

L'usine SAFIR de Buchelay ne fabrique que du sur-mesure

PAR PASCAL POGGI



Le site de Buchelay est construit sur un terrain de 10 570 m² qui porte un bâtiment de production de 4 378 m² et 780 m² de bureaux sur 2 niveaux. © Accédia

SAFIR, fabricant de portes pour le résidentiel, le collectif, le tertiaire et membre du Groupe Accédia, était à l'étroit dans son usine de Gargenville (78). Le groupe Accédia, après avoir cherché un bâtiment existant, sans rien trouver qui correspondait à ses besoins, s'est donc lancé en 2022 dans la construction d'une usine et de bureaux à Buchelay, la commune qui jouxte Mantes-la-Jolie. Inauguré en juin 2024, le site de Buchelay remplace Gargenville pour la construction des portes collectives et, en même temps, abrite le nouveau siège du groupe Accédia.



Le bâtiment de production porte 1200 m² de panneaux photovoltaïques, soit 236 kWc. La production est autoconsommée avec revente du surplus. Durant l'été 2024, le site était autosuffisant en électricité, couvrant à la fois les besoins de la production et ceux des bureaux. Doc. Accédia

1200 m² de panneaux photovoltaïques

Le site de Buchelay, comme l'explique Thierry Dumonteil, comporte des quais de chargement-déchargement. Le site de Gargenville n'en avait pas et, pour les ouvriers, c'est une révolution et une considérable facilitation des tâches de déchargement des matières premières et accessoires et de chargement des colis de portes finies et portant tous les accessoires et équipements électriques.



Voici la porte SAFIR végétalisée, basculante, motorisée et parfaitement invisible sur une façade végétalisée.
© PP

La fabrication d'une porte pas-à-pas

Le site de Buchelay est doté d'un bureau d'études et conçoit lui-même toutes les portes SAFIR. Comme le site ne fabrique que des portes sur-mesure, le bureau d'études est en charge d'étudier et de valider tous les projets.

Une porte SAFIR est composée de poteaux, d'un tablier, d'un linteau, de motorisations et d'équipements électriques et électroniques et d'un contrepoids. Comme l'usine ne fabrique que du sur-mesure, une grosse part de la conception consiste à répondre aux demandes des architectes, dont le souhait principal semble être de ne plus voir les portes et de demander à ce qu'elles se fondent totalement dans les façades.

A l'entrée de l'usine, derrière les quais de déchargement, se trouvent le magasin et le pôle SAV. Toute commande de pièces et d'accessoires passée avant 12 heures est expédiée le même jour. Magasin et SAV expédient environ 1 200 colis par mois. Cela vient notamment du développement du magasin en ligne pour les pièces détachées. Sur le site portesaafir.com, les architectes, les façadiers, les entreprises peuvent utiliser un outil de chiffrage en ligne pour calculer un devis pour des portes complètes. Le stockage comporte 256 palettes pour l'instant, plus 30 à venir.



La tour de stockage dynamique comporte 49 plateaux pour les petites pièces qui sont livrées en colis et non sur palettes. © PP



Jean-Christophe Quesnel, directeur R&D de SAFIR et Rania Tayeb Hamani au BE SAFIR, sont notamment chargés d'améliorer en permanence les gammes de portes existantes, de travailler avec les architectes pour répondre à leurs demandes en ce qui concerne les portes et de préparer les plans de construction de toutes les portes produites par l'usine. © PP

Nous avons visité le site avec Sylvie Fromy, Chef de Projets marketing, et Thierry Dumonteil, Responsable Méthodes et Process. C'est lui qui a conçu l'agencement de la nouvelle usine, assuré le déménagement de l'ancien site de Gargenville, dont certaines machines ont été remontées à Buchelay, l'équipement de la nouvelle usine et sa mise en route au début de l'automne 2023. © PP



1. Une tôle de grandes dimensions pour former un poteau pèse jusqu'à 40 kg. © PP



2. Pour soulager le conducteur de la plieuse récente, destinée aux plus grandes pièces, un exosquelette de posture reprend une partie des charges. © Accédia



3. Pour fabriquer les tabliers, l'usine consomme en moyenne une bobine d'aluminium de 3,2 à 3,4 t par semaine. Cette tôle de 63/100ème est livrée prélaquée des deux côtés. Elle passe d'abord dans une machine qui forme les ondes sur le tablier.



4. Une fois les ondes formées, une poinçonneuse perce, dans les tabliers, les orifices des portes ventilées. © PP

La fabrication des poteaux des portes se déroule dans l'atelier du pôle Tôlerie, équipé de machines AMADA. Les machines sont approvisionnées par une tour de stockage de 15 plateaux qui portent des tôles galvanisées de 15/10ème d'épaisseur en 4 formats et des tôles brutes en deux formats et 20/10èmes d'épaisseur. Les tôles passent dans une poinçonneuse électrique équipée de 149 outils différents. En sortie, des bras préhensifs saisissent les tôles façonnées et les déposent sur l'un des trois plateaux pour les empiler par type de pièces. Elles passent ensuite dans l'une des deux plieuses. Après quoi les poteaux des portes et les cadres des tabliers sont assemblés, tandis que les tabliers sont fabriqués.



5. Les tabliers des portes ne sont pas nécessairement des tôles, SAFIR propose toutes sortes de solutions, dont des grilles verticales. De manières croissantes, les portes sont équipées de portillons intégrés qui évitent de manœuvrer toute la porte pour des passages piétons. L'usine fabrique environ 120 portillons par an, soit 1 à 2 par semaine. Outre les portes basculantes, l'usine fabrique également des portes battantes et une cinquantaine de portes accordéon par an. © PP



6. Une fois assemblés, les tabliers avec leur cadre passent en peinture dans les deux cabines : pose de la couche d'apprêt en cabine de préparation, pose de la couche de finition et passage en étuve pour cuisson à 60-65°C durant 40 à 50 minutes. L'étuve peut monter jusqu'à 85°C. © PP



7. Une fois peinte, la partie basculante est pesée par ce rail jaune au plafond. En effet, toutes les portes basculantes ont besoin d'un contre-poids et il faut connaître leur poids précis pour fabriquer le contre-poids qui accompagne chaque porte basculante. Le poids est envoyé à la station de préparation des contre-poids, associé à l'identification de la porte. © PP



8. En fin de fabrication, tous les composants d'une porte sont rassemblés sur un chariot. L'usine peut stocker jusqu'à 45 portes en instance de départ. L'usine expédie 17 à 18 portes par jour.

Une porte « Full Accédia »

Le groupe Accédia a été créé en 2010 par Dominique Pinault. En 2017, le groupe Safir a été racheté par Accédia qui est devenu un acteur majeur dans la sécurité électronique, la fermeture automatique et l'équipement scénique. Outre SAFIR et SAFIR Industrie, fabricants de portes industrielles et résidentielles, le groupe rassemble plusieurs autres marques dans le domaine de la fermeture, dont TORNADO, fabricant allemand de moto-réducteurs, pour automatismes d'ouvertures de portes industrielles sectionnelles, de grilles et rideaux métalliques, de portes rapides et de portails battants et coulissants, ETME, distributeur d'automatismes, CERA, un fabricant de cartes électroniques, etc. L'une des ambitions du nouveau site de Buchelay est de concevoir et de fabriquer une gamme de porte « Full Accédia » en utilisant seulement des composants produits par le groupe.



Les tendances se démodent, le style jamais.

MARQUISES®
Les stores les plus en vue de France



Industrie de France

STORES - PERGOLAS - BSO - CARPORTS

stores-marquises.fr