



Rhône-Alpes

Menuiserie Frossard : une croissance portée par le haut de gamme

Fabricant de menuiseries haut de gamme, la menuiserie Frossard, située en Haute-Savoie, a connu depuis sa création une croissance soutenue, ponctuée par des investissements réguliers. Le dernier en date, une Conturex C 125 de chez Weinig, lui permet de gagner significativement en productivité, en qualité de même qu'en flexibilité.

Voici l'exemple d'une PME dynamique qui, depuis sa création en 2001, a connu une expansion continue, et que la crise n'a pas affectée : "Depuis plusieurs années, notre chiffre d'affaires progresse régulièrement d'environ 10% par an", estime ainsi Paul Frossard, dirigeant de l'entreprise. La menuiserie, en parallèle au bois, a développé des produits mixtes bois/aluminium. "On note depuis ces deux dernières années une concurrence accrue de la menuiserie aluminium". Il remarque par ailleurs que "la demande en rénovation augmente un peu. Nous travaillons pour d'autres menuisiers et pour des fabricants de chalets. Ces derniers, s'adressant à une clientèle haut de gamme, continuent de bien se porter. Par conséquent, nous continuons à beaucoup œuvrer dans le neuf, le seul frein étant lié à la réduction des permis de construire, non pas du fait de la baisse des budgets, mais étant donné la volonté du préfet de région



de limiter les zones constructibles en Haute-Savoie". Par conséquent, l'entreprise a élargi son rayon d'action jusque dans les Hautes-Alpes, voire même jusque dans le Sud.

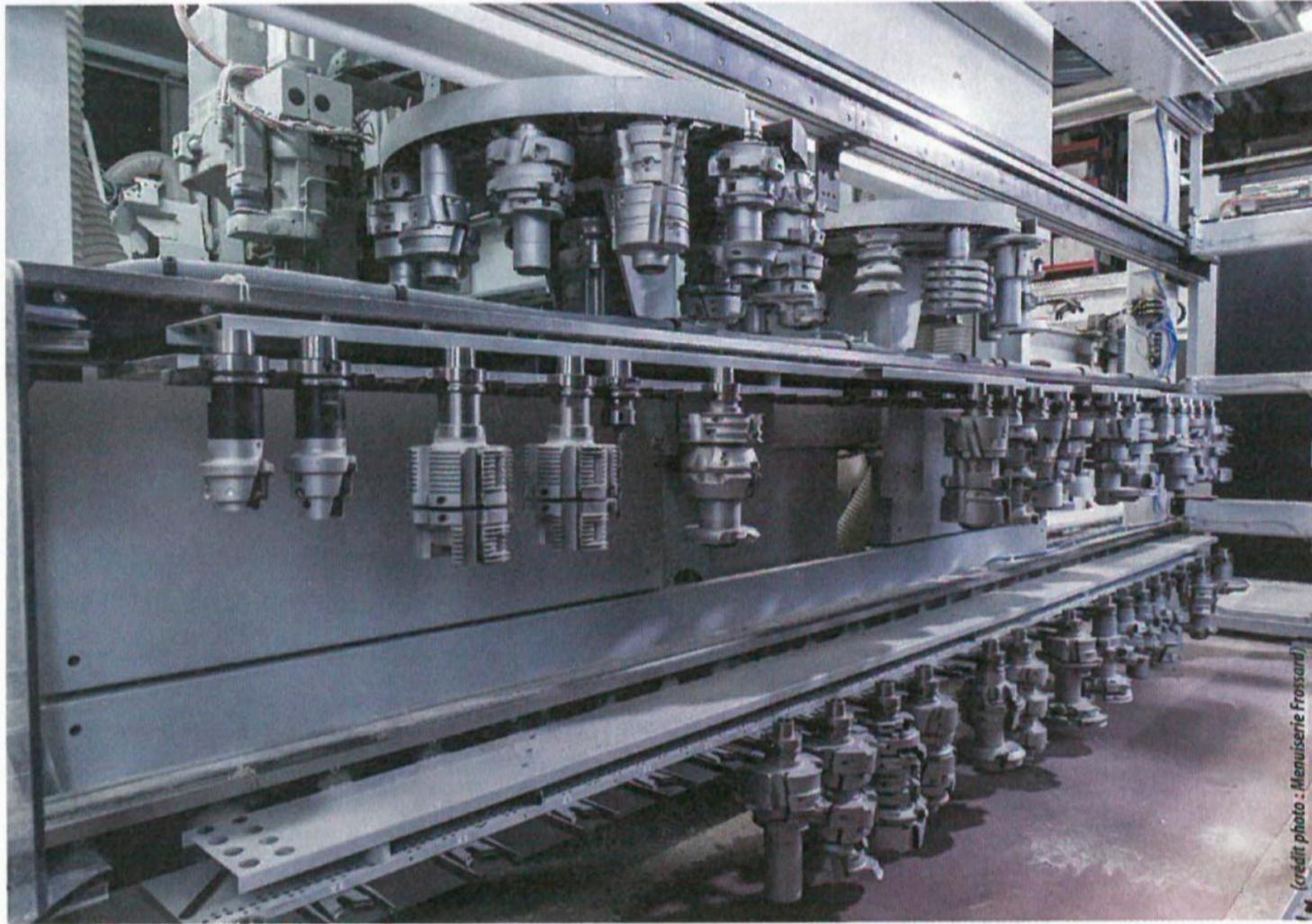
Une croissance dont témoignent aussi les superficies successives des ateliers : en 2006 la menuiserie investit une surface de 700 m², puis de 1.400 m² en 2009, puis en 2012 de 1.600 m². 2006 voit l'arrivée du premier centre d'usinage angulaire de marque Sac Sueri (constructeur disparu aujourd'hui). L'année 2009 marque un tournant, avec une superficie d'ateliers qui double, concomitamment à l'arrivée d'un second centre d'usinage dédié au perçage et au fraisage, de marque Masterwood, la Technomat 2800,

La superficie des ateliers de l'entreprise, actuellement de 1.600 m², a progressé proportionnellement à son activité.

✓ ZOOM

La menuiserie Frossard, en chiffres

- Année de création : 2001
- Localisation : Orcier (74)
- Nombre de salariés : 17
- Superficie des ateliers : 1.600 m²
- Type de produits : 5 gammes (dont 70% en bois et 30% en bois/aluminium), la gamme Optimum (bois et bois/aluminium) représentant 80% environ de la production
- Type de clientèle : menuisiers poseurs pour environ 85%, et 15% environ de particuliers
- Matière première employée : 30% de massif et 70% de lamellé-collé
- Chiffre d'affaires : 2,4 millions d'euros



(crédit photo : Menuiserie Frossard)

s'inscrivant en complément du centre angulaire : "Cela nous a bien aidé pour les opérations manuelles telles que les fraises de gaches, l'usinage de gabarits, les défonçages CNC, ou encore l'incorporation des ferrages sur les fenêtres", précise Paul Frossard.

2012 marque encore une nouvelle étape, ce troisième agrandissement correspondant à l'augmentation du stock de carrelats bois : "Avant, nous achetions à la contre-marque", explique Paul Frossard. "Grâce à cet agrandissement, il nous est désormais possible de stocker des camions complets de lamellé-collé, tout en nous fournissant un peu partout en Europe, voire au-delà : c'est ainsi que certaines sections de lamellé-collé dont nous stockons un panel de longueurs différentes viennent de Tchéquie, les carrelats pour fenêtres de 92 mm viennent d'Allemagne, et nous achetons notre pin et notre mélèze en Russie." Le menuisier se fournit par ailleurs localement, comme en épicéa auprès d'une scierie jurassienne, ou en chêne auprès de l'entreprise Eurochêne (39). "Le seul lamellé-collé que nous achetons en France,

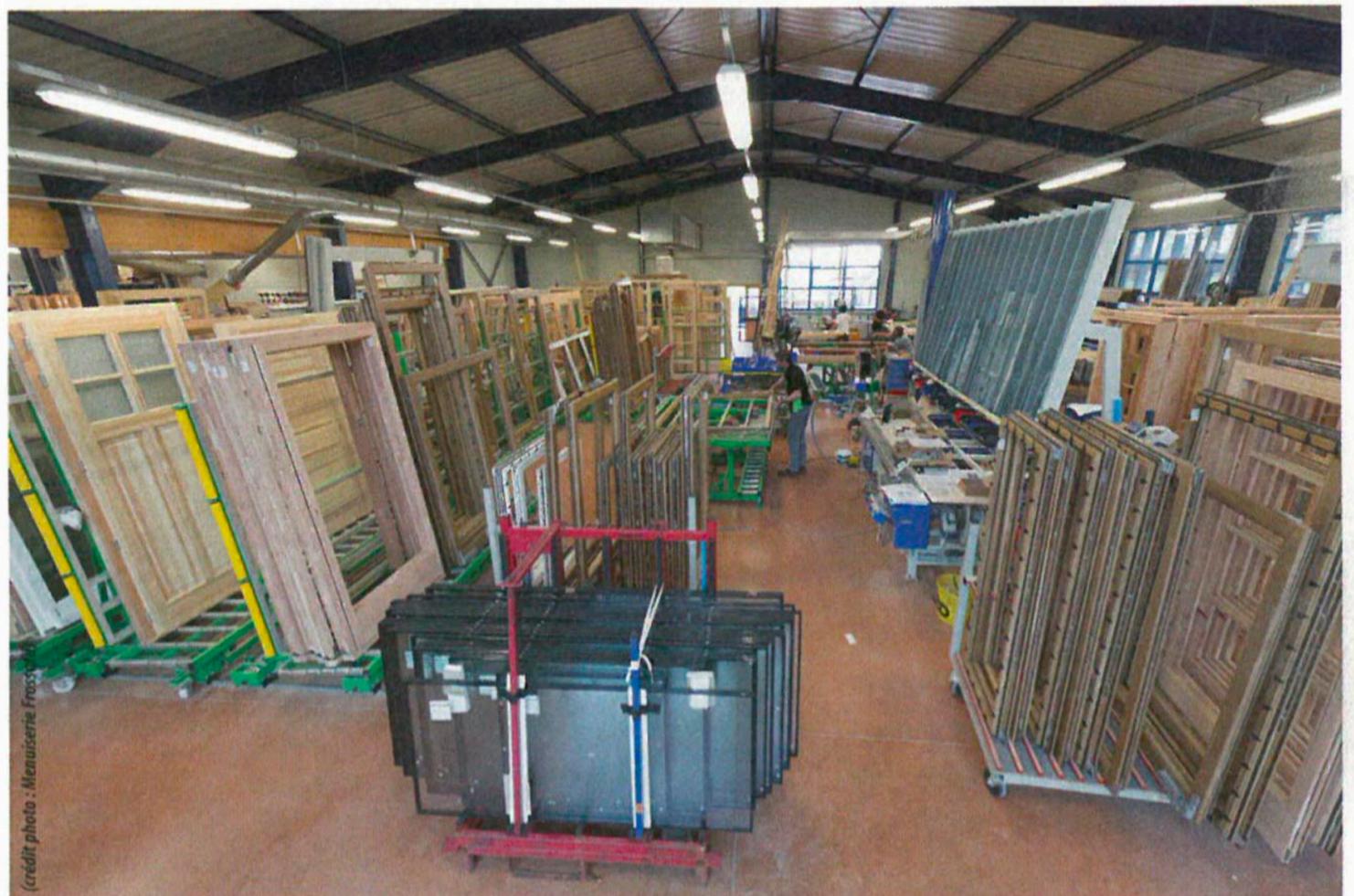
pour l'heure, est à base de chêne et provient de la scierie Ducerf", souligne Paul Frossard. "Le massif est employé pour les dormants des coulissants, les précadres intérieurs, ou encore les embrasures, l'ensemble des menuiseries étant réalisés en lamellé-collé". L'entreprise produit entre 20 et 25 menui-

On trouve sur la Conturex un magasin d'outils comprenant 130 positions.

series par jour, et pourrait monter jusqu'à 46 pièces produites en 8 heures.

Une flexibilité optimisée

La menuiserie acquiert en 2012 une ligne Conturex C 125 de marque Weinig, couplée à une dégauchisseuse/raboteuse Powermat 1200 (également de chez Weinig) à six arbres, entièrement numérisée. Paul Frossard ne cache pas son enthousiasme relativement à sa collaboration avec le constructeur allemand, soulignant "le suivi exceptionnel assuré par Weinig, qui s'est occupé de tout, avec un respect plus que scrupuleux du calendrier. Le service après-vente, de même, est excellent". "L'installation de la ligne n'a pris que deux semaines, avec deux autres semaines pour la mise en route, sachant qu'il s'agit d'une ligne complexe à mettre en place, et impliquant plusieurs intervenants, à savoir le constructeur de la machine, de l'outillage, du logiciel et de la quincaillerie. La bonne collaboration entre les divers intervenants a été facilitée du fait que tous parlaient Allemand. On notera en particulier le rapport privilégié existant entre Weinig et



(crédit photo : Menuiserie Frossard)

La menuiserie Frossard propose 5 gammes (dont 70% en bois et 30% en bois/aluminium).



le fournisseur de logiciels Prologic, ce dernier pilotant directement la Conturex via l'interface Nexus. Nous pouvons donc nous passer de sous-traitant sur le logiciel, et cela nous offre la possibilité de programmer de nouveaux profils. Prologic, en outre, est un logiciel très performant concernant la fabrication de fenêtres : son système de codes-barres permet d'établir un suivi du temps de production et du prix de revient. Nous avons aussi mis en place, grâce à ce logiciel, un marquage CE. "La vocation majeure de la Conturex C 125 est d'assurer une flexibilité optimisée" résume Paul Frossard. On trouve sur cette ligne un magasin d'outils (de marque Leitz, NDLR) comprenant 130 positions : "Cela nous permet de nous dispenser de tout changement manuel. Nous disposons en outre de 40 positions en réserve si l'on souhaite ajouter des outils, ce qui nous offre la possibilité d'enrichir sans contrainte notre production d'une nouvelle gamme". La production se déroule ainsi : la Powermat 1200, possédant une unité de séparation de parcloles automatique et un train de ponçage dessus/dessous, retourne à l'opérateur les carrelets ponçés et les parcloles séparées. Par ailleurs tous les travaux de profilage de "listerie" divers que l'on effectuait, auparavant, sur les toupies, sont à présent réalisés sur la Powermat : outre que cela nous permet de gagner en rapidité, en précision et en, qualité d'usinage – le changement rapide d'outil étant assuré par le système Powerlock –, les toupies se trouvent ainsi dégagées pour travailler simultanément. L'opérateur en charge de la Conturex charge manuellement les carrelets sur les deux chariots mobiles, chacun étant d'une capacité d'environ 110 pièces, ce qui équivaut à une autonomie de la machine de l'ordre d'environ deux heures et demie : "Ainsi, l'opérateur peut charger le second chariot en temps masqué, ou intervenir sur d'autres opérations", précise Paul Frossard. La machine, sur laquelle passe l'ensemble



la production de l'entreprise (dormants, coulissants, etc.) est d'une capacité allant de 30 x 35 mm à 100 x 260 mm, avec des pièces en longueur pouvant aller jusqu'à 4,5 mètres. A l'intérieur de la Conturex 125, on dénombre pas moins de quatre chariots distincts qui assurent le maintien et le transport des pièces pendant l'usinage, deux têtes principales d'usinage, une scie circulaire, et une tête d'usinage 4 axes comprenant un magasin d'outillage spécifique, à douze positions : "La scie circulaire nous évite de possibles opérations

Exemple de menuiserie passive "bois aluminium".

✓ ZOOM

Investir le marché de la Suisse

Depuis 2014, une nouvelle entité dénommée "GFP" a été créée afin de pénétrer le marché de la Suisse réputé très conservateur. Cette société basée in-situ permet à l'usine d'Orcier de commercialiser sur le territoire de la Confédération helvétique des produits haut de gamme destinés à une clientèle avec les exigences de qualité qu'on lui connaît. Une nouvelle gamme de menuiserie a également été créée et développée spécialement pour le marché des bâtiments classés de Genève. Il s'agit d'une fenêtre à l'ancienne avec solin de silicone qui semble avoir le vent en poupe actuellement.

de tronçonnage à réaliser manuellement", remarque Paul Frossard. Arrive ensuite le tapis de déchargement où viennent se stocker les pièces complètement finies, de même que le marquage des gaches, avec une capacité de stockage allant jusqu'à la moitié de celle du chariot. La menuiserie a mené avec le fabricant d'outillage Leitz un important travail visant à éviter de trop décomposer les coupes, ("splitting") afin de limiter les changements d'outils : "Nous avons cherché à optimiser les outils, sans en limiter le nombre, et de limiter le nombre de passages", explique Paul Frossard.

Développer la finition

Les produits sont étiquetés puis montés, un opérateur étant dédié à la Conturex et un autre se consacrant au cadrage sur la presse. "Nous allons engager un deuxième opérateur afin de satisfaire à la cadence de production de la machine", précise Paul Frossard. Un pistolet de marque Stema enfonce les tourillons et met la colle. Le cadre est ensuite mis sous presse dans une cadreuse à poutre Italtresse. "Etant donné l'ensemble des opérations réalisées sur la Conturex, nous nous préservons du temps pour la finition. Notons aussi que grâce à la Conturex, non seulement nous nous épargnons quantité de travail manuel, mais aussi que nous avons besoin de moins d'opérateurs formés". L'entreprise possède une table de ferrage pour la finition, assurant la pose de quincaillerie. "En ce qui concerne le traitement des menuiseries, sa part est en nette augmentation", remarque Paul Frossard : "Environ 70% de notre production sortent aujourd'hui après avoir subi un traitement. Il s'agit d'une opération réalisée pour l'heure en sous-traitance, mais nous réfléchissons à un prochain nouvel agrandissement de nos ateliers qui porterait la surface à 2.500 m², afin d'intégrer une chaîne de finition automatisée."

Stéphane Jardin