



La Menuiserie Lambert produit des menuiseries bois finies en atelier.



... et des fenêtres en PVC.

Fenêtres sur des savoir-faire

Fin septembre, les signataires et partenaires de la charte de qualité Menuiseries 21 se sont retrouvés en Champagne et en Picardie pour de nouvelles journées techniques riches en visites et en découvertes. Nous y étions !

Avec plus de 60 participants venus de toute la France, un détour par les caves de vins de Champagne et des visites toujours aussi variées, les dernières journées techniques Menuiseries 21 ont offert un aperçu plutôt éclectique de l'univers de la menuiserie et de la quincaillerie du nord-est de la France. Après une première soirée troyenne, ces journées ont débuté le lendemain matin par la découverte de l'entreprise Lambert Menuiserie. Installée à Saint-Phal (10) depuis 1888, cette menuiserie familiale depuis cinq générations emploie actuellement 50 personnes et est spécialisée dans la fabrication de fenêtres multi-matériaux : du bois, bien sûr, usiné dans un atelier dédié, mais aussi du PVC, qui représente les plus gros volumes de la production, et de l'aluminium pour la réalisation de menuiseries mixtes et tout-alu. « *Tous matériaux confondus, nous travaillons à hauteur de 70 % pour les marchés publics, bailleurs sociaux et promoteurs privés,*

indique Julien Mimey, ex-président de la menuiserie Lambert, mais aussi pour des professionnels à hauteur de 25 %, et 5 % pour des particuliers. »

Dans les coulisses de Lambert Menuiserie

La visite des ateliers démarre, une fois n'est pas coutume, par l'usinage du PVC. Ici, les profils arrivent à la couleur demandée avant d'être débités à 45 ou 90° et étiquetés. En parallèle, les renforts sont débités et injectés dans les profils PVC afin d'assurer la rigidité. Place ensuite au centre d'usinage numérique où sont réalisés tous les usinages sans aucune reprise, puis à la soudure des cadres par une soudeuse horizontale quatre têtes acquise en 2016, avec ébavurage automatique afin d'enlever les bourrelets de matière générés lors de la fusion des profilés. En sortie de machine, un opérateur récupère les cadres assemblés. →



L'usinage des ouvrants chez Ribeiro.

→ Les ouvrants sont alors prêts à recevoir le fichage et le ferrage avant d'être vitrés et testés sur un banc d'essais audité deux fois par an par le CSTB. L'usinage de l'aluminium suit le même process que celui du PVC, « sachant que les profilés alu nécessitent moins d'automatisation mais sont aussi plus fragiles », rappelle Julien Mimey. Retour à la menuiserie bois dans le second atelier, situé à quelques dizaines de mètres. Si la menuiserie possédait au départ sa propre scierie, elle se fournit désormais auprès de professionnels en carrelés lamellés collés. « Nous travaillons le pin sylvestre, le sapelli, le mélèze et le chêne en abouté et non abouté suivant la demande. » Une fois débité et étiqueté, le bois arrive dans la zone d'usinage où plusieurs machines sont affectées à des opérations spécifiques, dont un centre d'usinage dédié à la production de cintres et un autre pour le linéaire. Après le montage, ouvrants et dormants passent par la zone de finition. La peinture est appliquée par un robot anthropomorphe acquis il y a quatre ans, qui tourne jusqu'à 12 heures d'affilée pour optimiser la production et permettre à la menuiserie de sortir jusqu'à 18 fenêtres bois par jour.

Le bois à l'honneur chez Ribeiro

Après quelques heures de route en direction de Crouy, tout près de Soissons, la journée se poursuit sous le signe du bois par la visite de l'entreprise Ribeiro. Installée dans

une ancienne fonderie, cette menuiserie familiale créée en 1955 est actuellement dirigée par Laurent et Patrick Ribeiro. Elle emploie 12 personnes, dont 9 à l'atelier, et réalise des menuiseries bois et bois/alu pour des clients professionnels (95 %), ainsi que des volets intérieurs, des persiennes à la française et des habillages de corniches. Dans la zone de débit, on retrouve beaucoup de moabi, fourni par Peltier Bois, et du chêne qui représente environ 30 % de la production. Après le débit, où les chutes sont conservées pour réaliser les jets d'eau et les petits bois, les profilés coupés à longueur sont usinés sur des machines traditionnelles ou à commande numérique : « Nous possédons un centre Masterwood qui travaille les vantaux sur six faces sans que la pièce ne soit détachée, indique Laurent Ribeiro. La machine réalise la coupe d'onglet, le tourillonage, la coupe de la pareclose... et permet de sortir un vantail tous les quarts d'heure. » En sortie de machine, les ouvrants sont assemblés par tourillons, calibrés, poncés... et prêts à passer en zone de finition où la peinture est appliquée en flowcoat ou au pistolet avant de partir vers le couloir de séchage. « Nous appliquons trois couches successives : un traitement IFH, une pré-peinture et une couche de finition. Après séchage, nous posons la quincaillerie, les joints et le vitrage, sauf pour les pièces spéciales qui sont vitrées sur chantier. » Une fois prêtes, les menuiseries réalisées sur mesure à raison de 6 à 8 fenêtres par jour « dont aucune n'est droite », sont surtout destinées au marché de la rénovation. « Nous réalisons des menuiseries par jeux de quatre. Elles ne se prêtent pas au marché du neuf, ni d'ailleurs au marché belge pourtant situé à proximité. Nos clients se trouvent principalement dans un rayon de 150 kilomètres, notamment en région parisienne. »

Menuiserie David mise sur le numérique

Pour la dernière étape de la journée, les participants prennent la direction de Villiers-Saint-Denis, aux confins de l'Aisne et de l'Île-de-France, pour découvrir les nouveaux locaux de la Menuiserie David (voir encadré). Là encore, l'entreprise est une menuiserie familiale depuis 1957 suite au rachat par la famille David d'une petite menuiserie en dépôt de bilan. En 1981, l'entreprise s'installe à Villiers-Saint-Denis dans un bâtiment de 500 m², contre plus de 3 000 m² actuellement. Aujourd'hui, la troisième génération est à la tête de l'entreprise qui compte 30 salariés et fabrique de nombreuses gammes de menuiseries bois (58 à 98 mm) et bois-aluminium (84 à 120 mm) en pin sylvestre, mélèze, chêne et sapelli. Dans la zone de débit, les →

menuiserie



Le siliconage des fenêtres chez Menuiserie David.



Le coulage de la fonte et le passage sous presse chez Rollinger.



Assemblage manuel des cadres à la menuiserie Pierrard.

→ carrelots sont coupés à longueur et étiquetés avant d'être usinés sur des centres à commande numérique. « L'usinage est réalisé sur une machine CNC Logos acquise en 2007 et équipée de 300 outils, qui nous permet de passer toutes les gammes, explique Arnaud David, co-gérant. Nous disposons également d'une Masterwood 5 axes pour les cintres et les formes spéciales, sachant que toute la production [de l'ordre de 16 à 20 menuiseries par jour, NDLR] est informatisée. Nous possédons d'ailleurs un logiciel pour les devis et un pour la production. Notre objectif étant de réunir ces deux logiciels en un seul pour éviter la ressaisie et optimiser encore notre production. » Une fois usinés, ouvrants et dormants partent vers l'atelier de finition flambant neuf où ils reçoivent un traitement IFH, une couche d'imprégnation, une couche de midcoat et une couche de finition. Le tout est appliqué au pistolet en attendant l'arrivée prochaine d'un robot. Puis place à l'assemblage des ouvrants et des dormants, au vitrage et au siliconage avant l'expédition puis la pose sur chantiers, où les menuiseries sont mises en œuvre par une équipe d'une dizaine de poseurs.

Avant d'attaquer la deuxième journée, une soirée dans les caves des vins de Champagne a ravi les participants. Au programme, la visite des caves de Pannier et de ses kilomètres de galeries calcaires, les secrets de la fabrication du champagne et, à la clé, une dégustation bien méritée (avec modération) suivie d'un dîner dans la salle de réception de la cave... réalisée par la Menuiserie David pour l'an 2000!

Rollinger, un savoir-faire ancestral

Le lendemain, la journée débute une fois encore bien loin de l'univers du bois, avec la découverte de la fonderie Rollinger. Une Scop de 21 Compagnons installée dans les Ardennes, un ancien berceau de la fonte de quincaillerie depuis le XIX^e siècle qui comptait à son apogée plus 30 fonderies dans un rayon de 50 kilomètres autour de Nouvion-sur-Meuse. Aujourd'hui, Rollinger est le dernier fondeur de fonte de quincaillerie en France, qui fabrique une panoplie d'articles pour l'habitat en général et la menuiserie en particulier (crémones, espagnolettes, poignées de portes, etc.). Avec plus de 1000 références en catalogue distribuées par la plupart des revendeurs nationaux et des produits réalisés sur mesure, la fonderie, qui coule plus de deux tonnes de fonte par jour dans un décor d'un autre temps, souhaite préserver son savoir-faire en proposant des petites séries et des pièces unitaires. Ici, tout ou presque est fait maison : de la fabrication des noyaux à partir de sable et d'huile pour créer des formes →

→ complexes, à celle des outillages réalisés à partir de modèles en plastique conçus par une imprimante 3D. Une fois les moules en sable élaborés sur les trois chantiers de moulage, ils sont remplis de fonte (mélange de fer et de carbone) via des chenaux de coulée qui orientent le liquide en fusion à 1 500 °C provenant des fours oxy-gaz. Après la coulée, les « presses » (ensembles de 14 moules) sont décochées (séparation des pièces du sable). Les pièces en fonte sont ensuite nettoyées par grenailage (projection à grande vitesse de billes métalliques), triées manuellement pour obtenir des quincailleries 'zéro défaut', et meulées pour enlever les bavures. Les pièces en fonte sont ensuite transférées dans l'atelier de montage pour les dernières opérations de finition (peinture, montage, conditionnement...) des articles de quincaillerie.

Pierrard : flexibilité et sur-mesure !

Dernière étape de ce voyage ardennais, la visite de la menuiserie Pierrard. Investie dans le travail du bois depuis 170 ans, la famille Pierrard s'est orientée vers la menuiserie dans les années 1970. En 1975, elle s'installe à La Sabotterie et fait construire le bâtiment que la cinquième génération occupe encore aujourd'hui. L'entreprise, qui employait seulement quatre personnes en 1975, en compte désormais 26 pour un chiffre d'affaires de 2,2 millions d'euros. Spécialisée dans la menuiserie bois et mixte sur mesure, elle travaille essentiellement avec des artisans et des négociants : « Certains clients artisans nous commandent uniquement deux fenêtres par an, tandis que notre plus gros chantier a consisté à livrer 700 fenêtres sur deux ans, explique Emmanuel Pierrard. Parfois, nous réalisons aussi des 'coups', comme la vente de 20 menuiseries bois-bronze en Roumanie pour la rénovation d'un monument historique ! » Une menuiserie flexible, qui s'adapte à la demande de ses clients « en faisant beaucoup de détail. » Concernant la production, Pierrard réalise tout un panel de menuiseries extérieures (fenêtres, portes, volets, œils-de-bœuf, fenêtres à guillotine...) en bois exotiques (moabi et kotibé) mais aussi en chêne et en résineux. Dans l'atelier, la menuiserie dispose de machines traditionnelles ou à commande numérique pour l'usinage de ses fenêtres en jeux de quatre, qui sont ensuite assemblées, finies et vitrées manuellement. « Nous finissons 70 % de notre production en atelier et nous espérons investir prochainement dans un robot de séchage. Mais pour cela il nous faudrait également construire un nouveau bâtiment car nous commençons à être à l'étroit. Il suffit juste de le financer », conclut Emmanuel Pierrard, qui ne manque pas de projets pour développer son entreprise.



Ainsi s'achèvent ces deux journées bien remplies, qui ont permis à chacun de partager un peu de l'univers de la menuiserie picarde et champenoise à travers la visite d'entreprises familiales parfois centenaires mais toujours tournées vers l'avenir ! ■

Adèle Cazier

Menuiserie David renaît de ses cendres

Le 2 juin 2015, la Menuiserie David est partiellement détruite par un incendie qui ravage les bureaux et les trois quarts de l'atelier. En l'espace d'une nuit, ce sont 1 200 m² sur les 1 800 m² que comptait l'entreprise qui partent en fumée. La menuiserie, à l'arrêt, est obligée de déménager et s'installe dans des locaux provisoires situés à une cinquantaine de kilomètres. Après plusieurs mois de réinstallation et de remise en route des machines, la production peut enfin redémarrer à l'automne 2015. Parallèlement, l'entreprise se lance dans la reconstruction de nouveaux locaux sur son site de Villers-Saint-Denis. Une extension des bâtiments non endommagés par l'incendie est alors réalisée pour accueillir l'ensemble de la production. Après sept mois de travaux, un nouveau bâtiment mettant le bois en valeur (charpentes en lamellé collé, menuiseries mixtes bois-alu, murs rideaux...) voit finalement le jour. La menuiserie commence à se réinstaller au printemps 2017 pour une reprise de la production le 5 juin, soit presque deux ans jour pour jour après le sinistre.