

innovation et qualité au programme de laurençot

La société Laurençot, située à Payns, près de Troyes, dans l'Aube, vient de fêter son soixante-dixième anniversaire. Fondée par Léon Laurençot, grand-père de l'actuel p.d.g. Paul-François, l'entreprise évolue constamment. Innovation, adaptabilité, qualité sont les maîtres mots d'une entreprise aux multiples facettes. La commémoration de la naissance de ce fleuron de la caisserie auboise a été pour Paul-François Laurençot l'occasion de retracer les grands moments qu'a vécus la société depuis ce jour de 1920 où Léon Laurençot débarqua de son Jura avec ses deux frères et fonda la première scierie à Estissac, puis s'installa à Payns quatre ans plus tard. Le p.d.g. a noté les grands axes qui ont toujours guidé la démarche des dirigeants : produits innovants, techniques d'avant-garde, politique d'assurance qualité devant conduire à la certification Iso 9002.

LAURENÇOT AUJOURD'HUI

Installés sur 7 ha de terrain, 10.000 m² de bâtiments constituent l'ensemble industriel de cette société anonyme qui emploie 80 salariés et réalise un chiffre d'affaires annuel voisin de 30 millions de francs.

Les approvisionnements en bois sont exclusivement régionaux, et l'exploitation forestière mobilise annuellement 23.000 m³ de peuplier qui sont utilisés pour moitié en déroulage et pour moitié en sciage. La S.A. Laurençot achète en outre 4.000 m³ de sciages résineux par an auprès de fournisseurs des Vosges, du Jura et du Massif Central.

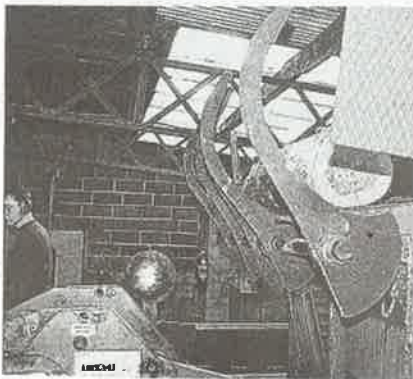
L'entreprise développe son activité commerciale autour de trois axes majeurs. Le contreplaqué toutes épais-



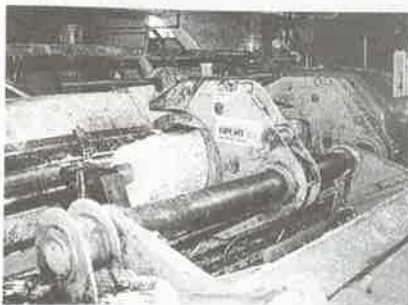
Lors de la commémoration du soixante-dixième anniversaire, Paul-François Laurençot développe, sous le regard de René son père, l'évolution de la société.

seurs représente 50% du chiffre d'affaires et un volume de 25 m³ par jour, dont environ 10% sont exportés en Grande-Bretagne et en Hollande.

La deuxième activité s'appuie sur le secteur caisserie. Dans ce domaine, la société, outre les emballages standard,



Sur la dérouleuse, mise en place du billon.



Centrage du billon sur la dérouleuse.

est sollicitée pour des commandes très spécifiques; citons par exemple les missions polaires en Antarctique, les transports de gros volume, l'emballage de matériel de haute technologie.

Le troisième secteur est la fabrication des palettes: cette activité est toutefois en régression, mais représente encore 1.000 palettes par jour.

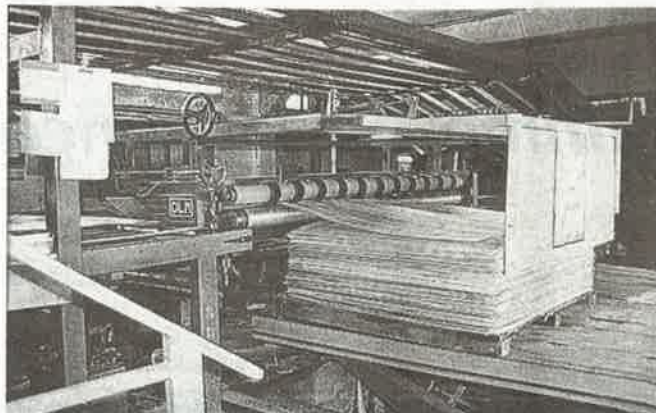
DÉVELOPPEMENTS

Depuis quelques années, les développements les plus significatifs à mettre à l'actif de la société, et qui lui permettent d'élargir son champ d'action, ont porté sur les procédés de fabrication, dans les domaines du contreplaqué et de la palette; sur des produits nouveaux par leur conception, leur utilisation et leur recyclage; sur la qualité, avec la décision de doter l'entreprise du label reconnu que confère la certification Iso 9002.

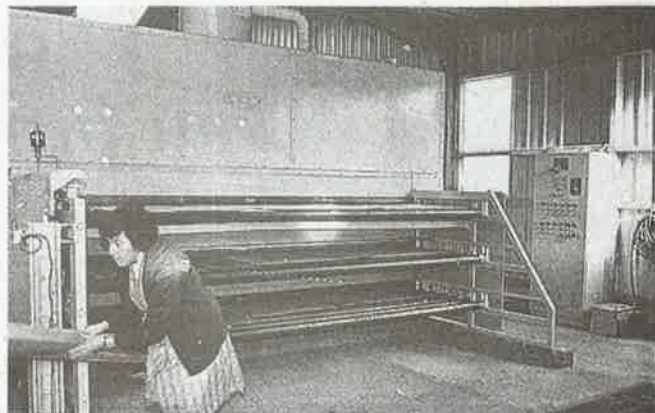
Le séchage est le premier secteur à avoir bénéficié d'importants investissements, de l'ordre de 5 millions de francs lors des trois dernières années. Il s'agit en l'occurrence d'un séchoir à placages à rouleaux à trois niveaux grâce auquel le taux d'humidité relative obtenu est inférieur à 5%. Dans cette installation, où la température de séchage est de 180°C, la vitesse de défilement est réglable en fonction de l'épaisseur et de la nature du placage



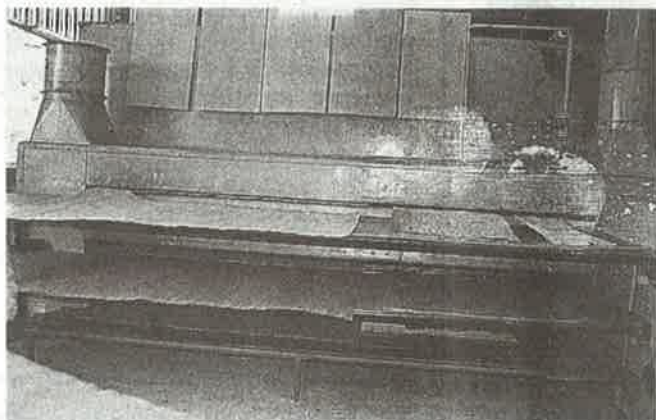
Le déroulage



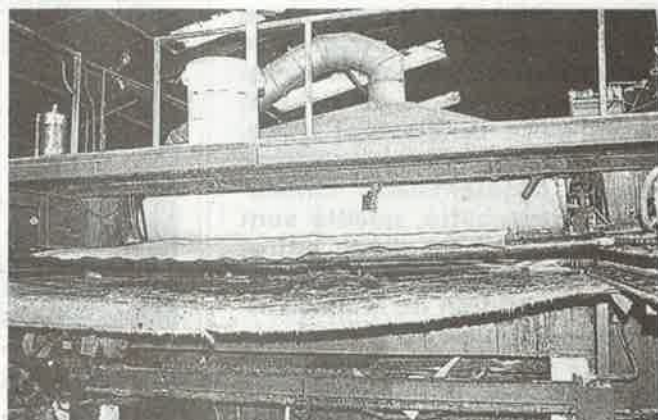
Sortie du massicot.



Entrée du séchoir.



Encolleuse automatique.

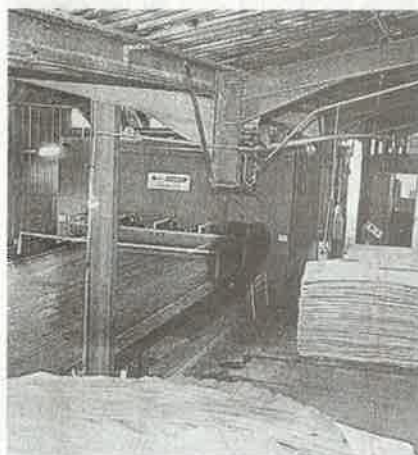


Sortie du séchoir.

(1 m/mn). L'équipement Comessa mis en place fait appel à deux personnes pour les manutentions entrée/sortie.

La ligne de placage a été complètement modernisée par la mise en place d'une encolleuse Cremona, et d'une presse Mark d'Italpresse. Ce type de presse traite à chaud (90° C à 120° C) quatre plaques de 3,20 m x 2,10 m sous une pression de 18 kg/cm², le temps de pressage étant de 4 à 5 minutes. L'optimisation du pressage est maximale grâce à la présence de 32 vérins répartis sur la surface de la presse et qui sont susceptibles d'être invalidés en fonction de la dimension des plaques à presser.

Les produits nouveaux intéressent principalement l'activité caisserie. En 1991, la société Laurençot a déposé le brevet "caisse en kit" qui a obtenu un vif succès; cet emballage sans clou ni agrafe est d'une utilisation très facile; pleine ou à claire-voie la "caisse en kit" se décline de 50 litres à 7 m³. Très récemment, la société a déposé le brevet d'une caisse bois-carton, un type d'emballage très attractif; hors utilisation, il se présente sous la forme d'un socle similaire à une palette, le cadre emboîté contenant la partie carton totalement repliée, et l'ensemble est peu encombrant (suivant les modèles, de 15 à 25 cm de hauteur),



La presse.

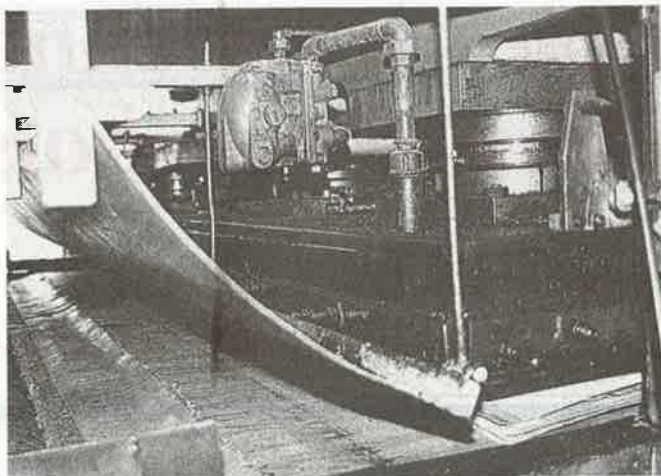
sa surface étant celle de la palette de base; en phase utile, le cartonnage est déplié, solidarisé avec le socle par l'intermédiaire de deux languettes en opposition, et consolidé avec l'emboîtement du cadre qui trouve sa place en tant que couvercle.

EN ROUTE POUR LA CERTIFICATION ISO

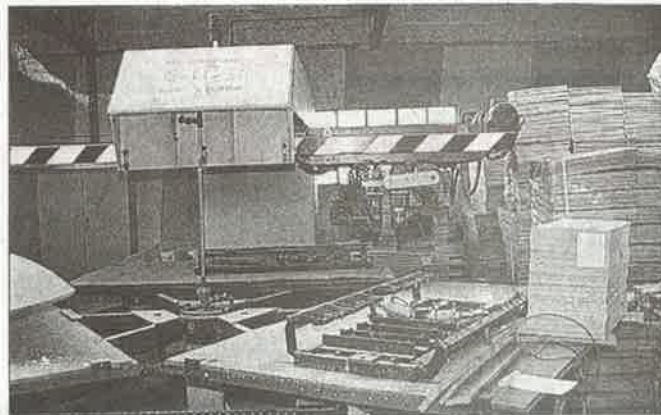
La société Laurençot s'est engagée dans le processus de certification Iso 9002. Pour ce faire, elle a fait appel au cabinet D.C. Consultant, la responsabilité du plan étant assumée au sein de

l'entreprise par Olivier Chanaux. La certification sera prononcée par l'A.F.A.Q. (Association française assurance qualité). Cette opération est longue et nécessite de la part du dirigeant une volonté sans faille. Quelque 3.000 entreprises en France ont obtenu la certification Iso 9000; dans le secteur du bois, rares sont celles qui peuvent notifier ce libellé sur leur document de diffusion commerciale. Car il ne s'agit pas en l'occurrence d'un simple label, mais bien au contraire d'une réelle évaluation du "sérieux" de l'entreprise. C'est la mise en place d'un système d'assurance qualité reconnu par l'ensemble des professionnels de tous horizons.

Obtenir la certification Iso 9000, c'est donner à sa clientèle l'assurance d'un service conforme à ses besoins, c'est exiger de ses fournisseurs la même prestation en terme de qualité. La notion de qualité a beaucoup évolué; la ligoter dans le seul contrôle final "Bon-Mauvais" pour sélectionner le produit qui sera livré à tel client, n'est plus acceptable. L'objectif est de "bien fabriquer" et de "bien maîtriser" les fabrications. Pour ce faire, l'industriel donne l'assurance de sa propre maîtrise de l'outil de production. Enfin, il est indispensable d'ajouter qu'être certifié n'est pas une fin en soi, c'est s'engager dans une voie qui doit être



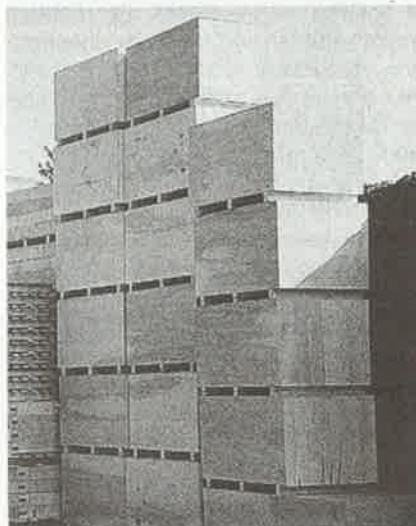
Entrée de la presse. A droite, les vérins de pression.



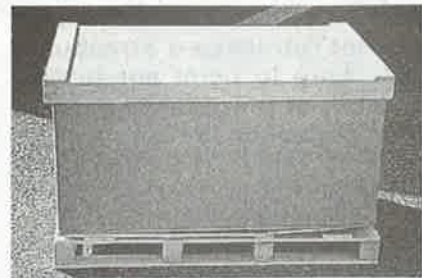
Machine Carrousel de fabrication de palettes Mac 3, de conception "maison", avec automate programmable et capacité de production de 80 à 100 palettes/heure avec deux personnes.

entretenu, corrigée, modifiée éventuellement. La certification peut être retirée lors d'examen périodiques par l'A.F.A.Q. Dans le cas où la certification Iso 9002 fait l'objet d'un retrait, à la suite d'une visite périodique, l'entreprise doit attendre quatre ans avant de solliciter une requalification.

Paul-François Laurençot tient, par cette démarche, à placer l'entreprise qu'il dirige dans un contexte de valeurs industrielles reconnues, à l'instar des grandes unités modernes. Si la taille, relativement modeste, de l'entreprise sous-tend un effort financier particulier, le résultat de la démarche est positif: en interne, en termes d'organisation et de gestion; en externe, par l'impact sur la clientèle qui voit dans la démar-



Caisses standard en contreplaqué.



La caisse "Bois-Carton" développée.

che de son fournisseur un élément sécurisant.

1995 doit être l'année de l'aboutissement du système d'assurance qualité pour la S.A. Laurençot.

Raymond Pascal