

DOSSIER MATÉRIEL DE SCIERIE

Enquête : aujourd'hui et demain, quel outil de production ?



Sommaire

SCIERIE ARTISANALE ET SEMI-INDUSTRIELLE

Une vision pragmatique

>12

SCIERIE INDUSTRIELLE

Une vision non uniforme

>16

OUTIL DE PRODUCTION

Une évolution réfléchie

>21

L'Observatoire du métier de la scierie a conduit un travail d'enquête visant à une meilleure connaissance de l'outil de production dans les scieries, de ses atouts, de ses faiblesses et surtout des attentes des utilisateurs scieurs selon leur taille. 55 entrepreneurs de scieries, issus de 13 régions, ont été interrogés entre mai 2007 et juin 2008 : 17 scieurs artisanaux, totalisant 18.110 m³ de sciages, 15 scieurs semi-industriels, totalisant 67.950 m³ et 23 scieurs industriels, totalisant 527.762 m³. Employant 752 salariés, les 55 entreprises (43 résineuses et 12 feuillues) réalisent un chiffre d'affaires annuel de 4.303.400 € pour les scieries artisanales, soit 87.825 €/salarié, 19.080.000 € pour les scieries semi-industrielles, soit 139.270 €/salarié, 117.210.000 € pour les scieries industrielles, soit 207.084 €/salarié. Le volume grume transformé est de 1.057.965 m³, à partir desquels sont obtenus 623.822 m³, destinés pour l'essentiel à la charpente sur-liste ou/et standard, au plot, au parquet, à l'avivé, à l'emballage, à la palette. Le rendement moyen est de 58% (celui du secteur artisanal de 61%, celui du secteur semi-industriel de 55%, celui du secteur industriel de 58,39%). La moyenne pour le panel est de 25 salariés en scierie industrielle, de 9 en scierie semi-industrielle et de 3 en scierie artisanale. Le volume moyen global de 816 m³ par salarié est de 70 m³ au-dessus de la moyenne nationale et le volume moyen par scierie est de 11.000 m³ soit le double de la moyenne nationale (seule la région Alsace avec près de 14.000 m³/scierie atteint et dépasse même ce volume, l'Aquitaine venant en deuxième position avec 8.000 m³/scierie).

Ci-après les principales observations extraites des résultats de l'enquête.

SCIERIE ARTISANALE ET SEMI-INDUSTRIELLE

Une vision pragmatique

L'enquête "matériel" réalisée auprès de 17 scieries artisanales et 15 scieries semi-industrielles révèle les différents niveaux de changement auxquels aspirent les scieurs, concernant aussi bien la compétitivité et l'innovation que leur image.

Les 17 scieries artisanales enquêtées possèdent un chariot élévateur. La majorité réalise la découpe manuellement. Seules 3/17 ont mécanisé la découpe. Seules 2/17 écorcent mécaniquement. 12/17 sont équipées d'une scie à grumes verticale de diamètre 110 à 140 cm. 5/17 sont scieurs mobiles. 12/17 sont équipées d'une déligneuse et 4/17 d'une scie de reprise de type ruban clavis ou dédoubleur.

Au niveau de la revalorisation, 5/17 réalisent du traitement et du rabotage et quelques autres (4/17) font du séchage artificiel, du traitement Nimp15 et du montage palette. Globalement, le matériel correspond aux attentes bien que 6 scieurs sur 17 pensent que leur matériel est trop ancien pour répondre aux augmentations de production.

Atouts, faiblesses, contraintes

Les atouts mis en avant sont la souplesse, la flexibilité, le rendement matière, la polyvalence. Les faiblesses soulignées sont le manque de rapidité, de puissance, la pénibilité du travail, le manque de performance et aussi la fragilité du matériel souvent vieux et "qui tombe trop souvent en panne" ! Les scieries artisanales doivent gérer les contraintes liées aux conditions atmosphériques pour celles situées en montagne, au manque de place, à la pollution sonore qui peut entraîner conflit et "judiciarisation" avec le voisinage proche.

Acquisition de matériel nouveau

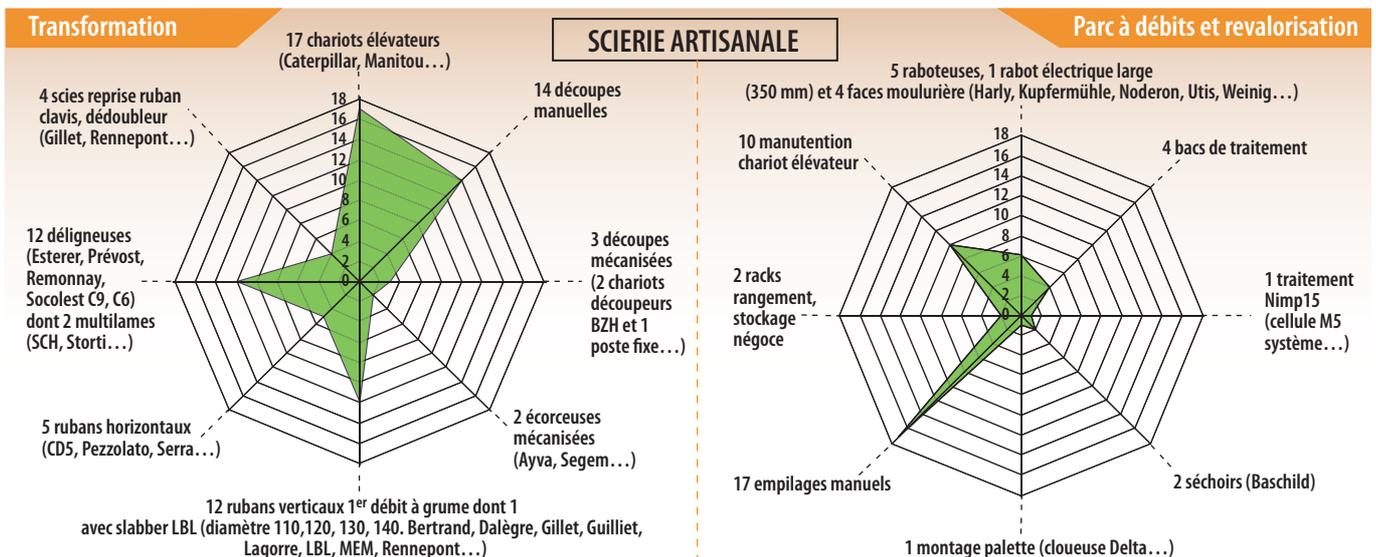
Concernant l'acquisition de matériel nouveau, les points suivants apparaissent :
 - l'amélioration de l'efficacité de l'outil de production (laser, lubrification, mécanisation, manutention) et des machines en général qui passe par leur changement (écorceuse, scie 1^{er} débit, déligneuse, raboteuse ; matériel acheté neuf ou d'occasion ;
 - l'amélioration du poste de travail comme la couverture de la zone de tri et l'automatisation du poste de rabotage ;

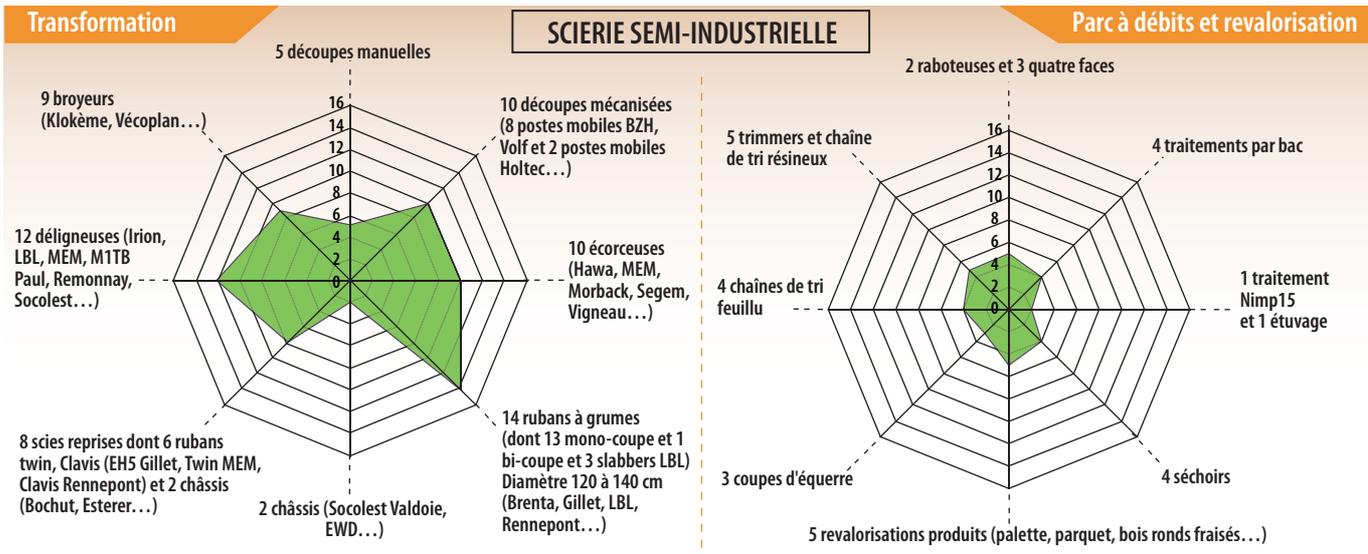
- l'amélioration de l'accueil par un aménagement spécifique ;
- l'amélioration de l'espace de travail par un agrandissement des locaux et/ou un changement de site ;
- l'amélioration de la valorisation par l'acquisition d'un séchoir, acheté seul ou en groupement.

Évolutions matériel / métier

Les évolutions pressenties du matériel et/ou du métier se déclinent sur quatre tendances :

- la première s'articule autour du matériel et de la production (réactivité, application des normes, séchage, partage de matériel, amélioration continue du matériel), pour rester dans la course à la compétitivité (sans omettre de réfléchir aux nouvelles données : cherté de l'énergie et problèmes liés à la pollution (sonore, poussière...)) ;
- à la deuxième correspond le souhait de mieux accueillir le client (pour le service conseil et proposition de nouveaux produits) ;
- la troisième véhicule la volonté de donner une bonne image du métier pour recruter (se faire connaître mais aussi améliorer les process) ;





- la quatrième soulève l'obligation de diminuer encore la charge physique d'un métier pénible.

• SCIERIE SEMI-INDUSTRIELLE

Sur les 15 scieries semi-industrielles enquêtées, on constate que la découpe des grumes est faite mécaniquement par 10 scieries sur 15, soit les 2/3. La scie à grumes de diamètre 120 à 140 est employée majoritairement par 14 scieries sur 15 dont 13 débitent en mono-coupe et 3 sont équipées de slabbers. Les 2 châssis utilisés le sont par des scieries alsaciennes où l'emploi de cet outil de production est encore très répandu, comme il l'est chez les scieurs allemands semi-industriels et artisanaux. Il y a 6 scies de reprise ruban (twin, clavis) contre 12 déligneuses installées dans les 15 scieries. A noter que 9 scieries sur 15 sont équipées d'un broyeur.

Le matériel correspond-il aux attentes du scieur semi-industriel ? Globalement et pour 2/3 des scieurs le oui l'emporte. Les raisons invoquées sont un matériel adapté à la production, bien que souvent "des modifications maison" s'y ajoutent (surtout dans les mécanisations). Le non catégorique est invoqué seulement par un scieur à cause de la vétusté du matériel. Par contre, 5 scieries sur 15 soulignent que le matériel correspond moyennement à leurs attentes à cause d'un matériel vieillissant, qui "manque de performance pour assurer un volume".

Le matériel utilisé est adapté aux divers systèmes de production. Ses atouts sont la performance, la fiabilité, la flexibilité. La souplesse du ruban est mise en avant comme atout important.

Atouts, faiblesses, contraintes

Le matériel ancien est reconnu peu performant mais souple et amorti. Etre près du fabricant est aussi un atout en cas de problème technique.

Au niveau des faiblesses sont évoquées l'insuffisance d'équipements (slabber, déligneuse) mais surtout l'ancienneté du matériel (monté en plusieurs étapes) peu performant, peu fiable, souvent en panne, freinant la production et générant des coûts de production élevés. Le manque de place freine le développement, tout comme les lourds investissements nécessaires pour acquérir du matériel de scierie. Sans équipement moderne et performant, difficile de répondre à des marchés de volume.

Acquisition de matériel nouveau

L'essentiel des projets se décline aussi :

- à court terme, autour de la volonté de changer de matériel ou d'améliorer l'existant avec des systèmes innovants (chariot positionneur à bornes indépendantes, slabber). Les parties les plus visées sont la scie de 1^{er} débit, la déligneuse, l'écorçage et la chaîne de découpe et de tri, afin d'améliorer la productivité ;

- à moyen terme, certaines entreprises, au moins le tiers, envisagent d'investir ou de réactiver, "remuscler" la deuxième transformation avec l'acquisition d'un séchoir, d'une raboteuse, voire pour certaines d'entre elles d'une ligne de vernissage de parquet. Des projets de reprise de scierie ou de changement complet de la ligne de production mettent en avant la volonté d'augmenter le volume de sciage ;

- à long terme, les projets visent à améliorer les conditions de travail (enrobé des sols du parc à grumes, hangar chauffé, déménagement (anticiper le problème du bruit).

Évolutions matériel / métier

Les évolutions pressenties du matériel et/ou du métier se déclinent sur plusieurs axes :

- l'augmentation de la productivité et de la réactivité en "n'investissant pas trop d'un coup" mais à hauteur des moyens financiers, même si le marché est porteur. Il convient de rester prudent. Le choix d'un matériel français s'impose à tous, proximité mais aussi expérience des constructeurs nationaux sur le secteur du ruban. Un seul répondant invoque le manque de fiabilité du matériel français qui selon lui viendrait "d'un manque de moyens des constructeurs, qui travaillent trop au coup par coup sur leur fabrication et pas assez en série" ;

- la production ne doit pas faire oublier que pour la scierie semi-industrielle, comme pour les autres d'ailleurs, l'essentiel est de répondre à la demande même s'il faut sous-traiter ce que l'on ne fait pas. Nécessité aussi de "rajouter du service" : vente au détail, séchage, rabotage, produits en kit...

- la production ne doit pas sous-estimer la qualité du sciage. Cela permet de fidéliser les clients mais aussi d'économiser la matière (de plus en plus chère). Economiser la matière pose aussi la question de la précision des matériels de sciage. Une problématique qu'il convient de toujours suivre de près afin d'éviter les dérives.

De notre correspondant
Maurice Chalayer

VENTE DIRECTE



DETECTION DU BOIS

À découvrir !

mini SCAN NOUVEAU !

Détection de pointe jusqu'à 33 cm
à partir de 762 €



**SCANBOIS
INDUSTRIE**

Unique
sur le Marché !



Le seul détecteur pour détection

à cœur de gros bois - À PRIX PROMO !

MESURES DE



TÉLÉMÈT



Leica

Détecteurs Automatiques S+5 GmbH

**Haute
sensibilité**

**Puissance
et fiabilité**



**Pour auges vibrantes
et convoyeurs**

DISTO A2 1
DISTO A3 3
DISTO A5 4
DISTO A6 5
DISTO A8 8



PRO-DETECT®

98, rue de Paris
F - 50600 Saint-Hilaire-du-Harcouët
Tél. +33 (0)2 33 49 13 79
fax : +33 (0)2 33 49 12 14

1968
2008

SERVICE APRÈS-VENTE

LASERS LUMAX GmbH

Dernière génération - Nouvelle technologie
Antivibration avec collier de fixations

LONGUEUR

Série SK

12 mW - 360 €

17 mW - 390 €

30 mW - 465 €



RE LASER 159€

Ainsi que toute une gamme d'autres modèles
Optiques spéciales sur demande

LASERS VERTS 100 % FIABLES

grande puissance jusqu'à 100 mW

Tous nos lasers sont des produits réparables

Série KR-G

20 mW - 765 €

30 mW - 795 €



COMPACT S



Mesure d'humidité bois de chauffage. 115 €

COMPACT A



Mesure des sciages sans détérioration du matériau jusqu'à 41 mm. 280 €

69€
29€
29€
99€
99€

GAMME HT

HT 35 - 335 € complet en malette

HT 65 - 435 € complet en malette

HT 85 - 535 € complet en malette



Disponible électrodes spéciales pour plaquettes et copeaux ainsi que toutes pièces et accessoires.

PRO-DETECT vous présente
ses meilleurs voeux pour 2009.

Tous les prix sont donnés H.T. départ

SCIERIE INDUSTRIELLE

Une vision non uniforme

L'enquête "matériel" réalisée auprès de 23 scieries industrielles révèle que les pistes d'évolution envisagées sont plurielles, intégrant la productivité et la valeur ajoutée, mais aussi la flexibilité.

Au niveau du parc à grumes, plus d'une moitié des 23 scieries industrielles utilise le chariot découpeur alors que l'autre, les plus grosses entreprises de production de résineux, utilise le poste fixe de découpe. La moitié utilise l'écorceuse en parallèle du chariot découpeur alors que l'autre moitié possède l'écorceuse intégrée à la chaîne de découpe. Cubeur et/ou détecteur de métaux et/ou réducteur de souches équipent 16 scieries sur 23. Dans le hall de sciage, on trouve des scies à ruban à grumes dans 2/3 des scieries. Des scies à grumes, majoritairement bi-coupe et équipées de chariots à bornes indépendantes et de slabbers. 3 scieries sont équipées de télé-twins avec multilame intégrée pour le débit des produits destinés à la palette (volige et chevron). On trouve 4 lignes de sciage de type canter dans les plus grosses unités de sciage (3 pour la charpente et 1 pour l'emballage). 3 scieries utilisent le châssis avec noyau central réglable en largeur. En reprise, alors que le ruban traditionnel n'est plus utilisé que par 4 scieries sur 23, l'outil principalement employé est la déligneuse, pour le résineux (charpente, palette) mais aussi et de plus en plus pour le feuillu (avivé, parquet, emballage) : des "centres de reprise" qui acceptent des noyaux jusqu'à plus de 200 mm d'épaisseur. En complément, des délignieuses traditionnelles, à avance très rapide, reprennent planches, voliges...



La formation, un sujet jugé d'importance par tous les types de scieries, condition d'un fonctionnement optimal.

La multilame est utilisée par 8 scieries sur 23, des scieries transformant résineux et feuillus destinés à l'emballage-palette. En ce qui concerne le parc à débits, les scieries industrielles ont mécanisé totalement l'aval de leur système de production. Toutes les scieries sont équipées de systèmes de recoupe et de tri mécanisé. La moitié est équipée d'empileuses. Pour la revalorisation, la moitié fait du rabotage et du traitement de bois. Une scierie sur trois sèche artificiellement et 3/23 taillent mécaniquement la charpente. Il est intéressant de constater que plus de la moitié s'est appropriée une revalorisation spécifique : poutre équarrie conique, montage palette, vente directe, bois chauffé haute température, étuvage... Le matériel correspond-il aux attentes du scieur industriel ? 17 scieries sur 23 sont satisfaites de leur matériel en ce qui concerne l'utilisation (souplesse, fiabilité, adapté à la production, aux normes, aux qualités recherchées, au volume souhaité...), le type d'acqui-

sition (matériel issu d'une autre entreprise et acquis après un dépôt de bilan, matériel acheté en fonction des moyens de l'entreprise), la relation avec le fournisseur (proximité, délai, prestation, prix...). Avis mitigé pour 7 scieries sur 23. L'ensemble des réponses semble indiquer que le matériel a correspondu aux attentes à un moment donné (il y a quelques années) mais qu'il est devenu, tout ou partie seulement, obsolète.

Atouts, faiblesses, contraintes

Des pistes se dégagent. **La 1ère concerne directement le matériel.** Celui-ci est adapté (à la production, au froid). Sont mises en avant la simplicité du châssis (entretien réduit et qualité du sciage), la souplesse du ruban qui permet une valorisation optimale des diamètres, la capacité de production du canter (qui assure de la réactivité par rapport aux commandes) mais aussi sa qualité de sciage (état de

surface) meilleure qu'avec le ruban, la fluidité du process qui évite le retour du bois. Il n'en reste pas moins que le matériel est trop bruyant et que les circulaires absorbent beaucoup trop d'énergie.

La 2^e piste concerne l'organisation. Sur ce point beaucoup de faiblesses sont signalées. Comme la préparation triage des bois avant le passage au châssis, les goulots d'étranglement à l'aval à cause de matériels pas assez performants : trimmer, trieur, empileuse, éléments qui font baisser la productivité. L'idée étant de toujours assurer la fluidité des flux dans la chaîne de production. Est signalé aussi le fait qu'il "vaut mieux arrêter une chaîne de production ou une machine" si le produit "marge peu" (cas du débit sur quartier arrêté dans une entreprise de sciage chêne ou d'une ligne sciage palette mise en sommeil au profit de la charpente) et se recentrer sur un autre process existant ou à créer (difficile à faire lorsque l'on ne possède qu'un seul process et que les remboursements du crédit courent (au moins 5-6 ans).

Se pose aussi la question des contraintes liées à la gestion d'un parc machines ancien qui suppose des pannes, des arrêts de production à cause de la fragilité des composants mécaniques, électriques et électroniques. L'usure impose une maintenance accrue, surtout préventive, ce qui évite les arrêts de production et des coûts de réparation très élevés. Pour du matériel déjà très sollicité (chocs, poids, répétition des mouvements), elle nécessite un renouvellement. Il convient donc soit de rester souple, et de garder "plusieurs cordes à son arc" soit de faire le choix de l'industrialisation et d'une production centrée sur quelques produits phares : exemple de la charpente standard.

La 3^e piste concerne la matière bois et l'environnement. La situation géographique est un atout à proximité ou au cœur d'un bassin d'emploi du bois. En montagne, elle est un inconvénient à cause des conditions atmosphériques mais un avantage de par la proximité de la matière première. Il semble que la pollution sonore soit moins un problème que pour les autres scieries. Cela

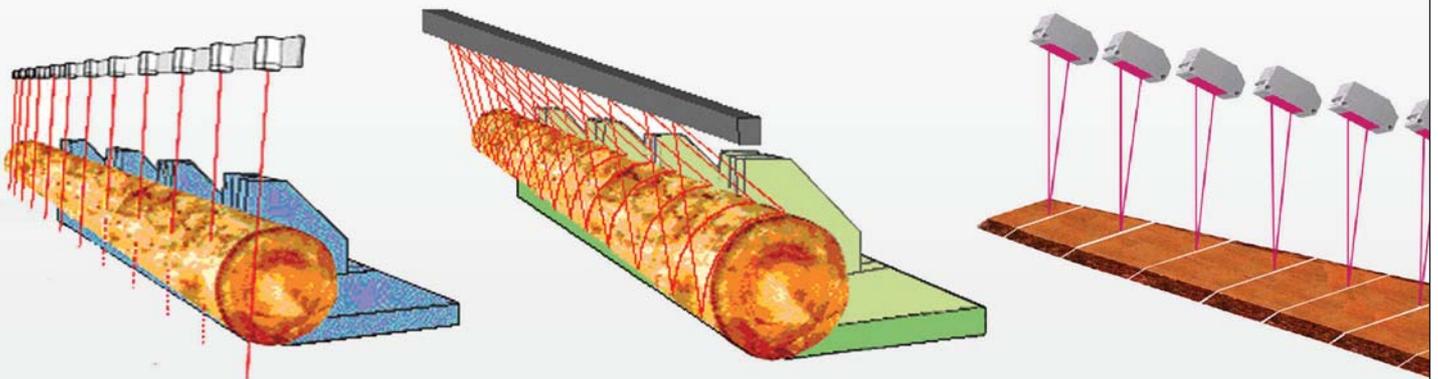
s'explique par le fait que les entreprises industrielles ont souvent été créées de toutes pièces sur des espaces de type zone industrielle (années 1970-80), a contrario des autres entreprises plus implantées en cœur ou en périphérie de village, où des lotissements se sont construits. L'hétérogénéité de la ressource forestière, forme et qualité, est une contrainte forte face à la volonté de mieux revaloriser les bois de choix et les gros bois.

La 4^e piste est relative au rapport aux fournisseurs. Le fait d'avoir un panel de fabricants encore assez présents en France, même si le milieu s'est concentré, est pour les enquêtés "un élément sécurisant" par la proximité mais aussi par la diversité des produits proposés. En effet, ils n'ont "pas affaire à un géant", mais plutôt à des entreprises proches de leur contexte. Cette situation facilite les rapports humains et commerciaux dans la gestion du projet et de sa mise en œuvre. La 5^e piste, enfin, est celle du rapport aux hommes. Le sérieux et la compétence de ceux-ci sont reconnus. En améliorant les structures on pense plus qu'avant aux

MUDATA
www.mudata.com

Profitez de notre expérience
Plus de 5000 installations

SCANNERS MUDATA, AUGMENTER VOTRE VALEUR AJOUTÉE ET VOTRE PRODUCTIVITÉ



Système d'alignement automatique pour chariot à grume multiaxe

OPTIGRUM-2D

Système d'alignement automatique pour chariot à grume multiaxe

OPTIGRUM-3D

Système d'alignement automatique pour entrée de déligneuse

SCANDEL-3D

MUDATA • 2 rue d'Estienne d'Orves F94110 ARCUEIL
Tél. : 01 46 15 04 50 • Fax : 01 49 08 99 89 • Email : mudata@mudata.com

conditions de travail des opérateurs. Toutefois, "gérer des équipes" est devenu complexe et se révèle difficile pour des chefs d'entreprise peu formés en "ressources humaines".

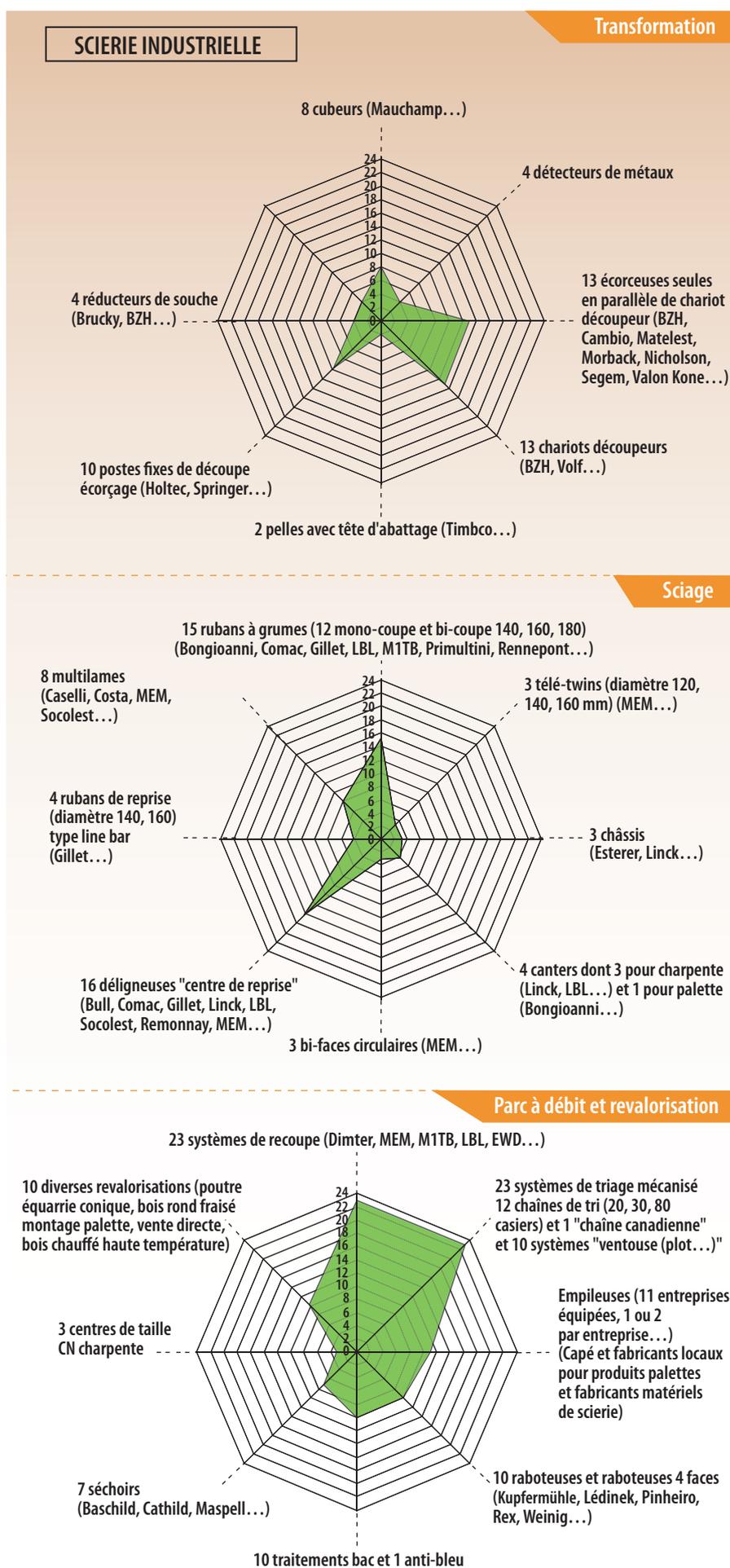
Acquisition de matériel nouveau

Concernant l'acquisition de matériel nouveau, et si l'on croise les réponses, celles-ci s'affichent sur le court et moyen terme ou sur le long terme. A court terme, au sujet du parc à grumes, les enquêtés sont 6 à vouloir acquérir un ou plusieurs matériels de type réducteur de patte, écorceuse, chariot de découpe, cubeur. Pour le matériel de la scierie, ils sont 14, soit 1 sur 2 à dire qu'ils souhaitent acquérir un matériel : renouvellement ou modification de la scie de 1^{er} débit, installation d'optimisation, amélioration de la mécanisation, changement de délinéuse. Ils sont 7/23, soit le tiers, à vouloir acquérir une chaîne de triage-classeur et une empileuse. Au sujet de la revalorisation, ils sont 7/23, soit le tiers, à vouloir, soit pour lancer une nouvelle ligne, soit pour compléter l'activité, un séchoir (5), une raboteuse (1), un centre de taille charpente (1). A long terme, un seul souhaite augmenter le volume séché, 2 veulent acquérir une machine de classement des sciages, un désire installer une unité de granulation (pellets), un projette d'acquérir une ligne canter. En résumé, il y a au total 35 projets notifiés, dont 5/23 sont des projets à court terme, 23/23 sont des projets à moyen terme, 7/23 sont des projets à long terme. Les projets fusionnent. Il reste "à les mettre en musique", tant techniquement que financièrement.

Évolutions matériel / métier

Globalement, les points soulevés ne mettent pas en avant une évolution de matériel plus qu'une autre mais plutôt une approche des évolutions à long terme du métier. Sur cet aspect, on distingue plusieurs pistes d'investigation, difficiles à classer sur une échelle de temps.

La première est relative à la production, certainement le 1^{er} sujet de préoccupation des scieurs industriels. On est ici dans le "cœur de métier". Le souci est d'améliorer la productivité pour rester compétitif. Il y aura donc encore moins de salariés. Il faut "scier moins cher" ! Au sujet du personnel, il



conviendra d'améliorer encore les conditions de travail (pénibilité et sécurité) en diminuant les nuisances sonores (motorisation, outil, machine, mécanisation, chute de bois...). Sujet sensible mais devant être pris en compte. Les scieurs souhaitent former en double sur tous les postes pour éviter les ruptures de charge en cas d'absence. Plus de formation est nécessaire afin de suivre les évolutions du matériel. Afin "de tenir la productivité", il va de soi qu'il faut toujours avoir le matériel le plus adapté, bien que certains déplorent qu'il faille passer trop de temps à améliorer certains équipements neufs. Sur les évolutions en termes de production (choix du produit et puissance volumétrique) deux pistes se dégagent. Il y a ceux qui ne veulent pas chercher à produire plus mais qui souhaitent garder la flexibilité entre marché de masse et marché de niche. Il y a ceux qui pensent aller vers plus de massification de l'offre en installant des matériels de haut débit. Cette stratégie pousse la scierie vers une tendance à "faire du volume". C'est-à-dire à aller vers

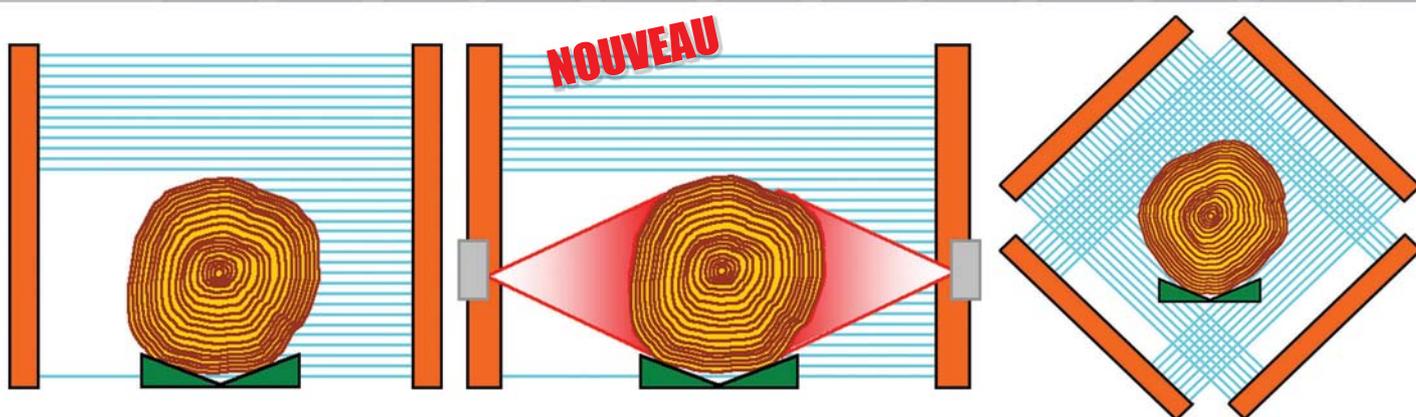
l'objectif de doubler la production avec le même nombre de personnel. **La deuxième piste concerne la valorisation-qualité.** Un répondant résume cette idée, "ne pas doubler ou tripler le volume mais faire de la valeur ajoutée". On pourrait penser que pour le secteur industriel, seule compte la production volumétrique. Pas pour tous. Les voies explorées sont encore et toujours le séchage (soit en création pure et simple de l'activité, soit en augmentation de la capacité existante), la taille de charpente à l'aide d'un centre numérique, le rabotage, le sciage de qualité charpente ou menuiserie pour valoriser de belles billes destinées au départ à la palette. Comme l'a dit un scieur il convient de "boucler la boucle" en offrant un produit fini ou semi-fini mais le moins possible brut. De plus, comme l'a souligné un des plus importants scieurs enquêtés : "Si nous ne répondons pas à l'accélération de la demande de bois séché, ce sont d'autres qui le feront, entendons les confrères étrangers ! Et cela n'arrangera pas notre balance commerciale, elle est déjà tellement déficitaire !"

La standardisation est en route, tant au niveau des sciages bruts que collés. La certification par le marquage devrait satisfaire des clients de plus en plus exigeants dans la qualité du produit. La standardisation ne doit pas faire oublier la provenance du bois et "le terroir". Ce point "porteur" selon beaucoup de scieurs n'est pas assez mis en avant. **La troisième piste touche au travail en réseau-groupement.** Ce point relevé à plusieurs reprises met en avant l'idée que travailler en réseau permet de "mieux gérer les rivalités". Se regrouper permet aussi de faire collectivement la promotion des produits et des terroirs, partager des outils de production et surtout limiter les investissements, travailler en sous-traitance avec des entreprises spécialisées (traitement, séchage...). Cependant, travailler en réseau ou en groupement formalisé par des accords et des statuts demande, comme l'a dit un répondant, de "changer de mentalité", de "s'ouvrir aux autres".

De notre correspondant
Maurice Chalayer

MUDATA
www.mudata.com

Profitez de notre expérience
Plus de 5000 installations



Cubeur-Trieur
Infrarouge 1 axe

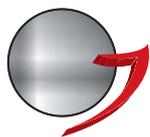
Cubeur-Trieur
Infrarouge/Lasers 2 axes

Cubeur-Trieur
Infrarouge 2 axes

compatible Certification FCBA

compatible Certification FCBA

MUDATA • 2 rue d'Estienne d'Orves F94110 ARCUEIL
Tél. : 01 46 15 04 50 • Fax : 01 49 08 99 89 • Email : mudata@mudata.com



Renaud

MACHINES À BOIS

Gedimo : les outils de la réussite

ZI Les Bauches - F.44460 ST NICOLAS DE REDON

Tél : 33 (0)2 99 71 01 94 - Fax : 33 (0)2 99 71 12 88

E-mail : renaud@gedimo.com - Site : www.renaud-machinesabois.com



Circuit complet de délimitage



Ensemble de broyage

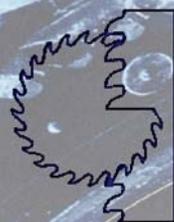
Matériel de scierie
neuf ou occasion



Matériel de sciage et mécanisation



Scie horizontale mobile ou fixe



E. GILLET M.I.T.B.

CONSTRUCTEUR DE MATÉRIEL DE SCIERIE

Toutes les gammes du matériel :



- > Scie à grumes avec slabber, Parc à grumes et écorceuse, ligne de délimitage avec canter,
- > Trimmer et tronçonnage, Empileuse et classeur à cases, broyeur et cisaille à déchets.
- > Toutes mécanisations en adaptation.

E. Gillet - M1TB - 1, rue du port au bois - 51 700 DORMANS - Tél : 03 26 58 21 61 - Fax : 03 26 51 82 53 - Email : m1tb@m1tb.fr

E. Gillet - M1TB - 70, av. Carcin - 47 700 CASTELJALOUX - Tél : 05 53 64 56 26 - Fax : 05 53 93 04 48 - Email : e.gillet@m1tb.fr

VOTRE OBJECTIF : PRODUIRE PLUS ET MIEUX

20 ANS D'EXPERIENCE A VOTRE DISPOSITION

En France et à l'étranger, de la plus petite à la plus grosse scierie
Gain de productivité se mesurant en dizaine de % - Résultats immédiats

Nos Actions

Contrôle et réglages des moyens de production (bâti, guides pression, voie)
Contrôles et réglages du matériel de maintenance (affûteuse, banc à planer ...)

LUC BATARD
Scier vite, c'est scier bien

Informations et références sur simple demande
17, rue du Pré Félin - 74940 Annecy-Le-Vieux
Tél 33 (0) 4.50.64.07.46
Fax 33 (0) 4.50.64.06.85/50.10.29.41
E-mail luc.batard@wanadoo.fr • www.lucbatard.fr

OUTIL DE PRODUCTION

Une évolution réfléchie

L'enquête réalisée par l'Observatoire de la scierie auprès de 55 scieries a permis de mettre en évidence un certain nombre de souhaits récurrents concernant l'évolution du matériel. Ils découlent d'une réflexion poussée, provoquée par la nécessité d'une adaptation à des conditions nouvelles.

De l'enquête ressort une tendance générale à signaler un manque de productivité des matériels, poussés il est vrai au maximum dans la période euphorique de 2006-2007 avec la forte demande des marchés liés à la construction (plus de 400.000 mises en chantiers par année).

On sent du regret chez certains scieurs qui, faute d'avoir l'outil de production nécessaire, ont dû sous-traiter à des confrères du travail qu'ils n'ont pu assurer ! La "grosse demande" des années passées a agi pour eux comme un révélateur de leur insuffisance productive. Cette remarque permet de se poser la question : pourquoi faire évoluer son outil de travail et moderniser ? Nombreux, dans les réponses de l'enquête, ont fourni la réponse en tout ou partie :

- réactivité, réponse rapide en termes de production ;
- "reprise en main" de sa propre production ;
- compétitivité volumétrique et productive ;
- qualité des produits, respect des normes de sciage (choix, section, état de surface, sinuosité...);

- amélioration de la fluidité des chemins du bois en grumes, billes, sciages, déchets...

- diminution des efforts physiques pour l'amélioration des conditions de travail et donc de la santé des opérateurs mais aussi de l'image colportée du métier.

Le "rendement matière" sur toutes les lèvres

Les notions de "rendement matière" et d'optimisation de la matière sont sur toutes les lèvres et dans tous les esprits des producteurs de sciages. La notion de "l'économie" compterait-elle plus qu'avant ? Sûrement, au regard des coûts matière, coûts de production (énergie), coûts de logistique (approvisionnement) qui n'ont cessé de grimper ces 10 dernières années.

Si les "coups" (bonnes affaires) se font de moins en moins à l'achat des lots de bois, les gains se font réellement et plus

que jamais spécifiquement sur la production. Terminée l'analyse financière donnée par le bilan comptable, une fois dans l'année, entre ce qui est entré et ce qui est sorti sur l'ensemble de l'exercice ! De plus en plus de scieurs parlent d'une gestion drastique mettant en œuvre des tableaux de bord mensuels, informatisés ou non. Sage précaution qui évite les déconvenues et les grosses surprises (pouvant être fatales) s'il n'y a pas de réajustement intermédiaire, tant sur les coûts d'achat que sur les coûts de production et les prix de vente (seuil critique).

L'innovation ou l'avancement à petits pas des scieurs

Alors qu'un matériel est connu pour son aspect innovant, qu'est-ce qui pousse un scieur à aller vers lui ? Sans aucun doute un besoin précis qui a mûri, le bouche à oreille, le besoin de



gagner des points de productivité, la nécessité de produire davantage et surtout avec une qualité plus drastique.

L'innovation sera encore demain le levier favorisant l'évolution de la scierie. En effet, devant les difficultés à recruter, la pénibilité d'un travail exigeant, la productivité à assurer, une place à tenir et à conserver dans un milieu subissant de plus en plus des pressions de ses environnements, la réponse sera de :

- robotiser, mécaniser encore plus les chaînes de production sans pour autant dévaloriser "l'intelligence humaine" des opérateurs ;
- raccourcir les délais de réponse entre commande et livraison ;
- diminuer la pénibilité pour garder le personnel et surtout le recruter plus facilement.

Le concept d'innovation est aussi à voir sur une échelle beaucoup plus grande. En effet, la société change, le monde aussi. Les mutations économiques sont considérables avec en point de mire des millions de nouveaux consommateurs (Chine, Inde, Russie...). Nous évoluons dans un monde incertain où l'horizon est voilé, angoissant (mutations sociétales, etc.). Autour de nous des entreprises disparaissent, d'autres se créent, d'autres se concentrent et d'autres encore se regroupent pour être *"plus fortes ensemble que faibles isolément"*.

Le "facile à faire" (selon l'expression de Jacques Attali dans "L'avenir du travail", 2007) ne se fera plus dans les pays industrialisés à forts coûts salariaux. Aujourd'hui ce ne sont plus seulement des entreprises qui s'affrontent mais des systèmes sociaux. Il faut donc chercher d'autres solutions pour produire (mieux et pas forcément plus cher) et cette phase passe par l'innovation. Autrement dit, il n'y a plus le choix, soit l'entreprise innove, à la hauteur de ce qu'elle est, et fait valoir un savoir-faire spécifique, soit elle subit le modèle social à bas salaire des pays émergents. Sur ce thème, le secteur du sciage est relativement bien placé car il reste et restera toujours un métier technique qui requiert un important savoir-faire, et la France, (mais aussi l'Europe) le possède grâce à ses fabricants et au réseau de ses 2.000 scieries.

Il faut, comme le disait Albert Camus *"plonger charnellement dans le changement par deux types d'efficacité, soit le typhon qui balaie tout, soit la sève*



qui fait pousser". L'économiste autrichien Schumpeter ne disait pas autre chose en parlant d'innovation. Selon lui, il y a les innovations *"radicales qui façonnent les grandes mutations du monde"*, alors que les mutations *"progressives alimentent de manière continue le processus de changement"*.

Le changement d'image de la scierie par le biais de "l'écologie industrielle"

La scierie a un atout considérable à faire valoir : la transformation d'un produit noble, portant l'image d'un produit écologique par excellence. Elle doit profiter de la chance de transformer un matériau écologiquement durable, mais pour cela elle doit revoir sa démarche de transformation en anticipant, avec surtout l'aide accrue des fabricants.

Chaque fois qu'une démarche sera entreprise dans le sens :

- d'améliorer le confort et la santé au travail des salariés ;
- de supprimer ou du moins de diminuer, pour les riverains, les aléas

causés par les pollutions visuelles, sonores ou par les poussières ;

- de supprimer totalement les risques de pollution par les sols ;
- de recycler les produits connexes de la scierie mais aussi et surtout les déchets divers de la scierie (bidon, ferraille, vieux morceaux de bois...), cette implication générera une image de marque valorisée.

De notre correspondant
Maurice Chalayer

✓ ZOOM

Six bonnes raisons pour faire évoluer son outil de travail ?

- 1^{ère} raison :** réactivité, réponse rapide en termes de production ;
- 2^e raison :** "reprise en main" de sa propre production ;
- 3^e raison :** compétitivité volumétrique et productive ;
- 4^e raison :** qualité des produits, respect des normes de sciage ;
- 5^e raison :** amélioration de la fluidité des cheminements du bois ;
- 6^e raison :** diminution des efforts physiques pour les opérateurs.