janvier 2012

Alkern

Alkern, le béton comme réponse à la RT 2012

Acteur majeur dans la fabrication et la commercialisation de produits préfabriqués en béton, le groupe français Alkern a réalisé au cours de ces dernières années une vaste politique de développement axée notamment sur l'innovation. Grâce au lancement de nouvelles références qui répondent parfaitement aux exigences de la RT 2012, la société nordiste peut se revendiquer comme un acteur de l'éco-construction tout en profitant de sa position sur le marché pour promouvoir le bloc béton en tant que matériau écologique.

En 1993, la société Hecquet basée à Harnes (62) et spécialisée dans la fabrication de produits béton cède son activité à Tarmac, entreprise britannique appartenant au groupe minier Anglo American plc. Du fait de ce rachat, Tarmac intègre les sept sites de production de la société nordiste qui avait fait du Nord-Pas-de-Calais son bastion commercial. Désireux de renforcer son maillage national et de s'implanter dans d'autres régions françaises, au sud notamment, Tarmac mandate l'entreprise harnaisienne pour réaliser cette croissance externe.

Début 2010, après un développement continu, le groupe britannique compte vingt-huit unités de production réparties équitablement entre les régions du nord (Nord-Pas-de-Calais, Picardie, Ile-de-France et Normandie) et du sud de l'hexagone (Rhône-Alpes, Centre et Aquitaine). En mai de cette même année, l'activité matériaux de construction qui intègre notamment la préfabrication de produits béton, pour la France et la Belgique, est reprise par un LBO qui réunit le fonds d'investissements Fondations Capital et une trentaine de salariés de Tarmac. Cette appellation étant toujours utilisée sur le marché anglais, la nouvelle entité est contrainte de changer de nom pour finalement devenir Alkern (cf. encadré). La première décision de la jeune société est de renforcer sa présence sur les marchés français et belges. Ainsi, en quelques mois, Alkern reprend sept sites de fabrication de produits béton et ellle compte désormais trente-sept unités de production (850 salariés) qui réalisent un chiffre d'affaires 2011 estimé à 150 millions d'euros ventilé sur trois secteurs d'activité : le bâtiment (sujet principal de cet article), l'aménagement extérieur et la voirie-assainissement (cf.encadré).

Le Bâtiment, marché numéro un

Aujourd'hui, plus de la moitié du chiffre d'affaires est accompli sur le marché du bâtiment avec principalement la commercialisation de blocs béton, produits qui à eux-seuls représentent un quart des ventes, soit une part de marché estimée à 10% au niveau national.

Les blocs béton sont principalement utilisés pour la construction de maisons individuelles et les bâtiments tertiaires et agricoles. Le catalogue Alkern comprend de nombreuses références de blocs (40 références au total) qui se différencient par leurs dimensions, leur fonction (bloc pour murs, d'arase, de chaînage…) et leur mise en œuvre (le nombre d'alvéoles varie selon l'emplacement du bloc dans la construction). Sur le marché, les blocs standards sont représentés par le bloc dit « creux de 20 », (cf. encadré) qui comprend en son centre des alvéoles et par les blocs à bancher dans lesquels les artisans coulent le béton afin de solidifier la structure. Ce type de produits est principalement préconisé pour le montage de murs porteurs ou en sous-sols d'habitation du fait d'une grande résistance aux mouvements de terre. Pour répondre à toutes les situations Alkern propose différentes variantes de blocs béton parmi lesquels le Stepoc, un bloc de coffrage calibré ou encore le Varibloc, un bloc courbé permettant la réalisation d'ouvrages circulaires.

Outre les blocs béton, la famille Bâtiment comprend également toute une gamme de poutrelles et de hourdis (destinés au coulage de la dalle), des éléments de décoration pour corniches, des éléments de stockage en T ou en L (uniquement à destination des marchés agricoles et autoroutiers) ou encore le système Veodal, un plancher constitué de dalles alvéolaires. Lancé en 2002, il consiste en la mise en place des dalles par grue directement sur les chantiers pour offrir une plus grande facilité de pose et moins de pénibilité pour les artisans. Très utilisé en Belgique, il commence à se démocratiser sur le marché français.

Une politique d'innovation axée sur la facilité de pose…

Pour dynamiser cette famille de produits, Alkern a depuis quelques années axé sa stratégie sur l'innovation en plaçant l'accent sur la facilité de mise en oeuvre. Déjà reconnue pour la fabrication de ses blocs creux, l'entreprise a ainsi cherché à optimiser cet élément de construction pour apporter une plus grande technicité et une meilleure plus value pour les distributeurs. Ainsi, en 2008, Alkern a mis sur le marché l'Alkerbloc, des systèmes de blocs à joints minces qui offrent aux professionnels du bâtiment un gain de temps sur les chantiers en optant pour une application collée à l'aide d'un rouleau applicateur en lieu et place des techniques de maçonnerie traditionnelle à la truelle. Outre le gain de temps estimé à 30%, cette technique permet à l'artisan de limiter ses coûts en utilisant des petites quantités de mortiers-colles, 25 kg étant nécessaires pour réaliser 15 mètres carrés contre 1,2 tonne en pose traditionnelle. De plus, ce procédé évite l'utilisation d'une bétonnière, ce qui limite les déchets sur les chantiers tout en offrant à l'entreprise artisanale (en prenant compte du peu de matière utilisée au mètre carré) la possibilité d'améliorer son bilan carbone de 50%. Aujourd'hui, la gamme Alkerbloc comprend quatre familles de produits, Alkerbloc 20 et Alkerbloc 15 qui ont une épaisseur respective de 20 et 15 centimètres, Alkerbloc coupe-feu (grande résistance au feu) et Alkerbloc Atoutcoupe qui a la particularité d'être ajustable et fractionnable par marteau pour traiter toutes les coupes sans tronçonner. Pour autant Alkern continu de commercialiser des blocs en pose traditionnelle pour donner le choix aux artisans.

… et la performance thermique

Outre le confort des artisans, Alkern a également souhaité leur apporter une solution en phase avec la future réglementation thermique : «le métier de la construction bouge du fait de l'arrivée imminente de la RT 2012 qui oblige les entreprises du bâtiment à évoluer au risque d'être rapidement déqualifiées», confie Denis Sicard, président du directoire d'Alkern. De ce fait, juste après la commercialisation de l'Alkerbloc, l'entreprise a mis sur le marché le bloc Vtherm qui a la

particularité d'être léger tout en bénéficiant d'une meilleure résistance thermique. Pour arriver à ce résultat, ce bloc béton est fabriqué à partir de roches volcaniques (pierres ponces et pouzzolane) qui sont deux fois moins denses que les granulats habituellement utilisés (l'artisan ayant au final 30% de charge en moins à manipuler) et dont les propriétés isolantes permettent de bénéficier d'un R=1,7 et R=1 pour des épaisseurs respectives de 25 et 20 centimètres d'épaisseur – le Vtherm est aussi proposé en épaisseur de 30 cm en pose monomur. A noter que la mise en œuvre est également facilitée par des emboîtements verticaux qui définissent automatiquement l'aplomb et le niveau.

Pour faire du bloc béton un matériau compatible avec la construction BBC, Alkern a mis sur le marché en février 2011 le Bloc Climat qui bénéficie d'une très bonne résistance thermique avec un R=2,5 pour une épaisseur de 20 centimètres. Tout comme le Vtherm, il est fabriqué à partir de pierres volcaniques mais incorpore en plus un isolant en laine de roche. Pour le moment uniquement commercialisé en épaisseur 20 centimètres, il répond parfaitement au marché français de la construction qui généralement préconise des murs d'environ 35 centimètres soit l'équivalent d'un Bloc Climat et un isolant de 10 centimètres d'épaisseur. Au final, grâce à ces deux références, Alkern peut aisément communiquer sur l'éco-construction.

Une proximité géographique…

Pour commercialiser ses produits, Alkern passe entièrement par un réseau d'environ 2 000 négoces matériaux et/ou spécialisés TP. Pour se diversifier de la concurrence (le marché français regrouperai près de 600 sociétés de fabrication), l'entreprise nordiste mise avant tout sur la proximité géographique afin d'afficher une grande réactivité d'expédition des commandes. Elle privilégie ainsi des zones de chalandise courtes, soit une cinquantaine de kilomètres, le coût de transport des matériaux devenant trop important au-delà de ce seuil. Cette stratégie explique l'implantation d'Alkern sur le territoire et notamment son absence dans certaines régions comme l'Est, l'Ouest et le Sud. Néanmoins, sur les autres secteurs, la société bénéficie d'une grande notoriété via notamment le service apporté aux clients. Par exemple, ces derniers peuvent profiter de leurs propres tournées de livraison pour s'approvisionner directement dans l'usine du groupe la plus proche et ainsi éviter de repartir à vide dans leur point de vente.

… et commerciale

Outre cette proximité géographique, Alkern travaille également au niveau commercial à rester le plus proche possible de ses distributeurs. Compte tenu des habitudes régionales, la force de vente est ainsi divisée en deux entités juridiques (l'une pour le nord et l'autre pour le sud). Toutefois, pour chacune de ces forces de vente, l'objectif est le même, à savoir accompagner les négoces ainsi que les artisans. Pour cela, elles réalisent fréquemment des formations dans les usines Alkern, chez les distributeurs ou directement sur les chantiers pour, par exemple, aider les professionnels lors du démarrage de chantier. Cette dernière action entre dans le cadre de tournées duo auxquelles s'ajoutent des campagnes de prescription auprès des constructeurs de maisons individuelles ou des architectes.

Par ailleurs, bien que les blocs béton ne soient pas directement concernés par le libre-service, Alkern s'efforce de mettre en avant ses produits dans cet espace via une PLV didactique (notamment pour les dernières références) ou la mise à disposition de documents techniques pour certains produits spécifiques comme le Bloc Climat. L'entreprise s'affiche également dans la cour des matériaux des distributeurs avec le montage de murets d'exposition avec éclatés (demande émanant le plus souvent des distributeurs) qui sont réalisés par des démonstrateurs. Ces derniers peuvent également se rendre sur les chantiers pour expliquer les produits et accompagner les

commerciaux de l’entreprise dans le démarrage de chantier.

Un avenir prometteur

Aujourd’hui, la stratégie de l’entreprise est de rester multi-produits avec des solutions aussi bien pour le marché du bâtiment que dans l’aménagement extérieur et le TP. Toutefois, comme l’explique Denis Sicard, « la part de produits Mur dans le chiffre d’affaires du groupe, environ 40%, nous pousse à se pencher un peu plus sur cette famille de produit. Nous souhaitons en effet renforcer notre position sur le marché et compléter la gamme existante avec le rachat de sociétés qui travaillent déjà sur ce secteur mais surtout par le lancement de nouveaux produits ». L’innovation reste donc le principal levier de croissance de l’entreprise qui s’est fixée comme objectif de réaliser 20% de son chiffre d’affaires avec de nouvelles références d’ici 2013. Pour cela, Alkern entend s’appuyer sur la RT 2012 qui, comme le souligne Denis Sicard « est l’occasion de nous remettre en cause et d’étudier les besoins futurs des entreprises, ce qui justifie notre politique d’innovation depuis deux ans. Grâce à nos lancements de produits, nous nous inscrivons désormais pleinement dans la RT 2012 et pouvons même aller au-delà. Cela nous promet donc un avenir prometteur malgré l’incertitude économique ». Pour autant, il n’est pas question pour le groupe d’abandonner la commercialisation de blocs traditionnels, d’abord parce qu’ils permettent de réaliser du BBC avec l’apport d’un isolant de 15 cm d’épaisseur mais aussi parce qu’ils répondent à d’autres marchés sur lesquels il n’y a pas de contraintes thermiques comme les sous-sols, les clôtures ou les stades.

Nicolas Desbordes

Premier fabricant français de pavés

Outre le marché de la construction, Alkern est également un acteur important dans les domaines de l’aménagement extérieur (terrasses, allées…) via la fabrication de pavés pour laquelle elle se présente comme « le premier fabricant français » en volume. Ces produits, qui sont plutôt destinés au circuit de distribution grand-public, bénéficient d’un travail de recherche qui englobe le rythme visuel, l’esthétisme (couleur, mélange des teintes…), l’état de la surface (structurée, striée…). De ce fait, Alkern lance tous les ans de nouvelles collections qui sont l’occasion de distribuer aux GSB plus de 50 000 catalogues. A noter qu’aux différentes gammes de pavés s’ajoutent également, pour le secteur du paysagisme, des blocs pour souligner les bordures, monter des murets ou encore réaliser des murs de soutènement destinés à retenir la terre.

Alkern, un nom fusionnel

Le nom d’Alkern résulte de la contraction de Alke qui en grec signifie force, résistance, vaillance et de Kern, traduction allemande et néerlandaise de solidité, centralité et assurance.

Soigneusement pensé, le logo reprend une typographie qui apparaît comme ciselée dans un moule témoignant ainsi des qualités d’expertise et de savoir-faire de l’entreprise. Le symbole étoilé insiste quant à lui sur la dimension visionnaire et met en perspective l’ambition d’Alkern de toujours innover. Enfin, pour différencier ses trois secteurs d’activité, la lettre E prend une couleur différente : rouge pour le bâtiment, vert pour l’aménagement extérieur et bleu pour la voirie-assainissement.

La fabrication d’un « creux de 20 »

Chaque année, Alkern fabrique deux millions de tonnes de produits béton. Située à proximité du siège social, l’usine d’Harnes (62) se concentre principalement sur la fabrication de blocs, d’hourdis et de pavés et stocke environ 2 400 tonnes d’agrégats, à savoir du sable et des cailloux, la recette variant d’une référence à l’autre.

Ces matières premières stockées dans des silos sont acheminées vers les différentes lignes de fabrication à savoir celle dédiée au pavé, celle destinée aux bordures pavées et enfin vers la ligne de blocs que nous allons détailler.

Une histoire de hauteur

Dès leur entrée sur la ligne de fabrication des blocs béton, les agrégats sont acheminés dans un malaxeur afin de former le béton. Ce dernier est ensuite coulé dans une presse qui comporte un tiroir dans lequel sont superposées deux grilles qui ratissent le béton (une sert à ratisser les agrégats et l’autre le mélange final) et le tassent. Une fois chargé de la quantité nécessaire, le tiroir avance au-dessus du moule et le remplit à raz, soit 24 centimètres de hauteur pour un bloc creux d'une hauteur de 20 centimètres. Lorsque le tiroir recule, un pilon vient compresser le béton pour ramener sa hauteur à 19 centimètres soit sa hauteur finale. En effet, dans le jargon de la construction un « creux de 20 » mesure réellement 50 x 20 x 19 centimètres de hauteur et non 20 centimètres, les professionnels prenant en compte le centimètre de joint nécessaire pour lier les blocs entre-eux. Une fois façonné, un opérateur mesure le poids du bloc (soit sa résistance) et sa hauteur sur quatre points tridimensionnels.

Une girafe et des étuves

Après ces contrôles de vérification, le bloc est acheminé vers une étuve pour y être séché. Une girafe prend alors une série de dix planches de blocs et les entreposent dans des casiers. A noter que le chargement d’une pile est automatiquement précédé du déchargement de la pile voisine envoyée en zone de stockage. Le séchage s’effectue à température ambiante à laquelle s’ajoute la température naturelle dégagée par le béton, soit quatre à cinq degrés. Il se passe une période de onze jours entre l’heure de fabrication et sa mise sur le marché, période durant laquelle il acquiert l’intégralité de sa résistance. En période de grand froid, le bloc met automatiquement plus de temps pour sécher. Toutefois, pour éviter de rallonger la durée de séchage, Alkern change de ciment et délaisse le ciment CEM3 ou ciment de haut fourneau (à base de résidus issus de la fonte de hauts fourneaux) pour du ciment CEM1 également baptisé ciment Portland qui est à base de silicates de calcium hydrauliques et plus résistant.

Au total, l’étuve d’Harnes peut recevoir 28 piles de 220 blocs, soit mille palettes de « creux de 20 », l’équivalent de dix jours de stockage.

Un contrôle régional

L’usine d’Harnes a la particularité de posséder un laboratoire central chargé de vérifier la conformité des produits fabriqués par les sept autres usines Alkern de la région. Les tests consistent à vérifier l’absorption des blocs par mouillage mais aussi leur résistance en réalisant des contrôles d’écrasement. Pour ces derniers, l’opérateur est obligé de réaliser un surfaçage de ciment glacé sur la face inférieure pour qu’elle soit plane et éviter que des appuis irréguliers, par exemple un caillou saillant, ne viennent fragiliser le bloc.

Au final, chaque jour une planche entière est contrôlée pour s’assurer qu’à la date de mise en vente les produits répondent aux exigences normatives. Les blocs qui subissent ces tests sont numérotés pour, en cas de problèmes, se référer directement au moule correspondant.

Un service expédition intégré

Pour envoyer les produits fabriqués à Harnes vers les distributeurs ou directement sur les chantiers, l’usine abrite un service expédition qui s’appuie sur sept personnes et de sa propre flotte de camions. Les commandes sont préparées et livrées au jour le jour, la zone de chalandise de l’usine étant d’une centaine de kilomètres pour les blocs standards et plus étendue pour les références spécifiques et les produits TP. Si toutefois, l’usine d’Alkern n’a pas les produits en stock (ou qu’elle ne les fabrique pas sur site), elle achète les références manquantes à d’autres usines du groupe.

Large travail sur la sécurité et l’environnement

Depuis 2006, le siège d’Harnes ainsi que 28 usines sont certifiés Iso 14001, label qui résulte de la volonté de l'entreprise de rassurer ses actionnaires tout en protégeant les salariés du groupe. De ce fait, les sites de fabrication utilisent principalement des matières premières respectueuses de l’environnement et ont mis en place une gestion environnementale traduite par la mise en conformité du traitement de l’eau, des déchets ou encore des poussières. De plus, lorsqu’il y a un nouveau projet industriel, tous les circuits annexes sont contrôlés pour réduire les consommations d’énergie. Dans l’usine d’Harnes, l’obtention de la certification a demandé au groupe de réaliser une nouvelle zone de stockage et l’encoffrement des presses (limitation du bruit) ou encore d’instaurer un retraitement des eaux pluviales et de dépolluer les eaux chargées d’hydrocarbures. Les salariés ont également reçu une formation afin de les sensibiliser sur le tri des déchets, la réduction du stockage des matières premières dangereuses ou encore la sécurité au quotidien via le port d’EPI ou une information sur les mesures à prendre en cas d’accident. Au final, l’objectif est de réaliser de l’amélioration continue. Les acquisitions faites en 2011 vont être certifiées Iso 14001 d’ici deux ans. Il est d’ores et déjà prévu pour 2012 que le site de Saint-Sever dans les Landes et des unités belges soient mises en conformité.

« Le béton est un matériau écologique »

Au cours de nos différents échanges, Denis Sicard a souhaité insister sur le positionnement du bloc béton sur le marché de la construction, notamment en terme d'écologie : « Alkern est un adhérent majeur de Blocalians qui réunit près de 150 fabricants de produits béton. Nous essayons ainsi de promouvoir le bloc béton traditionnel ainsi que nos innovations en faisant face en terme d'écologie à de nombreuses idées reçues. Pour cela, nous avons réalisé des études pour mesurer l'impact environnemental du béton par rapport à la brique et au bois. Il en ressort que l'écart ne varie que de 5%, chacun de ses matériaux bénéficiant de ses propres avantages. Le béton peut par exemple s'appuyer sur le peu de transport qu'il engendre, les industries étant souvent à proximité de la matière première et de leurs clients. Au niveau de ses propriétés intrinsèques, c'est un matériau qui jouit d'une grande durabilité et bénéficie d'une forte inertie thermique, d'importantes résistances à l'humidité et mécanique et d'une facilité de mise en œuvre ».

Un acteur des Travaux Publics

Représentant 30% du chiffre d'affaires d'Alkern, les produits de voirie et d'assainissement sont principalement commercialisés dans le sud de la France. Cette offre spécifique regroupe essentiellement des tuyaux béton destinés au stockage des eaux pluviales ou à l'évacuation des autoroutes ou zones industrielles ainsi que tous les éléments nécessaires aux regards de visite. Au niveau national, Alkern est reconnu pour ses gammes de bordures utilisées pour la réalisation de caniveaux et l'aménagement des routes ainsi que pour les dalles pododactiles destinées aux passages piétons. Majoritairement commercialisés chez les négociants spécialisés TP, ces produits sont le plus souvent directement livrés sur les chantiers, les distributeurs ne stockant que quelques références qui bénéficient d'une très forte demande.