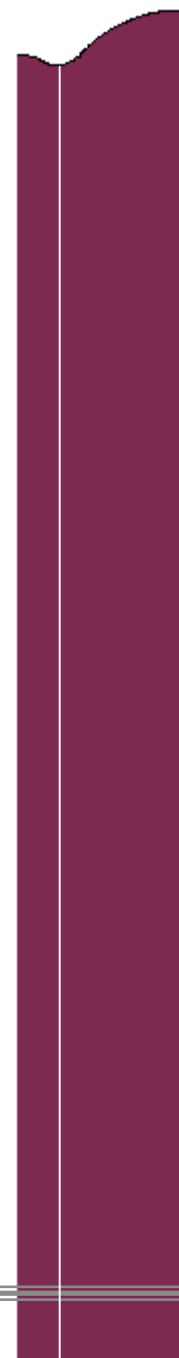




## **Colloque Valeur au bois**

**28 novembre 2007 - Val-d'Or**



# PRÉSENTATION DE L'ENTREPRENEUR

ENTREPRENEUR : Sylvain Pelchat

- Ébéniste de formation;
- A exploité une ébénisterie traditionnelle à Preissac pendant 16 ans;
- A travaillé dans le domaine minier simultanément pendant plus de 12 ans;

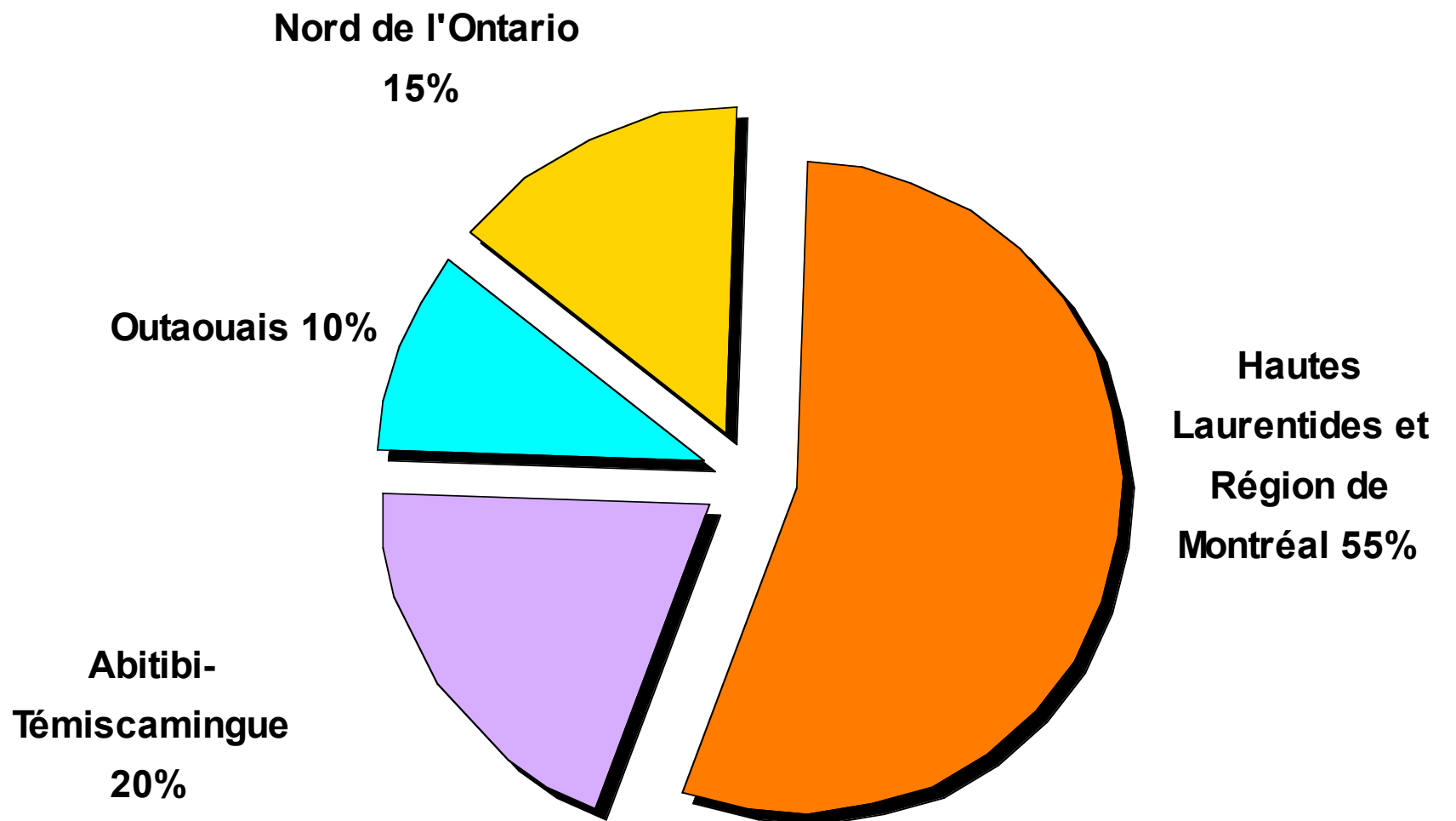
***Volonté de se diversifier et de se consacrer à un projet manufacturier***

# PRÉSENTATION DE L'ENTREPRISE

**Création Thermodoor est une entreprise de fabrication et de mise en marché de portes d'armoires et de composantes de mobiliers thermo-laminées à partir de panneaux de MDF.**

- Planification durant 2 ans de l'organisation et élaboration de l'étude de marché;
- Installation et rodage des équipements en 2003;
- Création Thermodoor débute ses opérations en 2004;
- 3 employés au démarrage;
- En 2007, l'entreprise opère avec 8 employés;
- Superficie de l'usine 5 800 pi<sup>2</sup>.

# TERRITOIRE DE VENTE



# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## 1<sup>RE</sup> ÉTAPE - Fabrication de la porte

- Utilisation d'un panneau de MDF dont la surface intérieure est déjà finie avec un papier de mélamine.
- Machinage et découpe à l'aide d'un centre numérique (toupie trois axes contrôlée par ordinateur).
- Nombre de portes à l'heure peut varier de 20 à plus de 80 selon le modèle.



# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## Suite 1<sup>RE</sup> ÉTAPE

L'usine est à la fine pointe de la technologie et tout le procédé est contrôlé par ordinateur.



# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## 2<sup>ème</sup> ÉTAPE - Identification des panneaux

- L'étiquette code à barre, autoadhésive indique :  
*le client, le modèle, la couleur, le numéro de commande du client, le numéro de commande de l'entreprise ainsi que le profil extérieur.*
- Un numéro unique est attribué à chaque item produit.



# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## 3<sup>ème</sup> ÉTAPE - Application de la colle

- Application d'une couche de colle sur le panneau tel que recommandé par le fabricant de colle;
- Temps de séchage;
- Léger sablage si nécessaire.





# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## Suite 3<sup>ème</sup> ÉTAPE - Choix des couleurs

33 couleurs en inventaire, pour répondre aux demandes des consommateurs.



# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## Suite 3<sup>ème</sup> ÉTAPE - Traitement sous pression

- Recouvrement des composantes de MDF avec une pellicule de thermoplastique;
- Insertion à l'intérieur d'une presse à membrane spécialisée;
- Traitement sous pression, chaleur et vide de la composante, de la colle et de la pellicule de thermoplastique.



# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## Suite 3<sup>ème</sup> ÉTAPE – Séparation

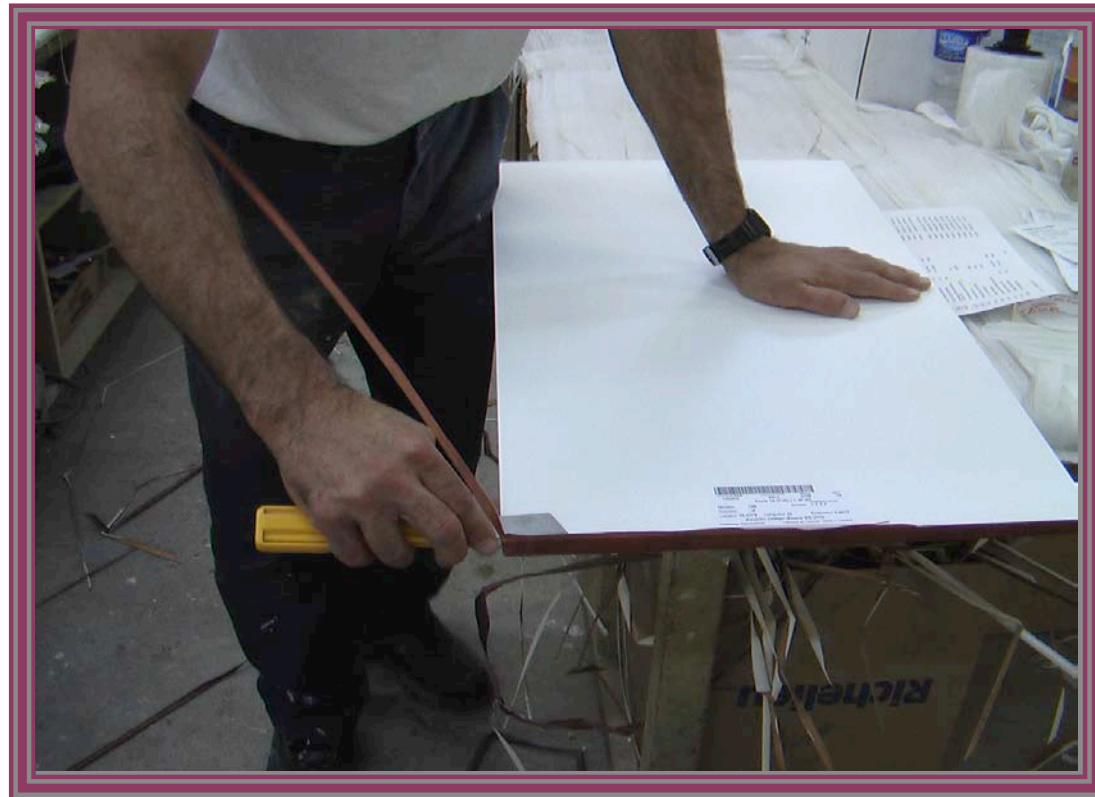
Les portes sont séparées et ébarbées à la sortie de la presse.



# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## Suite 3<sup>ème</sup> ÉTAPE - Inspection

- Enlever le surplus de vinyle;
- Nettoyage de l'endos des portes.



# PRÉSENTATION DU PROCÉDÉ

## 4<sup>ème</sup> ÉTAPE - Emballage

- Inspection des portes;
- Emballage et expédition.



### **Agrandissement**

L'usine passera d'une superficie de 5 600 pi<sup>2</sup> à une superficie de 17 000 pi<sup>2</sup> à la fin de 2007.

### **Diversification de la ligne de produits**

D'une seule ligne de produits fabriquée depuis ses débuts, notre catalogue en comptera au moins 4 au cours de la prochaine année.

# QUESTIONS

