



Poitou-Charentes

FP bois inscrit Rabopale dans sa stratégie de développement

Le fabricant indépendant de parquets et lambris en pin des Landes FP bois, à Mimizan, souhaitait depuis plusieurs années élargir et allonger la gamme de ses produits. L'achat de la raboterie du groupe finlandais UPM, à Aigrefeuille d'Aunis, près de La Rochelle, opérationnel au 1^{er} octobre dernier, satisfait précisément cet objectif.

Les produits rabotés reçoivent un traitement pulvérisé sur la ligne Falcioni.



Héritier d'une famille d'exploitants forestiers-scieurs, Félix Plantier a implanté en 1953, à Mimizan, dans les Landes, une usine pour fabriquer des parquets et des lambris, puis, rapidement, a complété le site industriel vers l'amont en ajoutant une scierie automatisée et une importante unité de séchage du bois. L'entrepreneur a continué d'innover en proposant dès 1974 des lambris vernis (sous la marque Verniland) puis des lambris de couleur qui connaîtront un vif succès auprès des décorateurs et des architectes. L'entreprise, devenue FP bois en 1996 sous la direction de Christian Plantier, regroupe aujourd'hui plusieurs sites industriels, et transforme chaque année 140.000 tonnes de grumes de pin des Landes en 2 millions de m² de parquets et lambris (dont 50% reçoivent une finition en usine) ; elle réalise avec 200 collaborateurs un chiffre d'affaires de 25 millions d'euros HT, dont 25% à

l'exportation. Pour compléter son offre, jusqu'à présent limitée par la nature même du pin des Landes à des produits en longueurs courtes et faibles largeurs, Eric Plantier, actuel président de la société familiale, souhaitait développer une gamme en grandes longueurs et en grandes largeurs. L'achat de la raboterie du groupe finlandais UPM-Kymmene Wood SA, spécialisée dans les produits en épicéa et sapin du Nord de l'Europe, permet à FP Bois d'élargir le périmètre de ses activités.

Un site opérationnel

La raboterie implantée dans la zone industrielle d'Aigrefeuille d'Aunis, près de La Rochelle et du port de Rochefort-sur-Mer, dispose de 8.000 m² de bâtiments industriels construits sur 1,5 ha de terrain. "L'ensemble est récent, bien équipé et fonctionnel", explique Eric Plantier. Les séchoirs sont alimentés en énergie

par une chaudière qui brûle les copeaux issus de la production. Les colis sont mis à la longueur requise par une tronçonneuse automatique André. La première ligne de rabotage est dédiée aux sciages de 50 mm d'épaisseur : le dédoubleage des madriers est assuré par deux scies à ruban en twin. Les sciages sont profilés sur une moulurière Weinig à dix porte-outils, puis rainées en bout, et subissent un contrôle visuel de qualité. La deuxième ligne de rabotage peut transformer des bois de forte section, ils sont refendus par une scie circulaire Storti. Les produits destinés à rester bruts sont directement cerclés en paquets, emballés sous un film plastique, disposés sur une palette, cerclés ensemble et protégés par une bâche. Les produits à peindre sont orientés vers l'atelier de finition. En premier lieu les bois reçoivent un traitement de préservation de classe 3a, par pulvérisation, sur une machine Falcioni



(groupe Cefla) : "La pulvérisation assure un traitement plus homogène que le trempage des bois", précise Eric Plantier, les sciages reçoivent ensuite une couche d'apprêt sur la contre-face. Un dépilleur-retourneur automatique présente le parement à la brosseuse (cette opération est requise pour garantir le produit pendant 10 ans). La peinture hydrodiluable est appliquée par pulvérisation, puis séchée dans un tunnel à air chaud ; après un égrenage les lames sont réintroduites dans la ligne de finition pour y recevoir une deuxième, voire une troisième couche de peinture. Viennent ensuite les opérations de contrôle et d'emballage. "Nous adaptons les finitions aux exigences des clients". Par exemple les clins en cours de préparation reçoivent seulement un traitement, un apprêt sur la contre-face et une impression sur le parement, le client se réserve l'application de deux couches de peinture après la pose sur le chantier.

La synergie des deux marques

La marque Verniland, sous laquelle sont distribuées les productions de FP Bois, innove en permanence et propose des

Le dépilleur retourne les lames pour les introduire dans l'égreneuse.

familles de produits en pin pour la décoration et l'aménagement extérieur : lambris et parquets, dans des longueurs de 2 m, 2,5 m et dans des largeurs jusqu'à 135 mm (voire plus pour des bois nouveaux). Chaque gamme offre de nombreuses options décoratives : dimensions, moulurage, structure, couleur, finitions, et des accessoires coordonnés (moultures, plinthes, baguettes). L'offre comporte aussi des bois de bardage

et de terrasse qui permettent par leur variété d'exprimer des choix esthétiques très divers, des bois bruts séchés, aboutés, et des services d'usages complémentaires.

Les productions de Rabopale, en sapin, distribuées sous la marque Rabovert, ajoutent désormais à l'offre de Verniland des essences françaises et européennes ou d'origines plus lointaines (douglas, pin sylvestre, mélèze, sapin du Nord, Western Red Cedar), des produits en grandes longueurs et grandes largeurs (jusqu'à 6 m de long et 220 mm de large), des profils, traitements et finitions assortis.

"La reprise du fonds de commerce de Rabopale a permis de préserver 21 emplois, dont 19 à la production", souligne Eric Plantier. En augmentant significativement la taille de l'entreprise et en centralisant des services internes tels que la gestion, la commercialisation, les achats, le groupe réalise des économies d'échelle. "Notre stratégie repose sur l'innovation et sur notre réactivité ; pour l'année 2014, notre prévision de chiffre d'affaires s'établit à 32 millions d'euros".

De notre correspondant
Philippe Blin



Les lames traitées, peintes et séchées sont cerclées avant le conditionnement.