

Informations générales :

- création : : 1er mars 1993
 SIRET : : 390.489.839.000.14
 code APE : : 352 Z
 adresse : : zone industrielle, rue Lafayette, B.P. 19, 44141 Chateaubriant Cédex
 téléphone : : 02.40.81.19.20
 télécopie : : 02.40.28.02.02 - contact e-mail : jl.remondeau@abrfi.com
 web : : www.abrifi.com
- activités : : **maintenance de wagons (réparation, révision)**
 : **maintenance des essieux**
 : **transformation et construction de wagons marchandises**
- origine : : reprise des activités de réparation, entretien et construction ferroviaire des Ateliers Bretons de Réalisations Ferroviaires (A.B.R.F.), créés en 1972.
- système qualité : : **certifié ISO 9002 :** en date du 16 septembre 1996,
 : **certifié ISO 9001 : 2000** en date du **29 octobre 2002, pour toutes les activités**
- clients : : transporteurs : France-Wagons, CTC, CNC, STVA, RAILTRANS, TRANSFESA, ICF, GEFCO
 : loueurs : ALGECO, ERMEWA-SATI, MILLET, VTG, LOCATRANSPORTS, TOUAX
 : industriels : RHODIA, TOTAL FINA ELF, GUYOMARCH, TOTAL, ATOCHEM, GLON,
 : ent. publiques : SNCF, Armée, COGEMA, EDF
- capital : : **3.534.285 Euros**
- Répartition :
 Jean-Luc REMONDEAU (P.D.G.) : 29 %
 Salariés & autres personnes physiques : 53 %
 AORF : 18 %
- dirigeants : : P.D.G. : Jean-Luc REMONDEAU
 : Directeur Technique & Commercial : Gérard GUEGUIN
 : Directeur du Développement : Yves GICQUEL
 : Ingénieur Technico-commercial : Jean-Pierre CADIOU
 : Responsable achats : André GUEGUEN
 : Responsable qualité : Philippe PADIOLEAU
 : Responsables études : Gilles GOISET & Serge DUCROUX
 : Responsable atelier travaux neufs : Bernard OUAIRY
 : Attaché de Direction : Jean-Luc TERTRIN
- effectif : : encadrement, administratif, organisation : 33 p
 : effectif de production moyen : 170 p..
 : effectif permanent de 148 p. en 2005
- banques : : B.N.P., B.C.M.E, Crédit Agricole, Crédit Lyonnais, Banque Tarneaud
- chiffres-clés :

	exercice 00/01	exercice 01/02	exercice 02/03	exercice 03/04	exercice 04/05	exercice 05/06
	(en €)	(en €)	(en €)	(en €)	(en €)	(en €)
Chiffre d'affaires	18.630.562	15.398.546	20.232.837	12.243.403	21.515.099	13.035.908
Resultat net	273.357	558.923	871.137	991.303	247.821	-9.321
Cash-flow	1.534.786	1.310.247	1.504.223	1.889.828	1.481.566	683.322
Résultat financier	78.555	37.317	-21.312	230.468	194.380	74.755
Fonds propres	3.240.674	3.903.562	5.122.478	6.511.999	6.301.877	5.982.814

Historique :

ABRF Industries est née en 1993 de la reprise des activités des Ateliers Bretons de Réalisations Ferroviaires dont l'activité principale était depuis 1972 la maintenance de wagons de particuliers dits « wagons P », activité représentant un volume de chiffre d'affaires de l'ordre de 4 à 5 M€ hors taxes selon les années, lié au cycle du marché de la maintenance.

ABRF Industries a mis en place une vigoureuse politique de développement pour se situer à présent parmi les premières entreprises françaises de son secteur, et développer parallèlement un pôle de construction de wagons neufs. Cette stratégie s'est accompagnée d'un renforcement régulier et significatif des fonds propres (0,6 M€ en 1993, 6,5 M€ en 2004) par l'intermédiaire de l'actionnariat des salariés d'ABRF Industries, dont l'effectif est passé de 46 personnes en 1993 à 148 personnes en 2005.

Les activités :

L'activité se répartit aujourd'hui entre 3 pôles distincts :

Maintenance: activité d'origine – de 1500 à 2000 wagons par an (30 % du C.A. H.T.).

Atelier privé (« IP ») agréé par la SNCF, assurant la maintenance de tout matériel frêt, y compris les essieux.

Transformation: de 100 à 500 wagons par an (65 % du C.A. H.T.).

Reconstruction de la superstructure des wagons existants et rénovation des systèmes de freinage.
Chaque affaire fait l'objet d'un dossier constructeur agréé par la Direction du Matériel de la SNCF.

Construction: de 20 à 40 wagons par an (5 % du C.A. h. t.).

Conception et fabrication de wagon classique ou innovant
Bureau d'études disposant de DAO (2D et 3D) et de calcul aux éléments finis

Politique de R&D :

Depuis 1993, le développement de l'activité transformation et construction a nécessité la mise en place de nouvelles ressources :

- le renforcement du bureau d'études avec de lourds investissements en DAO-CAO
- le renforcement du service qualité et de l'activité contrôle des fabrications
- l'adaptation et la formation du personnel aux normes ferroviaires françaises et européennes
- un accroissement des capacités de production du site industriel de CHATEAUBRIANT pour porter le chiffre d'affaires de 9 à 21 M€:
 - réalisation d'1 hall de fabrication de 2000 m² en 1999
 - réalisation d'1 second hall de 2.800 m² en 2000
 - réalisation d'1 troisième hall de 7.000 m² en 2002

Dans ce cadre, ABRF Industries s'appuie sur des partenariats avec tous les intervenants institutionnels susceptibles d'accompagner les développements techniques et les programmes de R&D inhérents à cette activité. C'est ainsi que deux dossiers ont été présentés et acceptés par l'ANVAR et que, en 2002, la Communauté Européenne a financé un projet de 1,2 M€ dans le cadre du programme CRAFT.

Depuis 1998, la société investit de 0,3 à 0,5 M€ par an dans des actions de R&D orientées sur la recherche de solutions nouvelles pour optimiser le matériel frêt. Dans cet esprit, un partenariat a été engagé avec l'ENSAM d'Angers, orienté sur l'apport de savoir-faire en matière de modélisation par calcul aux éléments finis.

Capacité d'études et de production :

Etudes :

Moyens humains : 2 responsables, chef de projets
4 dessinateurs
1 ingénieur-calculateur aux éléments finis

Moyens matériels : 7 stations de travail (PC) connectées en réseau (Windows NT) et 1 traceur laser A0

Logiciels utilisés : - dessin : Pro-Engineer (3D) & Autocad 2002 (2D)
- modélisation : Ansys 6.1 (calcul aux éléments finis)

Production :

Ateliers agréés SNCF & SNCB pour :

- la maintenance et réparation de tous types de wagons
- la maintenance des essieux
- la construction et la transformation de tous types de wagons

- Superficie totale : 115 000 m²
- Surface couverte : 24 400 m²
- Longueur des voies : 7 000 m

Equipements :

- 5 locotracteurs de 150 à 450 CV
- 25 ponts roulants de 5 à 10 T
- 8 chariots élévateurs de 2 à 5 T
- 1 grue porte-containers 13 T
- 17 postes complets de levage de wagons
- 3 vireurs de chassis et citernes
- soudure :
 - 100 postes semi-automatiques MIG
 - 2 potences de soudage
 - robot de soudure automatique IGM
- chaudronnerie : presse plieuse, cisaille, rouleuse, cisaille-poinçonneuse, scie

Ateliers spécialisés :

Essieux

- chaîne complète : boitage/déboitage, contrôle dimensionnel, grenailage, C.N.D., reprofilage
(autorisant les consistances SNCF : B, R, V, STC, COP)

Station de lavage et de traitement des reliquats « zéro rejets » :

- nettoyage extérieur à 140 bars - 70 °C
- nettoyage intérieur à 240 bars - 70 °C
- nettoyage intérieur vapeur 180 °C

- robinetterie : conditionnement de citernes : point de rosé -20°C, inertage à l'azote
- dégazage : 3 postes
- maintenance de détendeurs de pesée et de régleurs de frein
- usinage : 1 fraiseuse, 1 perceuse radiale, 2 tours

Ateliers de préparation / peinture :

- tunnel de peinture avec étuve et chauffage (60 °, surface = 360 m²)
- tunnels de grenailage, à récupération automatique, primaire et finition
- installation de sablage

La commercialisation :

Moyens humains :

L'équipe commerciale est constituée de 3 ingénieurs en charge des relations directes avec l'ensemble de la clientèle française et européenne.

Politique commerciale :

La zone d'intervention est constituée :

- de l'intégralité du marché français
- à l'exportation, de l'Europe de l'Ouest et plus particulièrement de :
 - Belgique
 - Suisse
 - Allemagne
 - Autriche
 - Espagne

Elle vise prioritairement les clients traditionnels, propriétaires de grands parcs (1000 à 5000 wagons) susceptibles d'apporter un volume suffisant de révision et avec qui la transformation et la construction constituent un prolongement naturel de la relation d'affaires.

En parallèle, ABRF Industries répond aux appels d'offres français et européens situés dans ses capacités techniques

La prospection de nouveaux clients étrangers est actuellement en cours de façon à positionner l'entreprise comme constructeur de wagons à part entière sur le marché européen

Marketing :

Le milieu du ferroviaire frêt français se résume à une cinquantaine d'intervenants principaux maîtrisant parfaitement les aspects techniques et réglementaires liés au produit.

En conséquence, les actions commerciales se traduisent essentiellement par un suivi clientèle direct nécessitant des échanges techniques permanents.

Activité Révision :

Les volumes de wagon à réviser sont traités tous les ans avec chaque donneur d'ordre d'ABRF Industries.

Activités Transformation et Construction :

Chaque prospect commercial significatif se traduit par une étude détaillée avec remise d'une offre commerciale au client. Un tiers de l'activité du bureau d'études est consacré à la réponse aux demandes de la clientèle et chaque affaire fait l'objet d'un dossier constructeur soumis à la Direction du Matériel de la SNCF

Références commerciales

Construction & Reconstruction :

2005 :	TOUAX-GEFCO	100 wagons porte-autos
2003/2004 :	SNCF Grandes Lignes	82 wagons porte-autos 3 bogies
2002 :	France WAGONS	250 wagons débâch'vit R31 (Rils) 90 wagons porte-rondins R54
2001 :	France WAGONS	190 wagons débâch'vit R31 (Rils) 160 wagons porte-rondins R54
2000 :	MILLET GEFCO	20 wagons sucre 100 t. 100 m3 150 wagons porte-autos
1999 :	CNC GEFCO ALGECO RAILTRANS	6 wagons porte-conteneurs à suspension 2000 190 wagons porte-auto 20 wagons-citerne 85 m3 25 wagons couplés à porte latérale et toiture

Transformation et Modification :

2003 :	GEFCO TRANSUCRE France WAGONS	100 wagons porte autos plancher supérieur 150 wagons trémie sucre 85 wagons trémies sucre
2002 :	GEFCO TRANSUCRE France WAGONS	100 wagons porte autos plancher supérieur 70 wagons trémie sucre 90 wagons trémies sucre
2001 :	GEFCO TRANSUCRE	90 wagons porte autos plancher supérieur 100 wagons trémie sucre
2000 :	France WAGONS RAILTRANS	135 wagons porte-rondins couplés 35 wagons porte-rondins couplés
1999 :	France WAGONS STVA CNC	25 wagons rondins couplés 150 wagons porte-auto 30 wagons S7R

Maintenance / Révision :

Site ABRF : céréalier / pétrolier / gaz / bois / plat / porte-container / porte-combustible nucléaire / pulvérulent
Site SDHF : céréalier / chimique / pétrolier / gaz / bois / plat / porte-container / pulvérulent

Plus de 1500 wagons par an

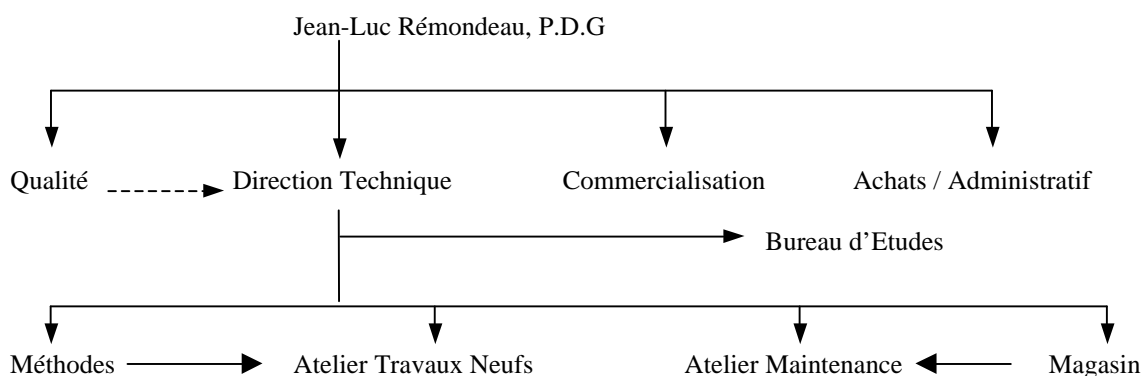
Pour : ALGECO, Armée, CAPCOL, CNC, COGEMA, CTC, EDF-SETRAL, ELF, ERMEWA-SATI, ICF, GRANIT, LOCATRANSPORTS, MILLET, NACCO, NTL, RAILTRANS, RHONE-POULENC, SIMOTRA, SNCF, STSI, STVA, TOUAX, TOTAL, TRANSFESA, TRATEL

Les ressources humaines :

Site	Effectif 2005
Châteaubriant	148 CDI

Type de contrat	02/1999	02/2000	02/2001	02/2002	02/2003	02/2004
CDI	85	102	116	120	133	141
CDD	4	18	7	25	12	4
Intérim	29	66	10	107	41	39
Apprenti	0	0	1	1	3	3
TOTAL	118	186	134	253	189	187

Organigramme de la société



Répartition des effectifs d'ABRF INDUSTRIES	
<u>1) Production :</u>	
Méthodes	6 personnes
Atelier Travaux neufs	123 personnes
Atelier Maintenance	73 personnes
Maintenance / Manœuvre wagon	9 personnes
Achats	4 personnes
Magasin	4 personnes
<u>2) Qualité :</u>	2 personnes
<u>3 Commercialisation :</u>	2 personnes
<u>4) Bureau d'études</u>	7 personnes
Soit en moyenne	200 personnes
Dont	148 personnes en CDI

La gestion des ressources humaines s'inscrit dans une stratégie globale d'augmentation de parts de marché sur le secteur de la grosse transformation de wagons existants, puis, dans un second temps, sur le secteur de la construction de wagons neufs.

Les moyens consacrés à la formation de ce personnel devraient être équivalents à ceux constatés depuis 1999 et représentent 2% de la masse salariale. De même, une démarche active de prévention des accidents de travail et une attention particulière à la sécurité ont été mises en place avec la désignation d'un responsable sécurité au sein de l'entreprise.

L'environnement :

Situation au regard de la législation :

Les activités de la société font l'objet d'un arrêté préfectoral d'installations classées établi en 1995 à l'occasion d'une révision complète du statut des différentes activités au regard de la nomenclature des installations classées d'une part et de la mise en place d'une station de lavage de wagons d'autre part.

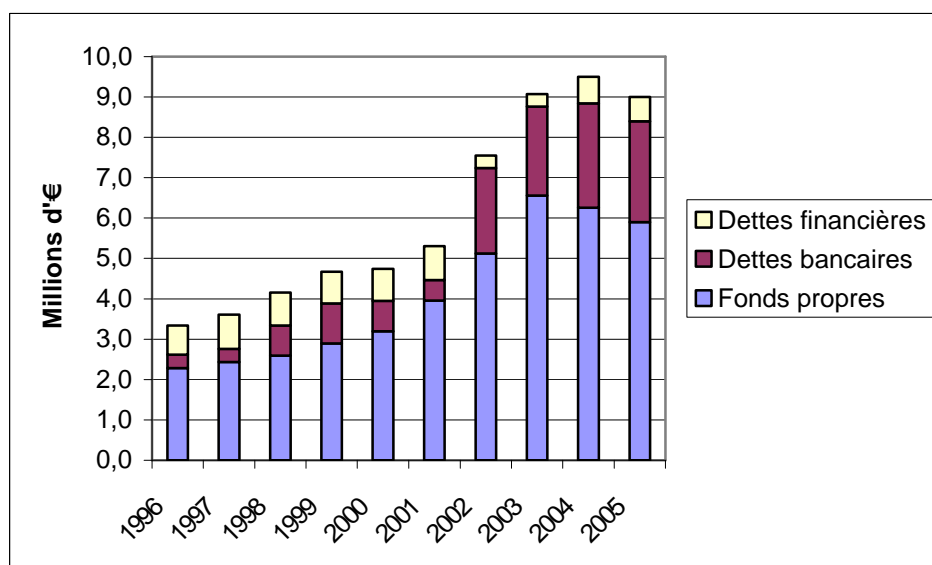
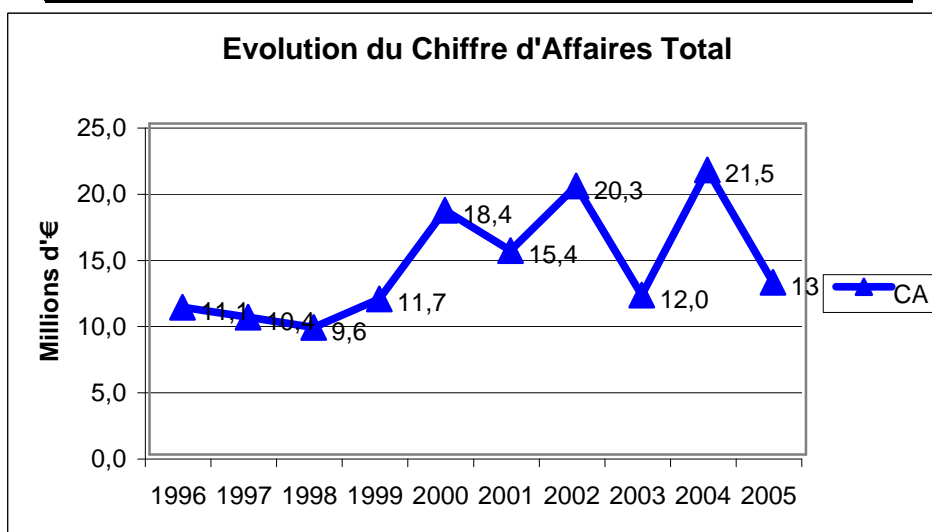
La situation de ces activités a fait de plus l'objet d'une révision en 2002 lors de la construction de 7000 m² supplémentaires de surfaces dédiées à l'assemblage de wagons neufs.

Volume des activités :

Exprimé conformément aux règles de classement de la nomenclature :

Rubrique	Libellé	Volume établissement	Classement
			A : autorisation
			D : déclaration
2560	Travail mécanique des métaux	1175 kw	A
1418-3	Stockage d'acétylène	450 kgs	A
2575	Emploi de matières abrasives	45 kw	A
405-B-1-a	Application de peinture	150 l./jour	D
1220-3	Stockage d'oxygène	6 t.	D
361 (B) 2	Compression d'air	320 kw	D

Situation financière :



Commentaires sur la situation financière :

Au cours des années 1998 à 2005, le positionnement sur les marchés de transformation et de construction de wagons neufs a permis une hausse constante de l'activité.

Pour pérenniser ce développement, l'entreprise mise sur trois facteurs :

- continuer la politique de recherche-développement sur de nouveaux produits,
- renforcer le potentiel de développement commercial et technique en intégrant des cadres de haut niveau,
- accroître les capacités de production sur d'autres sites (acquisition d'établissements secondaires)

Stratégie globale de développement

Fondée en 1993 par l'ensemble des salariés et Monsieur Jean-Luc REMONDEAU pour la reprise des activités des Ateliers Bretons de Réalisations Ferroviaires fondés en 1972 à Châteaubriant, ABRF Industries emploie aujourd'hui plus de 150 personnes sur le marché :

- de la révision, maintenance des wagons : 30% du C.A.
- de la transformation des wagons : 65% du C.A.
- de la construction de wagons neufs : 5% du C.A.

De 2003 à 2005, ABRF Industries a poursuivi son développement en se rapprochant de la société SDHF pour constituer le groupe ABRF, représentant aujourd'hui 20% du marché domestique.

Il s'agit à présent de se positionner comme constructeur de wagons neufs sur un marché largement européen. En effet, si le marché domestique de la maintenance représente un volume annuel de 100 M€ et celui de la transformation de 50 M€, le marché européen de la construction neuve s'élève à plus de 300 M€ annuels.

En France, la reconstruction du parc des 100.000 wagons existants s'est réalisée dans les années 60 et 70, le rythme moyen de construction étant descendu à partir de 1980 à 500 wagons/an contre plus de 4000 auparavant. L'ensemble du parc des 100.000 wagons immatriculés SNCF présente aujourd'hui un âge moyen de 30 ans pour une durée de vie estimée de 45 ans.

La vieillesse du parc explique aujourd'hui le marché de la transformation sur lequel ABRF Industries est actuellement le leader en France, mais il sera obligatoirement remplacé à terme de 4 à 7 ans par le marché de la construction neuve. Pour affronter le marché de la construction neuve, ABRF Industries désire au préalable se renforcer dans la maintenance par acquisition externe en vue de maintenir un équilibre entre l'activité maintenance et l'activité construction afin d'assurer la sécurité du développement de l'entreprise.

En conséquence, le développement dans la construction neuve passe par 3 axes :

Axe 1 : Renforcement dans la maintenance par acquisition externe afin de représenter à terme plus de 25% du marché domestique.

Recrutement fin 2002 du Directeur du Développement, Yves GICQUEL, en charge d'assurer le suivi des sites secondaires d'ABRF Industries

Rapprochement fin 2002 avec la fonderie Sambre et Meuse (59-Feignies) (participation : 33%), premier fabricant français de composants ferroviaires en acier moulé (bogies, tampons de choc ...)

Rapprochement début 2003 avec l'atelier de maintenance de wagons SDHF (45-Orléans) (participation majoritaire)

Axe 2 : Renforcement des compétences du bureau d'études ABRF Industries

Recrutement début 2003 d'un Chef de Projet pour répondre aux appels d'offre de construction neuve.

Poursuite des investissements en CAO-DAO (3D)

Recrutement début 2004 d'un Ingénieur, spécialisé Calcul

Axe 3 : Poursuite des investissements sur le site de Châteaubriant

Investissement mi-2003 en robots de soudure pour répondre aux besoins des fabrications en grande série, supérieures à 50 wagons par contrat