



# Les fruits de l'expérience

Peu d'entreprises peuvent afficher plus de quarante années d'expérience dans la construction bois. GLV, baptisée des initiales de son fondateur Gabriel Le Vourc'h, fait partie de ce petit cercle de sociétés mais loin de se reposer sur ses lauriers, elle investit sans cesse pour améliorer la qualité de sa production et fournit à ses clients des maisons clés en main, basées sur les fruits de son expérience.

L'activité de construction bois de Gabriel Le Vourc'h, fondateur de GLV, remonte à 1969. Elle est née de la rencontre avec Claude Petton, architecte visionnaire, qui cherche alors un partenaire pour bâtir un projet environnemental à chauffage solaire passif, avec des normes révolutionnaires pour l'époque. Cette première maison bois du tandem Le Vourc'h – Petton verra le jour en 1971 à Plougastel-Daoulas et sera suivie de nombreuses autres pendant près de 20 ans. L'entreprise fait de la construction mais aussi de la

menuiserie, de la charpente traditionnelle, des bâtiments agricoles et des salles de sport. Déjà le red cedar est l'essence la plus utilisée par GLV en bardage. Mais cette spécialité est tellement peu développée que Gabriel Le Vourc'h doit s'approvisionner directement du Canada. Puis viennent les années 80 et leur engouement massif pour la maison bois. L'entreprise continue de se développer, de se diversifier, notamment dans le poteaux-poutres, et d'affiner son système constructif, avant de connaître le ralentissement

de la construction bois dans les années 90. Mais grâce à sa longue expérience et grâce aussi au bouche à oreille de ses clients, GLV résiste bien. Aujourd'hui l'entreprise réalise 100 à 150 maisons par an en s'appuyant sur une structure bien rodée.

## [Un atelier de production largement automatisé.]

Avant toute chose, il faut préciser que GLV dispose de propre bureau de dessin et d'études. Les six per-



Les murs fabriqués par GLV sont à 75% revêtus de bardage en red cedar et sortent tous d'atelier avec leurs précadres de menuiseries. Afin de préserver la géométrie de ces précadres pendant le transport et le montage, des renforts provisoires sont fixés aux angles comme ci-contre. L'isolation et le pare-vapeur sont mis en oeuvre sur le chantier.



**Au printemps 2011, GLV a investi dans une table automatique d'assemblage d'ossatures bois V4 de chez Mach Diffusion. Elle permet de fabriquer les murs et de poser le pare-pluie ainsi que les tasseaux pour le bardage red cedar.**

sonnes qui le compose conçoivent l'intégralité des constructions bois de l'entreprise, dont la plupart sont faites sur mesure. Facteur d'indépendance et de maîtrise du système constructif, ce bureau alimente deux sites de production. L'un est consacré à la charpente et aux précadres des menuiseries, l'autre est entièrement dédié à la maison ossature bois. Mises à part les menuiseries qui sont achetées à des fabricants locaux, GLV fabrique l'intégralité de ses constructions. Pour réaliser leur mission, les 14 employés de l'atelier d'ossature bois disposent d'un parc complet de machines et d'une ligne de fabrication de murs qui sert deux postes de bardage. En amont, une scie radiale avec un système d'alimentation par dépression permet de réaliser les mises à longueur des différents éléments pour la fabrication des murs, d'une hauteur standard de 3,25 mètres. Toutes les machines, fixes et portatives, sont reliées à un réseau d'aspiration, réalisé grâce à une étroite collaboration entre le fournisseur, Samsoud Applications, la Carsat et GLV. Conçu sur le principe du débit compensé, il permet à tout instant de respecter les exi-

gences d'une vitesse d'air minimum de 20 m/s. Pour chaque machine, la connexion au réseau d'aspiration se fait au même moment que le démarrage, grâce à une targette. Ainsi, seuls les équipements en fonctionnement sollicitent le système d'extraction d'air. Le réseau d'aspiration est mis en dépression par un moto ventilateur travaillant en air propre avec une unité de filtration à nettoyage des filtres par injection d'air comprimé. Séparées de l'air avant

d'atteindre le ventilateur, les poussières et sciures sont acheminées à la sortie de l'unité de filtration vers une presse à briquettes. Depuis le mois de mars 2011, une table automatique d'assemblage d'ossatures bois V4 de chez Mach Diffusion de 13 mètres utiles permet de clouer les montants, de faire la piqûre du contreventement et de fixer le pare-vapeur avec des tasseaux. Les murs sont ensuite acheminés vers les tables de bardage par un système de



**Postés devant un des deux postes de bardage plongeants, Jean-Yvon Le Vourc'h, frère du fondateur et dirigeant actuel de l'entreprise, avec Gabriel Le Vourc'h (à droite).**



## Visite de l'entreprise GLV

# Entreprises



◀ Le système de convoyage pivotant en sortie de table d'assemblage permet d'alimenter deux postes de bardage plongeants verticaux. Tous les systèmes de transport de l'atelier sont fixés sur rails. Cette organisation de la production a été mise en place en faisant appel à Daniel Costiou, spécialisé dans le conseil en gestion de production.

convoyage original : grâce à des rails en arc de cercle fixés au sol, le transport s'oriente vers l'un ou l'autre des postes de bardage. Là, les premières lames du bas du mur sont positionnées à plat et fixées. Le mur est ensuite relevé avant de plonger progressivement dans une fosse, au fur et à mesure de la mise en place du reste du bardage. Epruvé chez de nombreux constructeurs, le système est là aussi fourni par Mach Diffusion, qui dispose de plusieurs années d'expérience dans ce domaine.

### [Une approche globale du métier de constructeur.]

Si GLV prend en charge intégralement la structure de ses constructions, les aménagements intérieurs et le second oeuvre sont eux fait par des entreprises partenaires, sous la responsabilité de l'entreprise, qui offre toutes les assurances d'un constructeur de maisons individuelles. Tout comme la conception de ses maisons tient compte de tous les aspects environnementaux et de leur intégration dans le paysage, dans son approche du métier de constructeur, GLV veut garantir à ses clients la bonne fin de la réalisa-

tion et sa qualité. Les trois équipes de montage et les deux équipes de finition se chargent donc de livrer des maisons achevées jusqu'au dernier détail. Ce souci de pérennité se retrouve, par exemple, dans la pose du bardage et dans la résine de silicone posée sur la pointe pour éviter les entrées d'eau. Une habitude issue de la longue expérience de l'entreprise dans le bardage en red cedar qui recouvre 75% de ses réalisations. Des nouvelles solutions, GLV en recherche aussi du côté des toits. En alternative à la charpente tradition-

nelle et à la charpente industrielle, son atelier ossature bois fabrique des coffres de toit, prêts à être posés et conçus sur le même principe que les murs. Le système est à ce point comparable que l'entreprise a demandé à Mach Diffusion de lui fournir une table d'assemblage manuelle pour ces éléments bien spécifiques. Avant de passer à un système semi-automatisé ? Toujours est-il que ce principe permet encore de raccourcir le délai du hors d'eau/hors d'air pour les constructions bois de GLV. Un gage de qualité. • Eb



Dernièrement, GLV s'est équipée d'une table manuelle pour pignons, pignons cintrés et panneaux de toit.