

QUINCAILLERIE

Boschat-Laveix, Un véritable partenaire

RÉALISÉ PAR STEPHANIE DREUX-LAISNÉ



La plateforme logistique d'Arnage (72) réunit 40 000 références de ferrures pour fenêtre et de serrures pour portes. A droite, Patrick Boschat, Directeur Général et Directeur de marché pour les fabricants de menuiserie et, à sa gauche, Christophe Boschat, Président du Groupe Boschat Laveix.

Décrire Boschat-Laveix comme le premier partenaire logistique des industriels de la menuiserie serait en fait beaucoup trop réducteur. Au service des professionnels du bâtiment depuis trois générations, le groupe familial a su s'imposer, grâce à sa forte implication dans la plus grande satisfaction de ses clients, sur la plus haute marche du podium du marché de la fourniture de ferrures de fenêtres et de serrures de portes auprès des industriels de la menuiserie. Son activité, qui génère un CA de 72 M€ et permet d'employer 250 salariés, est divisée en 3 pôles d'excellence qui ciblent les fabricants de menuiseries, l'activité Chantiers et enfin, les professionnels, artisans et poseurs de menuiserie. Pour anticiper et répondre aux besoins de ses 10 000 clients, Boschat Laveix est concepteur, intégrateur et logisticien.

Le début de l'histoire

En 1933, fils de menuisier, René Boschat crée la quincaillerie Boschat à Lamballe avec sa femme Marie, les arrières-grands-parents des actuels dirigeants Christophe et Patrick Boschat. Toujours ancrée fidèlement dans le paysage breton à Lamballe, la société

Boschat Laveix n'a cessé de se développer jusqu'à devenir le n°1 français de la fourniture de ferrures et de serrures. De 1969 à 2006, Michel Boschat prend la succession de son père et développe l'entreprise par des créations de nouvelles agences (13 agences aujourd'hui) et des rachats de sociétés, Gefflot à Rennes en 1995, Tallot à Paris en 1999, le groupe Laveix en 2000, Petit à Bordeaux en 2001, JMC à Reims en 2002 et ouvre son entreprise à l'international avec la création de Beg à Trèves (Allemagne). En 2007, Christophe et Patrick Boschat succèdent à leur père et modernisent la plateforme logistique d'Arnage (18 000 m² près du Mans) en l'équipant d'une chaîne mécanisée de 10 000 m² (2,2M€ d'investissements). 90% de l'offre est stockée sur ce site. « Nous avons la capacité de gérer les différents flux spécifiques aux industriels de la menuiserie : flux de produits mécanisables, non mécanisables et les produits de grandes longueurs » précise Christophe Boschat. Boschat-Laveix quintuple ses capacités en 5 ans. La forte ambition du groupe ne l'empêche pas de cultiver l'humilité et de partager ses valeurs, puisées dans le caractère familial de l'entreprise. Solidarité, goût du service, discours de vérité, constituent

l'ADN de Boschat-Laveix. « Progresser soi-même c'est bien, progresser avec les autres et en être le moteur, c'est encore mieux » précise Christophe Boschat, Président du Groupe. « La fidélité et le dévouement des équipes en interne se reflètent naturellement auprès des fournisseurs et des clients. »

L'expertise au service de ses clients

Basée sur l'écoute et la compréhension du besoin, l'expertise de Boschat-Laveix permet de traduire techniquement les envies et les contraintes des fabricants de menuiseries qui leur font confiance. Grâce à la performance de ses bureaux d'études basés à Rennes et à Cholet, le Groupe conçoit plans, schémas 3D et prototypes, afin d'apporter les solutions efficaces les plus adaptées à la problématique de ses clients et met en production la solution validée en veillant à la qualité, au respect des coûts et des délais convenus. Cette activité dédiée aux fabricants de menuiseries représente 60% de son CA. A titre d'exemple, Boschat-Laveix propose, en option, de livrer les quincailleries aux fabricants déjà disposés sur des chariots étudiés et adaptés (un chariot pour la fabrication de l'ouvrant et un autre pour le dormant), ce qui leur permet à réception de les intégrer directement dans le flux de production et de réduire ainsi la manutention et assurer un gain de temps. L'entreprise met ainsi en œuvre des solutions uniques sur le marché qui restent exclusivement réservées à leurs clients. La même performance logistique est apportée sur les 3 marques : Maco, Roto et Winkhaus.

Une compétence pointue

Fort d'une maîtrise technique de la ferrure associée à la connaissance des logiciels de fabrication utilisés par la profession, Boschat-Laveix assure le paramétrage des logiciels métiers en intégrant la gestion de l'usinage, avec les bases de données du client quel que soit l'outil utilisé : Easywin (Ramasoft), 3E, Proges, Chacal, Winpro ou le logiciel spécifique de Rehau. Les ferrures ainsi que toute la quincaillerie telle que les poignées, béquilles de portes, paumelles, entrées d'air, ferme-portes, anti-paniques, crémones pompier, visserie et consommables d'ateliers... sont



La plateforme logistique Boschat-Laveix située à Arnage (72) se déploie sur une surface de 18 000 m². Suite à un investissement d'2,2M€, 10 000 m² sont mécanisés.

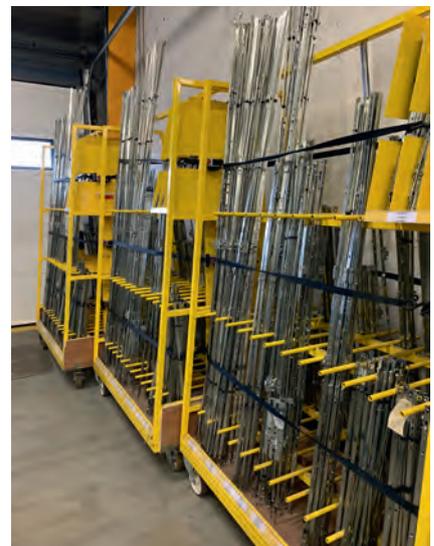
ainsi paramétrées. Les paramétrages prennent en compte les typologies d'ouvrants et les spécificités des menuiseries. Cette organisation fiabilise le process de fabrication et garantit la juste mise en œuvre des composants sur les menuiseries. Couplée à un EDI ou à Négos (un outil créé par Boschat-Laveix) elle permet la rationalisation et l'anticipation des besoins afin d'éviter toutes ruptures de stock.

Un distributeur spécialisé

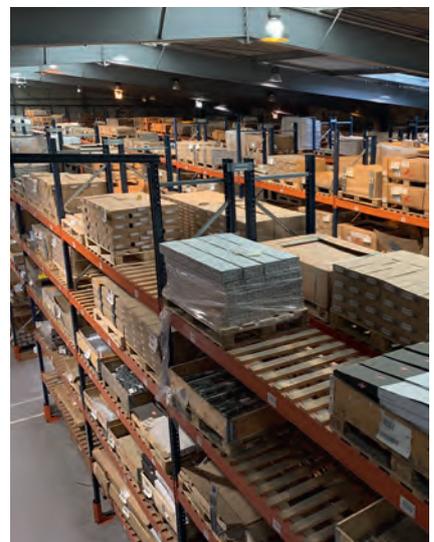
Boschat-Laveix s'est spécialisé auprès des artisans-poseurs qui peuvent trouver auprès de leur distributeur, les solutions et les conseils nécessaires à leur quotidien. Un atout de proximité que seul Boschat-Laveix peut garantir. L'entreprise apporte aussi son expertise pour répondre aux appels d'offre sur des lots de menuiseries techniques et réglementés comme les portes automatiques, portes coupe-feu, désenfumage, contrôle d'accès... Pour l'ensemble de ses activités, Boschat-Laveix compte une centaine de commerciaux.

Le bien-être de ses salariés

« Nous attachons une grande importance à nos salariés et à leur bien-être », indique Christophe Boschat. Le Groupe investit chaque année pour limiter la pénibilité des postes de travail et renforcer la sécurité. « Nous avons réalisé une étude d'optimisation de l'ergonomie des postes de travail et avons développé des chariots de manutention spécifiques pour réaliser le travail de préparation à hauteur ergonomique sur l'ensemble de la chaîne mécanisée ».



Les chariots sont étudiés et adaptés (un chariot pour la fabrication de l'ouvrant et un autre pour le dormant), ce qui permet aux industriels de les intégrer directement dans leur flux de production.



Une des zones de stockage de la plateforme d'Arnage (72)