

# Ermo : un nouveau départ

Cédé fin décembre 2017 par le groupe italien Inglass à une équipe de cadres, le mouliste Ermo est désormais dirigé par Maurizio DelNevo et Bertrand Hugain. Ces derniers souhaitent redynamiser leur entreprise sur la base de ses savoir-faire reconnus et de sa notoriété acquise depuis plus de trente années. Fidèle à ses spécialités que sont la conception et la réalisation de moules pour la production de bouchons et de capsules-service ainsi que de pièces à paroi mince, sous toutes formes et nombres d'empreintes pour les marchés de la cosmétique, de la pharmacie et de l'alimentaire, Ermo entend entretenir plus de proximité avec ses clients et leur assurer plus de réactivité durant toute la vie des moules qu'elle a produit. Cette volonté pouvant même aller jusqu'à assurer le recyclage dans ses ateliers des outillages arrivés en fin de vie.

En termes d'activité, son objectif est de renouer avec les 20 millions d'euros de c.a. dans les 3 prochaines années en spécialisant l'unité de Vire (Calvados) sur les moules multi-empreintes (jusqu'à 96 empreintes) pour bouchons mono-, bi et même tri-matière et le site de Marcillé-la-Ville sur les moules à paroi mince pour barquettes et capsules en



Le site de Marcillé-la-Ville (Mayenne), à l'origine du mouliste Ermo.



Le centre d'essais et de mises au point des outillages à Marcillé-la-Ville.

injection et injection-compression. En 2017, sa dernière année au sein du groupe Inglass, Ermo a réalisé un c.a. de 14 millions d'euros, dont 70 % à l'export, avec 120 salariés répartis sur les 3 sites de Marcillé-la-Ville, Mayenne et Vire. Outre les 20 % de c.a. issus de la maintenance d'outillages déjà livrés et de la fourniture de pièces de rechange, Ermo a produit en 2017 plus de 70 nouveaux moules, comptant plus de 700 empreintes, pour des applications cosmétiques (35 % du c.a.), pièces à paroi mince (30 %) et articles et dispositifs médicaux (20 %). Consacrant chaque année près de 10 % de son c.a. à la R&D, la société compte également recueillir les fruits de ses récentes avancées. Elle a ainsi mis en route plusieurs chantiers. L'un des plus importants concerne la motorisation élec-

trique de tous les mouvements à l'intérieur de ses moules (m o u v e m e n t s d e s é c l u s e s , refermeture dans le moule des bouchons à charnière vive, assem-

blage en automatique dans l'outillage, etc.). Un autre vise le développement de l'injection-compression localisée permettant de générer des épaisseurs ultrafines de l'ordre de 0,1 à 0,15 mm sur des pièces en PP de type bande d'arrachage pour bouchon d'huile, capsules pour le café, carte à puce, etc. Dans l'emballage barrière, Ermo poursuit également son partenariat avec la firme américaine PTI visant à la mise au point d'emballages offrant une excellente barrière et un recyclage post-consommation sans difficulté.

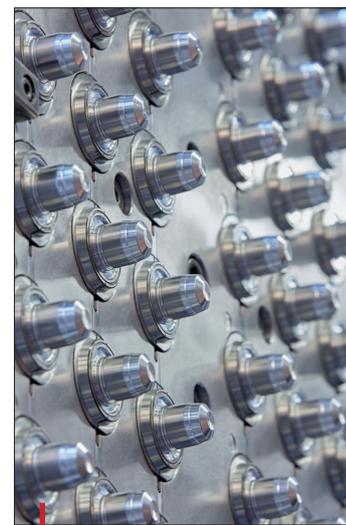
Au niveau de l'export, Ermo vient de réembaucher un de ses anciens collaborateurs en Amérique du Nord, en la personne de Dominic Trotter, qui connaît très bien le secteur pour avoir également représenté un important mouliste allemand. En Amérique du sud, l'entreprise est sur le point de signer un accord avec un mouliste brésilien, spécialiste des moules pour l'emballage, qui assurera la maintenance des outillages livrés par Ermo. Deux collaborateurs sont par ailleurs en phase de recrutement, l'un pour prendre en charge le marché des pays de langue germanique, et l'autre pour développer les ventes en Russie et ses pays satellites.

Les nouveaux dirigeants vont également mettre en œuvre une politique volontariste d'investissement. Dès cette année, Ermo va robotiser son îlot de tournage et se doter d'une cellule robotisée pour la réalisation des ébauches. Une presse à injecter bi-matière de 450 t dédiée aux essais de moules à grand nombre d'empreintes rejoindra également l'un des deux centres d'essais, de mise au point et d'industrialisation des outillages dont l'entreprise dispose.

Bref, un programme à la mesure des ambitions élevées des nouveaux dirigeants.



L'unité de Vire (Calvados) se consacrera bientôt uniquement à la production de moules pour le bouchage.



Moule 36 empreintes pour capsules de café à paroi fine épaisseur