

Multi-empreintes bimatières + capes à charnière refermées dans le moule, en 2 étages s'il le faut, tel est le cœur de métier qui fait de Moulindustrie un des moulistes les plus en vue mondialement dans son métier.

Moulindustrie, centre de technologies et d'innovation du groupe Ermo

Le groupe Ermo est devenu un des pôles européens des moules emballages et bouchages. Et à l'intérieur du groupe, le centre d'expertise dans les multi-empreintes à technicité maxi est une filiale installée à Sainte-Marie-Laumont, près de Vire, Calvados.

L'entreprise a été créée en 1988 par Jacky Moulin, qui l'a nommée Moulindustrie. Jeu de mots difficile à éviter, la tentation était trop forte ! L'usine est en forme d'étoile à trois branches, ce qui fait ressembler les bâtiments aux ailes d'un moulin à vent.

C'est très vite que Moulindustrie est entré dans la technique alors pionnière de la bi-injection en multi-empreintes. La société a frappé un grand coup au début des années 90 en développant pour l'Oréal un 8 empreintes cumulant toutes les difficultés possibles : le défi était d'injecter des capsules service en PP à capot-obturbateur articulé, comportant un liséré de couleur différente surmoulé sans rotation du moule, dans la foulée de la première injection (technique des moules à écluses). Le tout devant présenter une impeccable qualité d'aspect, car la capsule était destinée au restylage des shampoings Elsève de l'Oréal, le type même du produit grand public mais positionné qualité dans le monde entier. Et avec évidemment l'exigence d'une fiabilité sans faille pour une très grande production.

La présentation de ce tour de force a alors fait sensation dans le monde des moulistes, mouleurs de bouchages et designers pour cosmétiques. Cette innovation, abondamment copiée depuis, a aidé à faire connaître la technologie Moulindustrie sur tous les grands marchés internationaux. Elle a aussi consacré comme un des principaux clients L'Oréal, qui lui confie depuis lors toutes les nouvelles versions des bouchons Elsève ainsi que des capsules services posant des exigences similaires (comme les bouchages pour la ligne Fructis de Garnier).

Une autre percée d'importance a été le développement en 1992 de blocs chauds de conception propre, alignés sur le niveau de qualité et de précision des multi-empreintes réalisés à Sainte-Marie-Laumont. L'entreprise a aussi breveté un type de mécanisme à commande numérique pour refermer dans le moule



A Sainte-Marie-Laumont, près de Vire, Calvados, l'usine Moulindustrie en forme d'étoile à trois branches.

les capes à charnière avant l'éjection. Très rigide et précis, ce système est aussi extrêmement fiable, peut tourner des années sans se dérégler, avec des temps de cycle sans concurrence sur le marché. Il a permis récemment à Moulindustrie de souffler une grosse affaire au nez du principal concurrent allemand rien qu'en présentant un outillage proto pour répondre à un appel d'offres concernant deux moules 2 x 24 empreintes devant débiter 35 000 pièces/jour.

Tout récemment, l'entreprise a développé des concepts de process dans le moule (assemblage de deux pièces plastiques de matières et/ou de couleurs différentes avant l'éjection, nouveaux systèmes de fermeture pour bouchons à charnière, etc.) ou sur des produits propres qui ont donné lieu à plusieurs dépôts de brevet étendus à l'international.

Ces innovations ont propulsé la croissance de l'entreprise, qui dès 1995 a fait construire son extension en étoile, solution pratique pour optimiser l'utilisation de l'éclairage naturel en même temps que l'organisation de l'entreprise (gestion de production et stations de FAO sont logées au cœur de l'étoile, au plus près de tous les ateliers à la fois).

Les performances de Moulindustrie n'ont pas manqué d'attirer l'attention d'un autre mouliste de l'Ouest, le groupe Ermo, que son p.-d.g. Jean-Yves Pichereau était alors en train de spécialiser vers des activités similaires. Naguère tourné surtout vers les fabrications pour petites pièces mécaniques et électriques, Ermo évoluait de plus en plus vers les bouchages, les multi-empreintes, et, à travers son établissement Molds High Tech 2000 à Mayenne, vers les moules pour médical et paroi mince. De son côté, Jacky Moulin était bien conscient que

son entreprise n'avait pas la structure suffisante pour assurer la nécessaire expansion commerciale à l'export.

Marché conclu : Moulindustrie est devenu en 2004 filiale à 100 % d'Ermo, Jacky Moulin y gardant les commandes et faisant profiter de son expertise l'ensemble du groupe.

Le site de Sainte-Marie-Laumont emploie à présent 45 personnes, dont 8 au bureau d'études, pour un c.a. de 8 millions d'euros (pour l'ensemble du groupe Ermo, les chiffres sont 164 salariés et 18 millions d'euros). Il produit annuellement une centaine de moules, mais qui varient énormément en somme de travail (depuis 500 heures pour de simples outillages prototypes jusqu'à 7 000 ou 8 000 heures) et donc en valeur, les plus élaborés pouvant dépasser le demi-million d'euros.

Comme tout le groupe Ermo, Moulindustrie investit sans cesse (plus de 5 % de son c.a. en moyenne). Le parc compte notamment 11 centres d'usinage dont 4 UGV de dernière génération, et 7 étinceuses dont 2 à fil. Parmi ses plus récentes acquisitions : un centre Makino V33 (servi par robot de chargement), la référence en matière de fraisage vertical d'hyper-précision, et une rectifieuse Studer travaillant à 5 microns. Le taux d'utilisation de ce parc est très élevé, notamment grâce au système de palettisation Erowa (comme dans le reste du groupe, là encore).

Pour les essais et mises au point, Moulindustrie ne compte pas moins de 5 presses à injecter dont trois bimatière — une Engel 350 t, une Netstal 420 t et une Billion 550 t : toutes les configurations de bi-injection sont ainsi représentées. Cet atelier permet de graduer les prestations depuis les essais bonne matière jusqu'à la production de pré-séries. Il arrive au surplus que des clients expédient carrément leur machine à ce centre d'essais afin de garantir la mise au point optimale de tout le système de production définitif.

L'insertion de Moulindustrie dans le groupe Ermo représente un modèle de synergie. L'entreprise, qui reste dirigée par Jacky Moulin, conserve évidemment sa spécialisation dans la conception et la réalisation des multi-empreintes multi-matières. Certaines parties plus routinières du métier, comme l'usi-



Moule 36 empreintes pour capsules service en cours de montage.



Un parc machines sans cesse renouvelé et très automatisé, notamment grâce au système de palettisation Erowa.



Presse Billion bi-matière 550 t pour l'essai des moules multi-empreintes à haute cadence.

nage des carcasses, sont par contre assurées au site central du groupe à Marcillé-la-Ville, Mayenne, qui dispose de tout l'équipement pour réaliser ces tâches en très haute productivité. Des échanges de travaux peuvent également avoir lieu avec Molds High Tech 2000 mais également avec la filiale polonaise Ermosoga. Quant à la compétence particulière de Moulindustrie dans les blocs chauds, c'est tout le groupe qui en bénéficie. Ces blocs, systématiquement complétés par des éléments Husky, constituent ce qu'il y a de plus performant dans le genre.

Avec des clients internationaux tels que Unilever, Procter & Gamble, GCS ou Aptar, sans oublier L'Oréal, les outillages réalisés par Moulindustrie disposent par le fait même d'une bonne présence à l'étranger. On en trouve partout en Europe, jusqu'aux Etats-Unis, au Brésil et en Chine, et le support commercial du groupe Ermo a permis d'amplifier l'exportation directe. A l'heure actuelle le taux d'export avoisine les 42 % et il n'y a pas de raison qu'il ne continue par à augmenter. ■