



01. Siat, un des parcs à grumes les plus importants de France.
02. La visualisation des qualités chez Siat. @ (01, 02) Siat.

SCIAGE RÉSINEUX

01



02

LE DÉFI DES PRODUITS TECHNIQUES

Ces performances montrent que le secteur, malgré une stagnation de la demande corrélée au patinage ou plus précisément aux chutes et rebonds des mises en chantier dans le bâtiment, a réussi à maintenir son système de production à niveau. Il a même réussi à le relever à partir de 2016, ce qui correspond à une nette poursuite de la courbe ascendante de la construction. Une reprise confirmée par la Fédération française du bâtiment, qui annonce un chiffre de 409 000 mises en chantier en 2017, soit plus de 40 000 nouvelles constructions par rapport à 2016. Les scieurs industriels sont-ils prêts à relever les défis de la production et celui de la fabrication de produits techniques que leur réclament les marchés de la construction? Pour répondre à ces questions, deux industriels du sciage résineux apportent leur témoignage. La scierie de résineux Germain-Mougenot, dans les Vosges, a fait le choix de la modernisation du débit par cantérisation afin d'augmenter le volume de sciage de charpente. La SAS Filaire, située en Haute-Loire, mise quant à elle sur la fabrication de produits techniques afin de répondre au marché du carrelé utilisé dans la fabrication de fenêtres.

Maurice Chalayer

Une mobilisation accrue des industriels

Selon l'Observatoire du métier de la scierie, pendant une décennie de crise de la construction, les scieries industrielles de résineux ont maintenu leur niveau de production et l'ont même fait progresser. Alors que la reprise des mises en chantier prend corps, l'industrie du sciage accroît sa présence, comme en témoignent deux scieurs de l'est de la France et du Centre.

LA SCIERIE INDUSTRIELLE DE RÉSINEUX EN LOCOMOTIVE

Les scieries industrielles de résineux viennent de traverser une décennie extrêmement difficile en subissant directement la crise du bâtiment et la baisse drastique des mises en chantier. Une première fois en 2009 et une seconde en 2014. 91 scieries de grande capacité, positionnées dans la classe de sciage 20 000 m³ et plus, définie par Agreste, ont perdu 16 unités entre 2005 et 2016, mais elles ont gagné 20 % de production par scierie. Elles sont passées, en effet, en moyenne de 47 396 m³ de sciages par scierie en 2005 à 57 040 m³ en 2016, soit une progression de 9 644 m³. 75 scieries, soit 5 % des

1 494 entités, transforment plus de 53 % du volume total des quelque 8 Mm³ de sciages fabriqués en 2016 sur le territoire national.

409 000

mises en chantier
en 2017

Interview

LA SCIERIE GERMAIN-MOUGENOT ACCÉLÈRE LE SCIAGE DU SAPIN VOSGIEN

À Saulxures-sur-Moselotte, la scierie de résineux Germain-Mougenot, 47 salariés, vient d'installer une ligne de cantérisation de grande capacité pour un montant de 15 millions d'euros. Ce nouveau process renforce une ligne ruban à grumes qui transforme les gros et très gros bois. En projet, une connexion mécanisée des deux lignes afin de rendre encore plus performante la transformation de 200 000 m³ de grumes de sapins vosgiens par an. Les dirigeants, Bernard Mougenot et Hervé Olivier, répondent à nos questions.

► **Pourquoi ce nouvel investissement ?**

Bernard Mougenot : La scierie doit évoluer, la concurrence est européenne. Elle est de plus en plus rude, il faut chercher à améliorer notre compétitivité pour survivre. Aujourd'hui, trop de billons quittent notre région pour les pays européens voisins. De plus, nous préparons la transmission de l'entreprise.

► **Présentez-nous votre investissement...**

Hervé Olivier : Notre ligne intègre une unité de mesure et d'optimisation, une table d'entrée automatique, un canter et un groupe de sciage capable de passer des bois de 700/750 mm. Les noyaux passent dans une deuxième unité de mesure et d'optimisation. Selon les produits demandés, ils repassent dans le premier groupe canter ou partent sur le canter de reprise. Nous n'avons plus recours au délignage.

► **Pourquoi avoir conservé votre ligne de sciage ruban ?**

B.M. : Les forêts de notre massif fournissent des bois très hétérogènes, de 15 cm à 110 cm de diamètre. Nous devons donc nous adapter. Les bois de 15 à 75 cm passent sur la ligne canter Linck et les grumes de 70 à 110 cm sur la ligne ruban.

► **Certaines scieries industrielles de résineux semblent frileuses quant à l'achat et à la valorisation des gros et très gros bois. Est-ce votre cas ?**

H.O. : En réalisant notre investissement, nous n'avons jamais perdu de vue que notre



03. Emmanuel Macron en visite chez Germain-Mougenot le 18 avril. @DR.

04. La nouvelle ligne Linck chez Germain-Mougenot. @DR.

04



03

massif est composé en partie de gros et très gros bois. Nous avons réalisé cet investissement en intégrant ces paramètres. Nous avons même étudié la possibilité de dégrossir les très gros bois sur la ligne ruban et de passer ensuite ces produits sur la ligne canter. Ce module sera installé prochainement. Cela étant, la demande de sciage est plutôt typée petits nœuds, donc petits diamètres. Les gros nœuds sont proscrits.

► **Vous semblez bien armés pour produire du volume, mais comment valorisez-vous vos débits ?**

B.M. : La nouvelle ligne de sciage nous a permis d'améliorer l'état de surface des produits ainsi que la précision de sciage, deux éléments positifs pour la commercialisation. D'autre part, nos canters sont équipés d'éléments mobiles, nous n'avons donc pas de contraintes de production en série et pourrions produire des débits sur

liste. Nous disposons également de deux trieurs à cases, notre gamme de production reste très large.

► **Vous avez reçu Emmanuel Macron le 18 avril. Que retirez-vous de cette visite ?**

B.M. : Une visite présidentielle est un événement exceptionnel pour une entreprise. C'est un signe de reconnaissance qui nous touche. Le Président a été attentif et sensibilisé. Nous nous devons d'être les porte-parole de toute la filière et avons évoqué les problèmes aussi bien dans le domaine du résineux que dans celui du feuillu et plus particulièrement du chêne.

H.O. : Un point choc a été le parallèle établi entre la forêt française et la forêt allemande ainsi que les emplois générés dans chacun des pays. Nous avons mis en évidence que notre filière est en perte de vitesse depuis de nombreuses années.

Interview

LA SCIERIE FILAIRE COLLE ET ABOUTE LE PIN SYLVESTRE

La SAS Filaire, 6 millions de CA, est située à Sambadel-Gare. 50 000 m³ de grumes résineuses (pin sylvestre, douglas, sapin, épicéa) y sont transformés annuellement sur trois sites de production en produits de charpente, d'emballage, mais aussi en produits plus élaborés par séchage, rabotage et collage. 37 personnes produisent plus de 22 000 m³ de sciages dont 50 % sont séchés en interne. Depuis une dizaine d'années, l'entreprise maîtrise le collage des bois par aboutage et contre-collage. Entretien avec le gérant, Stéphane Filaire.

► **Quel est précisément votre outil de production en matière de sciage ?**

Nous possédons des scies alternatives pour transformer les gros bois sur un site et une ligne canter à base de scies circulaires pour scier les diamètres inférieurs à 30 cm sur un autre site distant d'un kilomètre.

► **Pourquoi, depuis une dizaine d'années, avez-vous investi dans la valorisation des produits et plus particulièrement dans les bois collés ?**

Depuis mes débuts dans le métier, nous connaissons la difficulté de valoriser des pins de gros diamètres à cause d'une nodosité globalement importante. Qui dit nœuds dit découpe et reconstitution des produits par collage. Nous fabriquons toujours des plots de menuiserie. Grâce à cette expérience et à notre connaissance du marché de la construction, nous nous sommes orientés vers le carrelé de fenêtre lamellé-collé abouté (LCA). Pour la partie fabrication, nous faisons confiance au fabricant de matériel d'usinage Weing. Ce dernier est devenu notre partenaire industriel avec le soutien financier de la Région Rhône-Alpes-Auvergne et de Forbois Auvergne pour la conception de la ligne et du process. Il y a dix ans, le virage du bois LCA en menuiserie n'en était qu'à ses débuts. À force de persévérance, un partenariat s'est construit avec des menuisiers régionaux. À présent, ils nous font confiance. Ensemble, nous avons pu développer le produit qui est dorénavant reconnu et certifié.

05. Repérage et marquage des nœuds avant rognage. @SAS Filaire.
06. Bois abouté reconstitué. @SAS Filaire.

► **Quel volume d'affaires réalisez-vous avec ces produits ?**

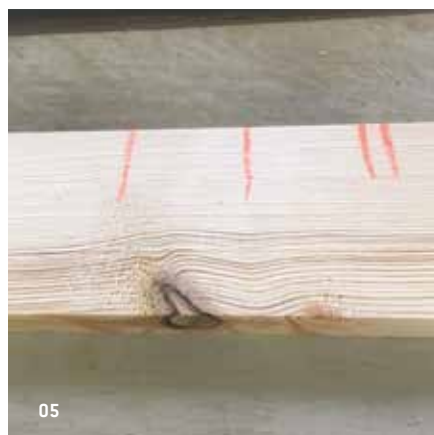
Nous gagnons des parts de marché en créant des partenariats avec d'autres industriels utilisateurs. En termes de volume, cela représente environ 5 à 10 % de notre chiffre d'affaires. Cela dit, le LCA pour la fenêtre est un marché d'importation. Sur les 10 % de fenêtres en bois, la production nationale ne couvre qu'un très faible pourcentage. C'est un marché très concurrentiel où la valorisation reste compliquée en termes de prix de vente. La perte de matière en fabrication peut rendre l'opération négative.

► **Fabriquez-vous d'autres produits techniques avec les bois de pays ?**

Nous avons, en effet, dérivé sur d'autres produits en bois de pays, moulures, bois aboutés pour la construction, issus de grumes de 35 cm à 80 cm et plus, si l'outil de sciage le permet. L'essentiel est de supprimer le cœur qui se fend et se tord. Il n'est pas exploitable dans beaucoup de domaines. Le sciage est plus compliqué, et la maîtrise du séchage est essentielle. Ensuite, c'est un process industriel classique.

► **Comment voyez-vous l'avenir des « bois techniques » et celui du bois massif ?**

Les « bois techniques » sont une évidence aujourd'hui pour les produits séchés, collés et aboutés utilisés dans la construction. Le bois massif a encore de beaux jours devant lui car son prix reste très compétitif mais avec une part de marché descendante par rapport aux « bois techniques ». Même le sapin est largement valorisable en menuiserie. J'insiste : notre métier est de proposer des produits issus de notre forêt.



05

22 000
m³

de sciages dont
50 % sont séchés



06