

Installation d'une ligne de soudage et fichage entièrement dédiée au modèle Lum'Up lancé en juin dernier

## Bipa : une ligne PVC toute neuve pour sa gamme de fenêtres 2021



Le fabricant nordiste de menuiseries PVC a commencé la production de ses nouvelles fenêtres Lum'Up sur la ligne de soudage-fichage installée fin 2020 dans son usine de Vailly-sur-Aisne, près de Soissons (Aisne).

Acquis en 2011, ce bâtiment aux couleurs acidulées a été rénové pour accueillir en 2012 les 130 salariés de Bipa. Situé à l'arrière des locaux administratifs, l'atelier de production occupe 12 000 m<sup>2</sup>.

**R**eprise intégralement en 2004 par le groupe Liébot, son actionnaire historique, la PME née en 1992 à Soissons avait rapidement connu une forte croissance. En 2010, son chiffre d'affaires atteignait 20 millions d'euros (contre huit en 2004) et son personnel avait quasiment doublé. Depuis, Bipa a stabilisé son activité, produisant annuellement 50 000 châssis sur-mesure, essentiellement à destination de la moitié nord de la France. L'aire d'influence de l'entreprise se développe dans l'ouest et le sud-ouest, avec l'ambition de couvrir à terme tout l'Hexagone.

### Lum'Up, levier n°1 pour dynamiser les ventes

Souhaitant s'affirmer sur le marché français de la menuiserie PVC avec un produit exclusif, le groupe Liébot mûrit dès 2014 l'idée d'une menuiserie PVC qui lui soit spécifique. Le projet se concrétise sous l'impulsion de Franck Hervocho, arrivé à la direction de Bipa en 2019, qui entraîne l'entreprise dans une nouvelle phase de développement. Le directeur général explique : « Notre gamme Idéale datant de 2005, nous voulions redynamiser notre offre de fenêtres. Après avoir renouvelé une partie de notre catalogue de portes l'an dernier, et étendu notre

gamme de portes vitrées, nous avons lancé Lum'Up en juin dernier ; dans un premier temps en haut de gamme, avec la collection Prestige. »

Cette nouvelle gamme au design très épuré, conçue avec Veka, vient compléter une offre de châssis aux arrondis plus traditionnels. La gamme pré-existante était particulièrement adaptée au marché de la rénovation, qui représente 60 à 70 % du marché de Bipa. Avec cette nouvelle fenêtre exclusive à l'équipement très complet et à l'esthétique résolument moderne, le fabricant va se différencier sur son marché habituel et gagner une nouvelle clientèle sensible au design contemporain ; somme toute, Lum'Up est le premier levier actionné par Bipa pour se développer, avec pour objectif un chiffre d'affaires de 25 millions au plus tard en 2025.

### Un outil à la hauteur des ambitions

L'entreprise a consacré environ 800 000 euros à une ligne de soudage et fichage innovante, entièrement dédiée à Lum'Up. Installée en août 2020, la ligne a franchi avec succès toutes les étapes nécessaires d'essais, de préséries et de validation des réglages des machines.

Elle permet un soudage sans évaburage qui apporte une finition adaptée au niveau attendu pour un pro-

## UNE FENÊTRE POUR SÉDUIRE

Lum'Up tient son nom de la luminosité qui la caractérise : la masse centrale de seulement 106 mm offre 5 % de clair de jour en plus que la gamme précédente et que la moyenne des produits PVC du marché.

Un soin particulier a été apporté à l'esthétique du châssis, de façon à obtenir une fenêtre aux lignes épurées, avec des parclozes droites et des grilles d'air intégrées. La finition à plat (bord à bord) a été retenue pour les couleurs texturées, tandis que les menuiseries de couleur unie sont volontairement proposées avec une finition grain d'orge (avec une légère rainure) qui les différencie des fenêtres en alu.

Les classiques blanc, beige et gris teintés dans la masse sont complétés de 4 coloris ultra-mats de la gamme Spectral de Veka, au toucher velours, adaptés au design contemporain (l'antracite, l'umbra, le gris et le noir graphite en vogue actuellement).

Sont également disponibles quatre finitions plaxées : trois texturées et en effet lisse, l'incontournable gris anthracite (RAL 7016), qui fait le plus gros des volumes de couleur.

« Avec 11 finitions couleurs, l'éventail est volontairement réduit dans un premier temps », note Cyril Colas, directeur marketing et supply chain, qui souligne par ailleurs l'avantage de la nouvelle ligne pour traiter les cadres de couleur : « La machine est capable de traiter dans les mêmes délais que pour le blanc les différentes finitions sur un châssis bi-couleur et le soudage sans évaburage évite les retouches de couleur qu'il faut réaliser sur les cadres fabriqués sur la ligne conventionnelle. »

Pour la cohérence de couleur, les accessoires sont assortis aux châssis.

Parmi ses autres atouts, la fenêtre, oscillo-battante en standard, offre une sécurité renforcée (quincaillerie Roto NX avec gâche de sécurité, anti-dégondage, etc., et poignée Secustik) et des performances élevées (A\*4 et Uw 1,3- Sw 0,45 en thermique).

Lum'Up sera probablement déclinée en cœur de gamme ensuite.



La collection Prestige inaugure la gamme Lum'Up avec un produit haut de gamme.

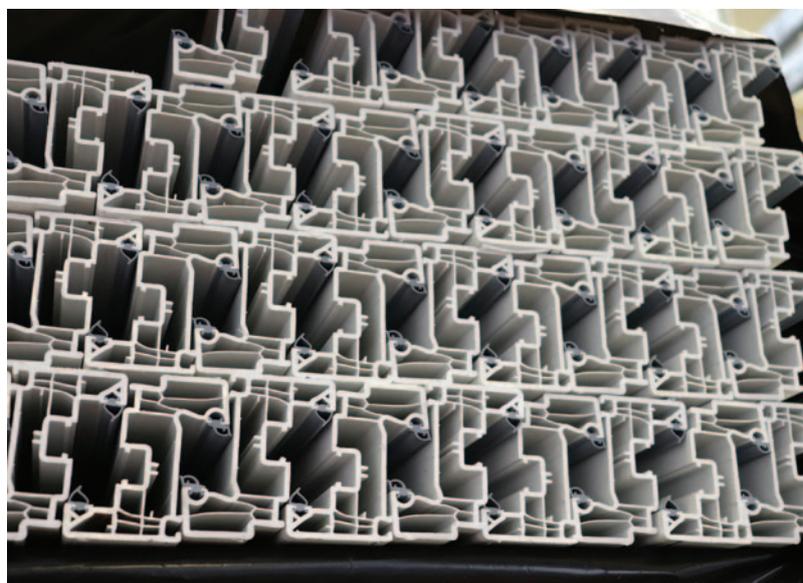


“ Le soudage sans évaburage évite les retouches de couleur qu'il faut réaliser sur les cadres fabriqués sur la ligne conventionnelle ”

**CYRIL COLAS,**  
DIRECTEUR MARKETING ET SUPPLY CHAIN



Franck Hervochon,  
directeur général de Bipa.



Si le profilé utilisé pour fabriquer les dormant de Lum'Up est un Veka classique (70 mm - cinq chambres), celui-ci, qui compose l'ouvrant semi-affleurant (avec rejet d'eau intégré), est bien spécifique (76 mm - six chambres).

duit haut de gamme, équivalente aux menuiseries alu. Inspirée des attentes exprimées par les adhérents du Club Passion, sollicités ces deux dernières années pour participer à la conception de la nouvelle menuiserie, Lum'Up rencontre un beau succès auprès des clients, rénovateurs, artisans et coopératives, qui en ont eu la primeur. Les premières commandes sont entrées en production dès la fin juillet.

### L'équipe s'étoffe

Parmi les personnels les plus polyvalents, deux opérateurs ont été formés pour piloter la fabrication des cadres selon un process un peu différent de leurs habitudes de production.

L'atelier fonctionne depuis des années en 2/8, mais l'augmentation attendue avec l'entrée en production de la nouvelle gamme conduit Bipa à prévoir un recrutement. Depuis juin, trois personnes se sont constituées en équipe de nuit ; une nouveauté dans l'entreprise. « Nous avons anticipé pour nous tenir prêts à augmenter la cadence si besoin car nous n'avons qu'un centre d'usinage. En 2/8, nous produisons jusqu'à 1 200 menuiseries par semaine. Pour en fabriquer plus, il faudra une troisième équipe », précise Franck Hervochon.

Il faudra aussi plus de matière première, qui fait parfois défaut ces derniers temps... Tout en restant prudent sur l'évolution de l'approvisionnement en composants, qui fluctue depuis des mois, le dirigeant estime que le délai actuel moyen de livraison des commandes, de cinq semaines, reste raisonnable.

### D'autres projets

Bien que concentrée sur le déploiement de la collection Lum'Up Prestige, Bipa poursuit d'autres chantiers qui devraient participer au développement attendu : œuvrer à décliner Lum'Up en coeur de gamme et étendre le concept aux portes, de façon à harmoniser son offre. Et parallèlement, mener à bien son projet de configurateur. Déjà bien avancé, celui-ci devrait aboutir d'ici la fin de l'année, pour permettre aux clients qui le souhaitent de réaliser eux-mêmes leurs devis et commandes en direct. ■

# VISITE GUIDÉE DE L'ATELIER

90 personnes en production



Le stock intérieur de renforts et profils (Veka pour Lum'Up et Deceuninck pour les autres menuiseries).



Les profils couleurs, disponibles en picking. Les menuiseries couleur représentent 25 % des ventes.



Zone de débit usinage : un unique centre d'usinage Dubus est utilisé pour tous les ouvrants et dormants.



Pose des renforts avant leur vissage automatique. Le pré-perçage des renforts est proposé en option pour la rénovation.



Zone de traitement des portes et des ouvrants et dormants à meneaux-traverses, assemblés mécaniquement. Environ 2 200 portes sont fabriquées par an. Ci-dessus : ébavurage du U d'une future porte.

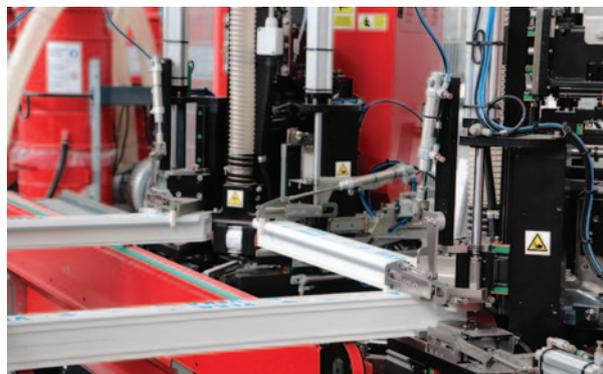


Pose de seuil aluminium sur un châssis de porte et réalisation de l'étanchéité.



## Focus sur une machine sur-mesure

Construite exclusivement pour Bipa par le fabricant et installateur Ryko, la nouvelle ligne de soudage-fichage, pilotée par une seule personne, réunit quatre équipements de différentes marques. Cette machine accepte des cadres de 3 200 x 2 800 mm.



Première étape : une soudeuse (un appareil Graf Synergy de série) réalise un soudage sans ébavurage. De la matière est d'abord retirée en usinant simultanément les quatre angles ; après nettoyage du contour du profilé, celui-ci est surfacé. Puis les pièces sont mises en contact sur des plaques de chauffe striées (ce qui augmente la surface de contact et donc la résistance du cadre à la casse). Enfin, une finition est appliquée sur le dessus et le dessous de chaque angle. La cadence moyenne est d'un cadre toutes les 120 secondes (varie selon la géométrie du profil).



Deuxième étape : le cadre passe sur une table de refroidissement. Puis sur une station d'usinage comportant plusieurs fonctions (usinage des battements des ouvrants à deux vantaux, des pointes de certains dormants, formés par exemple d'une combinaison de profilés pour la pose de coffres de volets roulants; pré-perçage des ouvrants pour poser les pivots des oscillo battants, etc.).



La ligne est capable de traiter dans les mêmes délais les différentes finitions sur un même châssis bi-couleur comme ici :

- une finition grain d'orge, du côté blanc (à gauche),
- une finition à plat sur l'autre face du même cadre (à droite).

Enfin, une dernière table à basculement, apporte un confort de travail à l'opérateur qui réceptionne le produit fini.

L'organisation du travail est différente de celle d'une ligne conventionnelle, qui procède lot par lot selon un programme imposé par l'ERP. Ici, l'opérateur travaille simultanément sur différents lots utilisant les mêmes profilés, faisant lui-même sa liste de production, ce qui lui permet d'optimiser son temps en évitant les changements de cales trop fréquents (il choisit ses profilés et ses cales). Outre une finition incomparable, la nouvelle ligne apporte un gain de temps par rapport à la ligne voisine car elle évite les reprises sur les cadres couleur. Deux fois moins longue que la ligne conventionnelle, elle permet aussi de gagner sur la transitique. Les cadres rejoignent ensuite le flux général du process, avec le ferrage, la mise en bois et le vitrage.

**La ligne conventionnelle**, semi-automatisée, travaille des profilés Deceuninck pour la gamme Idéale, en traitant les ouvrants et les dormants séparément.

Un opérateur s'occupe du soudage des deux types de cadres :



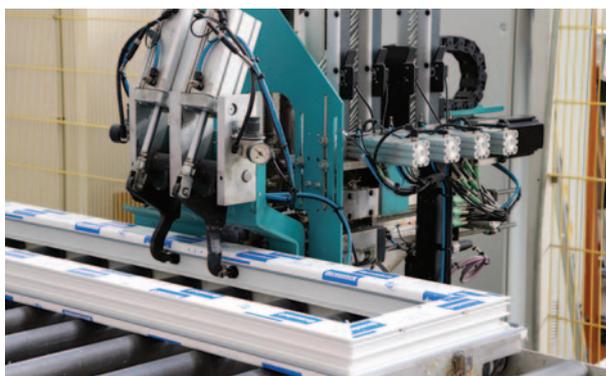
Soudage d'un ouvrant.



Soudage vertical d'un dormant.



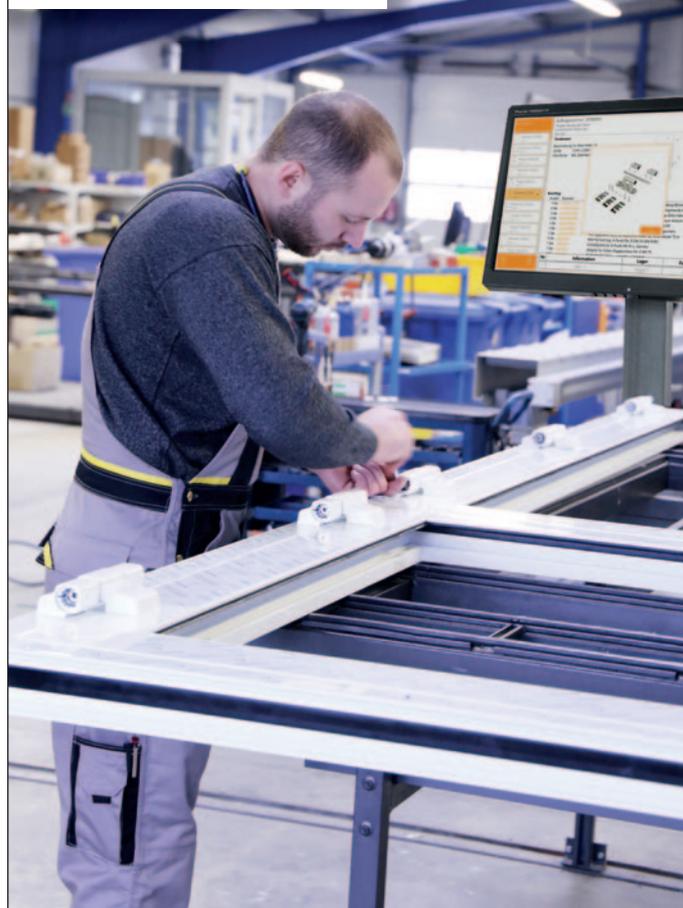
L'ébavurage : deux ébavureuses pour les ouvrants (contre une seule sur la ligne des dormants).



Le fichage de l'ouvrant est réalisé à la suite.



Hall 4 | Stand A20



## LogiKal & LogiKal MES

Le tandem logiciel pour les meilleures fenêtres, portes et façades.

Faites un bond en avant dans la digitalisation et consacrez plus de temps à votre cœur de métier.

[www.orgadata.fr](http://www.orgadata.fr)



## Zone d'équipement en quincaillerie



Pose de rejet d'eau.



Une des tables de pose de crémones.



Zone de fabrication des châssis spéciaux : trapèzes et autres formes spécifiques ne font qu'1% du volume des ventes mais ce savoir-faire est précieux à conserver pour l'entreprise.



Poste de ferrages particuliers.



Zone de mise en bois : quatre postes sont consacrés au rassemblement des dormants et des ouvrants.



Zone de vitrage et parclosage : l'autocontrôle est de rigueur tout au long du process. Un contrôle en fin de ligne, mis en place en juillet dans le cadre du plan qualité de 2021, commence à porter ses fruits.



Palettes en attente d'expédition.