

La ligne de sciage SCM permet de traiter 4 000 panneaux par jour.

Adèle Cazier - BOISmag

SCM à la conquête de l'Ouest

Fin mars, SCM, le fabricant italien de machines pour le travail du bois, nous conviait chez deux de ses clients, dans le grand ouest de la France, pour une journée consacrée à l'usinage des panneaux. Reportage.

Après un départ aux aurores, le soleil s'installait rapidement au beau fixe pour cette journée de découverte placée sous le signe des machines SCM. Et après un bon café, une traversée de la France puis un détour par de pittoresques routes charentaises, la journée pouvait réellement commencer avec l'entreprise Joubert Plywood, spécialisée comme son nom l'indique dans la fabrication de contreplaqué en peuplier et en okoumé. Si ce groupe familial, actuellement dirigé par la troisième génération, dispose de trois sites de production – dont un à Port-Gentil, au Gabon, et un à Saint-Jean-d'Angély (Charente-Maritime) –, la visite du jour concernait le site

des Eliots, situé au nord-ouest d'Angoulême et doté d'une ligne d'équarrissage des panneaux SCM opérationnelle depuis 2011.

Avant de rejoindre la ligne de sciage, les bois sont préalablement transformés en contreplaqué. « Nous récupérons tout d'abord les grumes de peuplier, que nous découpons à longueur, explique Laurent Marty, directeur industriel. Elles passent ensuite dans une dérouleuse à bois courts, qui permet de traiter des bois jusqu'à 2 m de long [les bois longs, jusqu'à 2,70 m, étant déroulés sur le site de Saint-Jean-d'Angély, NDLR], puis dans un nouveau séchoir de 30 m de long et 6,20 m de large acquis en 2016. » Suite au déroulage, les

feuilles de peuplier sont contrôlées. En cas de casse, les « bandes » partent vers l'atelier de jointage « où elles sont retravaillées pour réaliser des feuilles entières, poursuit Laurent Marty. Elles sont ensuite redressées et réassemblées grâce à l'application d'un fil de colle », et le tour est joué. L'ensemble des feuilles peuplier ou okoumé est alors encollé, puis passé sous presse afin d'obtenir des panneaux de contreplaqué prêts à être sciés sur la ligne SCM.

Sciage sur mesure

Acquise fin 2010 et opérationnelle après trois mois de réglages « sans problème majeur », cette ligne de sciage de finition est dotée d'un système de chargement automatique et travaille aujourd'hui en 1/8. Équipée d'outils Leuco, « elle permet de traiter 4 000 panneaux par jour dans des longueurs allant de 2,15 m – pour la fabrication de portes – à 3,10 m ». Le tout sans avoir besoin de changer d'outillage selon l'essence à scier. « Actuellement, nous n'utilisons que deux ou trois jeux d'outils par an, sachant que la machine ne vibre pas et qu'elle assure une bonne tenue des pièces qui nous

permet de maintenir un haut niveau de coupe. » Une fois les dimensions préprogrammées, les panneaux sont d'abord sciés sur le grand côté, et les chutes évacuées latéralement puis broyées. Ils sont ensuite transférés via des taquets pour assurer l'équerrage. « Ce système de transfert sur mesure a été développé grâce à une étroite collaboration entre SCM et notre bureau d'études, indique Laurent Marty. Depuis la mise en route de la machine, le croisement des panneaux fonctionne bien. » En sortie de ligne, place au sciage des petits côtés avec, là encore, une récupération des chutes qui seront utilisées comme combustible pour la chaudière. Les panneaux sont alors totalement usinés et prêts à être livrés en France et dans le monde entier – Joubert Plywood réalise 70 % de son chiffre d'affaires à l'export, notamment aux Pays-Bas, qui restent le premier marché du groupe.

Des utilitaires bien habillés

Après un déjeuner ensoleillé, nous prenons la direction de Nantes pour une seconde visite, sur le thème de la protection et de l'agencement de véhicules utilitaires. Une →

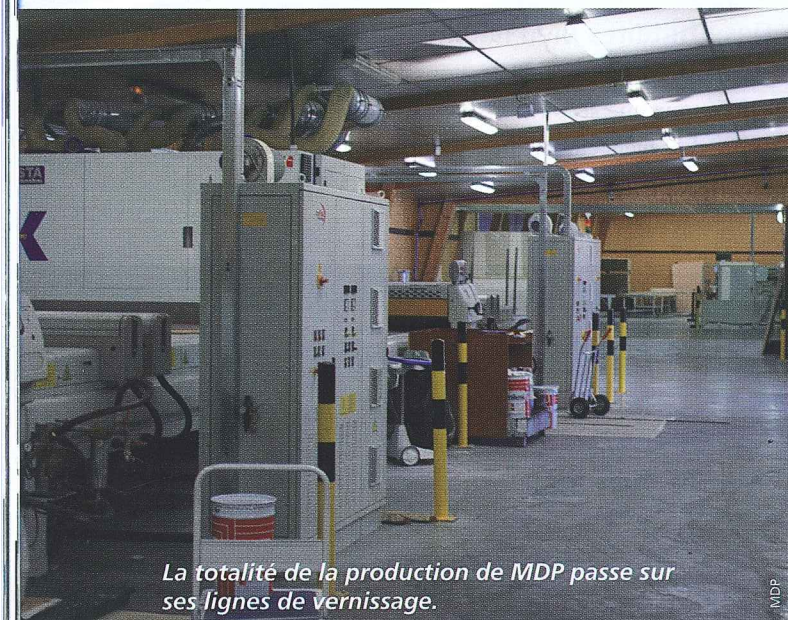


Dans l'atelier de jointage Joubert, on retravaille les feuilles endommagées.

Adèle Cazier - BOISmag



MDP dispose d'un parc de machines permettant de tenir les délais et de travailler à flux tendus.



La totalité de la production de MDP passe sur ses lignes de vernissage.

→ activité originale réalisée par l'entreprise MDP, qui possède aujourd'hui six centres d'usines de la marque italienne acquis entre 2004 et 2016. «Après un CAP et un brevet de maîtrise en menuiserie, je cherchais une idée pour me démarquer», explique Pascal Dabireau, gérant de l'entreprise. J'ai donc loué une partie de l'atelier de mon père pour développer une gamme de produits destinée à l'aménagement des utilitaires. À cette époque, cette activité n'existait pas. Il fallait donc créer un produit et le vendre après. En 1990, je me suis mis à mon compte et, passé quelques années difficiles durant lesquelles il a fallu changer le comportement des concessionnaires, l'activité a démarré.»

Après des débuts avec le Renault Express, MDP habille désormais de nombreux modèles d'utilitaires et est référencé chez plusieurs constructeurs automobiles (Renault, Ford, Opel, Nissan et Renault Trucks). «L'entreprise travaille en 3/8 et dispose d'un bureau d'études intégré», poursuit Pascal Dabireau. Nous employons 45 personnes ainsi qu'une dizaine d'intérimaires pour être en mesure d'équiper 28 000 véhicules par an. Répartie sur deux sites voisins de quelques centaines de mètres, la production est réalisée en flux tendu afin d'éviter les stocks. «On travaille avec deux jours d'avance et des délais très courts – sept jours entre la commande et la livraison. C'est d'ailleurs pour cela que nous avons besoin d'un parc de machines assez conséquent. Aujourd'hui, elles offrent des systèmes de chargement et de déchargement intégrés qui nous permettent de gagner du temps et de la place dans nos ateliers. Nous restons constamment à l'écoute des dernières innovations pour optimiser sans cesse notre production.»

Un parc de machines en constante expansion

Effectué sur des centres SCM, «dont deux Accord 30 acquis en 2016 qui permettent de remplacer trois anciennes machines», l'usinage des pièces peut être réalisé sur l'ensemble du parc de machines. «Nous ne faisons pas de grandes séries. Un même panneau de contreplaqué peut donc être utilisé pour réaliser les pièces d'un Kangoo ou d'un Partner.» Cette flexibilité permet à MDP de proposer plus de 8 000 pièces différentes usinées via un logiciel unique «créé en interne par mon frère» et d'équiper de 110 à 120 véhicules par jour. Si MDP soigne l'usinage de ses panneaux, l'entreprise mise également sur la finition en vernissant 100% de sa production. «Nous avons eu cette idée en 2010. Avant, des panneaux bruts étaient installés dans des véhicules finis, ce qui n'était pas très esthétique.» Une fois usinées et vernies, les pièces sont montées pour réduire au minimum les délais de mise en œuvre et permettre d'équiper un Kangoo «en dix à quinze minutes». Ce souci du détail fait désormais le succès d'une entreprise qui affiche une croissance à deux chiffres pour l'année 2016 (12 millions de CA pour MDP et 1,5 million pour MDP finition) et ne compte pas en rester là. En 2017, MDP espère poursuivre sur sa lancée avec «au moins + 15% de chiffre d'affaires et de nouveaux investissements pour compléter son parc de machines» afin de continuer à habiller de bois les utilitaires de ses 3 500 clients. ■

Adèle Cazier

21^{ème} Salon de la Prescription

du 31 MAI au 2 JUIN 2017
LILLE • GRAND PALAIS

ORGANISÉ PAR L'UNTEC
& LES ÉCONOMISTES DE LA CONSTRUCTION



ECONOMIE DIGITALE
ECONOMISTE DIGITAL
DE LA CONSTRUCTION

Les économistes
de la construction
www.untec.com

