

RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT

Blanchon : optimiser les process pour applications industrielles

Acteur essentiel de la fabrication de produits de protection et de traitement pour parquet à l'échelle industrielle, la société Blanchon assure un haut niveau d'activité dans ses laboratoires de recherche. Innovation, recherche et démarche environnementale, avec le développement des produits en phase aqueuse, sont au cœur de la stratégie de l'entreprise.

Spécialiste de la fabrication de peintures, vernis et lasures techniques, Blanchon s'adresse à des clients de plusieurs types :

- industriels, avec la gamme de produits de traitement pour planchers massifs et contrecollés, mais aussi revêtements PVC (vernis, huiles) ;
- professionnels, artisans et négoce (distribution d'abrasifs et matériels d'application) ;
- particuliers, avec la marque Syntilor.

L'entreprise, née il y a 175 ans, compte aujourd'hui 450 collaborateurs, répartis sur les différents sites : Saint-Fons, pour l'administration, le commercial, les laboratoires et la diffusion de produits pour professionnels, Domessin et Belmont, en Savoie, pour la production proprement dite et la logistique industrielle.

L'histoire de l'entreprise est jalonnée de performances qui lui ont assuré une avance qu'elle est naturellement soucieuse de conserver. C'est un atout qui se manifeste notamment lors de la détermination de standards, qu'il est toujours plus confortable de contribuer à créer que d'avoir à mettre en application...



Le laboratoire de recherche travaille en continu à la mise au point de produits innovants et à l'optimisation des formules déjà commercialisées.



Des tests (brillance, texture, viscosité...) sont pratiqués sur les produits existant et sur les nouvelles formulations mises au point par les ingénieurs chimistes ; ici Alexandra Marnet avec Vincent Lepais, directeur marketing.



Les formulations élaborées au laboratoire sont testées en différentes situations d'exposition lumineuse.



Philippe Calemand, directeur du département industrie, présente le dispositif de test de résistance à l'abrasion.

La R&D repose sur l'activité d'une vingtaine de chimistes, répartis sur les deux laboratoires du site de Saint-Fons, près de Lyon.

Gamme industrielle : "répondre à la demande"

Dans le domaine industriel, Blanchon s'adresse prioritairement aux fabricants de parquets, qu'ils assurent eux-mêmes

leur propre finition, ou qu'ils fassent appel à des vernisseurs à façon.

Les produits de finition à destination du traitement industriel des parquets qui sont conçus, fabriqués et distribués par Blanchon se répartissent en trois catégories : les vernis, pour application avec enduiseuse à pulvérisation, à rouleaux ou à rideau, les huiles, et les finitions "nano performer". Les huiles sont adaptées au contrecollé comme au

massif. Du fait d'un temps de séchage plus long, qu'il s'agisse d'huiles naturelles, d'huiles à séchage UV ou d'huiles hydro (en émulsion aqueuse), ces produits doivent être adaptés au rythme et à la capacité de production. Destinées prioritairement au bois massif, les finitions UV (hydro) constituent

✓ ZOOM

Deux sites de production

L'usine de Domessin est dédiée à la production "produits solvantés". Toutefois, les équipements (inox) installés sont susceptibles d'admettre, à terme, un basculement vers des productions en phase aqueuse. La capacité de production du site s'appuie notamment sur des cuves de 2,3 et 5 tonnes.

A l'usine de Belmont, à laquelle est adossée la plateforme logistique de l'entreprise, sont produits les vernis en phase aqueuse. De conception avancée, le process caractérisé fortement automatisé s'appuie sur une mise à disposition des matières premières à 90% en automatique, avec une part extrêmement réduite dédiée à l'intervention manuelle, avec une organisation du travail réglée sur la limitation des déplacements de matières. Les deux sites disposent de leur propre laboratoire de contrôle.

C'est sur le site de Saint-Fons que se déroule l'activité de recherche proprement dite, dans les deux laboratoires de l'entreprise. L'un assure l'ensemble des opérations de mise au point de nouveaux produits, de la pré-conception sur logiciel conçu en interne, à la formulation puis aux différents tests (brillance, texture, viscosité, résistance à l'exposition lumineuse, résistance au choc et à l'abrasion). Ce laboratoire assure aussi le développement et l'optimisation des produits leaders de la maison, dont la formulation est régulièrement mise à jour, à la fois pour répondre aux évolutions du marché et pour satisfaire "notre objectif qui est d'assurer un taux de retour nul" explique Vincent Lepais, directeur marketing. C'est là également que sont préparées les fiches sécurité des différents produits développés en interne. Le second laboratoire est lui consacré aux applications industrielles.



Fortement automatisée, l'usine de Belmont-Tramonet, construite en 2002, assure la production des finitions en phase aqueuse.



la part la plus importante de la production. Selon les essences à traiter, les spécifications du cahier des charges, l'équipement industriel du client, les consignes d'application qui sont préconisées sont le résultat de tests réalisés en interne, au laboratoire "applications industrielles".

Recherche en continu

L'équipe y réalise tous les tests de recherche et développement, qu'ils soient d'initiative interne ou qu'il s'agisse de demandes spécifiques de la part de clients.

L'équipement technique du laboratoire est constitué d'un matériel identique à celui que l'on trouve couramment dans les entreprises utilisatrices des produits mis au point ici.

L'organisation spatiale du laboratoire, en postes isolés, permet aux chimistes de tester les différents types de process, pour l'application et le séchage, indépendamment de la configuration d'une ligne de production pré-établie.

L'équipement technique du laboratoire applications industrielles comprend notamment des vernisseuses à rouleaux (Sorбини, Giardina) et à rideau (Giardina), ainsi que différents tunnels UV (Hymmen).

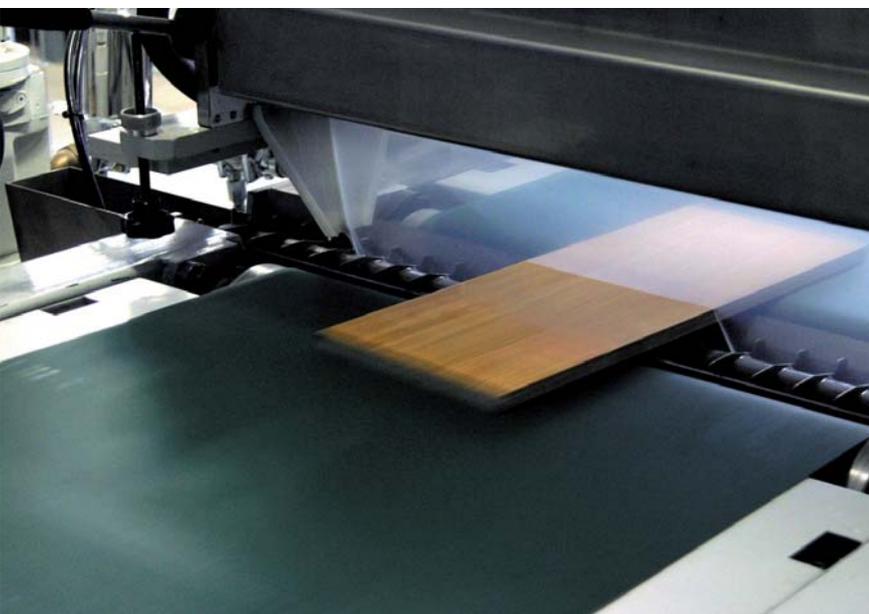
Ce laboratoire est aussi mis à contribution à la demande de clients, pour des tests sur des essences particulières, pour des teintes ou effets originaux(...) avant le lancement de fabrications à grande échelle.



Le laboratoire des applications industrielles dispose d'un équipement représentatif de ce qui existe chez les clients parqueteurs ou vernisseurs à façon, afin de reproduire les différentes étapes qui seront préconisées pour la mise en œuvre des produits.



Les produits testés sont mis à l'épreuve sur différents types de matériels, de marques et de conceptions différentes.



Dans l'usine de Belmont, la part d'intervention manuelle dans la production est limitée au strict minimum : 90 % des matières sont délivrées automatiquement dans les cuves, de capacités différentes.



Les tests spécifiques peuvent porter sur des performances à atteindre en termes de résistance, de durabilité, de caractéristiques esthétiques aussi. La mise à la teinte, avec possibilité de création de gammes personnalisées

selon les clients industriels, ainsi que l'adaptation des produits à des supports nouveaux (textures "tendance"...) font aussi partie des activités du laboratoire.

Les tests demandés concernent par exemple dans ces cas-là des bois à surface structurée, vieillie mécaniquement...

✓ **ZOOM**

Forte capacité logistique

Blanchon dispose d'un catalogue de 6.500 références produits finis. Equipée de dispositifs de traitement de pointe, la plateforme installée sur le site de Belmont (Beldis), qui concentre les produits à vocation industrielle, est dotée d'une capacité de 10.000 palettes. Elle affiche vingt jours de rotation des stocks et assure à ses clients un stock tampon représentant une commande d'avance. S'il est coûteux, ce dispositif est un argument commercial de poids...

De conception plus traditionnelle, la plateforme logistique du site de Domessin concentre notamment les stocks UV et les productions à destination des clients professionnels.

Avec Israël, qui a rejoint la liste cette année, le nombre de pays dans lesquels Blanchon dispose d'un marché pérennisé est aujourd'hui de 25. Sans surprise, il s'agit en priorité des voisins européens, à l'exception toutefois des nations scandinaves. Les produits sont également diffusés en Asie ou encore en Amérique du Sud.



Optimisée par un système ERP, la plateforme logistique, adossée au site de Belmont, affiche une capacité de 10.000 palettes et assure vingt jours de rotation des stocks.

Le laboratoire est aussi en capacité d'assurer différentes missions particulières à la demande de clients (contre-typier une couleur existante, par exemple).

“Développer des process adaptés”

L'objectif pour l'équipe est de mettre au point les formulations optimales pour l'ensemble des produits destinés à constituer le film de finition, puis de déterminer quelle doit être leur combinaison la plus adaptée au cahier des charges.

Viscosité, modalité d'application, temps de traitement séchage / UV, puissance des lampes, nombre de couches... : l'ensemble des consignes d'application est déterminé *“en amont des marques”* explique Philippe Calemard, directeur du département *“industrie”*. Du point de vue du fabricant, il est en effet essentiel de savoir répondre à toutes les demandes du marché : au parqueteur équipé de lignes récentes comme aux entreprises où du matériel d'occasion est en service.

“Il s'agit pour nous de développer le process industriel adapté à ce que demande le client” explique le responsable du département.

Alors que les parquets contrecollés sont toujours traités en finition, on assiste dans le domaine du parquet massif à

une évolution sensible : *“Jusque là, la tendance dominante était au bois brut, note Vincent Lepais. Aujourd'hui, chez les grands producteurs, on note une demande qui s'oriente vers des produits avec finition, jusqu'au vernissage en usine”*.

Devancer les tendances

Si les plus *“gros”* fabricants s'équipent de lignes de finition en interne, les entreprises de taille plus modeste ont souvent intérêt à s'assurer les services d'un spécialiste à façon, en particulier pour l'application de vernis. Cette opération présente en effet des difficultés techniques, à la différence de l'huilage, plus aisé à pratiquer, pour des parquerteries sortant de moindres volumes.

Si le matériau bois reste son support de prédilection, l'industriel qui s'inscrit logiquement dans une stratégie de diversification de la diffusion de ses produits, s'est tourné également vers les fabricants de sols vinyliques. Si le meuble représente un secteur qui se maintient traditionnellement extérieur à la cible, le fabricant a noué des partenariats solides et pérennes dans le domaine du revêtement PVC.

“L'objectif pour nous est de travailler à la mise au point de produits de finition innovants, susceptibles de permettre

une forte valeur ajoutée à nos clients” résume Vincent Lepais. Une exigence de réactivité qui se traduit par une structuration de marché qui fait une large place aux produits de création récente : près de 35% du chiffre d'affaires est réalisé sur des produits mis sur le marché depuis moins de trois ans.

Alain Le Tirilly

✓ ZOOM

Dimension environnementale : vingt ans de pratique

Si la démarche de production respectueuse de l'environnement s'est nettement manifestée lors de la création du site de Belmont en 2002. (certifié ISO 14000), les premières initiatives en termes de recherche ont été prises il y a près de vingt ans. Aujourd'hui, plusieurs produits développés en interne constituent une gamme dénommée *“ligne qualité environnement”*.

Parmi les produits fabriqués par Blanchon, plusieurs sont présentés dans une gamme nettement identifiée. Un vernis *“décoration environnement”* à séchage rapide, destiné à la protection des boiseries intérieures, a reçu l'éco-label européen, et la marque de conformité à la Norme Européenne EN 71.3 *“Sécurité des jouets”*.

Un vitrificateur parquet et une huile d'entretien pour parquet, tous deux estampillés *“environnement”*, ont également reçu ces deux distinctions. La lasure *“très longue durée”* (microporeuse, hydrofuge et anti-UV) a reçu la marque NF environnement ainsi que la marque de qualité MQ 177 décernée par le Centre technique du bois et de l'ameublement, qui entérine les certifications suivantes :

- protection des bois aux intempéries NFT 72.086, essais de vieillissement naturel et accéléré ;
- conformité à la définition et la classification NFT 34.202 et EN 927.1. ;
- acceptabilité du produit vis-à-vis de l'homme et de l'environnement ;
- adéquation des préconisations d'emploi.

L'éco-label français, offre une double garantie certifiée par un organisme indépendant, sur la qualité d'usage du produit et sur la limitation des impacts du produit sur l'environnement tout au long de son cycle de vie. L'éco-label européen est accordé aux produits et services qui satisfont aux exigences environnementales du système de label écologique de l'Union européenne :

- bonnes performances pour une utilisation à l'intérieur ;
- usage limité de substances dangereuses ;
- faible teneur en solvants.

✓ ZOOM

175 ans d'innovation

1832 : création à Lyon de l'entreprise, spécialisée dans la fabrication de teintures fines et de colorants pour les ateliers de soieries.

1900 : augmentation de la production et diversification vers des produits pour le cuir et le traitement du bois.

1940 : début de la fabrication des peintures et vernis.

1950 : Blanchon devient le premier fabricant français de vernis pour parquet.

1954 : lancement du nouveau *“polyuréthane”*.

1970 : création de la marque grand public Syntilor, spécialiste de la protection et de la décoration des bois.

1982 : première lasure sans lindane, *“Xylophone”*.

1984 : dépôt de brevets *“sécurité”* concernant la suppression du formol libre dans les résines, colles...

1986 : création d'un vitrificateur parquet sans odeur à base de polyuréthane.

1988 : création de la gamme Syntilor Aquaréthane, premier vitrificateur parquet français à obtenir le label allemand Ange Bleu.

1992 : les produits labellisés Syntilor Aquaréthane obtiennent la marque NF Environnement.

1995 : Blanchon crée le premier vitrificateur parquet français en phase aqueuse.

1997 : lancement d'une peinture fer antirouille en phase aqueuse.

1998 : la lasure Microporeuse Aquaréthane certifiée MQ 177.

2002 : création de l'usine de Belmont-Tramonet (Savoie) où sont produites les finitions en phase aqueuse.

2003 : re-création de l'usine de Domessin où sont produites les formulations traditionnelles (peintures, vernis, huiles et lasures).

2005 : lancement de la ligne qualité environnement.

2006 : lancement du vitrificateur parquet hautes performances SD Aqua.