



**PROCESS  
DE FABRICATION  
ÉBÉNISTERIE**

**Groupe familial fondé en 1945, le Groupe Pierre HENRY est un leader Français dans les métiers du rangement métallique et du mobilier de bureau : cantines et malles de rangement, classeurs ménagers, meubles de rangement et de classement, armoires et caissons métalliques, vestiaires monoblocs, bureaux, tables de conférence font partie des best-sellers du groupe.**

**Le Groupe s'est développé par croissance interne et externe pour devenir le partenaire privilégié des grands acteurs de la distribution européenne (GSA, GSB, VAD et distributeurs spécialisés en aménagement).**



Le Groupe Pierre HENRY est reconnu pour son expertise industrielle et sa réactivité dans la distribution de mobilier de bureau et en est un des leaders sur le marché Français.

Dans le cadre d'une stratégie de diversification produits et de complète intégration de la fabrication, au-delà de son expertise historique en métallurgie, plasturgie et extrusion, le Groupe Pierre HENRY se spécialise aussi dans le bois depuis la fin 2020 avec la reprise du site industriel de Bressuire (dpt 79), spécialisé dans le travail de menuiserie et d'ébénisterie.

Cette démarche s'intègre dans un développement logique pour conforter notre position d'acteur incontournable sur une large gamme produits en rangement métallique et bois. Et entrer dans un nouveau marché, celui du placage bois afin de faire perdurer le savoir-faire ébénisterie en France.

# LES BUREAUX D'ÉTUDES



**Implantés à Herqueville et Bressuire, les bureaux d'études et des méthodes conçoivent et mettent en fabrication les produits en adéquation avec les outils de production.**

La conception des produits entièrement en 3D (à partir du logiciel de CAO Solidworks)

assure l'adéquation entre l'idée et la réalisation. Les outils de CAO permettent de passer rapidement du modèle numérique au prototype puis à la mise en fabrication tout en réduisant au maximum les pertes matières.



Le bureau d'études de Bressuire a un rôle majeur en avant-vente auprès des clients utilisateurs et du réseau de commerciaux, notamment du fait que la grande majorité des demandes concerne des tables « sur mesure » :

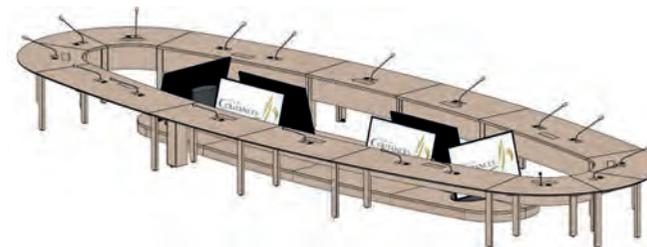
## LES ÉTAPES DE LA CONCEPTION

### ■ DÉFINITION DU BESOIN,

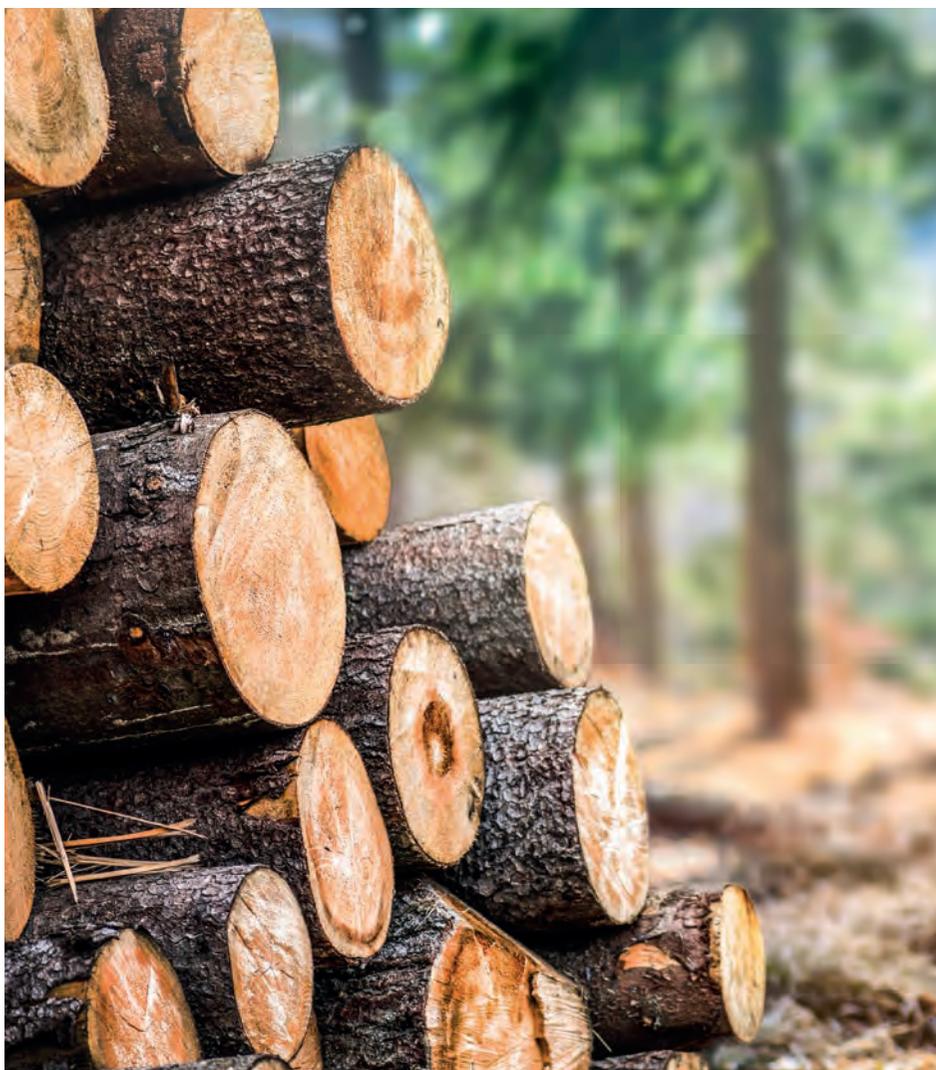
### ■ ÉTUDE SPÉCIFIQUE DE CHAQUE PROJET :

présentation complète fournie sous format PDF (vues 2/3D, plans, explications sur les composants et nuancier, ...) et/ou dwg (implantation pCon / Autocad), préconisations (pour l'intégration du matériel audiovisuel, pour les hauteurs d'îlot central selon la taille des écrans choisis, ...),

### ■ CHIFFRAGE PRÉCIS AVEC LES CODES PRODUITS.



# LES ÉTAPES DU CYCLE DE PRODUCTION



## 1 LE STOCKAGE DU BOIS MASSIF ET DU PLACAGE

**Matière vivante, le bois massif ou en placage est un produit naturel sensible qui travaille.**

Chaque feuille de bois tranchée est véritablement unique. C'est ce qui donne aux meubles plaqués bois toute leur valeur, gage de qualité et d'authenticité, preuve d'exigence et de bon goût.

Cela signifie que les panneaux ont tendance à sécher rapidement et à absorber l'humidité. Les massifs et les placages sont entreposés dans un magasin sombre, afin de prévenir toute décoloration, à température et humidité relative constante.

Les panneaux MDF sont approvisionnés auprès d'un acteur Français qui s'engage pour une fabrication avec éthique et exigence (partenaire du Fonds Forestier du Limousin).

Le placage bois est approvisionné auprès d'une autre entreprise Française. Elle s'appuie sur l'expérience de ses hommes et de ses femmes dans le métier de l'approvisionnement des essences de bois noble à destination de l'ameublement et de la décoration. Chaque bille est rigoureusement sélectionnée par nos soins. Un choix méticuleux du placage est effectué pour chaque fabrication.

Le label environnemental PEFC favorise l'équilibre entre les dimensions environnementales, sociétales et économiques de la forêt grâce à des garanties de pratiques durables et l'implication de tous les acteurs de la filière bois.

## 2 LE TRAVAIL DU MASSIF

Des pieds sont manufacturés pour les tables de conférences à partir de carrelets de bois massif issus d'avivés surfacés. Une commande numérique (CN) à 5 axes usine un carrelet pour lui donner une forme en 3 dimensions. Puis un menuisier ébéniste travaille le pied avec des machines-outils pour finir la forme complexe définitive.

## 3 LE CHOIX DU PLACAGE

Chaque feuille de bois tranchée est véritablement unique. Une sélection méticuleuse du placage et du bois massif est effectuée pour chaque projet par nos soins. C'est ce qui donnera aux tables de conférences ébénisterie un gage d'authenticité



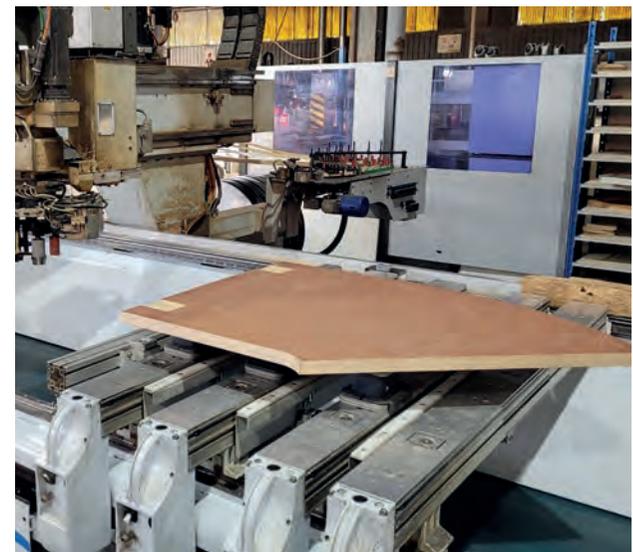
## 4 LE TRAVAIL DU PLACAGE

Un massicot découpe le placage sélectionné pour mettre à dimension rectangle. L'ensemble des débits est présenté pour harmoniser le sens du fil de bois. Puis nous les jointons pour donner forme aux placages de la table. Un contrôle des jointures sous lumière blanche permet de passer au collage du placage sur un support à fibre de moyenne densité (MDF) contrebalancé par papier sous une presse à chaud.



## 5 L'USINAGE

Les machines d'usinage sont totalement numérisées : de la programmation avec un logiciel qui convertit le plan 3D du bureau d'études ; au lancement des cycles de défonçage, perçage, lamage et collage de chants bois, avec un recyclage des poussières émises et avec un système de sécurité pour protéger les opérateurs. Ce cycle permet d'obtenir des panneaux usinés avec une grande précision dans les trois dimensions.



# LES ÉTAPES DU CYCLE DE PRODUCTION

## 6 LE PONÇAGE

Le ponçage des panneaux usinés est réalisé sur ponceuse de précision à larges bandes pour les parties planes, ou à la main en utilisant des cales à poncer, pour les formes complexes et les chants. On utilise des grains de plus en plus fins dans le sens du fil du bois. Cette étape comprend des systèmes d'aspiration optimale de la poussière de bois.



## 7 LE VERNISSAGE ET LE SÉCHAGE

Dans un premier temps, un fond dur polyuréthane et si nécessaire une teinte sont appliqués pour pénétrer en profondeur afin d'apporter de la solidité et de la stabilité aux surfaces pour une résistance optimale. Un égrenage très fin est réalisé afin de permettre l'application du vernis de finition. Il assure également un très bon surfaçage du support pour un meilleur rendu final.

Deux couches de vernis acrylique de finition sont appliquées par pulvérisation. L'expertise du geste du vernisseur donnera un gage de qualité et une preuve d'exigence. Le bois se trouve alors parfaitement protégé tout en conservant un aspect naturel au veinage. Le panneau est stocké aux différentes étapes en cabine de séchage.



## 8 LE MONTAGE ET LE CONDITIONNEMENT

La table de conférence est prémontée pour un dernier contrôle qualité et validation du projet. Une notice de montage personnalisée est réalisée et accompagne la table.

Ensuite chaque composant est emballé individuellement sous film et carton protecteur. La table est numérotée et conditionnée sur palette avec plancher débordant. Un rendez-vous avec le client est convenu pour l'installation. La table est montée par une équipe spécialisée.



G R O U P E   
**PIERRE HENRY**  
CLASSER, RANGER, PROTÉGER

3 et 5 rue de la Haute Borne  
95610 - Eragny-sur-Oise  
Tél : 01 34 48 53 50

[www.groupepierrehenry.fr](http://www.groupepierrehenry.fr)