

2012

RAPPORT ANNUEL



LINK SOLUTIONS FOR INDUSTRY

lisi

SOMMAIRE

01 PROFIL

02/11 CHALLENGES 2013

12/27 UNE ANNÉE
DE CONSOLIDATION

14/15 Message de la Direction

16/17 Comité de Direction

18/19 Chiffres clés

20/21 Implantation mondiale

22/23 Montée en puissance
du secteur aéronautique

24/25 Un outil industriel
renforcé

26/27 Un sens historique
de l'adaptation

28/35 LE POINT
SUR L'INNOVATION

30/35 L'organisation
et les équipes au service
de l'innovation

36/45 NOTRE RESPONSABILITÉ
D'ENTREPRISE

38/41 Ressources humaines

42/43 Sécurité

44/45 Environnement

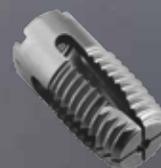
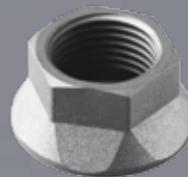
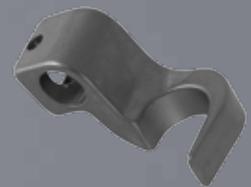
46/63 3 MARCHÉS EN DEVENIR,
3 STRATÉGIES D'ADAPTATION,
3 LIGNES DE PRODUITS

48/53 LISI AEROSPACE

54/59 LISI AUTOMOTIVE

60/63 LISI MEDICAL

64/71 DONNÉES BOURSIÈRES
ET FINANCIÈRES



UN GROUPE LEADER

FOCALISÉ SUR LA CONCEPTION
ET LA FABRICATION DE SOLUTIONS
D'ASSEMBLAGE

1,08 Md€

CHIFFRE D'AFFAIRES 2012

55 % DU C.A.

RÉALISÉS PAR LISI AEROSPACE

70 CLIENTS

REPRÉSENTENT 80 % DU C.A.

Le Groupe LISI est focalisé sur la conception de solutions à des sujets complexes d'assemblage, sur la fabrication de ces solutions spécifiques grâce à un outil performant et à l'apport de moyens logistiques adaptés aux besoins de ses grands clients.

Le Groupe développe ses solutions partout où les problématiques sont complexes et porteuses de valeur ajoutée et d'innovation. Ainsi au fil des années, LISI a gagné des positions de leader dans ses 3 domaines d'activité : aéronautique, automobile et médical.



CHALLENGES 2013

→ ADAPTATION

→ EXCELLENCE

→ INNOVATION

→ COHÉSION

Comment évolue-t-on d'une société industrielle familiale et régionale à un groupe de haute technologie, leader mondial sur son métier ?

La réponse tient en 4 mots, 4 axes orientant une stratégie pertinente et des actions concrètes. Il est vrai que malgré un contexte économique, technique et législatif changeant, le Groupe LISI maintient dans la durée une action cohérente autour des priorités ci-dessus...



Durant la dernière décennie, LISI a démontré la pertinence de sa stratégie en réponse aux besoins de ses marchés. Dès 2002 le Groupe, recentré autour de son métier historique, mène différentes cessions d'activités non stratégiques, telles que celle d'Ars Industries spécialisée dans les fixations ferroviaires ou celle de sa division LISI COSMETICS en 2011. Ce recentrage génère également la création d'une division nouvelle, LISI MEDICAL, apportant des réponses technologiques au monde chirurgical.

Plus récemment, le Groupe LISI a également répondu au dynamisme de certains marchés par une augmentation de ses capacités industrielles au Canada, en Turquie et au Maroc. Des exigences environnementales émergentes, la pression sur les coûts, l'ont également conduit à concevoir de nouveaux produits autour de matériaux composites notamment, démontrant par de multiples exemples ...

LES QUALITÉS DU GROUPE
EN TERMES D'...



ADAPTATION



Au-delà de ses expertises technologiques, le Groupe s'est doté d'une organisation optimisant sa performance et sa qualité de services. Des centres d'excellence, des unités de taille raisonnable elles-mêmes organisées en ligne de production... unissent leurs efforts pour développer une maîtrise globale des savoir-faire. L'excellence opérationnelle du Groupe se fonde sur un modèle d'intégration, conception, production et logistique. Le Groupe LISI est ainsi en mesure de progresser sur des repères essentiels tels que la réduction du temps de cycle de développement, une qualité zéro défaut, un taux de service de 100 % tout en préservant les meilleurs coûts. Une politique d'investissements énergétique joue également un grand rôle ...

DANS CETTE EXIGENCE
MAJEURE QU'EST L'...

→ EXCELLENCE



L'assemblage est le poste le plus lourd dans la construction d'un avion, d'une voiture. C'est aussi un élément majeur de la conception d'une prothèse adéquate. En ce sens, le Groupe LISI est particulièrement sollicité en terme d'innovation technologique. Faire plus économique, plus léger, plus fiable mais aussi plus écologique fait partie du quotidien du Groupe. Ainsi, LISI AEROSPACE a développé l'utilisation d'outils numériques permettant de concevoir et de valider des produits performants dans des délais et des coûts raisonnables. LISI AUTOMOTIVE s'est montré innovant dans la recherche de nouveaux revêtements de protection face aux restrictions d'utilisation des produits chimiques et LISI MEDICAL a travaillé à l'amélioration des méthodes et de contrôle des techniques de polissage.

TECHNICITÉ, ÉCONOMIE
ET ENVIRONNEMENT
SONT SOURCES D'...

→ INNOVATION



└ ' évolution rapide des technologies,
l'internationalisation des activités, l'acquisition
de sociétés complémentaires à l'activité du
Groupe sont autant d'événements qui nécessitent
des actions d'intégration au niveau du groupe.
En ce sens, la conception et la mise en œuvre
de formations innovantes telle que LEAP*,
la généralisation d'un programme éprouvé tel que
LKI**, contribuent à construire la

FORCE DE FRAPPE
QUE REPRÉSENTE LA...

→ COHÉSION

* LEAP : *LISI Excellence Achievement Program*, chantiers visant à atteindre l'excellence industrielle dans tous les domaines de l'entreprise.

** LKI : *LISI Knowledge institute*, université d'entreprise qui s'attache à définir un socle de fondamentaux et des modules de niveaux progressifs selon 3 axes (management, développement personnel, techniques et outils).



UNE ANNÉE CONSOLIDANTE



En 2012, notre Groupe a consolidé ses positions et ses performances. Nos efforts se sont majoritairement portés sur l'accompagnement de nos clients et les réponses à apporter aux exigences de leur marché respectif. ∪∪

DES RÉSULTATS CONSOLIDÉS QUI POURSUIVENT LEUR PROGRESSION

Grâce à l'excellente conjoncture de l'Aéronautique, mais aussi à l'intégration en année pleine du groupe Creuzet Aéronautique - Indraéro Siren, l'année 2012 aura vu l'activité comme la rentabilité du groupe LISI globalement progresser de manière significative :

- Le chiffre d'affaires du groupe franchit ainsi pour la 1^{ère} fois la barre symbolique du milliard d'euros à 1,08 Md ;
- L'EBIT dépasse 100 M€ et la marge opérationnelle du second semestre 2012 atteint les 10 % ;
- Le Free Cash Flow dégagé s'inscrit à 39 M€ après un niveau d'investissements record de 78 M€ soit 7,3 % du chiffre d'affaires ;
- L'endettement financier diminue de près de 6 points et revient à 13 % des capitaux propres.

DES MARCHÉS AUX PERFORMANCES PARTICULIÈREMENT CONTRASTÉES EN 2012

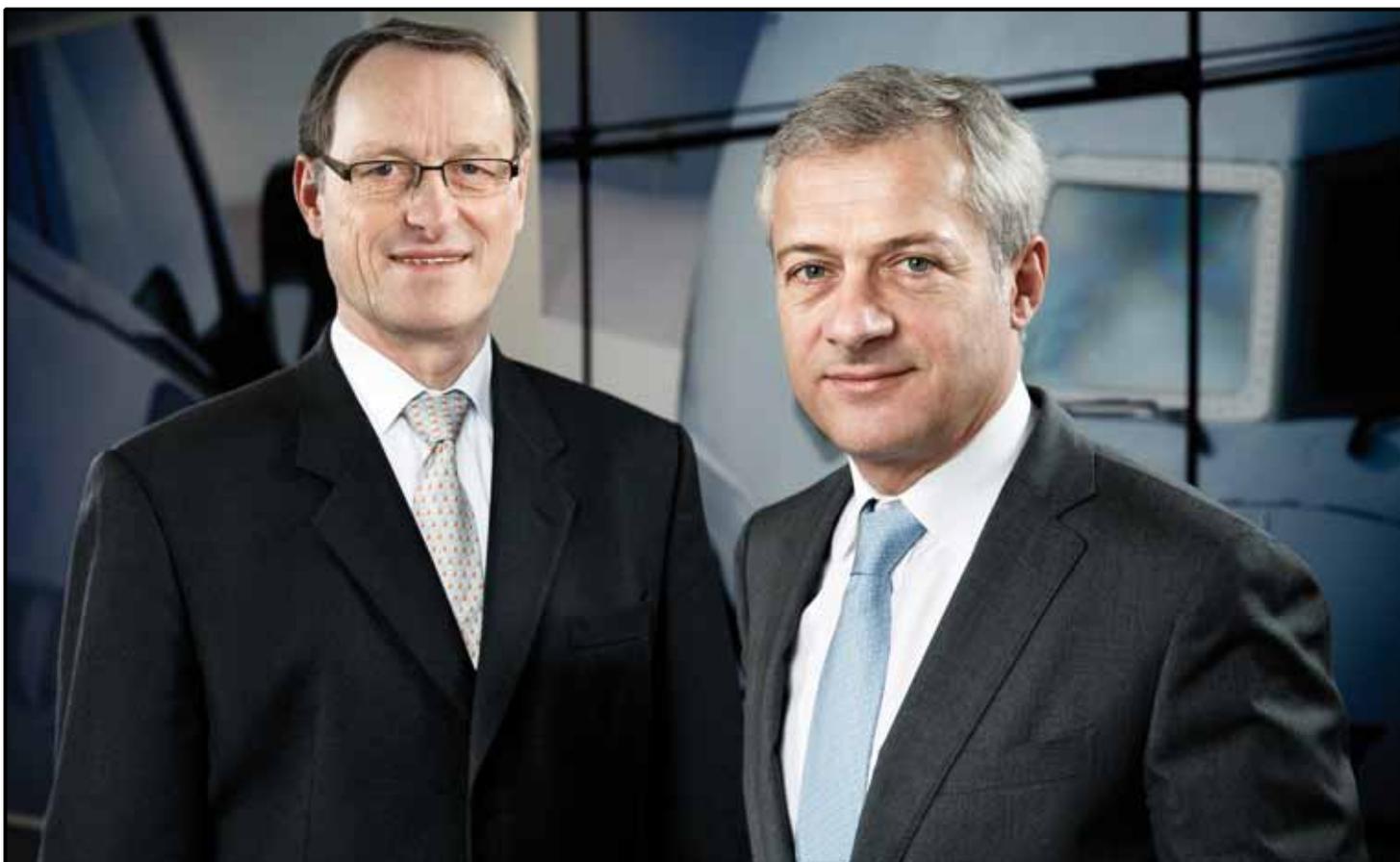
Cependant, l'exercice 2012 voit s'accroître considérablement les contrastes apparus fin 2011 dans les tendances des marchés finaux du groupe ; mais également les performances des trois divisions opérant sur ces marchés diverger considérablement.

- Ainsi, portée par la croissance remarquable de ses clients avionneurs Airbus et Boeing qui battent en 2012 un nouveau record de livraison d'appareils de plus de

100 places avec 1 189 avions, mais aussi « boostée » par l'intégration en année pleine du groupe Creuzet Aéronautique - Indraéro Siren acquis mi-2011, la division LISI AEROSPACE, dépasse ses objectifs avec des ventes de 592 M€ en hausse de 26 % à périmètre constant menant à une marge opérationnelle supérieure à 15 %.

Avec ces performances, cette branche d'activité aura représenté 55 % du chiffre d'affaires consolidé du Groupe en 2012, plus de 90 % de son EBIT et la totalité de son Free Cash Flow.

- À l'inverse, la division LISI AUTOMOTIVE plie sous les effets conjugués du recul du marché comme de la production en Europe auxquels elle est principalement liée et des premières mesures de restructuration internes prises. Son chiffre d'affaires de 427 M€ recule de plus de 4 % d'une année sur l'autre, sa production diminue de 32 M€ pour résorber les stocks créés en 2011 et ses frais fixes dans lesquels la masse salariale et les amortissements comptent pour les deux tiers, restent stables. Au final, l'EBIT demeure à peine positif de 0,5 % sur l'exercice et le Free Cash Flow devient négatif de 4 M€.
- La division LISI MEDICAL pénalisée fortement au 1^{er} semestre de l'exercice 2012 par des effets spécifiques défavorables, voit ses performances se redresser dans la seconde partie de l'année : le chiffre d'affaires revient à 65 M€, l'EBIT dépasse 4 % des ventes et le Free Cash Flow s'avère nettement positif avant l'opération immobilière du rachat de l'usine et des terrains du site de Lyon.



Gilles KOHLER
Président Directeur Général de LISI

Emmanuel VIELLARD
Vice-Président Directeur Général de LISI

ET DES PROJETS STRUCTURANTS EN 2013

Malgré les nombreuses incertitudes qui grossissent et dont aucun secteur d'activité ne peut imaginer être à l'abri, le Groupe LISI entend maintenir et même renforcer les projets structurants de son plan stratégique.

Ainsi LISI AEROSPACE vise en 2013 une nouvelle progression de son chiffre d'affaires tiré par les ventes issues du contrat Boeing dans les usines américaines de « Fixations », par la montée en puissance des nouvelles pièces à Marmande et à Argenton-sur-Creuse, les deux principaux sites de la division « Composants de Structure » mais aussi par le bénéfice des parts de marché gagnées chez les constructeurs allemands et chez les « Tiers One » dans la division LISI AUTOMOTIVE, et enfin grâce aux diversifications prometteuses dans la Traumatologie et le Rachis pour LISI MEDICAL.

Pour répondre aux enjeux spécifiques de chaque division – suivi des demandes en forte hausse des constructeurs d'avions tout en maintenant des niveaux optima de qualité, de respect des délais et de baisse des stocks pour LISI AEROSPACE ; mise en œuvre des programmes d'optimisation industrielle pour LISI AUTOMOTIVE et développement des nouveaux marchés pour LISI MEDICAL visant à améliorer leurs rentabilités respectives – et mieux coordonner l'ensemble des plans de progrès industriels du Groupe, LISI renforcera les chantiers transversaux HSE*, LEAP**, Productivité et Qualité dans toutes les entités du Groupe.

C'est donc avec confiance que nous envisageons la poursuite d'une croissance rentable et durable de notre Groupe avec la volonté de donner le plus de satisfactions possibles tant à nos actionnaires, à nos clients et à notre personnel.

* HSE : Hygiène Sécurité et Environnement, chantiers visant l'amélioration de la Sécurité et l'empreinte environnementale de nos activités.

** LEAP : LISI Excellence Achievement Program, chantiers visant à atteindre l'excellence industrielle dans tous les domaines de l'entreprise.

COMITÉ DE DIRECTION



⋮
[1]
Jean-Philippe
KOHLER

⋮
[2]
Gilles
KOHLER

⋮
[3]
Yves
DREYER

⋮
[4]
Emmanuel
VIELLARD

⋮
[5]
Olivier
LE BARS

⋮
[6]
Jean-François
MICHELETTI

⋮
[7]
Jean-Louis
COLDERS

⋮
[8]
Emmanuel
NEILDEZ

⋮
[9]
François-
Xavier
DU CLEUZIYOU

⋮
[10]
Christian
DARVILLE

LISI

Gilles KOHLER [2]
Président Directeur Général de LISI
Président de LISI AUTOMOTIVE

Emmanuel VIELLARD [4]
Vice-Président Directeur Général de LISI
Président de LISI AEROSPACE
Président de LISI MEDICAL

Jean-Philippe KOHLER [1]
Directeur Délégué de LISI en charge de l'audit interne et de la coordination des ressources humaines

Yves DREYER [3]
Directeur Industriel et Achats de LISI

LISI AEROSPACE

Jean-Louis COLDERS [7]
Directeur Général de LISI AEROSPACE

Emmanuel NEILDEZ [8]
Directeur Général Adjoint – Opérations Europe de LISI AEROSPACE

Jean-François MICHELETTI [6]
Directeur Général Adjoint Administration et Finance de LISI AEROSPACE

Christian DARVILLE [10]
Directeur Général Adjoint – Opérations US de LISI AEROSPACE

François-Xavier DU CLEUZIYOU [9]
Directeur Général Adjoint – Directeur Commercial et Marketing de LISI AEROSPACE

CONSEIL D'ADMINISTRATION



⋮
[11]
Patrick
WEISSE

⋮
[12]
Marc
STEUER

⋮
[13]
François
LIOTARD

⋮
[14]
Laurent
SANCHEZ

LISI AUTOMOTIVE

François LIOTARD [13]
Directeur Général de LISI AUTOMOTIVE

Marc STEUER [12]
Directeur Général Business Group
Fixations Filetées de LISI AUTOMOTIVE

Laurent SANCHEZ [14]
Directeur Général Business Group
Solutions Clippées de LISI AUTOMOTIVE

Patrick WEISSE [11]
Directeur Général Administratif
et Financier de LISI AUTOMOTIVE

LISI MEDICAL

Olivier LE BARS [5]
Directeur Général de LISI MEDICAL

Gilles KOHLER
Président

Emmanuel VIELLARD
Vice-Président

Éric ANDRÉ
Administrateur indépendant

Pascal LEBARD
Administrateur indépendant

Lise NOBRE
Administrateur indépendant

Patrick DAHER
Administrateur indépendant

Christian PEUGEOT
Administrateur

Jean-Philippe KOHLER
Représentant permanent
de CIKO au Conseil
d'Administration de LISI
Administrateur

Thierry PEUGEOT
Représentant permanent
de CID au Conseil
d'Administration de LISI
Administrateur

Christophe VIELLARD
Représentant permanent de VMC
au Conseil d'Administration de LISI
Administrateur

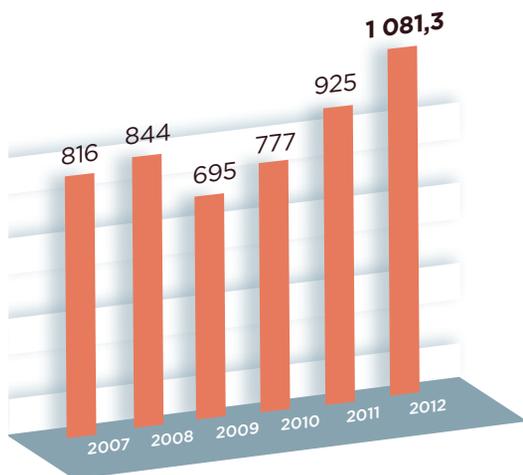
CHIFFRES CLÉS

INDICATEURS DE PERFORMANCE

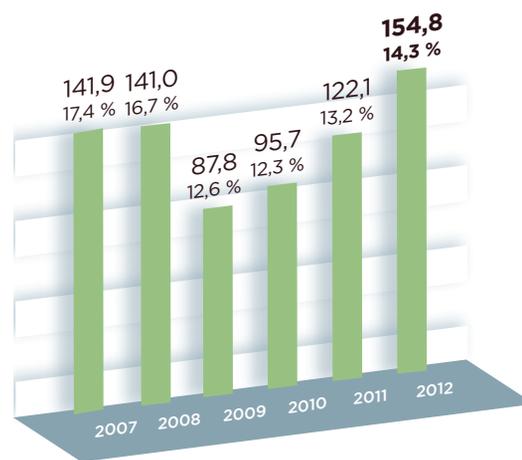
1,08 Md€
CHIFFRE D'AFFAIRES CONSOLIDÉ

8 909
COLLABORATEURS

78,4 M€
INVESTISSEMENTS INDUSTRIELS



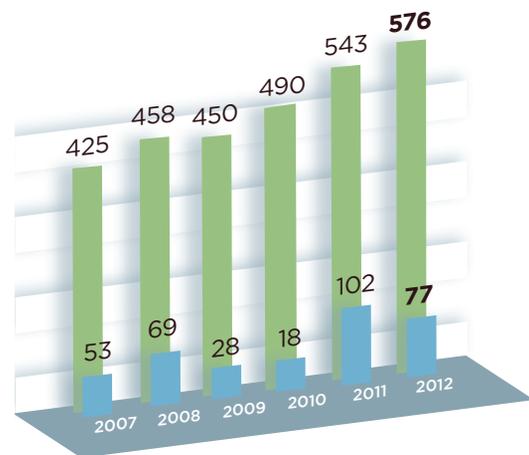
CHIFFRE D'AFFAIRES
CONSOLIDÉ [EN M€]



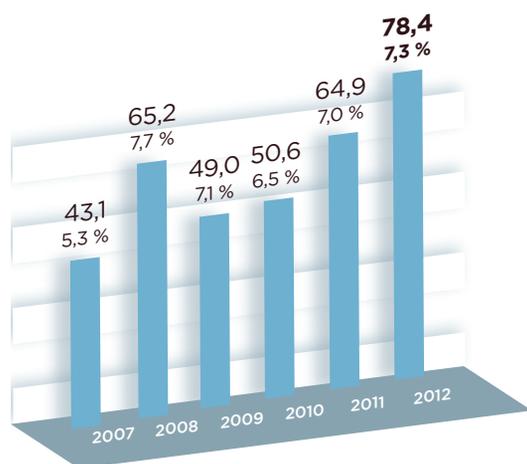
EBITDA [EN M€ ET EN % DU C.A.]



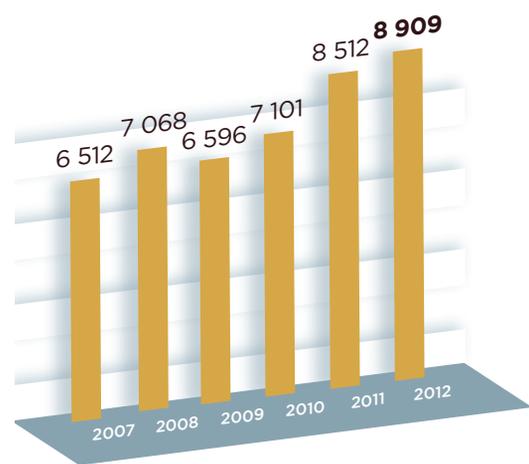
EBIT [EN M€ ET EN % DU C.A.]



CAPITAUX PROPRES & ENDETTEMENT [EN M€]
 ■ EFN ■ CAPITAUX PROPRES



INVESTISSEMENTS INDUSTRIELS NETS [EN M€ ET EN % DU C.A.]



EFFECTIFS INSCRITS [NOMBRE DE PERSONNES]

LE GROUPE EN BREF

LISI EST PRÉSENT DANS 12 PAYS SUR 4 CONTINENTS AVEC 38 SITES DE PRODUCTION

LISI AEROSPACE

17 SITES DONT 7 EN FRANCE

FRANCE

- ▲ Saint-Ouen-l'Aumône
- ▲ Saint-Brieuc
- ▲ Villefranche-de-Rouergue
- ▲ Vignoux-sur-Barangeon
- ▲ Marmande
- ▲ Argenton-sur-Creuse
- ▲ Colomiers

HORS DE FRANCE

- ▲ Dorval (Canada)
- ▲ Rugby (Angleterre)
- ▲ Izmir (Turquie)
- ▲ Paramount (États-Unis)
- ▲ Torrance (États-Unis)
- ▲ City of Industry (États-Unis)
- ▲ Bangalore (Inde)
- ▲ Casablanca (Maroc)
- ▲ Tanger (Maroc)
- ▲ Sedziszow (Pologne)
- Hambourg (Allemagne)
- Blagnac
- Shanghai (Chine)

LISI AUTOMOTIVE

18 SITES DONT 9 EN FRANCE

FRANCE

- ▲ Delle
- ▲ Dasle
- ▲ La Ferté-Fresnel
- ▲ Melisey
- ▲ Puiseux
- ▲ Saint-Florent-sur-Cher
- ▲ Thiant
- Grandvillars
- Lure

HORS DE FRANCE

- ▲ Cejc (République tchèque)
- ▲ Fuenlabrada (Espagne)
- ▲ Gummersbach (Allemagne)
- ▲ Heidelberg (Allemagne)
- ▲ Kierspe (Allemagne)
- ▲ Mellrichstadt (Allemagne)
- ▲ Pékin (Chine)
- ▲ Shanghai (Chine)
- ▲ Vöhrenbach (Allemagne)
- Solihull (Angleterre)

LISI MEDICAL

3 SITES DONT 2 EN FRANCE

FRANCE

- Neyron
- Caen

HORS DE FRANCE

- Escondido (États-Unis)

REPRÉSENTATION COMMERCIALE

EUROPE

- Allemagne
- Angleterre
- Espagne
- France
- République tchèque
- Pologne

AFRIQUE

- Maroc

AMÉRIQUE DU NORD

- Canada
- États-Unis

ASIE

- Chine
- Inde
- Turquie

PRODUCTION

EUROPE

- Allemagne
- Angleterre
- Espagne
- France
- République tchèque
- Pologne

AFRIQUE

- Maroc

AMÉRIQUE DU NORD

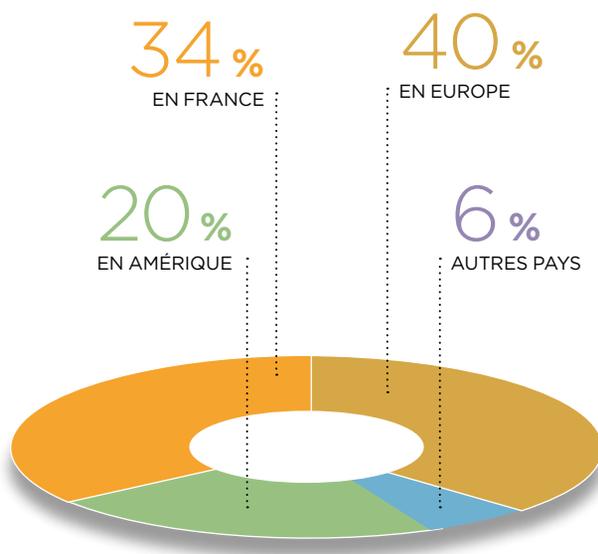
- Canada
- États-Unis

ASIE

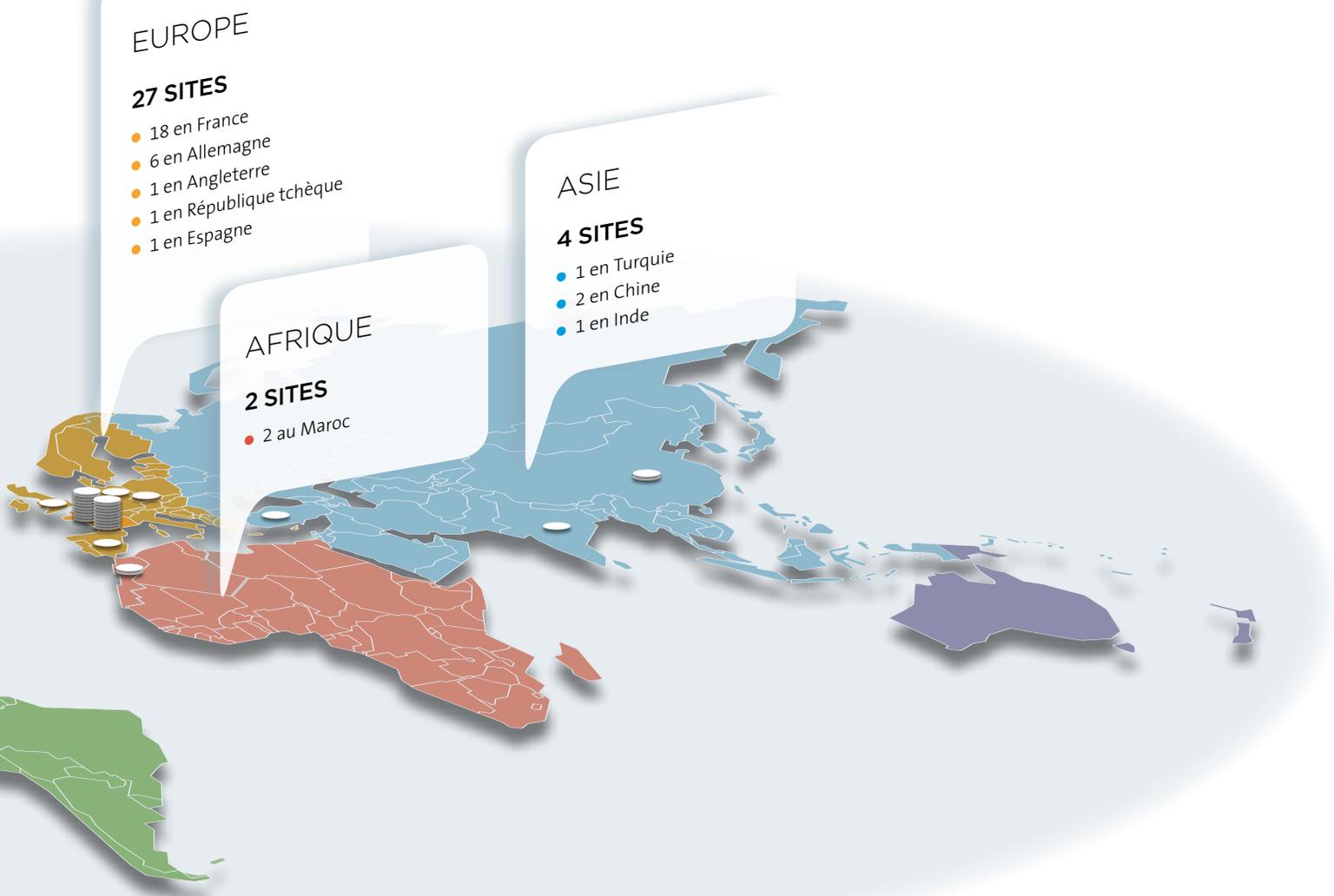
- Chine
- Inde
- Turquie

- ACTIVITÉS SUPPORTS
- REPRÉSENTATION COMMERCIALE
- ▲ PRODUCTION





RÉPARTITION DU CHIFFRE D'AFFAIRES DANS LE MONDE



MONTÉE EN PUISSANCE DU SECTEUR AÉRONAUTIQUE



2012 a été marquée par une conjoncture très favorable liée à une demande croissante d'avions de plus de 100 places. Ainsi, Airbus et Boeing enregistrent une montée en puissance de leurs nouveaux programmes A380 et B787 parallèlement à un fort engagement dans le développement de l'A350, l'A320neo, le B737 Max. Les deux programmes emblématiques de la décennie, l'A380 et le B787 connaissent également quelques difficultés de mise au point dans leur production, ce qui souligne la difficulté et l'exigence de l'innovation.



POUR AIRBUS, L'ANNÉE DES RECORDS

En 2012, Airbus a augmenté sa production pour la 11^{ème} année consécutive, mais surtout enregistré des chiffres record de production et de commandes : 588 avions livrés à 89 clients, soit une hausse de 10 %, un objectif de 650 commandes largement dépassé avec 914 commandes brutes. Le carnet de commandes d'Airbus établit un nouveau record avec 4 682 appareils d'une valeur de plus de 638 milliards de dollars.

Le succès de la famille A330 se confirme avec 9,5 livraisons par mois en 2012 et 10 prévues au printemps 2013. L'A380 a été produit à 30 exemplaires établissant un nouveau record. Le développement et l'industrialisation de l'A350 XWB se poursuivent avec un premier vol prévu au cours du 1^{er} semestre 2013. L'A320neo est sur les rails et la plupart des « work packages » auront été alloués au cours de l'année de 2012. Le développement de l'A400M s'achève avec une première livraison prévue au 2^{ème} trimestre 2013.

POUR BOEING, LE CARNET DE COMMANDES LE PLUS IMPORTANT DEPUIS LA CRÉATION DE L'ENTREPRISE

Boeing clôture l'année 2012 sur des performances record avec 1 203 commandes nettes d'avions commerciaux, soit la deuxième meilleure année dans l'histoire de Boeing et 601 appareils livrés, la meilleure année depuis 1999 grâce à la hausse des cadences de production. Le programme 737 bat également son record de commandes et de livraisons. Le carnet de commandes s'élève à 4 373 appareils, le plus important depuis la création de l'entreprise.

Pour la famille des 737, on peut également noter un record de commandes avec 1 124 commandes nettes, dont 914 commandes pour le 737 Max. 46 appareils B787 ont été livrés sur l'année et le programme 777 a totalisé 83 livraisons en 2012. Enfin 31 appareils des versions Intercontinental et Cargo du nouveau 747-8 ont été livrés en 2012.



UNE ANNÉE PLUS HÉTÉROGÈNE SUR LES AUTRES MARCHÉS

Le marché des hélicoptères s'est très bien tenu tant sur les programmes civils que militaires avec une croissance de la demande alliée à la montée de nouveaux programmes. Les autres marchés comme les business ou régional jets sont restés atones sur la période.

Le marché des motoristes aéronautiques s'est réorganisé avec une concurrence accrue entre ses différents acteurs : Pratt & Whitney et le moteur NGPF Pure Power et l'alliance GE-SNECMA et le moteur LEAP. Le marché des moteurs à destination des courts courriers (A320neo, B737 Max) est en forte croissance liée au carnet de commandes très important de leurs constructeurs respectifs, Airbus et Boeing.

Enfin le groupe Rolls-Royce est sorti de son alliance avec Pratt & Whitney sur les moteurs destinés aux courts courriers pour se concentrer sur les moteurs Trent destinés aux gros porteurs (B747, B787, A350, A330), dont les cadences sont restées stables en 2012 mais devraient évoluer en 2013 avec les nouveaux programmes.

UN OUTIL INDUSTRIEL RENFORCÉ



Historiquement, le Groupe LISI a investi en moyenne 7 % environ de son chiffre d'affaires, ce qui est bien supérieur à la moyenne constatée dans le monde industriel. C'est encore le cas en 2012 avec un niveau d'investissements record, se montant à 78,4 M€, soit 7,3 % du chiffre d'affaires.



Pour rester compétitif dans un monde concurrentiel difficile les investissements sont une nécessité première. Ceux réalisés cette année sont parfaitement en cohérence avec les stratégies de croissance à moyen terme des trois divisions du groupe 

— Yves DREYER Directeur Industriel et Achats

QUATRE GRANDES CATÉGORIES D'INVESTISSEMENTS

Les investissements initiés ou finalisés en 2012 peuvent être globalement classés en 4 catégories.

Les premiers sont les **investissements dits structurants** visant à l'optimisation et à la rationalisation de notre outil industriel, le « foot print » industriel.

Les seconds, les **investissements innovants**, ont pour objet le lancement des nouveaux produits qui assureront la croissance du futur.

Les suivants sont les **investissements dits capacitaires** et sont programmés pour faire face à la croissance de nos marchés actuels et aux nouveaux marchés.

Les derniers sont les **investissements « indispensables et récurrents »**. Ils concernent la rénovation des infrastructures, la mise au standard de nos moyens de production et l'amélioration des conditions de travail dans le domaine de l'hygiène, de la sécurité et de l'environnement.

DANS CHAQUE DIVISION, UNE OPTIMISATION DES CAPACITÉS DE PRODUCTION

■ LISI AEROSPACE

L'activité en croissance a nécessité une augmentation des capacités de production avec l'extension des bâtiments industriels dans nos usines d'Izmir en Turquie, de Villefranche de Rouergue et de Marmande en France et de Dorval au Canada.

Pour faire face à la prise de marchés chez Boeing, des centres d'usinage et de rectification ont été mis en place à Dorval ainsi qu'à Torrance aux États-Unis.

À Villefranche de Rouergue, un plan « Écrous » a été développé avec l'acquisition d'une machine Sacma adaptée pour la frappe à chaud et d'un tour Hydromat.

Enfin à Marmande, c'est un atelier complet de 6 000 m² qui a été ouvert pour faire face aux nouveaux programmes en cours de développement.

Parallèlement, de nombreuses machines de production, de nouveaux fours et de nouveaux moyens de mesure ont été acquis pour l'ensemble des usines de la division aéronautique.

■ LISI AUTOMOTIVE

Le projet « Visserie » a été poursuivi avec la rationalisation des équipements et de la production entre les usines de Delle et de Saint-Florent, toutes deux situées en France. Une machine de frappe à froid Sacma a été acquise pour l'usine de Delle et une seconde ligne de traitement de surface pour l'usine de Saint-Florent.

D'autres acquisitions de matériel ont été menées : un tour et des robots d'alimentation pour la fabrication des rotules à l'usine de Saint-Florent, et une machine de frappe Sacma à l'usine de Dasle (France) destinée à la fabrication des écrous pour la plateforme de PSA.

À Kierspe, en Allemagne, la ligne de traitement de surface a été modifiée dans la continuité du projet de déploiement de l'ERP MOVEX. Ce projet d'abord mis en place dans les usines françaises sera suivi par un déploiement sur la totalité des usines en Allemagne.

Dans l'ensemble des usines de la division, de nombreuses machines de production, des nouveaux fours et des nouveaux moyens de mesure sont venus compléter les équipements.

■ LISI MEDICAL

En 2012, la division a procédé à l'acquisition du bâtiment industriel, jusque-là loué, de notre usine située près de Lyon. Celle-ci a également été équipée d'un centre d'usinage et d'une cellule plastique destinés à la fabrication de pièces en PEEK ou Polyéthylène.

Pour une nouvelle génération de prothèses de hanche, une cellule robotisée de forgeage des cotyles, une cellule robotisée d'émerisage, une cellule genoux et prototypage ont été mises en place.

UN SENS HISTORIQUE DE L'ADAPTATION

Depuis plus de deux siècles, le Groupe LISI a fait preuve d'une grande adaptation pour faire face au défi de la pérennité et du développement maîtrisé et rentable. Spécialisé au départ dans la fabrication du fil basé sur du minerai assez pauvre des Vosges, le Groupe a suivi au cours de l'histoire l'évolution de la valeur ajoutée et a organisé très tôt ses activités en fonction des besoins des clients. Dans les années 1900, les activités étaient déjà focalisées sur des besoins spécifiques (bâtiments, menuiserie, ...) puis l'émergence de l'automobile dans les années 1960 a été structurante. Grâce à la vision moderne des dirigeants de l'époque, l'alliance des activités familiales complémentaires des familles KOHLER, VIELLARD et JAPY a permis la création d'un leader.

Ensuite, le positionnement aéronautique au moment où l'industrie s'organisait a permis de conquérir des positions mondiales incontournables dans ce secteur. C'est le même esprit qui conduit le Groupe à constituer une activité significative dans ce domaine.



1777

Création par Frédéric JAPY d'une fabrique de mouvements d'horlogerie à Beaucourt près de Montbéliard.

1796

Fondation à Morvillars dans la région de Belfort de la manufacture MIGEON & DOMINE qui deviendra la société VIELLARD MIGEON et Compagnie (VMC).

1806

Les sociétés JAPY Frères et VIELLARD & MIGEON décident de lancer conjointement la première fabrication industrielle de vis à bois forgées en France.

1899

Création à Delle (Territoire de Belfort), par la famille DUBAIL - KOHLER, de la Société Industrielle de Delle qui se spécialise rapidement dans la fabrication de visserie par décolletage.

1968

Ces trois entreprises familiales (KOHLER, JAPY et VIELLARD) fusionnent pour constituer la société GFD qui devient alors le premier fabricant français de visserie-boulonnerie standard et automobile. Les trois familles fondatrices se retrouvent aujourd'hui au sein de CID (Compagnie Industrielle de Delle) actionnaire de contrôle du Groupe LISI.

1977

GFD prend le contrôle de la société BLANC AERO, spécialisée dans les fixations aéronautiques et dans les composants d'emballage pour la Parfumerie. Le nouveau Groupe est baptisé GFI.

1989

GFI s'introduit sur le Second Marché de la bourse de Paris et devient GFI Industries.

1990 / 2000

Au cours de la décennie 90, GFI Industries s'est renforcé dans ses trois secteurs par l'acquisition de plus d'une quinzaine de sociétés en Europe et aux États-Unis.

2002

Pour mieux s'identifier à ses métiers, GFI Industries devient LISI, acronyme de Link Solutions for Industry ; ses trois divisions reprennent chacune ce nom en y ajoutant son secteur d'activité principal : LISI AEROSPACE, LISI AUTOMOTIVE et LISI COSMETICS. Poursuite de la stratégie de recentrage sur le Core Business :

- Cession des activités non stratégiques (GFD, Ars Industries et l'unité de production d'Aillevillers),
- Acquisition de la société californienne MONADNOCK (LISI AEROSPACE).

2005

Acquisition de la société KNIPPING en Allemagne (LISI AUTOMOTIVE). Ouverture d'une usine au Canada (LISI AEROSPACE). Cession de la société Gradel (LISI AUTOMOTIVE).

2007

Démarrage de l'aventure médicale avec le rachat successif de trois sociétés en France et aux États-Unis.

2010

Le Groupe renoue avec la croissance externe par le biais de deux acquisitions importantes :

- Reprise par LISI AUTOMOTIVE de deux sites français du Groupe américain Acument Global Technologies, spécialisés dans la fabrication de fixations pour l'industrie automobile.
- Achat par LISI MEDICAL d'un site de production de prothèses de hanches au Groupe américain Stryker Corporation, l'un des premiers fournisseurs mondiaux de technologies médicales. L'accord est assorti d'un contrat de fournitures sur 5 ans.

2011

Le Groupe a poursuivi le mouvement de renforcement et de construction de ses positions sur ses marchés stratégiques entamé en 2010.

L'année 2011 est marquée par les opérations suivantes :

- La sortie de LISI COSMETICS du périmètre de consolidation au 1^{er} janvier 2011 à la suite de la cession réalisée au 6 avril 2011. Pour mémoire, cette division avait généré un chiffre d'affaires de 52,8 M€ en 2010.
- Le rachat du groupe Creuzet intégré au 1^{er} juillet 2011 qui représente plus de 100 M€ en base annuelle.



2012

Le Groupe LISI a enregistré une nouvelle progression de ses performances en termes de chiffre d'affaires, pour dépasser pour la première fois 1 Md€, et de résultats pour l'exercice 2012 grâce à la croissance très significative de la division aéronautique (55 % du chiffre d'affaires) et ce malgré les difficultés de la division automobile (39 % du chiffre d'affaires).



LE POINT
INNOVA



L'innovation joue un rôle fondamental dans l'adaptation d'une entreprise à ses marchés. Cette conviction se vérifie en 2012, comme dans toute l'histoire du Groupe LISI. Pour accompagner le dynamisme des marchés, notamment celui de l'aéronautique, LISI a renforcé sa « force de frappe » R&D. Dans la seule division LISI AEROSPACE, 25 brevets ont été déposés durant l'exercice.

TI
TION



L'INNOVATION, UNE CULTURE, UN LEVIER D'ADAPTATION



Sur des marchés très évolutifs, chaque activité a relevé ses défis propres tout en partageant une culture commune avec l'ensemble du groupe, tant sur les matériaux, traitements de surface et procédés au plan technique que sur des approches privilégiant la proximité, le service, l'accompagnement.

En 2012, l'aéronautique a vécu de nombreuses « ruptures technologiques » en termes de matériaux, de résistance critique, d'environnement. Dans l'automobile, l'un des défis principaux est resté la maîtrise des coûts de l'assemblage, premier poste budgétaire dans la production d'un véhicule. Quant à l'activité médicale, la confortation des équipes et des partenariats s'est poursuivie dans une optique de spécialisation et de sécurisation.



En 2012, le travail de ses équipes a permis à LISI AEROSPACE de déposer 25 brevets complétant un portefeuille proche de 230 brevets

DES AXES BIEN IDENTIFIÉS POUR CHAQUE ACTIVITÉ

En 2012, LISI AEROSPACE a fait face à de nouveaux challenges dans un contexte de fort dynamisme et d'évolution des besoins. Les constructeurs, qu'ils soient avionneurs ou motoristes, sont en recherche de solutions sur des problématiques multiples. Parmi celles-ci, nous avons une large utilisation des composites pour réduire la masse des structures ou des moteurs, l'utilisation du titane, compatible avec le composite et permettant des reprises d'efforts élevées au niveau des jonctions, la réduction des coûts via l'intégration des fonctions et l'automatisation des assemblages, et l'ouverture vers de nouvelles technologies pour réduire l'empreinte environnementale.

La recherche de LISI AUTOMOTIVE est, quant à elle, restée focalisée sur deux grands domaines : les matériaux et leurs traitements ainsi que la simulation numérique, qui nécessite d'améliorer les méthodes de calcul et surtout de constituer des bases de données fiables avec les lois de comportement des matériaux et des surfaces.

Du côté de la division LISI MEDICAL, le fait marquant reste l'intégration d'une partie de l'équipe de développement et de R&D de Stryker Benoit Girard représentant 6 personnes à l'usine de Caen, en septembre 2012. Tous les moyens d'essais ont également été repris, permettant à LISI MEDICAL d'offrir à ses clients des prestations en termes de co-développement, tests mécaniques associés, allant jusqu'au montage de dossiers techniques et réglementaires pour les clients qui le souhaitent.

22,7 M€

INVESTIS EN R&D

+20,1%

VERSUS 2011



LISI AEROSPACE

L'ORGANISATION DÉDIÉE

L'organisation et les compétences Recherche, Développement et Technologie de LISI AEROSPACE s'appuient sur des expertises communes concernant les matériaux, les procédés de leur mise en œuvre, les traitements de surface ainsi que des outils de développement tels que la simulation numérique, les moyens d'essais et les méthodologies de conduite de projets. La communauté technique LISI AEROSPACE partage ces fondamentaux pour conduire de façon opérationnelle des projets de Recherche ou de Développement dans chacune de ses activités « Fixations » ou « Composants de Structure ».

- **L'activité « Composants de Structure »** dispose d'équipes expertes dans le développement de procédés réparties sur tous les sites de la division : métallurgie, maîtrise des procédés, conception mécanique, machines spéciales. Une trentaine d'ingénieurs et de techniciens, sont au service des clients et travaillent en réseau pour démultiplier les bonnes pratiques et mettre au point les procédés de demain.
- **L'activité « Fixations »** est dotée d'équipes centrales structurées autour de deux unités de recherche (Europe et États-Unis) et d'équipes locales situées dans chacune des usines. L'intégration récente de la compétence « technologies de fabrication » et de la structure « conception produits » a démultiplié les capacités en action. Une centaine d'ingénieurs et de techniciens œuvrent de façon concomitante à l'identification de technologies nouvelles, au développement et à l'industrialisation de produits finis.

QUELQUES EXEMPLES EMBLÉMATIQUES

■ La simulation numérique

L'utilisation d'outils numériques dans la conception est primordiale pour définir et valider des produits performants dans des délais et à des coûts raisonnables. C'est aussi une compétence clef dans l'industrialisation pour évaluer les séquences de fabrication avant de passer à des essais coûteux et risqués. Dans ce domaine, LISI AEROSPACE a franchi une nouvelle étape en 2012 avec la mise à disposition des outils, méthodologies et bases de données au niveau des sites de production. Cette méthodologie permet de gagner en compétitivité et en robustesse dans les processus de fabrication. Le site de Villefranche de Rouergue est le premier à avoir adopté cette démarche, le déploiement sur les autres sites va se faire progressivement dans les années qui viennent.

■ Une gamme étendue et optimisée du système STL®

Conçu pour l'assemblage des structures en composite soumises au foudroiement, la fixation STL® (aussi appelée fixation Sleeve TAPER-HI-LITE®) est la fixation idéale des applications les plus critiques exigeant une tenue mécanique élevée et une installation fiable et ergonomique. Déjà livré en série pour l'assemblage des Airbus A350, la fixation STL® continue à mobiliser les efforts. De nouveaux types de têtes intermédiaires ont été développés pour réduire la masse, ainsi qu'une nouvelle nuance de titane « Double recuit » adapté aux zones spécifiques de voilure où des déformations de la structure sous charge sont importantes. Une version d'écrou innovante, intégrant une rondelle de protection et un mastic d'étanchéité, permet de réduire de façon significative les temps d'assemblage.





■ Verrou de trappe sécurisé

Plusieurs trappes d'accès sont utilisées lors de la préparation d'un avion pour des opérations de vérification, de remplissage des réservoirs de kérosène ou d'eau potable nécessaire au vol. Airbus a souhaité reconcevoir un verrou de trappe d'eau potable pour l'A330 capable d'être actionné plus de 25 000 fois en assurant un verrouillage sécurisé pendant le vol et une utilisation au sol simple et fiable, même dans les conditions climatiques les plus extrêmes. Des solutions techniques adaptées et une campagne de validation au plus près des exigences fonctionnelles ont permis de mettre au point un nouveau verrou sécurisé surpassant les performances des mécanismes utilisés actuellement. La décision prise par notre client de retrofit la solution actuelle par ce nouveau verrou atteste des bénéfices apportés par cette solution.

■ Les revêtements HI-KOTE® 1 NC et HI-KOTE® 4 NC

Formulés par LISI AEROSPACE pour répondre aux exigences techniques des fixations vissées et aux contraintes environnementales les plus récentes, ces revêtements sont aujourd'hui utilisés par la plupart de nos clients. Ils répondent à diverses qualifications dont la norme EN4473 reconnue par les clients européens, la BMS10-085 pour Boeing et la norme américaine NAS4006 en cours d'évolution pour couvrir ces nouveaux revêtements. Cette technologie apporte un avantage significatif pour la conception de fixations performantes en assurant les fonctions de protection anticorrosion de la structure, de lubrification du filetage, de conductivité et d'adhérence peinture dans le plein respect des aspects environnementaux.



■ Intégration de pièces structurales complexes grâce aux technologies CREUZET

Les technologies de formage de l'aluminium ou du titane développées par LISI AEROSAPCE CREUZET permettent d'intégrer en une seule pièce des formes et des fonctions complexes en remplacement d'un assemblage de plusieurs éléments. Cette offre permet à nos clients d'envisager des conceptions plus simples avec un gain significatif en masse et en coût. Cette démarche a été notamment proposée pour la conception des poutres de case de train principal de l'A350. La conception simplifiée de cette pièce structurale majeure de plusieurs mètres de long a permis de simplifier la structure de case de train et réaliser un gain de masse et de coût significatif sur cet avion.

■ Développement de la technologie des profilés extrudés en titane

En aéronautique, cette technologie est très compétitive face aux procédés de fabrication conventionnels. Elle permet, quasiment sans perte matière, d'approcher au plus près la géométrie finale de la pièce en optimisant son fibrage et sa tenue mécanique. La mise en œuvre de cette technologie sur des alliages de titane représente un challenge depuis des années. L'expérience du groupe dans le domaine des matériaux et la mise au point de procédés de fabrication spéciaux permettent de lever les verrous liés au filage de pièces en titane, ouvrant des perspectives nouvelles quant aux pièces complexes en titane basées sur l'extrusion / formage.

■ Optimisation des bords d'attaques métalliques pour aubes de soufflante en composite

LISI AEROSPACE CREUZET est leader sur ce type de pièces qui assure la protection des aubes de soufflante en composite contre l'érosion, l'ingestion d'oiseaux ou de grêlons. Elle fait l'objet d'un cahier des charges extrêmement complexe pour les moteurs de nouvelle génération tels que le LEAP destinés à équiper les Airbus A320neo, Boeing 737 Max et COMAC C919. Sur ce type de pièces, LISI AEROSPACE CREUZET a innové au niveau des processus de fabrication renforçant compétitivité et avance technologique du groupe.



LISI AUTOMOTIVE

UN DYNAMISME APPLIQUÉ AUX MATÉRIAUX ET AUX PRODUITS

■ Caractérisation des nuances courantes d'acier

L'optimisation des nuances de frappe à froid en vue de traitements thermiques innovants se poursuit. Pour les produits frappés à chaud, la recherche porte sur des nuances d'aciers permettant d'obtenir les caractéristiques finales directement dans la chaude de forge, sans traitements thermiques ultérieurs. L'utilisation d'aciers à très hautes caractéristiques mécaniques est toujours freinée par le risque de fragilisation par l'hydrogène (FPH). Elle est pourtant essentielle dans le downsizing des moteurs et l'allègement des châssis.

Conscient de ces enjeux, LISI AUTOMOTIVE prend depuis plusieurs années l'initiative de projets privés ou collaboratifs sur la FPH. L'étude la plus récente, pilotée par le CETIM, a débouché sur une méthode innovante qui permet, pour la première fois, de déterminer avec précision le seuil de fragilité d'un acier. Sur cette base, un vaste programme de caractérisation des nuances courantes d'aciers sera lancé en 2013. Il associe des chercheurs français et canadiens ainsi que des industriels.

■ Recherche de nouveaux revêtements de protection contre la corrosion

Cette recherche est dynamisée par les restrictions d'emploi des produits chimiques liées notamment à la réglementation REACH. Le projet IZAC par exemple a pour objectif ultime de substituer au zinc-nickel un revêtement électrolytique « propre ». Les travaux sont menés en particulier à l'institut UTINAM (Université de Franche-Comté) et devraient aboutir en 2013. Ces solutions inédites pourront alors entrer en phase de développement industriel et de qualification.

■ Contre les dévissages spontanés

Bien que la plupart des assemblages vissés soient bien réalisés, on rencontre encore des cas de dévissage spontané. LISI AUTOMOTIVE est partenaire d'une thèse lancée en 2012 sur le sujet, qui associe un programme expérimental rigoureux et la modélisation numérique des phénomènes observés. Les retombées attendues sont l'amélioration des méthodes de calcul et la proposition de solutions efficaces pour éviter le dévissage spontané des assemblages.

■ Matériaux composites thermoplastiques à fibres longues

Leur emploi est de plus en plus envisagé dans l'automobile. Les matériaux et les configurations d'assemblages étant totalement différents de ceux de l'aéronautique, le transfert d'expérience est très limité. Pour assurer sa veille technologique dans ce domaine et saisir les opportunités de marché, LISI AUTOMOTIVE collabore à plusieurs projets initiés par ses clients, avec des objectifs industriels.

■ Caractérisation des matières plastiques et des composites à fibres courtes

Un vaste programme de développement est en cours. En 2012, les efforts ont porté sur la mise au point d'un protocole d'essais réduit au minimum, mais qui donne une connaissance complète des matières dans toutes les configurations de température, d'hygrométrie et de sollicitations rencontrées dans l'automobile.

ET À L'ACCOMPAGNEMENT DES DÉVELOPPEMENTS PRODUITS ET DES PROJETS INDUSTRIELS

Une série d'applications industrielles de travaux de R&D antérieurs a démarré en 2012 : acier à très haute résistance pour les vis de moteur, visserie de sécurité à haute résistance (classe 12.9) pour les châssis, nouvelle nuance d'acier pour pièces cémentées appliquée aux coupelles de soupapes.

Dans le domaine des revêtements de surface, de nouvelles solutions ont été proposées pour réduire l'impact environnemental de nos procédés via notamment la suppression des composés CMR et des solvants, lignes à zéro rejet liquide.

L'équipe calcul assure un support à tous les projets par la simulation numérique : calcul de structures, modélisation des opérations de déformation de l'acier et de l'injection plastique.

Un audit de tous les laboratoires et des 35 lignes de traitement thermique de LISI AUTOMOTIVE a été réalisé conjointement avec la Direction Qualité. L'objectif est de s'assurer que, partout dans le monde, les installations critiques bénéficient du même niveau d'organisation et de compétences techniques. En ce sens, toutes les usines doivent pouvoir répondre de façon irréprochable aux exigences des référentiels internationaux du traitement thermique : CQI9, VDA, RQP1. Elles seront supportées par l'équipe pluridisciplinaire du projet « Année du traitement thermique », qui partagera son expérience.



LISI MEDICAL

DES PROJETS PORTÉS PAR DES PARTENARIATS

Parallèlement à l'intégration d'une partie de l'équipe de développement et de R&D de Stryker Benoist Girard, LISI MEDICAL s'est également intégré au groupe de travail sur la traçabilité par RFID, en ce qui concerne l'instrumentation utilisée pour la chirurgie osseuse. Ce groupe composé de sous-traitants, de fabricants et d'hôpitaux, est né de la volonté de l'utilisateur final d'avoir un suivi simple et efficace des instruments.

Par ailleurs, LISI MEDICAL fait partie d'un groupe de travail sur les méthodes de polissage et le contrôle des produits polis, avec un partenaire spécialisé dans ce domaine, et sous l'égide du Ministère du Redressement Productif. Ce groupe a pour ambition d'améliorer les techniques de polissage très répandues dans le domaine de l'articulation (tiges de hanche cimentées, cotyles double mobilité), mais également de définir des critères pour juger de la qualité du polissage obtenu.

Sur le plan des procédés de fabrication, LISI MEDICAL a mis au point, au sein de l'unité de Caen, un procédé robotisé de laminage à chaud des lopins avant la forge à chaud, permettant de rendre plus reproductible ce procédé de mise en forme. Le système sera déployé en 2013 sur les autres laminoirs. Sur le site de Lyon, la mise en place d'une cellule sous environnement contrôlé, entièrement dédiée à l'usinage des matériaux plastique (Polyéthylène et PEEK), permet d'accéder à des produits très répandus dans le domaine du rachis.



NOTRE RESPONSABILITÉ D'ENTREPRISE



38 RESSOURCES HUMAINES

42 SÉCURITÉ

44 ENVIRONNEMENT



RESSOURCES HUMAINES



La technologie et l'évolution rapide des marchés sur lesquels le Groupe opère impliquent anticipation constante et réactivité dans l'adaptation des ressources humaines de manière à pouvoir répondre aux besoins de ses clients. La qualité du recrutement, l'efficacité de la formation, la juste rétribution des salariés et le maintien d'un dialogue social constructif sont les sujets prioritaires pour le Groupe.



DYNAMISME DU RECRUTEMENT

La stratégie de recrutement du Groupe repose sur l'anticipation des besoins et l'identification des compétences clés sur chacun des métiers.

Tout au long de l'année 2012, la croissance du Groupe a été accompagnée par près de 1 300 recrutements dont les 3/4 dans la division LISI AEROSPACE.

De plus, LISI encourage les échanges et partenariats locaux et notamment le développement de relations étroites avec les lycées, universités et grandes écoles (ingénieurs, gestion, ...) afin d'anticiper sur chaque division les besoins futurs en emplois et compétences.

8 909

COLLABORATEURS



5 462

SALARIÉS ONT SUIVI
UNE FORMATION EN 2012

SOIT 61 % DES SALARIÉS DU GROUPE.

+ de 274 000
HEURES DE FORMATION

UNE PROGRESSION DE 36 % PAR RAPPORT À 2011.

FORMATION

Le Groupe attache une importance particulière à la formation de ses salariés et considère le renforcement des compétences des salariés comme un levier majeur pour l'amélioration de la qualité, de l'efficacité et de la compétitivité.

LISI veille à ce que chaque collaborateur, quel que soit son âge ou sa fonction, accède tout au long de sa carrière aux actions de formation nécessaires à la construction de son parcours professionnel et de son adaptation aux évolutions des métiers.

LISI poursuit activement sa contribution à l'intégration des jeunes sur le marché du travail en permettant à de nombreux étudiants de venir découvrir l'entreprise et ses métiers que ce soit au travers de la réalisation de stages ou de périodes d'apprentissage.

Sur l'année 2012, le Groupe LISI aura accueilli 481 stagiaires, 216 apprentis et 63 contrats de professionnalisation sur l'ensemble de ses divisions.



RÉMUNÉRATIONS

En France, les négociations annuelles sur les salaires ont permis d'attribuer aux salariés une enveloppe moyenne représentant d'une part 2,4 % de la masse salariale accordée sous forme d'augmentation générale et d'autre part, 0,8 % de la masse salariale réservée aux augmentations individuelles.

Outre l'évolution du salaire de base, les négociations ont également permis de mettre en place, au plus près des spécificités de chacun des sites, des mesures portant sur les rémunérations minimales, sur la valeur de la prime d'ancienneté ou encore sur le nombre de jours accordés pour les anciennetés les plus longues. Ces évolutions sont à comparer à une inflation de 1,3 % en glissement annuel sur 2012.

Dans la lignée des années précédentes, le Groupe reste attaché à la juste rétribution des salariés en fonction de leur contribution et des résultats obtenus. Ainsi, une part importante de la rémunération des salariés est liée à la performance et distribuée notamment via des primes d'intéressement, de participation aux résultats ou encore de prime de partage des profits.



+11 M€

ATTRIBUÉS AUX SALARIÉS
AU TITRE DE L'INTÉRESSEMENT,
DE LA PARTICIPATION, DE LA PRIME
DE PARTAGE DES PROFITS
ET DE L'ABONDEMENT EN 2012

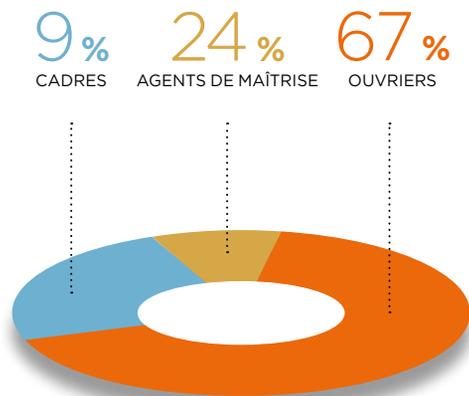
SOIT PRÈS DE 4 % DE LA MASSE SALARIALE
DU GROUPE.

RELATIONS SOCIALES

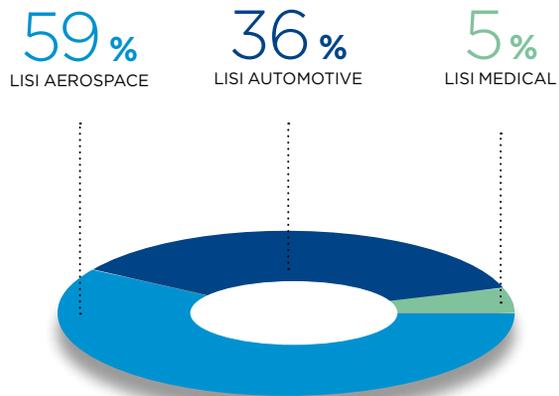
Au-delà du strict respect de la législation, le Groupe veille au bon déroulement du dialogue social avec les représentants des salariés, que ce soit lors des Comités d'Entreprise (ou Délégation Unique du Personnel) sur chacun des sites pourvus de cette instance, des Comités Centraux d'Entreprise (sociétés Blanc Aéro Industries et LISI AUTOMOTIVE Former), du Comité de Groupe LISI ou encore du Comité Européen.

Des actions de formation sont également mises en œuvre auprès du management de proximité de manière à les sensibiliser sur l'importance que représente le maintien d'un dialogue social de qualité.

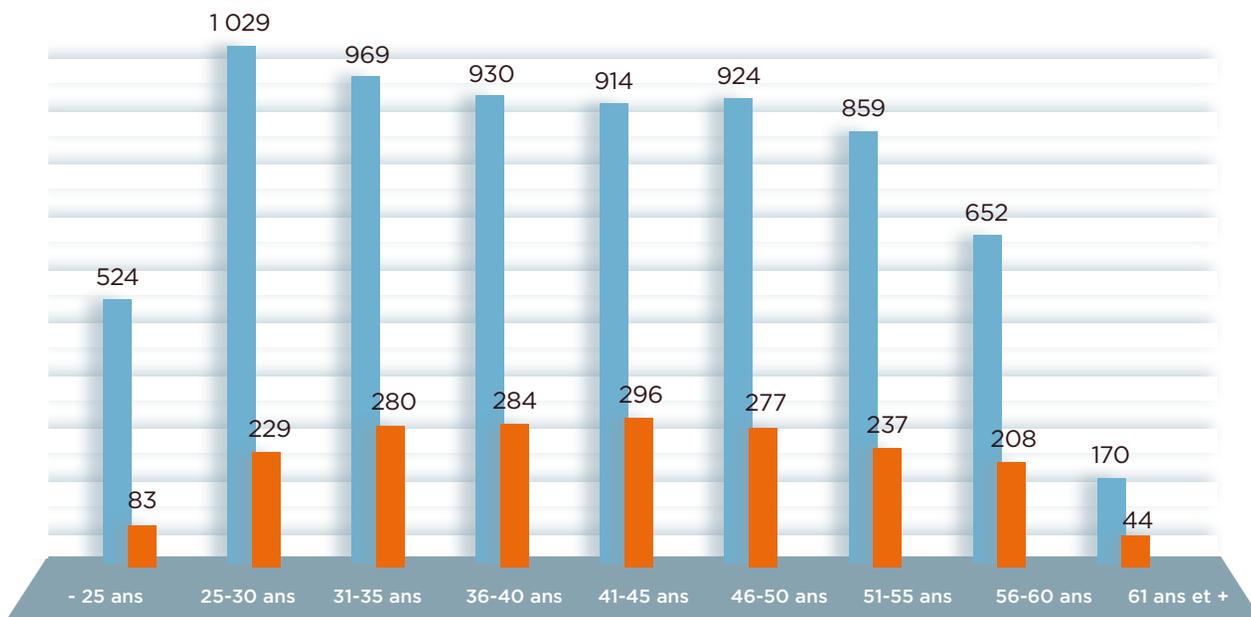
Par ailleurs, des commissions spécifiques se réunissent régulièrement pour échanger et progresser sur les différentes thématiques pour lesquelles elles ont été constituées. C'est le cas notamment des Commissions Mutuelles, Commission Égalité Hommes/Femmes, Commission Gestion Prévisionnelle de l'Emploi et des Compétences, Commission Formation.



RÉPARTITION DES EFFECTIFS PAR CATÉGORIE



RÉPARTITION DES EFFECTIFS PAR DIVISION

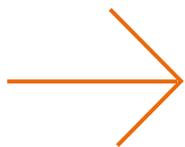


RÉPARTITION DES EFFECTIFS PAR TRANCHES D'AGES

■ FEMMES ■ HOMMES



SÉCURITÉ



DEUX OBJECTIFS ET DES RÉFÉRENTIELS INTERNATIONAUX

En termes de RSE, le Groupe LISI se mobilise autour de deux objectifs majeurs. Le premier est d'atteindre l'excellence dans les domaines de l'Hygiène, de la Sécurité et de l'Environnement tout en maîtrisant les impacts environnementaux et les risques professionnels générés par ses activités. Le second vise à faire de la Sécurité et de l'Environnement des vecteurs d'amélioration continue et de progrès dans toutes les facettes de l'activité de l'entreprise. Pour construire sa politique et sa démarche, le Groupe LISI s'appuie sur les référentiels internationaux ISO 14001 (norme internationale relative au système de management de l'environnement) et OHSAS 18001 (norme internationale relative au système de management de la santé et de la sécurité au travail).

SUSCITER L'IMPLICATION DE TOUS ...

Pour atteindre ses objectifs d'amélioration de sécurité au travail et de diminution de l'empreinte environnementale des sites, le Groupe LISI s'attache à mobiliser l'ensemble des collaborateurs. En juin 2011, un Forum HSE a réuni les Directions de chaque division, l'ensemble des Directeurs de sites et des Responsables HSE. Ces responsables se sont fixés des objectifs ambitieux mais réalistes. Chaque site de production doit faire certifier son système de management de la santé et de la sécurité au travail selon le référentiel international OHSAS 18001 par un organisme de certification indépendant. Les taux de fréquence des accidents du travail avec et sans arrêt (TF1) de tous les sites doivent se situer en dessous de 10, et ce, en intégrant les travailleurs intérimaires travaillant pour le compte de l'entreprise.

SUR LE TERRAIN

LISI a investi 5,6 M€ en 2012 dans la diminution de l'impact environnemental, la sécurisation des machines, les aménagements ergonomiques et l'aide à la manutention. Le site de Delle II par exemple a réalisé des modifications sur les tables de tri avec l'aide des opérateurs. Plusieurs sites, tels

-12,6%

DE BAISSÉ D'ACCIDENTS PAR
RAPPORT À 2011

que Kierspe en Allemagne ou Saint-Ouen-l'Aumône, ont investi dans du matériel d'aide à la manutention. Tous les sites mettent en place un système de management de la santé et de la sécurité selon le référentiel international OHSAS 18001. Fin 2012, 7 sites sur 35 sont d'ores et déjà certifiés OHSAS 18001.

SUR LE PLAN COMPORTEMENTAL

73 % des accidents du travail avec arrêt ont une composante comportementale, consciente ou inconsciente. Les actions engagées pour la prise de conscience et la prévention individuelle sont de deux ordres.

Des « rencontres sécurité » renforcent le dialogue entre le management et les opérateurs. Elles impliquent tous les managers. La démarche choisie est d'observer un opérateur de l'atelier, d'identifier ses bonnes pratiques ainsi que les éventuelles situations dangereuses. Le manager engage par la suite un dialogue avec l'opérateur pour trouver la meilleure protection face au risque observé.

Un programme de changement de la culture sécurité a été mis en place en collaboration avec un consultant. Initié fin 2011 sur 4 sites pilotes, ce programme a pris véritablement son essor en 2012. Après une évaluation de la culture de la sécurité via un questionnaire rempli anony-



mement par chaque salarié puis l'analyse des résultats, le personnel se rencontre au sein d'ateliers de dialogue avec pour objectif de faire le bilan des bonnes pratiques et des points à améliorer. Chacun travaille ensuite à supprimer les comportements anti-sécuritaires à 2 niveaux.

- Eradiquer les comportements anti-sécuritaires conscients en accompagnant les managers de proximité dans leurs rapports avec leurs collaborateurs lors de sessions de partage d'expérience et de réflexions sur les valeurs de la sécurité au travail.
- Réduire les comportements anti-sécuritaires inconscients à travers des séances réunissant un consultant et les collaborateurs. La prise de conscience des risques et des dangers est suivie d'entraînements visant à changer les comportements et l'approche de la sécurité au sein des ateliers.

TF1 = 13,7

Le TF1 représente le nombre d'accidents de travail avec et sans arrêt par million d'heures travaillées.

TFO = 8,0

Le TFO représente le nombre d'accidents de travail avec arrêt par million d'heures travaillées.

TGO = 0,23

Le TGO représente le nombre de jours d'arrêt par millier d'heures travaillées.



ENVIRONNEMENT



UNE CULTURE PARTAGÉE DE L'AMÉLIORATION CONTINUE DES PROCESS

La diminution de l'empreinte environnementale fait d'ores et déjà partie de la culture d'entreprise du Groupe LISI. Aujourd'hui, tous les sites du Groupe sont certifiés ISO 14001 – en dehors de Casablanca et Szediszow récemment acquis au groupe Creuzet Aéronautique et dont la démarche de certification est en cours. Les sites bénéficient d'une grande autonomie dans la poursuite de leur démarche d'amélioration continue. Le Groupe LISI suit cependant leur démarche et recense leurs bonnes pratiques.

MAÎTRISE DES CONSOMMATIONS

L'eau intervient peu dans les procédés de fabrication LISI, hormis dans le lavage des pièces et du traitement de surface. Néanmoins, les sites de production recyclent au maximum les eaux de process et les initiatives locales sont nombreuses. À Cejc, en République tchèque, LISI AUTOMOTIVE a réduit la consommation du site de 16 % par une amélioration du suivi des bains de la ligne de phosphatation et le changement des douches des sanitaires.

La consommation d'énergie est également en recul. Une meilleure maîtrise des consommations et la sensibilisation des équipes de production ont joué un rôle important dans cette diminution. Le site LISI AEROSPACE de Saint-Ouen-l'Aumône par exemple a réalisé une campagne de détection des fuites d'air comprimé par ultrason avec l'aide d'une société spécialisée.

-5%

EN ÉCONOMIE D'ÉNERGIE

-8%

ÉCONOMIE DE LA
CONSOMMATION
EN EAU

95,4%

DE DÉCHETS TRIÉS



44 fuites ont été identifiées et supprimées permettant l'économie de 63 636 kWh/an (soit 0,8 % de la consommation annuelle). Ce même site a diminué sa consommation de gaz de 204 930 kWh/an, grâce à l'isolation des tuyaux du local chaufferie.

L'énergie électrique est la plus fréquemment utilisée à destination de l'alimentation des machines de production. Elle représente 62 % de la consommation du Groupe. Le gaz naturel, quant à lui, représente 37 % de la consommation primaire du Groupe et sert principalement au chauffage des bâtiments et les opérations de traitement thermique. La division LISI AUTOMOTIVE absorbe à elle seule 72 % de l'énergie nécessaire au fonctionnement des usines du Groupe, contre 25 % pour LISI AEROSPACE et 3 % pour LISI MEDICAL. Cet écart s'explique par la taille des machines et le nombre de pièces fabriquées.

LA GESTION DES REJETS

Les meilleures technologies sont recherchées pour diminuer l'empreinte environnementale et anticiper d'éventuelles réglementations. Elles sont appliquées notamment sur les lignes de traitements de surface car leurs rejets atmosphériques et aqueux peuvent avoir des conséquences sur le milieu environnant s'ils ne sont pas maîtrisés. Ainsi, le site LISI AUTOMOTIVE de Kierspe (Allemagne) dispose d'un biofiltre afin de traiter les rejets atmosphériques de la ligne de traitement de surface. Le site de Villefranche-de-Rouergue a également investi dans l'efficacité de la station de traitement des eaux.

La division LISI AUTOMOTIVE est la plus grande productrice de déchets suite aux grandes quantités de matières mises en œuvre et produites mais cette division est aussi celle qui trie le mieux ses déchets 97 % des déchets sont triés.

La division LISI AEROSPACE n'est pas en reste puisqu'en 1 an, la part de déchets triés monte de 83 % à 90 %. Les sites de production génèrent principalement des déchets métalliques (65 % de la quantité totale de déchets produits). Ceux-ci font l'objet d'une revalorisation matière (recyclage). La division LISI MEDICAL représente 1,4 % de la production de déchets.



3

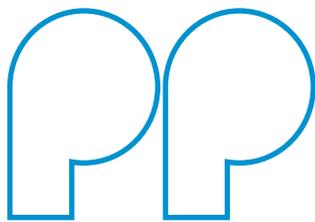
MARCHÉS EN DEVENIR, STRATÉGIES D'ADAPTATION, LIGNES DE PRODUITS



- 48 LISI AEROSPACE
- 54 LISI AUTOMOTIVE
- 60 LISI MEDICAL



LISI AEROSPACE



En franchissant la barre des 500 M€ de chiffre d'affaires, LISI AEROSPACE accède à une nouvelle dimension mondiale. Aux sources de cette évolution, une offre élargie aux composants de structure, une collaboration historique avec AIRBUS, des gains de parts de marchés en Amérique du Nord, particulièrement chez BOEING, un positionnement nouveau dans le monde des moteurs ainsi que l'agilité de nos équipes dans l'accompagnement de l'innovation et l'exceptionnel accroissement de la demande en 2012. 

_ **Jean-Louis COLDERS** Directeur Général de LISI AEROSPACE

592 M€

DE CHIFFRE D'AFFAIRES

+45%

DE CROISSANCE
PAR RAPPORT À 2011

55%

DU C.A. LISI

5 205

COLLABORATEURS

38,5 M€

D'INVESTISSEMENTS



QUESTIONS POSÉES À

ERIC CHADEYRAS

ANALYSTE CHEZ NATIXIS

- *Quels sont les principaux critères de l'industrie aéronautique mondiale ?*

■ Le haut degré de technologie et de qualité ainsi que la grande élongation temporelle des programmes, jusqu'à plus de 50 ans, sont les principales caractéristiques de cette industrie. Il faut à la fois concevoir et produire, à des cadences de plus en plus élevées, plus de 1 200 avions de plus de 100 places seront livrés en 2013, des appareils et des systèmes fiables et qui le resteront tout au long des 20 ou 25 ans de leur exploitation. À ces éléments s'ajoutent les dimensions économique et environnementale qui imposent un haut degré d'efficacité carburant, à titre d'exemple la nouvelle génération de monocouloirs qui vise 15 % de réduction de la consommation.

- *Voyez-vous une évolution récente dans la taille, l'offre et les performances des principaux équipementiers aéronautiques ? Position de LISI AEROSPACE ?*

■ L'évolution du secteur, entamée depuis plusieurs années, tend vers un renforcement des principaux équipementiers. Ce mouvement trouve sa source, d'une part, dans la recherche d'une meilleure efficacité économique qu'impose la complexification des produits avec plus de R&D à amortir et, d'autre part, dans la demande des grands donneurs d'ordres qui souhaitent traiter avec un nombre réduit de fournisseurs, ceux-ci étant plus solides.

LISI AEROSPACE a suivi cette évolution avec succès avec l'élargissement de son offre vers les produits de structures qui doit, à terme, confirmer son positionnement parmi les équipementiers de premier plan auprès des grands maîtres d'œuvres que sont les aviateurs et les motoristes.

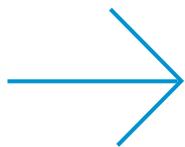
- *Comment percevez-vous le cycle aéronautique pour les 4-5 années à venir ?*

■ La demande d'appareils neufs reste à un niveau élevé avec, d'une part, le développement du transport aérien dans les régions émergentes, Asie, Amérique Latine et Moyen-Orient, et, d'autre part le prix du pétrole qui reste très élevé et incite les compagnies aériennes à opérer des appareils récents donc moins gourmands en carburant.

Après la forte croissance des livraisons d'avions de plus de 100 places depuis 2010 et alors que la reprise du marché des avions régionaux et des avions d'affaires se confirme, la croissance du marché va se stabiliser entre 4 % et 5 % en moyenne annuelle sur les années à venir.

On note par ailleurs que la cyclicité du marché, très forte dans le passé, s'est très largement atténuée alors que les aviateurs gèrent mieux leurs cadences de production et que le marché est devenu plus large avec la croissance des flottes dans les émergents.

DEUX PÔLES COMPÉTITIFS



Au-delà de la forte croissance du marché aéronautique, l'un des faits marquants de la division LISI AEROSPACE est la « recomposition » du secteur aéronautique en deux pôles visant à une plus grande agilité en réponse au dynamisme du marché.

Dans le pôle Fixations, la demande a été très soutenue en dépit de la faiblesse du marché des avions d'affaires et des avions régionaux. LISI AEROSPACE cumule la montée en cadence des programmes chez Airbus, la dernière tranche de livraison de pièces pour l'assemblage des premiers A350 ainsi que les évolutions ou modifications de programmes existants, sharklets sur A320, retrofit des ailes de l'A380. En Amérique du Nord, l'activité s'est raffermie au deuxième semestre avec la conjonction des montées en cadence chez Boeing et la prise d'effet progressive de notre contrat, concrétisant les parts de marché gagnées l'an dernier.

Pour les Composants de Structure, l'activité est plus centrée sur les constructeurs ou les alliances européennes qu'il s'agisse d'aérostructures ou de moteurs, et s'inscrit donc principalement dans le sillage des groupes AIRBUS, SAFRAN et GE. L'activité d'industrialisation de produits nouveaux et de positionnement sur les programmes avion et moteur de demain a été forte : d'importants contrats ont été signés sur l'A350, l'A320neo, le moteur LEAP, les moteurs GE en général.

FIXATIONS

Pour la seconde année consécutive, une croissance très forte a mobilisé toutes les énergies garantissant de bonnes performances de livraison, une qualité irréprochable et la compétitivité requise.

- Extension des usines de Vignoux-sur-Barangeon et Dorval (Canada) ;
- Passage de l'usine de Rugby en mode 24/24 et 7/7 ;
- Premières livraisons depuis l'Europe à Boeing ;
- Support exceptionnel au programme A350 sur l'ensemble des nouveaux produits : Titanium Nuts, STL®, BE-code, HPL, agrafes d'épinglage, outillage de pose.

COMPOSANTS DE STRUCTURE

2012 marque le premier exercice plein pour LISI AEROSPACE CREUZET et les efforts se sont concentrés sur trois domaines :

- Intégration complète et restructuration du site d'Argenton-sur-Creuse, renforcement du site de Marmande et convergence des méthodes de gestion et de management ;
- Montée en puissance et performance de livraison en phase avec les attentes du marché : extension de l'usine métaux durs de Carpète, doublement de la production des aubes compresseurs, industrialisation de nombreuses pièces nouvelles, doublement de la production de bords d'attaques, support particulier au projet Sharklets pour l'A320 ;
- Intense activité innovante et commerciale centrée sur les programmes A320neo, LEAP, A350 et la gamme des moteurs GE.

UN OUTIL INDUSTRIEL RENFORCÉ



DES EXTENSIONS RENFORCENT LA PRODUCTIVITÉ

Dotée de moyens de production lourds, l'usine de Carpète, dans le Sud-Ouest de la France, détient des savoir-faire spécialisés porteurs de développement et de compétitivité pour le pôle Composants de Structure. L'usine de Carpète a doublé sa surface en 2012 et compte aujourd'hui 12 000 m². Spécialisée dans la déformation et l'usinage des métaux durs (titane et inconel), cette unité autonome de production présente trois groupes spécialisés, chacun dans une activité : un groupe bord d'attaque moteurs qui accueille la production relative aux moteurs GE et LEAP, un groupe bord d'attaque hélicoptère, un groupe pièces structurales titane destiné à monter en puissance au service des programmes A350 et B787.

Le potentiel de l'usine est renforcé dans ces trois domaines. Par sa dynamique, l'usine de Carpète est également pionnière dans le déploiement de LEAP* en 2013 pour la division LISI AEROSPACE.

L'usine d'Izmir en Turquie a, quant à elle, engagé son quatrième projet d'extension depuis 2001 en vue de soutenir la croissance au sein du pôle fixations. L'extension s'est concrétisée par l'intégration d'un bâtiment mitoyen



et le redéploiement des équipements de production en unités et groupes autonomes. Initié en 2012 ce projet confortera, dès l'été 2013, sa quatrième position en taille au sein du pôle fixation. L'accroissement prévu de la production est de 25 %.

À Dorval, LISI AEROSPACE Canada a augmenté la surface industrielle de son usine de 30 % et réorganisé l'ensemble de ses moyens de production. L'usine dispose maintenant d'une nouvelle forge et d'une unité spécialisée dans le traitement des superalliages en mesure de couvrir une gamme très étendue de diamètres, notamment les plus élevés.

DE NOUVEAUX PROJETS PORTENT LE DÉVELOPPEMENT TECHNOLOGIQUE

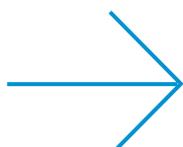
Route 95, projet engagé il y a deux ans dans le pôle fixations, est en phase de finalisation. Il permet le maintien d'un niveau élevé de service client dans des conditions de croissance de la demande très exigeantes. Ses apports ? Structurer et améliorer le processus de gestion de la demande client, la planification atelier sur les meilleures pratiques, l'amélioration et la standardisation des modes d'approvisionnement avec nos fournisseurs clés, ainsi que la réorganisation du fonctionnement de nos plateformes logistiques.

Le projet de démonstrateur technologique **NextGed** « porte passager pour avion du futur » est entré dans une phase de conception détaillée. Les premiers prototypes et solutions devraient être disponibles pour tests et évaluation dès 2013.



* LEAP : LISI Excellence Achievement Program, chantiers visant à atteindre l'excellence industrielle dans tous les domaines de l'entreprise.

UNE DIVISION “LABORATOIRE”



DES INITIATIVES EMBLÉMATIQUES

Le programme transverse LISIXSIGMA pour LISI AEROSPACE, développé en 2012 dans l'usine de Saint-Ouen-l'Aumône, est désormais en cours de déploiement dans tout le groupe. Il tend à généraliser une culture de progrès continu basée sur les outils du Lean et du Six Sigma en quatre axes d'actions : une structuration des sites en unités et groupes autonomes de production, une démarche d'animation à 3 niveaux (groupe, unité, usine) visant à résoudre les problèmes au moment et là où ils se produisent par les acteurs concernés, la mise en place d'outils standards de progrès : 5S, SMED, VSM, etc et la définition et l'application de standards au poste de travail.

L'Université d'Entreprise *LISI Knowledge Institute (LKI)* a accueilli plusieurs dizaines de participants en 2012. Elle s'attache à définir un socle de fondamentaux (produits, process, marchés, clients, qualité, finance, ...) et des modules de niveaux progressifs selon trois axes : management, développement personnel, techniques et outils. Développée avec l'équipe Ressources Humaines de la division, ses experts, l'ESCP et HEC Montréal, LKI offre à l'encadrement un enseignement de qualité dans les langues maternelles du Groupe, mais aussi, pour les sessions avancées, en langue anglaise dans un cadre multi-culturel.

SÉCURITÉ

Dans le domaine de la sécurité, les deux pôles présentent des résultats hétérogènes. Le pôle « Fixations » affirme sa progression et le pôle « Composants de Structure » initie une démarche d'amélioration.

Le premier s'est donné pour objectif un TFO inférieur à 10, calculé sur l'ensemble de la population (intérimaires inclus), atteint grâce au maintien d'une excellente performance aux États-Unis et à un redressement des sites français.

Le second, quant à lui, définit les bases d'une nouvelle culture et le changement de comportement correspondant.

PRODUITS PHARES

Cellule

Fixations de structure principalement en titane

- HI-LITE®
- HI-LOK®
- PULL-IN™
- PULL-STEM™

Moteur

Fixations moteur

- aciers haute température
- alliages base cobalt ou nickel
- superalliages à très haute résistance
- inserts et goujons

Pièces spéciales

Fixations spéciales non structurelles

- écrous à clipper
- quart de tour, entretoises, etc.
- verrous
- outillage de pose

Racing

Fixations et composants pour la compétition automobile. Autres fixations pour l'automobile haut de gamme.

Composants de Structure

Pièces primaires chaudronnées ou formées et pièces composite de structure, sous-ensembles assemblés complexes, intégrés à la cellule ou au moteur de l'avion : aubes, bords d'attaque, poutres, viroles, lèvres d'entrée d'air, planchers d'hélicoptère, exhaust d'APU, etc. Équipements intérieurs d'avion et déléstères pour hélicoptères.

PRINCIPAUX CLIENTS

- Airbus
- Boeing
- Bombardier
- CFAN
- Dassault
- EADS
- Embraer
- Eurocopter
- Finmeccanica
- GEAE
- Pratt & Whitney
- Rolls Royce
- Safran
- Spirit
- Les écuries de Formule 1 et Nascar pour la partie Racing

PRINCIPAUX CONCURRENTS

- Alcoa Fastening Systems
- Precision Castpart Corp.
- McKechnie
- ACB
- Figeac Aero
- Potez
- Lauak
- Slicom
- PFW
- On Board
- Breeze Eastern
- Manoir Aerospace
- Macsterlite
- Klune
- Mettis
- TECT
- Doncaster
- Alu Menzinken
- MIFA
- Forge Ital
- Dembiermont
- Karlton-PCC
- First Rikson

**LES FIXATIONS
PULL-IN™**

sont les garantes de l'intégrité du jonctionnement voilure fuselage des avions de la gamme Airbus



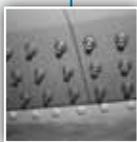
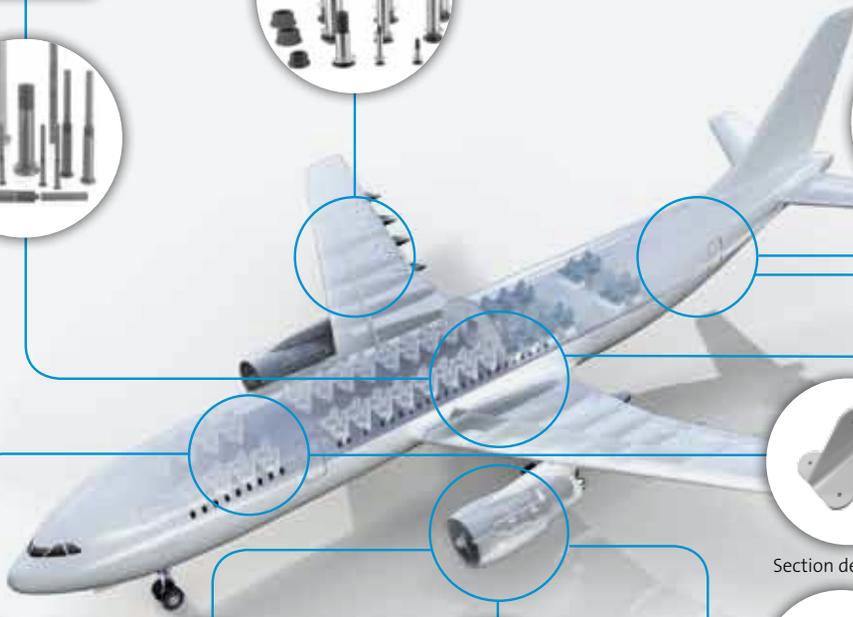
LES FIXATIONS STL®

permettent aux appareils en composite de supporter les décharges électriques de foudroiement pouvant atteindre plus de 100 000 volts



**LES FIXATIONS
STAND-OFF**

fixent à la structure les 400 km de câbles électriques d'un avion commercial bi-couloir



**LES FIXATIONS
LGP, HI-LITE™...**

Près de 250 millions de pièces de fixations de structures sont consommées chaque année



**LES VEROUS
DE SURPRESSION**

sont des éléments de sécurité essentiels en cas de surpression au niveau des compartiments moteur ou pylône



LES ÉCROUS D'ARBRE

sont utilisés pour assembler les différents étages des arbres de transmission



Section de profilés



Cadres anti-crash



Bords d'attaques



Té longitudinal



Lèvres d'entrée d'air



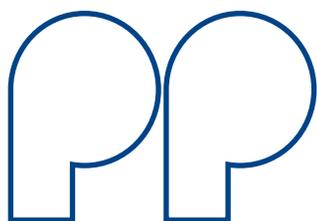
Aubes mobiles

COMPOSANTS DE STRUCTURE

Pièces primaires chaudières ou formées et pièces composite de structure, sous ensembles assemblés complexes, intégrés à la cellule ou au moteur de l'avion : aubes, bords d'attaque, poutres, viroles, lèvres d'entrée d'air, planchers d'hélicoptère, exhaust d'APU, etc. Equipements intérieurs d'avion et délesteurs pour hélicoptères.



LISI AUTOMOTIVE



La production mondiale a repris le chemin de la croissance tirée par les marchés des pays émergents, notamment la Chine et l'Inde, mais aussi celui des États-Unis qui confirme une vigueur remarquable. Seule la production européenne s'est effondrée en 2012 avec respectivement -6,2% pour la production et -7,8% pour le marché, touchant tous les pays européens, hormis la Grande-Bretagne. Ces évolutions contrastées ont pesé lourdement sur l'activité de LISI AUTOMOTIVE dont les constructeurs français restent les premiers clients. 

— **François Liotard** Directeur Général de LISI AUTOMOTIVE

427 M€

DE CHIFFRE D'AFFAIRES

-4%

DE CROISSANCE
PAR RAPPORT À 2011

39%

DU C.A. LISI

3 213

COLLABORATEURS

28 M€

D'INVESTISSEMENTS



QUESTIONS POSÉES À

JEAN-FRANÇOIS GRANJON

ANALYSTE CHEZ ODDO

- Comment percevez-vous le positionnement d'un équipementier comme LISI AUTOMOTIVE sur le marché automobile ?

■ Le marché des équipementiers demeure extrêmement large car il fait appel à de très nombreuses compétences. Il recouvre par ailleurs des entités de taille très diverses. Sur le segment de marché sur lequel intervient LISI AUTOMOTIVE, à savoir les fixations vissées, les solutions clippées et les composants mécaniques de sécurité, le groupe constitue indéniablement l'un des principaux acteurs occupant la 6^{ème} place mondiale. Par ailleurs, le groupe a su se forger une place de taille auprès des principaux constructeurs européens dont les principaux OEM allemands et OEM premium (dont BMW, Daimler, Audi...). Ces développements ont été réalisés par le biais de développements internes mais aussi au gré des opportunités par acquisition à l'image de l'acquisition de Knipping (2005) accélérant la présence de LISI AUTOMOTIVE auprès des OEM allemands.

- Quels sont les facteurs clés de réussite de LISI AUTOMOTIVE pour atteindre ses objectifs stratégiques ?

■ Adaptation et flexibilité sont probablement à la source de la réussite du groupe au sein d'un environnement concurrentiel aux prises avec des clients qui maintiennent une forte pression entre autres tarifaire. La porte de salut est la réalisation

de gains de productivité au prix d'une organisation industrielle sans cesse en évolution. Organisation du groupe en Business Units, mise en place de plans d'adaptation (fermeture et transferts de site...), et d'optimisation (plan visserie...) et toujours à l'affût d'opportunités, LISI AUTOMOTIVE parvient à s'imposer et à résister en période de cycle baissier.

- Comment peut-on imaginer le marché automobile pour les 4 à 5 années qui viennent ?

■ Difficile d'être devin surtout sur un marché qui peut rapidement afficher d'importantes inflexions et qui par ailleurs se caractérise par des évolutions contrastées selon les zones géographiques. La profession s'accorde pour attendre une faible croissance mondiale de la production automobile en 2013 à environ + 1 % avec l'Europe constituant toujours le mauvais élève de la classe avec une nouvelle baisse attendue à - 4 % /- 5 %. À moyen terme, la croissance mondiale devrait de nouveau être au rendez-vous mais avec une sensible révision en baisse des objectifs par rapport aux estimations précédentes. Ainsi, les estimations actuelles de production automobile en Europe se situent environ 12 % en-deçà des projections précédentes avec un marché qui d'ici à 2016 resterait en volume inférieur au précédent, point haut atteint en 2007. Dans ce contexte, LISI AUTOMOTIVE devra encore faire preuve d'adaptation et de flexibilité pour afficher de nouveaux gains de productivité.

UN ÉTAT DES LIEUX COMPLEXE



UN MARCHÉ MONDIAL EN CROISSANCE MAIS UNE EUROPE « DANS LE ROUGE »

Depuis la crise de 2009 la production mondiale a repris le chemin de la croissance, tirée par les marchés des pays émergents et ses principales locomotives, la Chine et l'Inde. Le marché des États-Unis enregistre, lui aussi, une hausse de près de 14 %, qui confirme en 2012 la vigueur remarquable qu'il avait retrouvée l'année précédente. Seule la production européenne s'est effondrée avec respectivement - 6,2 % pour la production et - 7,8 % pour le marché.

LE REcul DES MARCHÉS EUROPÉENS

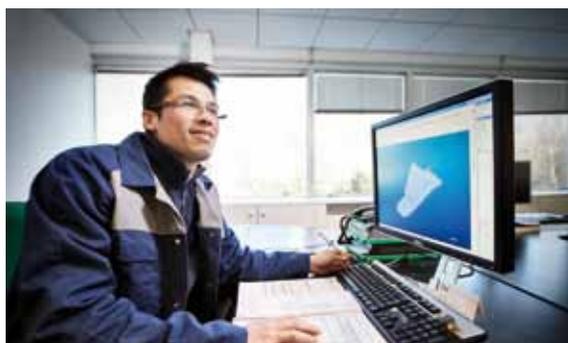
- 13 % pour l'Espagne
- 14 % pour la France
- 20 % pour l'Italie
- 3 % pour l'Allemagne



UN ACTEUR TRÈS LIÉ À SON MARCHÉ DOMESTIQUE

Les principaux clients de LISI AUTOMOTIVE restent majoritairement présents sur leurs marchés nationaux et ont connu, en 2012, des fortunes opposées sur l'échiquier européen :

- Baisses de vente et de production le plus souvent à deux chiffres pour les constructeurs généralistes ;
- Performances plus impactées pour les constructeurs français les plus dépendants des pays du Sud, avec une diminution de production en Europe pour Renault-Dacia de - 13 % et pour Peugeot-Citroën de - 22 % du fait de l'impact spécifique de l'arrêt de ses exportations en Iran ;
- Performances de production plus satisfaisantes pour les groupes « Premium », BMW dont l'activité européenne augmente de + 3,5 % par rapport à 2011, Daimler-Mercedes qui reste stable d'une année sur l'autre et VW réussissant à limiter son recul à - 3 % grâce à sa marque AUDI.



POUR LISI AUTOMOTIVE, DES PERFORMANCES CONTRASTÉES

En positif, LISI AUTOMOTIVE enregistre une montée en puissance des OEMs allemands, et une forte progression du chiffre d'affaires en Chine où les unités de Pékin et de Shanghai auront dépassé 180 millions de Rmb de ventes en 2012, soit une augmentation de plus de 60 % depuis 2009.

En négatif, les évolutions contrastées des marchés ont lourdement pesé sur l'activité.

La production de la division automobile chute de 33 M€, soit - 7,1 %, suite aux mesures prises pour résorber les stocks accumulés l'année précédente. Fin 2012, un recul de 4 jours de chiffre d'affaires est enregistré comparativement à fin 2011. Ceci a permis de contenir la perte de Free Cash Flow à 4 M€, soit moins de 1 % du chiffre d'affaires de la division.

DES DÉVELOPPEMENTS PRODUITS REMARQUABLES

Les actions industrielles et commerciales engagées en 2011 ont permis à LISI AUTOMOTIVE de concrétiser de nombreuses nouvelles commandes en 2012. Ces commandes ont contribué à équilibrer le ralentissement du marché et les ventes de produits historiques. Des développements tout à fait remarquables ont été menés dans différentes structures du groupe.

À Saint-Florent, les composants mécaniques forgés de direction (en particulier avec les équipementiers TRW et JTEKT), ont ouvert de belles perspectives de croissance sur cette ligne de produit. Les vis de structures et de châssis véhicules (en particulier avec les constructeurs VW et RSA), sont en croissance pour la quatrième année consécutive. Les vis raccord de fluide de freinage (en particulier avec les équipementiers TI, Sanoh et Cooper) ont enregistré 70 % de croissance en quatre ans.

À Melisey, les entretoises et les corps creux techniques (en particulier avec TRW et GESTAMP) ont permis de reprendre pied sur le marché de niche de produits forgés net-shape très technique.

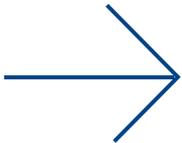
À Dasle, le développement des clips de passage de barre de toit sur le marché allemand ainsi que sur le marché chinois vont permettre de limiter les effets de la baisse de production des constructeurs français.

À Mellrichstadt, LISI AUTOMOTIVE a démontré une nouvelle fois sa capacité à saisir des opportunités sur ses trois domaines d'activités que sont les fixations vissées, les solutions clippées, les composants mécaniques forgés de sécurité.

Les commandes sécurisées ont aidé LISI AUTOMOTIVE à rester un acteur majeur auprès des grands constructeurs européens dans la visserie et les solutions clippées. La division a affirmé sa position de leader dans les composants mécaniques de sécurité forgés, notamment en renforçant ses positions dans les vis raccords et les composants de direction. À contrario, la faible prise de commandes dans les écrous nécessite un ajustement de notre appareil industriel.



UN ENJEU INDUSTRIEL SIGNIFICATIF



POURSUITE DES PLANS D'ACTION...

Dans la continuité de 2011, les équipes de LISI AUTOMOTIVE se sont concentrées sur les programmes d'actions majeurs du plan stratégique.

Dans le domaine commercial, des opérations ont été engagées dans deux directions principales :

- L'optimisation des demandes de productivité via l'équilibre prix/volumes. Ces demandes des clients ont été majoritairement compensées par la réduction des pertes sur les produits les plus déficitaires.
- La poursuite des actions engagées avec les clients allemands sur le plan marketing, notamment la participation de LISI AUTOMOTIVE aux salons de Stuttgart et IZB de Wolfsburg, l'organisation de nombreux « Techdays ».

Dans le domaine technique, quatre sites ont été qualifiés par les audits Formel Q du groupe Volkswagen. La montée en puissance des nouveaux produits dans le Business Group (BG) « Tiers One » a permis à celle-ci d'être l'unique Business Group de la division automobile à voir ses ventes s'améliorer en 2012.

Dans le domaine industriel, les grands chantiers de 2011 se sont prolongés au même rythme. Parmi ceux-ci, nous pouvons citer la spécialisation des usines de Delle et de Saint-Florent intégrée dans le plan « Visserie », le transfert de pièces de l'usine de Kierspe (Allemagne) à Fuenlabrada (Espagne) pour fournir un meilleur équilibre aux productions de chaque site, la poursuite du transfert de la production des tiges de guidage de notre site de Melisey en France à Cejc en République tchèque ou encore les transformations de l'unité de tréfilage de Grandvillars qui permettra de réintégrer 20 000 tonnes de fil supplémentaires dans les trois prochaines années.

L'ensemble des opérations industrielles de LISI AUTOMOTIVE s'est traduit par un montant d'investissements comptabilisés sur l'exercice de 28 M€ représentant 6,6 % du chiffre d'affaires.

... ET NOUVEAUX PROJETS

Une nouvelle équipe de direction a été mise en place. Pour le redressement de LISI AUTOMOTIVE, elle recentre son action sur les projets très opérationnels des deux dernières années. Parmi les projets inscrits dans la trajectoire des actions antérieures ...

- **Le redressement des sites en difficulté**, notamment celui de Puiseux dans les fixations clippées à l'origine de la majeure partie des performances négatives de 2012. Le nouveau plan de compétitivité concernant la diminution drastique des charges sera minutieusement suivi tout au long des mois à venir.
- **L'optimisation du dispositif industriel de la division** qui repose essentiellement sur l'achèvement des plans de spécialisation préalablement cités ainsi que sur la restructuration des sites de fabrication d'écrous quasi exclusivement au service des constructeurs français.

Les difficultés structurelles de ces derniers rendent impossible le maintien des trois sites de LISI AUTOMOTIVE dédiés à cette famille de produits. Ainsi, un projet de regroupement des activités « Écrous » sur les deux sites de Dasle et de La Ferté-Fresnel, impliquant à terme la fermeture du site de Thiant (107 salariés concernés), ainsi que les mesures relatives au Plan de Sauvegarde de l'Emploi ont été présentées au Comité Central d'Entreprise de LISI AUTOMOTIVE Former lors d'une réunion d'information et de consultation qui s'est tenue le 13 février 2013.

RENFORCEMENT DES MOYENS EN CHINE

En 2013, LISI AUTOMOTIVE a mis en place une « Direction Chine » regroupant les intérêts des différentes Business Groups. La localisation des premières opérations d'usinage et de rectification à Shanghai ainsi que les premiers succès commerciaux enregistrés en 2012 à Pékin, en particulier avec DPCA, confortent la montée en puissance de la division en Chine, pays devenu durablement le leader mondial des ventes comme de la production d'automobiles.



PRODUITS PHARES

Fixations vissées

- fixations pour groupe motopropulseur
- vis et écrous de roue
- fixations pour équipements intérieurs et extérieurs
- vis et écrous de structure
- vis à tôle
- vis auto taraudeuses
- vis pour matériaux tendres
- écrous, entretoises et corps creux, vis et écrous à sertir PRESSFIX® et matériel de pose.

Solutions clippées

- vis et écrous à clipper
- systèmes d'assemblage clippée pour tubes, câblage et faisceaux
- pions et rivets ; fixations d'axes
- obturateurs et passe – câbles, attaches pour panneaux
- écrous pince à fût taraudé, sous-ensembles métalloplastiques multifonctionnels.

Composants mécaniques de sécurité

- barres de torsion
- tiges de guidage
- raccords de frein
- système de rattrapage de frein de parking
- pignons et axes pour mécanisme de siège
- composants moteur et boîtes de vitesse, composants de direction
- composants de systèmes d'airbag.

PRINCIPAUX CLIENTS

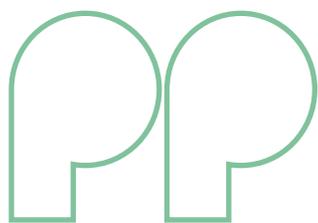
- BMW
- Daimler
- FAW
- Ford
- Opel
- PSA
- Renault-Nissan
- VW
- Autoliv
- Bosch
- CBI
- Delphi
- Faurecia
- Jtekt
- JCI
- Magna
- Plastic Omnium
- TI automotive
- TRW
- Visteon
- ZF
- BSH
- Franke
- Schneider

PRINCIPAUX CONCURRENTS

- ABC
- Agrati
- AGT
- Bulten
- Emhart
- Fontana
- ITW
- Kamax
- Nedschroef
- Piolax
- A. Raymond
- RUIA
- SFS
- TRW Fasteners



LISI MEDICAL



LISI MEDICAL fabrique des implants pour la reconstruction des articulations de la hanche, du genou et de l'épaule. En 2012, LISI MEDICAL a accéléré ses chantiers d'amélioration et de réorganisation opérationnelle afin de mieux répondre aux attentes des clients du secteur de la chirurgie osseuse. De nombreux nouveaux clients ont initié des partenariats avec les sites de LISI MEDICAL. Comme les autres acteurs de la sous-traitance, la division a cependant dû faire face à une certaine volatilité du marché. 

_ **Olivier LE BARS** Directeur Général de LISI MEDICAL

65M€

DE CHIFFRE D'AFFAIRES

6%

DU C.A. LISI

475

COLLABORATEURS

11,6M€

D'INVESTISSEMENTS



INTERVIEW DU PROFESSEUR

MOUSSA HAMMADOUCHE

CHEF DU SERVICE ORTHOPÉDIE
DE L'HÔPITAL COCHIN

3- Sur quels critères choisissez-vous les implants ?

■ Nous ne posons, à de rares exceptions près, que des produits éprouvés, ayant fait l'objet d'évaluations cliniques publiées, des implants « labellisés » « Gold Standards ».

- Selon vous quels sont les risques inhérents à l'implant lui-même ?

■ Travailler avec des « Gold Standards » limite au maximum le risque lié à l'implant. Par contre, il peut y avoir risque lors de l'évaluation des innovations. Toute modification d'un implant peut affecter les résultats de ce dernier. L'idée est de suivre des protocoles très stricts, la plupart des modifications étant cosmétiques ou « marketing ».

- Quelles sont les principales raisons responsables d'une erreur de choix d'implant lors d'une chirurgie ?

■ La première est le manque de programmation pré-opératoire ou de formation et/ou d'information du chirurgien. Un mauvais étiquetage, un gravage laser déficient sur l'ancillaire, un implant d'essai ne correspondant pas à l'implant définitif, peuvent aussi être sources de risque. Le fabricant doit pouvoir garantir des implants conformes en tout point au design de l'évaluation originelle.

- Qu'attendez-vous de votre fournisseur d'implant ?

■ Il doit être en mesure de garantir une traçabilité irréprochable des implants. En cas de rappel produit, nous devons pouvoir en informer rapidement les patients et évaluer les risques cliniques associés. Cela vaut également pour les instruments. De nombreux centres chirurgicaux tendent à centraliser leurs activités de stérilisation, multipliant par la même le risque de mélange d'instruments ou de boîtes d'ancillaire incomplètes que le chirurgien découvre en pleine intervention.

■ Profonde réorganisation

du site de Caen, spécialisé dans la reconstruction articulaire (hanche, genou, épaule). L'usine a été scindée en deux unités afin de mieux répondre aux besoins des clients : l'UAP Produits forgés et l'UAP Produits finis (conditionnés et stérilisés). Le déménagement du centre logistique de produits finis a permis de libérer 1 000 m² d'atelier pour accueillir de nouveaux moyens de fabrication, ainsi qu'une cellule prototypage pour fabriquer dans les meilleurs délais les nouveaux produits.

■ Intégration de l'équipe de R&D de Stryker Benoist Girard aux équipes de LISI MEDICAL

Orthopaedics. Ceci permet d'offrir aux clients une prestation globale allant du support au développement des dispositifs médicaux jusqu'au produit conditionné stérile.

■ Finalisation de l'organisation industrielle du site de Lyon,

spécialisé dans les implants de la colonne vertébrale et la traumatologie, (cellules de fabrication autonomes). Une cellule dédiée pour les implants plastiques a été créée. L'équipe Engineering a été renforcée afin d'optimiser l'industrialisation des nouveaux produits.

■ Diversification du portefeuille clients

du site d'Escondido (États-Unis) sur les segments rachis et traumatologie. Ce site était historiquement dédié au secteur de l'implant dentaire.

UNE ANNÉE DE TRANSFORMATION SUR LES 3 SITES



2012 s'affirme comme une année de transformation en termes d'organisation et d'orientation stratégique, l'objectif étant d'élargir la base clients pour tous les sites, en réorientant Caen vers de nouveaux produits sur le marché de la reconstruction, et les deux autres sites sur les marchés du rachis et de la traumatologie.

Le site de Caen, soutenu par le courant d'affaires avec Stryker, a enregistré de bonnes performances sur le plan opérationnel, malgré la normalisation prévue des volumes.

Les sites de Lyon et de San-Diego ont quant à eux continué leur mutation vers des domaines de l'implantologie à plus forte valeur ajoutée, et en cherchant à élargir leur base clients. De nouveaux comptes sont ainsi venus transformer en profondeur le portefeuille clients.

En termes opérationnels, la configuration de l'usine de Caen a notablement changé, afin de garantir un meilleur service aux clients. Le site a accéléré ses projets de robotisation afin d'améliorer ses performances en productivité et délai de livraison, et a massivement investi en nouveaux équipements afin d'augmenter sa capacité de production ou encore accéder à de nouveaux marchés, notamment de l'articulation du genou. La création d'une cellule dédiée à l'articulation du genou a été initiée afin de couvrir toute la gamme des implants de l'articulation dans le domaine de la reconstruction.

L'usine de Lyon s'est également dotée de moyens de production lui permettant d'être compétitif dans le cadre de sa stratégie de pénétration de nouveaux marchés du rachis et de la traumatologie, essentiellement en moyens d'usinage dernière génération pour fabriquer des implants en métal ou en plastique.

L'usine de San-Diego a amélioré ses capacités en matière de décolletage et de fraisage pour les implants du segment rachis afin de capter des clients importants dans ce domaine et être moins dépendant d'un segment dentaire très sensible aux fluctuations économiques.



PRODUITS PHARES

■ **La prothèse de hanche Exeter®** compte parmi les implants de la hanche les plus posées dans le monde. Exclusivement fabriquée par LISI MEDICAL, elle est proposée sous forme conditionnée et stérile. L'ensemble des éléments constitutifs de la prothèse totale, fabriqué et proposé sous cette forme, permet d'offrir une solution complète de reconstruction (cotyle, insert Polyéthylène, tête et tige fémorale).

■ **Les instruments associés à la pose des implants** sont également tous fabriqués par LISI MEDICAL qui offre ainsi une solution globale aux clients : impacteurs, râpes, porte-cotyles, porte-tiges, guides de découpe pour le genou.

■ **Les vis polyaxiales côté rachis, les cages intersomatiques et de corporectomie** figurent parmi les fabrications les plus répandues au sein de LISI MEDICAL, ainsi que les instruments associés : porte-tiges, curette, forêt, rugine (préparation osseuse).

■ **En traumatologie, de nombreuses plaques** à destination de la consolidation osseuse sont produites, ainsi que les fixations associées. Dans ce domaine de nombreux instruments sont proposés, allant du simple tournevis au système complexe permettant la pose de l'implant.

■ **Des implants dentaires**, axe de pivot et vis de cicatrisation, ainsi que les différents instruments de pose associés offrent une solution complète à des clients leaders sur ce segment de l'implantologie.

PRODUITS PHARES

Reconstruction articulaire

Implants et instruments orthopédiques de reconstruction (hanche, épaule, genou).

Rachis, traumatologie et dentaire

Implants et instruments orthopédiques, traumatologiques, rachidiens, maxillo faciaux et dentaires.

PRINCIPAUX CLIENTS

- Stryker
- Zimmer
- Smith & Nephew
- Tornier
- LDR Medical
- Newdeal Integra
- Biomet
- Medacta
- Ace Surgical
- Biosense Webster

PRINCIPAUX CONCURRENTS

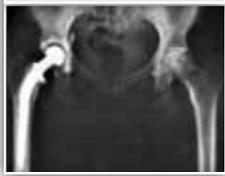
- Symmetry
- Orchid / Sandvick
- Greatbatch
- Paragon
- Accelent
- Teleflex / Tecomet
- Marle
- Norwood
- IMDS



Fusion lombaire



Prothèse de hanche



Instruments



Implant dentaire



Plaque et vis



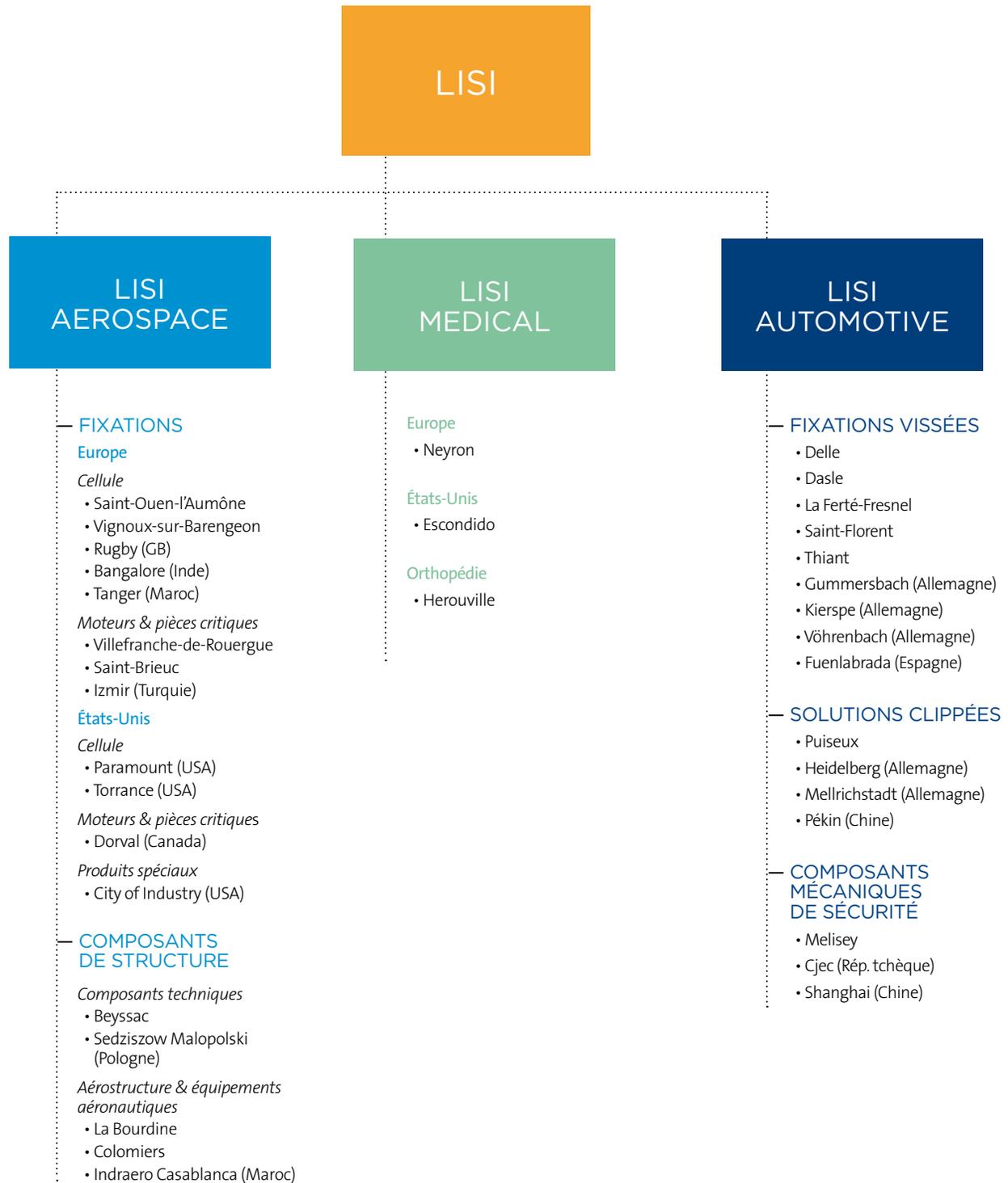
Prothèse de genou



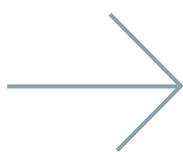
DONNÉES BOURSIÈRES & FINANCIÈRES

65	ORGANIGRAMME FONCTIONNEL
66	DONNÉES BOURSIÈRES
68	COMPTE DE RÉSULTAT CONSOLIDÉ
68	ÉTAT DU RESULTAT GLOBAL
69	BILAN CONSOLIDÉ
70	TABLEAU DES FLUX DE TRÉSORERIE CONSOLIDÉS
71	VARIATION DES CAPITAUX PROPRES CONSOLIDÉS

ORGANIGRAMME FONCTIONNEL



LE GROUPE POURSUIT SON HISTOIRE DE CROISSANCE



Le titre LISI croît depuis le 1^{er} janvier 2012 de + 21,6 % soit une performance tout à fait remarquable par rapport aux indices d'autant plus que dans la durée la performance du titre surperforme tous les indices. Le cours a progressé depuis janvier 2009 de + 80 % et de + 22,7 % depuis janvier 2011. Dans le même temps, le CACMid 60 progressait de + 14,4 % sur 3 ans et de - 3,5 % sur deux ans, Euronext 100 respectivement de - 0,4 % et de - 2,4 %.

Sur le plan des volumes, la volatilité intraday moyenne sur un an baisse à - 1,3 % contre 2,5 % en 2011 et qui se compare à l'Euronext 100 à hauteur de - 1,3 % en 2012. La rotation du flottant est en léger tassement à 39,4 %

en 2012 à comparer à 48 % en 2011 soit une moyenne quotidienne de titres échangés de 6 728. Le titre LISI affiche ainsi une liquidité retrouvée permettant une fluidité suffisante pour attirer les grands investisseurs institutionnels internationaux. Le flottant représente 3 303 948 titres soit 30,6 % du total des titres. Les titres auto détenus par LISI s'élèvent à 314 980 soit 2,9 % du total. Ces titres ont vocation à être affectés à des plans d'attribution d'actions sous conditions de performance au bénéfice des principaux cadres du groupe.

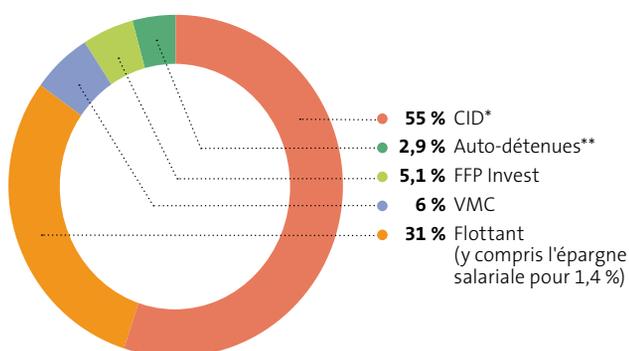
COUVERTURE TITRE

Le titre est suivi par 10 sociétés de Bourse qui éditent régulièrement des notes de recherche accompagnées des opinions et objectifs correspondant à l'appréciation de l'analyste en charge. Cette couverture permet une information complète et diversifiée à destination des investisseurs professionnels ou privés.

Le Groupe LISI participe à de nombreuses conférences, roadshow et rendez-vous investisseurs pour les villes de Paris, Lyon, Genève, Londres et New York. Au total la direction de LISI aura rencontré près de 150 investisseurs au cours de l'exercice 2012.

La politique de communication repose sur une communication complète et transparente, une présentation des résultats dès la publication semestrielle et annuelle et sur l'appréciation des prévisions par le bureau d'analyses en fonction de ses hypothèses macro-économiques sans que le Groupe LISI soit enfermé dans des engagements chiffrés (guidance).

RÉPARTITION DU CAPITAL



* Dont participations directes et indirectes :
- VMC : 21,27 %
- FFP Invest : 18,97 %
- CIKO : 16,76 %

** Réservées aux programmes d'actions sous conditions de performance.

ANALYSTES

BNP PARIBAS, CM CIC, EXANE, HSBC,
ID MIDCAPS, KEPLER Equities, NATIXIS, ODDO,
OFG, SOCIÉTÉ GÉNÉRALE

FICHE SIGNALÉTIQUE

- Code ISIN : FR 0000050353
- Code Reuters : GFIL.PA
- Code Bloomberg : FII.FP
- Compartiment : B Eurolist
- Place de cotation : Euronext Paris
- Nombre de titres : 10 786 494
- Capitalisation boursière au 31 décembre 2012 : 666 M€
- Indices : CAC® Small, CAC® Mid & Small, CAC® - All tradable et CAC® - All Shares

AGENDA

- L'Assemblée Générale se tient le 25 avril 2013 dans les locaux de la société situés : Immeuble Central Seine 46 – 50 Quai de la Rapée 75012 PARIS.
- Le paiement du dividende est effectué le 7 mai 2013.
- La publication du chiffre d'affaires du 2^{ème} trimestre 2013 ainsi que celle des comptes semestriels sera en ligne sur le site Internet (www.lisi-group.com) de LISI le 24 juillet 2013.
- L'information financière du 3^{ème} trimestre 2013 sera mise à disposition sur le site Internet du Groupe le 24 octobre 2013 après la fermeture de la bourse.

CONTACTS

Pour toute information ou documentation

Direction financière de LISI S.A.

- Tél. : +33 (0)3 84 57 00 77
- Fax : +33 (0)3 84 57 02 00
- Courriel : emmanuel.viellard@lisi-group.com

Relations avec les actionnaires, les investisseurs, les analystes financiers et la presse financière et économique :

Emmanuel VIELLARD

Vice-Président Directeur Général

COMPTE DE RÉSULTAT CONSOLIDÉ

<i>en milliers d'€</i>	31/12/2012	31/12/2011 ³
Chiffre d'affaires hors taxes	1 081 341	925 095
Variation stocks produits finis et en-cours	9 105	25 668
Total production	1 090 446	950 763
Autres produits ¹	16 925	14 457
Total produits opérationnels	1 107 371	965 221
Consommations	(301 821)	(275 698)
Autres achats et charges externes	(204 490)	(187 797)
Valeur ajoutée	601 060	501 726
Impôts et taxes ²	(8 674)	(7 687)
Charges de personnel (y compris intérimaires)	(437 578)	(371 952)
Excédent Brut d'Exploitation courant (EBITDA)	154 808	122 087
Amortissements	(55 560)	(47 718)
Dotations nettes aux provisions	1 170	3 764
Résultat Opérationnel courant (EBIT)	100 418	78 133
Charges opérationnelles non récurrentes	(9 267)	(2 931)
Produits opérationnels non récurrents	47	10 645
Résultat opérationnel	91 199	85 847
Produits de trésorerie et charges de financement	(3 664)	(4 401)
<i>Produits de trésorerie</i>	<i>1 006</i>	<i>658</i>
<i>Charges de financement</i>	<i>(4 672)</i>	<i>5 059</i>
Autres produits et charges financiers	1 295	1 588
<i>Autres produits financiers</i>	<i>15 413</i>	<i>9 942</i>
<i>Autres charges financières</i>	<i>(14 119)</i>	<i>(8 354)</i>
Impôts (dont CVAE) ²	(31 715)	(24 808)
Résultats d'actifs destinés à cession		805
Résultat de la période	57 115	59 030
Attribuable aux Porteurs de capitaux propres de la société	57 287	59 177
Intérêts ne donnant pas le contrôle	(172)	(147)
Résultat par action (en €) :	5,47	5,70
Résultat dilué par action (en €) :	5,47	5,70

ÉTAT DU RESULTAT GLOBAL

<i>en milliers d'€</i>	31/12/2012	31/12/2011 ³
Résultat de la période	57 115	59 030
Autres éléments du résultat global		
Écarts de change résultant des activités à l'étranger	(3 907)	3 949
Variation de la juste valeur des instruments de couverture de flux de trésorerie	(53)	1 277
Gains et pertes actuariels sur avantages du personnel	(4 652)	(2 721)
Retraitement des actions propres	48	113
Païement en actions	1 473	979
Autres éléments du résultat global pour la période, nets d'impôt	(7 091)	3 597
Résultat global total de la période	50 024	62 627

¹ Dans un souci d'apporter une meilleure information aux lecteurs des comptes et en conformité avec les normes internationales, la société a poursuivi dans les états financiers 2012 le classement des produits liés au CIR (Crédit Impôt Recherche) en « Autres produits ».

² Au 31 décembre 2012, en conformité avec l'avis du CNC du 14 janvier 2010, le montant de la CVAE est classé en « Impôts » (sur les bénéfices) pour un montant de - 5,6 M€.

³ Le Groupe ayant opté pour l'application anticipée au 1^{er} janvier 2012 de la norme IAS 19 révisée, les états financiers de l'exercice 2011 ont été retraités en conformité avec les nouvelles règles à des fins de comparaison.

BILAN CONSOLIDÉ

ACTIF

en milliers d'€

ACTIFS NON COURANTS

	31/12/2012	31/12/2011 ³
Survaleur	178 612	182 611
Autres actifs incorporels	14 052	15 382
Actifs corporels	343 896	326 872
Actifs financiers non courants	5 977	5 642
Impôts différés actifs	14 289	24 685
Autres actifs financiers non courants	937	24
Total des actifs non courants	557 763	555 216

ACTIFS COURANTS

Stocks	246 711	238 879
Impôts - Créances sur l'état	49	915
Clients et autres débiteurs	153 133	158 847
Autres actifs financiers courants	71 535	51 883
Trésorerie et équivalents trésorerie	30 625	45 675
Total des actifs courants	502 053	496 199
TOTAL ACTIF	1 059 816	1 051 415

CAPITAUX PROPRES ET PASSIF

en milliers d'€

CAPITAUX PROPRES

Capital social	21 573	21 573
Primes	70 803	70 803
Actions propres	(14 616)	(15 461)
Réserves consolidées	445 588	399 954
Réserves de conversion	(2 383)	1 599
Autres produits et charges enregistrés directement en capitaux propres	(3 598)	(414)
Résultat de la période	57 287	59 177
Total capitaux propres - part du groupe	574 657	537 232
Intérêts minoritaires	1 360	1 458
Total capitaux propres	576 017	538 690

PASSIFS NON COURANTS

Provisions non courantes	64 054	53 850
Dettes financières non courantes	111 004	136 408
Autres passifs non courants	7 608	5 725
Impôts différés passifs	23 511	37 625
Total des passifs non courants	206 178	233 608

PASSIFS COURANTS

Provisions courantes	16 483	14 737
Dettes financières courantes*	67 851	63 788
Fournisseurs et autres créditeurs	188 093	194 711
Impôt à payer	5 194	5 882
Total des passifs courants	277 621	279 117
TOTAL CAPITAUX PROPRES ET PASSIF	1 059 816	1 051 415

* dont concours bancaires courants

³ Le Groupe ayant opté pour l'application anticipée au 1^{er} janvier 2012 de la norme IAS 19 révisée, les états financiers de l'exercice 2011 ont été retraités en conformité avec les nouvelles règles à des fins de comparaison.

TABLEAU DES FLUX DE TRÉSORERIE CONSOLIDÉS

<i>en milliers d'€</i>	31/12/2012	31/12/2011 ³
ACTIVITÉS OPÉRATIONNELLES		
Résultat net	57 115	59 030
Élimination des charges nettes sans effet sur la trésorerie :		
- Amortissements et provisions financières et non récurrentes	59 444	47 665
- Variation des impôts différés	(1 966)	297
- Résultats sur cession, provisions passif et autres	8 326	(10 190)
Marge brute d'autofinancement	122 919	96 801
Variation nette des provisions liées à l'activité courante	(3 241)	(1 503)
Capacité d'autofinancement	119 678	95 299
Élimination de la charge (produit) d'impôt exigible	33 681	24 511
Élimination du coût de l'endettement financier net	3 390	4 009
Incidence de la variation des stocks sur la trésorerie	(6 030)	(33 562)
Incidence de la variation des décalages de trésorerie des débiteurs et créanciers d'exploitation	4 055	13 203
Flux nets de trésorerie liés aux activités opérationnelles avant impôt	154 774	103 459
Impôts payés	(34 442)	(28 138)
Flux nets de trésorerie liés aux activités opérationnelles (A)	120 332	75 321
ACTIVITÉS D'INVESTISSEMENT		
Acquisition de sociétés consolidées	(10)	(100 000)
Trésorerie acquise		5 569
Acquisition d'immobilisations corporelles et incorporelles	(79 268)	(65 182)
Acquisition d'actifs financiers		
Variation des prêts et avances consentis	(438)	(150)
Subventions d'investissement reçues		
Dividendes reçus		
Total Flux d'investissement	(79 716)	(159 764)
Trésorerie cédée	744	(6 476)
Cession de sociétés consolidées	2 805	31 920
Cession d'immobilisations corporelles et incorporelles	857	277
Cession d'actifs financiers	1	22
Total Flux de désinvestissement	4 407	25 742
Flux de trésorerie liés aux activités d'investissement (B)	(75 309)	(134 021)

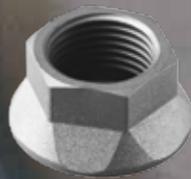
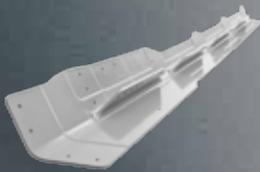
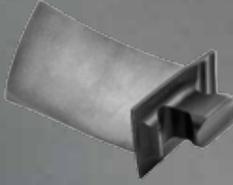
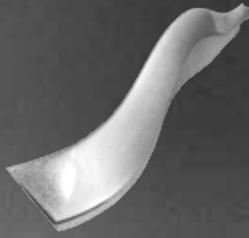
<i>en milliers d'€</i>	31/12/2012	31/12/2011 ³
ACTIVITÉS DE FINANCEMENT		
Augmentation de capital	(16)	
Cession (acquisition) nette d'actions propres		
Dividendes versés aux actionnaires du groupe	(13 531)	(10 913)
Dividendes versés aux minoritaires des sociétés intégrées		
Total Flux d'opérations sur capitaux propres	(13 547)	(10 913)
Emission d'emprunts long terme	37 665	87 914
Emission d'emprunts court terme	704	229
Remboursement d'emprunts long terme	(4 041)	(2 062)
Remboursement d'emprunts court terme	(37 079)	(18 520)
Intérêts financiers nets versés	(3 510)	(4 052)
Total Flux d'opérations sur emprunts et autres passifs financiers	(6 261)	63 509
Flux de trésorerie liés aux activités de financement (C)	(19 808)	52 596
Incidence des variations de taux de change (D)	(2 435)	122
Reclassement (D)	496	1 018
Variation de trésorerie (A+B+C+D)	23 276	(4 964)
Trésorerie au 1 ^{er} janvier (E)	67 993	72 957
Trésorerie fin de période (A+B+C+D+E)	91 269	67 993
Autres actifs financiers courants	71 534	51 883
Trésorerie et équivalents de trésorerie	30 624	45 675
Concours bancaires courants	(10 892)	(29 565)
Trésorerie à la clôture	91 269	67 993

³ Le Groupe ayant opté pour l'application anticipée au 1^{er} janvier 2012 de la norme IAS 19 révisée, les états financiers de l'exercice 2011 ont été retraités en conformité avec les nouvelles règles à des fins de comparaison.

VARIATION DES CAPITAUX PROPRES CONSOLIDÉS

	Capital social	Primes liées au capital	Actions propres	Réserves consolidées	Réserves de conversion	Autres produits et charges enregistrés directement en capitaux propres	Résultat de l'exercice, part du Groupe	Capitaux propres, part du Groupe	Intérêts minoritaires	Total capitaux propres
<i>en milliers d'€</i>										
Capitaux propres au 1^{er} janvier 2011³	21 573	70 803	(15 202)	379 825	(2 392)	(62)	32 924	487 468	858	488 325
Résultat de l'exercice N (a)							59 177	59 177	(147)	59 030
Écarts de conversion (b)					3 991			3 991	(42)	3 949
Paievements en actions (c)						979		979		979
Augmentation de capital										
Retraitement des actions propres (d)			(259)			113		(146)		(146)
Retraitement IAS19 (g)						(2 721)		(2 721)		(2 721)
Affectation résultat N-1				32 924			(32 924)			
Changement de méthodes				(1 428)				(1 428)		(1 428)
Variations de périmètre									789	789
Dividendes distribués				(10 913)				(10 913)		(10 913)
Reclassement										
Retraitement des instruments financiers (f)						1 277		1 277		1 277
Divers (e)				(454)				(454)		(454)
Capitaux propres au 31 décembre 2011³	21 573	70 803	(15 461)	399 954	1 599	(414)	59 177	537 232	1 458	538 690
dont total des produits et charges comptabilisés au titre de la période (a) + (b) + (c) + (d) + (e) + (f) + (g)						3 991	(352)	59 177	62 816	(42)
Résultat de l'exercice N (a)							57 287	57 287	(172)	57 115
Écarts de conversion (b)					(3 982)			(3 982)	75	(3 907)
Paievements en actions (c)						1 473		1 473		1 473
Augmentation de capital			(16)					(16)		(16)
Retraitement des actions propres (d)			861			48		909		909
Retraitement IAS19 (g)						(4 652)		(4 652)		(4 652)
Affectation résultat N-1				59 177			(59 177)			
Changement de méthodes										
Variations de périmètre				(12)				(12)		(12)
Dividendes distribués				(13 531)				(13 531)		(13 531)
Reclassement										
Retraitement des instruments financiers (f)						(53)		(53)		(53)
Divers (e)										
Capitaux propres au 31 décembre 2012	21 573	70 803	(14 616)	445 588	(2 383)	(3 598)	57 287	574 657	1 360	576 017
dont total des produits et charges comptabilisés au titre de la période (a) + (b) + (c) + (d) + (e) + (f) + (g)						(3 982)	(3 184)	57 287	50 121	75

³ Le Groupe ayant opté pour l'application anticipée au 1^{er} janvier 2012 de la norme IAS 19 révisée, les états financiers de l'exercice 2011 ont été retraités en conformité avec les nouvelles règles à des fins de comparaison.





2012

DOCUMENT
DE RÉFÉRENCE

LINK SOLUTIONS FOR INDUSTRY

lisi

LISI AEROSPACE

Immeuble Central Seine
46-50 Quai de la Rapée
CS 11233
F – 75583 PARIS Cedex 12
Tél. : +33 (0)1 40 19 82 00
Fax : + 33 (0)1 40 19 82 01
Site Internet : www.lisi-aerospace.com

LISI AUTOMOTIVE

28, Faubourg de Belfort
CS 30019
F – 90101 DELLE Cedex
Tél. : +33 (0)3 84 58 63 00
Fax : +33 (0)3 84 58 63 02
Site Internet : www.lisi-automotive.com

LISI MEDICAL

19 Chemin de la Traille
Neyron
F – 01701 MIRIBEL
Tél. : +33 (0)4 78 55 80 00
Fax : +33 (0)4 72 25 81 61
Site Internet : www.lisi-medical.com

LISI

Immeuble Central Seine
46-50 Quai de la Rapée
CS 11233
F – 75583 PARIS Cedex 12
Siège social
Le Millenium
18 rue Albert Camus
CS 70431
F – 90008 BELFORT Cedex
Tél. : +33 (0)3 84 57 00 77
Fax : +33 (0)3 84 57 02 00
Site Internet : www.lisi-group.com