

Leader du panneau décoratif pour portes d'entrée en PVC en France

# Croissance et investissements au programme du groupe Doors International

Créé en 1994 par Jean-Gabriel Creton, la société Euradif, baptisée Doors International depuis 2009, est devenue aujourd'hui un acteur majeur du marché français de la porte d'entrée, et occupe la place de leader français du marché du panneau de porte décoratif pour portes d'entrée en PVC avec 44 % de part de marché. Doors International est un acteur B to B : ses clients sont des fenêtres, des installateurs de portes et des revendeurs qui proposent les produits à une cible de particuliers. L'histoire industrielle de Jean-Gabriel Creton, véritable self-made-man, a véritablement commencé en 1999, lorsque cinq ans après la création d'Euradif, il décide de passer du stade de distributeur à celui de fabricant.



Magalie Dubois, responsable qualité présente les ateliers du groupe

« La société britannique dont nous assurions à cette époque la distribution des produits ayant fait faillite, explique Jean-Gabriel Creton, nous n'avions que deux solutions pour palier à la défaillance de cette société qui représentait tout de même 95 % de notre activité ; soit la reprendre, soit créer notre propre outil de production, » poursuit-il. C'est la seconde solution que l'entrepreneur nordiste a donc choisie en se dotant d'un outil de production à Godewaersvelde (59) pour se lancer dans la fabrication de panneaux de porte en PVC, puis en aluminium. Fini donc le local vétuste de 136 m<sup>2</sup> d'Erquinghem Lys (59) qui n'accueillait à ses débuts qu'une petite équipe constituée de... deux personnes ! C'est désormais Techpan qui prend le relais, fort d'un investissement de 500 000 euros, afin de se doter d'un outil de production à la pointe de la technologie.

**L'entreprise passe de 2 à 140 salariés en moins de 20 ans**

En 2003, bénéficiant d'une forte croissance de son activité, Jean-

Gabriel Creton décide de procéder à l'extension de son usine de Godewaersvelde, qui atteint 3 700 m<sup>2</sup>. Montant de l'investissement : 800 000 euros. L'équipe passe alors le cap des 40 collaborateurs. Puis en 2008, la CCI de Béthune propose à Euradif le site idéal pour développer ses ambitions : l'ancien bâtiment Gaz de France, sur 8 000 m<sup>2</sup>. L'entreprise y implante donc son siège et sa seconde unité de production et investit 800 000 euros dans cette opération. Elle en profite pour accroître ses effectifs qui comptent désormais 65 personnes.

En 2009, Euradif ouvre son capital à Croissance Nord-Pas de Calais et CIC Finances Paris (9 % chacun) marquant ainsi la naissance du groupe Doors International. Soutenu par Oséo Innovation, le groupe investit 1,7 million d'euros et crée, en 2011, la marque RT Doors : des portes d'entrée en matériau composite à haute performance thermique imitant le veiné du bois, notamment utilisé dans l'industrie nautique et automobile. « Deux fois plus d'économies d'énergie qu'avec une porte d'entrée "classique", précise Jean-

## UN GROUPE ENGAGÉ DANS L'HUMANITAIRE

Doors International a décidé de soutenir, dès qu'elle le peut, les causes qui lui tiennent à cœur :

- 2004 – Don à "Schola Africa" : il s'agissait de la construction d'une classe destinée aux enfants d'un village au Burkina Faso
- 2005 – Don à la Croix Rouge (Séisme) : lors du tsunami qui a frappé la Thaïlande, l'entreprise a souhaité soutenir les victimes de cette catastrophe.
- Don à l'Association pour l'aide aux enfants cardiaques de Lille : don destiné à permettre l'installation d'équipements informatiques pour occuper les enfants durant leur séjour.
- 2012 : Création au Sénégal, dans un village reculé, d'un système de "goutte à goutte" permettant l'irrigation d'un champ de maraîchage, complété par l'installation d'une pompe de relevage à panneaux solaires. Cet équipement dispensera les femmes du village de porter les bassines d'eau sur plusieurs centaines de mètres, libérant ainsi du temps pour l'éducation des enfants ainsi qu'une source de revenus supplémentaire liée à la vente partielle des récoltes.



Jean Gabriel Creton

## PORTRAIT D'UN SELF-MADE-MAN PASSIONNÉ

Après une enfance passée au sein d'une famille ouvrière du Nord de la France, Jean Gabriel Creton décide à l'âge de 16 ans de cesser sa scolarité pour entrer dans la vie active. Il devient alors ouvrier en mécanique générale dans une entreprise armentéroise. Il passe ensuite 15 années de sa vie au sein d'une entreprise d'accessoires de portes et fenêtres destinés aux menuiseries aluminium et PVC où il se forgera une solide compétence technique. Durant cette période, il comprend l'erreur commise en cessant aussi vite ses études et il reprend alors dans le cadre de la formation continue le chemin de l'enseignement. Il passe son Baccalauréat G3 au Cnte de Vente (actuel Cned) et quelques années plus tard passe avec succès une licence de management général à l'IAE de Lille. Enfin, à 34 ans, il décide d'apprendre l'anglais pour lui permettre de mettre en place le département Export de son employeur de l'époque. Il est amené alors à sillonner de multiples régions et pays tels que la zone Caraïbes, la Guyane française, l'Ex Yougoslavie, la Roumanie, la Pologne, la Russie et le Benelux. Aujourd'hui Jean-Gabriel Creton est entouré de ses deux fils, Mathieu, directeur opérationnel, et Charles, responsable du service infographie.

Gabriel Creton. Cette nouvelle marque nous permet d'intégrer le marché de la porte d'entrée en bois, qui représente tout de même 45 % du marché national ».

Le groupe s'ouvre également, à cette époque, un nouveau marché, celui des bailleurs sociaux, en créant une nouvelle marque : Tradi Doors by Euradif. Ces portes d'entrée destinées aux logements sociaux intègrent la technologie Haute Performance Thermique des portes RT Doors.

### 2012, année de la diversification

Le groupe vient de créer, en cette année 2012, une nouvelle filiale, SDL, entièrement dédiée à la commercialisation de la marque Designity qui comprend des portes blindées et des portes intérieures d'exception destinées à une clientèle haut de

gamme (architectes, décorateurs, constructeurs de villas...). « Nous avons investi 500 000 euros dans le lancement de SDL », explique Jean-Gabriel Creton, qui en même temps créé la marque "Safeddoors by Euradif" et ouvre deux showrooms Designity à Aubagne (13) et Godevaersvelde (59). « Ces showrooms sont de véritables lieux de rencontre dans lesquels, une fois par mois, nos chargés d'affaires reçoivent leurs contacts autour de petits-déjeuners dans le cadre d'un focus technique (thématiques : anti-effraction, coupe-feu, réglementations diverses...) » poursuit le dirigeant du groupe. À ce jour, nous éditons plusieurs centaines de

À gauche :  
l'atelier de fusing

À droite :  
l'atelier de vitrail



références sous la marque Euradif et nous lançons trois nouvelles collections par an, des plus designs aux plus classiques pour répondre à tous les styles de maison, tous les styles de vie », précise Jean-Gabriel Creton.

### Nouvel atelier de découpe du verre

2012 ne sera peut-être pas la meilleure année en terme de résultats même si, après avoir connu plusieurs années avec des résultats à

deux chiffres, Doors International devrait afficher une croissance de l'ordre de +3 % pour son exercice 2012. « Dans un marché où l'on constate des baisses comprises entre -25 et -30 %, tempère Jean-Gabriel Creton, réaliser 3 % de hausse de notre chiffre d'affaires nous permet d'afficher un "optimisme prudent" ».

Un ralentissement des résultats lié à une crise que l'entreprise de Béthune aborde par le biais des investissements. En effet, Doors International vient d'acquérir un terrain de 3000 m<sup>2</sup> jouxtant

## LES GRANDES ÉTAPES DE FABRICATION DES PANNEAUX DE PORTES



### Étape n° 1 : le thermoformage des peaux

Une thermoformeuse, dotée d'un chargeur automatique pour le confort de l'opérateur, transforme à une cadence élevée les peaux destinées aux panneaux pour portes d'entrée en PVC.



### Étape n° 2 : l'usinage

L'usinage des feuilles et de l'âme du panneau pour intégration d'un vitrage et l'usinage des rainures décoratives. Le parc de machines à

commandes numériques opère l'ensemble des usinages à vocations techniques ou décoratives.



### Étape n° 3 : Réalisation et assemblage du vitrage

L'atelier de miroiterie permet d'assembler les vitrages isolants en double ou triple vitrages. L'atelier de fusion du verre est composé de quatre fours, permettant la création de décors originaux.

L'atelier propose également des décors sablés, des décors plombs, ou de vrais vitraux.



### Étape n° 4 : La ligne de préparation

Un outil ergonomique qui autorise une capacité de production élevée. Le convoyeur à rouleaux automatique assure le confort des opérateurs.



### Étape n° 5 : L'assemblage du panneau

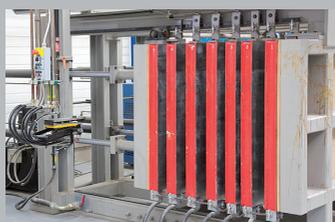
Une ligne d'assemblage automatique, fruit d'un développement poussé, est la seule ligne actuellement installée en France, à ce niveau. Elle permet l'assemblage complet de l'ensemble des composants.



### Étape n° 6 : La découpe "sur mesure" du panneau

Cet équipement assure la découpe des panneaux de portes aux dimensions souhaitées par le client.

## LES GRANDES ÉTAPES DE FABRICATION D'UNE PORTE D'ENTRÉE À HAUTE PERFORMANCE THERMIQUE



### Étape n° 1 : L'injection de la mousse à haute performance thermique

La mousse isolante en polyuréthane sans HCFC est injectée dans l'ouvrant de 60 mm.



### Étape n° 2 : L'usinage de l'ouvrant

Une ligne d'usinage permet de réaliser les découpes périphériques, les trous pour les quincailleries, les décors, et le ¼ de rond sur la périphérie, le tout de manière complètement automatisée.



### Étape n° 3 : La découpe et l'assemblage du dormant

Une scie numérique coupe les longueurs de dormants à dimension. Le dormant est ensuite assemblé manuellement.



### Étape n° 4 : La peinture

La cabine de peinture permet le traitement quotidien d'un grand volume de portes.



### Étape n° 5 : L'assemblage de la porte

Une ligne de parachèvement et d'assemblage sur convoyeurs à bandes et tables pneumatiques rotatives permet à l'opérateur de manipuler la porte sans avoir à la soulever. Quand l'ouvrant et le dormant sont assemblés, la porte termine son chemin sur le convoyeur d'emballage.



son usine de Béthune sur lequel il va ériger un nouvel atelier de découpe du verre. Cette activité, jusqu'alors sous-traitée, va nécessiter un investissement de 400 000 euros dans l'acquisition d'une machine de découpe numérique du verre, une table de coupe du feuilleté ainsi qu'un pont roulant. Cet atelier devrait être opérationnel dès le printemps prochain, le chantier devant démarrer ce mois de novembre.

### Des portes résolument "made in France"

Passionné de design contemporain, Jean-Gabriel Creton, dessine encore lui-même certaines références de ses collections mais le design des panneaux et des portes du groupe est majoritairement réalisé en collaboration avec des artistes, sur demande. « Notre bureau d'études techniques, créé en 2007, travaille en étroite relation avec plusieurs laboratoires d'essais et notamment avec le Cstb, pour le respect et la validation des valeurs thermiques, acoustiques et autres performances techniques de nos panneaux de porte et de nos portes », explique le dirigeant.

Doors International produit annuellement, sur ses sites nordistes, environ 80 000 panneaux de portes décoratifs et 4 000 portes RT Doors et Tradi Doors. Les productions sont spécialisées par site : Béthune abrite la production de l'ensemble des panneaux pour portes d'entrée en PVC, aluminium et verre et Godewaersvelde, la production des portes RT Doors et Tradi Doors. 90 % des produits de Doors International sont donc "made in France" et produit sur les deux sites groupe implantés dans le département du Nord.

Côté développement durable, Jean-Gabriel Creton, se veut exemplaire en la matière ainsi qu'en qualité globale, notamment avec le volet "conditions de travail". « Les matériaux que nous utilisons sont respectueux de l'environnement, et la gestion de nos déchets, séparés chez nous en fonction de leur compatibilité, a été confiée, depuis l'origine, à une société régionale, qui se charge de recycler ceux-ci. Notre groupe a beaucoup investi ces trois dernières années dans le domaine de l'automatisation, permettant de réduire considérablement la pénibilité au travail, de diminuer ainsi les accidents, et d'augmenter notre productivité et notre service clients. Des centres d'usinage modernes, rapides et précis assurent la production sur nos deux sites, précise Jean-Gabriel Creton. Des lignes de parachèvement sur convoyeur à bandes et tables pneumatiques rotatives, permettent là encore d'être plus efficaces. De plus, poursuit-il, nous avons mis en place notre service QSE (Qualité Sécurité Environnement) en 2008. Composé de cinq personnes, il a pour missions de veiller d'une part à la qualité interne, et d'autre part à la prise en compte prioritaire des demandes d'intervention SAV. En effet, je considère que la satisfaction d'un client est la meilleure source de publicité !, » conclut Jean-Gabriel Creton. ■