

## Corderies Tournonaises, un métier de tradition au cœur de l'innovation



Thierry, Henri et Patrick Couchon :  
«l'art de tenir la corde depuis 4 générations»

C'est en 1885 sur Tournon, que Zoé Rousset, veuve d'Auguste Couchon, décide d'ouvrir sur Tournon un petit atelier de corderie, comme il y en avait tant à cette époque, le long du Rhône.

### Saga familiale

Axée sur la fabrication main, de cordages en chanvre, sisal et manille (fibres végétales) à destination de l'agriculture, de la navigation fluviale et du bâtiment, ce qui allait devenir les Corderies Tournonaises au début du siècle dernier, connaît un développement «tranquille» dans le cadre d'une structure familiale. Au début des années «30», Zoé Couchon souhaitant se retirer, c'est «naturellement» son fils Henri qui prend la suite, développant l'activité dans un local de 1.000 m<sup>2</sup>, toujours sur Tournon, mais situé entre la voie ferrée et la RN86. En 1954, l'entreprise qui emploie alors une dizaine de personnes, souhaitant poursuivre la mécanisation de son activité amorcée dans les années «30», rachète es locaux (3.000 m<sup>2</sup>) d'une ancienne fonderie désaffectée sur Soyons, qui localisés sur un terrain de près d'un ha, sont rapidement portés à 4.000 m<sup>2</sup> couverts. En 1966, souhaitant investir pour mécaniser davantage son activité et passer progressivement du stade artisanal au stade industriel, Henri Couchon constitue une SA, qui reprend le nom de Corderies Tournonaises, dans un souci de continuité. Un «Henri en chassant un autre», en 1968, un passage de relais s'opère entre Henri Couchon père et son fils Henri, qui devient PDG de l'entreprise et va s'attacher à poursuivre le développement de l'entreprise. Ceci se traduit notamment par une diversification de l'activité, qui jusque-là orientée sur la fabrication par torsion, s'ouvre sur le cordage tressé. Une activité porteuse d'avenir, qui va rapidement monter en puissance avec l'arrivée sur le marché au début des années «70», de matières synthétiques comme le polypropylène, le polyamide ou encore le polyester. Des matières qui avec le développement de la grande distribution, vont progressivement prendre le pas sur les fibres naturelles (chanvre, sisal, lin et coton).

### Nouvelle dimension

En 1983, prévoyant pour l'avenir, Henri Couchon décide d'acquérir un terrain de 1,3 ha en ZA de Soyons, avec l'idée à terme, de réaliser une extension de son site existant. Toutefois, un événement va précipiter les choses. En effet, le 9 octobre 1985, un incendie se déclare dans l'usine, détruisant 80% des locaux et de l'outil de travail. Par chance, l'atelier de tressage situé un peu à l'écart et connaissant un fort développement, est épargné. Ce qui permet à l'entreprise de poursuivre son activité, remplaçant un temps la fabrication en torsion, par des produits de négoce importés. Par ailleurs, dans une foulée du sinistre, un programme

de réalisation d'un atelier de 1.600 m<sup>2</sup> sur le terrain précédemment acquis en ZA, est engagé. Un an plus tard, suite à l'acquisition de nouvelles machines, l'activité de fabrication de cordages par torsion redémarre dans ses nouveaux locaux. Des locaux qui au fur et à mesure du développement de l'entreprise, deviennent trop petits, imposant des extensions successives en 1987 (+ 1.500 m<sup>2</sup>), 1988 (bureaux), 1994 (1.200 m<sup>2</sup>) et enfin 1998, où un bâtiment de stockage de 1.800 m<sup>2</sup> est réalisé, portant l'ensemble bâti à plus de 6.000 m<sup>2</sup>, sur un terrain qui suite à l'achat en 1999, d'une parcelle de 1 ha limitrophe, est porté à 23.000 m<sup>2</sup>. Notons au passage que depuis le début des années «90», l'entreprise s'est également attachée à développer le conditionnement automatisé en moyennes et grandes séries de ses produits, en même temps qu'une mécanisation plus poussée, faisant parfois appel à l'électronique (dans les machines de dernière génération), se poursuivait au sein de l'entreprise.

### L'entreprise en chiffres

Passée en SA à Directoire et Conseil de Surveillance (Capital : 500.000 Euros) depuis avril dernier, suite au départ à la retraite «officiel» d'Henri Couchon qui devient par la même occasion, Président du Conseil de Surveillance, les Corderies Tournonaises sont désormais dirigées par ses deux fils, Thierry (Président du Directoire) et Patrick Couchon (Directeur Général). Employant aujourd'hui 48 personnes pour un CA qui de 48 MF sur 1999-2000, a passé sur 2000-2001 les 49 MF. Réalisant 70% de son CA au niveau de sa production propre avec un volet de 30% en négoce, constitué par des produits de complément de gamme en conditionnement et emballage (rubans adhésifs, films étirables, feuillets, etc...), l'entreprise fabrique conditionne et expédie, une moyenne de 4 à 5 tonnes de cordages et ficelles/jour (dont 80% en fibres synthétiques et 20% en fibres naturelles) auprès de 4.000 clients, français pour l'essentiel (1% d'export en CEE) et dont la plupart, localisée sur la partie Ouest et grand Sud de l'hexagone, est composée de grossistes, revendeurs, distributeurs et industriels approvisionnant les GMS, GSB (Grandes Surfaces de Bricolage) et coopératives agricoles. A ceci s'ajoutant un référencement en direct auprès de centrales d'achats professionnelles comme Point P.

### Outil de pointe et réactivité

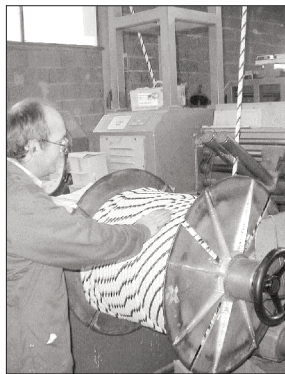
Proposant plus de 2.000 codes articles en références produits, les Corderies Tournonaises disposent dans leur parc "machines" composé à la production de 250 têtes de tressage et de 10 câbleuses pour la réalisation de cordages par torsion, d'un outillage de pointe, surtout au niveau du conditionnement et de l'emballage.



Gros plan sur le tressage



Thierry Couchon,  
du bureau à l'atelier



Gros plan sur le bobinage



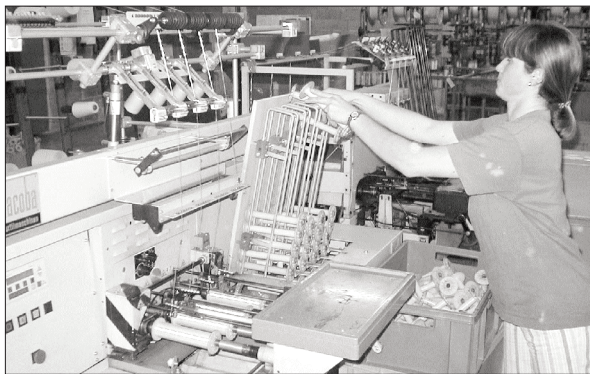
Le nœud, un savoir-faire...

En effet, il faut savoir que dans ce secteur d'activité traditionnel, l'amélioration au niveau de la rapidité, de la productivité et de la fiabilité des équipements, mais pas tellement au niveau des process qui restent principalement mécaniques. Au 35h depuis janvier 2000 (loi Aubry II), l'entreprise s'est organisée par équipes, sur la base d'une semaine de 6 jours à raison de 9h/jour. Ce qui grâce à un outil de production très réactif (peu de temps pour le lancer et faible inertie pour l'arrêter), lui permet de gérer au plus juste sa production et ses stocks. Actuellement N°3 français en CA, mais leader national en tant que fabricant-conditionneur, les Corderies Tournonaises développent une stratégie marketing très en pointe dans ce secteur d'activité, somme toute assez traditionnel. En effet, l'entreprise ardècheuse (travaillant sous marque distributeur) va jusqu'à créer des gammes personnalisées et des nouveaux concepts à destination de sa clientèle. Ainsi, elle propose des packagings intégrant des box en carton (présentoirs), directement insérables dans les linéaires ou en tête de gondole.

### Projets et perspectives

Investissant annuellement une

moyenne de 1,5 MF dans son outil de production, l'entreprise fait surtout porter ses efforts actuellement, sur le développement de son réseau commercial animé par 5 commerciaux exclusifs. Néanmoins, en terme d'organisation de la production, elle prévoit de fermer définitivement son ancien site de Soyons, dont l'effectif et l'activité de retordage devraient être transférée sur de nouvelles machines en ZA. Par ailleurs, l'entreprise vient d'engager une démarche qualité qui devrait la conduire à terme, vers la norme ISO. Enfin, en terme de développement, même si les perspectives de croissance sont porteuses, tant en France (couverture complète du territoire national) qu'à l'export, l'entreprise vise surtout actuellement une phase de stabilisation et de consolidation, suite aux investissements importants réalisés ces dernières années. Le niveau de croissance devant toutefois se situer entre 2 et 5% dans les années qui viennent. Ce qui n'est pas si mal pour une entreprise qui a pris ses dispositions également pour éviter tous revers de perte de clientèle (aucun client ne dépasse 5% du CA).



Vue de l'atelier de tressage