



Record d'affluence pour les dernières journées techniques Menuiseries 21, qui ont réuni plus de 80 participants.

## Menuiseries 21 à la découverte du savoir-faire limousin

*Début décembre, les membres et partenaires de la charte de qualité Menuiseries 21 se sont retrouvés dans le Limousin pour de nouvelles journées techniques sous le signe de la menuiserie et de la fabrication de contreplaqué. Reportage.*

**M**algré le mauvais temps et quelques gilets jaunes sur les routes, plus de 80 participants se sont donné rendez-vous le 6 décembre au matin à Jarnages, dans la Creuse, pour la première visite de ses journées techniques 2018. Au programme ? La découverte de l'entreprise Atulam, une menuiserie artisanale créée en 1965 et rachetée en 1997 par son actuel dirigeant, Xavier Lecompte. « Lorsque j'ai repris Atulam il y a un peu plus de vingt ans, l'entreprise possédait un client unique : Isofrance Fenêtres. Lors de cette reprise, mon objectif était d'abord de conserver ce client unique, puis d'en trouver d'autres pour sauver l'entreprise. »

Quelques années plus tard, ces objectifs semblent largement atteints puisqu'Atulam compte désormais plus de 1000 clients professionnels dans toute la France et a décuplé son chiffre d'affaires, passant de 1,5 à 16 millions d'euros grâce à une croissance continue. « En 1997, l'entreprise comptait 20 salariés, contre 135 aujourd'hui. Depuis vingt ans, j'ai procédé à plusieurs agrandissements, en 2000, 2006 et 2015, et j'ai investi beaucoup d'argent dans l'usine, que ce soit dans les machines, dans l'informatique, dans le

recrutement ou, plus récemment, pour la mise en place du LEAN, méthode d'organisation de production ultra-performante mise au point par Toyota après la guerre, que nous sommes en train de finaliser, poursuit Xavier Lecompte. Actuellement, nous produisons environ 60 fenêtres par jour grâce à trois machines à commandes numériques CMS [deux 5 axes et une 4 axes] et à une ligne Weinig qui tournent en 2 x 7 heures et sont pilotées par DDX. » Une cadence soutenue mais encore insuffisante pour le dirigeant, dont le prochain défi sera de réduire les délais de production : « Nous affichons 11 semaines de délai, c'est beaucoup. Nous avons toujours un vrai problème de montée en puissance à résoudre, d'autant que notre outil de production nous permettrait de réaliser 100 fenêtres par jour... »

### Atulam, la finition en ligne de mire

En attendant de produire 100 menuiseries par jour, les 135 salariés de l'entreprise – dont 90 à l'atelier – ne chôment pas pour sortir quotidiennement un peu plus de 60 fenêtres finies en atelier. « Au niveau des essences, nous



travaillons beaucoup les bois exotiques comme le moabi ou le sapelli, qui représentent 70 % de notre production. Nous achetons également du pin sylvestre, du mélèze et du chêne, même si nous avons dû réduire nos approvisionnements en chêne du fait de l'envolée des prix. » Après les différents usinages réalisés sur trois lignes distinctes dédiées aux ouvrants, aux dormants et aux accessoires, les futures menuiseries arrivent vers l'atelier de finition. Un espace central pour Atulam qui est à l'origine de la fenêtre finie, peinte en atelier, et garantie dix ans grâce à un partenariat avec le fabricant de peinture Remmers qui a accompagné l'entreprise dans la mise au point du process. Ici, les ouvrants et les dormants passent par un flowcoat avant de recevoir une couche de fond dur. Ils sont ensuite décrochés pour l'égrenage, puis rattachés pour l'application de la peinture réalisée au robot avant un séchage sous tunnel. « Notre prochain projet sera d'optimiser la ligne de finition pour éviter de décrocher les menuiseries et diminuer la manutention. Pour cela, un nouvel agrandissement et prévu. Le permis est signé et les financements sont prêts », explique Xavier Lecompte, qui n'a pas l'intention d'en rester là : « Nous avons aussi déposé un permis de construire pour augmenter la capacité du bâtiment de stockage et pour moderniser la ligne des ouvrants. » Le tout, bien sûr, dans l'optique « de vendre des produits de qualité dans des délais plus courts, de l'ordre de 6 à 8 semaines. » Un nouvel objectif pour la menuiserie qui mettra, à n'en pas douter, tout en œuvre pour l'atteindre.

### Naudon Mathé optimise sa production

Après un déjeuner dans le centre de Jarnages, direction La Souterraine pour la visite de l'atelier bois de la menuiserie Naudon Mathé. Une entreprise familiale créée en 1970 par le père Naudon Raymond et les frères Mathé, et spécialisée à l'origine dans la menuiserie bois, la charpente et la fabrication de cercueils ! Aujourd'hui, la production de cercueils n'est plus d'actualité [même si la demande reste constante] puisque l'entreprise s'est orientée vers la menuiserie extérieure tous matériaux. Du bois et du bois-alu sur le site de La Souterraine, mais aussi du PVC et de l'aluminium qui représentent le gros de la production, sachant que Naudon Mathé réalise actuellement 80 menuiseries par jour, dont 8 à 10 en bois. Pour le bois justement, la menuiserie a longtemps travaillé exclusivement avec du bossé écocertifié. Aujourd'hui, elle réalise également des fenêtres en chêne mais aussi en pin et en mélèze du fait de

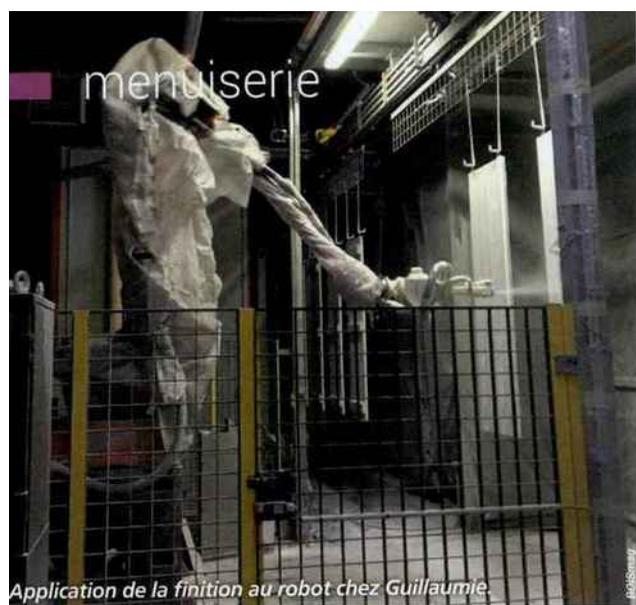


60 menuiseries sur mesure sortent chaque jour de l'atelier d'Atulam.



Dernier investissement de la menuiserie Naudon Mathé : ce centre d'usinage Saomad, qui lui permet d'optimiser sa production.

l'augmentation de la demande pour les produits résineux qui représentent désormais 30 % de la production. Autre changement de taille, un investissement de 500 000 euros dans un nouveau centre d'usinage Saomad équipé d'outils Leitz, qui permet à l'entreprise de remplacer son ancien centre angulaire datant de 2002 et, surtout, d'optimiser sa production. En service depuis quelques semaines, il tourne déjà à plein régime pour réaliser l'ensemble des usinages des gammes en 68, 78 et 88 mm, la gamme bois-alu réalisée avec Joint Dual mais aussi les cintres. Les pièces spéciales sont quant à elles usinées sur un centre Masterwood voisin. Après les différents usinages, un opérateur



récupère les pièces qui sont cadrées avant leur départ pour l'atelier de finition. Elles reçoivent alors un traitement IFH par flowcoat, une couche d'impression blanche et un égrenage avant l'application de la finition au robot avec, une fois encore, une peinture Remmers. 75 % des produits sont au moins pré-peints en atelier et, si l'entreprise travaille essentiellement avec des carrelets, elle utilise aussi un peu de bois massif réservé aux fenêtres lasurées. Des fenêtres qui, une fois assemblées par tourillons, vitrées et emballées, partiront chez les différents clients de la menuiserie qui réalise l'essentiel de son chiffre d'affaires dans la région et les départements voisins en répondant notamment à de nombreux appels d'offres.

### Guillaumie, une entreprise multifacettes

Pour cette dernière visite de la journée, nous quittons la Creuse. Direction la Haute-Vienne, plus précisément Aix-sur-Vienne, pour découvrir tout le savoir-faire de Guillaumie, une entreprise polyvalente créée en 1949 et spécialisée à l'origine dans la fabrication de menuiseries bois. Depuis, la "menuiserie" a bien évolué et propose désormais tout un panel d'activités entre la fabrication de fenêtres, d'escaliers, de volets et de persiennes, de charpentes, de maisons en ossature bois et en bois massif, de bardages, de terrasses ou de lambris... Bref, tout ce qu'il est possible d'usiner pour construire et habiller une maison jusqu'aux finitions intérieures et extérieures. Pour cela, l'entreprise, qui emploie actuellement une trentaine de salariés et réalise un chiffre d'affaires de 4 millions d'euros, dispose de 5 500 m<sup>2</sup> de bâtiments couverts répartis en plusieurs ateliers de production. Parmi ceux-ci, l'atelier d'assemblage, où les différentes couches composant un mur sont mises sur des tables et assemblées entre elles; un atelier dédié à

la charpente, équipé deux centres d'usinage numériques de taille de charpente qui usinent les madriers reçus en 12 mètres de long; et un dernier espace dédié à la menuiserie. Situé dans le prolongement de l'atelier de charpente, il est également équipé de machines CN pour l'usinage des menuiseries bois et bois-alu proposées en 58 et 68 mm. Petite particularité, toutes les menuiseries fabriquées pour les maisons bois produites en interne sont équipées de pré-cadres et posées sur place dans l'atelier d'assemblage. Concernant les essences, les résineux restent majoritaires, tandis que les feuillus et les bois exotiques sont réservés pour la rénovation de fenêtres, qui représente une petite part de l'activité. Après l'usinage sur CN, le cadrage et le montage sont effectués sur des machines traditionnelles avant le départ vers l'atelier de finition (100 % des fenêtres sont finies en usine) où les menuiseries reçoivent successivement un traitement par flowcoat, une couche d'imprégnation et deux couches de finition appliquées au robot et garanties dix ans sur certaines couleurs. Sachant que le robot, fourni par Finiture, a été spécialement équipé d'un axe transversal pouvant se déplacer jusqu'à quatre mètres pour être en mesure de peindre les lames de bardage! De quoi proposer des produits finis de qualité pour équiper les quelques 2 500 bâtiments bois que l'entreprise a déjà réalisés dans l'Hexagone, ainsi que ses futures réalisations...

### Toubois ou l'art du contreplaqué

Le lendemain – après la traditionnelle soirée de ces journées techniques qui s'est déroulée dans une grande brasserie de Limoges en compagnie de l'association France Douglas venue présenter aux participants le projet d'offre en carrelets LCA en douglas –, place à la découverte de l'univers des panneaux contreplaqués avec la visite de Toubois. Créée il y a soixante-douze ans et spécialisée à cette époque dans la fabrication de jeux en bois et de tables de ping-pong, l'entreprise a peu à peu évolué vers la fabrication de produits contreplaqués pour la marine (habillage de bateaux) et le bâtiment (menuiserie et agencement). Elle produit actuellement 2 000 à 2 500 panneaux par jour dans son usine charentaise de Chasseneuil qui emploie une centaine de personnes pour un chiffre d'affaires de 24 millions d'euros. La visite, menée par Thierry Lafarge, commercial chez Toubois, commence par un détour par le parc à grumes, « où les bois sont étuvés pendant une semaine pour les gorger d'eau avant leur passage dans la ligne de tronçonnage et d'écorçage ». Une fois écorcées, les



grumes partent en direction de la dérouleuse voisine qui, tel un taille-crayon géant, sort de fines feuilles de bois enroulées en bobines qui serviront ensuite à concevoir les panneaux. « Il y a dix ans, nous déroulions tous nos bois ici. Mais avec l'interdiction d'exporter des grumes d'okoumé, nous achetons des placages déjà déroulés dans cette essence et la machine sert uniquement pour d'autres bois tels que le sapelli, le bossé ou le moabi. » Avant d'être "taillées", les grumes sont centrées par un opérateur pour optimiser le rendement matière, qui est d'environ 50 %. Après le déroulage, les bobines de 1 à 3 mm d'épaisseur sont prêtes pour le massicotage. Elles sont alors déroulées puis coupées à longueur selon les besoins. « Si le placage est joli, les longueurs sont réglées en automatique. Dans le cas contraire, une cellule détecte automatiquement les défauts et coupe la feuille. » Place ensuite au séchage, réalisé feuille à feuille. Vidées de leur eau, les feuilles conservent leur épaisseur mais affichent une légère perte de longueur.

### Un investissement sur mesure

Les placages secs sont alors triés, classés et contrôlés avant leur passage sous presse. « Ici, nous avons une machine à jointer qui détecte les défauts d'épaisseur. Si un défaut est trop important, le placage est haché et servira à alimenter notre chaudière. Sachant que, sur de mauvais lots, nous pouvons jeter la moitié des feuilles ! » Si aucun défaut n'est détecté, les placages peuvent passer sous presse pour ressortir sous forme de panneaux de 5 à 20 mm d'épaisseur. « À la sortie de la presse, qui tourne en deux-huit ou en trois-huit, les panneaux sont chauds. On les laisse donc se stabiliser une dizaine de jours avant de les couper pour les mettre au format. » Pour la dernière étape, les panneaux sont mis au format sur une nouvelle machine conçue sur mesure pour Toubois. Un investissement d'un million d'euros mis en route il y a 18 mois, et qui permet de découper les milliers de panneaux produits chaque jour. Des panneaux qui sont ensuite poncés, emballés puis expédiés, en France et à l'export, vers les Pays-Bas, la Belgique ou encore les États-Unis, qui comptent parmi les principaux marchés internationaux du groupe.

Ainsi s'achèvent ces deux journées de visites bien remplies, avec un nombre de participants record pour la découverte de ces quatre entreprises. En espérant avoir le même succès dans un an pour les journées techniques 2019... ■

Adèle Cazier



Chez Toubois, les grumes sont centrées avant le déroulage pour optimiser le rendement matière.



Mise au format des panneaux de contreplaqué.