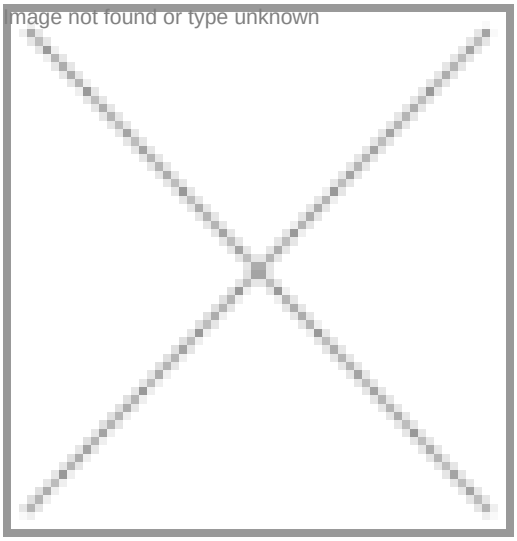
juillet 2025

Dom Security

Accueil / BBI / Fournisseurs / Quincaillerie

Investissement industriel stratégique pour Dom-Ronis

La société Dom-Ronis s’est engagée ces dernières années dans un processus d’amélioration de son outil industriel, initiative qui lui a permis de rationaliser sa production et de promouvoir aujourd’hui une nouvelle image de marque à travers des têtes de clé redessinées.



La société française Dom-Ronis, partie intégrante du groupe Dom Security, conçoit et fabrique depuis plus de cent ans des solutions de verrouillage destinées à de nombreuses applications dans l’industrie (mobiliers, équipements électriques, boîtes aux lettres, automobiles...). Dans le but d’optimiser sa production, cette entité a mis en place depuis plusieurs années un plan d’investissement industriel, de plusieurs centaines de milliers d’euros, dont la première phase significative est la rationalisation du nombre de profils de clé et la modernisation du design de leur tête afin de mieux les identifier sur le marché.

Rationalisation de la gamme

Issue de la fusion en 1984 de deux sociétés Las Ricouard à Sancoins (18) et Rhône Isère à Lyon (69), l’actuelle Dom-Ronis a reçu en héritage de ce rapprochement des clés symétriques crantées des deux côtés pour mobiliers de bureaux et des clés symétriques taillées d’un seul côté pour équipements électriques et cylindres à goupilles. A l’issue du regroupement effectué en 2005, les machines de production lyonnaises ont été transférées à Sancoins dans une usine de 12 000 m^2, laquelle a dès lors dû gérer plusieurs technologies de produits différentes avec une très grande diversité de profils de clés à fabriquer pour des marques de renom telles que Delsey, Louis Vuitton ou encore les voitures Peugeot et Citroën. De fait, comme l’explique Aurélien Baillon, Responsable Produits Business Unit Industrie : « Avec 87 formes de clés différentes, dont certains modèles devenus obsolètes générant des coûts colossaux de maintenance des machines pour une production en très petite quantité – par exemple, le profil 13 typique de la Citroën 2CV – il était essentiel de tout remettre à plat. D’autant plus qu’à cela s’ajoutaient 340 itérations possibles en termes de marquage et de personnalisation, ce qui est considérable. Une rationalisation était devenue nécessaire ». Initiée dès 2019, ce travail a permis aujourd’hui de diviser par deux le nombre de clés pour ne garder que 43 profils et 85 itérations.

Dans un second temps, la fabrication des clés a été standardisée afin d'améliorer la compétitivité, augmenter la flexibilité du processus de production et donner une image renouvelée et cohérente des gammes de produits. Cet engagement industriel s'est notamment traduit par un gain en réactivité pour les clients, une amélioration des processus d'approvisionnement et un développement facilité de nouvelles clés par le service R&D, tout ceci en maîtrisant totalement les coûts. D'autres évolutions sont encore à venir, à travers l'acquisition de machines automatisées pour gagner encore plus de flexibilité.

Nouvelle tête, nouvelle image

En parallèle, Dom-Ronis a accompagné cette rationalisation industrielle par une modernisation du design de ses têtes de clés, dont les formes étaient devenues désuètes au fil du temps. Alors que la clé, seule partie visible des solutions de verrouillage, reflète l'image de la marque, il était essentiel pour le fabricant français de répondre à cet enjeu de modernité. Alliant l'image du groupe Dom Security et la renommée historique de la marque Ronis, la nouvelle tête de clé a été dessinée pour transmettre des valeurs chères à l'entreprise que sont « la qualité, la sécurité, la robustesse et l'ergonomie ». Pour cela, Dom-Ronis s'est appuyé sur une esthétique contemporaine avec une forme hexagonale rappelant la fabrication française, un usinage en différentes épaisseurs assurant une bonne préhension et manipulation de la clé… et la présence du logo Ronis dont l'image de marque reste très forte sur le marché.

Pour cette évolution qui va concerner à terme toutes les variantes de clés, les deux premiers modèles affichant le nouveau design sont les profils CC et 4R. Ils sont produits sur la même machine, à raison de respectivement 250?000 clés et 600?000 clés par an, et vont permettre à l'industriel de roder le processus de changement avant de l'étendre à l'ensemble de ses références.