mai 2012

Monin

Accueil / BBI / Fournisseurs / Quincaillerie

Fabrication française et Innovation

Produire la quasi-totalité de son catalogue dans ses propres ateliers en France et élargir régulièrement son offre de solutions réellement innovantes sont les deux piliers sur lesquels Monin bâtit son développement. Renforçant régulièrement ses positions sur le marché national, l'industriel s'est fixé l'objectif d'être le fournisseur de référence en matière de quincaillerie de bâtiment et d'agencement.



Dirigée par Julie Leibovici depuis 2004, laquelle succédait alors à son père repreneur de l'entreprise une vingtaine d'années auparavant, Monin emploie 115 personnes. L'entreprise enregistre un chiffre d'affaires légèrement supérieur à 12 Me entièrement réalisé en B to B. La majeure partie de ce chiffre résulte de la commercialisation de la gamme à la distribution professionnelle, de nombreux industriels (de la porte, du volet, du meuble, du BTP…) qui intègrent les produits Monin dans leurs produits finis comptant également parmi la clientèle de l'industriel. La PME familiale dont l'origine remonte à la fin du 18ème siècle exploite deux unités de production à Nogent-le-Rotrou (28), un site qui abrite également le siège social et commercial, et à Fougères (35) où est également implantée la plate-forme logistique du groupe.

Savoir-faire historique

Figurant parmi les plus larges du marché, l'offre de Monin répond à l'ensemble des besoins des professionnels du bâtiment, de l'agencement et de l'industrie en produits de quincaillerie. Son catalogue général présente près de 2 500 références dont 95% sont fabriqués dans ses propres ateliers, l'industriel ayant mis en place pour la faible proportion de produits qu'il ne produit pas lui-même des partenariats avec des confrères européens soucieux, comme lui, de respecter un haut niveau de qualité. Ce catalogue est structuré autour d'une dizaine de familles de produits dont les charnières, les paumelles, les crémaillères et taquets, les fermetures, les produits pour l'assemblage, les poignées et boutons et les accessoires pour portails et volets. Outre cette offre en produits standard, Monin est en mesure de concevoir et de réaliser des fabrications spéciales dans toutes ces familles de produits pour répondre aux besoins spécifiques de ses clients industriels.

Expertise élargie

Comme le souligne Julie Leibovici et Denis Tahar, le directeur commercial de l'entreprise, Monin s'est fortement développée au cours de la dernière décennie vers les ouvrants de la maison, ce qui s'est traduit par l'apparition dans son offre de nombreuses solutions pour la fermeture des volets et portails, dont certaines motorisées. A travers le rachat en 2006 de Thibault-Clôtures, un spécialiste du portail aluminium implanté à

La Loupe (28), Monin a étendu son expertise à un nouvel univers tout en restant fidèle à sa philosophie basée sur le « made in France » et l'innovation. Aujourd'hui intégrée dans l'usine de Nogent-le-Rotrou, la fabrication de portails coulissants, portails à deux battants, portillons et clôtures porte sur une dizaine de modèles de base différents déclinés dans diverses formes et couleurs.

Plus récemment encore, la création de la société système PLUM SA en partenariat avec les actionnaires de la société Fyprofil (50/50), un autre industriel français, spécialiste des crémaillères et consoles fortes destinées à la création de rangements dans les garages, combles et autres buanderies, a permis à l'industriel nogentais d'élargir son offre de certains produits fabriqués par Plum près de Saint-Etienne.

L'innovation, fer de lance du développement

Pour Julie Leibovici, « *Outre le fait de produire en France, l'innovation est le moteur du développement de Monin et le meilleur garant de sa pérennité* ». Cette affirmation est corroborée par les chiffres puisque les produits nouveaux (notamment dans les gammes de portails et de paumelles) conçus par le bureau d'études implanté sur le site de Nogent-le-Rotrou et où travaillent quatre personnes auront généré cette année 10% du chiffre d'affaires de l'industriel, une proportion qui devrait être doublée en 2013. Pour illustrer l'innovation dont témoigne l'industriel qui joua un rôle de précurseur dans divers domaines, et notamment dans celui de la motorisation de la fermeture des volets, on peut évoquer le système BlocBoy qui permet la fermeture d'un volet sans avoir à se pencher à l'extérieur ou encore le lancement sur le marché de la première paumelle en composite. En matière de paumelles, il faut également mettre au crédit de Monin la conception récente d'une paumelle universelle brevetée qui témoigne d'une réelle avancée technologique. Initialement mis au point pour répondre à l'attente des fabricants de portes, ce produit inédit sur le marché est proposé à la distribution depuis janvier dernier.

Un outil de production performant

Parmi les premières entreprises de son secteur certifiées Iso 9002, puis certifiée Iso 9001 version 2000, Monin fabrique la quasi-totalité de son offre dans ses deux usines qui couvrent une superficie de plus de 13 000 m2 et où travaillent 80 personnes. L'industriel y transforme chaque année de manière largement automatisée 2 500 tonnes d'acier et 700 tonnes d'aluminium pour produire en petites, moyennes et grandes séries plus de soixante millions de pièces grâce à un parc machines important au renouvellement duquel Monin consacre chaque année quelque 40% de son budget de fonctionnement. Ce parc comprend notamment, au global des deux usines, 200 presses de découpe (de 5 à 320 tonnes), 7 presses d'injection plastique (de 30 à 60 tonnes), 2 centres d'usinage, une ligne de peinture par poudrage et une ligne de traitement de surface par zingage. La gestion de la production pilotée par ERP permet à l'industriel de suivre en temps réel la fabrication de ses produits sur ses deux sites de production pour garantir à sa clientèle le respect des délais de livraison annoncés. En amont de cette production, le processus d'industrialisation de Monin, défini à partir d'un cahier des charges précis, s'articule autour de plusieurs phases, de la réalisation de plans et de prototypes jusqu'à la détermination des outils et des équipements aptes à assurer la meilleure productivité possible et la maîtrise des coûts en passant par les tests de validation pratiqués dans le laboratoire d'essais de l'entreprise.

Une forte réactivité

L'équipe commerciale de Monin comprend une quinzaine de collaborateurs intégrés, des commerciaux sédentaires et des assistantes commerciales formés pour délivrer des conseils techniques et en mesure de traiter rapidement offres de prix et devis, ainsi que des commerciaux itinérants qui visitent leurs clients sur le terrain, éventuellement accompagnés du directeur technique. Deux agents à l'export complètent cette équipe commerciale, Monin réalisant près de 15% de son chiffre d'affaires à l'extérieur des frontières françaises, essentiellement dans les pays d'Europe et d'Afrique où la « culture » en matière de quincaillerie est proche de la nôtre. Pour favoriser les ventes de ses gammes chez ses clients distributeurs, Monin met à la disposition

de ces derniers des catalogues (catalogue général et catalogue portails) et des fiches produits nombreuses, la consultation de la gamme pouvant par ailleurs être faite sur le site internet www.monin.fr, récemment rénové.

La réactivité de Monin se mesure également à sa capacité à assurer rapidement les livraisons à sa clientèle, les distributeurs bénéficiant d'un délai généralement inférieur à une semaine. L'ensemble des livraisons, dont les clients de Monin peuvent avoir un suivi en temps réel via le site internet de l'entreprise, est assuré depuis la plate-forme logistique centrale de Fougères. Plus de 2 000 références du catalogue Monin sont stockées en permanence sur cette plate-forme déployée sur 2 500 m2 et entièrement informatisée.

Dominique Totin

6 000 m2 de production à Nogent-le-Rotrou

Soixante personnes travaillent dans l'unité de production Monin à Nogent-le-Rotrou. Après avoir connu plusieurs agrandissements successifs, cette unité aujourd'hui déployée sur 6 000 m² transforme chaque année environ 2 500 tonnes d'acier, inox, aluminium et laiton de manière plus ou moins automatisée, en fonction de l'importance des séries produites. Depuis quelques mois, les portails, portillons et clotûres inscrits au catalogue Monin depuis 2006 y sont également fabriqués. Dans cette usine organisée en typologies métiers - plasturgie, transformation du métal (découpe, profilage, roulage…), assemblage, maintenance, outillage - le contrôle qualité s'exerce tout au long des différentes étapes de la production, notamment à travers un auto-contrôle des pièces chaque demi-heure réalisé par les opérateurs.