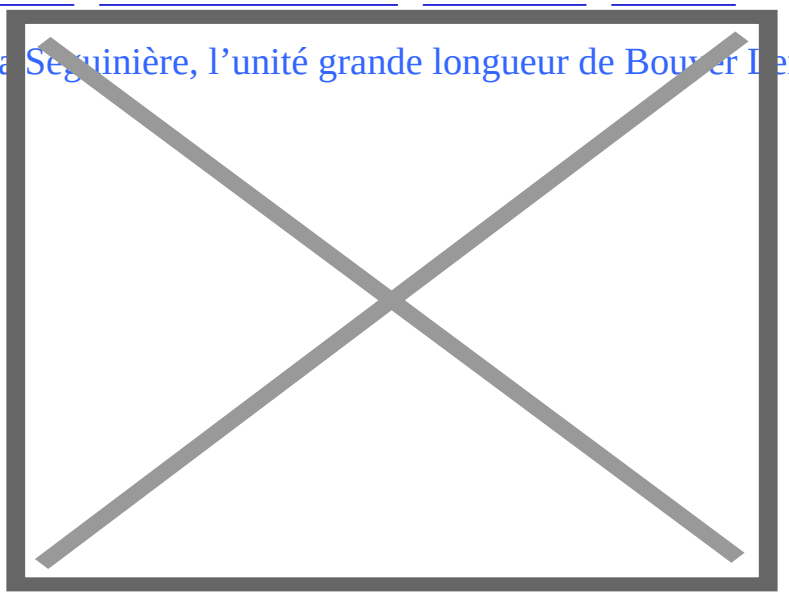
juin 2012

Bouyer Leroux

Accueil / BATIDISTRIBUTION / Fournisseurs / structures

La Séguinière, l'unité grande longueur de Bouyer Leroux



Avec une présence sur près de 70% du territoire national, Bouyer Leroux se place aujourd'hui en troisième position sur le marché des briques de mur en terre cuite. Pour confirmer ce statut, l'entreprise a lancé depuis quelques années un vaste programme d'investissements qui, pour 2012, porte principalement sur la création, au sein de l'usine de La Séguinière (49), d'une nouvelle unité de production d'éléments monolithiques de grandes longueurs, à savoir des coffres de volets roulants et des linteaux.

Sur l'exercice 2010/2011, le groupe Bouyer Leroux a réalisé un chiffre d'affaires de 88 millions d'euros, soit une progression de 22% par rapport à l'exercice précédent. Pour l'entreprise, qui se positionne en tant que numéro un dans l'ouest de la France, cette croissance à deux chiffres s'explique surtout par le dynamisme du marché de la brique terre cuite dans ce quart de l'hexagone qui tend à se démocratiser dans une région traditionnellement dominée par le bloc béton, comme le témoigne l'implantation récente dans cette même région d'autres acteurs importants. Cette concurrence locale a ainsi poussé les industriels à améliorer leur offre tout en proposant aux distributeurs de nouvelles alternatives, notamment au regard de la prochaine RT 2012, pour, au final, tirer le marché vers le haut. Pour Bouyer Leroux, cet élan s'est traduit par le développement d'une offre de grandes longueurs comprenant des linteaux et des coffres de volets roulants (cf .encadré), ces derniers faisant l'objet de cet article process. Ils sont intégrés à la gamme bio'bric, nouvelle identité commerciale du groupe qui regroupe l'ensemble des produits murs et cloisons de la marque (cf. encadré).

Le volet roulant, un marché dynamique

Avant de détailler la fabrication de ces coffres, il convient d'abord de faire un point sur le marché du volet roulant, produit qui trouve de plus en plus sa place dans les plans de vente des distributeurs. Aujourd'hui, les ventes de volets roulants sont estimées à 3,5 millions unités par an à l'échelle nationale. Si une partie est réalisée sur le secteur de la rénovation, la majorité s'effectue sur celui de la construction neuve, segment sur lequel la quasi-totalité des logements collectifs et plus de la moitié des maisons individuelles sont équipés de ce type de fermeture. En maisons individuelles, les volets roulants sont traditionnellement intégrés dans des

coffres tunnels, produits qui, du fait du renforcement des exigences thermiques, poussent les fabricants à développer des solutions plus isolantes caractérisées par l'arrivée des menuiseries monoblocs avec volets roulants intégrés déportés vers l'extérieur.

Ce système coffre/menuiserie a pour principal bénéfice de permettre le positionnement d'un isolant au droit du coffre et donc de réduire les ponts thermiques habituellement localisés à l'emplacement des coffres tunnels et contribue donc à réduire la consommation d'énergie de l'habitat.

Un investissement industriel important

Pour développer cette famille de produits, Bouyer Leroux a réalisé dans son usine de La Séguinière située à l'ouest de Cholet (49), un investissement de 1,3 million d'euros via la création d'une unité de production dédiée d'une surface de 2 000 m2 (750 m2 pour l'atelier de fabrication et 1 300 m2 pour la zone d'assemblage) qui a entraîné l'embauche de neuf personnes portant à 95 le nombre total de collaborateurs sur le site, hors administratif*.

Ce nouvel outil industriel doit rapidement permettre à Bouyer Leroux de répondre à la demande, en constante augmentation, d'éléments de grandes longueurs, et d'équiper à moyen terme 50% des maisons individuelles livrées en briques de la marque.

Extraction et préparation de l'argile

Le process de fabrication d'un coffre de volets roulants bio'bric s'effectue en huit étapes. La première consiste à extraire des quatre carrières à ciel ouvert situées à proximité du site, les différentes natures d'argiles qui sont acheminées dans l'usine et déposées dans des trémies. Après une étape de dosage qui prend en compte la granulométrie et le taux d'humidité des argiles (en fonction de ces paramètres, il est possible d'ajouter entre 1 et 6% de calcaire), ces trémies déversent la matière première dans plusieurs broyeurs à cylindre qui, à l'aide de meules de deux mètres de diamètre, ramènent la granulométrie à 0,6 millimètre. La terre est ensuite entreposée plusieurs jours dans une cave à terre dont la capacité correspond à une semaine de stock.

Façonnage et cuisson

A sa sortie de la cave, la terre est humidifiée pour être transformée en pâte d'argile. Une fois cette dernière relativement ferme avec un taux d'humidité avoisinant les 20%, elle est conduite vers un malaxeur puis soumise à dépression dans une chambre à vide pour être dégazée et acquérir une plasticité optimale. Elle est alors amenée dans une mouleuse qui la comprime dans une filière à noyau pour lui donner sa forme finale. Le pain d'argile obtenu est extrait en continu puis coupé, dans les longueurs souhaitées par un fil d'acier. A noter qu'avant l'étape de cuisson, les pains d'argile doivent impérativement être séchés pour, d'une part diminuer leur hygrométrie mais aussi pour les préparer à subir de fortes chaleurs et éviter tout risque d'éclatement. Cette opération d'environ deux heures exige donc un bon équilibrage des températures et des volumes d'air. Une fois secs, les pains sont placés sur des wagonnets et envoyés dans le four « casing », un tunnel à feu continu fixe qui va transformer l'argile en terre cuite et lui apporter sa couleur et qualité finales. Ils se rapprochent alors progressivement de la zone de feu centrale dont la température avoisine 1 000°C afin de bénéficier d'une cuisson graduelle et homogène. Une fois passés ce point de température maximal, les pains sont progressivement refroidis jusqu'à leur sortie. Les coffres de volets roulants sont alors définitivement formés et envoyés dans l'atelier d'assemblage.

Assemblage et conditionnement

Contrairement à d'autres produits terre cuite comme les briques ou les tuiles, les coffres de volets roulants sont étroitement liés à l'univers de la menuiserie et doivent donc recevoir différents éléments de quincaillerie

pour s’adapter parfaitement aux dimensions du bloc baie. Dans l’atelier d’assemblage, des opérateurs ajoutent donc, sur toute la longueur de la partie basse extérieure du coffre, un rail d’arrêt d’enduit et, à chaque extrémité, une joue latérale. Une fois ces éléments montés, chaque coffre reçoit un marquage de traçabilité ainsi que le logo bio’bric. Ils sont ensuite conditionnés sur palette, cerclés puis envoyés sur un parc de stockage pour être expédiés soit chez les distributeurs, soit directement sur les chantiers.

Un fort engagement environnemental

Tout au long de ce process, Bouyer Leroux intègre la notion de protection de l’environnement. Cela commence bien entendu par une exploitation optimisée des gisements d’argile avec, pour les carrières qui ne sont plus fertiles, le rétablissement d’un environnement naturel (reboisement, points d’eau) mais aussi la diminution de la part d’énergies fossiles utilisées au profit d’une consommation croissante en biomasse, à savoir de la sciure de bois et du biogaz. Mise en place depuis une trentaine d’années, l’utilisation du bois a en effet été complétée, depuis 2011, par l’intégration de méthane issu du centre d’enfouissement technique (CET) situé à un kilomètre de l’usine. Une conduite de 1 700 mètres de longueur a ainsi été construite entre l’usine et cette décharge pour récupérer le biogaz obtenu à partir de la méthanisation naturelle des déchets du CET. Outre l’utilisation de ces énergies, Bouyer Leroux tente de réduire durablement les émissions de CO_2 en faisant confiance à de nombreux sous-traitants locaux et en optimisant les livraisons (les camions doivent partir pleins), limitant ainsi des flux de transport trop importants.

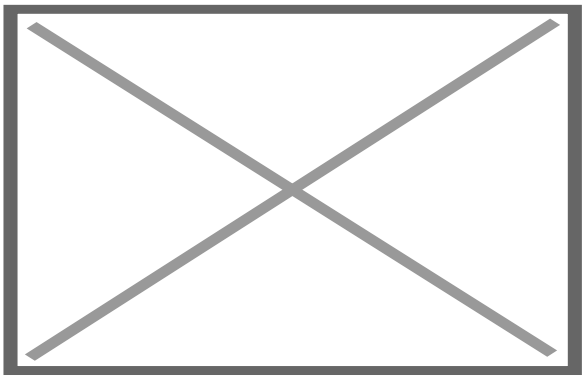
D’autres investissements à venir

Hormis les 1,3 million d’euros investis dans La Séguinière – l’usine abrite au total quatre unités de fabrication ainsi que le siège social de l’entreprise et, prochainement, les services commerciaux nantais –, Bouyer Leroux a également prévu d’investir dix millions d’euros dont sept pour transformer l’unité plâtrière de sa seconde usine à Saint Martin des Fontaines (85) en unité multi-produits et ainsi augmenter la capacité de production en briques de mur rectifiées. Pour rappel, le process de rectification permet de mettre les produits aux mêmes dimensions pour apporter une meilleure qualité finale et faciliter la mise en œuvre par les maçons. A cela s’ajoutent également les améliorations continues apportées à la sécurité et à l’hygiène des collaborateurs en termes de pollutions sonores, émissions de poussières, ergonomie des postes de travail…

A l’horizon 2015, Bouyer Leroux envisage l’implantation d’une troisième usine en Haute-Normandie, à Hodeng-Hodenger, près de Forges-les-Eaux soit un investissement de 35 millions d’euros. Le groupe a d’ores et déjà finalisé les acquisitions foncières (carrières) et en teste actuellement les argiles. Il prévoit une capacité de production de 150 000 à 200 000 tonnes de produits en terre cuite pour alimenter la région Nord-Est à savoir la Haute-Normandie, l’Ile-de-France, l’Orléanais, la Bourgogne et, dans une moindre mesure, l’Alsace et la Lorraine. Pour la région, cette implantation engendrera plus d’une centaine d’emplois directs et indirects. A ce jour, grâce à ses eux usines, Bouyer Leroux estime son potentiel d’activité à 700 000 tonnes de produits terre cuite, soit l’équivalent de 20 000 logements en murs, 20 000 logements en cloisons et 6 000 toitures en tuiles.

Nicolas Desbordes

bio’bric, une nouvelle identité visuelle



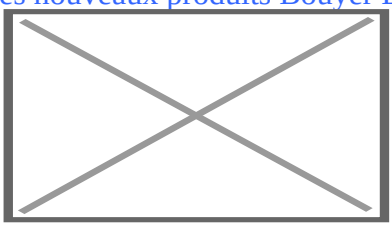
Fin 2011, Bouyer Leroux a regroupé ses gammes murs et cloisons sous la marque bio'bric, entité qui traduit son engagement dans le développement durable. Pour concevoir cette nouvelle dénomination, l'entreprise a tenu à prendre en compte l'impact environnemental des produits mais aussi leurs qualités sanitaires. De plus, elle répond aux attentes des acteurs de la construction qui demandent de plus en plus une approche globale de l'enveloppe du bâtiment et pas seulement une réflexion produit. En termes de produits, cela a donné naissance au mur bio'bric qui se résume à l'alliance d'un mur porteur et d'une cloison de doublage en terre cuite pour favoriser l'inertie, l'isolation thermique, l'étanchéité à l'air et la qualité de l'air intérieur. A travers cette marque, les références sont donc clairement identifiées et associées à l'engagement de Bouyer Leroux dans le développement durable.

En parallèle, Bouyer Leroux entreprend progressivement la refonte totale de ses outils de communication comme les stands présents sur les salons professionnels et grand-public, les documentations techniques et le site Internet. Entièrement repensé, ce dernier facilite l'accès à l'information via plusieurs types d'accès et s'adresse à un public plus élargi allant du particulier au prescripteur en passant bien sûr par le poseur et le distributeur qui ont la possibilité de télécharger de nombreux supports technico-commerciaux. Enfin, le logo de l'entreprise a été modernisé pour refléter l'époque actuelle, en pleine mutation, où les innovations sont les gages de succès de demain.

Une grande présence commerciale

Du fait de son implantation industrielle, Bouyer Leroux est en position de leader sur une grande moitié ouest. Pour accompagner ses clients distributeurs, le groupe s'appuie sur un service commercial regroupant une quarantaine de personnes. Spécialisés par famille de produits (mur-cloison et tuiles) les technico-commerciaux sont pilotés par deux directions régionales, l'une pour l'ouest et l'autre pour le nord. L'entreprise compte aussi une direction dédiée à la prescription pour assurer une meilleure proximité avec la maîtrise d'œuvre et les maîtres d'ouvrage du bâtiment afin de valoriser les produits de la marque. Enfin, pour s'adapter aux évolutions de la profession, une direction chargée du développement de nouveaux marchés a été récemment mise en place. Citons également la Hotline qui reçoit chaque jour plus de 60 appels ou encore un bureau d'études qui réalise près de 4 000 calepinages par an.

Les nouveaux produits Bouyer Leroux



Coffres manuportables et linteaux

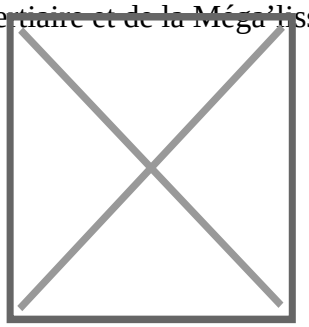
Issus de la gamme d'accessoires de l'offre Murs bio'bric, les coffres de volets et les linteaux de grandes longueurs sont fabriqués sous forme de monolithes, c'est-à-dire en une seule pièce pour bénéficier d'une grande robustesse. Adaptés aux menuiseries à bloc baie inversé, c'est-à-dire pour des volets roulants intégrés

en débord vers l'extérieur, ils permettent à l'isolant du doublage de se prolonger au droit du volet roulant. D'une longueur variant de 81 à 371 cm pour des largeurs de tableau (c'est-à-dire du store) de 60 à 350 cm, ils possèdent une joue réglable jusqu'à 10 cm sur chaque extrémité, cela afin d'ajuster le coffre à toutes les largeurs de tableaux. Venant en parfaite continuité des matériaux de gros œuvre pour offrir une maçonnerie homogène, ils contribuent à garantir une bonne étanchéité à l'air. En termes de performances thermiques, ils garantissent un coefficient thermique allant de U= 0,82 W/m2.K à U= 0,36 W/m2.K selon l'épaisseur et le type d'isolant. Ils contribuent donc à réduire sensiblement les ponts thermiques et à atteindre plus aisément le niveau de performance BBC, l'apport d'un coffre en terre cuite sur une maison standard de 100 m2 offrant un gain de trois à quatre points de performance sur la Cep (Consommation totale d'Energie Primaire) par rapport à un coffre basique

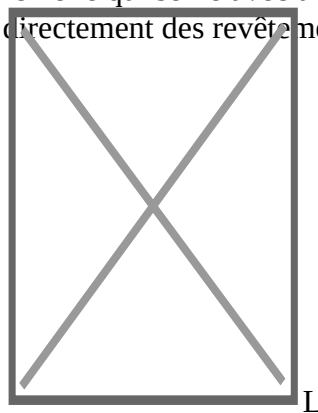
Conçus selon le même procédé industriel, les linteaux de grandes longueurs (80 à 280 cm) sont également compatibles avec tous types de mur de 20 cm d'épaisseur et assurent aussi la continuité des matériaux de gros-œuvre. Ils sont disponibles en deux hauteurs : 21 et 31 cm, cette dernière pour traiter les grandes ouvertures.

Cloison hygrobric et Méga'lisse

L'offre en cloisons bio'bric s'élargit également de nouvelles références avec la commercialisation de l'hygro'bric, une brique de terre cuite grande taille (660 mm) destinée à la construction de cloisons dans le tertiaire et de la Méga'lisse, une cloison terre cuite pour enduits minces.

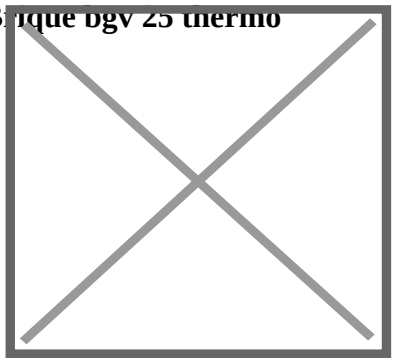


La cloison hygro'bric convient parfaitement aux locaux à forte hygrométrie comme les vestiaires, les cuisines ou les douches collectives où l'usage d'une plaque de plâtre est fortement limité. Dans sa mise en œuvre, elle se monte facilement grâce à un système de clavettes et un emboîtement mâle-femelle qui se lie avec un simple cordon de colle. Grâce à son parement lisse, il est possible de poser directement des revêtements céramiques sur la cloison.



La Méga'lisse se présente quant à elle comme une alternative sur les secteurs où il y a très peu de plâtriers. Du fait de son parement lisse, cette brique de grande dimension (660 mm) montée au liant-colle peut aussi bien être enduite avec un enduit mince projeté à la machine airless qu'avec un enduit traditionnel au plâtre. Outre de grandes performances thermiques, une bonne inertie et une étanchéité à l'air garantie, ces deux types de briques cloison possèdent aussi des performances sanitaires élevées. Cela se traduit par son aspect antifongique qui empêche le développement de moisissures souvent responsables d'allergies respiratoires ou encore par de faibles émissions de COV.

Brique bgv 25 thermo



Commercialisée depuis le mois de janvier, la brique bgv 25 thermo (500 x 250 x 249 mm) bénéficie d’une résistance thermique de 1,62 m2.K/W. Associée à un isolant de 10 cm d’épaisseur et d’un doublage en brique, elle permet d’obtenir un mur fini d’une résistance thermique proche de 5 m2.K/W. De ce fait très isolante, elle facilite l’accès au label BBC mais aussi la réalisation de constructions parasismiques.