

Sofop TALIA

[Accueil](#) / [BBI](#) / [Fournisseurs](#) / [Outillage à main](#)

Renforcement du potentiel industriel

Constitutif de l'ADN de la société Sofop TALIA[®], l'amélioration permanente de l'outil industriel vise à pouvoir performer en France sur une diversité de fabrications de plus en plus importante, avec un parc machines efficace et un service R&D réactif. La dernière grande évolution date de cette année avec l'ouverture du site de Trignac qui a permis de centraliser toute la production à proximité du siège de Montoir-de-Bretagne, transfert qui s'est accompagné d'une optimisation des process pour gagner en productivité.

La rationalisation de l'outil de production de Sofop TALIA se poursuit à bon rythme. La dernière étape en date est la fermeture du site de Colleville (76), près de Fécamp, dont les machines de fabrication ont été transférées dans la nouvelle unité U5bis de Trignac, située à moins de 5 km du siège social de l'entreprise et de ses usines de Montoir-de-Bretagne. Ce transfert d'activité a permis de regrouper la totalité des sites de production de Sofop TALIA en Loire-Atlantique et en Vendée, avec une distance maximale de 70 km entre deux usines.

Le site historique de Colleville, d'une surface couverte de 3 000 m², abritait l'atelier de peinture de l'entreprise, la fabrication d'articles comme les compas, les équerres, les niveaux de maçon en fonte d'aluminium et du montage mécano-soudé pour des équipements comme les chariots, les pose-bordure, les

cale-plaque à levier ou les tréteaux. Les pièces étaient ensuite rapatriées en Pays-de-Loire pour l'entreposage avant livraisons en clientèle. Désormais, cette situation génératrice de coûts fait partie de l'histoire ancienne. L'acquisition à Trignac d'un bâtiment de 10 000 m², construit sur un terrain de 20 000 m², a permis d'accueillir tout le parc machines normand et en parallèle d'intégrer sur place quelques ateliers abrités dans d'autres unités Sofop TALIA proches afin d'optimiser les flux de production. Il en est ainsi de l'assemblage des lève-plaque et surtout de la partie injection

image not found or type unknown



de Sofop TALIA qui était auparavant installée dans l'unité U2 de Montoir ; son déménagement a libéré de la place pour du stockage de matières plastiques, quelques machines de secours pour la menuiserie et des installations à venir.

Un an de travaux

L'acquisition foncière de Trignac, un ancien bâtiment exploité jusqu'en 2023 par Radio Frequency Systems (RFS), filiale de Nokia spécialisée dans la fabrication de paraboles, offre un vaste espace pour abriter à la fois de la production et du stockage. Toutefois, l'emménagement a demandé au préalable un an de travaux pour remettre à niveau la construction. Il a fallu réhabiliter la toiture, floquer toutes les poutres métalliques d'une protection anti-feu, refaire le sol qui était recouvert d'enrobé et souffrait d'une différence de niveau supérieure à 20 cm entre les deux moitiés du grand hall principal. La partie décaissée a été rehaussée et une dalle spéciale a été coulée pour supporter les machines d'injection, avec notamment des semelles surdimensionnées spécifiques pour les deux presses d'injection de 950 et 1 050 tonnes.

Une fois ces travaux réalisés, le déménagement des outils de production de Colleville et de Montoir a été effectué en plusieurs phases, avec en premier lieu l'atelier peinture en avril 2024 et une finalisation en janvier 2025 avec la mise en place de la ligne d'injection plastique. En comptant les frais d'acquisition, la mise en route de cette unité U5bis a demandé un investissement de 4 millions d'euros.

L'atelier de peinture Sofop TALIA

Premier transféré, l'atelier peinture est foncièrement identique à celui qui était installé à Colleville, à la différence près que sa superficie est ici à Trignac de 1 000 m² avec une hauteur sous plafond de 8 mètres, ce qui permet d'optimiser les flux pour le stockage des matériaux. Le process commence dans cet atelier avec le dégraissage des pièces et se poursuit par un rinçage utilisant de l'eau déminéralisée du fait de l'introduction initiale de produits décapants. Cette opération dure de 20 à 30 minutes selon les pièces. Ensuite, les pièces passent durant 15 minutes dans un four de séchage à 90°C à la vitesse d'un mètre par minute.

Les pièces ainsi préparées sont mises en peinture par deux personnes. La peinture en poudre est projetée manuellement par des pistolets et adhère aux surfaces par effet électrostatique pour recouvrir l'intégralité des faces et recoins. Les pièces ainsi recouvertes passent ensuite dans un four de cuisson à 180°C pendant 25 minutes avant de continuer leur parcours pendant encore une dizaine de minutes afin de refroidir suffisamment pour être manipulées...

Veuillez vous identifier pour consulter la totalité de l'article.

[Vous avez perdu votre n° d'abonné. N'hésitez pas à nous contacter.](#)

Valider

Vous n'avez pas de n° d'abonné ?

Abonnez-vous pour bénéficier de nos revues et l'accès à l'intégralité des articles !

[S'abonner à la
revue](#)