



# || Gardarein

## Se spécialiser pour être performant

L'entreprise Gardarein, basée à Terrasson, en Dordogne, est aujourd'hui est à la fois fabricante de charpentes traditionnelles et de fermettes industrielles. Elle a choisi, depuis plusieurs années, de faire confiance à la société Hundegger dans le choix d'un investissement qui l'amène aujourd'hui à un nouveau positionnement stratégique.



Le choix commercial de l'entreprise a été de se donner les moyens pour pouvoir proposer à ses collègues la gamme la plus complète de charpentes. « De concurrents, nous sommes devenus partenaires », remarque Denis Gardarein, gérant de la société. Ses clients sont des charpentiers pour 70 %, des constructeurs pour 20 %, les 10 % restants de son activité étant destinés aux marchands de matériaux. On observe ici le phénomène d'une entreprise qui à un moment donné a fait le choix d'investir, afin de dire « passer à la vitesse supérieure ». Du coup, elle devient un prestataire de services fort estimable pour d'autres entreprises de la région qui préfèrent ne se consacrer qu'à la pose, par exemple. L'entreprise Gardarein a été créée en 1928 par le grand-père de Denis Gardarein. Le père de celui-ci a repris l'affaire dans les années 1950, avant de la transmettre à son fils en 1994. Elle emploie à présent une vingtaine de personnes sur environ 2400 m<sup>2</sup>. L'activité de l'entreprise est aujourd'hui ambivalente : elle est pour moitié dédiée à la fabrication de charpentes traditionnelles, et pour moitié à la fabrication de fermettes industrielles.

« Nous avons auparavant une activité menuiserie, explique Denis Gardarein, mais nous l'avons stoppée voici 4 ans. Il arrive encore que nous fassions un peu de pose de menuiserie dans le cadre de chantiers de maisons bois. Et je crois fermement qu'il faut se spécialiser pour être performant. »

L'entreprise a donc opté pour une stratégie équilibrée, qui repose sur le choix de deux machines complémentaires. « Nous avons choisi Hundegger pour la fiabilité de leurs machines et la qualité de leur service après-vente, témoigne Denis Gardarein. Nous possédons une K2 depuis presque 5 ans et une Speed-Cut depuis environ 1 an. Si nous avons choisi Hundegger, c'est aussi parce qu'à l'époque, notre bureau d'études était doté de logiciels de la société Sema, dont la compatibilité avec les machines Hundegger est particulièrement bonne. Nous avons donc trouvé plus rassurant de conserver les mêmes souches. Et puis il faut dire aussi qu'en observant le fonctionnement des machines Hundegger chez des collègues, nous avons eu le loisir de constater qu'il ne semblait pas y avoir de problèmes. » Hormis les deux machines fournies par

Hundegger, l'entreprise Gardarein possède également une chaîne d'assemblage de fermettes Wolf, une scie quadracoupe Depauw, une raboteuse Rex, une ligne de refente avec une M3 de chez SCM, et enfin une ligne de rabotage avec une corroyeuse Gillet avec un empileur Timme.



Lot de charpentes usinées

## K2 et charpente traditionnelle



« L'acquisition d'une K2 a radicalement changé notre façon d'opérer, affirme Denis

Gardarein. Nous avons créé un bureau d'études et nous sommes notamment dotés des logiciels de calculs de la société MD Bat. Avant, notre réflexion était artisanale ; nous n'avons plus la même démarche aujourd'hui. Notre choix d'investir résulte avant tout du constat que nombre de nos collègues, aujourd'hui, comme nous, peinent à recruter de la main-d'œuvre hautement qualifiée. Grâce à notre nouvel équipement, nous pouvons tailler pour d'autres entreprises ».

L'achat de la K2 a entraîné l'embauche de 5 personnes : 3 au bureau d'études et 2 qui tournent en 2x8 sur la machine. « Avant d'avoir cette machine, nous ne faisons presque plus de charpentes traditionnelles, explique Denis Gardarein. Or avec la K2, le chiffre d'affaires généré par cette activité est passé de 45 000 à 1 000 000 euros en quelques années. » L'entreprise passe environ 250 m<sup>3</sup> de bois par mois sur la K2. Elle travaille majoritairement avec de l'épicéa KVH et du contre-collé de 13 mètres de long, essences auxquelles s'ajoutent un peu de douglas et de bois du jura.

La K2 est une machine destinée à la réalisation de tous types d'assemblages concernant la charpente traditionnelle, avec la garantie d'une précision de tailage. Elle fonctionne avec une scie, une fraise universelle, une colonne de perçage et de défonceage verticale, et aussi une colonne de perçage et de mortaisage horizontale comprenant une capacité de retournement automatique. Il est à noter que chaque K2 est conçue sur mesure, celle de l'entreprise Gardarein étant d'une taille de 300 X 450.



Bois usinés par la Speed-Cut

## Speed-Cut et fermettes industrielles



La Speed-Cut est quant à elle une machine polyvalente, et de haut rendement. « Nous avons

décidé d'investir dans une Speed-Cut afin de soulager la K2 qui commençait à être surchargée », explique Denis Gardarein qui ajoute : « Les deux machines sont complémentaires ». Rappelons qu'à l'origine, la Speed-Cut ne faisait que mettre les bois à longueur. Mais très vite, Hundegger a apporté une amélioration importante à la machine : la possibilité d'orienter la lame de scie pour les coupes inclinées. Une autre amélioration, que possède également la Speed-Cut présente dans les locaux de l'entreprise Gardarein, consiste en une fraise revolver avec des agrégats verticaux. La machine en question est d'une dimension de 160 X 450. Il est à noter qu'elle possède, à l'arrière, un jet d'encre pour le marquage des bois.

La cadence de la Speed-Cut est très rapide. Celle de l'entreprise Gardarein, pour preuve, passe 40 m<sup>3</sup> par semaine. Une personne, que l'entreprise a formée en interne, s'occupe de la machine 8 heures

par jour. Former cette personne n'a pas été trop difficile, car selon les propres termes de Denis Gardarein :

« une fois que les opérateurs ont compris la K2, ils ont tout compris. » Le projet de l'entreprise, à l'heure actuelle, est d'acquérir une autre K2 ainsi qu'une autre Speed-Cut.

Si investir est souvent une condition incontournable pour accroître la rentabilité d'une entreprise, il faut bien avoir conscience de ce qu'implique une telle décision, ainsi que le précise Denis Gardarein : « Les machines génèrent souvent des frais que l'on n'anticipe pas forcément au départ.

Acheter une machine est une chose, mais il faut aussi avoir conscience de tous les frais annexes que cela implique, liés en particulier à : l'air comprimé, au matériel d'aspiration, traitement des déchets, des liaisons avec l'informatique ou encore de stockage ou de manutention. Il est vrai que le marché, aujourd'hui, est porteur. Mais l'investisseur ne doit pas perdre de vue ces frais annexes, incontournables. »

S.J. ■

La Speed-Cut de Hundegger



Vue des ateliers



La K2, vue du tapis de sortie

