

SCM équipe MC France

Suite à son installation sur le site de Cugand (Vendée), MC France a souhaité moderniser son outil de production grâce à l'acquisition d'une ligne SCM. Un investissement de plus de 3 millions d'euros qui, après quelques mois de rodage, permet à l'entreprise de tenir ses objectifs de productivité et de volume.



Trois personnes suffisent à faire fonctionner cette ligne longue de 67 mètres.

Après seize mois de travaux et plus de 28 millions d'euros d'investissements, le nouveau site du spécialiste et leader des menuiseries mixtes bois-aluminium est aujourd'hui opérationnel. Inauguré en 2014, il renferme une usine de 25 000 m² dédiée à la fabrication de portes d'entrée, coulissants, fenêtres, menuiseries de forme, verrières et murs rideaux. À l'intérieur du bâtiment, on retrouve des équipements high-tech (ligne SCM, un robot pour l'usinage en bout des profilés alu et une ligne de finition), le groupe ayant souhaité remplacer l'intégralité de son outil de production lors de son emménagement : « Cette nouvelle usine accueille exclusivement des nouvelles machines, un nouveau process de production et un nouvel outil informatique développé en interne en s'inspirant du savoir-faire du groupe Liébot », explique Antoine Soulard, directeur industriel chez MC France.

Installée au cœur de l'usine, la ligne de production SCM a été réalisée sur mesure. « Après une série de tests réalisés en Italie et la livraison sur le site de MC France, la ligne est entrée en production en septembre 2013, indique Claudio Cristalli, responsable produit chez SCM. Au total, l'installation

a duré trois mois, comme prévu. » Aujourd'hui, l'ensemble des menuiseries en pin et chêne français certifiés PEFC est réalisé sur cette ligne automatisée unique de plus de 60 m de long.

« Deux opérateurs seulement et un superviseur interviennent sur cette ligne, poursuit Antoine Soulard. Un premier contrôle visuel est réalisé avant que les tronçons entrent dans la ligne pour écarter les bois qui présenteraient des défauts. » Ensuite, les carretts partent vers une machine quatre faces où ils sont usinés sur les deux côtés et sur la partie supérieure. Deuxième étape, le tenonnage, réalisé par deux machines : une première tenonneuse réalise les usinages de tête du côté gauche de la pièce. Les pièces passent ensuite dans une seconde tenonneuse, qui réalise la même opération du côté droit. Place au fraisage pour les entailles et les perçages, puis au profilage. Là encore, se sont deux machines qui effectuent les profilages. Dernière opération avant de sortir de la ligne, l'application d'un code-barres qui permet d'identifier l'ensemble des pièces.

Optimisation de la matière

En sortie de ligne, le deuxième opérateur contrôle la longueur des pièces : « Si une pièce présente un défaut, on bipe le code-barres pour l'identifier et on ne la range pas dans le chariot de stockage avec le reste de la commande. » Une fois qu'un chariot est complet, les bois reçoivent un traitement IFH (pour le pin uniquement) avant de rejoindre la ligne de finition. Place ensuite à l'assemblage des cadres, au collage du vitrage (qui tient le vantail structurellement) et à la mise en œuvre du capotage aluminium. L'ensemble est alors mis en palettes et stocké à l'abri dans un bâtiment fermé et chauffé grâce à la récupération de copeaux de bois.

Ces derniers, optimisation de la matière oblige, sont bien évidemment issus de l'usinage, et alimentent une chaudière située à l'extérieur de l'usine qui permet de chauffer les bâtiments et le process de séchage-finition, en faisant feu de tout bois ! ■