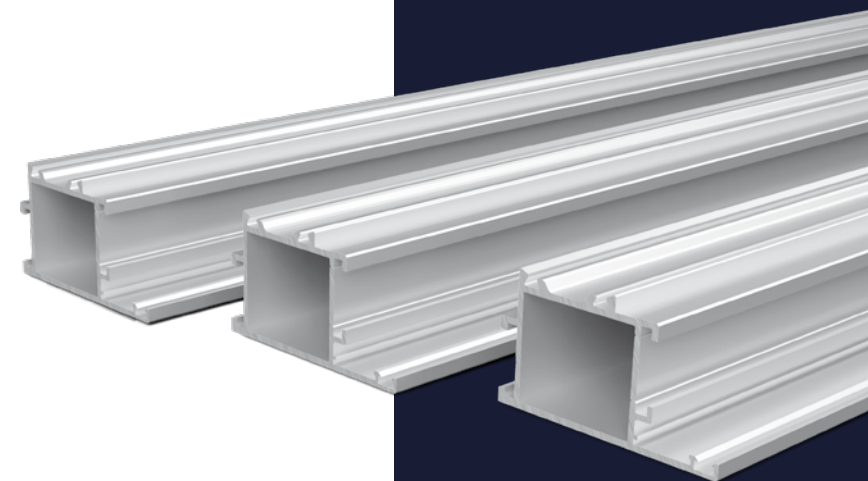




 **GRUPA KĘTY**  
SEGMENT DES PRODUITS EXTRUDÉS



# STRUCTURE DU GROUPE CAPITALISTE

## STRUCTURE DU GROUPE CAPITALISTE GRUPA KĘTY SA

Segment des Produits Extrudés



Segment des Systèmes en Aluminium



Segment des Emballages Flexibles



Segment des Protections Solaires

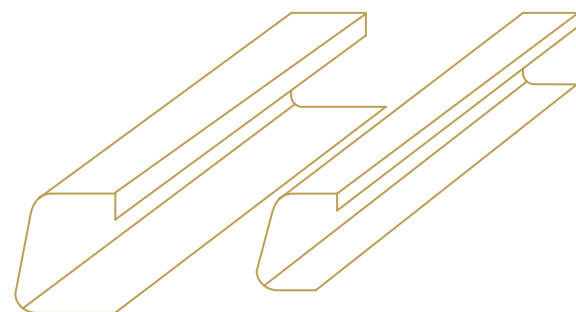


Segment des Systèmes Architecturaux





# LES PROFESSIONNELS DE L'ALUMINIUM



**125 000**  
**tonnes / an**  
capacité de production



plus de  
**70 ans**  
d'expérience



plus de  
**467 mln€**  
de chiffre d'affaires



plus de  
**2120**  
employés



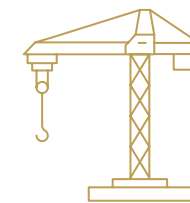
**40%**  
d'export







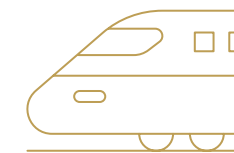
## SECTEURS LIÉS À NOTRE ACTIVITÉ



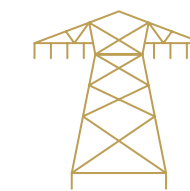
bâtiment  
et construction



automobile  
et transport



secteur ferroviaire



électrotechnique



industrie  
de la défense



aménagement  
d'intérieur



publicité



tourisme



# NOS BUREAUX ET USINES

## POLOGNE



### KĘTY

#### Siège de l'entreprise et site de production :

atelier de filage (extrusion)

fonderie

atelier de matrices et d'outillages

atelier d'anodisation

fabrication de composants en aluminium

Centre de Recherche et Développement

### TYCHY

#### Site de production :

**Aluform sp. z o. o.**

atelier de filage (extrusion)

## EUROPE



### Bureaux de vente :

Allemagne, Dortmund

**Aluminium Kety Deutschland GmbH**

Italie, Milan

**Grupa Kety Italia s.r.l.**

République tchèque, Ostrava

**Aluminium Kety CSE s.r.o.**

France, Rennes

**Aluprof France**



### Sites de production :

Ukraine, Borodianka

**Alupol LLC**

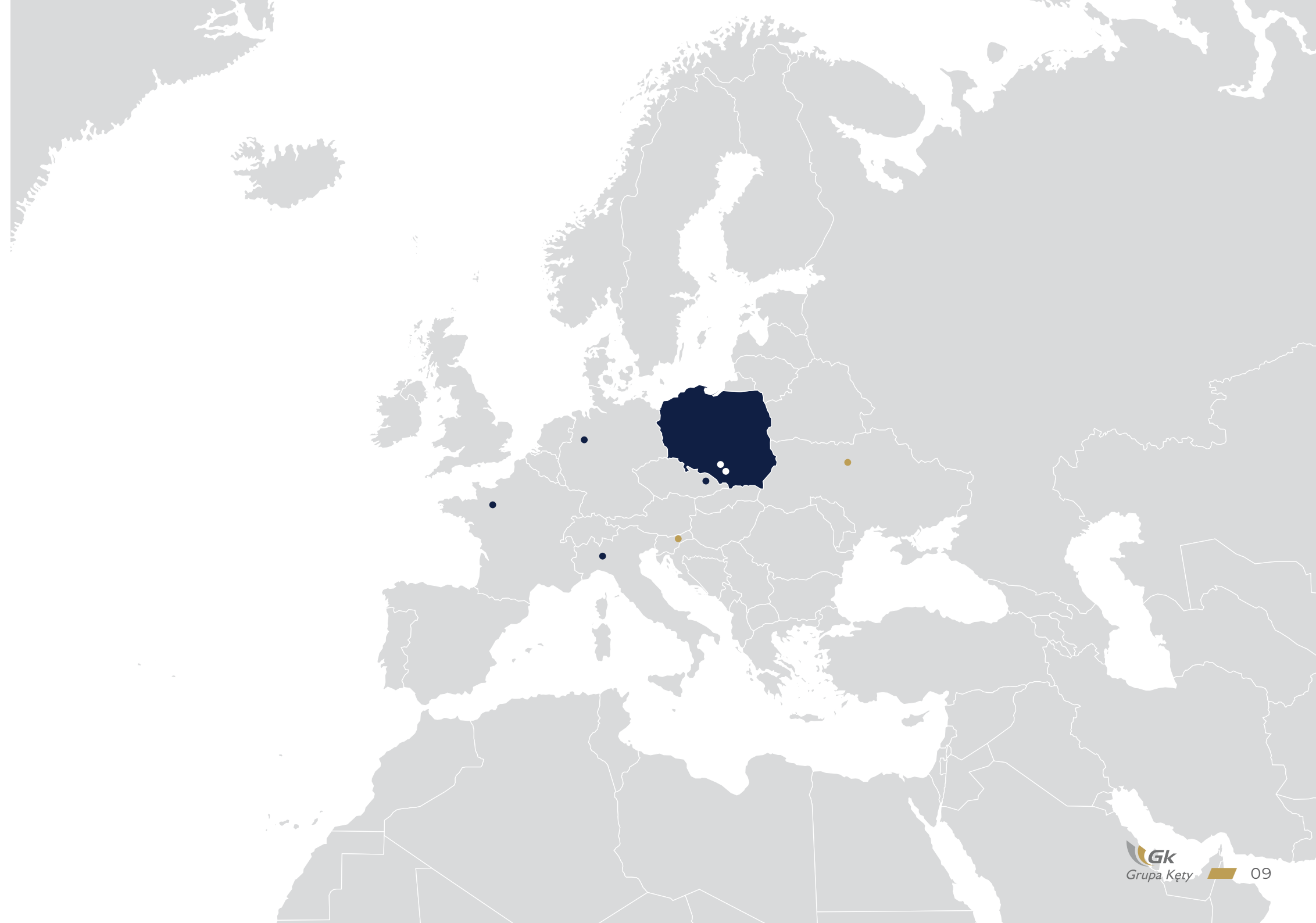
atelier de filage (extrusion)

Slovénie, Slovenska Bistrica

**Aluminium Kety EMMI d o. o.**

fabrication de composants en aluminium,

atelier d'anodisation





# ALUMINIUM MATÉRIAU DU FUTUR

léger, noble et toujours parfaitement réutilisable.

Chaque profil peut circuler indéfiniment dans le cycle, en conservant sa qualité et sa valeur. C'est une matière qui définit le standard d'une modernité responsable : elle soutient l'économie circulaire, réduit l'empreinte environnementale et le choix **conscient des marques qui construisent l'avenir.**



## LET'S BUILD A BETTER FUTURE



# TECHNOLOGIES. **EXTRUSION DE PROFILÉS EN ALUMINIUM**

15

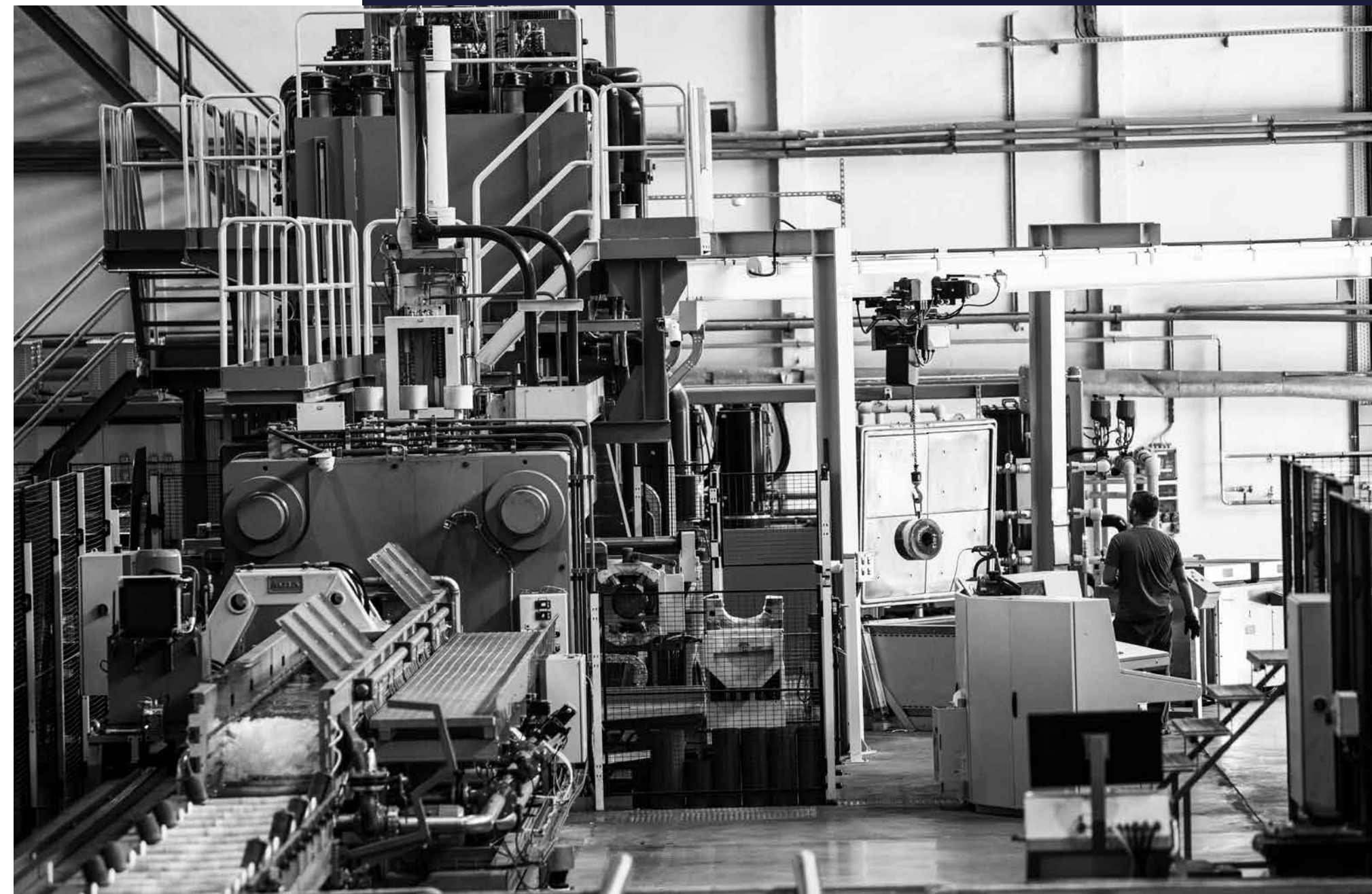
**PRESSES**  
de 12 MN  
à 44 NM

10

**PRESSES**  
pour  
alliages tendres

5

**PRESSES**  
pour  
alliages durs





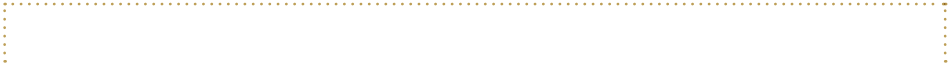
TECHNOLOGIES. **EXTRUSION**  
– **ALLIAGES TENDRES**

| Puissance de la presse                              | 14 MN/6"   | 14 MN/6"   | 16 MN/7"<br>trempe eau-air                                               | 18 MN/7"<br>ALUPOL LLC     | 18 MN/7"   |
|-----------------------------------------------------|------------|------------|--------------------------------------------------------------------------|----------------------------|------------|
| Alliages extrudés                                   | 6060, 6063 | 6060, 6063 | 1xxx, 3xxx, 6060, 6063,<br>6106, 6005A, 6082, 6061,<br>alliages spéciaux | 6060, 6063,<br>6005A, 6082 | 6060, 6063 |
| CCD min. – max. du produit                          | 8-140      | 8-140      | 10-150                                                                   | 10-180                     | 10-160     |
| Masse min. – max.<br>des profilés (kg/m)            | 0,6-1,2    | 0,9-1,3    | 1,0-2,0                                                                  | 0,12-3,5                   | 1,2-2,0    |
| Longueur min. – max.<br>de coupe sur la presse (mm) | 2000-7200  | 2500-8000  | 2000-7150                                                                | 2500-8000                  | 2000-8000  |



TECHNOLOGIES. **EXTRUSION**  
– **ALLIAGES TENDRES**

nouvelles presses



| Puissance de la presse                              | 20 MN/7"                                     | 28 MN/8"<br>trempe eau-air                                   | 35 MN/9"<br>trempe eau-air                                   | 40 MN/10"<br>trempe eau-air                                       | 44 MN/12"<br>trempe eau-air                                                    |
|-----------------------------------------------------|----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Alliages extrudés                                   | 6060, 6063, 1xxx, 6xxx,<br>alliages spéciaux | 1xxx, 6060, 6063,<br>6005A, 6082, 6061,<br>alliages spéciaux | 1xxx, 6060, 6063,<br>6005A, 6082, 6061,<br>alliages spéciaux | 6060, 6063, 6082,<br>6005, 3xxx, 1xxx, 6xxx,<br>alliages spéciaux | 1xxx, 3xxx, 6060, 6063, 6106,<br>6005A, 6082, 6061, 6xxx,<br>alliages spéciaux |
| CCD min. – max. du produit                          | 10-160                                       | 15-200                                                       | 20-260                                                       | 25-300                                                            | 25-300,<br>rectangulaire 60×450                                                |
| Masse min. – max.<br>des profilés (kg/m)            | 1,2-3,0                                      | 1,4-3,0                                                      | 2,0-4,0                                                      | 3,5-16                                                            | 4,0-24                                                                         |
| Longueur min. – max.<br>de coupe sur la presse (mm) | 2000-8000                                    | 2500-8000                                                    | 3000-15000                                                   | 2000-8000                                                         | 3000-14000                                                                     |



TECHNOLOGIES. **EXTRUSION**  
– **ALLIAGES DURS**

| Puissance de la presse                              | 12 MN/6"<br>à percer                                              | 25 MN/9" & 10"<br>trempe, vague d'eau                             | 25 MN/9"<br>à percer                                              | 28 MN/10"<br>inversée,<br>trempe, vague d'eau         | 36 MN/12"<br>inversée,<br>trempe, vague d'eau         |
|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
| Alliages extrudés                                   | 1xxx, 2xxx, 3xxx, 4xxx,<br>5xxx, 6xxx, 7xxx,<br>alliages spéciaux | 1xxx, 2xxx, 3xxx, 4xxx,<br>5xxx, 6xxx, 7xxx,<br>alliages spéciaux | 1xxx, 2xxx, 3xxx, 4xxx,<br>5xxx, 6xxx, 7xxx,<br>alliages spéciaux | 2xxx, 4xxx, 5xxx,<br>6xxx, 7xxx,<br>alliages spéciaux | 2xxx, 4xxx, 5xxx,<br>6xxx, 7xxx,<br>alliages spéciaux |
| CCD min. – max. du produit                          | 20-50                                                             | 12-180                                                            | 8-170                                                             | 10-135                                                | 50-200                                                |
| Gamme de produits                                   | tubes sans soudure                                                | profilés, barres,<br>tubes soudés                                 | 50-100 tubes sans soudure,<br>8,0-40 barres                       | barres<br>et profilés pleins                          | barres<br>et profilés pleins                          |
| Masse min. – max.<br>des profilés (kg/m)            | 0,3-1,5                                                           | 1,2-13,5                                                          | 1,5-6,7                                                           | 3,0-35,5                                              | 5,5-80                                                |
| Longueur min. – max.<br>de coupe sur la presse (mm) | 1000-6000<br>longueur dépend<br>de la masse (kg/m)                | 1000-7500<br>longueur dépend<br>de la masse (kg/m)                | 1000-8000<br>longueur dépend<br>de la masse (kg/m)                | 1000-8000<br>longueur dépend<br>de la masse (kg/m)    | 1000-8000<br>longueur dépend<br>de la masse (kg/m)    |







## TECHNOLOGIES. OUTILLAGES

25 000

**MATRICES** pour différents profilés

Fabrication d'outillages  
pour l'extrusion  
et l'usinage mécanique.



## TECHNOLOGIES. PRODUCTION DE BILLETES

4

**LIGNES** de coulée de billettes

50 000

**TONNES** de billettes par an

ALLIAGES

**1xxx, 2xxx, 3xxx, 4xxx, 5xxx, 6xxx, 7xxx**





# TECHNOLOGIES. **TRAITEMENT DES PROFILÉS**

- anodisation
- laquage
- coupe
- poinçonnage
- marquage
- ébavurage
- lavage
- cintrage
- assemblage
- soudage
- CNC  
(perçage, chanfreinage, taraudage)



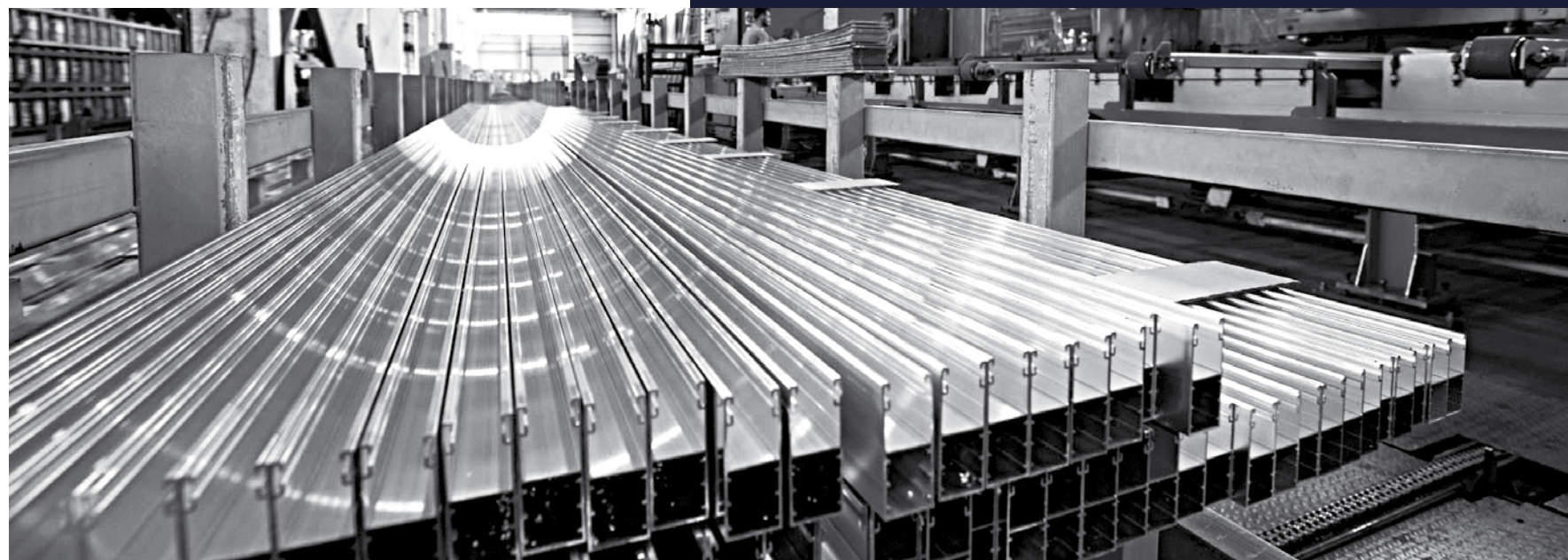
## PRODUITS ALUMINIUM **AVANCÉS**

- équipements de haute technologie
- production de composants de précision
- collaboration avec des marques prestigieuses  
des secteurs automobile et ferroviaire



# 20

ANS sur le marché



## ALUPOL LLC UKRAINE



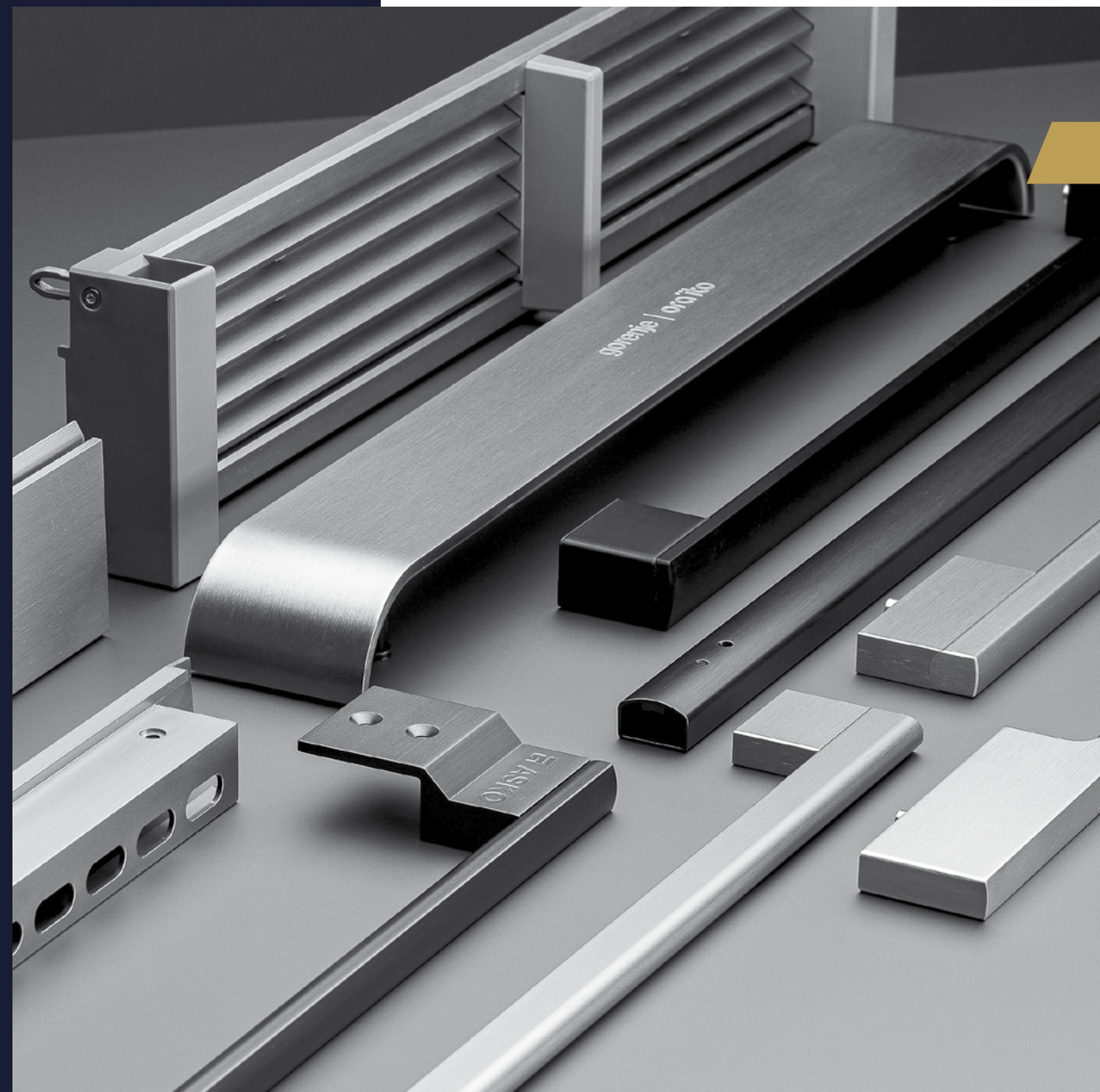
site de production  
à **Borodiance**,  
à 50 km de Kiev

- atelier de filage moderne
- profilés pour tous  
les secteurs industriels,  
profilés standards



# 10

ANS à Grupa Kęty



## ALUMINIUM KETY EMMI SLOVÉNIE

- site spécialisé dans l'usinage mécanique et le traitement de surface
- composants pour les secteurs de l'automobile et de l'électroménager





# CENTRE DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT

- analyse de la composition chimique
- test des propriétés mécaniques
- examens métallographiques
- contrôles par ultrasons des billettes et des produits finis
- conductivité électrique
- crash tests
- mesures tridimensionnelles sur machine à mesurer tridimensionnelle (MMT 3D)



# CERTIFICATS

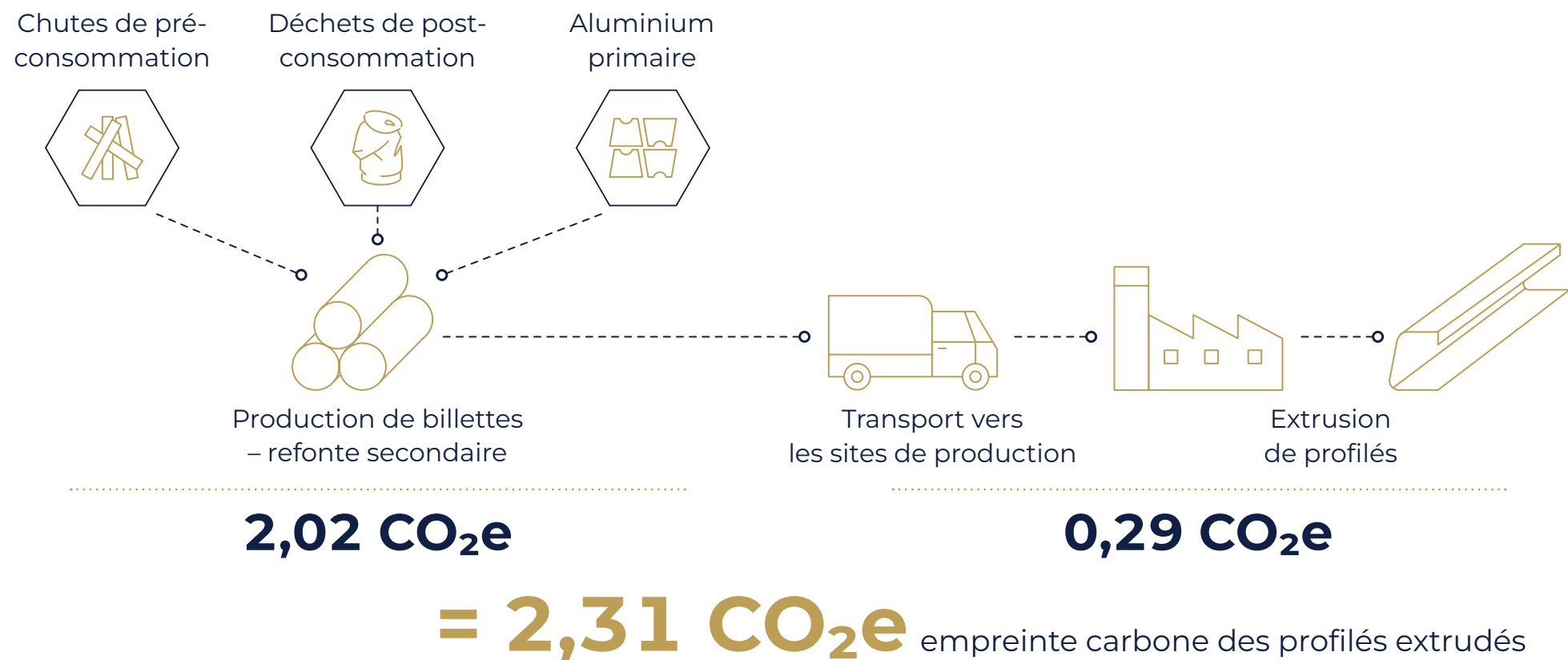
- Management de la qualité ISO 9001
- Management environnemental ISO 14001
- Management de la qualité – industrie automobile IATF 16949:2016
- Management de la qualité dans le processus d'anodisation **Certificat QUALANOD**
- Management de la santé et de la sécurité au travail ISO 45001





# PROFILÉS À FAIBLE EMPREINTE CARBONE

## Composition des profilés à faible émission



Qu'est-ce qui influence la faible empreinte carbone des profilés du **Grupy Kęty S.A.**

LOW **CARBON**

- Production par processus de refonte secondaire de l'aluminium (consommation d'énergie réduite de 95% par rapport à la production d'aluminium à partir de bauxite).
- Collecte sélective des différentes nuances de chutes « pré-consommation » (haute efficacité du processus de fusion).
- Coulée sur une ligne de fusion et de coulée moderne alimentée au gaz naturel.
- Lignes d'extrusion modernes et écoénergétiques pour les profilés en alliages de la série 6xxx.

**18 000**

tonnes / an de profilés avec une empreinte de 2,31 kgCO<sub>2</sub>eq/kg

**75%**

Part élevée de déchets d'aluminium dans la fusion

**6XXX**

Alliages de la série

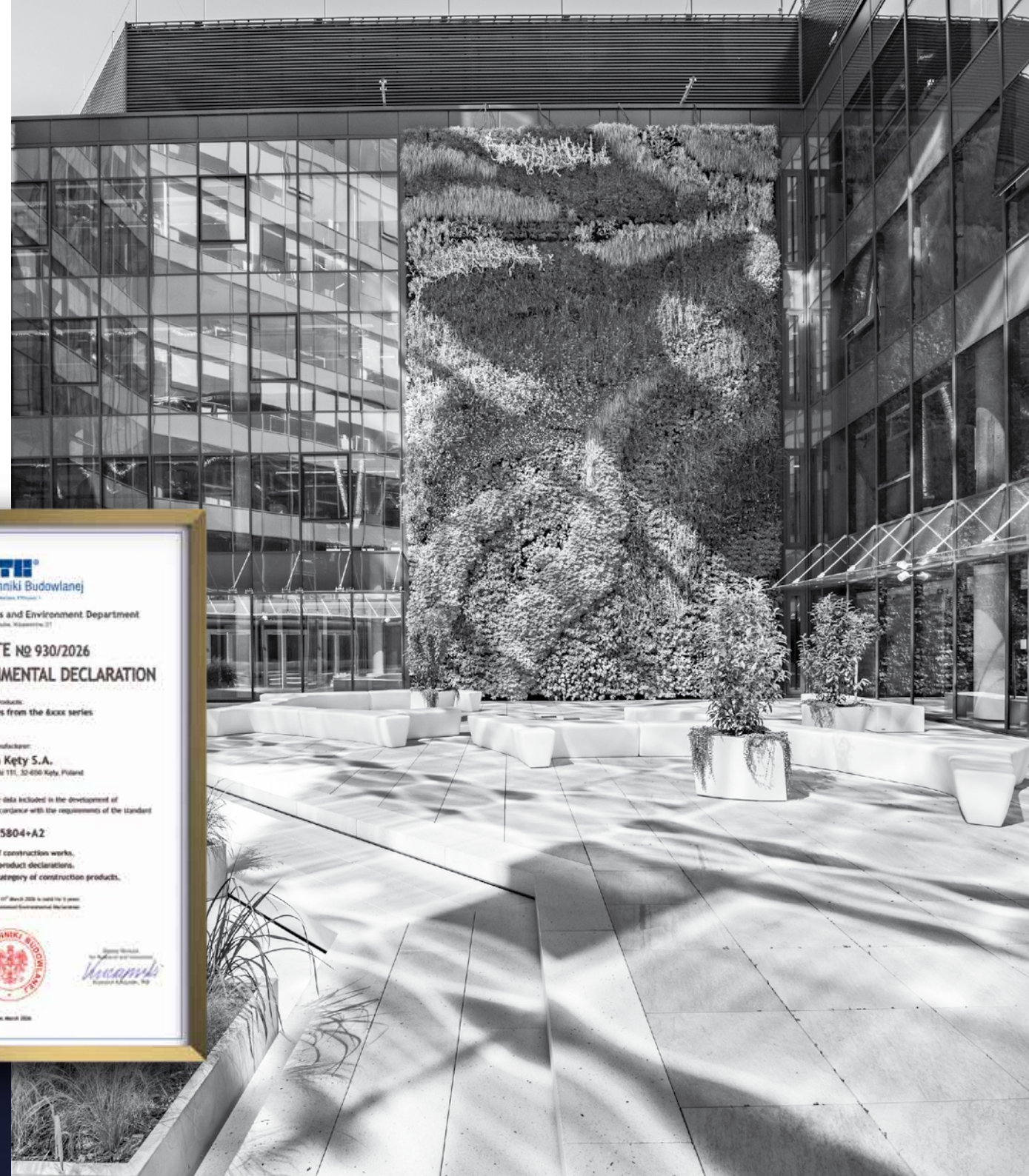
Profilés extrudés à partir de billettes issues de notre propre fonderie





# NOS PROFILÉS AU CŒUR DE LA TRANSITION VERTE

**Déclaration Environnementale de Produit (DEP / EPD)** de Type III - statut de déclaration européenne « ECO-EPD verified », publiée sur le portail de la construction durable de l'Institut de la Technique du Bâtiment (ITB).



**Grupa Kęty S.A. a obtenu la Déclaration Environnementale de Produit (EPD) de Type III** pour les profilés fabriqués avec une haute teneur en matériaux recyclés, dont l'empreinte

carbone  
s'élève à  
**2,31 kg CO<sub>2</sub>eq/kg\***



Le document a été vérifié par un expert externe et bénéficie du statut de déclaration européenne « ECO-EPD verified ». Le certificat a été publié sur le portail de la construction durable de l'ITB, ce qui permet aux profilés d'être reconnus dans les systèmes de certification des bâtiments dits verts : BREEAM, LEED et DGNB. Cela permet leur utilisation dans le cadre de la création de systèmes architecturaux durables en aluminium.

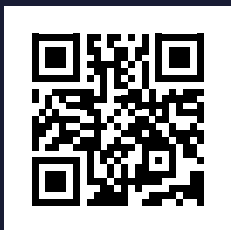


DGNB



\* Profilés en aluminium de la série 6xxx extrudés à partir de billettes issues de notre propre fonderie, avec une part de 75% de déchets (chutes) dans la fusion. La valeur de l'empreinte carbone a été déterminée sur la base des résultats de l'analyse du cycle de vie (ACV) du produit, conformément à la norme EN 15804.





[www.grupakety.com](http://www.grupakety.com)

[international@grupakety.com](mailto:international@grupakety.com)



**GRUPA KĘTY S.A.**, ul. Kościuszki 111, 32-650 Kęty, Pologne, tel. +48 33 844 60 00

**ALUPOL LCC**, 07801 Borodianka, Centralna 28 B, Ukraine, tel. +38 045 775 63 63

**ALUMINIUM KETY EMMI D O.O.**, 2310 Slovenska Bistrica, Kolodvorska 37a, Slovénie, tel. +386 (0)2 805 05 00

**ALUMINIUM KETY DEUTSCHLAND GMBH**, Europaplatz 2, 44269 Dortmund, Allemagne, tel. +49 151 525 538 76

**ALUMINIUM KETY CSE S.R.O.**, Na Rovnice 879, Ostrava-Hrabová 720 00, République tchèque, tel. +420 7777 22 790

**GRUPA KETY ITALIA SRL**, via Caldera 21, Building EASYPOINT C/O REGUS, 20153 Milano (MI), Italie, tel. +39 33 5625 5969

**ALUPROF FRANCE**, 19 boulevard Germaine Tillion, 35136 Saint-Jacques de la Lande, France, tel. +33 7 72 18 02 36