

PREMIER ET SECOND DÉBITS

Des postes en tête pour améliorer le rendement matière

Sommaire

1^{RE} TRANSFORMATION /

Le sciage premier et second, un levier pour la productivité

>10

LIMOUSIN /

La scierie Mazières s'équipe d'une nouvelle scie de tête

>12

LANDES /

Nouvelle unité de sciage pour Lesbats-Scieries d'Aquitaine

>15

AUVERGNE /

Reprise sur centre de délignage à la Scierie des Combrailles

>18

La scie à ruban et la scie circulaire se partagent la vedette dans le hall de sciages des scieries françaises. Le ruban, outil phare de la première transformation, a longtemps relégué la circulaire aux travaux de reprise. Mais l'évolution du secteur d'une culture de l'économie de la matière vers une industrialisation et une augmentation des volumes produits a favorisé le développement, essentiellement dans le résineux, des lignes de sciages de type canter.

Ces mutations poussent les fabricants de matériels à développer toujours plus d'automatisations, de systèmes experts dans le positionnement du bois pour permettre de concilier l'augmentation de la productivité et la précision de sciage.

Cette logique en point de mire de tous les professionnels de la première transformation oblige chacun à rechercher le meilleur compromis pour améliorer son rendement matière et rester compétitif sur un marché européen toujours plus concurrentiel. C'est pourquoi, malgré les aléas de la conjoncture économique, le premier et le second débits demeurent des postes d'investissement prioritaires pour les professionnels de la première transformation.

1^{RE} TRANSFORMATION

Le sciage premier et second, un levier pour la productivité

L'Observatoire du métier de la scierie fait le point sur le sciage de premier et second débits (1), tout en dressant les perspectives d'avenir. L'expérience des avancées dans le secteur du résineux pourrait servir à celui du feuillu afin de regagner des points de compétitivité pour se replacer en tête des transformateurs européens.

La scie à ruban et la scie circulaire ont derrière elles deux siècles de développement technologique. Elles sont aujourd'hui deux outils complémentaires et indissociables de la première transformation du bois. L'emploi de la scie à ruban et la finesse de son trait de coupe ont servi une "culture de l'économie" propre aux scieurs français, peu enclins au gaspillage de la matière première. À partir des années 1950-60, la scie à ruban (2) s'est donc imposée devant la scie alternative (3) et a relégué la scie circulaire aux travaux de délignage et de recoupe. Aujourd'hui, l'outil de coupe ruban est très ancré dans les 1.700 scieries françaises. Sa souplesse d'utilisation en fait le champion du travail "sur-mesure" de la petite scierie artisanale à la grosse scierie industrielle. Un outil très bien adapté à une matière première diverse et variée tant dans sa conformité que dans sa qualité : reflet de la diversité des massifs forestiers du pays. La scie circulaire, quant à elle, a remplacé peu à peu le ruban en scie de reprise. En chassant les célèbres "chariots libres" et "dédoublers", la petite déligneuse à planches des années 1960-70 a pris du muscle depuis les années 1980. De véritables

"centres d'usinage" avec fraisage incorporé reprennent aujourd'hui dans le résineux les noyaux du premier débit dans des cadencements et des capacités de hauteur de coupe pouvant aller jusqu'à plus de 250 mm. La scierie de feuillu, en particulier le chêne, n'est pas en reste puisque ces dernières années le non moins célèbre EH 5 est aussi remplacé par des centres de reprise à base de circulaires. Le culte de l'économie matière se voit bousculé au profit de l'augmentation de la productivité : démarche incontournable pour rester compétitif. Pratique déjà ancienne dans l'emballage où les multilames font la preuve de leur efficacité depuis plusieurs décennies. La scie circulaire (4) associée au fraisage-calibrage du canter est aussi venue changer les habitudes des

scieurs français en s'introduisant au fil des trois dernières décennies dans les scieries industrielles de résineux. Ces dernières années ont vu la multiplication des installations faisant craindre par ailleurs une pénurie de bois de diamètres moyens à l'horizon 2020-2030... Cette technique pourrait faire aussi évoluer le sciage de premier débit du chêne dans les prochaines années dans le but d'augmenter encore la productivité.

Accélérer la décision

Le triptyque optimisation, productivité, rentabilité est en ligne de mire de tous les scieurs qu'ils soient artisans ou industriels. Ainsi, chaque organisation cherche à son niveau à améliorer son process afin de rester compétitive sur le

✓ ZOOM

Modélisation du sciage premier et second débits

L'enquête réalisée par l'Observatoire du métier de la scierie en 2008 montre que sur 55 scieries de structure différente, la scie à ruban est utilisée en premier débit par 49 d'entre elles. 4 scieries sont équipées de canters circulaires et deux de châssis. En scie de reprise, la scie circulaire prédomine dans près de 30 scieries alors que la scie à ruban n'est plus utilisée que par 16 scieries. Dans le détail, la transformation dans la scierie artisanale s'organise autour d'une scie de premier débit (ruban ou alternative) et d'une scie de reprise (ruban, déligneuse, multilames). Les atouts mis en avant sont souplesse, flexibilité, rendement matière, 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 ancien, mais que la jeune génération n'hésite pas à renouveler. Pour la scierie semi-industrielle, la transformation s'articule autour de la scie à grume de grand diamètre, 140 à 160 cm, pour le premier débit, et d'un centre de reprise circulaire. Les atouts sont la performance, la fiabilité, la flexibilité. La souplesse du ruban à grume est mise en avant comme atout important, de même qu'être près du fabricant en cas de problème technique. Pour la scierie industrielle, les processus de transformation associent production sur mesure et standardisée. Le sciage en ligne avec des canters circulaires ou rubans est employé afin de réaliser le standard tandis qu'en parallèle une ou plusieurs lignes de scies à ruban à chariot de grand diamètre entre 160 et 180, assurent "le spécial" : grosses pièces, grandes longueurs... En reprise sont utilisés des centres de sciage, de dernière génération, équipés de fraises et de circulaires à doubles axes permettant du sciage très épais.



La scie à ruban est très utilisée en France pour le premier débit.

marché du sciage très concurrencé et en constante rétraction tarifaire. À ce titre, la scie mobile de l'artisan a subi une évolution sans précédent ces quinze dernières années en mêlant informatique et automatisation. Le matériel de production de l'industriel s'est vu doté de systèmes experts de profilométrie, capables d'accélérer la décision de l'opérateur et de gagner de précieux points en rendement matière, bousculant ainsi le précepte production massifiée et gaspillage de bois. Bien qu'il ne reste que peu de fabricants de matériels de scierie en France dans le domaine du premier et second débit, on peut noter leur fort investissement en recherche-développement. Ils sont en train de rattraper leur retard dans le sciage en ligne et malgré leur petite taille au regard des confrères nordiques et allemands, ils démontrent qu'ils sont des interlocuteurs de premier plan en matière de sciage à chariot, leur domaine de prédilection. Pour preuve les installations de matériel français hors de l'Hexagone et en Russie en particulier. Il convient aussi d'ajouter que le leader européen de la lame de scie est français et qu'il participe aussi

activement aux évolutions-mutations des techniques de sciage aux côtés des fabricants de matériel.

La caractéristique essentielle du matériel français est son adaptabilité aux besoins spécifiques des producteurs de sciages : du sur mesure à chaque fois.

Précision, régularité et qualité

Après avoir interrogé une dizaine de fabricants français et étrangers en 2008 (5) et recentré les avis avec certains d'entre eux en 2012, il ressort que les efforts portent toujours et encore sur la précision, la régularité et la qualité de surface des sciages. Précision et qualité du sciage, toujours de plus en plus rapide, devront passer obligatoirement par l'utilisation d'outils de coupe dont on aura encore amélioré guidage, durée d'utilisation, solidité et fiabilité. Une fiabilité renforcée par un matériel plus robuste et performant, incluant lecture de forme, optimisation, système de positionnement et des déplacements ultrarapides. Sans oublier de faciliter les changements d'outils qui se doivent d'être pratiques, rapides et sans dommage pour des outils au carbure de plus en

plus sophistiqués. En marge de la production, l'enjeu pour les fabricants, qui sont devenus des partenaires privilégiés plus que des fournisseurs stricto sensu, est d'accompagner les projets avant et après leur mise en œuvre. À ce titre, la télémaintenance est devenue courante, sans oublier les modifications à apporter afin d'améliorer les process.

Dans le cadre du développement, c'est aussi pour les concepteurs-fabricants de travailler sur les économies d'énergie, et la préservation de la santé des opérateurs en luttant contre la pénibilité, les pollutions sonores et les poussières. Sans omettre de prendre en compte aussi l'implication des opérateurs qui ne doivent pas devenir de simples "presse-boutons" mais davantage des acteurs de valorisation. Enfin, l'avenir sera sans aucun doute pour les fabricants de s'associer avec d'autres fournisseurs afin de proposer une "offre globale" lorsqu'il s'agit de renouveler une installation ou d'en créer une nouvelle. Les installations étant de plus en plus sophistiquées, elles nécessitent un partenariat plus important avec les fournisseurs, pour les maintenir, les faire évoluer et progresser. La scierie en plus de l'achat vente est devenue une affaire de spécialiste ou le niveau de compétence s'est élevé en interne, ou à défaut en allant la chercher en externe. C'est une évolution métier devenue incontournable.

De notre correspondant
Maurice Chalayer

(1) Source : enquête de 2008.

(2) On citera pour mémoire quelques célèbres marques françaises : Panhard-Levassor; Bardet-Marqcol, Guillet, William Gillet, Emile Gillet, Rennepont et plus près de nous MEM et LBL...

(3) La scie alternative restera cependant très implantée dans l'Est de la France en raison du sciage des bois mitrillés.

(4) Mais aussi ruban : cas du télé-twin monté en rubans face à face par deux, par trois, par quatre.

(5) Lire par ailleurs : Enquête : aujourd'hui et demain, quel outil de production ? Dans Le Bois International n° 6 du 14 février 2009.

PESAGE EMBARQUÉ

CLÉRAL...plus que du pesage

KiLoad
L'abordable

Sentinel
La Sans Fil

LoadPad
La Gestion

aéro pesage
Distributeur Autorisé
France
00 33 (0)6 78 39 76 17
www.aeropesage.fr

www.cleral.com

LIMOUSIN

La scierie Mazières s'équipe d'une nouvelle scie de tête

Malgré les affres de la conjoncture économique, des entreprises continuent d'investir pour accroître leurs performances, augmenter leur productivité et rester compétitives. Parmi celles-ci, la scierie Mazières de La Chapelle-Montbrandeix (Haute-Vienne) a choisi de se doter d'une scie de tête LBL Brenta CD.

Créée en 1945 par Camille Mazières à La Chapelle-Montbrandeix, cette scierie occupe une place de leader en Limousin pour la transformation de feuillus. Restée dans le giron familial, elle est codirigée par Stéphane Mazières et son frère Jean-Luc, petits-fils du fondateur qui malgré ses 91 ans garde un œil sur son "bébé".

En 1956, Camille, qui fut feuillardier, charbonnier et transporteur, acheta sa première scie. Son fils Daniel le rejoint en 1965 et le développement va s'accélérer avec l'acquisition d'une parcelle mitoyenne en 1973 pour étendre une activité en plein essor. A leur tour ses petits-fils, Stéphane et Jean-Luc, intègrent l'entreprise et créent une nouvelle ligne de sciage gros bois équipée d'une scie de tête Gillet et d'un atelier merrain. Une seconde parcelle attenante a été acquise ensuite pour réorganiser la production et améliorer les conditions de travail ainsi qu'une autre de 2 ha il y a un an pour stocker les bois sciés. La scierie a pris ses aises sur

8,5 ha dont 12.000 m² couverts dans le centre de ce village de 250 âmes.

Gagner en fiabilité et réactivité

L'an dernier, la scie de tête de 1990 a été remplacée par une LBL Brenta CD. "Ce renouvellement nous permet de rester compétitifs et de répondre rapidement aux demandes de nos clients, donc d'être encore plus réactifs", précise Stéphane Mazières. "Nous avons vraiment besoin d'un matériel fiable pour respecter les délais de livraison qui sont de plus en plus courts. Nous produisons également mieux, ce qui nous a apporté plus de sérénité tout en améliorant les conditions de travail des opérateurs".

Les deux scieurs, de même que Jean-Luc Mazières, se relaient plusieurs fois dans la journée. Les travaux préparatoires à l'installation ont été conséquents et réalisés en interne. Il a fallu renforcer la toiture métallique pour accrocher la cabine et retirer des poteaux intermédiaires en aval.

Cinq monteurs de chez LBL ont installé la machine en août 2011 durant la trêve estivale puis ont fait la mise en route et formé les scieurs. "Les délais ont été respectés", signale le gérant, "la prise en main a pris quelques semaines, une phase d'apprentissage normale ponctuée de pannes. Nous avons eu la chance d'avoir chez LBL des gens à l'écoute et réactifs avec la volonté de résoudre les problèmes rencontrés au



Le chariot à grumes Spider est équipé de quatre bornes indépendantes.



La scierie Mazières transforme 85% de feuillus.



Au premier plan, le système d'optimisation Oscar propose des solutions de débits optimaux.



Stéphane et Jean-Luc Mazières entourent leur père Daniel.

démarrage. Quinze jours après, nous avons retrouvé 80% de la production précédente et il a fallu trois mois pour arriver à 100%. Cette machine a changé nos méthodes de travail, il y avait quelques appréhensions par rapport au broyeur, vite levées, et on a dû se mettre à la maintenance". L'investissement s'élève à 1 million d'euros, incluant le réaménagement du bâtiment, la pose des câblages électriques, du système d'aspiration Buton et d'un compresseur Ingersol

de 250 m³/h. Il faut y ajouter le système d'optimisation Oscar (150.000 euros) développé par Ciris ingénierie. Le choix du matériel devait répondre à des impératifs techniques. "Les caractéristiques de la LBL Brenta CD correspondaient à nos besoins. Le produit livré était conforme à nos attentes, de même que ses performances par rapport aux fiches techniques".

✓ ZOOM

Dix ans d'investissements

Les investissements se sont succédé dans la décennie 2000. Après la tempête de 1999, un étang de 2 ha a été réalisé à 2 km pour stocker les chablis. En 2001, le délignage est remis en place avec la Cobra de MEM, complétée par une Grecon. En 2002, le parc à grumes a été réaménagé pour accroître la productivité, améliorer les conditions de travail et réduire les nuisances sonores avec une écorceuse Valon Kone, un chariot de tronçonnage BZH et une écorceuse BZH (700.000 euros) et la longueur des voies a été doublée (120 mètres). En 2004 cinq poids lourds sont renouvelés. En 2006, la scierie se diversifie en proposant des produits rabotés secs et verts. Quatre bâtiments sortent de terre pour recevoir la raboterie, stocker bois secs et produits finis, deux cellules de séchage Cathild de 60 m³ sont installées (1,5 million d'euros). Pour la première fois sont commercialisés de nouveaux produits auprès des professionnels et particuliers, bois de charpente, parquet, bardage et lames de terrasse. Un autre bâtiment de 800 m² est érigé en 2009 pour stocker des bois secs, un skidder John Deere 648 h et une grumière Jonsered 37 T sont acquis (300.000 euros). En 2010, une raboteuse Weing P 1000 complète la raboterie (250.000 euros). Le site a été clôturé en totalité (100.000 euros) et équipé de deux alarmes incendie reliées à 300 capteurs (50.000 euros). Début 2013, les frères Mazières vont poursuivre leurs investissements pour construire un bâtiment de stockage bois secs de 1.000 m², remplacer deux semi-remorques et remettre aux normes une autre, acheter un camion pour les petites livraisons soit 350.000 euros supplémentaires.

Tirer un rendement maximal

La LBL Brenta CD est dotée d'un bâti de 180 bi-coupe et du slabber modèle CT 900 avec tête de 900 mm, 12 couteaux et une lame anneau pour une profondeur de coupe de 200 mm. Le déplacement est assuré par vis à billes et servo-moteurs. En amont est installée une pré-tronçonneuse LBL Brenta CD. Le chariot à grumes Spider est équipé de quatre bornes indépendantes. "Une fois écorcée, la grume est chargée sur le Spider, griffée, puis Oscar intervient pour optimiser l'alignement des bois afin de tirer un rendement maximal de chaque grume. Oscar mesure, propose des solutions de débit, aligne et positionne les billons pour assurer une face d'ouverture optimale. L'opérateur accepte ou non sa solution. Ce système facilite la prise de décision mais l'opérateur reste

Manutention du bois par systèmes à ventouses

Amélioration de la productivité
et réduction des maladies
professionnelles

- Machines d'aide à la manutention
- Machines automatiques d'empilage et dépilage
- Manutention de poutres, plots, carrelots, planches
- Alimentation de lignes de fabrication (raboteuse, ponceuse, entailleuse, ligne d'aboutage, ligne de fabrication de palettes, ...)
- Empilage en sortie de lignes de fabrication
- Empilage de plots et poutres après sciage (feuillus et résineux)
- Baguetage et débaguetage pour station de séchage

3, Impasse Jourdain, F-91530 Sermaise
alexandre.mousseprocess@live.fr • Tel 01 64 59 88 62 • Fax 01 76 50 47 81



Le transfert des produits par descenseur.

seul maître à bord avec possibilité de corriger si la solution ne convient pas". Ainsi une fois en place les têtes de scanners mesurent la face avant pendant le déplacement du chariot, la solution de débit est montrée à l'écran, et l'affichage est ajusté au fur et à mesure que les coupes sont réalisées. Les solutions proposées par le système permettent d'augmenter le rendement, la productivité et la valeur ajoutée. La ligne de sciage est équipée de quatre caméras et deux lasers, le premier signale la position du slabber et le second celle de la lame. L'opérateur suit en temps réel les opérations sur quatre

écrans, il visualise toute la chaîne de l'amont à l'aval, c'est à dire de l'écorçage à la distribution des produits, et il a la possibilité de l'interrompre à tout moment en cas de dysfonctionnement.

De 8 à 12 mètres de longueur

La cabine suspendue offre une longueur de déplacement de 12 mètres, contre 3 mètres auparavant. "Auparavant on sciait des grumes de 8 mètres, aujourd'hui on peut scier jusqu'à 12 mètres correctement et dans de meilleures conditions pour l'opérateur. Nous avons donc augmenté notre capacité de sciage, tout en fiabilisant notre matériel", ajoute Stéphane Mazières. "Après plus d'un an d'utilisation, on peut dire que cet équipement correspond à nos besoins, même si on ne peut pas prédire quel sera le marché dans quinze ans". A la sortie le transfert des produits se fait grâce à un descenseur. Le slabber se charge de broyer et valoriser les déchets connexes qui sont également retamisés. Les plaquettes sont vendues à des papetiers, la sciure et les écorces à des chaufferies. En moyenne la production de sciages atteint 100 m³ par jour, répartis en plots, charpente, bois d'appareil de traverse, avivés et traverses paysagères. 30.000 m³ de bois sont transformés et valorisés chaque année dans cette scierie, dont 85% de feuillus (chêne, châtaignier, acacia) complétés par du douglas et mélèze. De plus, 25.000 m³ supplémentaires sont produits par exploitation forestière et commercialisés directement auprès de ses clients. L'approvisionnement s'effectue dans un rayon de 100 km auprès des propriétaires (45%), des exploitants (45%) et lors des ventes aux enchères (10%).

De notre correspondante
Corinne Mérigaud

**UN CONCENTRÉ DE TECHNOLOGIES
DANS UNE SEULE MACHINE**

www.resch-3.com

Ejecteur planches	Scie Radiale	Double Nettoyeur

Fabrication sur mesure, installation et montage de scieries fixes et mobiles

RESCH 3 FABRICANT TYROLIEN DE SCIE DEPUIS 1955

Gilles Petit - T. 03 81 68 95 95 - M. 06 32 39 56 22
scieriemobile@wanadoo.fr - www.resch-3.com

✓ CHIFFRES

La scierie Mazières en bref

- Création : 1945
- Effectif : 35 salariés
- Surface totale : 8,5 ha
- Surface bâtiments : 12.000 m²
- Chiffre d'affaires : 6 millions d'euros en 2011
- Clientèle : 95% de professionnels, 5% de particuliers

LANDES

Nouvelle unité de sciage pour Lesbats-Scieries d'Aquitaine

L'entreprise Lesbats-Scieries d'Aquitaine a inauguré une nouvelle scierie sur son site de Saint-Perdon, en plein cœur du massif de pin maritime des Landes : un investissement de 10 millions d'euros.

L'entreprise Lesbats, implantée à Léon, avait racheté le site de Saint-Perdon en 2007, un site en difficulté dont elle a souhaité pérenniser l'activité économique et les emplois. Pour en faire un outil moderne, compétitif et complémentaire de l'usine de Léon, l'entreprise familiale a investi 10 millions d'euros, aidée par 350.000 euros du Feder (1), 160.000 euros du conseil général des Landes, 312.450 euros de la Draaf Aquitaine et autant du conseil régional d'Aquitaine. Sans oublier Oseo, et le fonds stratégique bois pour 1,5 million d'euros, dont la scierie fut l'un des tout premiers bénéficiaires. Le montage n'a pas été facile...

Sur un terrain "vierge" (études de sol, géomètres), les travaux ont commencé en avril 2011 pour 7 mois (parc à grumes, ligne de sciage et ligne d'empilage). Une grande partie de la conception et de la fabrication a été réalisée en interne, par les équipes Lesbats, par exemple le piètement métallique sous contrôle du fournisseur allemand Linck. Premiers essais en novembre 2011 avec des opérateurs maison, formés sur le site de Léon. Aujourd'hui, la ligne est opérationnelle.

Un travail par campagne

Particularité du site de Saint-Perdon, "on travaille uniquement par campagne de bois", souligne Camille Godot,



La scierie de Saint-Perdon traite des billons 2 m, 2,40 m, 3 m (photo) et jusqu'à 4 m.

responsable QSE (2) depuis trois ans pour les deux sites. Également chargée de développement (investissements matériels et immatériels), elle a travaillé sur le projet, de la recherche des financements à la mise en production. Les grumes de pin maritime – la seule essence travaillée – sont acheminées

par convoyeur longitudinal vers l'écorçage. En amont, l'éjection manuelle reste possible en cas de billons trop gros. Cette possibilité pour l'opérateur de reprendre la main sur l'outil est omniprésente tout au long de la chaîne de production. Après détection des métaux, un cubeur permet de répertorier



Scie de tête, scie de reprise, l'entreprise aquitaine a investi dans du matériel Linck.

chaque grume. Pour cette partie, Lesbats a travaillé en étroit partenariat avec Segem (33) qui a conçu et fabriqué le parc à bois qui alimente la nouvelle scierie, la collecte et le traitement des connexes de la nouvelle installation.

Les grumes, appelées par l'opérateur en cabine sur la première machine Linck, sont passées sous cubeur 3D pour une optimisation par logiciel, Linck toujours. Celui-ci fonctionne avec les ordres donnés par le responsable de production du site, Alain Durou. La première machine canter positionne la grume pour réaliser ce débit optimisé. Le premier canter cantérise deux méplats. La première scie verticale (six lames circulaires, trois de chaque côté) est montée à 4,50 m, les planches de découverte sont éjectées vers le délignage et les plaquettes acheminées vers la partie connexes.

Après passage dans le retourneur, la grume est traitée en fonction du cahier des charges : elle peut revenir vers la première machine qui traite alors les parties non équarries du noyau, pour obtenir un noyau équarri 4 faces. Celui-ci est acheminé vers un second groupe de machines, Linck encore, à lames horizontales et verticales.

Sur la partie triage, les investissements ont été fléchés sur une nouvelle ligne de 15 box, plus robuste, qui reçoit les produits principaux. Les produits latéraux, plus nombreux mais de volumes moindres, sont, eux, dirigés vers une ancienne ligne de 45 box. Le bois est acheminé vers une zone de triage, où le rôle de l'opérateur

"forcément expérimenté pour cette partie qualité visuelle" reste important. Le bois passe ensuite sous une barrière de mesure. La gestion informatisée est fonction des commandes.

Les pièces retenues sont palettisées, voire tronçonnées à longueur à la scie circulaire. Là encore, cette possibilité

de faire des petites longueurs s'inscrit en complémentarité avec Léon.

Une chaudière biomasse – en remplacement du gaz – utilise les déchets de scierie et broyats. Deux silos l'alimentent. Deux circuits fournissent les cinq séchoirs. Quant aux vieilles installations, elles n'ont pas été démontées. En pièces ou vendues... Elles seront "cannibalisées", sourit Camille Godot.

Un investissement "défensif"

Le commercial Yann Taverne souligne la grande souplesse de ces installations qui permet de couvrir tous les marchés de l'entreprise : décoration agencement, bois construction (charpente structure), bois d'extérieur et bois d'emballage. La ligne s'adapte de 17 cm à 60 cm, permet de passer tous les billons de 2 m à 4 m. Pour les longueurs supérieures à 4 mètres, c'est la "maison-mère", à Léon, à moins de 80 km, qui prend le relais.

Paul Lesbats, à la tête de l'entreprise, rappelle que le site de Léon avait été reconstruit entre 1996 et 2003 : trois importantes phases de travaux avaient mobilisé 10 millions d'euros pour



À tout moment du cycle de production, les opérateurs peuvent reprendre la main.

✓ ZOOM

Cinq générations de scieurs

La cinquième génération est entrée dans l'entreprise familiale. Le dirigeant, Paul Lesbats, dans l'entreprise depuis 17 ans, représente la quatrième génération. Le groupe emploie une centaine de salariés sur deux sites : 35 à Saint-Perdon et 65 à Léon. En 2012, le chiffre d'affaires de l'entreprise dépassera 19 millions d'euros. Capacité de sciage à Saint-Perdon : 200 m³ jour. La machine de tête avance maximum à 100 m/mn. La machine de reprise a un potentiel de 300 m/mn. L'unité tourne 8 heures par jour, 36 heures par semaine.



Paul Lesbats a reçu de son partenaire Linck un cadeau-souvenir pour récompenser la fidélité de l'entreprise à la marque allemande.

refaire une scierie canter dédiée au bois construction.

À Saint-Perdon, la logique est différente : il s'agit d'une scierie complète, réalisée en une seule tranche. "Pourquoi refaire une scierie ? On croit fermement à notre stratégie de scierie généraliste avec des compétences d'exploitation forestière", rappelle Paul Lesbats. De 1996 à 2008, l'entreprise a connu "une croissance naturelle avec des gains de parts de marchés et une certaine facilité pour acheter des bois

épargnés par la première tempête. Une période de confiance".

2009 marque une "cassure complète" : la crise, la tempête Klaus mais aussi le décès accidentel de Jean Lesbats, frère de Paul. L'entreprise entre alors dans une période beaucoup plus défensive. Saint-Perdon est donc "un investissement défensif" : dans le cœur de métier pour rendre l'entreprise plus compétitive, parce qu'il a fallu une analyse forestière très froide après la tempête (classes d'âge, ressources forestières, mobilisation de

bois), pas facile à faire, et "parce qu'il a fallu compenser l'absence de Jean, changer le modèle de prise de décision", explique Paul Lesbats.

Préparer l'offensive

"Il aurait été plus dangereux de ne rien faire que de faire cet investissement". Le chef d'entreprise espère que "dans un second temps, cet investissement servira à partir à l'offensive sur de nouveaux produits" (bois aboutés, bois de construction). L'investissement de 2011 a été possible "parce qu'il avait été préparé précédemment", notamment en construisant un haut de bilan. "Maintenant il faut préparer les investissements futurs (bois aboutés, etc.)", annonce Paul Lesbats. Pour des projets d'avenir, il sera "davantage dans l'association avec d'autres collègues. Mais on ne trouvera pas dans un projet collectif l'occasion de masquer nos faiblesses, il faut être forts dans notre cœur de métier".

De notre correspondante
Pierrette Castagné

(1) Fonds européen de développement régional.
(2) Qualité sécurité environnement.



BEISER
environnement
Fournisseur pour l'agriculture et l'industrie
0 825 825 488
Fax: 0 825 720 001

UN CADEAU EXCEPTIONNEL
TVA OFFERTE!
UNE OFFRE À NE PAS MANQUER!

LIVRAISON ET DÉCHARGEMENT GRATUITS CHEZ VOUS PAR NOS SOINS*

HT = TTC⁽¹⁾
Du 01/12/12 au 31/12/12

STATION FUEL POLYÉTHYLÈNE 1000 L SANS ODEUR DOUBLE PAROI

MODÈLE "CONFORT +"

- Cuve garantie 15 ANS
- ENROULEUR DE 8 M**

~~2045,16 € TTC~~
⇒ 1710 € TTC⁽¹⁾
ÉCONOMIE **335,16 € TTC**

EN STOCK

PACK TRANSPORT 450 L AVEC ENROULEUR DE 8 M

➤ Existe en 125 L, 200 L, 300 L et 900 L

~~2043,96 € TTC~~
⇒ 1709 € TTC⁽¹⁾
ÉCONOMIE **334,96 € TTC**

ENROULEUR DE 8 M

Conforme à la réglementation Européenne **ADR**

EN STOCK

GROUPE ÉLECTROGÈNE 6,5 Kw INSONORISÉ

~~1973,40 € TTC~~
⇒ 1650 € TTC⁽¹⁾
ÉCONOMIE **323,40 € TTC**

EN STOCK

(1) Offre valable sur notre catalogue pour un paiement comptant à la commande. Offre non cumulable avec les prix dégressifs et les autres remises en cours. Prix hors PFF, frais d'emballage et divers. Offre non valable pour la famille transport et tôle, les stations fuel 1er prix, réserve à incendie, les barrières d'élevage, les auges 1er prix, les brosses à vaches, les silos polyester, les niches à veaux sans caillibois, les vis à grains sur chariot, le chariot de transport pour roue agricole, le rouleau cambré, broyeur de haies, bêche d'ensilage et piquet fer en T. Dans la limite des stocks disponibles. * En France Métropolitaine (hors Corse) et à partir de 600 € ht d'achats, sauf pour les demandes de transport express. © Beiser Environnement - Novembre 2012. Photos non contractuelles.

Achetez en 1 clic! www.beiser.fr

AUVERGNE

Reprise sur centre de délignage à la Scierie des Combrailles

Le dernier investissement de la Scierie des Combrailles, en Auvergne, montre une volonté d'aller de l'avant en matière d'optimisation et de productivité. Dynamisme et bon sens guident Alain Saby et son fils Benjamin vers une restructuration de leur activité afin de coller aux besoins du marché des sciages résineux.

Installée à Montel-de-Gelat, entre Clermont-Ferrand et Montluçon, la Scierie des Combrailles, dirigée par Alain Saby, 54 ans, et son fils Benjamin, 28 ans, se trouve à proximité de sa source d'approvisionnement, Auvergne et Limousin, et d'un réseau autoroutier bien desservi. Aujourd'hui Alain Saby a recentré son activité d'exploitant forestier pour alimenter sa propre scierie. Elle transforme 20.000 m³ de grumes et réalise un chiffre d'affaires de 3,8 millions d'euros (estimation 2012) avec 18 salariés de l'exploitation forestière au transport et à la scierie. Elle s'approvisionne dans un rayon de 150 km. Les fournisseurs sont pour 30% des propriétaires privés, 30% des exploitants forestiers, 30% des experts et des coopératives et 10% l'ONF. La Scierie des Combrailles transforme essentiellement du résineux pour 85% du volume, soit 50% de douglas, 40% de sapin-épicéa et 10% de pin-mélèze. Les 15% restants sont des feuillus, chêne, hêtre et divers.

Les 12.000 m³ de sciages sont ventilés pour 50% vers la charpente sur liste et les 50% autres en direction des produits de charpente standard et de l'emballage.



Le centre de délignage MEM reçoit les produits de rive ou les noyaux de ruban.



Benjamin et Alain Saby, un tandem à l'écoute des marchés du résineux.

La clientèle est pour 30% des négociants-distributeurs, 40% des charpentiers, 10% des constructeurs de maisons ossature bois et 10% de particuliers.

Avec l'investissement des deux cellules de séchage de 60 m³ en 2006, l'entreprise dispose de moyens pour sécher environ 2.000 m³ de sciages destinés à l'ossature

✓ INTERVIEW

Alain Saby : "l'accessibilité des outils a été un critère de choix"

Le propriétaire de la Scierie des Combrailles, depuis 1986, n'a jamais cessé d'améliorer son process de transformation.

Le Bois International : vous venez d'investir dans un bâtiment bois mais aussi dans du matériel de sciage de reprise et de triage en 2010 et 2011 près de 1,5 million d'euros, dont 20% ont été subventionnés. Pourquoi un tel investissement ?

Alain Saby : Aujourd'hui les exigences de notre clientèle nous poussent à être réactifs. Les délais sont toujours de plus en plus serrés et la qualité doit être sans reproche. La concurrence nationale et étrangère est extrêmement vive et nous booste forcément.

LBI : Techniquement qu'est-ce que cela vous apporte ?

A. S. : Avant tout, il faut préciser que c'est un investissement dans un matériel français. La Cobra Rex nous permet d'augmenter le sciage en hauteur, la puissance volumétrique et l'optimisation du bois. Cela a été aussi l'occasion d'installer l'opérateur en cabine et d'améliorer les conditions de travail du poste. L'accessibilité des outils a été un critère de choix dans le projet. Cette option nous a permis de diminuer le temps de démontage et de remontage des lames par rapport à notre précédent centre de reprise. Les nuisances sonores ont été particulièrement combattues avec l'adjonction de courroies en lieu et place des pignons d'entraînement. Avec le concours de l'Apave, un soin particulier a été donné aux plateformes et aux passerelles qui sont sécurisées par des portillons d'accès verrouillés par le système de gestion de la déligneuse.

LBI : Vous ne manquez jamais de projets pour faire avancer votre entreprise. Quelle sera la suite ?

A. S. : Le marché et la clientèle nous poussent toujours de l'avant. Benjamin, qui nous a rejoints en 2008 après ses études forestières et un passage en Orégon dans l'entreprise Vanport spécialisée dans le commerce international du bois, nous fait aussi avancer. Nous avons en projet de monter une ligne parallèle au ruban à grumes en vue de passer les diamètres moyens et d'avoir une seconde alimentation du centre de reprise. Ce sera aussi refaire nos locaux, accueil et négoce, devenus trop exigus.

LBI : Qu'est-ce qui vous préoccupe le plus aujourd'hui ?

A. S. : La visibilité économique, comme tout le monde, mais c'est surtout une concurrence déloyale des bois d'importation qui entrent trop facilement dans notre pays. Le cas du chêne défraye la chronique. Le recrutement du personnel devient extrêmement problématique. Nous avons des emplois à fournir sur des postes attractifs et mieux sécurisés mais peu de candidats sur les rangs. Les lourdeurs administratives qui ne facilitent pas le travail quotidien. La législation incohérente sur le transport du bois rond et enfin, et ce n'est pas le moindre, le manque de partenariat avec nos fournisseurs du secteur public.

LBI : Les scieries de votre taille ont-elles encore de l'avenir ?

A. S. : Bien entendu et plus que jamais par notre connaissance du terrain, de la technique, et par la proximité de la clientèle. Notre force n'est pas de se développer vers le gigantisme. Les pouvoirs publics et politiques doivent avoir conscience qu'en nous soutenant, ils soutiennent la valorisation des bois locaux et surtout l'emploi. À nous de rester compétitifs et rentables en faisant appel au bon sens pour diriger nos investissements matériels et nos choix de développement produit. En cela nous pouvons compter sur une interprofession dynamique qui nous épaula lorsqu'il le faut.



Le trimmer et la chaîne de tri MEM dans un spacieux bâtiment en structure bois.

bois. Le centre de rabotage Rex apporte un service supplémentaire de plus en plus sollicité : plancher, bardage... Une station de traitement, classe 2, complète le matériel de valorisation. Spécialisée dans la charpente traditionnelle résineuse en grande longueur, jusqu'à 14 mètres et en grosses sections, la Scierie des Combrailles a mis en scène ses propres produits dans le bâtiment, 120 mètres de long par 18 mètres de large et 5,5 mètres de haut. Pour le construire il a fallu 250 m³ de charpente et 1.500 m³ de bardage douglas autoclavé. Ce bâtiment accueille la chaîne de tri MEM montée en 2011.

Le grumier de l'entreprise dépose les grumes sur une longue plateforme. Le chariot découpeur BZH, en fonction des commandes, prélève les grumes directement sur les tas et les tronçonne avant de déposer les billes sur la chaîne d'aménagement de l'écorceuse Segem. Les billes sont transformées au ruban à grumes Primultini, et les produits finis qui en sortent sont acheminés directement au trimmer puis à la chaîne de tri MEM comprenant 27 box. Le trimmer est de type canadien avec butée d'alignement sur la première lame et éboutage sur la seconde. Après mesure de la largeur, épaisseur et longueur, un système automatisé permet la distribution dans le box attribué. Ensuite et toujours selon les commandes, les classeurs prélèvent les produits et les empilent le long de la chaîne de tri. Les noyaux et les produits de bordure, planches, voliges, plateaux sont repris sur le centre de délignage MEM Cobra Rex installé en 2010. Il se caractérise par six axes asservis par un servo-distributeur. Les six lames de diamètre 780 mm sont mobiles. Un "système reverse" programme le retour automatique par l'intérieur de la machine en vue de l'optimisation du reste à scier. La hauteur de sciage maximale est de 250 mm et la vitesse peut aller de 10 à 100 mètres par minute. L'entraînement hydraulique possède une régulation de la vitesse d'avance en fonction de l'épaisseur de sciage. En sortie du centre de délignage MEM, les produits finis peuvent être éjectés et empilés manuellement à proximité par un opérateur sur une plateforme ou prendre la direction du trimmer et de la chaîne de tri.

De notre correspondant
Maurice Chalayer