



## Aperçu historique de Johnson Matthey

### Premiers pas

En 1817, Percival Norton Johnson s'installe comme "assayer" d'or à Hatton Garden, Londres. Il acquiert rapidement une réputation d'exactitude et la conforte en proposant d'acheter les lingots essayés par lui. Très vite, il crée une petite raffinerie d'or qui s'étend par la suite au traitement du platine et du palladium. En 1851, George Matthey s'associe à Johnson pour former la société en nom collectif Johnson & Matthey. Grâce à leur habileté et à leur intégrité, ils sont nommés en 1852 essayeurs officiels de la Banque d'Angleterre et, quelques années plus tard, fondeurs et raffineurs officiels.

### Premières avancées avec le platine

En 1860, Percival Norton Johnson se retire et, en 1891, la société Johnson Matthey & Company est fondée. Des avancées permanentes sont réalisées dans la transformation du platine et une méthode pratique est mise au point pour la fusion de celui-ci, méthode qui sera utilisée très longtemps jusqu'au XX<sup>e</sup> siècle. George Matthey a également mis au point le soudage par fusion du platine, qui permet de produire des jonctions fiables. Grâce à ces avancées, Johnson Matthey devient un expert dans la fabrication des chaudières en platine utilisées dans la fabrication et la concentration de l'acide sulfurique. Ces premiers développements sont à la base des applications industrielles du platine, qui aujourd'hui encore constituent un des principaux centres d'intérêt de la société.

En 1923, de vastes gisements de platine sont découverts dans les districts de Rustenburg et Lydenburg au Transvaal en Afrique du Sud. Les métallurgistes de Johnson Matthey développent une méthode d'extraction de métaux du groupe du platine à partir de ces minerais et, suite à cela, une société est créée en 1931 pour exploiter ces gisements. Une fonderie et une raffinerie électrolytique sont construites à Brimsdown pour extraire les métaux du groupe du platine, qui sont envoyés à Hatton Garden pour le raffinage final.

### Développement international

Après la Seconde Guerre mondiale, la société connaît une période de forte croissance. Auparavant, la société avait créé des succursales aux États-Unis et au Canada et, par la suite, un réseau mondial de filiales et d'agences est mis en place. Une nouvelle raffinerie représentant un investissement d'un million de livres sterling est construite à Royston en 1957 pour regrouper l'ensemble des étapes finales des opérations de raffinage de platine de la société.

L'année 1963 connaît un renforcement majeur de l'activité du groupe dans le domaine de la fabrication et de la commercialisation de pigments et de produits céramiques avec le rachat par la société de Blythe Colours Works Limited. La gamme de ces produits s'étend progressivement aux couleurs pour la poterie, aux glaçures blanches et émaillées, aux teintes dans la masse et aux teintes d'engobe pour la poterie et les carrelages et aux vernis pour les métaux et le verre.

La réorganisation du Groupe Johnson Matthey en 1965-67 se traduit par la mise en place de plusieurs entreprises opérationnelles en Grande-Bretagne, avec de nouvelles raisons sociales, pour exercer des activités spécialisées de fabrication et financières. Ces entreprises sont Johnson Matthey Chemicals Limited, Johnson Matthey Metals Limited, Johnson Matthey Printed Products Limited, Blythe Colours Limited et Johnson Matthey Bankers Limited. En 1974, beaucoup de fonctions du siège sont déléguées aux filiales opérationnelles et un nouveau siège administratif est loué à Southgate, laissant l'ancien siège de Hatton Garden libre pour un redéploiement.

La recherche sur des autocatalyseurs permettant de contrôler la pollution due aux gaz d'échappement des voitures conduit à créer en 1974 à Royston la première usine de production au monde pour les fabriquer, suivie de la construction d'une usine beaucoup plus grande aux États-Unis, d'une autre en Australie et encore une autre à Bruxelles.

A cette époque, le Groupe se voit décerner un certain nombre de récompenses : le prix Kirkpatrick Chemical Engineering Achievement Award pour la part prise dans la mise au point du procédé d'hydroformylation LP OXO, le Queen's Award for Technology pour la recherche sur les autocatalyseurs ainsi que le Queen's Awards for Export and Environmental Achievement pour ses réalisations en matière d'exportation et d'environnement.

### **Les temps sont durs**

Entre 1983 et 1985, le groupe connaît des difficultés opérationnelles considérables. Les pertes dans le secteur de la bijouterie aux États-Unis sont suivies par de graves problèmes chez Johnson Matthey Bankers, qui est vendu à la Banque d'Angleterre à l'automne 1984. La nomination d'un nouveau PDG, Neil Clark, et d'un nouveau Directeur Général, Eugene Anderson, amorce une période de changement rapide.

Une campagne de contrôle financier renforcé débouche sur la fermeture de Southgate, avec transfert de fonctions aux sociétés opérationnelles et retour à un siège groupe allégé à Hatton Garden. En 1987, une stratégie de Qualité Totale est mise en oeuvre pour l'ensemble du groupe, impliquant tout le personnel dans le but d'améliorer les normes professionnelles, l'efficacité et la rentabilité des opérations du groupe dans le monde entier.

Suite à des acquisitions dans le domaine des matériaux électroniques aux États-Unis et dans celui des ventes de produits chimiques sur catalogue en Allemagne, une restructuration du Comité de Direction et un passage en revue en profondeur de la structure des coûts de la société sont effectués en 1989/90.

Une nouvelle équipe dirigeante est désormais en place, avec David Davies comme président du conseil d'administration puis comme PDG en 1994. En février 1991, le siège du groupe est transféré de Hatton Garden à Cockspur Street, Trafalgar Square.

Tandis que le raffinage des MGP et les produits chimiques connaissent une période de restructuration difficile, d'autres unités de production d'autocatalyseurs sont créées en Afrique du Sud, au Mexique, en Malaisie, en Argentine et en Inde. Dans les années 90, l'investissement rapide dans des produits destinés à l'industrie électronique et une joint venture avec Cookson dans le secteur des colorants et des matériaux céramiques caractérisent une période active pour toutes les composantes du groupe.

### **Tourné vers l'avenir**

En 2000, le rachat à Cookson de Cookson Matthey Ceramics JV et la vente de la Division Matériaux Électroniques à Allied Signal correspondent à un recentrage sur les technologies de base de JM : catalyseurs, métaux précieux et produits chimiques de spécialité.

Sous la houlette de Chris Clark, qui devient PDG en 1998, un certain nombre d'acquisitions stratégiques clés sont réalisées afin de renforcer la position du groupe à la fois dans les catalyseurs et dans les produits et services destinés à l'industrie pharmaceutique. Pharm-Eco Laboratories est repris en 2001, suivi de la Division Syntex d'ICI, Cascade Biochem et Avocado Research Limited en 2002. Pour confirmer ce recentrage, le groupe se réorganise en quatre divisions mondiales : Catalyseurs, Métaux Précieux, Couleurs et Revêtements, et Matériaux Pharmaceutiques

En juillet 2004, Neil Carson est PDG et Johnson Matthey continue à avancer à grands pas dans le développement stratégique du groupe. L'investissement en capital dans de nouvelles installations et de nouveaux procédés de fabrication permet à la société d'exploiter le potentiel de croissance rapide dans beaucoup de ses domaines de produits essentiels. Ceci, associé à une nouvelle technologie passionnante comme les piles à combustible, est très prometteur pour le XXI<sup>e</sup> siècle.

Aujourd'hui, Johnson Matthey Plc se spécialise dans la technologie des matériaux avancés, exploitant ses compétences techniques pour ajouter de la valeur aux métaux précieux et à d'autres matériaux. Johnson Matthey cherche à se développer en investissant dans la R&D et les nouvelles technologies afin de développer ses activités existantes, d'en mettre au jour de nouvelles et d'en acquérir, au bénéfice de ses actionnaires, de ses salariés et de la communauté.