



1^{re} transformation Fraty lance la scierie gros bois à un opérateur

Après la reprise des établissements Louis Fraty par le groupement Chambriard, le process de sciage des gros bois a été entièrement renouvelé en adoptant une ligne innovante à un seul opérateur.

En novembre 2015 le groupement Chambriard (1), dont le siège est à Isoire (63), a acquis les établissements Louis Fraty et Cie, à Saint-Priest-La-Prugne (42), afin de renforcer et d'optimiser son pôle emballage (2). Une volonté aussi de se rapprocher de la ressource, de la transformer et de la mettre en valeur localement. La reprise a été aussi l'occasion de reprendre un site de sciage associé au montage de palettes, de conserver des savoir-faire et de sauvegarder des emplois dans une zone rurale où l'activité autour du bois occupe une place centrale depuis des générations.

Trois années après la reprise, la SAS Fraty débite 22.000 m³ de grumes (90% de résineux et 10% de feuillus) pour extraire 11.000 m³ de sciages destinés à la fabrication de palettes standard et hors standard. L'approvisionnement est assuré par les deux acheteurs du groupement d'achat des Scieries de la Loire (3). «Notre situation à 750 m d'altitude, au cœur des massifs forestiers des Bois noirs, des monts de la Madeleine et des monts du Forez est un véritable atout pour les



approvisionnements», selon Gilles Nurit, le directeur du site. «La grande majorité des coupes se fait dans un rayon de 50 km.»

De plus, le site de production de Saint-Priest-la-Prugne, situé à 10 km de l'axe autoroutier transversal A 89 Lyon-Clermont-Ferrand, est un atout supplémentaire quant à la fluidité de l'écoulement

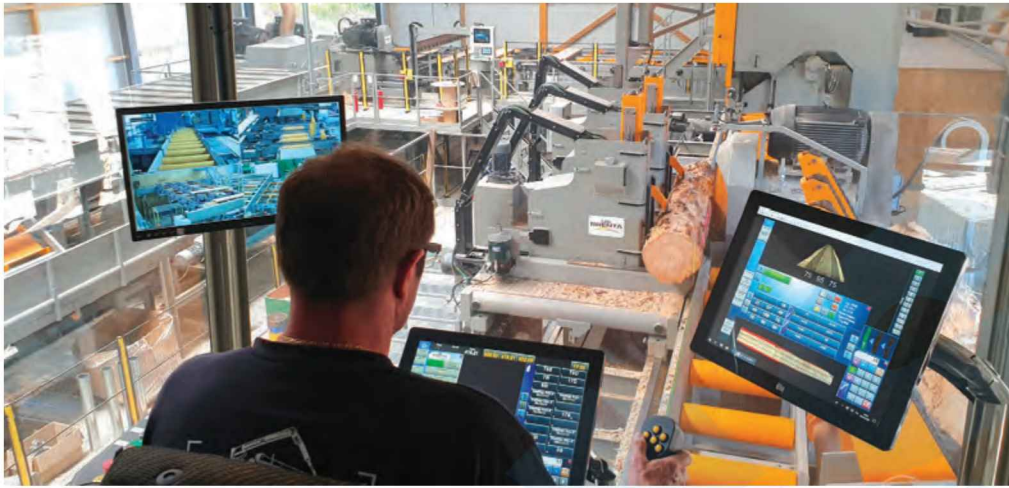
De gauche à droite, Thierry Garret, le chef de scierie, Gilles Nurit, le directeur, et Jean Luc Dajoux, le responsable maintenance.

des productions. 50.000 palettes sont produites par mois, soit 510.000 en 2019. 50% passent par le traitement NIMP 15 pour les produits destinés à l'export et au marché national (alimentaire et pharmaceutique). L'autre moitié des palettes est expédiée en produits frais. La clientèle nationale est surtout située dans l'Est du pays, cela pour limiter les frais de transport. Les grands secteurs utilisateurs sont l'industrie de l'acier, la cartonnerie et l'alimentaire. La vente se fait en direct mais aussi par l'intermédiaire des négociants. «Les attentes des utilisateurs sont axées sur le service et la réactivité par le fait que tous aujourd'hui travaillent en flux tendus. L'accompagnement des clients est aussi très important. Il faut être capable d'anticiper les commandes, surtout en cette période de crise sanitaire où le télétravail éloigne les acheteurs des sites de production et d'un suivi des stocks sur le terrain. La demande d'une palette propre, bien finie, est aussi très prégnante», constate Gilles Nurit.

La concurrence existe, surtout dans le secteur géographique où est installée l'entreprise Fraty : «Pas moins de trois entreprises sur la commune», précise le directeur du site, «mais chacune a ses propres clients. Il nous arrive même de travailler entre nous sur des produits spécifiques, preuve que le travail en réseau est possible dans notre secteur pourtant très concurrentiel.»



Le chariot découpeur BZH et l'écorceuse Nicholson alimentant la chaîne d'aménagement de la scie de premier débit.



Concernant la charge de travail, celle-ci est remontée à la suite du confinement, mais selon Gilles Nurit, «elle n'est pas celle d'il y a un an ! Difficile en plus de prévoir ce que sera l'avenir avec l'activité incertaine des entreprises utilisatrices de nos produits dans le climat actuel de la crise sanitaire».

Un investissement innovant pour le sciage

Après la reprise des établissements Louis Fraty en 2016, l'idée est née de moderniser l'outil de sciage existant (scie à grumes, twin, multilames). Le projet, largement porté par Marc Chauffour, président de Fraty, s'est concrétisé en faisant sortir de terre un nouveau bâtiment de 900 m²

avec une charpente bois lamellé-collé fabriquée et élevée par l'entreprise Vallas, de Saint-Priest-la-Prugne. Gilles Nurit, accompagné de Thierry Garret, responsable de production de la scierie, et Jean-Luc Dajoux, responsable maintenance, a, pendant presque deux ans, préparé et mis en œuvre les détails et les options du projet, tout en assurant l'activité. La ligne de production y a été ensuite installée, avec cependant deux mois de retard pour le matériel italien, bloqué en Italie par la crise sanitaire et le confinement. Pour le matériel de tête de ligne, le choix s'est porté sur l'entreprise LBL, de Chauffailles (71), La proximité étant un atout important. Le redémarrage

L'opérateur chef de la ligne devant ses pupitres de la scie de premier débit 160 LBL et en particulier celui de droite, qui montre en 3D et en temps réel le produit colorisé qui va passer dans le canter-déligneuse Oxia 150 de LBL Brenta.

au printemps a été le bienvenu, à plus forte raison puisque le 14 mai, l'ancienne ligne a été en partie détruite par un incendie. Cependant, le ruban de tête épargné sera remis en marche et une nouvelle déligneuse lui sera adjointe. Cela permettra d'élever le volume de sciage afin d'être complètement autonome en matière première pour la fabrique de palettes, avec une ligne de sciage dédiée aux séries et l'autre aux débits spéciaux.

L'objectif principal développé par Gilles Nurit, avec l'aide et l'expérience de Thierry Garret et de Jean-Luc Dajoux qui ont suivi le projet, «a été de monter un process capable de passer du gros bois et de produire plus de 75 m³ de sciages destinés à la palette en une équipe. Un gros bois au-dessus de 450 mm de diamètre disponible en quantité alors que s'arrachent les petits et moyens diamètres destinés aux lignes de canter et de profilage. Nous avons souhaité un outil modulable pour faire des produits spécifiques liés à nos fabrications de palettes. Au final, nous sommes confortés dans notre choix d'une

✓ ZOOM

L'entreprise Fraty en bref

Intégrée au groupement Chambriard

Statut : SAS

Chiffre d'affaires : 3,5 millions d'euros en 2019
33 salariés

Production : palettes standards et spéciales
Traitement NIMP 15

Fournisseur de matière première : «Groupement scieries de la Loire» pour 22.000 m³, dont 90% en résineux (épicéa, sapin grandis, pins sylvestre et laricio et surtout douglas) et 10% en peuplier
Approvisionnement en billes 30% et en grume 70%

Outils de 1^{re} transformation

Chariot de découpe BZH, type OBX 5
Réducteur de souche BZH
Ecorceuse annulaire Nicholson
Slabber CT 700 LBL-Brenta
Ruban XBE 160 Bi-Coupe LBL-Brenta
Canter-déligneuse Oxia 150 LBL-Brenta
Multilames, démêleur et empileur Storti

Outils d'assemblage de palettes

1 ligne Storti + 1 BLC + 3 lignes mécaniques



Passage automatique des produits sous la rampe de scannage avant cantérisation des bords et délignage. Au fond à droite, la multilames Storti pour la repasse automatique des équarris restant du débit au canter-déligneuse.



Empileuse automatique Storti en bout de ligne de sciage, surveillée par un opérateur.

ligne ruban innovante avec ces machines de débit interactives entre elles. Une belle avancée qui nous permet d'avoir la maîtrise du sciage et de répondre en temps réduit aux demandes clients». L'investissement global est de 3,5 millions d'euros. «Il convient de préciser», souligne le directeur du site, «que le projet n'a obtenu aucune aide financière et a donc été entièrement porté par l'entreprise.»

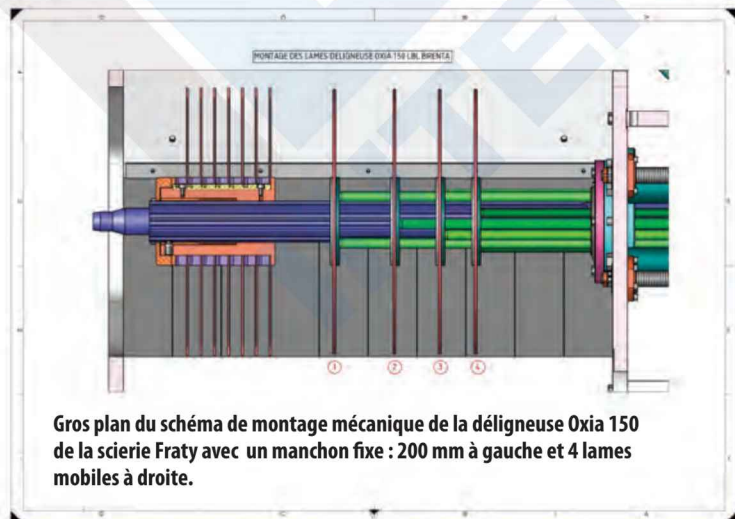
De notre correspondant **Maurice Chalayer**

✓ ZOOM

Le process de sciage détaillé

Le chariot découpeur BZH, associé au réducteur de souche BZH, prépare les billes de 2 à 4 m de long (longueur moyenne 3 m) entrant dans le complexe de sciage. Les billes sont réceptionnées sur le chariot Spider à 3 bornes indépendantes de la scie à grumes 160 LBL-Brenta.

La suite est entre les mains de l'opérateur scieur. Ce dernier a une vue à la fois sur son process proprement dit (chargement, orientation et dégauchissage de la bille, l'optimisation, le sciage et l'évacuation des produits) mais aussi sur le canter-délineuse Oxia 150 de LBL Brenta par une visualisation en 3D colorisée de son écran de droite lui indiquant (au fur et à mesure du passage de chaque produit) le schéma de débit de la machine de reprise. L'opérateur peut reprendre la main sur la machine de reprise si cela est nécessaire puisque personne ne la pilote. Les produits (volige ou plateau) passent sous la rampe de scannage et c'est le logiciel d'optimisation qui pilote le déplacement des lames au cœur de la machine (cf. photo). Ensuite les équarris non terminés sur l'Oxia 150 le sont sur la multilames Storti. Les produits finis se retrouvent sur le démêleur et l'empileur Storti, surveillé par un opérateur. Ce dernier assure également l'écoulement latéral du paquet en vue de l'évacuation par un chariot élévateur en direction de l'usine d'assemblage de palettes toute proche.



Gros plan du schéma de montage mécanique de la délineuse Oxia 150 de la scierie Fraty avec un manchon fixe : 200 mm à gauche et 4 lames mobiles à droite.

✓ ZOOM

Entretien des lames externalisé

La lame utilisée est une bi-coupe TCT (carbure) en pas variable Forestill de chez MFLS Forézienne. L'outil de 10.450 mm de longueur en 285 mm de largeur a une épaisseur de 1,6 mm. Pour son entretien et son réaffûtage, il fait la navette tous les 15 jours chez le fournisseur ligérien.

Thierry Garret, le chef de scierie, explique le choix de l'externalisation : «Depuis le lancement de la nouvelle unité, nous externalisons l'entretien des rubans, mais aussi des circulaires. Pour le réaliser en interne, il nous aurait fallu investir dans un nouveau matériel d'affûtage et agrandir l'atelier. Du coup, nous sommes partis sur l'externalisation de l'entretien-réaffûtage. Ce qui nous a complètement décidé, c'est la proximité du fournisseur à moins de 40 km de notre site. Après trois mois, l'essai est concluant. L'outil ruban reste la semaine sur le bâti, soit plus de 35 heures, en le détendant bien entendu à chaque arrêt. Cette nouvelle pratique nous permet de gagner du temps de production gagné sur les temps morts liés au changement d'outil, soit 20 minutes par jour.»

Bâti 160 XBE LBL-Brenta en fonte, avec guide à pression et lubrification par micro-pulvérisation en huile bio-dégradable Condat-lubrifiant.

