, le plus souvent destinés aux cycles.

Unior France : + 4,4% en 2016



Créée par Unior en partenariat avec Michel Mroz en 1996, Unior France est implantée depuis lors à Vaux-le-Pénil, près de Melun (77). En 2016, l'entreprise de Seine et Marne a réalisé un chiffre d'affaires de 3,2 M? marquant une progression sensible par rapport à l'année précédente. Son effectif est composé de dix personnes dont Frédéric Lagante, directeur commercial France et Dom Tom, également en charge des grands comptes et du marketing de la filiale française du fabricant slovène et Magali Prado, directrice administrative. L'équipe basée au siège de la filiale comprend en outre les trois collaborateurs du service logistique/préparation des commandes, les deux collaboratrices du service clientèle, un assistant marketing et une comptable. L'équipe d'ATC est quant à elle composée de 20 agents auxquels il faut ajouter un collaborateur de la filiale spécialement dédié à la région Ile de France/Nord. Approvisionné chaque mois par deux semi-remorques, voire plus si besoin est, en provenance du stock central slovène d'Unior, le stock de Vaux-le-Pénil d'une valeur de 1,1 M? conserve en permanence les références inscrites au catalogue général de la marque. Chaque année, plus de 6 500 livraisons sont effectuées par le service expéditions de la filiale française.

Un potentiel de développement encore élevé

En charge depuis peu de temps du développement commercial d'Unior France, Frédéric Lagante indique s'inscrire dans la perspective de ce que Michel et Nicolas Mroz, ses prédécesseurs, ont mis en place et pense qu'Unior possède encore un fort potentiel de développement en France, y compris dans ses métiers historiques de la fourniture industrielle, du négoce matériaux et de la distribution de matériels électriques. Il entend bien poursuivre le développement des ventes des produits de la gamme Unior auprès des distributeurs des secteurs de l'industrie, de l'électricité, de l'agricole, du cycle, de la moto et du bâtiment en s'appuyant sur les atouts de la marque dont le tout premier tient à la proposition d'une offre complète composée d'outils fabriqués à 89% dans les usines slovènes du groupe. « Grâce à son savoir-faire centenaire en matière de forge, Unior est en mesure de développer des produits haut de gamme lui permettant de rivaliser avec les marques les plus qualitatives du marché. Tout en étant positionné comme un généraliste de l'outillage à main, Unior est l'un des très rares fabricants européens à avoir développé quelques fortes spécialisations, rangement d'atelier, outillage pour cycles et outillage spécial électriciens ».

Dynamique promotionnelle

Dans les circuits historiques comme dans les segments plus récemment développés, la marque accompagne son offre produits d'une nouvelle dynamique promotionnelle. « Cette stratégie ne se réduit pas à la mise en place de prix attractifs. Nous ne sommes pas des apporteurs de prix même si, en tant que marque challenger sur le marché, Unior a déjà des prix très compétitifs. Les distributeurs attendent de nous, avant tout, un dynamisme renforcé, des visites plus fréquentes et des actions promotionnelles plus nombreuses. Nous allons apporter satisfaction sur ces points à notre réseau de distribution et aussi organiser les animations qu'attendent les revendeurs de la marque, avec une approche personnalisée, pour être au plus près de leurs besoins ». Frédéric Lagante veut aussi qu'Unior passe pour une marque ‘‘facile’’ qui peut organiser des livraisons directes à partir du stock central slovène, réaliser des packagings à la demande, rendre les promotions accessibles à partir d'une unité, par exemple un jeu de tournevis … « Chez Unior, nous aimons dire oui quand les autres disent non ! ».