

mars 2014

Semin

[Accueil](#) / [BATIDISTRIBUTION](#) / [Fournisseurs](#) / [Enduits et mortiers](#)

Amblainville, tout le savoir-faire de Semin

Opérationnelle depuis 2008, l'usine Semin d'Amblainville, dans l'Oise, fabrique tous les enduits poudre et pâte de la marque. Depuis 2012, ce site abrite également une usine de production d'ossatures métalliques qui permet à Semin de proposer à ses distributeurs une gamme complète de montants, de rails et de fourrures et de se positionner comme acteur généraliste sur le marché de la création et de la réfection des murs.



Créée en 1838 par Jean-Louis Semin, un

instituteur lorrain désireux de se lancer dans la fabrication de plâtre, la société familiale Semin opère en 1981 un virage stratégique décisif dans son développement. Arrivé un an plus tôt à la tête de l'entreprise, Philippe Semin, qui est encore aujourd'hui le président de Semin, décide alors pour faire face aux difficultés d'approvisionnement de gypse (élément principal du plâtre) d'orienter son activité sur des produits à plus forte valeur ajoutée, à savoir des enduits de réparation et des enduits de lissage pour peintres. Progressivement, la marque Semin s'impose comme un incontournable de la distribution professionnelle. L'entreprise, qui ne comptait alors qu'une seule unité de production à Kedange-sur-Canner (57), ouvre alors une deuxième unité de fabrication à Espira de l'Agly (66) qui lui permet d'étendre un peu plus son maillage commercial. En 2008, pour se rapprocher de ses partenaires distributeurs de l'Île de France et du nord mais aussi de ses fournisseurs de matières premières, Semin ouvre une troisième usine à Amblainville (60).

L'unité poudre

L'usine de fabrication des enduits Semin (65 personnes) comporte deux unités, l'une dédiée à la production des enduits poudre, l'autre à celle des enduits pâtes.

L'unité poudre affiche une capacité de production qui varie, selon les références, de 200 à 240 tonnes par jour de travail (sept heures), Semin ayant déjà fabriqué depuis 2008, plus de 6,6 millions de sacs. Les enduits sont fabriqués à partir de matières premières (essentiellement du plâtre) et de plusieurs additifs.

Toutes les semaines, entre trente et quarante camions citernes approvisionnent l'usine en

matières premières et additifs (pour les poudres et les pâtes) qui sont stockés dans des silos. Au total, l'usine compte huit silos, quatre silos d'une capacité de cent tonnes et quatre silos de cinquante tonnes pour les composants utilisés en plus faible quantité. Au début du process les éléments entrant dans la composition de l'enduit poudre sont appelés sur la ligne de fabrication de sacs de 25 kilos selon un volume défini par une formulation puis amenés dans un mélangeur. Pendant environ deux minutes, ces éléments sont brassés à l'aide de pales dont la forte vitesse de rotation garantit un mélange homogène. Le mélange est ensuite déversé dans une ensacheuse. Pour conserver une productivité soutenue, Semin a investi dans une ensacheuse rotative à six becs qui lui permet d'ensacher 30 tonnes de poudre par heure. Une fois fermés, les sacs sont acheminés sur des tapis peseurs (si le poids n'est pas conforme, le sac est éjecté du process) puis envoyés en ligne de conditionnement. Chaque sac est alors marqué de son numéro de traçabilité puis aplatis sous des rouleaux et enfin palettisés. Ils sont alors disposés soit sur palette Europe (40 sacs de 25 kg), soit sur palette perdue (50 sacs) puis protégés par un film rétracté – trois minutes sont nécessaires pour constituer une palette de sacs de 25 kilos – et enfin envoyés dans la zone de stockage de l'usine située à l'extérieur. Le stock tampon est d'environ 15 jours et entre trente et quarante semi-remorques viennent quotidiennement enlever les commandes.

En plus de cette ligne de fabrication des enduits poudre en sacs de 25 kilos, l'unité poudre abrite également une ligne dédiée au conditionnement en sac de 5 kilos et une troisième destinée aux bigbag. Ces trois lignes peuvent fonctionner simultanément et être approvisionnés en même temps par le même produit.

L'unité pâte

Moins sollicitée que l'unité poudre – les professionnels sont traditionnellement plus consommateurs d'enduits poudre que d'enduits pâte – l'unité pâte de l'usine d'Amblainville conçoit néanmoins entre 25 et 30 tonnes de pâte par jour. Ce type d'enduit est élaboré à partir d'eau, d'enduit en poudre et d'additifs. Comme pour les poudres, ces composants sont stockés dans les silos et amenés directement dans un mélangeur. En revanche, le mélange des différents éléments nécessite un temps de malaxage nettement plus important, entre 45 minutes et une heure, pour garantir une grande qualité de produit. Une fois homogène, le mélange est versé dans un bac équipé d'une vis sans fin qui brasse la pâte en permanence et la pousse dans un bec verseur remplissant des seaux de 1,5 à 25 kilos. Une fois fermés, ces seaux sont tracés puis palettisés.

Qu'il s'agisse de pâte ou de poudre, les enduits Semin sont contrôlés en sortie de ligne par un laboratoire interne selon un rythme défini, les enduits poudre en sacs de 25 kilos étant par exemple vérifiés tous les 400 sacs. Ce laboratoire réalise différents points de vérification comme, pour les pâtes, des tests de rétention d'eau pour contrôler la quantité d'eau que perd le produit et calculer les risques de fissuration, des tests d'étalement pour contrôler l'épaisseur du produit, des tests de temps de prise pour contrôler le temps de séchage... Ces tests sont également réalisés 24 heures après la mise en seau de la pâte pour vérifier la bonne tenue du produit. A noter que le laboratoire effectue également tous les contrôles de matières premières pour garantir la qualité constante des produits.

L'usine de profils

En 2012, pour compléter son offre d'enduits, Semin investit cinq millions d'euros dans la construction, sur le site d'Amblainville, d'une usine de fabrication d'ossatures métalliques d'une superficie de 3 500 m². Le but de cet investissement est de proposer aux distributeurs de la marque Semin, une gamme complète de fourrures, rails et montants tout en bénéficiant des avantages d'un seul fournisseur. Contrairement aux unités poudre et pâte, l'usine de profils est

entièrement automatisée. Elle est ainsi pilotée par des équipes restreintes de cinq personnes et un responsable maintenance.

Pour fabriquer les profils, Semin utilisent des bobines d'acier normé de six dixièmes de millimètres d'épaisseurs. Ces bobines sont contrôlées afin de s'assurer qu'elles répondent parfaitement au cahier des charges établi par Semin. Un code couleur a ainsi été instauré pour que les opérateurs repèrent rapidement les bobines pouvant entrer dans le process. Trois bobines sont placées en tête de la ligne de production, à savoir une à dérouler, une deuxième chargée et une troisième qui y est stockée, ceci afin de limiter les temps de manutention et de chargement des lignes. Très rapide, le process débute par le déroulage de la bobine et l'entrée de la bande d'acier dans une profileuse qui, via l'action de cassettes munies de galets, va former le profil du montant, du rail ou de la fourrure. Une fois formés, les profils sont marqués de leur numéro de traçabilité puis regroupés en paquets qui sont automatiquement cerclés. Ces paquets forment ensuite une palette qui est emballée automatiquement, un investissement important (deux fois le prix d'une ligne) mais qui permet à Semin d'afficher une très grande productivité. Au total, cette unité regroupe quatre lignes de production dont une dédiée aux montants de 48 millimètres de largeur qui est la référence la plus vendue.

Les palettes sont ensuite placées dans une zone de contrôle où le chef d'équipe vérifie qu'aucun montant ne dépasse du paquet et toutes les étiquettes, notamment le marquage EN CE 14195, NF et « Fabriqué en France ». Une fois ce contrôle visuel effectué, les palettes sont transférées dans la zone de stockage située à l'extérieur de l'usine qui, pour faciliter les flux de chargements, comporte une aire réservée aux produits bénéficiant d'un fort taux de rotation.

Cette unité profils affiche une capacité annuelle de vingt mille tonnes d'ossatures métalliques, l'objectif de Semin étant d'atteindre rapidement ce chiffre. En effet, sur un marché fortement bataillé, l'entreprise entend se différencier en proposant, grâce à sa grande productivité, des prix de vente très compétitifs mais aussi des délais d'approvisionnement relativement courts, environ cinq jours (huit jours maxi) via un stockage important. Il existe d'ailleurs une synergie entre les unités poudre, pâte et profils de l'usine d'Ambainville puisque les distributeurs peuvent passer des commandes panachées en une livraison.

Nicolas Desbordes