



L'entrée de la K3

"Merotto fidèle à Hundegger



La Speed-Cut SC1 de Hundegger en action

Issue de trois générations de charpentiers, l'entreprise Merotto Structure Bois est spécialisée, depuis maintenant trois ans, dans la fabrication de kits de charpentes prêtes à poser, en direction des entreprises du bâtiment et des constructeurs.

Elle appuie son développement sur sa maîtrise technique et le savoir-faire de la société Hundegger.

Les deux frères Pascal et Bruno Merotto dirigent aujourd'hui l'entreprise Merotto Structure Bois située à Bons-en-Chablais, en Haute-Savoie. Elle fut créée par leur grand-père et était au départ une ébénisterie. Le tournant vers la charpente a lieu au début des années 1970. Aujourd'hui, l'entreprise emploie 30 salariés sur un site d'une superficie globale de 11000 m². L'usine de fabrication, d'une superficie totale de 2500 m², est scindée en 2 parties : l'une est dédiée à la taille et l'autre à l'assemblage. 2500 m² de couverts sont égale-

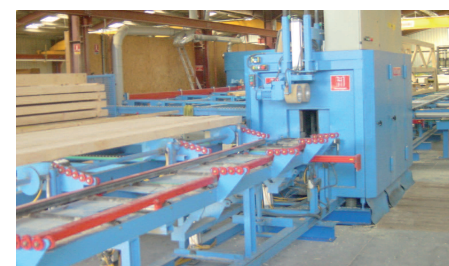
ment consacrés au stockage des matières premières et des produits finis. La production, qui consomme en moyenne 550 m³ par mois, concerne le bois massif pour 75 %, les 25 % restants se rapportant au lamellé-collé et au contre-collé. L'entreprise fabrique 50 % de charpentes traditionnelles, 10 % de fermettes et 40 % de maisons ossature bois et de chalets poteau-poutre. Pour la charpente traditionnelle, la section des bois utilisés est généralement de 8 x 12 en chevrons, et de 12 x 26 en pannes. Quant aux essences, c'est le sapin épicéa qui est majoritairement

utilisé, même si « on observe depuis 2 ans une augmentation de la part du mélèze et du douglas pour ce qui est du bois massif », explique Philippe Lainé, responsable de production. Durant plusieurs années, la société Merotto était spécialisée dans la fabrication et la pose de charpentes avant de mettre à profit, voici trois ans de cela, son expérience et ses compétences techniques pour fournir aux professionnels de la construction des solutions prêtes à l'emploi. Son chiffre d'affaires est actuellement de l'ordre de 5 millions d'euros, avec une progres-

sion moyenne de 15 % par an depuis 6 ans. Un chiffre d'affaires qu'il est prévu de doubler dans les trois prochaines années. L'entreprise a d'ailleurs embauché une dizaine de personnes depuis un an, et envisage encore de recruter. Son objectif, globalement, est de « développer le process industriel tout en conservant le savoir-faire artisanal », selon les propres termes de Pascal Merotto. « Il ne faut pas oublier que nous sommes situés dans une région qui possède une forte tradition de la charpente en bois, explique-t-il encore. Nos réalisations doivent avant tout répondre aux exigences de qualité et d'esthétique ».

Nécessité d'un matériel performant

L'entreprise Merotto possédait auparavant une K2 et une raboteuse HMD de chez Hundegger (depuis 2003), ainsi qu'une Schmidler (acquise en 1997). Concernant cette dernière, Bruno Merotto souligne « qu'il s'agissait d'une bonne machine, mais c'était une machine de première génération. Elle ne correspondait plus à nos objectifs de qualité ». La K2 et la Schmidler ont été remplacées en août 2006 par une Speed-Cut SC1 et par un centre de taille K3, deux machines de la marque Hundegger. L'investissement total pour ces deux machines, en comptant les frais induits par leur installation (infrastructures maçonnées, aspiration, réseaux électriques, système de compresseurs, ...)



La raboteuse 4 faces HMD de Hundegger

s'est élevé à environ 80000 euros. « Pour améliorer constamment la qualité de nos produits et proposer à nos clients les meilleures solutions techniques, il est important de remplacer les machines régulièrement, affirme Bruno Merotto. Nous avons la volonté d'avoir

du matériel toujours plus performant, et ce matériel récemment acquis devra lui-même être changé d'ici 4 à 5 ans. » La nouvelle installation permet « plus de rendement, ainsi qu'une répartition du travail plus souple sur chaque machine », témoigne Philippe Lainé. La productivité a de fait augmenté de 25 à 30 % pour l'usinage de charpentes et même de 50% pour l'ossature bois », et « il serait possible de la doubler, à terme », estime Pascal Merotto. Un nouveau matériel qui a impliqué une formation des opérateurs d'une durée de 2 à 3 mois, formation qui a été conduite par l'entreprise en interne. A l'heure d'investir, le choix s'est encore une fois porté sur Hundegger, car en plus de la qualité et de la précision de leur matériel, « ils possèdent un très bon service après-vente, déclare Bruno Merotto. Nous avons toujours été dépanné dans les 48 heures ». Parallèlement à l'évolution du matériel à commande numérique, l'entreprise doit constamment développer son bureau d'études.

« Chaque construction est spécifique et fait l'objet d'une étude », explique Bruno Merotto. Des commandes sur-mesure auxquels permettent de répondre les logiciels de chez Sema pour le dessin, et de chez Md Bat pour le calcul de structure ».

Deux machines complémentaires

La Speed-Cut SC1 est une machine spécifique pour débiter la maison ossature bois, et principalement conçue pour un usinage simple et rapide. « Elle répond à nos besoins actuels du fait que la demande de constructions en ossature bois est en essor, explique Philippe Lainé. Elle s'inscrit en complément de la K3, qui grâce à elle n'est pas surchargée. » Par rapport à la K2, le gros « plus » de la K3 est le troisième chariot, qui prépare la première coupe de la



La K3, en sortie d'usinage

pièce suivante. « Nous avons tiré partie des erreurs que nous avons pu faire avec la K2, poursuit Philippe Lainé, et c'est pourquoi nous avons fait évoluer la K3 en l'équipant des outils dont nous avons réellement besoin (2 têtes pivotantes à 360°). » La K3 est spécialement adaptée à la taille des bois assemblés comme les fermes, les structures poteau-poutre, les usinages complexe ou encore les queues d'aronde. La Speed-Cut et la K3 sont approvisionnées par la chaîne d'amenage en sortie de la raboteuse. Concernant la K3, le



La Speed-Cut, vue de l'intérieur

bois est pris entre 2 wagons et positionné devant les outils pour des usinages divers. Les outils fixes présents sur la K3 sont les suivants : une scie de

tête, une entailleuse 5 axes, une entailleuse 4 axes, une tronçonneuse horizontale, deux perceuses horizontales, deux perceuses verticales, une défonceuse queue d'aronde verticale, ainsi qu'une défonceuse verticale et un retourneur. Sur la Speed-Cut, on trouve une scie qui travaille par le haut, une perceuse verticale, une défonceuse verticale, un bloc revolver composé de trois outils (trois blocs interchangeables 24x48x80, une perceuse 12x14x18x20, et une défonceuse horizontale diamètre 40, qui alterne avec une queue d'aronde). Deux équipes de 4 personnes se relaient pour faire tourner les deux machines, entre 5H et 21H. S.J. n



Stock de produits finis