

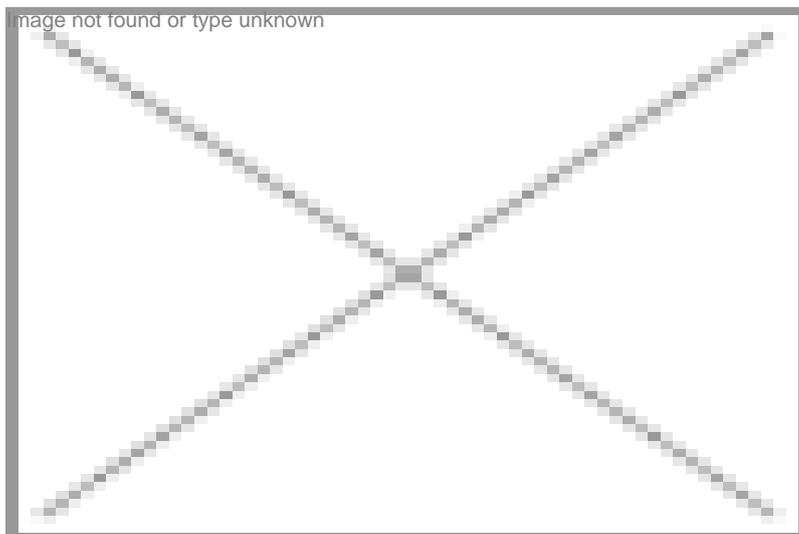
Fabemi

[Accueil](#) / [BATIDISTRIBUTION](#) / [Fournisseurs](#) / [structures](#)

Usine Fabemi de Donzère, 4 M€ pour 3 000 000 m²

Réalisant avec les marques Bradstone et Carré d'Arc 30 M€ de chiffre d'affaires dans l'aménagement extérieur (20% de son CA global), la société Fabemi a décidé de prendre l'initiative sur un marché soumis à la forte concurrence de la pierre naturelle et de la céramique. Elle vient d'investir 4 millions d'euros dans son usine de Donzère pour automatiser une ligne de fabrication de dalles d'une capacité de production annuelle de 3 millions de mètres carrés.

Dans l'environnement extrêmement concurrentiel de l'aménagement extérieur, la société Fabemi détentrice de la licence Bradstone pour la France, les DomTom et la Suisse devait absolument investir pour gagner en productivité et redonner un avantage concurrentiel à ses produits en pierre reconstituée face aux solutions en céramique et en pierre brute. C'est ainsi que l'entreprise a mis en place sur son site de Eoliennes à Donzère (26) une nouvelle ligne de production automatisée qui prend en charge les



différentes phases de la fabrication, à savoir le nettoyage des moules, l'application de l'huile de démoulage, le coulage du béton, la mise en séchage, le démoulage et la palettisation. Cet investissement d'une valeur de 4 millions d'euros, « dans un outil unique au monde et 100 % automatisé » comme le souligne Jérôme de Mauroy, directeur commercial et marketing de Fabemi, permet à l'industriel d'automatiser les tâches pénibles et répétitives, de gagner en qualité et de développer son potentiel de production avec une capacité annuelle portée à 3 millions de mètres carrés. La production porte sur quinze formats de dalles allant de la dimension 20 x 20 à 1 000 x 800 cm – il est prévu de faire du 1 000 x 1 000 – dans des épaisseurs allant de 25 à 45 mm.

Ce chantier a débuté en juillet 2016 avec le démontage de l'ancienne ligne et s'est achevé en octobre avec le premier coulage. Depuis, les équipes sont formées et l'usine fonctionne désormais en 2/8 sur cinq jours avec projet de passer à terme en 3/8. D'ici là, durant la période de non-production qui s'étend de 12h à 17h, des travaux d'optimisation sont effectués sur différents produits pour calibrer au mieux les différents paramètres de la ligne (huilage, dosage...). Enfin, dans le futur, la ligne automatisée pourrait également intégrer un système de traitement des dalles par pulvérisation.