

INNOVATION

# Serge Ferrari, un ADN ancré dans l'innovation

RÉALISÉ PAR KARINE QUÉDREUX



*Sébastien Ferrari, PDG et Romain Ferrari, Directeur Général Délégué.*

De la saga familiale à aujourd'hui, le groupe Serge Ferrari porte dans son ADN, la fibre de l'innovation ! Active aux quatre coins du monde et à l'écoute de ses trois marchés prioritaires, l'entreprise nourrit de façon interactive des solutions durables en phase avec les bâtiments d'aujourd'hui et demain.

Depuis 1920, le passeur du savoir-faire repose sur l'art de la filature et du tissage. Si le patronyme Ferrari est en quelque sorte le pivot de la filiation familiale, l'activité vêtements & Cie des Tissages Louis Ferrari finit par se trouver dissociée de la toile enduite qui s'avère un véritable ressort de diversification pour l'activité. Le fils et le petit-fils de Louis crée donc la société « André et Serge Ferrari » en 1956. Le second succédant au premier, la société « Serge Ferrari » voit le jour en 1974. Les fils, Sébastien et Romain, emboîtent le pas en 1992 pour partager la direction. Le chiffre d'affaires est alors de 15 M€. Vingt-deux ans plus tard, le groupe affiche un CA de 150 M€

et entre sur le marché boursier, boosté de 31 % d'actionnaires hors famille. La saga familiale se tire donc indemne de tous les aléas de la transmission. Et, on comprend dès lors que les valeurs inhérentes à cet exercice de maturité visent au déploiement inventif de son organisation et de son processus d'innovation. De quoi libérer l'entreprise du passage du temps mais aussi l'ouvrir à la croissance externe et, en particulier, à l'export !

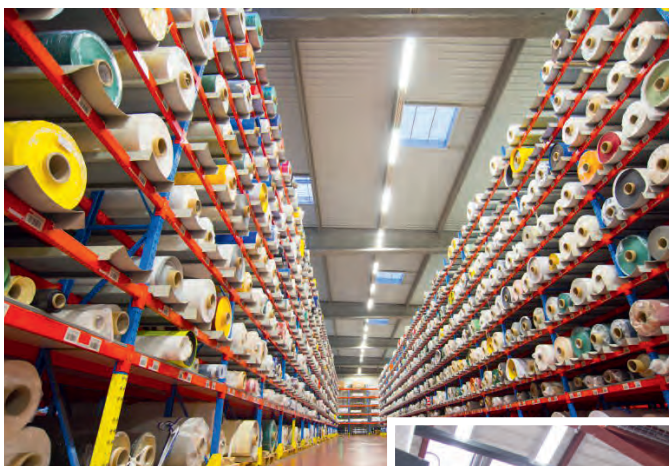
### Un produit multi-facettes

La création de ces nouvelles valeurs s'affirme donc dans la complémentarité, celle des marchés et des compétences

alliées à des ressources humaines constamment renouvelées - 45 % des salariés n'étaient pas dans le Groupe il y a 5 ans ! - et du choix de collaborateurs issus du fleuron de l'industrie française. Serge Ferrari tisse sa toile avec méthodologie, en France bien évidemment mais surtout bien au-delà de ses frontières, se déployant à 75 % à l'export dont 25 % hors Europe. Pour ce faire, l'entreprise compte aujourd'hui 830 collaborateurs (dont 45 % hors de France), 4 sites de production (1 France, 2 Suisse, 1 Italie), 8 filiales (commercialisation et marketing), un réseau de 100 distributeurs au travers de 80 pays, dénombrant ainsi 1 500 clients qui transforment le produit. Un produit multi-facettes dont la technologie Précontraint® se met au diapason des trois marchés prioritaires qui l'animent pour 80 % du CA. À savoir, l'Architecture/Construction (protection solaire, membranes de façade,...), l'Industrie (structure tubulaire,...) et le Consumers (recouvrement du mobilier outdoor).

### La force d'une politique R&D

La technologie Précontraint®, marque de fabrique de Serge Ferrari, n'a eu de cesse de trouver dans sa recherche et son développement, de nouveaux terrains d'expérimentation avec pour objectif de répondre aux défis majeurs des bâtiments d'aujourd'hui et de demain. De façon imagée, ciel, terre et mer sont désormais les espaces de prédilection que ce matériau composite assemblé par soudure investit grâce à une évolution permanente de son outil de production et de sa politique R&D (4,5 % du CA). Son tissage dont la stabilité dimensionnelle est garante à la fabrication, se veut léger, robuste et durable. Flexible, il innove selon l'usage (micro-câbles ou fils double) et sa formulation (« recettes » polymère adaptée à la commande jusqu'à 10 composants : anti-fongique, anti-feu anti-UV, couleurs, etc.). Qu'il s'agisse d'amélioration ou de nouveaux produits, ses adaptations et applications sont systématiquement testées au sein d'un Fab Lab qui en assure le prototypage et la simulation. C'est en particulier le cas pour le marché exigeant des stores bannes

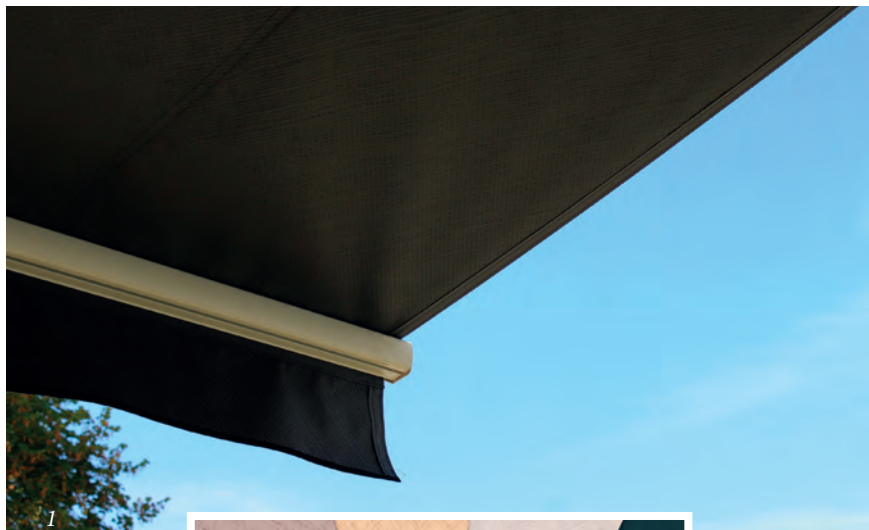


*L'innovation chez Serge Ferrari c'est 4,5 % du CA affectés à la R&D, une quarantaine de chercheurs et six brevets déposés en 2018. Ateliers et stock du site industriel de l'entreprise Serge Ferrari à La Tour du Pin (38).*

© V. Vedrenne



*Tissé pour la protection solaire intérieure, le screen Soltis Touch (toile micro-perforée) assure une protection thermique et visuelle efficace tout en apportant une fonction acoustique. Résistant au froissage, à la déchirure, classé au feu (M1,B-S2,d0), ..., il est décliné en deux formats de laize (180 et 270 cm) et disponible dans 28 coloris.*



quant à la rigidité du produit (anti-plies, poches), sa transmission lumineuse, sa capacité déperlante, sa résistance aux UV, au feu, etc. Les tests menés sur les efforts de poussée (renvoyés à 45° sur les extrémités) du nouveau Soltis Elite relevant par exemple des lois de l'aéronautique et de la marine. Ainsi, l'interactivité de la matière sert-elle les exigences de tous les marchés pour des solutions singulières ou complètes tout comme la recherche en termes de couleur ou de toucher textile s'extrapole à tous ses territoires à l'instar de la façade bioclimatique par exemple. Pour ce faire, l'entreprise dispose de trois centres de recherche et de 40 chercheurs qui comptabilisent à ce jour 40 brevets déposés dont 6 pour la seule année 2018 ! Parallèlement, si Serge Ferrari assure déjà le recyclage thermique et technique des matériaux composites (récupération des déchets des ateliers et matériaux en fin de vie via la déconstruction du matériau), l'entreprise compte élargir son process via un projet d'usines légères à implanter partout dans le monde. La filière engagée sous l'appellation Texyloop® résulte des Analyses de Cycle de Vie et des FDES (Fiches de Déclaration Environnementales et Sanitaires). Elle favorise ainsi une seconde vie des produits par la production de nouvelles matières premières à faible impact environnemental, comme c'est déjà le cas pour les screens Soltis ou les membranes souples. Une démarche éco-responsable qui fait sens pour l'avenir !

1-2-3 : Innovation brevetée multiaxiale « Ex-Tension » conçue pour le store de terrasse, Soltis Elite est une membrane composite souple composée par un tissage chaîne et trame de fibres haute ténacité et complétée par d'autres fibres haute ténacité à + 45° et - 45° qui lui apportent deux directions supplémentaires. Soltis Elite redirige les efforts internes, vers les deux angles supérieurs de la membrane confectionnée, au plus près des consoles du store solidement ancrées dans le mur, assurant ainsi une grande facilité d'utilisation, un entretien aisé, une totale imperméabilité, une protection anti-UV et une tension optimale. Disponible en 21 coloris.

