

OUTILLAGE **PRO** - SIGNALISATION - PROTECTION

TALIA[®]

PLAST

LA MARQUE
D'UN FABRICANT
FRANÇAIS

7 sites de production
certifiés
ISO 9001



U1 Direction générale
commerciale et logistique
Siège social

U1
BIS Site stockage
matières

U2 Site injection
plastique et aluminium,
usinage bois, transformation
du métal et film extrudé

U2
BIS
U2
TER

U3 Site vulcanisation
du caoutchouc

U3
BIS Site vulcanisation
du caoutchouc

U4 Site marquage,
communication et marketing
Multigraphic (U4)

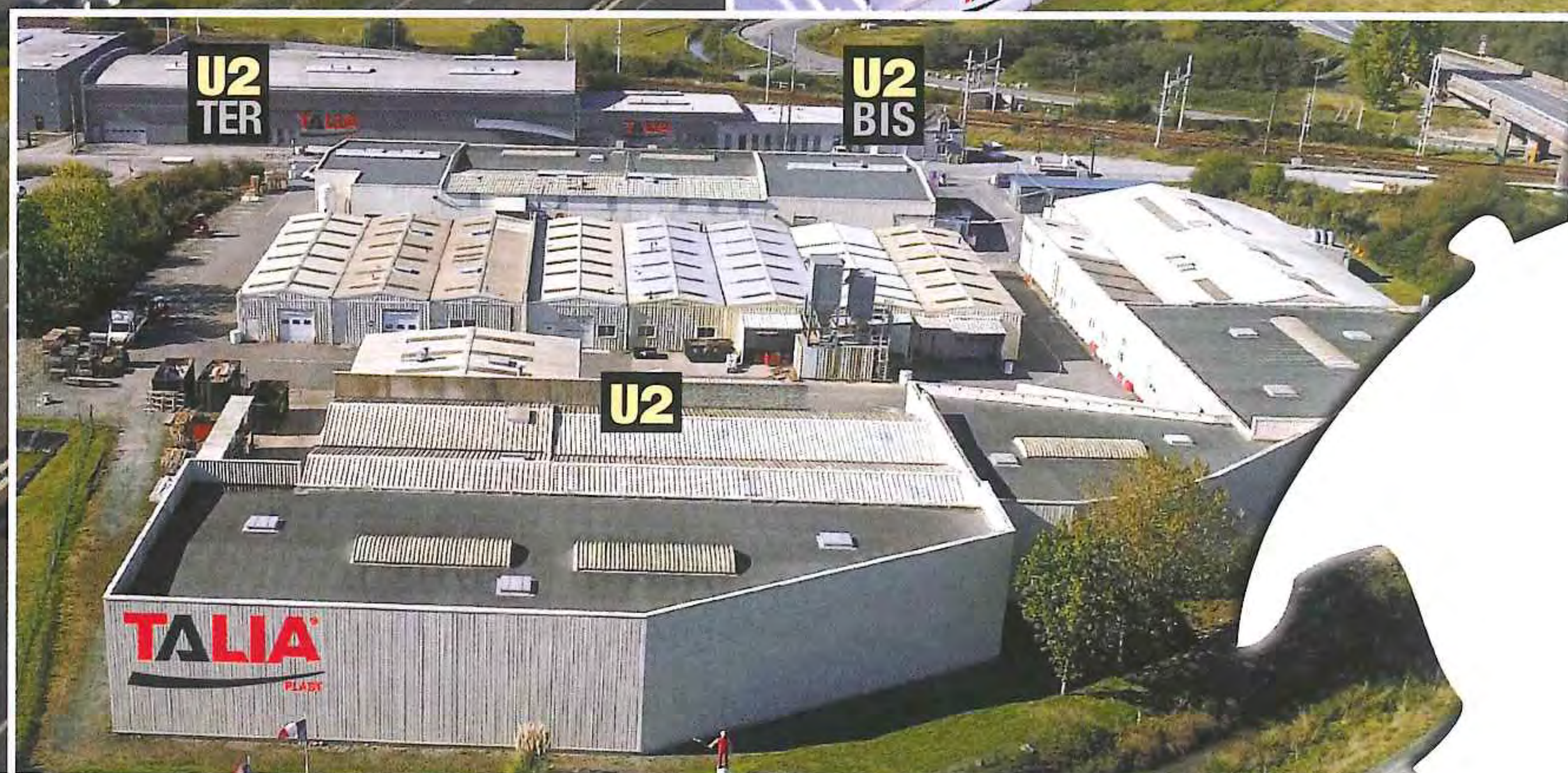
U5 Site usinage du métal
et peinture



U1



U5



U2
TER

U2
BIS

U2



U1
BIS



U3



U4



U3
BIS

LA VOLONTÉ D'ENTREPRENDRE

La création de valeur par le savoir-faire industriel

Apposant fièrement le logo French Lab sur son catalogue, la société Sofop Taliaplast affiche haut et fort sa volonté de fabriquer dans l'Hexagone. La part de son offre issue de ses usines françaises s'accroît d'année en année au fil d'investissements qui permettent à la fois d'intégrer la fabrication de plus en plus de références et de réduire les coûts de production. Une stratégie dont la pertinence n'est aujourd'hui plus à démontrer.

Emmenée vers les hauteurs par son dirigeant Eugène Reitz et l'équipe qu'il a rassemblé autour de lui, la société Sofop Taliaplast qui avait réalisé un chiffre d'affaires record de 39 millions d'euros en 2019 – 34 M€ en 2017 – s'apprête à finir cette année 2021 en ayant atteint la barre de 45 millions. Une progression de 15% en temps de pandémie !

Par quel miracle une petite entreprise de Loire Atlantique positionnée sur le secteur de l'outillage de chantier, marché confronté à une intense concurrence mondiale, parvient-elle à croître à un rythme aussi soutenu ? La réponse est bien sûr



De gauche à droite, Pierre Laussucq (directeur commercial), Bruno Guheneuf (conducteur de ligne des films extrudés), Anne-Marie Pelletier (responsable marketing), Eugène Reitz (P-dg de Sofop Taliaplast), Florian Dijoux (directeur industriel).

multiple mais un des points fondamentaux de cette réussite tient dans sa volonté de privilégier une production française pour assurer à la fois un niveau de qualité garanti et une réactivité toujours appréciée des clients distributeurs : « Faire mieux pour nos clients » comme le résume Eugène Reitz. Que cette fabrication française soit au fil du temps devenue un atout majeur pour des raisons de responsabilité sociale et environnementale vient conforter cet axe stratégique majeur de cet industriel.

Une croissance industrielle constante

Avec la prise en compte de plus en plus prégnante du critère environnemental et les problèmes de désorganisation des chaînes d'approvision-

nement consécutives à la crise du Covid, le Made in France a le vent en poupe et les entreprises de production française trouvent dans ce mouvement de fond une source d'inspiration qui les incitent à accentuer leur engagement dans cette voie, voire à s'y engager pour certaines d'entre elles.

Pour Sofop Taliaplast, la fabrication française est constitutive de la société. Comme aime à le rappeler Eugène Reitz, « nous avons déposé trente-sept permis de construire depuis ma reprise de l'entreprise il y a trente-huit ans », quasiment une extension par an pour accueillir de nouveaux sites de production et de logistique. Aujourd'hui, Sofop Taliaplast exploite sept sites de production (Montoir-de-Bretagne (3), Malville, Colleville, Gétigné, Cugand) sur le territoire français et emploie

250 salariés. Le cœur de cette organisation se trouve à Montoir-de-Bretagne, sur l'unité U2 qui vient de faire l'objet de plusieurs investissements majeurs et totalise désormais une surface au sol de 11 hectares (dont 57 000 mètres carrés dédiés à la production), avant deux extensions prévues l'année prochaine qui rajouteront 2 150 m² d'espace de stockage : agrandissements indispensables pour traiter la hausse des volumes et gérer les services négociés avec les distributeurs, telles les préparations spécifiques au cross docking.

70% de la gamme produite en interne

Avec cette organisation, Sofop Taliaplast est devenu un fabricant multispécialiste dont les processus de production sont intégrés pour aller jusqu'au plus près de la matière première, afin de maîtriser tout le cycle et pouvoir agir rapidement en tout point de la chaîne de création de valeur. Cette stratégie touche un nombre de plus en plus important de références et 70% des produits vendus sont désormais fabriqués par Sofop contre 50% il y a cinq ans. Les 30% restants sont du négoce et comprennent notamment des familles telles que la mesure, la coupe, le sciage ou les EPI (hors les casques) que la marque est obligée de proposer à ses revendeurs pour constituer des linéaires complets en magasin. Dans cette partie, comme l'estime le directeur industriel Florian Dijoux, la moitié soit 15% pourrait encore être rapatriée pour faire l'objet d'une fabrication locale. Cette intégration pourrait s'effectuer soit par des investissements en interne, par exemple pour une pièce comme la poignée en aluminium des pla-toirs, soit par croissance externe, et de citer ici le domaine de la pulvérisation.

Intégrer régulièrement de nouvelles technologies

Cette volonté de relocaliser des productions est une constante. Sofop Taliaplast est ainsi prête à racheter toutes les machines de production d'industriels de son secteur

Les niveaux en aluminium sous pression



La première étape de la fabrication d'un niveau en aluminium sous pression est la plongée dans le four des lingots d'aluminium et des sous-produits de fonderie (pièces non conformes, talon de lavage, bras d'alimentation). Porté à 690°C, l'aluminium en fusion est prélevé par une louche – son inclinaison détermine le volume de matière – pour être amené à une chambre intermédiaire d'où il est expulsé vers le moule par un piston.



La pièce de fonderie, niveau trapézoïdal ou niveau rectangulaire, est moulée dans la presse. Entre chaque passe, l'outillage fait l'objet d'une pulvérisation d'un liquide démoulant et refroidissant pour lui conserver toutes ses qualités (poteyage).



Ramenée devant la presse d'injection par un convoyeur et refroidie par des ventilateurs durant ce trajet, l'ébauche du niveau est placée dans une presse de découpe pour son ébavurage et son redressage.



Etat final des niveaux après fonderie. Une vérification est effectuée par échantillonnage pour chaque étage de produits fabriqués, par contrôle visuel après un léger fraisage de la semelle. Pour la traçabilité, un repère indiquant le mois de moulage apparaît au fond du logement devant accueillir la fiole horizontale.

Les règles à niveau



1 Le centre d'usinage peut travailler sur chaque face et sur chaque angle de profilés de toutes formes (plat, I, H, cranté, tube...) faisant jusqu'à 6 mètres de long.



2 Après usinage du profilé, la fiole horizontale est pré-montée par collage vissage dans son support grâce à un gabarit. Elle est positionnée sur un tampon en EPDM qui joue un rôle d'amortisseur et exerce une pression constante qui empêche les vis autoforeuses Polyplast utilisées de se desserrer.

L'opérateur intègre également les poignées, les bouchons en bout de profil et les supports en plastique des fioles rondes (lecture verticale). Sofop améliore régulièrement ces pièces et est ainsi à sa troisième génération de support de fioles rondes, lequel ne dépasse plus de la règle, et prévoit d'intégrer de nouveaux bouchons d'extrémité avec un système de fixation interne modifié pour éviter toute entrée de matière extérieure.



3 Après un temps de 24 heures nécessaire à la stabilisation du collage, la règle arrive à la cellule robotisée de mise en place des fioles rondes (lecture verticale). Dans un premier temps, le réglage de finition de la fiole horizontale est effectué par vissage sur un banc de référence. Ensuite, un robot se saisit d'une fiole à insérer, ajuste son horizontalité par des mouvements au 1/100^e de millimètre commandés par caméra et prises de photos, et la positionne dans la règle. Un deuxième contrôle vient ensuite certifier que l'horizontalité n'a pas été altérée par ce positionnement avant son collage dans son logement.



4 Après montage des règles, l'alignement de leurs fioles est vérifié sur trois bancs, un horizontal, un vertical et un dernier incliné à 45°.



5 En fin de ligne, les règles à niveau sont conditionnées de façon automatique.



Auparavant produits en Chine, les couteaux à enduire Sofop Taliaplast sont désormais fabriqués à Montoir de Bretagne. La découpe des aciers depuis des rouleaux de grande longueur est réalisée sur une presse dont les outillages peuvent prendre différentes configurations en actionnant des languettes de réglage, de façon à limiter les opérations lourdes de changement d'outil entre chaque série. Pour la partie assemblage, Sofop a modernisé sa presse de 220 tonnes en lui adjoignant une cellule robotisée qui saisit la lame, la cale pour la manipuler avec précision, la dégauchit, et lui adjoint par moulage une poignée en plastique noir. Auparavant, l'opérateur plaçait les lames une à une à la main. A noter que le fournisseur de la cellule est l'entreprise Sepro de la Roche sur Yon. Dans la suite du process, la poignée plastique est surmoulée avec un élastomère rouge, une opération réalisée sur une presse électrique de 190 tonnes toute récente, elle aussi équipée d'une cellule robotisée.

qui pourraient être intéressés à céder leur activité, pour ensuite investir pour moderniser les process et initier de nouveaux développements. Une telle opération vient d'ailleurs d'être récemment officialisée puisque Sofop Taliaplast a racheté toute la branche caoutchouc naturel de Rubi et devient ainsi le seul fabricant européen à maîtriser aussi bien la fabrication de contenants en caoutchouc naturel qu'en caoutchouc synthétique et en plastique. Un nouveau site de production est d'ores et déjà en cours d'installation au sud de Nantes pour accueillir cette division. Nous en reparlerons dans quelques mois.

Sofop Taliaplast a maintenant l'expérience de ces intégrations. Ainsi que le précise Florian Dijoux, la société maîtrise une nouvelle technologie majeure lors de cycles d'une durée de trois ans avec une progression qui se déroule en deux phases. Si l'on reprend l'image du poumon qu'il utilise pour mettre en valeur la vigueur de l'entreprise, la première période d'inspiration est celle de la mise en place de la technologie tandis que la deuxième période, d'expiration, voit cette technologie être complètement intégrée au sein de l'entreprise.

Ces avancées ne doivent pas se faire au détriment des autres fabrications qu'il faut sans cesse travailler dans un processus d'amélioration. Ne pas faire cet effort reviendrait à terme à laisser dépérir des fabrications historiques, ce qui est bien sûr hors de question.

Investir dans l'aluminium sous pression

Sur le dernier cycle, l'évolution industrielle de Sofop Taliaplast a essentiellement concerné la partie aluminium avec la fabrication de niveaux trapézoïdaux et rectangulaires, de règles à niveau, d'équerres, de barres à débiller, etc. Déjà abordé dans un reportage précédent car intégrée en 2017, la fonderie encore en phase de rodage en 2020 est depuis cette année totalement opérationnelle avec un fonctionnement en 3/8 en cours de finalisation.

Ce lourd investissement a été réalisé en reprenant aux enchères, face à des acquéreurs étrangers, une partie du parc machines d'un fondeur en liquidation judiciaire avec lequel Sofop Taliaplast avait prévu de s'engager lors d'un changement de sous-traitance. En saisissant cette opportunité, l'entreprise s'est dotée d'un

équipement immédiatement opérationnel, un four, une presse, un tapis de convoyage et une presse de découpe, lequel a nécessité trois semi-remorques complets pour être déménagé sur Montoir de Bretagne. Il restait à acquérir la connaissance pour le faire fonctionner, ce qui a été réalisé avec l'aide du CTIF, Centre Technique des Industries de la Fonderie.

Aujourd'hui, l'atelier fonctionne à plein régime avec au final un gain significatif en coût de revient par rapport à la sous-traitance qui était effectuée auparavant. Toutes les procédures sont au point, avec une organisation qui permet à une seule personne de gérer l'ensemble du process, la conservation des premières et dernières pièces des séries pour servir de références, un tableau des défauts, une procédure de vérification visuelle en fin de production par un léger fraisage de la semelle.

Maîtriser les process

Dans le principe, le process est très simple – mais comme dans toutes productions, le diable se cache dans les détails, d'où une longue période de réglage. Des lingots d'aluminium sont plongés dans un four

chauffé à quelque 900°C pour former un bain de matière d'une température de 690°C. Une quantité d'aluminium liquide est prélevée à l'aide d'une louche et versée dans une chambre intermédiaire d'où elle est propulsée vers le moule par un piston – à une vitesse élevée de 40 m/s pour éviter que le métal ne se refroidisse. Une fois la pièce moulée, une pince la saisit, l'amène devant un laser pour vérifier de son intégrité, puis la dépose sur un tapis de convoyage refroidi par des ventilateurs pour qu'elle soit ramenée devant l'opérateur. Celui-ci la place alors dans une presse de découpe qui ôte les parties surnuméraires (bavures, talon de lavage, bras d'alimentation) et effectue une opération de redressage pour garantir la planéité de la semelle du niveau.

Cet atelier donne une totale indépendance à Sofop Taliaplast dans la fabrication de ses niveaux moulés et lui permet de se positionner comme un acteur majeur du marché, « de passer la seconde » comme le commente Eugène Reitz, ce qui n'était pas possible en faisant appel à la sous-traitance.

L'usinage des profilés alu

L'aluminium ne se résume pas à la seule fonderie et dans son ambition de devenir le leader européen des règles à niveau, Sofop Taliaplast vient d'acquérir un centre d'usinage de menuiserie d'aluminium qui constitue son plus gros investisse-

TALIA[®]

PLAST

OUTILLAGE PRO - SIGNALISATION - PROTECTION

Le nouveau logo Taliaplast, au style modernisé et montrant clairement les domaines d'excellence de la marque.

ment dans une seule machine, de l'ordre de 500 000 €. Avec les différents postes de fabrication en lien avec cet équipement et la construction du bâtiment de 1 200 m², l'effort financier total a été de 750 000 €. Cet engagement permet à l'entreprise d'intégrer la production des règles à niveau qui a successivement été sous-traitée en Italie, en Slovénie et en Chine avant de revenir à la France, et de rationaliser la fabrication de ses différents matériels issus de profilés d'aluminium.

Dans sa volonté de maîtriser toute la chaîne de production en s'approchant au plus près de l'état primaire de la matière, Sofop Taliaplast démarre la production de ses règles à niveau directement à partir de profilés en aluminium extrudé d'une longueur de 6 mètres issus de ses propres filières. Diverses filatures d'aluminium européennes assurent l'approvisionnement en respect de contrats signés à l'avance au rythme de deux camions de 25 tonnes par mois. Avant la mise en place de ce centre d'usinage, Sofop Taliaplast achetait des profilés de

2 mètres que des opérateurs recoupaient à dimension et usinaient.

Avec cet équipement, opérationnel depuis cet automne après deux ans de mise au point, les profilés sont placés dans un magasin qui vient automatiquement approvisionner la ligne de découpe et d'usinage qui peut réaliser toutes les opérations en une seule passe. Les profilés peuvent être découpés en haut, en bas, sur les côtés sur les angles à 45°, avec des cotes qui peuvent être réglées à tout moment. Pour d'autres fabrications que les règles à niveau, cette machine peut aussi usiner des pièces en « I », en « H » et des tubes, des règles cran-tées, préparer les pièces pour les équerres, etc. et faire varier les épaisseurs (1 mm pour les règles à niveau et les équerres, 1,3 mm pour les Nivotop...).

Fabrication robotisée des règles à niveau

Si l'on poursuit sur les règles à niveau, l'opérateur récupère les profilés usinés pour effectuer le pré-montage de la fiole horizontale et l'insertion des poignées et des pièces en plastique qui accueilleront les fioles rondes (mesures verticales). L'étape suivante est le réglage final sur un banc de référence de la fiole horizontale qui est collée et vissée. Ainsi équipée, la règle est placée dans un magasin pour recevoir ses fioles rondes, opération qui est effectuée dans une cellule robotisée dédiée totalement développée en interne. Sans détailler toutes les étapes, cette phase débute par la saisie des fioles dont l'équilibrage est validé par caméra et appareil photographique, ce qui permet de réaliser des mouvements au 1/100 de millimètre pour atteindre l'horizontalité. Une par une, chaque fiole est placée dans son emplacement et une deuxième vérification robotisée a lieu après cette insertion pour

Dans un souci de rationalisation, l'assemblage des lève-plaques a été rapatrié de Cugant (85) sur le site de Montoir de Bretagne, installé dans le bâtiment qui accueillait auparavant les produits de fabrication de signalisation. Ceci permet d'être beaucoup plus réactif puisque les ateliers de production sont désormais à proximité immédiate.





Sofop Taliaplast a modernisé sa chaîne de conditionnement à haute cadence de ses rubans avec une nouvelle machine qui étiquette et emballe directement. Elle comporte un groupeur de produits afin de pouvoir préparer des lots.

s'assurer que cette opération n'entraîne aucune modification de l'équilibrage. Le collage de la fiole dans son logement intervient après cette phase de contrôle. La règle terminée passe ensuite sur un banc d'étalonnage, certifié sur les trois positions 0°, 45° et 90° par un service de métrologie, avant d'être déposée sur un tapis de convoyage pour être emballée automatiquement.

Toute cette cellule robotisée avec l'ingénierie afférente a fait l'objet d'un développement en interne. « Tout notre savoir-faire reste chez nous » se félicite Eugène Reitz.

Plastique, acier, films extrudés

Outre ce grand chantier sur l'aluminium, Sofop continue d'investir dans d'autres parties de son parc productif, notamment dans les plastiques, les aciers et les films extrudés.

L'entreprise poursuit ainsi la modernisation de son parc machines d'injection plastique – dix-huit presses à ce jour – qui passe progressivement du pneumatique à l'électrique. Parallèlement à cette mutation, Sofop Taliaplast intègre maintenant de façon systématique des cellules robotisées en complément pour réduire la pénibilité au travail et augmenter la productivité. Ainsi, la dernière machine livrée, en mars 2021, une presse électrique de 190 tonnes, est accompagnée d'une extension qui positionne les pièces

de façon ordonnée en sortie de presse pour ne plus laisser à l'opérateur qu'une opération manuelle de conditionnement à réaliser. Sofop Taliaplast peut aussi équiper d'une cellule robotisée une machine déjà installée, à l'instar de la presse de 220 tonnes utilisée pour mouler les manches de couteaux à enduire sur les lames.

Cette modernisation est réalisée au rythme moyen d'une presse à injecter remplacée ou équipée chaque année. A la fois par la capacité augmentée de chaque machine et l'amélioration de l'organisation rendue possible par l'ajout de cellules robotisées – plusieurs machines peuvent être gérées par un seul technicien –, ces investissements permettent de répondre à la hausse des volumes fabriqués et même de rapatrier des productions auparavant sous-traitées en Chine, comme les couteaux à enduire. L'entreprise possède aujourd'hui 164 moules pour l'injection plastique, dont les prix unitaires moyens sont compris entre 25 000 et 30 000 euros.

Dans le domaine des aciers, Sofop a relocalisé la découpe des lames de plateaux et de couteaux inox afin d'absorber la hausse de volumes demandés en éliminant les risques de rupture de stock. Cette opération de relocalisation demande des volumes importants pour pouvoir être menée à bien, sachant qu'il faut être capable d'acheter des rouleaux de matière à un coût raisonnable et de pouvoir rentabiliser la fabrication

grâce à de grandes séries, du fait du temps nécessaire au changement d'outillage qui peut atteindre plusieurs heures.

Enfin, concernant les rubans de marquage, une grosse activité puisque l'entreprise a sorti 170 000 km de rubans en 2020, Sofop Taliaplast a modifié sa chaîne de conditionnement à haute cadence avec une nouvelle machine qui étiquette et emballe directement. Elle comporte un groupeur de produits afin de pouvoir préparer des lots.

Usines ouvertes

Au fil des ans, la société Sofop Taliaplast poursuit sa politique de relocalisation et d'intégration industrielles pour fabriquer dans ses ateliers le maximum de produits relevant de son cœur de marché des outils et matériels de chantier. Des savoir-faire sont accumulés dans le travail du plastique, de l'acier, de l'aluminium et prochainement du caoutchouc, dans l'ingénierie et le développement, autant d'avancées qui permettent à l'entreprise de se projeter avec confiance dans l'avenir.

Toute cette expertise est mise au service des distributeurs, une expertise qu'ils peuvent toucher du doigt en se rendant dans les différentes unités de production de Sofop Taliaplast. En fervent adepte du marketing industriel, Eugène Reitz sera fier de leur ouvrir les portes de ses usines.

Frédéric Bassigny