

Avec de nouvelles machines Aramine affiche bonne mine

Spécialiste des engins miniers miniaturisés, la PME aixoise, certes touchée par la crise sanitaire, poursuit son développement en France et à l'international



Avec un siège social aux Milles qui comprend deux magasins de pièces détachées de 7 000 m², des bureaux où "il fait bon travailler" et une unité de production à Gardanne, Aramine s'est fait un nom dans la distribution et la fabrication d'engins miniers. /PHOTOS G.V.L.

ici, on parle plusieurs langues, plusieurs nationalités se côtoient et on exporte services et matériel dans plus de 85 pays. Leader dans le domaine des équipements miniers et souterrains, Aramine est aujourd'hui le partenaire privilégié des plus grandes exploitations minières et souterraines dans le monde. Pourtant, cette PME du Pays d'Aix dont le siège social se trouve dans la zone d'activités d'Aix-Les Milles et l'unité de production à Gardanne est avant tout une histoire de famille.

Jacques et Angèle Melkonian, les parents, ouvrent la voie, d'abord avec une activité dans l'automobile à Gardanne. Mais, dans les années 70, grâce à leur passion de la mécanique et aux circonstances de la vie, ils se retrouvent à produire des composants destinés aux fabricants français d'engins miniers. Quelques années plus tard, avec cet ADN de la mécanique et de l'industrie, leurs trois enfants, Geneviève, diplômée d'une école de commerce, Marc et Christophe, ingénieurs de formation, prennent la relève.

"Nos études et notre expérience à l'étranger nous ont per-

mis de réaliser que le marché minier était un marché de grand export, et que la diminution de l'activité minière en France n'aurait pas d'influence sur le développement de cette activité dans le monde, explique Marc Melkonian, le co-président. On a commencé à mettre un pied dans les mines, en tant que fournisseur de services avec les fameux ponts que notre père avait fabriqués pour les machines minières. On s'est mis à proposer des solutions de services et on a diversifié tous les produits possibles pour accroître notre présence."

"Notre père a été innovant sur plein de secteurs, rappelle Christophe Melkonian, co-président également, il a été un des premiers à offrir du service pour les engins miniers. Les fabricants ont demandé à nos parents d'étendre la gamme des produits Melkonian à d'autres produits. C'est là que l'on a commencé à vendre et réparer des composants multimarques pour tous les engins miniers."

De là, la société continue de se diversifier et devient le distri-

buteur de la marque la plus prestigieuse de la mine souterraine, Wagner mining equipment. "Cette société a été rachetée deux ou trois fois par des groupes de plus en plus importants et nous sommes toujours leur partenaire, commentent les deux frères. Cela montre notre stabilité et loyauté. Nous sommes partis du service et nous sommes devenus des distributeurs de machines, pour la France et l'Afrique."

REPÈRES

Créée dans les années 70, la société Aramine compte aujourd'hui une centaine de salariés en France et une soixantaine à l'étranger pour 35 M € de chiffre d'affaires.

Mais le groupe voit plus grand : "Dans les années 90, c'est là que l'on a eu l'idée de racheter des machines d'occasion, de les ramener, de les reconditionner et de les revendre. On a cru en ce marché qui n'existait pas. Cela a séduit les clients parce qu'on leur levait une épine du pied et qu'on leur proposait des machines reconditionnées à neuf à des prix très compétitifs. Et cela nous a ouvert des portes dans le monde entier." Aramine a vendu en 30 ans plus de 487 engins recyclés dans le monde à un rythme de 14 engins par an.

Geneviève VAN LEDE

AUSSI FABRICANT

Forte de son expérience, l'entreprise aixoise se lance au milieu des années 2000 dans la fabrication de petits engins miniers, capables d'intervenir dans des galeries très étroites : "On se targue même de dire que l'on fabrique l'engin le plus petit au monde. Depuis 2005, la gamme s'est étoffée, on propose une vingtaine de machines pour couvrir tous les besoins. Nous sous-traitons 70 % de la production, essentiellement en France et en Europe, dans la région quand cela est possible." Pour limiter ou supprimer la pollution en espaces confinés, les matériels fonctionnant sur batteries se multiplient sur le marché. Aramine est à ce jour le premier constructeur mondial d'engins miniers ayant conçu un engin électrique autonome à batterie. Touchée par la crise du Covid-19, la PME aixoise a intensifié sa R&D. D'autres machines devraient prochainement voir le jour.



Christophe, Geneviève et Marc Melkonian, un trio fraternel soudé, fidèle à l'ADN familial de réussite et de partage.

DES VALEURS HUMAINES

"On s'y sent bien..."

C'est peut-être l'une des clés du succès de la société Aramine, les valeurs humaines. Autour du trio fraternel soudé, s'est mise en place toute une politique sociale, initiée par leurs parents Angèle et Jacques. Cela passe bien sûr par des actions caritatives mais aussi le financement de structures associatives ou encore par la volonté de donner leur chance aux salariés et de faire émerger des talents. Patrice, ingénieur de formation aujourd'hui en charge de la direction commerciale, a eu la possibilité d'évoluer, tout comme Sarah, entrée il y a quatre ans comme comptable fournisseurs et désormais responsable RH, ou encore Joanna, Thierry et Jean-Philippe, chacun ayant pu bénéficier de ce petit coup de pouce qui fait grandir. La période Covid où la société a continué à fonctionner en présentiel dans le respect strict des mesures sanitaires a encore plus soudé les équipes. "La reconnaissance de nos équipes est notre meilleure récompense", souligne Geneviève Melkonian, co-présidente.