

PRODUCTION, RELOCALISATION, INNOVATION

STANLEY MISE SUR LA FABRICATION FRANÇAISE !



« Fabriquer où l'on vend » ... voici comment pourrait se définir la stratégie de la marque STANLEY. En Europe, sur les neuf usines du groupe, quatre unités sont françaises. Ces dernières se développent, embauchent, innovent, déposent des brevets et exportent même des outils dans le monde entier !

Depuis 2013, la fabrication de couteaux et d'outils de mesure, préalablement fabriqués aux USA et en Asie, a été relocalisée dans l'hexagone.

En 2017, 20 millions d'outils STANLEY sortiront des usines de Besançon (25), Laissey (25) et Arbois (39), une fierté pour les 447 salariés français et une vraie force pour la marque au niveau logistique, personnalisation et impact environnemental.

Pour « fêter » le made in France, STANLEY lance une série d'outils collector habillés en bleu, blanc, rouge et profite du salon Batimat pour affirmer son positionnement.

/// Il y a 3 ans, nous sommes passés d'une stratégie d'acquisition pure à une stratégie de croissance organique et d'acquisition. Afin de supporter cette stratégie de croissance, certaines décisions ont été mises en place, notamment celle de fabriquer à proximité de ses marchés, ce qui permet non seulement de fluidifier les livraisons produits mais aussi de limiter notre empreinte carbone en minimisant les transports de marchandises. La France représente le deuxième plus gros marché du groupe pour l'outillage, c'est donc important de le servir avec des usines locales. Si nous avons les moyens de fabriquer en France, nous le faisons. ///

Yves Antier, Directeur Général SBDINC



RELOCALISATION ET INNOVATION EN FRANCE

Fin 2017, l'ensemble des mètres rubans de largeur 32 mm distribués dans le monde sera fabriqué à l'usine de Besançon. Cette volonté s'inscrit dans une stratégie de relocalisation qui s'avère gagnante puisque le volume de production global est en constante évolution depuis 2015, la marque ambitionne même de le doubler et dépasser ainsi les 22 millions d'euros de production à l'horizon 2020. « Cette stratégie de relocalisation est un succès et a permis une réelle évolution commerciale ces dernières années » évoque Martial Devaux, directeur de l'usine de Besançon.

Autre succès : le développement des fioles de niveaux à bulles, dont le procédé de fabrication a été breveté. Cet élément de haute précision sera bientôt exporté jusqu'en Thaïlande pour les besoins du groupe. Une réussite pour l'équipe de recherche intégrée chez STANLEY (6 personnes), qui développe des outils industriels sur-mesure pour répondre aux enjeux des nouveautés produits. De nombreuses innovations du groupe ont été développées en France, telles que l'impression en jet d'encre sur les rubans de mesure. De plus, Fabrice Brocard, responsable ingénierie process se rend régulièrement dans les usines américaines afin de déployer ou redéployer des savoir-faire français et leur permettre de réduire les coûts et délais de livraison.

Les chiffres de STANLEY en France

- 3 usines
- 447 salariés
- 17 millions d'outils sont produits chaque année
- À titre d'exemple, 1 million d'outils de mesure ont été fabriqués en 2015 et la marque prévoit d'en fabriquer 2.2 millions en 2020.
- Près d'1 outil STANLEY sur 6 est fabriqué en France
- 100 % de la production mondiale des scies JABSO est fabriquée en France



/// Nous avons deux groupes d'ingénieurs produits, un en France et un aux Etats-Unis, qui travaillent ensemble dans un laboratoire de recherche fondamentale appliquée. Leur but n'est pas de créer de nouveaux produits mais de s'inspirer des matériaux et technologies existants et de réfléchir à comment pourvoir intégrer ces innovations dans l'utilisation qui est faite de nos produits. Ils ne sont pas obligés de se limiter au domaine de l'outillage et peuvent très bien regarder ce qu'il se passe dans la téléphonie par exemple.

Enfin, nous ne pouvons pas parler d'innovation sans parler de digital. Demain, nous espérons pouvoir numériser les chantiers et ainsi maîtriser parfaitement l'environnement pour gagner du temps : avoir le bon équipement, faire la maintenance à temps, mobiliser les bonnes ressources etc. ///

Yves Antier, Directeur Général SBDINC

STANLEY REVENDIQUE SA FABRICATION FRANÇAISE AVEC UNE SÉRIE D'OUTILS COLLECTOR

Deux best-sellers de la marque ont été habillés en bleu, blanc, rouge en septembre 2017. Un signal fort lancé par la marque à ses utilisateurs, pour affirmer son ancrage français.

Un consommateur n'achète pas un produit uniquement parce qu'il est fabriqué en France. En revanche, s'il s'agit d'un bon produit et qu'en plus il est "made in France", il en retire une certaine satisfaction, considérée comme un acte citoyen.

Yves Antier, Directeur Général SBDINC

NIVEAU MLH, UN PRODUIT 98 % FRANÇAIS

- **Aluminium** : issu de la Fonderie de la Bruche (67)
- **Usinage** : réalisé à l'usine de Besançon
- **Fioles** : fabriquées à l'usine de Besançon
- **Étiquettes** : achetées chez un fournisseur local
- **Assemblage** : réalisé à l'usine de Besançon

MÈTRE POWERLOCK

Le célèbre mètre ruban STANLEY de 5 mètres équipe les professionnels du monde entier depuis 1963. Il est idéal pour les mesures intérieures et extérieures grâce à un ruban antirouille. Son marquage double face et son crochet avec position réelle du zéro offre une précision remarquable en toutes circonstances.

Production annuelle : 1 million d'unités/an

Référence : 0-33-194



SCIE JETCUT

Il s'agit d'un concept de scies ayant trois biseaux de coupe, composé d'une poignée bi-matière et anti-choc ergonomique sur laquelle viennent s'adapter 3 lames différentes pour la coupe de panneaux de plâtre 550 mm, la coupe de débit 500 mm et la coupe fine 450 mm. Le traitement Blade Armor des lames offre une protection anti-corrosion et une réduction efficace des frictions lors de la coupe.

Production annuelle : 770 000 unités/an

Référence : 2-15-288



MARTIAL DEVAUX, DIRECTEUR DE L'USINE MABO À BESANÇON



Quelles sont les forces d'une usine française ?

La plus grande force est sans aucun doute l'innovation au niveau des procédés de fabrication. Dans la région de Besançon par exemple, nous avons la chance d'avoir beaucoup d'universitaires avec de grandes compétences techniques, nous sommes dans un bassin industriel tourné vers l'innovation et donc énormément d'idées sont mises en application au sein de l'usine. Notre service technique industrialisation et développement compte 6 personnes aujourd'hui.

Depuis 2016, nous mettons en place une nouvelle stratégie qui consiste à centraliser notre production sur les zones de distribution afin d'optimiser notre taux de service et d'améliorer notre livraison client. La satisfaction client est un point très important pour une entreprise.

Avoir des usines françaises participe aussi à l'économie du pays : l'an dernier, l'usine STANLEY MABO a embauché 24 personnes.

Quels engagements d'un point de vue environnemental ?

L'usine MABO se situe en ville, nous avons donc naturellement un attachement particulier au respect de l'environnement et à la sécurité. Nous sommes depuis longtemps certifié ISO 14001 qui concerne le management environnemental, c'est-à-dire la maîtrise des impacts liés à l'activité de l'entreprise. Nous maîtrisons également nos rejets en CO₂ et notre énergie. Nous sommes d'ailleurs passés ISO 50001 en 2015, norme qui assure une gestion responsable de l'énergie globale, aussi bien pour le chauffage, que pour les machines, l'éclairage, l'eau etc.

Ces normes sont loin d'être une contrainte au final car elles nous permettent de préserver l'énergie et de prendre les meilleures décisions économiques pour l'entreprise : nous sommes passés à la LED dans toute l'usine, notre chauffage se fait par une chaudière à condensation...

Nous signons aussi des partenariats avec la ville, le dernier en date a été passé en 2014 pour un « 0 rejet industriel dans les eaux de la ville » ce qui signifie que 100 % de notre rejet industriel est traité. Nous sommes aussi à 0 enfouissement, c'est-à-dire que tous nos déchets sont recyclés à 100%. Du fait de notre situation géographique, nous essayons de faciliter au maximum nos relations avec la commune. Mais il y a aussi une volonté de la part du groupe puisque la tendance générale est de mieux travailler pour l'environnement.

Répondre à ces exigences nous permet d'améliorer la qualité de production et des conditions de travail, notamment avec la norme 26001 pour la gestion des ressources du personnel à laquelle nous devrions répondre d'ici l'an prochain.

À propos de STANLEY

Depuis 1843, STANLEY est le partenaire privilégié des professionnels. Fière de sa réputation d'excellence, la marque met tout en œuvre pour tester, concevoir et améliorer en permanence ses produits, afin de garantir une qualité et un fonctionnement optimal. STANLEY a fabriqué certains des outils les plus innovants et utiles au monde, comme par exemple le rabot Bailey®, la lime Surform®, le mètre à ruban PowerLock® ou encore la toute dernière gamme de produits FatMax™. Aujourd'hui, STANLEY reste plus que jamais un leader du secteur en matière d'innovation dans l'outillage à main.

CONTACT MÉDIAS

Le Crieur Public

> Manon Vandem / Tél. 07 86 63 48 92 /
manon.vandem@lecrieurpublic.fr / @manon_vandem

Fiches techniques de l'ensemble des outils disponibles sur demande.
Communiqués de presse et visuels téléchargeables en salle de presse
www.lecrieurpublic.fr/communiqués-presse