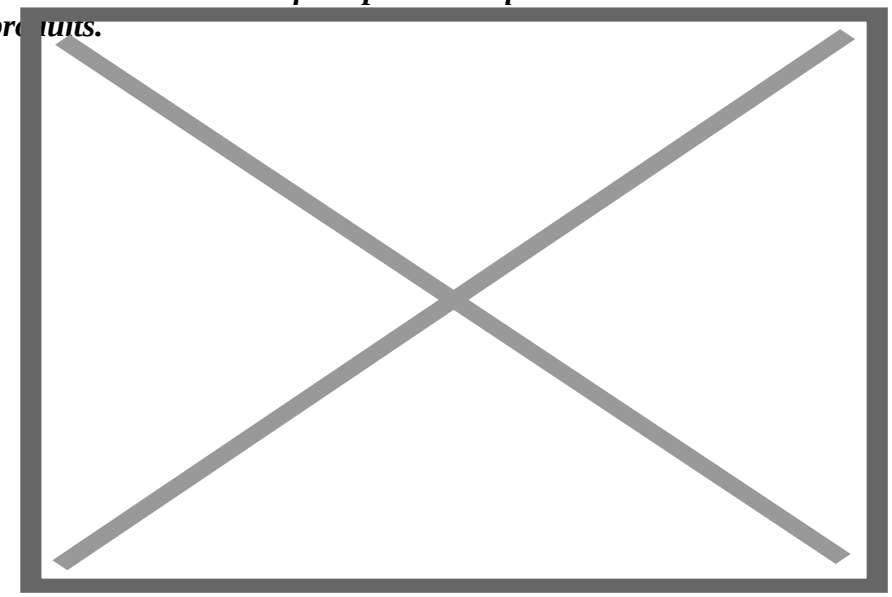
juillet 2013

Abicor Binzel

Accueil / BBI / Fournisseurs / Soudage

La référence du marché

Adossé au groupe industriel IBG, le mono-spécialiste des torches de soudage Abicor Binzel qui enregistre depuis le début des années 1990 une montée en puissance régulière s'arroge la première place du marché mondial dans sa spécialité. Outre l'innovation et la qualité d'une gamme traduisant une adaptation constante aux besoins des utilisateurs, la force de l'industriel allemand créateur du standard de son marché tient aussi à la forte proximité qu'il entretient avec les distributeurs et les utilisateurs finaux de ses produits.



Spécialisée dans la fabrication de torches de soudage dès sa création en 1945 à Buseck, localité proche de Giessen, dans le land du Hessel, Binzel entre en 1990 dans le giron du groupe IBG, – lequel était déjà présent dans le capital de l'entreprise avant de la racheter –, sa raison sociale devenant alors Abicor Binzel. Situé à Cologne, implanté dans les différentes régions du monde et employant quelque 2 100 collaborateurs, dont une moitié chez Abicor Binzel, le groupe industriel IBG réalise un chiffre d'affaires de l'ordre de 230 Me dont plus de la moitié en Europe. Près des trois quarts de ce chiffre d'affaires sont générés par les ventes des produits de la gamme Binzel, le quart restant étant presque entièrement imputable à l'activité de chimie du bâtiment du groupe industriel qui, dans cette spécialité comme pour les torches de soudage, occupe la place de leader sur les différents marché où il est présent.

Envergure mondiale

Implantée sur de rares marchés européens il y a encore une vingtaine d'années, la marque Binzel est aujourd'hui commercialisée dans de très nombreux pays sur tous les continents, essentiellement via les filiales de distribution d'Abicor Binzel, la marque étant également représentée par des importateurs distributeurs dans une vingtaine de pays. « *Son intégration au groupe IBG marque pour Binzel le début d'une période de forte expansion. Les créations de filiales de distribution se sont succédées à partir du début des années 1990 et la marque enregistre une croissance annuelle régulière de 8 à 10%* » explique Torsten Müller-Kramp, le Directeur de production d'Abicor Binzel, co-responsable de l'entreprise avec le Directeur

Général Emil Schubert, « *Quant au volume de notre production, il a été multiplié par trois au cours des quinze dernières années* ». L'industriel allemand qui réalise un chiffre d'affaires consolidé de 170 Me, dont 150 Me à l'export, exploite à ce jour 34 filiales de distribution et/ou de production. Les plus nombreuses sont implantées, outre en Europe où Abicor Binzel réalise la moitié de son chiffre d'affaires, en Amérique et en Chine (avec respectivement sept et trois filiales), l'industriel étant présent depuis plus de quinze ans sur le marché asiatique.

Abicor Binzel est sans doute le seul fabricant dans sa spécialité à posséder autant de filiales. Comme le commente Torsten Müller-Kramp « *La force financière du groupe industriel auquel appartient Abicor Binzel lui permet de résister à la conjoncture la plus défavorable. Ainsi, la crise de 2009 n'a entraîné aucun licenciement au sein de l'entreprise qui a pu maintenir sa présence dans certains pays d'où les autres acteurs du marché se sont retirés, par exemple en Norvège* ». Côté production, ce ne sont pas moins de douze usines détenues en propre par l'industriel allemand – quatre en Amérique, trois en Chine, trois en Europe (deux en Allemagne et une en Tchéquie), une en Inde et une en Russie – qui approvisionnent les différents marchés professionnels mondiaux. Quelque 660 000 torches de soudage ainsi que des dizaines de millions de pièces d'usure (5,5 millions de buses gaz et 56 millions de tubes-contact, pour citer ces deux seuls exemples) sortent chaque année de ces unités de production.

Un outil de production performant

La multi-implantation de sa production voulue par Binzel contribue à conserver la compétitivité de la marque, eu égard notamment au coût de la matière première ou à celui de la main d'œuvre, et permet d'assurer l'approvisionnement des utilisateurs finaux en produits finis spécifiques à certaines régions. Aucune usine d'Abicor Binzel n'ayant l'exclusivité de la production d'un type de torche, la marque échappe ainsi aux risques de diverses natures qui pourraient conduire à l'arrêt momentané de la production d'une partie de son offre, la sécurisation de l'approvisionnement de l'utilisateur final étant un impératif absolu aux yeux du fabricant. Les diverses unités de fabrication n'étant pas non plus mono-produits, l'outil de production du fabricant allemand présente également l'avantage de la flexibilité, les différentes références d'une même commande pouvant, en fonction du délai de livraison souhaité par le client, être fabriquées dans différents sites. Soucieuse de préserver son image d'expert en torches de soudage, Abicor Binzel, une entreprise certifiée ISOâ€¯9001 et ISOâ€¯14001, réserve la fabrication de ses gammes les plus techniques, notamment celles qui relèvent du soudage robotisé, à son site historique de Giessen où la main d'œuvre possède un haut niveau de qualification. Bien qu'aucune unité de fabrication ne soit véritablement spécialisée, l'usine de Giessen est plutôt tournée vers la production de torches refroidies par liquide, celle de Dresde (reprise par l'industriel au moment de la réunification du pays à son homologue d'Allemagne de l'Est) vers la fabrication de torches refroidies par air, l'usine tchèque ayant quant à elle développé un savoir-faire particulier dans la fabrication des tubes contact.

L'offre d'un mono-spécialiste

Sur le marché du soudage professionnel, il n'est pas rare qu'une torche de soudage, de quelque marque qu'elle soit, soit désignée sous les termes de ‘‘torche Binzel’’, ce qui en dit long sur la notoriété d'une marque qui est à l'origine du standard sur son marché. Bénéficiant d'un outil de production dont nous venons de mentionner l'importance, Abicor Binzel développe une offre en torches de soudage qui permet d'équiper l'intégralité des postes de soudage, à l'exception du soudage MMA, destinés à tous les secteurs de l'industrie. La gamme du spécialiste est donc composée de torches manuelles et automatiques pour le soudage MIG/MAG et le soudage TIG, de torches pour le soudage et le coupage plasma et de torches entrant dans des installations de soudage robotisé. Outre son offre en torches refroidies par eau ou par air et dont certains modèles aspirent les fumées de soudage, Abicor Binzel fabrique également dans ses usines des électrodes tungstène, divers périphériques pour le soudage robotisé ainsi que l'ensemble des pièces d'usure en cuivre, en laiton, en aluminium ou en céramique, entrant dans la composition des divers types de torches et jouant un rôle quelconque dans le process de soudage (buses, tubes-contact, supports tube-contact...). Parallèlement à

son offre standard, Abicor Binzel est en mesure de réaliser tous types de produits spéciaux pour ses clients, qu'ils soient distributeurs, grands comptes de l'industrie ou fabricants de postes de soudage. Bien qu'elles ne représentent guère plus de 5% des volumes produits par l'industriel, les fabrications spéciales qui permettent de satisfaire n'importe quel besoin spécifique représentent l'un des points forts du fabricant.

Des innovations marquantes

Précurseur sur son marché et bien souvent copié, comme c'est généralement le cas des leaders, Binzel a été à l'origine de nombreuses innovations à toutes les époques de son histoire. Sans les citer toutes, on peut mentionner la première torche industrielle sous protection gazeuse pour le soudage MIG/MAG (1963) ; le raccord Euro lancé en 1973 (ce système de connexion centrale fut adopté comme norme en Europe et constitua un standard mondial) ; la gamme MB, première génération de torches MIG/MAG pour le soudage sous protection gazeuse refroidie par eau (1974) ; le câble coaxial Bikox monté sur les torches MIG/MAG (1975) ou encore, à la fin des années 1970, l'introduction des premiers équipements pour robots de soudage dans la fabrication automobile. L'industriel qui consacre annuellement environ 6% de son chiffre d'affaires à la R&D fut à l'origine d'autres nouveautés remarquées sur le marché au cours d'un passé plus récent. En 2001 étaient ainsi lancées de nouvelles torches (ABIMIG, ABITIG et ABIPLAS) dont les générations les plus récentes sont apparues il y a moins de cinq ans. Parmi les derniers produits pour le soudage MIG/MAG et TIG ainsi que pour le coupage plasma à intégrer la gamme Binzel standard figurent ainsi les torches ABIMIG Grip à poignée ergonomique et câble coaxial LW réduisant le stress du soudeur grâce à un important gain de poids (ce produit a pu être mis au point grâce à un partenariat entre les services de Recherche de la marque et l'institut des sciences du sport de l'université de Giessen), les torches ABITIG Grip présentant un excellent rapport entre encombrement, puissance et robustesse et dont le nombre réduit de pièces d'usure simplifie la gestion des stocks et les torches ABIPLAS CUT, des produits de conception simple et robuste couvrant un large spectre d'applications.

Forte proximité du client

Outre une offre produits qui se caractérise par une large étendue, un haut niveau de qualité et son caractère novateur, Abicor Binzel doit également d'occuper la place de leader sur son marché au fait de conjuguer implantation mondiale et forte proximité de sa clientèle, et ce dans toutes les régions du monde. Cette proximité passe par une logistique performante sur laquelle nous revenons plus en détails dans l'encadré dédié à la plate-forme européenne de l'entreprise qui approvisionne l'ensemble des filiales européennes ainsi que dans celui que nous consacrons à la filiale française d'Abicor Binzel. Elle passe également par divers outils de marketing et de communication (catalogues divers, journal maison, PLV …) élaborés au siège de l'entreprise au sein du service dirigé par Jan Hasselbaum puis adaptés par les filiales à leurs marchés respectifs.

La formation aux produits et aux techniques de soudage dispensée par Abicor Binzel, au siège de l'entreprise mais aussi dans les filiales, est un autre aspect illustrant le soutien qu'apporte la marque à ses clients et plus particulièrement aux commerciaux de ses distributeurs pour permettre à ceux-ci de mieux connaître la gamme Binzel et, plus largement, les techniques de soudage, et pouvoir ainsi développer des argumentaires de vente pertinents vis-à-vis des utilisateurs finaux des produits.

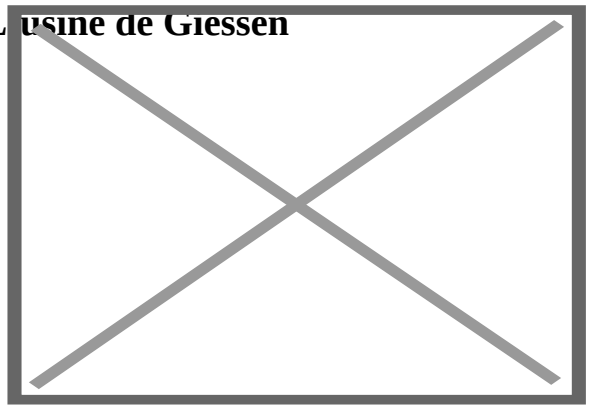
La poursuite du développement

La création toute récente du département Robotic Systems dans l'objectif d'y regrouper l'ensemble des compétences d'Abicor Binzel en matière de soudage robotisé pour favoriser la croissance et l'innovation dans ce domaine illustre l'importance que la marque allemande accorde à ce segment de marché dont elle fut l'un des pionniers il y a une quarantaine d'années et qui recèle un potentiel de développement important. Cet intérêt s'est également manifesté par le rachat récent par Abicor Binzel de Regula, une marque suédoise spécialisée dans les appareils de régulation du débit de gaz. Placé sous la responsabilité d'Ingo Frischkorn, ce

département de 13 techniciens implanté dans un bâtiment dédié à quelques dizaines de mètres du siège de l’entreprise qui sera totalement opérationnel d’ici quelques semaines va apporter un soutien technique et commercial à l’ensemble des filiales du groupe. Dans certains pays où la croissance de la marque relève essentiellement de la prise de parts de marché sur la concurrence, comme c’est par exemple le cas de la France où Binzel détient 50% de parts de marché, les gammes destinées au soudage robotisé sont sans doute celles qui assureront demain le développement d’Abicor Binzel sur certains marchés locaux.

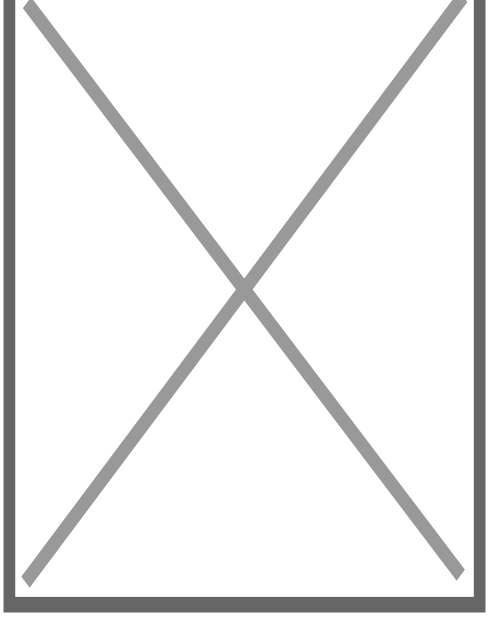
Dominique Totin

L usine de Giessen



Le montage de torches de soudage MIG et TIG, essentiellement des modèles refroidis par liquide, est réalisé dans l’usine de Giessen déployée sur plus de 10 000 m². Diverses pièces entrant dans la composition des torches, notamment des buses et des cols de cygne, sont également produites de manière largement automatisée dans cette usine qui abrite un parc d’une trentaine de machines d’usinage CNC. Représentative du savoir-faire élevé de Binzel, la production assurée dans cette unité de production où un atelier est dédié à la fabrication d’une partie des outillages équipant les machines concerne notamment les composants d’installations de soudage robotisé dont la réalisation requiert une main d’œuvre très qualifiée. Pour la fabrication, Abicor Binzel investit chaque année environ 1 M€ dans de nouvelles machines pour le seul site de production de Giessen. Outre des produits standard du catalogue Binzel, des produits spéciaux, essentiellement pour le soudage MIG et le soudage robotisé, sont également fabriqués dans cette usine.

La logistique : une plate-forme centrale pour l'Europe



Alimentée par les différentes usines d’Abicor Binzel à raison d’une soixantaine de livraisons quotidiennes représentant 800 à 1 000 références produits à entrer dans le stock, la plate-forme logistique de l’industriel jouxtant l’usine de Giessen qui l’approvisionne également en produits finis emploie 42 personnes. Sa vocation consiste essentiellement à expédier les commandes des clients allemands de l’entreprise et à réapprovisionner régulièrement le stock des différentes filiales de distribution européennes d’où partiront les commandes des clients implantés sur les différents marchés locaux. Déployée sur une superficie au sol proche de 3 000 m², cette plate-forme qui stocke 14 000 références a été réorganisée en 2006 et fonctionne selon un process mixte « man to goods » et « goods to man ».

Elle dispose ainsi de 2 000 emplacements palettes, de 24 000 emplacements pour bacs (gencodés) stockés sur des racks pouvant atteindre une hauteur de 9,50 m et de 4 tours de stockage vertical automatisées qui permettent la préparation à l’heure et par personne de 70 lignes de commande (soit environ 4 fois plus que par picking manuel traditionnel). Deux mille lignes de commande sont traitées chaque jour dans cette plate-forme où les commandes arrivant avant 17 h sont préparées le jour même de leur réception. Des quatre quais d’expédition de la plate-forme partent chaque année 4 500 tonnes de marchandises qui seront acheminées par différents modes de transport auprès de leurs destinataires. Respectant scrupuleusement l’ensemble des règles douanières et habilitée à dédouaner elle-même la marchandise qu’elle expédie, Abicor Binzel s’est organisée pour que ses produits soient mis à la disposition de sa clientèle le plus rapidement possible.

Un laboratoire d'essais unique

Rattaché au service R&D du site de Giessen, un laboratoire où travaillent quatre techniciens ainsi que des étudiants stagiaires permet de tester les torches de soudage Binzel, parfois encore à l’état de prototypes, de faire des tests comparatifs avec les produits concurrents et de mener à bien certaines études liées à la fabrication de produits spéciaux. Ce laboratoire sans doute unique dans toute l’Europe du soudage eu égard à l’importance de son équipement permet la mise en œuvre de nombreuses technologies pour tester l’ensemble des caractéristiques des torches de soudage.

Sans prétendre à l’exhaustivité quant aux tests pratiqués dans ce laboratoire équipé d’une cabine de soudage, de quatre robots de soudage et d’une armoire climatisée permettant de tester le comportement des produits à des températures extrêmes, de - 40°C à + 180°C, on peut citer le contrôle dimensionnel des composantes d’une torche, le test d’usure de câbles qui devront résister à 50 000 oscillations, le contrôle de la température d’une torche en cours de soudage filmée par une caméra à la vitesse de 200 000 images/seconde ou celui de son flux gazeux. Les équipements du laboratoire d’essais d’Abicor Binzel à Giessen permettent encore de mesurer le débit d’air d’une torche, sa résistance à la corrosion en milieu salin ou encore sa résistance aux rayons UV.