



Tradition et modernité

A leur création dans la région de Caen en 1930, les Ateliers Caennais de l'Industrie du Bois ne s'appellent pas encore Acibois et sont spécialisés dans la charpente. Mais dès la libération, ils s'orientent vers la menuiserie. Les dirigeants ont alors l'intuition que le besoin de reconstruction, notamment en Région Parisienne, va créer une forte demande dans ce domaine. Et ils ne se sont pas trompés. D'autant plus que le développement de l'urbanisation va éloigner les ateliers des artisans du centre des villes, laissant une place libre. Place qu'Acibois occupe rapidement en proposant en priorité ses menuiseries à des professionnels parisiens, qui

réalisent la pose. Une organisation prémonitoire, puisqu'aujourd'hui une bonne partie du secteur fonctionne selon ce schéma.

Tradition et transmission sont les maîtres mots

Aujourd'hui encore, Paris et Région Parisienne représentent 90% de la clientèle. L'entreprise compte soixante-dix techniciens, compagnons et maîtres ouvriers et réalise des menuiseries bois de qualité sur mesure. Pour répondre à ses besoins de recrutement, Acibois fait entrer chaque année trente stagiaires à l'atelier. A l'issue de ces stages, un CDD est proposé aux plus motivés. Et

lorsque le CDD donne satisfaction aux deux parties, il est transformé en CDI. Tous les employés en atelier sont des menuisiers et pratiquement tous ont été formés sur place. Cette politique a pour conséquence une exceptionnelle fidélité du personnel : sur les dix derniers départs, huit ont eu lieu à l'occasion de la retraite, avec 32 ans d'ancienneté en moyenne. Fidèle, Acibois l'est aussi à son métier. Spécialisée dans les petites séries, la rénovation et la réhabilitation, ses domaines d'intervention sont les mêmes depuis 60 ans et vont des fenêtres pour péniches aux portes du Sénat. Les essences utilisées sont le chêne et le Sipo, bois exotique rouge-brun facile à travailler et, depuis peu, le tripli



▲ Un gabarit est réalisé pour chaque fenêtre

▲ Usage d'un cintrage grâce à son gabarit

▶▶ Une fenêtre arrondie et cintrée typique du savoir-faire d'Acibois

▶ L'atelier de montage avec les enrouleurs de l'aspiration haute dépression des outillages à main



de mélèze abouté, un bois reconstitué, dur et très stable dimensionnellement. Mais ce dernier doit encore s'imposer et reste réservé aux menuiseries à peindre, du fait de l'aspect des marques d'aboutage. Avec trois essences, Acibois ne se disperse pas. Trois, c'est aussi le nombre de dirigeants en 80 ans, et l'actuel, Harold Stettler, n'est là que depuis deux ans ! On le voit, la structure est bien en place et la tradition n'est pas un vain mot.

Progrès et sécurité ne sont pas oubliés

Le respect de l'héritage technique ne se pratique pas pour autant dans l'immobilisme. En septembre 2008, pour se mettre aux normes, Acibois a emménagé dans de nouveaux locaux. Cette nouvelle usine se veut exemplaire à tout point de vue, notamment dans le domaine de l'aspiration des poussières. Confiée à un système de chez Delta Neu, l'aspiration capte 50 machines avec un débit global de 104.000 m³/h. Deux bennes étanches récupèrent les poussières. Comme le bois est non traité, elles peuvent être recyclées et les produits de recyclages couvrent presque les frais d'enlèvement. A ce jour, au-

cune chaudière à bois n'a été mise en place : du fait de la qualité des nouveaux bâtiments, les besoins de chauffage sont faibles et la production de poussières, trop impor-



▲ La centrale d'aspiration Delta Neu à recyclage d'air avec deux ventilateurs et quatre séparateurs



ACTUALITES

tante. En plus, en hiver, le système d'aspiration bascule en recyclage d'air. Validé par la médecine du travail – la moitié des CRAM le refusent encore -, il répond à l'obligation des moins de 1 mg de poussières par m³ d'air. Conséquence inattendue, la température de l'atelier, qui a gagné en isolation, est jugée même parfois trop élevée par les collaborateurs. Le système d'aspiration des machines est complété par un circuit haute dépression, pour l'outillage à main, dont les 25 flexibles d'extraction par branchement direct sont visibles un peu partout dans l'atelier. Dans le domaine de la pénibilité du travail, Acibois vise aussi l'excellence. Elle a été la première entreprise à mettre en place des bouchons d'oreille moulés. Des murs micro-perforés ont été installés pour diminuer les nuisances sonores. Le parcours des fenêtres dans l'atelier a été facilité et leur transport se fait maintenant sur chariot. Deux quais de chargement sont venus remplacer le levage par chariot élévateur.

Un nouvel élan commercial et technique

Depuis janvier 2010, une petite révolution est en marche. C'est à cette



date que cinq personnes ont commencé à commercialiser les produits de l'entreprise en direct, sur le seul département du Calvados, afin de ne pas risquer de concurrencer les menuisiers partenaires. Deux technico-commerciaux sur Paris font l'interface avec les clients professionnels. Les pièces sont réalisées d'après les relevés de mesures adressés par les clients. La livraison intervient deux fois par semaine, directement chez le client, pendant la nuit. Un service qui fait une des grandes forces de l'entre-

prise mais qui risque toujours d'être remis en cause par les évolutions de la législation sur les transports. Devant cette menace, et conscient que les marchés actuels sont en pleine évolution, Harold Stettler a choisi de diversifier les canaux de distribution de ses menuiseries. De la même manière, il mène une réflexion sur l'équipement de l'atelier et les nouvelles machines numériques de menuiserie. Comme quoi il est possible d'être à l'écoute de son temps, tout en respectant les traditions. • Eb



▲ La première commande numérique de la région fonctionne ici depuis 1984 et c'est une Weinig

◀ L'aspiration de cette scie se fait par une large bouche, raccordée au circuit d'aspiration des machines, pour capter aussi les poussières volantes

◀◀ De gauche à droite, Rodolphe Tourneau de Delta Neu, Pascal Catherine, contremaître général d'Acibois et Harold Stettler, directeur d'Acibois