



Promotions

MEPLAT CHANT ROND GALVA A CHAUD DE :

25x15x2 en 6 ml (la pièce)
~~19,70 €~~ **15,26 €**

30x15x2 en 6 ml (la pièce)
~~22,25 €~~ **18,08 €**

Offre non cumulable et valable du 26/09/05 au 08/10/05
dans la limite des stocks disponibles.

18 ans !

**18 ans ! En 2005, Sopimat aura 18 ans !
Age de majorité s'il en est. Début d'une
liberté tant rêvée pour d'autres.**

Autour de ce chiffre mythique, nous construisons un chemin fidèle avec nos clients. En 18 ans, nous avons bien changé. La qualité des aciers s'est modifiée accompagnant les règlements sismiques et cycloniques, les méthodes de travail ont été pulvérisées notamment avec l'internet et l'internationalisation de nos sources d'approvisionnement. Nos produits ont évolué grande-

ment avec les profils techniques que nous connaissons.

Bref, nous avons tous bien changé !

18 ans passés avec vous, cela crée des liens forts. Chaque jour vos commentaires, vos encouragements, vos coups de gueules parfois nous ont permis de tracer un chemin vers l'avenir.

Notre rentrée sera placée donc sous le signe d'une stratégie commerciale modifiée avec une réorganisation de nos lignes de prix sur les produits d'appels, pour mieux vous satisfaire et pour vous permettre dans cette rentrée morose de voir que l'avenir tout comme



le passé ne dépend que de notre optimisme et notre combativité. Comme toujours, nous sommes avec vous pour relancer le marché.

Pou sopimat vin méyé, komba la ka kontinyé !

Guy Thomar

www.sopimat.com



Interview croisée : Sylvère et Maryline VILLETTE Tandem dirigeant de Karukera Métallerie Le mariage réussi du génie mécanique et de l'acier

Quand est née Karukera Métallerie ?

Maryline VILLETTE : « Il y a 9 ans, en septembre 1996. Nous nous sommes lancés dans cette activité 2 ans après notre arrivée en Guadeloupe. Auparavant, nous avons eu des parcours qui nous ont de fait préparé à un tel projet professionnel. Personnellement, j'ai travaillé plusieurs années en étude notariale et en cabinet d'avocats. De quoi se préparer à la rigueur de la gestion administrative et comptable d'une société !

Mon mari, quant à lui, a bénéficié d'une large expérience dans le bâtiment. Il a été responsable d'équipe plusieurs années dans un bureau étude de génie mécanique, chez Berlioz Bourgogne Industrie à Dijon. Le concept du génie mécanique est simple : un client expose son besoin ou son projet dans le domaine mécanique. Celui-ci est étudié et si c'est possible, réalisé. Il s'agit donc tout d'abord d'un travail de conceptualisation, d'invention avant que de passer dans une phase de réalisation. A ce titre, il a travaillé pour des entreprises telles que Peugeot, Renault ou encore pour l'Armée,...

Quelles formations préparent à de tels métiers ?

M.V. : « Sylvère a suivi plusieurs formations qui se sont avérées complémentaires. Après un CAP de métallier : soudeur : chaudronnier, Sylvère a ensuite passé un BEP puis une mention de dessin industriel (niveau bac F1). La suite, c'est l'expérience et la formation, comme les travaux effectués en Interim à la Nortex. »

Quels sont vos domaines d'interventions ?

S.V. : « De l'écoute du besoin au conseil puis à la réalisation, nous pouvons nous définir comme des concepteurs fabricants de solutions acier dans la chaudronnerie spécialisés dans l'inox. Les qualités de l'inox face à la corrosion en font un matériau particulièrement adapté à notre environnement climatique. Notre atout est d'être capable de tout faire grâce à une connaissance technique très importante. »

Parlez-nous des réalisations de Karukera Métallerie

S.V. : « Elles sont très variées. Imaginons que vous êtes artisan ou commerçant et que vous vouliez un pressoir à jus local. Nous allons concevoir de A à Z ce pressoir pour qu'il convienne parfaitement à vos besoins. Cette démarche est la même qu'il s'agisse de cuves de stockage à rhum en inox, de réfection de centrales à béton, de fabrication de tremiers, de sauterelles,... Par exemple, pour la GTG (Colas), nous nous occupons de tout l'entretien du parc acier : godets, tuyauterie, des benes,... Nous sommes également en mesure de réaliser des pièces pour les charpentes, comme les pieds de poteaux en inox. »

Concernant les aciers que vous utilisez, quelle est la part de l'inox ?

S.V. : « Enormément. En fait, nous utilisons à 50% de l'acier « classique » et à 50% de l'acier inox, selon les besoins de nos clients et conformément à notre précepte de fabrication de pièces sur mesure adaptées aux contraintes climatiques et mécaniques. Ainsi, nous travaillons aussi avec les artisans de l'acier : nous intervenons en sous-traitance sur la réalisation de pièces tandis qu'ils se concentrent sur le façonnage. Nous réalisons également beaucoup de « kits » pour ces derniers, dont ils assurent le montage et la finition.

Et puis il y a des domaines où seul l'inox peut s'envisager, comme pour l'agencement de sites de téléphonie (fabrication des supports d'an-

tenne de réception), le secteur alimentaire (hôtels, restaurants, cuisinistes,...) ou les réalisations de bord de mer. Nous avons ainsi réalisé les mains courantes du bâtiment du spot de surf du Moule, endroit connu pour l'agressivité de l'environnement salin. »

Votre clientèle est-elle uniquement professionnelle ?

S.V. : « Pas du tout. Nous travaillons aussi beaucoup pour les particuliers. Vous pouvez demain venir me demander de réaliser un barbecue en inox ou l'aménagement d'une mezzanine (garde-corps,...). De fait, la décoration est un domaine de prédilection pour l'usage de l'inox. C'est pourquoi nous travaillons beaucoup avec des architectes ou des décorateurs d'intérieurs et extérieurs, notamment pour la décoration de magasins. Dans ce domaine, le recours à l'inox dépend des besoins et des moyens financiers. »

Parlons finance justement. Comment gérez-vous les évolutions du prix de l'acier ?

S.V. : « Dans ce domaine, l'inox a un avantage : il n'a pas d'équivalent. La multiplication par 2 du prix de l'inox a donc été moins pénalisante pour nous sur ce matériau. En effet, ceux qui choisissent l'inox savent que c'est un investissement à long terme, même si le budget de départ est plus important. Le développement de notre activité est aujourd'hui davantage tributaire de notre environnement social et économique, entre conflits et niveau des investissements de la région. »

Comment est structurée votre organisation ?

S.V. : « Le fondement de l'entreprise, comme c'est souvent le cas, ce sont ses hommes, dont l'une des qualités primordiales est la polyvalence. Nous comptons 7 collaborateurs dans l'atelier dont 1 chef d'équipe dont le rôle est fondamental : c'est notre bras droit. Question équipement, nous disposons de machines spécifiques en plus de toute la batterie « classique » (plieuse, cisaille,...) : une grosse cintruse de profils (jusqu'à des tubes de diamètre 114) et



une table de découpe plasma gérée par informatique. Cette dernière nous apporte des gains de productivité considérables : 1 heure machine est équivalente à 1 journée de travail homme. Et puis nous travaillons en bonne intelligence avec d'autres entreprises du secteur telles que la SAERT, Antilles Soudure ou St Concept. Plutôt que d'investir chacun dans la totalité des machines nécessaires à nos activités, nous avons du matériel complémentaire dont nous partageons l'usage selon nos besoins. »

Vous occupez-vous vous-même de la finition de vos produits ?

S.V. : « Toutes nos réalisations sont livrées dénichées et prêtes à peindre. Selon les besoins, nous confions la partie peinture à Alu couleur s'il s'agit de thermo laquage ou à Star Déco. »

Question matériaux, qui sont vos interlocuteurs privilégiés ?

S.V. : « Nous nous fournissons directement en métropole pour l'acier inox. Pour les autres aciers, nous travaillons avec la SOPIMAT qui est sans conteste le mieux achalandé. Nos besoins concernent à peu près toute la gamme des aciers disponibles chez SOPIMAT des tubes carrés aux profilés en passant par les grilles Gantois entre autres produits. »

Quelles sont les perspectives pour l'avenir ?

S.V. : « Quelles qu'elles soient, nous comptons beaucoup sur le facteur humain qui est le moteur de notre société. La polyvalence, la capacité d'adaptation, la diversité des compétences de nos équipes sont nos meilleurs atouts pour aborder l'avenir avec confiance. »





Interview : **Josiane MATOU,** *de la comptabilité au contrôle de gestion.*

PROFIL : « Depuis combien d'années travaillez-vous à la SOPIMAT ? »

Josiane MATOU: « Je fais partie des 3 plus anciens collaborateurs. Je suis rentrée en 1987 en tant que comptable, soit près de 18 années au service de la SOPIMAT ! »

Comment votre poste a-t-il évolué au fil des années ?

J.M. : « Mon poste a évolué de façon considérable. Il s'est enrichi de bien d'autres tâches : gestion du personnel (paye, passage aux 35 heures,...) puis gestion analytique et financière. Depuis l'embauche d'une aide comptable, je m'occupe également du management. »

Avez-vous suivi des formations ?

J.M. : « Les plans de formations sont particuliè-

rement bien gérés à la SOPIMAT. Chacun des salariés a la possibilité de suivre des formations afin d'évoluer dans ses fonctions. En ce qui me concerne, j'ai notamment suivi une formation pour le contrôle de gestion à la Cegos afin d'assurer un poste de chef comptable orientation D.A.F. Je suis également adhérente du Groupement d'Entraînement et de Réflexion au Management des Entreprises, qui m'apporte beaucoup pour le développement personnel et la communication. La SOPIMAT a toujours su mettre en œuvre les mesures destinées à accompagner le personnel dans l'évolution de ses compétences et de sa carrière. »

En quoi consiste votre travail aujourd'hui ?

J.M. : « L'évolution de mon poste vers des fonctions de gestion a considérablement élargi mon champ d'intervention. A côté des fonctions de contrôle de la comptabilité, je travaille beaucoup sur des données stratégiques telles que la préparation des budgets, l'analyse des résultats ou la participation à la préparation de business plan. La rigueur est bien évidemment de mise à ce poste : suivi quotidien de la trésorerie, reporting tous les 20 du mois pour la préparation des comités de direction,... La connaissance en

temps réel de notre trésorerie est un point clef de la gestion chez SOPIMAT : nous mettons un point d'honneur à payer nos fournisseurs rubis sur l'ongle. Et pour ce faire, nous nous appuyons sur des logiciels très performants, ce qui nous laisse d'ailleurs plus de temps pour l'analyse et la gestion. »

Quels sont vos rapports avec les clients ?

J.M. : « L'évolution de mes fonctions m'a éloigné quelque peu de la relation directe avec les clients. Je ne gère pas au quotidien les relances mais je supervise et analyse les comptes clients car il faut tout de même une certaine rigueur dans le suivi des règlements. Pour pouvoir être de bons payeurs, nous devons veiller à la bonne marche de notre trésorerie. »

La SOPIMAT a beaucoup changé en quelques années. Quelles sont selon vous les événements phares ?

J.M. : « Tout d'abord le rachat de la société par ses salariés. La SOPIMAT est l'une des rares sociétés en Guadeloupe où chaque salarié est actionnaire : chacun est alors conscient de sa part de responsabilité. Ensuite, je pense au passage au 35H, avec une prise en compte et une

application rapides par la direction, des embauches et une amélioration des conditions de travail. Sans oublier les évaluations de poste annuelles - les entretiens d'évaluation ont un rôle très important -, les possibilités d'évolution de carrière qui sont importantes, - et qui expliquent aussi beaucoup la motivation du personnel - et enfin les investissements dans le domaine technologie / informatique qui nous permet de rester à la pointe dans notre travail. »

Que retirez-vous de votre expérience à la SOPIMAT ?

J.M. : « Une transformation totale, tant sur le plan personnel que professionnel. SOPIMAT est une véritable famille où les rapports humains sont très forts et dépassent le cadre habituel de l'entreprise. On s'y sent rassuré : la SOPIMAT donne confiance en soi »

D'autres passions ?

J.M. : « J'aime la lecture, le cinéma, le jardinage autour de ma maison très fleurie. Il y a ma famille, et surtout, je suis membre d'une association - Elegance KREYOL - qui fait la promotion du costume traditionnel, que je porte à merveille et dont je suis très fière »



Copyright Patrick Tourneboeuf / EMOC. Grand Palais septembre 2004.

L'acier dans le monde : **Restauration de la structure** **Acier du Grand Palais Nouveau bâti en 1900**

La cathédrale de l'Art Nouveau est fermée au grand public depuis 1993 pour une spectaculaire restauration. Parmi les étapes les plus impressionnantes, la repeinte de toutes les charpentes en métal. Elles n'avaient jamais été repeintes depuis 1900.

RAPPEL HISTORIQUE

C'est en prévision de l'Exposition Universelle de 1900, dans le but de servir de Palais des Beaux Arts que le Grand Palais a été construit. Sa construction commencée en 1897 a été achevée comme prévu en 3 ans. Son architecture a fait l'objet d'un concours lancé en 1896 qui a été remporté par les architectes Deglane, Louvet, Thomas et Girault. Dans leur projet, le Grand Palais faisait partie d'un vaste programme urbain comprenant aussi le Petit Palais et le pont

Alexandre III. L'objectif était de créer une perspective entre l'avenue des Champs Elysées et les Invalides. Dès 1898, il fut décidé que les bâtiments ne seraient pas détruits comme c'était souvent le cas après une exposition.

TRAVAUX NÉCESSAIRES

La nécessité d'opérer des travaux pour le Grand Palais n'est pas récente : dès un rapport datant de 1903, Alfred Picard (Commissaire Général de l'exposition universelle internationale de 1900 à Paris) a signalé des désordres structurels. Ces problèmes n'étaient pas dus à un défaut de conception mais à la baisse du niveau de la nappe phréatique parisienne. Les bâtiments n'ont eu de cesse, depuis, de se tasser. On a observé d'autre part, une lente dégradation de la charpente métallique qui soutient les verrières.

LE DÉBUT DES TRAVAUX

La situation exigea une restauration immédiate et la fermeture des bâtiments lorsqu'en juin 1993, un rivet de la charpente tomba d'une hauteur de 35 m mettant en danger les visiteurs. Une rapide campagne de travaux permit de sécuriser une partie du site et de rouvrir le Palais de la Découverte et les Galeries Nationales du Grand Palais. L'Etat a décidé par ailleurs de conforter les fondations, les charpentes et les toitures du Grand Palais et de restaurer ses façades, ses sculptures et l'ensemble des œuvres ornant le monument.

Source : L'internaute magazine.

Dossier : **Risques sismiques et anti-cycloniques :** **quel rôle pour l'acier dans la construction aux Antilles ?**

Voici la suite de notre dossier sur les atouts de l'acier dans ce domaine face aux risques sismiques et cycloniques.

20% D'ACIER DANS LE BÉTON

La construction mixte consiste en un accroissement de l'importance de l'acier dans les constructions en béton armé, avec un pourcentage d'acier (armatures et profil en acier confondus), rapporté à la section totale, situé entre 15 et 25% !

L'étude de la résistance de différents types de connections entre poutres et poteaux en acier dans la construction mixte à un tremblement de terre a démontré une ductilité fort élevée. En conclusion, il nous semble assuré que la construction mixte dispose d'une résistance sismique substantielle.

Exposé présenté lors de la Journée du Béton organisée par le Groupement Belge du Béton a.s.b.l. <http://www.alai.lu/alai/rt/19973d/rt19973d.htm>

ACIER ET TREMBLEMENT DE TERRE : L'EXEMPLE DES GRATTE-CIEL

« Les gratte-ciel les plus hauts ne possèdent pas de noyau central en béton armé, la raison vient du manque de souplesse de ce type de matériau. Il est nécessaire d'avoir un minimum d'élasticité permettant aux buildings de cette dimension d'absorber les vibrations sans casser, ce qui est fourni entre autre par les matériaux métalliques ». Des tests sismiques sont réalisés lors de la construction pour valider le choix de la structure. Un des tests principaux est la création d'une maquette pouvant

atteindre 10 m de hauteur et subissant toutes sortes de simulations sismiques.

Le plus surprenant système anti-sismique actuellement installé sur un gratte-ciel est certainement celui de la tour Taipei 101 à Taiwan (508 mètres pour 101 étages). Il s'agit d'une boule d'acier de 6m de diamètre et 800 tonnes suspendue entre le 88^{ème} étage et le 92^{ème} étage. Sa masse et son amplitude maximale de 1.5m permettront de contrebalancer les effets des oscillations dues aux vents violents des ouragans et aux séismes, l'amortissement prévu étant de 30 à 40%.

Source : Magazine Technoscience <http://www.techno-science.net/?onglet=articles&article=3&page=4>

COLOMBIE : NOUVEAU PONT EN ACIER À L'ÉPREUVE DES TREMBLEMENTS DE TERRE

Le nouveau pont rouge et blanc à « câbles consolidés » de Pereira est une structure à quatre bandes. Plus de 3 000 tonnes de barres d'acier ont été utilisées pour renforcer les deux énormes pylônes de béton sur lesquels repose le pont. En outre, les pylônes en forme de losange sont munis de petites « empreintes » là où ils touchent le sol, autre caractéristique de la résistance aux tremblements de terre.

Les tremblements de terre constituent une réelle préoccupation dans une ville qui, en 1995, a été touchée par un séisme de force 7,5 sur l'échelle de Richter. C'est la raison principale pour laquelle les ingénieurs ont choisi la conception peu commune

du pont à « câbles consolidés », dont la flexibilité permet de résister aux chocs.

Source : Magazine B.I.D. Amérique. www.iadb.org/iadb/america/archives/stories/1998/fre/4g.htm

EXPÉRIENCE SUR LA RÉSISTANCE SISMIQUE DES STRUCTURES MÉTALLIQUES À L'ÉCOLE POLYTECHNIQUE DE MONTRÉAL

En juin dernier, André Filiatrault réalisait une expérience qui visait à tester la résistance des structures d'acier. La référence : le tremblement de terre dévastateur de 1994 à North Ridge en Californie. Lors de ce séisme, aucun immeuble à structures d'acier ne s'est écroulé. Par contre, les inspecteurs ont relevé quelques 200 bâtiments où les soudures des poutres se sont fissurées.

Un consortium d'ingénieurs a donc confié au laboratoire de Polytechnique le mandat de mener une étude sur les façons de renforcer ces structures.

« La solution que nous testons consiste à réduire la poutre d'acier en taillant un demi-cercle aux abords des soudures afin de créer une zone de faiblesse à la manière d'un fusible. Cette zone permet à la poutre de plier, ce qui préserve la soudure et évite l'effondrement. » Les résultats des tests menés jusqu'ici semblent concluants : la poutre s'est légèrement déformée et les soudures ont résisté aux coups.

Source : article « Le sol a tremblé à l'École Polytechnique », par Daniel Baril, dans le journal FORUM de l'Université de Montréal du 9 septembre 1996. <http://www.forum.umontreal.ca/numeros/1996-1997/Forum96-09-09/article06.html>