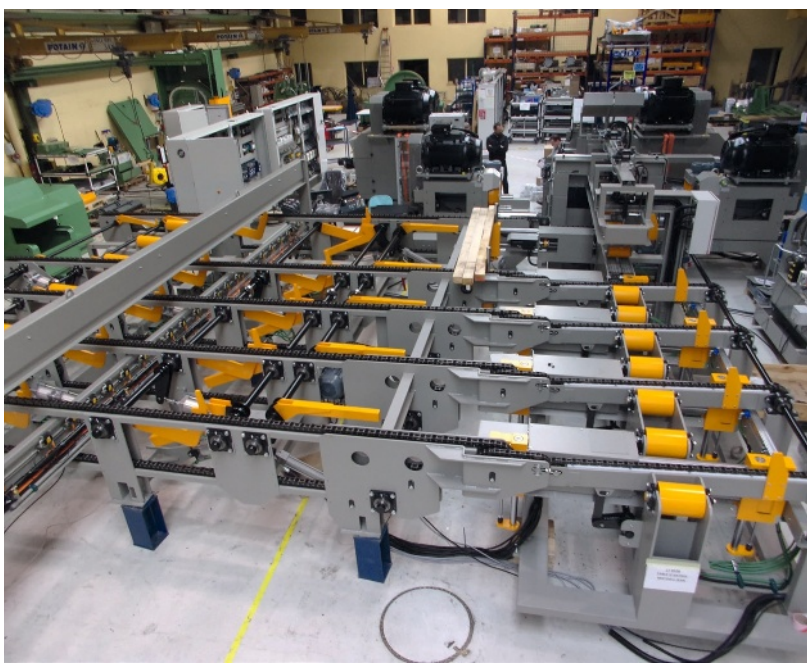
1re transformation

La scierie Mathieu investit dans un centre de reprise LBL CDR 250

Benjamin Mathieu, dirigeant de la scierie du même nom, s'est déplacé à la mi-avril chez le fabricant bourguignon LBL-Brenta afin de réceptionner son centre de reprise CDR 250 qui sera installé prochainement dans les Vosges à Xonrupt-Longemer. Revue de détail de la machine.

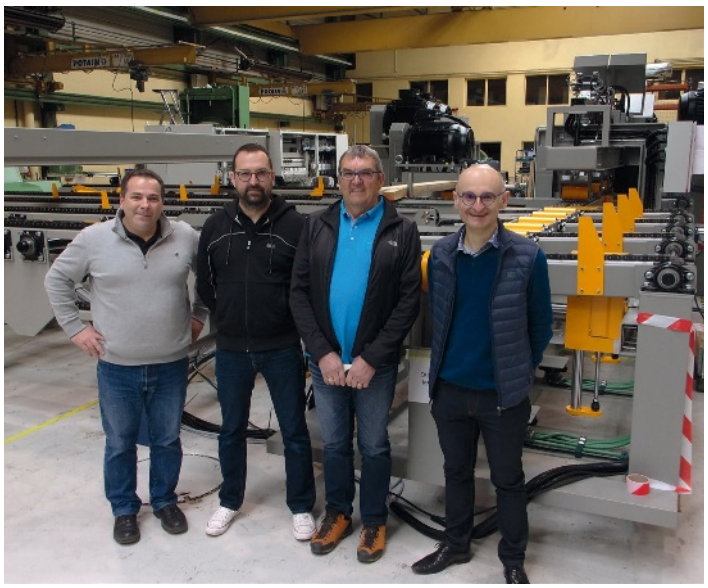
Le centre de reprise CDR 250, destiné à la scierie Mathieu, en fin de montage mi-avril dans les ateliers de LBL-Brenta, est une machine de reprise flexible qui permet le délignage de planches, plateaux et noyaux non triés, de 18 mm à 250 mm d'épaisseur. La machine double arbres est équipée de six axes mobiles télescopiques et de quatre moteurs de 110 kW, plus un canter de fraisage. L'outil de production permet d'obtenir sept produits variables en un seul passage. Le CDR acquis par la scierie Mathieu comprend de nombreuses options : une table d'entrée Pin Stop avec boite à laser, un canter CL450 actionné par deux moteurs de 90 kW, un système reverse, un séparateur des produits de bordures, plus une mécanisation recycle, un scanner relié au nouveau système d'optimisation et un automatisme 4.0 avec supervision. D'après Hervé Lauriot, dirigeant de LBL Brenta : *« C'est la version la plus haut de gamme, équipée du nouveau système informatique Kodama avec un auto-*



Gros plan du centre de reprise CDR 250, avec à gauche le scanner équipé de capteurs triangulation lasers et à droite, de la table d'entrée Pin Stop avec boite à laser et le canter CL450.

Rouleaux presseur à l'entrée du centre de reprise afin de maintenir la pièce de bois pendant le sciage.

Gros plan sur le canter CL450 actionné par son moteur de 90 kW.



Pierre-Olivier Bajas, à gauche, et Hervé Lauriot, à droite, encadrent Benjamin et Dominique Mathieu venus réceptionner le CDR 250.

matisme moderne intégrant une supervision très conviviale. Il sera la nouvelle vitrine de notre savoir-faire. »

Le fonctionnement du centre de reprise repose sur des produits qui arrivent un par un depuis la scie à grumes sur un transfert équipé de butées. Ils passent sous le scanner équipé de capteurs triangulation lasers. Grâce au profil du bois ainsi obtenu le système d'optimisation place des produits principaux, secondaires et de bordure à l'intérieur en fonction des besoins de production du jour et des critères requis (rendement matière, priorités). Jean Luc Labrosse, responsable commercial, précise *« qu'un retourneur met automatiquement le petit côté flacheux dessus. La boîte à laser projette le passage des huit traits de scies*

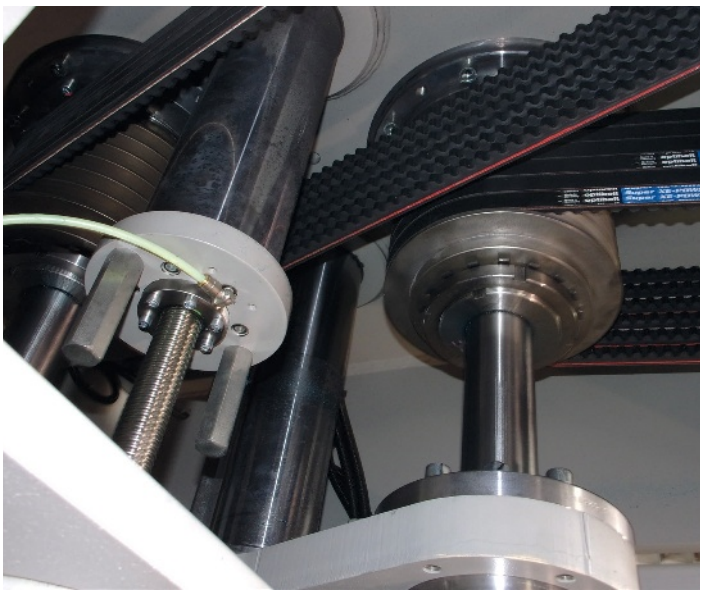
✔ ZOOM

LBL Brenta, fabricant français au service des scieries

LBL Brenta affiche plus de 55 années d'expérience et d'innombrables installations tant en France qu'à l'étranger. L'entreprise propose son expertise et des solutions complètes pour moderniser ou créer des scieries de 5 000 m³/an à 80 000 m³/an, aussi bien dans les résineux que dans les feuillus. Par exemple, cela peut aller d'un renouvellement de matériel, comme le changement du chariot à la scierie Provence sciage *(1)* jusqu'à l'installation complète d'une unité de production 4.0 à la scierie Fraty *(2)*. Mais c'est avant tout et selon Hervé Lauriot, *« accompagner notre clientèle dans ses besoins d'investissement en termes de productivité, de rendement matière et d'assistance aux opérateurs, avec en particulier l'aide à la décision, la maintenance prédictive, la sécurité des opérateurs et l'ergonomie des postes* ». Ce que confirme Jean-Luc Labrosse : *« L'idée de LBL Brenta est de proposer une solution technique la plus adaptée avant de parler dans le détail du matériel, de ses composants et enfin de son financement* ». S'appuyant sur son bureau d'études, le fabricant axe son développement sur des machines fiables et robustes qui intègrent des technologies 4.0 pour permettre un service après-vente précis et réactif. Pour Hervé Lauriot, *« rien n'est figé. Des challenges sont relevés à chaque projet. Nous nous adaptons à la demande et avons à cœur de développer des systèmes innovants et pérennes qui feront la satisfaction de notre clientèle. Notre équipe est très impliquée et fait tout pour rassurer ses clients en apportant des conseils qui sont le fruit de nos années d'expérience.* » Chez LBL Brenta, comme aucune installation n'est jamais identique, l'avant-projet s'avère une étape clef. Relevé de mesures et d'images numériques chez le client permettent de cerner la solution technique la plus adaptée. Ensuite, sont définis avec précision au bureau d'études mécanique, plan de masse, circulation du personnel et les éléments présents sur le site lié à la sécurité, à l'électricité et au mobilier. Une fois tous les plans réalisés, les aspects normatifs et réglementaires vérifiés, la fabrication est lancée. Dans le but d'améliorer la gestion de production au sein des ateliers, le fabricant a installé en 2019, le système Lean Management digitalisé iObeya. Avec cinq écrans répartis dans les ateliers, les bureaux et la salle de réunion, les informations, les objectifs et les indicateurs de performance sont transmis aux équipes. Elles peuvent suivre ainsi le planning, résoudre les problématiques clients, les points qui bloquent ou les tâches à mener en priorité. À l'usine, tous les sous-ensembles composant la machine sont testés et chaque fonction validée. Le montage et l'installation définitive chez le client peuvent aller de quelques jours à plusieurs semaines, selon l'importance du projet.

(1) Le Bois international n° 20 du 9 mai 2021.
(2) Le Bois international n° 35 du 12 novembre 2020.

Cœur du centre de reprise et son double arbres équipé de six axes mobiles télescopiques et de quatre moteurs de 110 kW.



Système capoté montrant le déplacement des axes mobiles avec graissage des vis à billes déporté.

(deux canters et six lames) sur le bois. En fonction de la qualité de la matière (nœud, hors aubier, etc.), l'opérateur peut ajuster le débit proposé. Le plateau ou noyau est ensuite débité par la machine. Si le nombre de produits est supérieur à sept, la fonction reverse est activée. Les planches de bordure sont guidées par le séparateur à couteaux puis recyclées pour être redélignées ».

La gestion informatique du système repose sur le nouveau logiciel Kodama, un système ou chaque module a une tâche unique et précise. Le module d'acquisition gère le processus de scan pour reconstituer une image 3D du bois. Celui de la «*GPAO*» permet de planifier et de prioriser les campagnes de production. Le module de liaison gère les échanges avec l'automate 4.0. Différents modules d'optimisation permettent de déterminer le plan de sciage adéquat en fonction des besoins. Enfin, le tout est coordonné par le logiciel d'ordonnancement, véritable "centre nerveux" de la machine. Selon Laurent Berne, responsable informatique, « *l'architecture du nouveau système nous assure une très large évolutivité. Un autre avantage du système, c'est un excellent support pour la télémaintenance. Nous conservons, en effet, l'ensemble des données sur une semaine glissante, y compris les images 3D et les mouvements de joysticks de l'opérateur. En cas de besoin, nous pouvons rejouer l'intégralité des scenarii et résoudre à distance un dysfonctionnement chez le scieur* ».

Benjamin Mathieu, venu réceptionner avec son père Dominique, le centre de reprise CDR 250 explique les raisons qui l'on fait opter pour le fabricant français : « *Nous cherchions une machine fiable et flexible capable de passer un large panel de produits, aussi bien standard que sur-mesure, cela afin d'épauler notre scie à grumes bi-coupe. La société LBL Brenta a répondu parfaitement à notre besoin. C'est une marque que je connaissais déjà par l'intermédiaire d'installations réalisées chez des collègues et qui a acquis une solide réputation depuis quelques années. Nous sommes fiers d'avoir pu trouver ce que nous souhaitions dans une société 100 % «Made in France». L'investissement se monte à 1,70 M€ comprenant le centre de sciage et toute la mécanisation amont et aval. Il a été aidé au titre de l'appel à projet «France relance bois.* »

De notre correspondant **Maurice Chalayer**

✔ ZOOM

LBL-Brenta à la loupe

Lieu :
Chauffailles (71)
Filiale du groupe Seeb, spécialiste de l'usinage de pièces de fortes dimensions et de la robotique. Le groupe restructuré ces derniers mois est aujourd'hui en capacité d'assurer le développement de ses filiales*. Il renoue avec un carnet de commandes très soutenu et se donne les moyens de ses ambitions de croissance.

Nombre de salariés :
62, dont une vingtaine aux bureaux d'études (mécanique, électrique, automatisme, informatique)

Chiffre d'affaires :
12,50 M€ prévu en 2022

Gamme des principaux matériels :
- scies à grumes Ø140 à 180 mono et bi-coupe : chariots à bornes indépendantes standards et inclinés. Slabbers ;
- délignеuse 14 mm à 150 mm avec entrées manuelle ou automatique ;
- centre de reprise 14 mm à 250 mm, mono et double arbre ;
- large gamme de mécanisations paramétrables.

** Le groupe Seeb emploie 190 salariés et a réalisé en 2021 un chiffre d'affaires de 27,5 millions d'euros. Il fournit des solutions pour l'industrie. En particulier, dans la transformation du bois avec sa filiale LBL Brenta qui produit des machines d'équipement de scierie, dans l'industrie 4.0, la robotique, l'automatisme et la construction mécanique avec sa filiale Seeb Automation qui conçoit et réalise des biens d'équipements pour l'industrie, dans l'usinage de précision, avec sa filiale Seeb Industrie qui réalise de l'usinage de précision de pièces de grandes dimensions pour les secteurs les plus exigeants. (nucléaire, défense, transport, biens d'équipements).*