



L'usine Cougnaud située à Aizenay en Vendée, maîtrise depuis la préparation de la matière première, l'extrusion des profilés, jusqu'à l'assemblage des menuiseries.

© R. ARNAUD A

CROISSANCE

L'usine Cougnaud, Le site emblématique de fabrication de menuiseries PVC

PAR STÉPHANIE DREUX-LAISNÉ

GIMM Menuiseries et Les Menuiseries Françaises, les deux marques commerciales de GAM, filiale du Groupe Saint-Gobain rattachée à Lapeyre Industries en tant que Business Unit commerciale, poursuivent sur la voie de la croissance. À l'occasion de l'intégration de sa nouvelle ligne d'extrusion ultra moderne à double peau et double sortie, une première européenne, l'usine Cougnaud, le site emblématique de fabrication de menuiseries PVC qui emploie 400 personnes, gagne en compétitivité.

Visite du site d'Aizenay (85) qui bénéficie d'un process de fabrication de haute technologie totalement maîtrisé depuis la préparation de la matière première, l'extrusion des profilés intégrant du PVC recyclé, jusqu'à l'assemblage des menuiseries.

Deux marques connues de leurs cibles

GIMM, marque dédiée au négoce, et Les Menuiseries Françaises, marque destinée aux Constructeurs de maisons individuelles et Menuisiers poseurs indépendants, sont bien connues de leurs cibles respectives. Dotées de forces de vente distinctes, elles peuvent se prévaloir d'une fabrication 100 % française, grâce aux 10 usines du groupe Lapeyre - qui fabriquent pour elles fenêtres, portes d'entrée, fermetures, escaliers, blocs portes intérieurs, portes de placard, cuisines - et de services adaptés aux exigences propres à leurs

clients. Ainsi, Les Menuiseries Françaises revendiquent une prestation logistique rare : livraison partout en France, chaque jour en 1ère heure, sur tout chantier ou à toute entreprise de France. Un service appréciable, grâce à l'adossement à 10 plates-formes logistiques. Il se double de l'offre Pack Inside qui permet aux constructeurs de maisons individuelles de livrer en une fois, quelques jours avant la fin de chantier, escalier, blocs-portes intérieur et cuisine. Cette réponse spécifique aux attentes a permis à la marque de prendre des parts de marché auprès des CMIstes.

La préservation de 2 marques, en toute transparence, avec 2 types de cibles bien différentes et des forces de vente dédiées, n'est pas un handicap pour GAM, mais plutôt un atout sur le terrain : si les produits sont les mêmes, les services proposés, eux, directement conçus pour chaque catégorie de clients, permettent de répondre à des problématiques spécifiques. Il est utile de pouvoir jouer sur 2 marques. Leur croissance est plutôt portée par le neuf que la rénovation et la répartition des ventes : 60% en vente directe (menuisiers, CMIstes) et 40 % en GSB et négoce en matériaux de construction.



De gauche à droite :
Ludovic Lecart, Directeur de l'usine,
Philippe Barbeau, Responsable Technique,
Franck Abram, Directeur Marketing,
Amélie Badole, Responsable Communication
et Joël Lancelin, Directeur Commercial GIMM
Menuiseries - Les Menuiseries Françaises,
devant le camion de formation.

La formation itinérante

Fin 2018, GIMM Menuiseries et Les Menuiseries Françaises décident d'aller à la rencontre de leurs clients pour leur proposer une formation adaptée à leurs besoins. Un camion événementiel, astucieusement aménagé, sillonne la France (Corse comprise) pour apporter une formation soit sur la fonctionnalité des produits proposés par l'industriel, soit en matière de pose (DTU 36 .5) afin de rappeler les bonnes pratiques de pose, soit une formation sur les possibilités de réglages des menuiseries. L'occasion aussi de présenter d'une façon exhaustive l'offre commerciale de GIMM Menuiseries et des Menuiseries Françaises, de la menuiserie extérieure (portes d'entrée, fenêtres, fermetures) à la menuiserie intérieure (blocs-portes et escaliers). Un roadshow qui a permis la formation de 400 personnes depuis le début de l'année : 30 villes ont été couvertes et 20 000 kms ont été parcourus.

La maîtrise d'un process de pointe

La particularité du site de Cougnaud est d'intégrer l'ensemble du process. De la préparation de la matière première ou Dry Blend (mélange de résine de PVC et autres composants) à l'assemblage des menuiseries, en passant par l'extrusion du PVC en barres de 6 m, l'industriel conçoit de A à Z ses menuiseries. Le service R&D du groupe est intégré sur le site de l'usine Cougnaud. Depuis avril 2019, il est désormais équipé de son

propre FabLab : un endroit accueillant, favorisant la créativité pluridisciplinaire et permettant la modélisation des principaux projets en vue de tests clients. Son FabLab intégré et son laboratoire de tests, qui réalisent tous les tests normatifs requis par le CSTB, lui permettent de contrôler et donc de maîtriser la qualité à toutes les étapes de sa production en assurant une traçabilité et une qualité optimale de ses produits.

Philippe Barbeau, Responsable technique,
parcourt les routes de France avec le camion
dédié à la formation.



Depuis Avril 2019, le site de Cougnaud dispose de son propre FabLab.

Les étapes de fabrication

La matière première

Le processus de fabrication du Dry Blend, PVC extrudable en poudre, est entièrement intégré à l'usine dont la capacité est de 18 000 tonnes. Il est formulé à 80% de résine de PVC, dans laquelle sont ajoutés des additifs tels que la craie (améliore l'aspect et l'opacité des profilés), l'oxyde de titane (agent anti-jaunissement), le modifiant choc et le one pack (stabilisant, lubrifiant et pigment) qui détermine la teinte des profilés et stabilise la formule pour la transformation (3 coloris teintés masse sont possibles : blanc, sable et gris clair proche Ral 7035, ainsi que 8 coloris plaxés dont le gris anthracite Ral 7016 et le Chêne doré).

Ce mélange passe ensuite dans un mélangeur à chaud, puis dans un mélangeur à froid, avant d'être stocké dans 3 silos de 90 tonnes et 1 silo de 65 tonnes. Chaque composant acheté est vérifié en amont et toute la production est également contrôlée avant l'étape de l'extrusion. La matière première, le Dry Blend vient ensuite alimenter directement l'extrudeuse.

Le rebroyage des chutes de PVC

L'utilisation de matériaux recyclés s'inscrit dans une démarche environnementale soutenue par l'usine Cougnaud. En moyenne, les menuiseries comptent 30 à 40% de PVC recyclé grâce au broyage des chutes de PVC et à l'achat de PVC recyclé en externe. Le PVC neuf, aussi appelé « la peau vierge » vient recouvrir le cœur en PVC recyclé. La peau neuve à l'extérieur permet une meilleure résistance aux UV.

L'extrusion

L'usine Cougnaud dispose de 16 lignes d'extrusion. L'arrivée de l'extrudeuse double peau et double sortie lui a permis de gagner en productivité. « Cette extrudeuse est la plus performante au niveau européen sur ce style de profilés » précise Franck Abram, Directeur Marketing. « Des brevets ont été déposés en partenariat avec le fabricant. » Ce bijou de technologie permet de fabriquer des barres de 6 m de long, de répondre aux attentes en termes de



Le Dry Blend, PVC extrudable en poudre, est formulé à 80% de résine de PVC, dans laquelle sont ajoutés des additifs.

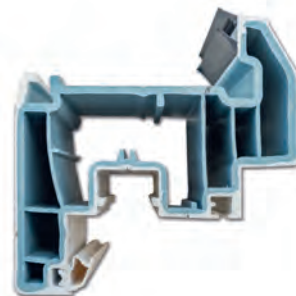
Les menuiseries comptent 30 à 40% de PVC recyclé issu du broyage des chutes.



recyclage (les profilés sont fabriqués majoritairement à partir de PVC recyclé) et de maîtriser totalement l'extrusion en augmentant la productivité. Toutes les formes et couleurs sont possibles. Le laboratoire d'essai et de contrôle de la qualité d'extrusion permet de vérifier la colorimétrie et la conformité de la forme du profil.



La nouvelle ligne d'extrusion ultra moderne à double peau et double sortie : une première européenne.



La partie blanche du profilé représente la peau en PVC vierge, et la partie bleue (pas représentative dans la réalité) représente le cœur en PVC broyé.



Le laboratoire de contrôle de qualité permet de vérifier la colorimétrie et la conformité de la forme du profil.

Le plaxage

Ce procédé de collage à chaud sous pression d'un film coloré sur le PVC, permet la décoration de 130 typologies de profilés en 8 coloris au choix. La plaxeuse permet une vitesse de travail de 25 mètres / minute. La ligne de plaxage numérique permet de changer de profil rapidement puisqu'elle garde en mémoire la géométrie de chaque profil sans intervenir manuellement.

L'option laquage permet d'obtenir n'importe quel coloris en laqué, si la couleur souhaitée n'est pas possible en plaxage.

L'assemblage

Avec une capacité de 270 000 menuiseries par an, l'atelier d'assemblage permet une livraison d'environ 3 semaines, ou en 10 jours ouvrés dans le cadre de projets urgents. Toutes les menuiseries PVC plaxées sont ensuite soudées via une nouvelle machine qui réalise une soudure invisible avec une finition parfaite.

Le cintrage

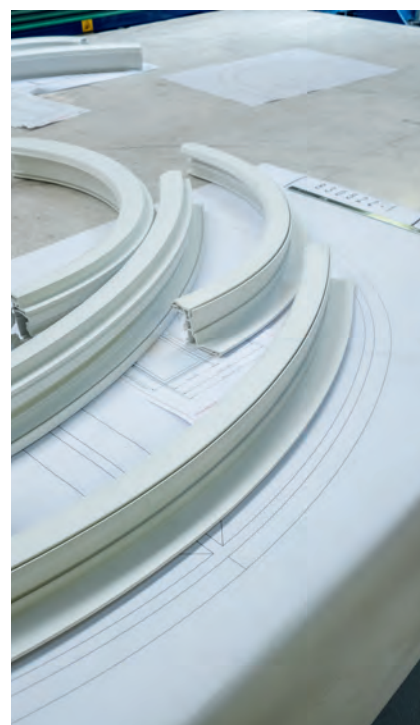
Cette activité est aussi intégrée dans le process de fabrication du site de l'usine Cougnaud qui a choisi de cintrer ses

profilés grâce au procédé d'air chaud (pas de bains d'huile, pour des raisons de sécurité et d'environnement). Elle permet d'obtenir des menuiseries cintrées sous toutes les formes (arc surbaissé, plein cintre, trapèze) et toutes les couleurs. Deux cas de figure sont possibles : une menuiserie cintrée est commandée à partir du scénario paramétré ou l'opérateur fait la copie exacte du gabarit relevé sur le chantier. La finition du cintrage est une étape manuelle et technique avec notamment la suppression du bourrelet de soudure, l'ajustement de la parclose. L'impression d'esquisses permet ensuite de vérifier si le profil cintré est bien en accord avec la demande du client.



Plaxage ou teintée masse, la couleur représente 20% de la production.

L'activité du cintrage à air chaud est intégrée dans le process.



Pour le cintrage, l'opérateur fait la copie exacte du gabarit relevé sur le chantier.