



COMAP, fabricant français et acteur européen, capitalise sur son patrimoine industriel pour renforcer ses partenariats avec ses clients

DOSSIER DE PRESSE - JUILLET 2014



Contact presse

Agence FP&A - Audrey Segura pour COMAP
06 23 84 51 50 - 01 30 09 67 04
audrey@fpa.fr

COMAP
SOLUTIONS FOR EFFICIENCY

COMAP : un industriel de référence

Le groupe COMAP est l'unique concepteur et fabricant d'envergure internationale capable de proposer l'intégralité des solutions de l'interface générateur-émetteur thermique. Son offre complète et aboutie, dédiée à la plomberie et au génie climatique, est au cœur du métier de l'installateur : COMAP est à même de fournir l'ensemble des composants nécessaires à la réalisation d'une installation, du générateur à l'émetteur, en chauffage, climatisation et sanitaire. Ainsi, les systèmes et produits COMAP participent à la fois à une meilleure productivité sur chantier et à l'optimisation de la performance énergétique des réseaux.

Depuis 1947, COMAP compte parmi les marques les plus réputées pour le chauffage, le sanitaire, la climatisation et la plomberie. SAR (robinets manuels), SENSO (têtes thermostatiques) ou encore SUDO (raccords en cuivre) sont des produits de référence pour les professionnels du bâtiment.

90 % des produits commercialisés par COMAP sont fabriqués par COMAP dans ses 5 sites industriels en France et en Italie ou dans les usines européennes du groupe Aalberts Industries*. L'entreprise a su faire fructifier un savoir-faire technique et industriel pointu, qui résiste à une concurrence internationale féroce notamment grâce à un haut niveau de qualité. Parallèlement, elle améliore sans relâche sa compétitivité industrielle en optimisant ses processus et en mettant en œuvre une automatisation ciblée. **L'usine d'Abbeville en est un excellent exemple.**

Depuis plus de 60 ans, COMAP a construit sa différence en s'appuyant sur :

- **une solide expertise des points-clés de la performance énergétique du bâti** : du raccordement (tubes, raccords, collecteurs hydrauliques...) à la régulation (planchers chauffants, robinetterie de chauffage, groupes de sécurité...) en passant par l'équilibrage ou encore les interfaces de chaufferie mais aussi le traitement et la qualité de l'eau ;
- **des gammes produits fortes**, sur lesquelles se structure une offre parmi les plus complètes du marché : SkinPress, Comap, Biofloor, SudoPress, Xpress, Meibes, Ballorex, Tectite, etc. ;
- **une approche « système »** permettant de proposer des solutions intégrées et globales, qui répondent aux problématiques spécifiques de chaque professionnel et d'une large palette d'applications ;
- **une grande proximité**, grâce à une présence commerciale internationale, au plus près des clients sur chaque marché, assurant service, formation et conseil ;
- **une activité de recherche et développement (R&D) intégrée** ;
- **une organisation industrielle européenne couplée à une logistique internationale** garantissant la qualité, la compétitivité et la disponibilité de l'offre.

En proposant son savoir-faire autour de solutions globales, COMAP se positionne comme un partenaire unique des professionnels du bâtiment. Ses systèmes et produits, son expertise et sa proximité contribuent directement à la performance technique et économique de ses clients et partenaires et leur permettent de gagner à tous les niveaux : de la mise en œuvre sur chantier à la performance globale et durable des bâtiments.

**se reporter à l'annexe 1 pour en savoir plus sur le groupe Aalberts Industries.*

COMAP : carte d'identité

Le groupe COMAP est dirigé depuis novembre 2013 par Vincent Grangier, Président-Directeur Général. À ses côtés, une équipe dirigeante (partiellement renouvelée*) :

- Laurent Ambrosino, directeur ressources humaines
- Rob De Meyer*, directeur commercial
- Ludovic Laflaquière*, directeur industriel,
- Laurent Legay, directeur marketing
- Patrick Truyé, directeur supply chain, achats et systèmes d'information
- Anne Palanque, directrice financière
- Un directeur R&D est actuellement en cours de recrutement

COMAP dispose d'un vaste réseau commercial au travers de ses filiales en propre et des plateformes de vente du groupe Aalberts Industries (qu'elle a intégré en 2006). COMAP est ainsi présente sur un vaste périmètre :

- Afrique du Sud
- Allemagne
- Benelux
- Chine
- Espagne
- France
- Grèce & Balkans
- Hongrie / Roumanie
- Italie
- Moyen-Orient / Afrique du Nord
- Scandinavie
- Pologne / États Baltes
- République Tchèque / Slovaquie
- Royaume-Uni
- Russie

Les sites industriels et logistiques de COMAP se situent en France et en Italie :

- Abbeville (France, 60)
- Brescia (Italie)
- Montélier (France, 26)
- Nevers (France, 58)
- Saint-Denis-de-l'Hôtel (France, 45)
- Chécy (France, 45) – *plateforme logistique*

COMAP s'appuie également sur les sites industriels européens du groupe Aalberts Industries.

Chiffres-clés 2013

- Un chiffre d'affaires de plusieurs centaines de millions d'Euros
- **55 % du chiffre d'affaires réalisé à l'international** hors de France dont 1/3 au Benelux
- Près de **1 000 collaborateurs**
- **5 sites industriels** certifiés ISO 9001 version 2000 (2 sites certifiés ISO 14001)
- Près de **90 % des produits fabriqués en France ou en Europe**
- **9 filiales commerciales** en propre

Sommaire du dossier

PARTIE I >

COMAP, fabricant français et acteur européen, capitalise sur son patrimoine industriel pour renforcer ses partenariats avec ses clients

1. Une stratégie industrielle tournée vers l'excellence opérationnelle et la compétitivité
2. Cinq sites français et un site italien
3. Une Recherche & Développement renforcée, tournée vers l'amélioration et l'innovation permanentes
4. La qualité, facteur-clé de succès pour des produits disponibles partout dans le monde
5. La relation clients, toujours plus proche

PARTIE II >

L'usine d'Abbeville : une usine polyvalente, un site exemplaire

1. Les produits fabriqués : une grande diversité
2. Quatre métiers pour une intégration complète du travail du métal
3. Les conditions de travail et l'environnement : en amélioration continue
4. Des investissements réguliers pour renforcer la productivité du site

ACTUALITÉ JUILLET 2014 : la totalité de l'activité de fabrication du site voisin d'Arrest est intégrée à Abbeville

PARTIE III >

COMAP, un interlocuteur unique pour l'efficacité dans les bâtiments

1. Du générateur à l'émetteur, des solutions parties prenantes de l'efficacité énergétique et de la productivité du chantier
2. Une gamme large et innovante pour répondre aux besoins de tous les professionnels
 - > Solutions de raccordement (*connexion solutions*) : la gamme la plus complète du marché, dans tous les matériaux.
 - > Solutions de régulation (*control solutions*) : une gamme pointue et complémentaire
 - > Une gamme pour le traitement et la qualité de l'eau (*Water Treatment*)

Annexes

Annexe 1 > Le groupe Aalberts Industries

Annexe 2 > Biographies du management COMAP



COMAP, fabricant français
et acteur européen, capitalise
sur son patrimoine industriel
pour renforcer ses partenariats
avec ses clients

L'équipe dirigeante de COMAP poursuit la stratégie engagée en 2013, dont l'objectif était de repositionner la marque COMAP, de rendre l'offre et ses bénéfices plus lisibles et de renforcer la relation avec les professionnels.

Dans la continuité, le groupe COMAP est engagé sur tous les fronts – R&D, commerce, logistique, formation –, réaffirmant avec force son identité industrielle.

1

Une stratégie industrielle tournée vers l'excellence opérationnelle et la compétitivité

« Je crois à notre avenir industriel, nous avons encore de belles choses à faire en Europe. Pour cela, nous surveillons notre compétitivité et nous cultivons nos atouts, au premier rang desquels la qualité, qui ne sera jamais l'objet de compromis chez COMAP » affirme Vincent Grangier, Président-Directeur général du groupe COMAP.

> Le ton est donné ! Malgré l'étendue de son catalogue, COMAP fabrique 90 % de ses produits en Europe – principalement en France - et ne compte pas changer de stratégie.

Le groupe, à travers ses 5 sites industriels (*voir détail ci-après*), cultive un savoir-faire pointu, avec lequel les fabricants asiatiques ne parviennent pas à rivaliser. Pourtant la concurrence se durcit, venue de l'Italie toute proche ou de la Russie.

> La réponse de COMAP reste encore et toujours la qualité. C'est pourquoi, fort de son patrimoine industriel, COMAP améliore avec ténacité et lucidité sa compétitivité.

Corollaire indispensable de la qualité, la recherche de la meilleure compétitivité conduit COMAP à améliorer régulièrement la fabrication de certains groupes de produits, à réorganiser ses productions. L'intégration de l'activité d'Arrest à Abbeville et la réorganisation qui l'accompagne en sont le dernier exemple en date (*voir partie II du dossier*).

Adaptation. Investissement. Optimisation : les clés d'une compétitivité durable

Depuis une dizaine d'années déjà, l'évolution de la demande et les conditions de concurrence sur le marché ont augmenté la volatilité de la demande et exige plus de fabrication en petites séries. COMAP a adapté son système de production pour obtenir le maximum de flexibilité : changements de séries plus courts, utilisation de la robotisation, etc.

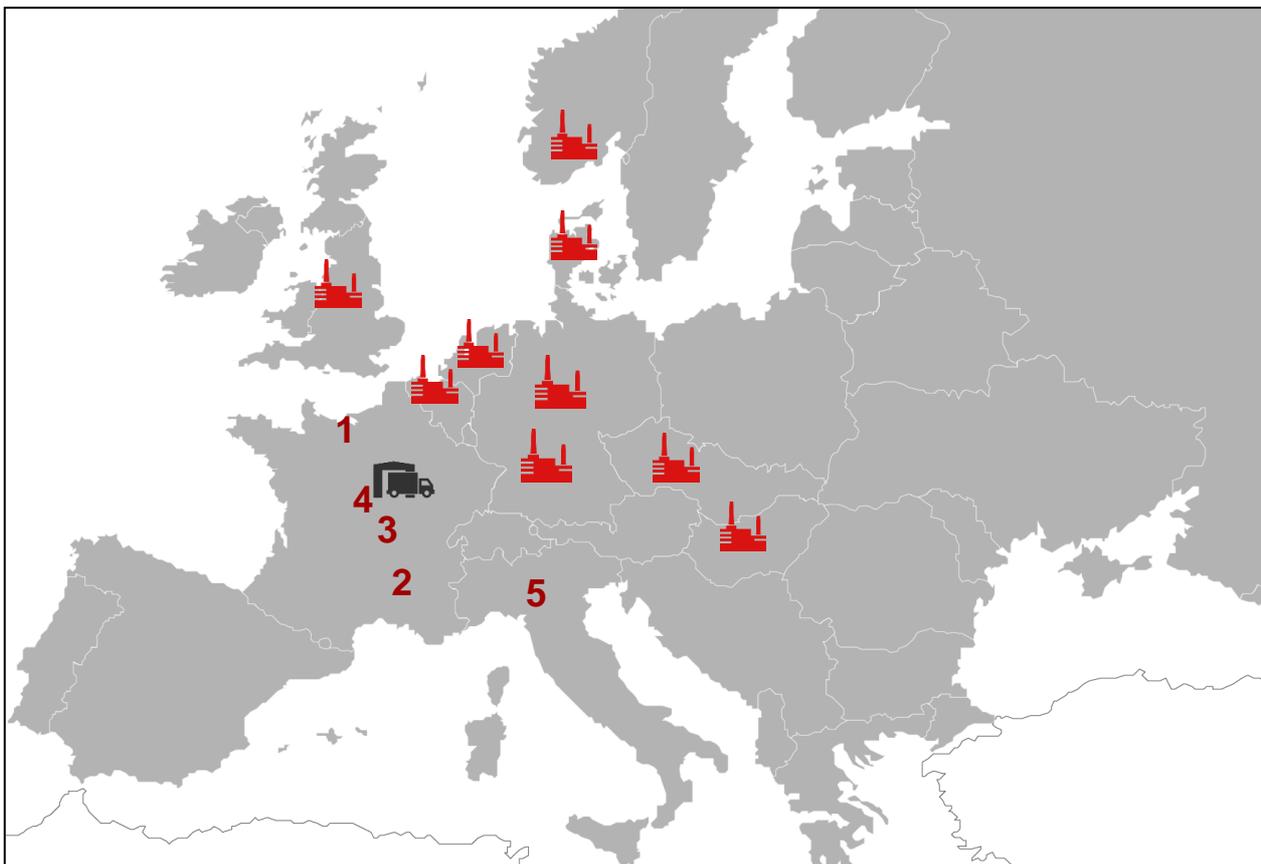
Pour la seule année 2013, le groupe COMAP a investi 2,6 M€ pour le remplacement de machines à Abbeville et à Brescia et la modernisation de ses installations industrielles.

Autre levier d'optimisation qualité/prix : la maîtrise de toute la chaîne de valeur, qui permet d'agir d'amont en aval :

- Achat de matières premières performant,
- Conception intégrée des produits,
- Organisation d'une production axée sur la valeur ajoutée des produits, avec élimination des inefficacités
- Services aux clients : aide à la gestion des stocks par clients (supply chain), aide au calcul et au dimensionnement des installations, etc.
- Parallèlement, le recueil et la mutualisation des bonnes pratiques entre les usines du groupe est un moteur essentiel d'amélioration continue.

2

Cinq sites de production en France et en Italie



1. Abbeville (Somme) : les produits de robinetterie et de chauffage, les raccords en laiton // **Usine certifiée ISO 9001 et ISO 14001** // Une capacité de plus de 25 millions de pièces par an, dont 10 millions de produits pour la régulation et le contrôle.

2. Montelier (Drôme), COMAP Water Treatment : la qualité de l'eau // **Usine certifiée ISO 9001** // Adoucisseurs, systèmes de filtration, désinfection UVc, traitement du tartre...

3. Nevers (Nièvre), COMAP Plastic Industries : les tubes PER (PEX) pour réseaux hydro-câblés et pour planchers chauffants-rafraîchissants // **Usine certifiée ISO 9001** // Une capacité de 50 millions de mètres de tubes par an (mono et multicouche).

4. Saint-Denis-de-l'Hôtel (Loiret) : les raccords en cuivre à souder et à sertir // **Usine certifiée ISO 9001** // Une capacité de 100 millions de pièces par an.

5. Brescia (Italie) : les raccords à sertir SkinPress pour tubes multicouches // **Usine certifiée ISO 9001 et ISO 14001** // Une capacité de 15 millions de pièces par an. Au cœur de la Lombardie, région qui concentre une grande partie de la transformation du laiton mondial.



Chécy (Loiret), plateforme logistique internationale // **Site certifié ISO 9001**



Usines du groupe Aalberts Industries

3

Une Recherche & Développement renforcée, tournée vers l'amélioration et l'innovation permanentes

Avec l'arrivée en juillet 2014 d'un directeur R&D intégré au Comex, COMAP a choisi de renforcer la fonction R&D. Sa mission : développer l'innovation au service des besoins du client, explorer de nouveaux terrains, et réduire le « time to market », délai entre la conception du produit et sa disponibilité.

Basé à Lyon et entouré d'une équipe de 3 personnes qui travaillent sur les nouvelles technologies de régulation, le directeur R&D optimisera les compétences et fédèrera les énergies réparties dans les bureaux d'études implantés sur les sites industriels : Abbeville, Brescia, Nevers, Saint-Denis-de-l'Hôtel et Montélier.

La recherche et le développement font partie intégrante du processus de travail de COMAP et constituent un élément déterminant de sa réussite. Cette culture de l'innovation appliquée permet à COMAP de réagir en permanence à l'évolution des marchés en faisant évoluer ses produits rapidement, grâce à l'étroite relation opérationnelle qui lie conception et process dans chaque usine. La réactivité aux demandes d'amélioration des clients ou proposées par le marketing est un des axes d'amélioration continue de l'outil industriel.

Cf. partie II du dossier pour plus de détails sur la mise en œuvre de la politique R&D sur l'usine d'Abbeville.



Le bureau d'études et le laboratoire de tests d'Abbeville

4

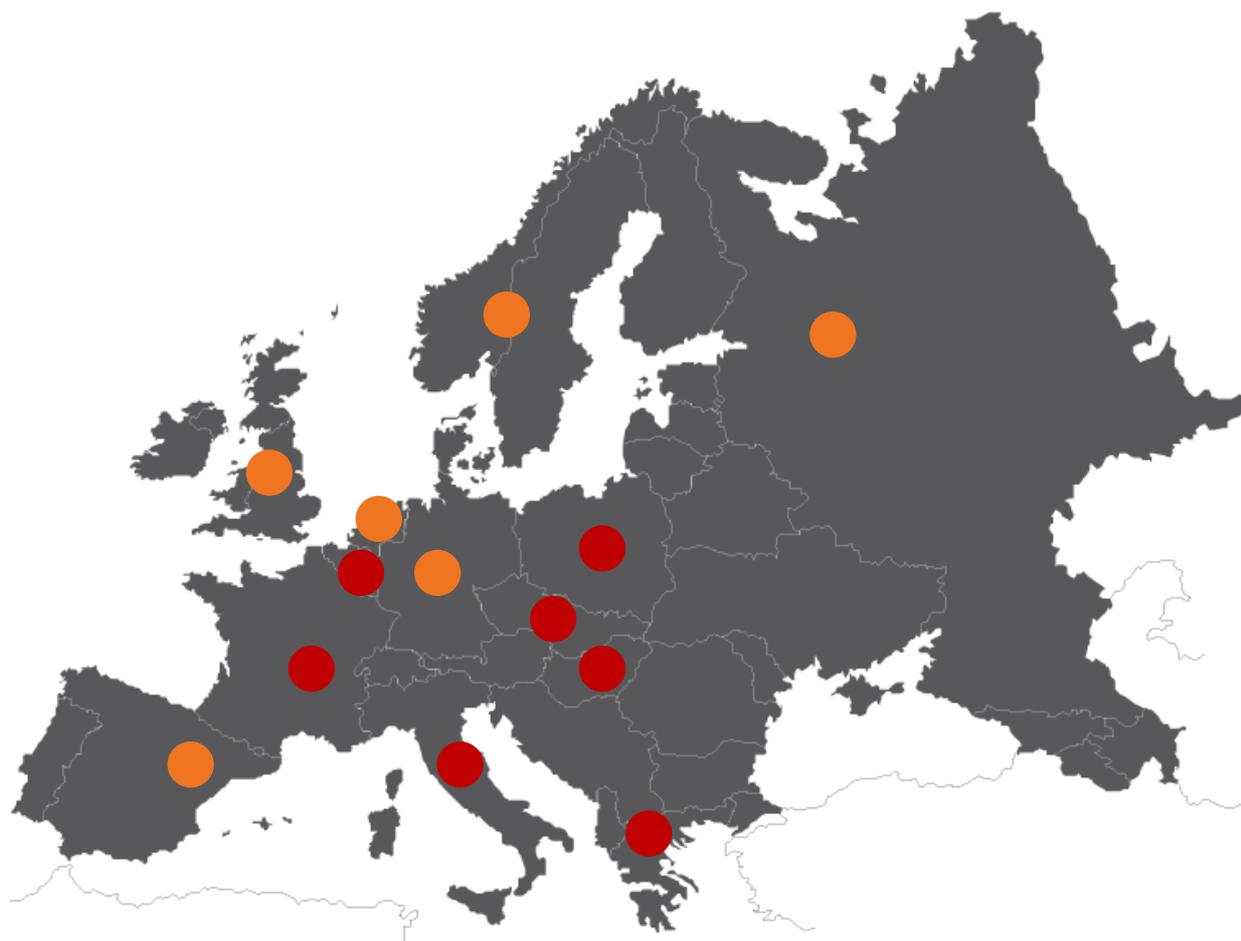
La qualité, facteur-clé de succès pour des produits disponibles partout dans le monde

En tant qu'industriel concepteur et fabricant, COMAP est particulièrement conscient que la qualité de ses solutions est critique pour celles des installations et, par conséquence, celle de ses partenaires.

En cohérence avec son exigence qualité, l'ensemble du Groupe, y compris les directions supports, est certifié ISO-9001 depuis 1994, date d'initiation du programme. C'est pourquoi l'excellence opérationnelle passe par le management de la qualité. Ainsi, au-delà des exigences normatives en vigueur sur les différents marchés où ses marques sont présentes, COMAP élabore également son propre cahier des charges pour chaque produit que le groupe met sur le marché et s'attache particulièrement :

- à favoriser la facilité et la sécurisation de la mise en œuvre du produit par le professionnel
- à rechercher les meilleures performances techniques possibles, au-delà des normes en vigueur
- à assurer une bonne fiabilité dans le temps
- à faciliter l'usabilité finale du produit (ergonomie, simplicité, connectivité)
- à privilégier une conception et une fabrication économe en énergie

Expert dans son domaine, COMAP veut proposer à ses clients une palette de solutions complètes, partout disponibles. Sa position à l'intérieur du groupe Aalberts Industries prend ici tout son sens : le système d'alliance entre les sociétés du Groupe renforce l'offre de COMAP sur les marchés où elle est présente directement et décuple son potentiel de présence géographique



- Présence commerciale COMAP
- Présence commerciale via les plateformes du groupe Aalberts Industries

Par ailleurs, COMAP assure une disponibilité optimale de ses produits grâce à son centre logistique, basé à Chécy dans le Loiret.

Cette plateforme européenne est un maillon essentiel de l'activité commerciale de COMAP. Sur ce site de plus de 13 000 m² transitent plus de 155 tonnes de marchandises chaque semaine, envoyées à plus de 10 000 clients, avec un taux de fiabilité de service de 98,5 %. Chécy prend en charge les flux de marchandises vers près de 50 destinations dans le monde. Une cinquantaine de salariés (intérimaires inclus) travaillent à Chécy, un chiffre qui peut varier selon l'intensité de l'activité.



FOCUS COMAP Belux

Une plateforme de vente entièrement opérationnelle.

C'est ainsi que la plateforme de vente créée au 1^{er} janvier 2013 avec la société sœur VSH, devenue pleinement opérationnelle début 2014, a permis d'acquérir une taille critique pour apporter des solutions complètes d'interfaces générateur-émetteur aux marchés belge, luxembourgeois et néerlandais.

C'est donc désormais COMAP qui assure sur le marché Belux l'ensemble des activités de vente et de support client pour tout le portefeuille Aalberts Industries (à l'exception des produits commercialisés par Henco). Réciproquement, toutes les ventes aux Pays-Bas sont désormais réalisées par VSH.

Cette réorganisation permet de mutualiser les savoir-faire afin de mieux répondre à nos partenaires externes. De nombreuses améliorations sont déjà perceptibles à différents niveaux :

- Une gamme plus complète : grâce à ce rapprochement, les équipes commerciales peuvent présenter l'ensemble de l'offre du groupe et proposer des systèmes complets. Les clients peuvent bénéficier ainsi d'une garantie système et des conseils de nos bureaux d'étude.
- La force commerciale de COMAP Belux, composée de 5 personnes au départ, a également été grandement renforcée. Dorénavant, une équipe de 11 conseillers visite la clientèle des distributeurs, des installateurs et des prescripteurs (bureaux d'études, maîtres d'ouvrage). Cette équipe plus nombreuse et mieux structurée gagne en efficacité sur le terrain.
- Cette fusion permet également de mutualiser de nombreux postes de dépense, au niveau des frais fixes et des budgets marketing notamment.
- Cette nouvelle organisation est le reflet de la mise en œuvre de la stratégie commerciale du groupe tournée vers la prescription et le conseil direct aux installateurs.

Les autres plateformes de vente du groupe Aalberts Industries :

- > En France, Grèce, Hongrie et Italie,, COMAP est la plateforme de vente de toute l'offre du groupe Aalberts Industries.
- > En République Tchèque et en Slovaquie, la concentration des ventes sur une structure commune COMAP-MEIBES, sous pilotage MEIBES, est effective depuis le 1er janvier 2014.
- > En Scandinavie, c'est la société BROEN qui commercialise désormais l'ensemble de l'offre du groupe Aalberts Industries, et ce depuis le 1er avril 2014.
- > En Russie, le modèle actuel de vente de COMAP à des importateurs évolue. Il sera remplacé progressivement par une commercialisation des produits COMAP par MEIBES Russie.
- > Par ailleurs, en Allemagne et au Royaume-Uni, l'offre de COMAP est disponible via les plateformes de ventes Aalberts Industries, pilotées par les sociétés SIMPLEX ARMATUREN et MEIBES (pour l'Allemagne) et par la société PEGLER-YORKSHIRE (pour le Royaume-Uni).
- > Enfin, en Espagne, l'offre de COMAP est distribuée par la société STANDARD HIDRAULICA, qui appartient aussi au groupe Aalberts Industries.

5

La relation clients COMAP toujours plus proche

Partenaire historique du négoce, COMAP a engagé en 2013 une évolution de son approche commerciale pour se rapprocher des installateurs, des bureaux d'études et des prescripteurs et dialoguer directement avec eux.

L'objectif de COMAP : apporter son expertise aux installateurs et aux prescripteurs pour les aider à choisir la solution la plus appropriée à chaque chantier, en maîtrisant la performance énergétique et la productivité (le fameux temps de pose !), donc le modèle économique global. Et contribuer à valoriser leurs prestations pour qu'ils prennent une longueur d'avance en matière d'efficacité.

Concrètement...

- En 2014, une dizaine de personnes viendront renforcer les équipes de vente de COMAP France (commerciaux et ingénieurs d'affaire) ainsi que les équipes de formation au siège.
- Les ateliers mobiles de COMAP (un par région commerciale) vont au-devant des installateurs pour leur présenter en vraie grandeur le modèle « du générateur à l'émetteur », les former et les conseiller en leur permettant d'expérimenter l'ensemble des solutions COMAP pour l'efficacité énergétique.
- La base de données produits COMAP est en cours de refonte complète, pour une gestion plus claire et homogène, facile à partager et à utiliser, remise à jour en temps réel et véritable pilier du partage d'information sur les canaux numériques.
- Une enquête de satisfaction client a été lancée en juin 2014. Résultats attendus à l'automne, pour continuer à s'améliorer et être meilleur demain !



Un responsable des ventes COMAP et un chargé d'affaires distributeur en « tournée duo » à bord d'un atelier mobile COMAP



Abbeville, une usine polyvalente, un site exemplaire

COMAP est implantée à Abbeville depuis plus de 50 ans. Le site d'Abbeville est aujourd'hui caractérisé par une production d'une grande diversité, par une forte intégration verticale et par une automatisation poussée. Cette usine ultra-moderne a été construite en 2003, à la suite de l'inondation du site historique situé en centre-ville.

Avec l'expérience acquise, elle a bénéficié d'une conception optimisée des espaces et des aménagements afin de maîtriser l'activité industrielle, son efficacité et ses impacts sur l'environnement et les conditions de travail.

1

La production d'Abbeville Diversité et innovation

Abbeville > chiffres clés

- 10 000 m² d'ateliers
- 320 m² dédiés à la R&D
- 150 salariés
- Près de 3 000 références actives et 6 000 composants différents
- 20 millions de produits fabriqués par an
- 35 M€ de chiffre d'affaires en 2013
- ISO 9001 depuis 1994 / ISO 14011 depuis 2007

« Abbeville, usine récente et moderne, a été pensée au plus près du flux de valeur ajoutée des produits », explique Philippe Brachet, qui dirige le site depuis 1992.

La production du site d'Abbeville couvre un large spectre de l'offre COMAP : y sont conçus et fabriqués des produits des familles régulation et raccordement. **Chaque année, plus de 20 millions de produits quittent les quais de l'usine, à destination de la France et de l'export.**

	Nombre de références	Capacité journalière
OFFRE RÉGULATION		
Raccords de réglage	100	35 000
Robinets manuels	110	
Groupes de sécurité	20	
Colleteurs (PCBT)	50	
Vannes d'équilibrage	80	
Distributeurs	40	
Têtes thermostatiques	140	20 000
Robinets thermostatiques	210	
OFFRE RACCORDEMENT		80 000
Raccords et autres produits	2100	
Total	2850	135 000

Un savoir-faire reconnu et une R&D évolutive

Abbeville est un site pilote pour COMAP. Des produits phares du Groupe y sont fabriqués depuis la fin des années 40, parmi lesquels le robinet manuel SAR ou encore les différentes générations de têtes thermostatiques SENSO. Aujourd'hui, Abbeville développe son savoir-faire en éco-conception, une approche porteuse encore peu répandue dans le secteur du bâtiment.

Le premier produit éco-conçu a été le groupe sécurité 889. COMAP applique désormais la démarche d'éco-conception à tous ses nouveaux développements de produit à Abbeville. Elle est entrée dans les processus standards de conception Produit & Process du site et se traduit notamment par l'intégration systématique des impacts environnementaux lors du choix entre plusieurs solutions techniques. Elle prend en compte principalement l'économie de matière, l'énergie déployée pour la transformation et la performance du process.

En 2013, les équipes de R&D d'Abbeville ont porté les principaux projets suivants :

- reconception totale produit/process des mécanismes de robinets de réglage
- renouvellement du design des têtes thermostatiques Senso et Sensity

En 2014, le projet de développement d'un design modulaire de têtes thermostatiques, en lien avec la direction marketing, compte parmi les priorités de l'équipe : cette nouvelle offre permettra d'anticiper les besoins de la distribution et d'être ainsi plus réactifs à la demande commerciale.



Senso[®] > une innovation signée Abbeville

La tête thermostatique Senso[®] est exclusivement fabriquée à Abbeville depuis le milieu des années 80. En 2013, COMAP a souhaité revisiter ce produit phare de sa gamme de régulation. Le bureau d'études d'Abbeville, accompagné du service marketing, a entièrement revu son design, après une étude poussée auprès des clients bureaux d'études et installateurs.

Le résultat : une nouvelle génération d'équipement qui conjugue performance énergétique et design, avec une touche de fantaisie exclusive.

La nouvelle Senso est la première tête thermostatique personnalisable. Avec son nouveau corps thermostatique, dont la conception a également été repensée par les équipes d'Abbeville, elle propose des performances techniques améliorées qui lui confèrent un A sur le label TELL (thermostatic efficiency label).

2

Quatre métiers pour une intégration complète du travail du métal

Un flux de valeur complet

Les produits fabriqués sur Abbeville sont destinés aux circuits hydrauliques - chauffage et sanitaires - et sont réalisés majoritairement à partir de laiton.

« L'usine met en œuvre une intégration poussée pour la majorité de ses produits : le flux de valeur ajoutée interne démarre dès la barre brute de métal jusqu'au produit conditionné », explique Ludovic Laflaquière, directeur industriel du Groupe.



Le décolletage

À partir de barres de laiton, le décolletage permet de produire des pièces usinées de forme cylindriques afin d'obtenir directement des produits finis (comme des raccords) ou des composants de produits plus complexes.



Le matriçage à chaud

Pour les pièces de forme plus complexe (raccords coudés par exemple), l'usine produit des pièces brutes ou des ébauches, toujours à partir de barres de métal : le laiton est tronçonné, chauffé puis placé dans un moule et mis en forme par une presse.



L'usinage

L'ébauche matriçée est ensuite usinée sur plusieurs axes. On obtient directement des produits finis (comme des raccords) ou des composants de produits plus complexes.



L'assemblage

Un produit COMAP est constitué couramment de 8 à 10 composants. Cependant, un produit complexe peut compter jusqu'à 23 composants (le groupe de sécurité par exemple). L'assemblage et le conditionnement des produits finis s'effectuent sur différents moyens de production, organisés en îlots de fabrication, dédiés et flexibles.

Le site d'Abbeville **maîtrise ainsi la quasi-totalité du flux de valeur** de ses produits finis. Cela lui permet d'atteindre un niveau de flexibilité et de réactivité élevé, de garder une maîtrise optimale des coûts de fabrication, et enfin, d'optimiser ses stocks d'en cours et donc ses besoins financiers de fonctionnement.

Une automatisation poussée et adaptée

Le site d'Abbeville est capable de traiter les demandes de produits de grande série comme les demandes plus spécifiques, cela en fonction des applications, des clients ou des marchés servis. Son automatisation est donc très ciblée, de façon à maîtriser finement les coûts et la qualité des produits. Les quatre métiers du site en bénéficient depuis de nombreuses années.

En **décolletage**, le site renouvelle régulièrement une partie de son parc machine, constitué à ce jour de plus d'une quarantaine de tours de décolletage, dont les dernières générations de machines multibroches numériques.

Il en est de même pour **l'usinage** et son parc de 8 machines. Avec sa dernière acquisition en 2012, Abbeville dispose d'un équipement dont la robotisation et les temps de cycle permettent d'obtenir des coûts de fabrication parmi les meilleurs de la profession.

Pour le **matriçage**, le site a investi dans une nouvelle ligne de matriçage en 2011. Cette ligne est optimisée pour produire des pièces sans bavure, de façon à réduire les coûts.

Enfin **l'assemblage et le conditionnement** ne sont pas en reste. On compte une quinzaine d'îlots dédiés « produits » qui combinent des opérations automatiques, semi-automatiques et manuelles. Conduits par 1 à 4 opérateurs au maximum, ces îlots intègrent la totalité du processus d'assemblage, suivant le flux le plus compact possible, y compris un contrôle d'étanchéité à 100 % des produits avant leur conditionnement.

Ces équipements d'assemblage ont été mis au point spécifiquement pour les process propres à Abbeville.

Les équipements les plus récents et les plus automatisés sont dédiés à l'assemblage des groupes de sécurité (ligne acquise en 2009) et pour l'assemblage des robinets thermostatiques (ligne acquise en 2013).

L'assemblage nécessite parfois un environnement particulier. C'est le cas des têtes thermostatiques, dont le réglage initial doit être très précis : d'où une ligne flexible semi-automatique, installée dans un espace fermé où la température est maîtrisée avec une grande précision.

Les autres principaux îlots d'assemblage sont dédiés aux lignes de produits suivantes : raccords de réglage, robinets manuels, distributeurs mono et bitubes, vannes d'équilibrage, planchers chauffants basse température, robinets hydro-câblés, groupes de sécurité spécifiques.

3

Conditions de travail et environnement : en amélioration continue

Conditions de travail : une vigilance particulière

Des analyses des postes de travail sont régulièrement menées pour détecter et remédier aux risques majeurs. À ce jour, la quasi-totalité des 80 unités de travail du site ont été évaluées en termes de risques professionnels.

Les TMS au cœur du dispositif



Les sollicitations physiques et l'ergonomie des postes de travail est également au centre des préoccupations avec la mise en œuvre de chantiers sur les troubles musculo-squelettiques (TMS) afin de réduire la pénibilité et prévenir l'apparition de ces maladies. Ainsi, en 2013, l'îlot « plancher chauffant » (*en photo ci-contre*) a notamment fait l'objet d'une réimplantation totale.

L'intégration à Abbeville des fabrications du site d'Arrest (*voir plus loin l'actualité du site*) offre de nouvelles opportunités d'amélioration des conditions de travail, au travers de l'étude précise de l'impact de l'implantation des machines sur les flux des composants et des personnes.

Parmi les autres points forts en matière de conditions de travail :

- Dès l'origine, l'usine a bénéficié d'un traitement spécifique de type micro-perforation du bardage et de la couverture du bâtiment, ce qui atténue la réverbération du bruit.
- Les machines de matriçage sont capotées de façon à réduire les niveaux sonores, particulièrement élevés dans la métallurgie.
- Chaque machine de décolletage et de matriçage est équipée d'un système d'aspiration perfectionné des fumées et des brouillards d'huile de façon à limiter l'exposition des salariés.
- L'évacuation des copeaux de laiton produits par chaque machine (autrement appelés « tournure », qui représente plus de la moitié du volume de métal initial) bénéficie d'un circuit automatique d'évacuation, à l'aide de caniveaux mécanisés depuis la zone d'usinage jusqu'à la station d'essorage, ce qui évite de nombreuses manutentions manuelles.
- Lors de son déménagement sur le site d'Abbeville, l'atelier de décolletage d'Arrest a été doté d'un pont de manutention, pour faciliter le chargement des centres d'usinage en barres de laiton.

Un engagement environnemental proactif

Le site d'Abbeville, certifié ISO 14001, travaille en permanence à réduire l'impact de son activité sur son environnement.

Ainsi, sur les 5 dernières années, le site est parvenu à réduire l'ensemble de ses besoins :

- - 7 % en électricité
- - 24 % en gaz
- - 27 % en eau
- - 30 % en huile
- - 22 % en déchets industriels recyclés
- - 18 % en déchets industriels non recyclés

Il faut aussi souligner que la moitié de la surface de l'usine est équipée d'un plancher chauffant basse température : la consommation énergétique du site est ainsi optimisée (80 kWh par m² à l'année seulement).

Parmi les points forts en matière de protection de l'environnement :

- Les équipements d'aspiration installés sur chaque machine de décolletage et de matriçage sont reliés à un système centralisé qui permet de traiter ces fumées avant rejet dans l'atmosphère.
- Les copeaux enduits d'huile d'usinage et de décolletage sont acheminés vers un centre d'essorage à l'aide de caniveaux mécanisés équipés d'une double étanchéité.
- Ces copeaux sont ensuite recyclés (2 400 tonnes de laitons recyclés / an) en reconstituant des barres de laiton prêtes pour une nouvelle phase d'usinage.
- Toutes les machines sont équipées d'un bac de rétention d'usinage, qui récupère les huiles résiduelles, acheminées vers le circuit d'évacuation des copeaux pour traitement. De même, le transport des pièces usinées est réalisé avec des chariots à rétention pour éviter toute pollution des sols. Qui plus est, l'ensemble du bâtiment est mis sous rétention.
- La démarche d'éco-conception appliquée aux nouveaux produits prend en compte la consommation de ressources et les émissions associées à leur fabrication dans le but de les réduire.

4

Des investissements réguliers renforcent la productivité du site

Chaque année, COMAP investit près de 2 millions d'euros sur le site d'Abbeville :

- 2009** > Ligne d'assemblage groupes de sécurité
> Machine d'usinage transfert
- 2011** > Machines de matriçage sans bavure
- 2012** > Machine d'usinage transfert
- 2013** > Ligne d'assemblage pour les robinets thermostatiques
- 2014** > Réimplantation et modernisation de l'atelier d'Arrest
+ Déploiement Lean Manufacturing initié en 2013



Robot d'usinage transfert



Équipement d'assemblage pour les corps thermostatiques et les raccords de réglage.

Actualité juillet 2014

La totalité de l'activité de fabrication du site voisin d'Arrest est intégrée à Abbeville

Le site d'Arrest est situé à environ 20 km à l'ouest d'Abbeville, dans la région industrielle du Vimeu. Il a été créé en 1949. Rattaché à l'usine d'Abbeville en 2007, il a longtemps fonctionné comme un atelier déporté, avec deux axes de production principaux :

- les raccords en laiton en petites séries,
- le travail à façon pour la robinetterie haut de gamme, en micro-séries.

Des synergies de management entre les deux sites avaient été mises en place dès 2007 sur les fonctions support à la fabrication.

En juillet 2014, le transfert des activités de fabrication d'Arrest à Abbeville s'achève, pour amplifier ces synergies sur le plan industriel. Les surfaces ont été optimisées pour intégrer les 1 500 m² d'ateliers d'Arrest et tout particulièrement :

- **8 tours de décolletage mono-broche,**
- **8 machines d'usinage à commande numérique,**
- **4 machines de conditionnement.**



COMAP

Un partenaire unique pour
l'efficacité des bâtiments

Entre le générateur thermique et l'émetteur, les solutions COMAP sont parties prenantes de la productivité de mise en œuvre des réseaux et de la performance énergétique des systèmes. En amont, le générateur : chaudière, pompe à chaleur... En aval, l'émetteur : radiateur, plancher chauffant, ventilo-convecteur, robinetterie sanitaire... Entre les deux, un réseau constitué de multiples éléments souvent invisibles, qui participent directement à la performance globale de l'installation : chaufferies modulaires, interfaces, vannes d'équilibrage, raccords et tubes, produits de régulation.

1

Du générateur à l'émetteur, des solutions parties prenantes de l'efficacité énergétique et de la productivité du chantier

COMAP est le seul groupe européen qui conçoit, fabrique et distribue l'ensemble des composants d'un réseau. De ce fait, le groupe se positionne comme un acteur-clé de l'efficacité énergétique, capable d'apporter des solutions complètes, optimisées et sûres, quelle que soit la configuration.

Fort d'une expertise technique reconnue et de sa longue expérience du marché, **COMAP apporte aux acteurs du bâtiment :**

- des solutions de connexion et de régulation qui ont réponse à tout... ou presque !
- des produits dont la rapidité de mise en œuvre augmente la productivité des installateurs et la performance sur chantiers ;
- le confort d'une gamme cohérente, où la compatibilité est garantie ;
- une offre où il est de plus en plus facile de faire son choix ;
- l'accompagnement par des experts COMAP pour la mise au point de la meilleure solution, au cas par cas ;
- des solutions toujours plus fiables ;
- une bonne maîtrise des coûts.

COMAP : « CO-EXPERT » des pros

Les évolutions réglementaires, technologiques et techniques modifient en profondeur les métiers du bâtiment. Il s'agit désormais de raisonner sur la globalité d'un bâtiment, incluant la mise en œuvre, et non pas en fonction d'un produit ou d'un dispositif. Fort de son savoir-faire et son offre complète, COMAP se positionne comme un partenaire unique des professionnels. Avec Co-Expert, COMAP associe ses compétences aux expertises des pros, pour éclairer au mieux leur choix technique et définir des solutions d'interface générateur-émetteur optimisées, conjuguant performance, confort et sécurité :

- sélectionner et dimensionner les tuyauteries et les solutions de raccordements appropriées à chaque projet ;
- gérer l'équilibrage des réseaux ;
- transférer l'énergie entre les réseaux (chauffage / ECS) ;
- réguler les apports vers les émetteurs (radiateur, plancher-chauffant ou unité terminale) de manière à assurer un confort irréprochable.

2

**Une gamme large et innovante
pour répondre aux besoins
de tous les professionnels**

Un savoir-faire sur 3 grands segments

→ **solutions de raccordement (connexion solutions)**

la gamme la plus complète du marché, dans tous les matériaux.

Les réseaux assurent un transport sécurisé et adapté de l'énergie. Leur qualité engage celle de toute l'installation. Les solutions COMAP garantissent une qualité de conception et de fabrication haut de gamme, pour des chantiers plus efficaces et des installations fiables et durables.

Parce que chaque chantier est différent, COMAP propose une offre de raccordement parmi les plus complètes du marché, permettant de s'adapter aux spécificités de tout type d'installation. Ce vaste choix de gammes permet au professionnel d'utiliser le matériau qui lui convient le mieux pour chaque application, y compris les extensions complexes.

Les points forts des solutions de raccordement COMAP :

- Multimatières : disponibles en cuivre, acier électrozingué, inox, PER et multicouches...
- Multitechnologies : raccords traditionnels, raccords instantanés, raccords à sertir...
- Multicompatibles avec les principaux outils disponibles sur le marché
- Homologués par toutes les certifications en vigueur, parmi lesquelles : DVGW et CSTBat, KIWA, KOMO et GastecQA, ATG et ARGB

La composition de l'offre de raccordement COMAP :

- Tubes et raccords à sertir multicouche _____ SkinPress®
- Raccords à sertir en cuivre ou en acier _____ SudoPress®
- Tubes et raccords à sertir en acier ou en cuivre _____ Xpress®
- Raccords instantanés nouvelle génération _____ Tectite®
- Tubes et raccords PEX
à sertir, à glissement, à compression
- Collecteurs et accessoires
- Outillage et accessoires

FOCUS : MULTICONNECT by COMAP

COMAP a mis en œuvre son savoir-faire en matière de raccordement pour proposer une offre unique de raccordement « nouvelle génération », pour favoriser le passage du raccordement traditionnel au sertissage et/ou à l'instantané.

MULTICONNECT by COMAP, l'offre Multisertissage[®] exclusive de COMAP, permet de raccorder tous les matériaux (cuivre, multicouche, acier et PEX) en utilisant des machines à sertir : une efficacité appréciée des professionnels, en parfaite sécurité. Plus besoin de chalumeaux ! Plus rapide et plus sûr, ce système unique offre de nombreux bénéfices :

- Il engendre des gains de productivité substantiels (étude du cabinet Holisud pour le Centre du Cuivre).
- Il offre le choix de la technologie et du matériau le plus approprié à la problématique rencontrée par l'installateur et le bureau d'études, et permet de passer aisément d'un matériau à un autre (cuivre, plastique, multicouches...).
- Réalisé avec les machines à sertir référencées, il donne droit à la garantie 10 ans de COMAP sur l'assemblage

MULTICONNECT by COMAP (multisertissage[®]), c'est un seul système pour tous les matériaux et 4 gammes complémentaires, pour des raccordements professionnels encore plus performants

- **Des technologies éprouvées, idéales pour le neuf comme pour la rénovation.**
- **En complément ou en substitution des techniques traditionnelles.**
- **Une mise en œuvre toujours professionnelle, plus rapide et plus sûre, au service d'installations globales plus durables et plus efficaces, conformes aux nouvelles exigences de performance économiques et environnementales.**

→ solutions de régulation (control solutions)

Une gamme pointue et complémentaire

Les normes et réglementations se font de plus en plus exigeantes en matière d'efficacité énergétique du bâti. Avec ses gammes d'interfaces, d'équilibrage et de pilotage des émetteurs, COMAP propose toutes les solutions pour délivrer l'énergie au bon endroit au bon moment.

Les points forts des solutions de régulation de COMAP :

L'offre de régulation de COMAP couvre toutes les étapes-clés du réseau : de la chaufferie à la tête de radiateur, le contrôle est mis œuvre de façon optimale à chaque point du réseau.

L'offre de régulation de COMAP :

- Chauffage et régulation
Solutions de robinetterie pour radiateurs :
groupes de sécurité sanitaire
- Planchers chauffants et rafraîchissants
- Interfaces
Chaufferies modulaires, modules thermiques
d'appartement Logotherm, solutions de chauffage
individuel centralisé
- Vannes d'équilibrage
Manuelles, automatiques PICV à débit constant,
DPCV à pression constante

→ solutions de traitement et de qualité de l'eau (Water Treatment)

COMAP déploie une large gamme de technologies douces, plus respectueuses de l'environnement, pour protéger et entretenir l'eau et les réseaux d'eau tout en améliorant la qualité de l'eau utilisée ou consommée.

La division Traitement de l'eau de COMAP développe depuis plus de trente ans près de Valence, dans la Drôme, des technologies de traitement de l'eau exemptes de produits chimiques particulièrement innovantes, pour des applications résidentielles, commerciales ou industrielles :

- Adoucisseurs
- Systèmes de filtration ou de traitement par UVC
- Traitement du tartre (physique et électronique)
- Stérilisateurs (traitement des micro-organismes)

DOSSIER DE PRESSE COMAP

Annexes

Annexe 1 – le groupe Aalberts Industries

Le groupe Aalberts Industries

Le groupe Aalberts Industries, créé en 1975 et coté à la bourse (Amsterdam) depuis mars 1987, est un spécialiste international reconnu dans l'industrie de solutions de haute technicité, organisé en deux activités distinctes :

- **Industrial Services**, composants et pièces spécifiques pour l'industrie.

Il s'agit notamment de l'industrie des semi-conducteurs et de l'automobile, de l'industrie LED et solaire, de la métallurgie, de l'électronique et de la mécanique de précision, du secteur médical, de l'industrie aérospatiale, de la défense et du secteur de l'énergie.

- **Flow Control**, produits et systèmes de connexion, de distribution et de régulation des fluides - liquide et gaz.

Cette activité se concentre sur différents secteurs : le résidentiel, les bâtiments commerciaux (privés et publics), la construction neuve et la rénovation, les réseaux de services publics, du chauffage et de refroidissement, la protection incendie, les systèmes d'irrigation, l'industrie des boissons, les systèmes de laboratoire et d'autres marchés industriels.

Le groupe structure son activité sur plusieurs segments : réseaux du bâtiment / génie climatique / contrôles des fluides / systèmes industriels.

Le groupe Aalberts Industries compte environ 12 000 salariés dans le monde répartis dans 150 sociétés dans 30 pays.

Chiffre d'affaires 2013 : 2,040 milliards d'Euros
www.aalberts.nl

Annexe 2 – biographies



Vincent GRANGIER, 37 ans, est ingénieur en mécanique.

En 1999, il intègre le groupe METALIS (découpage, formage et emboutissage de précision de pièces métalliques). Il y occupe différentes fonctions pendant 12 ans, de la technique au management, et jusqu'au poste de directeur de METALIS HPS - qui depuis 2003 est entré dans le giron du groupe Aalberts Industries. En janvier 2011, Vincent GRANGIER se voit confier la direction générale de CLESSE INDUSTRIES (spécialiste de la détente et des accessoires gaz), basé à Cournon-d'Auvergne (63). En octobre 2013, le groupe Aalberts Industries le nomme Président-directeur-général de COMAP.

Marié et père de deux garçons, Vincent GRANGIER est passionné de sports mécaniques.



Ludovic LAFLAQUIÈRE est ingénieur diplômé de l'École Centrale de Lyon, spécialiste des opérations industrielles. Il évolue depuis plus de 20 ans dans de grands groupes internationaux tels que Schlumberger Technologies CMS (électronique), Hitachi (informatique), Harman Becker et Dura (automobile), au sein desquels il a occupé des fonctions industrielles de responsabilité croissante, jusqu'à la direction de business units et de sites de production.

Depuis 2009, il était directeur industriel de CLESSE INDUSTRIES à Cournon- d'Auvergne (63).

Âgé de 48 ans, Ludovic LAFLAQUIÈRE est marié et père de 2 enfants. Il pratique le golf et le VTT.



Philippe BRACHET, 59 ans, est ingénieur Arts et Métiers avec une formation complémentaire en économie et gestion EDHEC Lille. Il a démarré sa carrière au sein du groupe industriel Renold (mécanique industrielle et sous-traitance automobile) en tant que responsable qualité puis achats et gestion de production. Il intègre COMAP en 1986 comme responsable stocks et gestion de production sur l'usine d'Abbeville. Il devient en 1988 responsable de production.

En 1992, il est nommé directeur du site d'Abbeville. Il pilote notamment en 2002/2003 le projet de construction de l'usine actuelle. Depuis 2007, il était également directeur du site d'Arrest.

Âgé de 59 ans, Philippe Brachet est marié et père de 2 fils. Amateur de tennis, il fait de la marche et du vélo.