janvier 2012

Leuco Stehle

Le service affûtage Leuco, un plus pour la distribution

Présente dans les négoces matériaux et bois-panneaux avec sa marque Stehle, la société Leuco propose aux distributeurs un service unique d'affûtage accessible partout en France grâce à ses cinq stations d'affûtage. L'atelier situé à Ostwald a été modernisé en août dernier pour gagner en productivité.

Proposant d'une offre complète d'outils coupants destinés à l'usinage du bois avec ses deux marques Leuco, principalement dédiée à l'industrie, aux grands comptes et aux fabricants de machines à bois, et Stehle, commercialisée à travers un réseau de distribution (négoces matériaux, spécialistes bois panneaux, revendeurs de machines à bois), la société Leuco dispose pour ses clients d'un service d'affûtage toutes marques de remise en état. Réalisée à l'échelle nationale grâce à cinq ateliers implantés à Lyon, Marseille, Rodez, Tours et Ostwald, cette prestation assure la remise en état de nombreux outils comme les lames de scie circulaire, les fraises-scies, les lames de scie à ruban, les mèches à percer et à défoncer ou encore les déchiqueteurs qu'ils soient en carbure ou diamantés.

Pour mettre en place ce service qui s'adresse aussi bien aux artisans du bois qu'aux industries de menuiserie, Leuco a installé chez ses revendeurs des corners dans lesquels les utilisateurs finaux déposent les outils à reconditionner accompagnés d'un bordereau de suivi. Ces articles sont collectés une fois par semaine par un technico-commercial Leuco qui les transfère dans le centre d'affûtage régional. La semaine suivante, le distributeur remet les outils usinés aux clients et effectue la facturation du service. Aujourd'hui, près de 80% des revendeurs Leuco et/ou Stehle adhèrent à ce service.

Des centres robotisés

Auparavant basée à Benheim, au nord de Strasbourg, la station dédiée aux régions Alsace, Lorraine et Franche-Comté a récemment été transférée à Ostwald, au siège social de l'entreprise, et illustre parfaitement les moyens mis en œuvre par Leuco dans son service d'affûtage. Installé dans un espace aménagé pour optimiser les flux de production, ce site est à l'instar des autres stations équipé de machines de pointe qui permettent d'affûter tous les outils préconisés pour l'usinage du bois. L'affûtage des outils s'effectue en plusieurs étapes. Tout d'abord, ils sont trempés dans un bac à ultrasons, traitement qui élimine toutes les impuretés et salissures. Ils sont ensuite envoyés selon leur nature vers un robot d'affûtage ou vers des ateliers spécifiques. Une fois affûtés, les outils sont égouttés puis emballés.

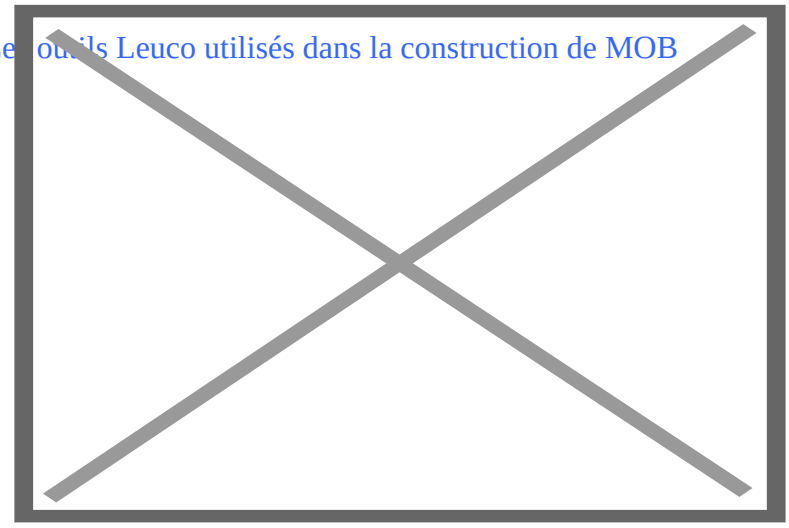
Destiné à l'affûtage en série des outils de gros volume, comme par exemple les lame utilisées dans les scies à panneaux, le robot est alimenté automatiquement par trois ou cinq magasins pouvant compter jusqu'à cent lames empilées les unes sur les autres, une contenance très importante qui permet d'obtenir une productivité élevée. L'usinage est alors commandé par un opérateur qui renseigne les différents paramètres d'affûtage en fonction de l'alésage de la lame, son diamètre, le nombre de dents… Cette machine dont le rythme d'affûtage varie entre deux et trois lames à l'heure, fonctionne sous huile en circuit fermé, procédé qui limite l'entretien de la machine tout en évitant la formation de rouille sur la lame et garantit une très grande qualité d'affûtage.

Un savoir-faire artisanal

Pour les outils spécifiques souvent livrés en petite quantité, Leuco s'appuie sur le savoir-faire manuel de ses

opérateurs. Ainsi, en plus des îlots d'affûtage robotisés, l'atelier d'Ostwald abrite deux unités universelles destinées à usiner tous types d'outils dont les pièces présentent des géométries compliquées ainsi qu'un poste dédié aux fraises de défonçage. Outre l'affûtage des outils, Leuco est également capable de réaliser le repastillage des dents et de modifier des outils neufs. Ce dernier service permet de reprendre les lames lorsque, par exemple, l'alésage d'un disque ne correspond pas à la machine utilisée.

Nicolas Desbordes



Les outils Leuco utilisés dans la construction de MOB

Présente dans les industries d'usinage du bois depuis cinquante ans, la marque Leuco est depuis plusieurs années utilisée pour la construction de maisons à ossature bois (MOB), notamment en Allemagne où elle équipe les machines de la société Weberhaus. Basée à Kehl, à quelques kilomètres de Strasbourg, cette entreprise familiale est aujourd'hui reconnue comme l'un des spécialistes de la MOB. Grâce à deux usines, elle conçoit chaque année entre 500 et 600 maisons allant de 130 à 300 m2. En France, elle commercialise une vingtaine de projets par an.

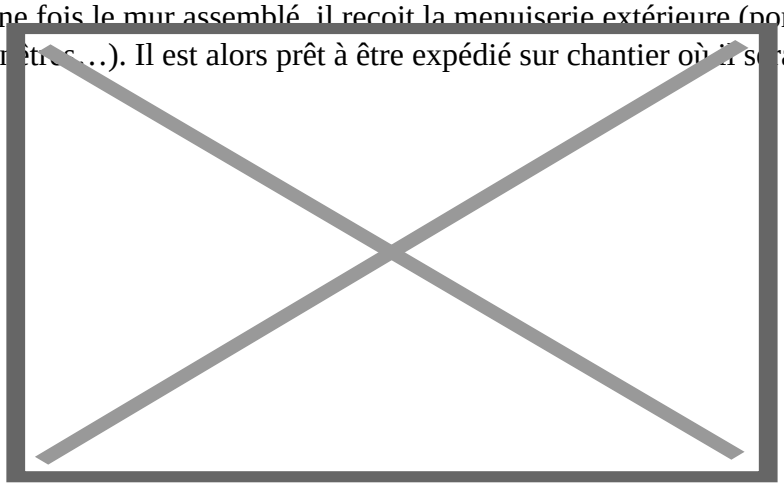
Une conception entièrement réalisée en usine

La particularité des maisons Weberhaus réside dans le fait qu'elles sont entièrement pré-montées en usine et installées en seulement une journée (hors-air, hors-eau) sur le chantier.

Leur construction débute au service Recherche et Développement qui, à partir du projet choisit par le particulier, dessine les différentes sections de bois, ces dernières provenant à 90% de la Forêt Noire. Les pièces sont ensuite stockées dans l'usine puis transformées selon le plan de construction. Elles sont ensuite chargées (manuellement pour les sections horizontales et automatiquement pour les pièces verticales) sur l'une des quatre lignes d'usinage : murs de salle de bains avec réserve plomberie, plafonds, charpente et enfin murs de façade que nous allons prendre en exemple.

Sur la ligne dédiée aux murs de façade, les pièces formées sont rectifiées par un opérateur qui crée toutes les réserves destinées à recevoir les éléments de fixation des éléments verticaux. Ces derniers sont alors assemblés aux sections horizontales par clouage automatique pour former le cadre du mur. Des connecteurs métalliques sont ensuite cloués pour consolider la structure. Puis, l'opérateur ajoute la première peau qui est constituée d'un panneau aggloméré recouvert d'un pare-vapeur (découpé après la pose des fenêtres pour éviter tout risque de ponts thermiques) et d'une plaque de plâtre. Le panneau ainsi formé accueille ensuite les gaines qui sont recouvertes de la seconde peau comprenant un isolant à base de laine de verre (isolation intérieure) et un panneau de laine de bois (isolation extérieure). Ces panneaux isolants sont coupés par l'opérateur pour prévoir les réserves de fixation des blocs portes et des volets.

La seconde peau est à son tour recouverte d’une armature servant à retenir la première couche d’enduit de façade. Au total, l’épaisseur des murs avoisine 45 cm pour des longueurs pouvant atteindre 11 mètres, le marché français se limitant à 8 mètres. A noter que pour accélérer le process, Weberhaus est capable de fabriquer deux murs complets en un process. Dans ce cas, ils sont découpés verticalement en fin de chaîne. Une fois le mur assemblé, il reçoit la menuiserie extérieure (portes d’entrée, fenêtres, volets, débords de fenêtres…). Il est alors prêt à être expédié sur chantier où il sera assemblé aux autres éléments du bâtiment.



Des aménagements sur-mesure

Chaque maison commercialisée par Weberhaus est livrée avec les différents aménagements intérieurs proposés par le constructeur, visibles dans le magnifique showroom attenant, World Of Living. Le particulier choisit ainsi, parmi une sélection de grandes marques, les portes de séparation de pièces (elles bénéficient d’une grande isolation acoustique et de quincaillerie haut de gamme), le parquet mais aussi le système de chauffage (centrale à bois et ventilation double flux), le dressing ainsi que la cuisine et ses équipements. Pour les escaliers et les vérandas, afin qu’ils soient compatibles aux configurations des pièces, Weberhaus s’appuie sur un service de fabrication interne qui transforme des pièces de hêtre et de pin et réalise le laquage dans un atelier de peinture.