

TIM Composites

accélère la cassette aluminium

PAR STÉPHANIE LACAZE-HAERTELMAYER

INTERVIEW

JOHANN PROTAT

Directeur Général de TIM Composites



« À la fois horloger et acrobate, nous sommes dans un métier de niche »

Le leader de la transformation de panneau aluminium composite parie désormais sur la croissance de son activité aluminium massif. Stratégies, investissements, vision du marché, Johann Protat, son directeur général lève le voile sur cet industriel incontournable de la façade en France, jusqu'ici plutôt discret.

Qu'est-ce que Tim Composites aujourd'hui ?

Johann Protat : Avec un chiffre d'affaires de 12 millions d'euros et 80 salariés, nous transformons des panneaux de façade en composite aluminium sur le site de Cholet (49) et en aluminium massif sur celui de Sainte-Luce-sur-Loire (44). Pour le composite, nos principaux fournisseurs sont Alucobond, Larson ou Stacbond. Ainsi, nous avons un jeu de prescription fort puisque ces fabricants ont des équipes sur le terrain qui vendent leurs solutions auprès des architectes. En tant que transformateur, nous devons respecter

au maximum la marque de panneaux prescrite dans les cahiers des charges, mais aussi parfois apporter une variante plus économique. Nous pouvons donc proposer plusieurs références de panneaux composite avec des caractéristiques techniques et/esthétiques différentes selon les projets.

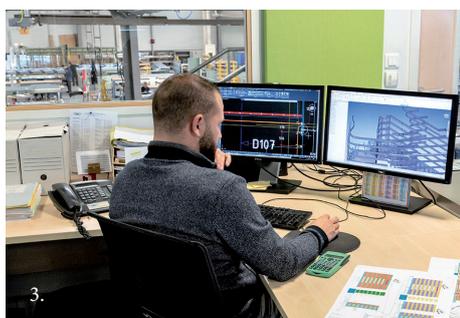
Comment définiriez-vous votre métier ?

Johann Protat : Nous sommes à la rencontre de l'industrie et du bâtiment. L'industrie reste quelque chose d'assez carré qu'il faut prévoir et lisser en charge. Dans le bâtiment, vous avez

des contraintes quotidiennes qui font que les plannings sont toujours faux, les plans changés la veille de la fabrication... À la fois horloger et acrobate, nous sommes dans un métier de niche. De plus, pour absorber les pics de charge, il faut être quasiment surdimensionnés.

Vous vous engagez dans un développement industriel fort en faveur de l'aluminium massif. Pour quelles raisons ?

Johann Protat : Aujourd'hui, nous devons nous diversifier. Même si nous sommes multimarques le composite aluminium reste une



1 - Le site de Cholet (49) termine sa phase d'agrandissement et va abriter la transformation de panneaux composites aluminium exclusivement.

2 - Parmi les nombreuses références réalisées par Tim Composites, l'école Ducasse/Campus. Maîtrise d'œuvre : Arte Charpentier. Maîtrise d'ouvrage : Covivio. © Dimitri Lamour.

3 - En plus de l'usinage ou de la transformation, Tim Composites accompagne ses clients dans l'intégralité du projet grâce à un bureau d'études intégré. © Tim Composites

offre mono-produit. Tout d'abord, l'acquisition puis la fusion avec SAB-FCB nous renforce dans l'idée que nous devons miser sur l'aluminium massif. Aujourd'hui, cette activité reste encore minoritaire par rapport au volume global. 80 % des chantiers que nous réalisons sont en composite et 20 % en aluminium. D'ici quatre à cinq ans, nous souhaitons que la cassette aluminium atteigne 30 % à 40 % de nos volumes. Le site de Sainte-Luce-sur-Loire devient donc une usine qui lui est dédiée à 100 %. Le siège basé à Cholet reste consacré au composite. Ce sont les mêmes clients, les mêmes savoir-faire, mais le nombre d'acteurs sur le marché est moins important.

De plus, étant donné que nous sommes sur des avant-projets, entre le moment où l'on rencontre l'architecte et la date de livraison sur le chantier, deux ans peuvent s'écouler à minima. Et pendant ce temps, la marque, la couleur ou la forme du produit composite peut changer, pour des questions de coûts, de réglementation ou du produit initialement prescrit en composite changé pour de l'aluminium massif. Du jour au lendemain tout le travail mené en amont peut alors être perdu. Par conséquent, en proposant les deux solutions nous apportons le choix et la solution à nos clients.

Qu'est ce qui joue en faveur de l'aluminium massif versus le composite aluminium ?

Johann Protat : D'abord, le coût. Si c'est un peu moins vrai aujourd'hui, il y a deux ou trois ans une cassette en aluminium 20/10^e était toujours moins chère qu'un panneau composite aluminium. Il peut y avoir aussi un intérêt feu pour les façades des IGH et des ERP. L'aluminium est toujours classé A1 incombustible alors que le composite aluminium est au mieux A2, très faiblement combustible. Cette caractéristique étant optionnelle, elle augmente le coût du panneau composite. Cependant, le critère feu n'est pas toujours exigé.

Les prescripteurs apprécient le panneau composite d'abord pour son aspect décoratif, sa planéité, son poids, ou ses laquages en continu qui durent des décennies avec des qualités exceptionnelles. Sur ce marché du composite, nous allons continuer de défendre nos parts de marché, notre savoir-faire.

L'idée étant aussi de développer cette deuxième niche de l'aluminium massif qui peut faire office de vase communicant, avec un beau chemin devant nous.

Aujourd'hui, tout ce qui est à construire est sous la pression de l'inflation et de la flambée des coûts de l'énergie. Est-ce une source d'inquiétude pour vous ? Vous capitalisez sur l'aluminium dont le coût a fortement augmenté, même si la tendance est à la stabilité. Comment envisagez-vous 2023 ?

Johann Protat : Nous anticipons début 2023 sur la même lancée que 2022, c'est-à-dire avec une activité relativement forte. Et comme à peu près tout le monde, nous nous interrogeons sur la deuxième partie de l'année. Mais nous avons toujours un beau carnet de commandes. Notre travail porte ses fruits ainsi que notre sérieux et notre savoir-faire. Depuis que je dirige cette entreprise, chaque année, nous nous interrogeons sur l'année d'après : une fois c'est à cause de la Covid, une autre de la flambée des matériaux, encore une autre en raison du marché qui recule, du concurrent qui arrive, qui disparaît... Mais il y aura toujours des bâtiments à construire et à rénover. Nos soucis sont ceux de nos confrères. Il nous faut donc être meilleur. Dans ces moments troubles, il faut continuer d'investir et d'avancer. Quand on arrête de pédaler on tombe. Il faut donc continuer de pédaler.



Avec 30 % à 40 % des volumes en cassette aluminium escomptés d'ici cinq ans, c'est le site de Sainte-Luce-sur-Loire (44), qui va lui être dédié à 100 %. © Tim Composites

Vous maintenez donc vos investissements industriels ?

Johann Protat : Absolument. Depuis quelques années nous avons réalisé un important travail d'un point de vue commercial et marketing. Nous avons un logo dépassé et nous communiquons peu comme beaucoup d'entreprises leader qui s'endorment parfois sur leurs lauriers. Nous avons donc mis un coup d'accélérateur. Nous avons renouvelé notre image, développé notre communication auprès de la presse, des réseaux sociaux, etc. Nous nous attelons à devenir une entreprise moderne à notre échelle. Et cela a porté ses fruits car nous avons de jolis retours. Maintenant, la priorité est de renouveler notre parc industriel.

Quelles évolutions industrielles sont en cours ?

Johann Protat : Nous remplaçons progressivement nos outils industriels depuis quelques années, et cette année nous accélérons la cadence. Après la fusion avec SAB-FCB en 2020, nous finalisons une importante étape qui est l'agrandissement de notre site de Cholet dédié aux panneaux composites. Il passe donc de 3 500 m² à 6 000 m². Le but étant d'augmenter la capacité industrielle et de réorganiser les flux pour gagner en productivité. Nous avons fait l'acquisition d'un nouveau centre d'usinage à profils qui nous permet d'être totalement autonome sur notre activité serrurerie. Ainsi nous

sommes plus réactifs, nous maîtrisons nos coûts comme nos délais et faisons travailler nos salariés. Avec cette extension de son siège à Cholet, Tim Composites bénéficie du parc industriel le plus important de France voire d'Europe grâce à deux sites de fabrication et six centres d'usinage à commande numérique pour absorber plus facilement les maintenances, les pannes, les pics de production, etc.

Vous avez rejoint la French'Fab. En quoi la mise en avant d'un savoir-français est important sur votre marché ? Ce label signifie-t-il que vous visez des marchés à l'export quand une de ses vocations est de renforcer la promotion de l'industrie nationale à l'étranger ?

Johann Protat : Même si nous avons du mal à le valoriser, le savoir-faire français est un avantage dans notre métier. Les clients qui achètent à l'étranger rencontrent des difficultés une fois qu'ils ont constaté l'exigence réglementaire du secteur du bâtiment dans l'hexagone. Le fait d'être Français est donc un atout important, et nous restons un métier de proximité. Le label French'Fab est également un outil qui valorise et justifie nos compétences et notre fabrication sur le territoire. C'est important. Par ailleurs, nous sommes présents à l'export mais principalement sur des projets à forte valeur ajoutée en raison des coûts conséquents de transport. Et le plus souvent via des clients qui traitent des marchés dans les Drom-Com ou en Afrique dont les règles

de construction sont très proches des nôtres.

Vous évoquez un nombre d'acteurs plus importants dans l'activité composite par rapport à celle de l'aluminium massif. Qu'est-ce qui vous distingue de vos concurrents ?

Johann Protat : Notre bureau d'études où travaillent 20 de nos 80 salariés. C'est notre vraie différenciation. Nous ne sommes pas que dans l'usinage ou la transformation pure. Nous sommes une société qui accompagne ses clients du début jusqu'à la fin du projet, notes de calcul y comprises. C'est notre force et la raison pour laquelle nous sommes l'acteur le plus important du marché. En outre, nous avons une démarche RSE mise en place il y a deux ans et qui nous est très importante. Nous faisons partie d'un groupe dont le PDG est très investi sur ce sujet. Nous œuvrons chaque jour à trouver des solutions pour réduire notre empreinte carbone et nos impacts environnementaux. Même si c'est plus difficile dans la PME que nous sommes que dans un grand groupe, nous cherchons à attirer de nouveaux talents en leur offrant une belle qualité de vie au travail.

La construction hors-site fait partie des enjeux qui animent aujourd'hui le bâtiment. Tim Composites est-elle concernée ?

Johann Protat : Aujourd'hui, nos clients principaux sont des bardeurs souvent des anciens étancheurs qui ont diversifié leur activité. Nous avons d'autres catégories de clients dont des façadiers aluminium qui réalisent de la menuiserie à grande échelle. Ils interviennent sur d'importants chantiers, notamment parisiens. Cette typologie de clients qui est généralement plus industrialisée avec des bureaux d'étude intégrés d'importance, peut être amenée à construire par blocs en hors-site. Soit, nous leur livrons les éléments dans leurs ateliers, et ils réalisent eux-mêmes la préfabrication. Soit, nous réalisons la conception et l'assemblage au sein de nos ateliers pour leur livrer des ensembles prêts à poser.

TIM Composites en Symbiose

PAR STÉPHANIE LACAZE-HAERTELMAYER



Tim Composites a réalisé l'étude et la transformation des panneaux composites Larson Anodic Brushed Glossy qui habille Symbiose, la nouvelle usine de l'équipementier technologique Lacroix. © Tim Composites

Cette nouvelle usine 4.0 de Lacroix, construite dans les Pays-de-la-Loire et labellisée Vitrine Industrie du Futur, signe une architecture singulière. Les acteurs de ce projet ont confié à Tim Composites l'étude et la transformation des panneaux composites.

C'est un symbole de taille pour le renouveau de l'industrie française. Inaugurée en septembre dernier par l'acteur d'envergure internationale Lacroix, positionné sur les marchés industriel, domotique, automobile, aéronautique et défense, Symbiose est sa nouvelle usine d'assemblage électronique à Beaupréau-en-Mauges (49). Pour cette unité 4.0 de 19 000 m², ce groupe équipementier technologique et BpiFrance au travers du fonds SPI (société de projets industriels) ont investi conjointement 25 millions d'euros. Inscrit dans une stratégie Smart Industry, ce site digitalisé et automatisé, s'appuie sur des experts industriels pour se positionner sur des besoins de production à grands volumes, de cartes électroniques ou à forte complexité. « Symbiose représente un terrain d'expérimentation et de savoir-faire d'excellence au service des

industriels français, précise Vincent Bedouin, PDG de Lacroix. Ces choix traduisent la volonté de gagner en compétitivité tout en relocalisant des expertises dans le but de réduire la dépendance de la France vis-à-vis de l'international ».

Perforation façon composants électroniques

Pour cette réalisation d'envergure, Tim Composites a réalisé l'étude et la transformation des panneaux composites Larson Anodic Brushed Glossy qui enveloppe cette nouvelle usine. La façade a été pensée afin de rappeler l'expertise de Lacroix en matière de système électronique industriel. Ainsi, le travail de perforation qui a été réalisé évoque notamment les composants électroniques assemblés par l'entreprise. Il crée un

jeu de contrastes et de textures en façade. Ce façonnage a été possible en découpant les motifs souhaités par usinage. Afin d'ajouter plus de mouvement à l'architecture, le bandeau acrotère ainsi que l'arche à l'entrée du bâtiment ont été cintrés. Le choix de l'aluminium composite a accompagné l'architecture à l'allure résolument contemporaine de Symbiose.

Repères

- Maître d'œuvre : Essor Ingénierie
- Architecte : Cabinet d'architecture PVA
 - Maîtrise d'ouvrage : Lacroix
 - Entreprise de pose : MCS
- Système de pose : système riveté sur oméga 32 brut
- Panneaux aluminium composites : Larson Anodic Brushed Glossy
- Période de réalisation : 2019 - 2021
 - Coût du projet : 25 M€