

Cela fera bientôt 20 ans que Pezzolato a lancé sa série de combinés TLC. Un concept mono-opérateur, simple dans son fonctionnement et son utilisation, et dont la robustesse a fait ses preuves au fil du temps. Ce sont précisément ces qualités reconnues qui ont guidé le choix de la Sarl Bossard pour assurer une production de bois de chauffage d'environ 5.000 stères annuels en complément d'une activité principale de production de piquets.

UN SPÉCIALISTE DU PIQUET

L'entreprise créée par Denis Bossard en 1998 est installée à Lorris, à 50 km d'Orléans. Depuis l'origine, sa vocation première réside dans la production de piquets de toutes tailles, ronds ou carrés, à partir d'essences d'acacia et de châtaignier exclusivement. Afin de mieux contrôler ses approvisionnements, la Sarl exploite elle-même une partie des bois qu'elle rassemble, ce qui lui permet de maîtriser ses coûts avec une matière première moins chère, et des interventions moins lointaines. Reste que la majeure partie des 15.000 stères de piquets chaque année demeure à l'achat bord de route, tant auprès de l'Onf que de propriétaires privés, à 350 km environ. C'est après un démarrage

Une production à la demande avec le Pezzolato TLC 1100



un peu compliqué de l'avis même de Denis Bossard, l'entreprise a finalement fini par trouver un rythme de croisière qui lui a permis, en 2008, d'investir une vaste plateforme de 3 ha sur la zone d'activité de Lorris. Une surface importante qui a engendré une réorganisation rationnelle de la production et des espaces de stockage. Au final, chaque année, ce ne sont pas moins de 400.000 piquets qui y sont produits par une dizaine de salariés. La réputation de l'entreprise est à présent bien établie, puisqu'elle a désormais largement dépassé les frontières nationales, avec de beaux débouchés en Belgique, Suisse, Allemagne, et aux Pays-Bas. Comme bien souvent dans ce type de structure, une production annexe de bois de chauffage a été démarrée parallèlement pour revaloriser les déchets de coupe, mais aussi répondre à une demande locale. Pour ne pas trop se diluer non plus dans cette activité secondaire, Denis n'assure que la production des bûches et ne

s'adresse qu'à un seul client, son frère Sylvain Bossard, qui prend lui en charge la commercialisation et la livraison des bûches.

L'IMPORTANCE DU CALIBRAGE

Le nouveau combiné TLC 1100 est opérationnel depuis le mois de juin. Il est venu remplacer un autre Pezzolato, un TLC 800 qui avait fait son temps. Une fidélité à la marque que Denis Bossard revendique, affirmant n'avoir consulté personne d'autre, pleinement satisfait du matériel et surtout, de la prestation en matière de conseils et d'après-vente proposés par l'importateur français Gf Services. La machine étant destinée à travailler en stationnaire, cette fois la prise de force a été abandonnée au profit d'un moteur électrique de 30 kW, effectivement préférable sous tous rapports dans ce type de configuration de production : moins de bruits, moins d'émanations, et pas de mobilisation d'un tracteur pour la mise en œuvre. Par contre, la montée en gamme est bien réelle, l'entrepreneur souhaitant se laisser une marge de progression pour

un développement de l'activité. Face à la concurrence régionale, vive et quelque peu débridée, ce qui n'étonnera pas les professionnels du secteur, Denis Bossard a effectivement compris que seule une certaine qualité, et la réputation qui va avec, pouvait lui permettre de se différencier du tout-venant. Et cela passe au tout premier chef par des approvisionnements en essences adaptées. L'entrepreneur achète exclusivement du feuillu dur, chêne, charme et hêtre, qu'il mélange ensuite dans les lots avec les rebuts de châtaignier et d'acacia issus de la production de piquets. Grâce à la précision du coupeur, il obtient ensuite un calibre qu'il qualifie d'« impeccable », pour lui une des grandes forces du constructeur transalpin. Si la production porte encore majoritairement sur des bûches de 50 cm, notre producteur a en effet identifié une demande en hausse sur le 33 cm, voir le 25. « Sur les petits poêles modernes, l'ouverture est vraiment juste et les longueurs ne disposent que d'une très faible marge d'erreur », explique-t-il.

Un deck de belle capacité



UN SYSTÈME DE SERRAGE INÉDIT

ans son fonctionnement, le zolato TLC 1100 est relativement simple. C'est Johnny, un des salariés de l'entreprise qui s'est vu confier la production de bûches. Installé derrière le pupitre de commande avec un joystick et deux manettes en main, il peut tout contrôler. Une fois la longueur de coupe déterminée, il commande l'alimentation du combiné à l'aide d'un solide deck à chaînes de transport sur lequel le bois a été chargé, à l'occurrence du 2 m. Sitôt le bois entré dans la goulotte, il est amené contre une butée par un poussoir. C'est à ce stade qu'il est mesuré par un procédé de division électronique qui détermine la fausse coupe et le bois est scié en premier. Elle peut être évacuée à part. Une des originalités, proposée en option par ce combiné, réside dans un système de maintien du bois particulier. Le serrage, hydraulique, est en effet assuré par une chaîne qui épouse parfaitement les contours de la matière à tenir en place. Si pour les gros diamètres cela ne présente pas de grand intérêt par rapport au système standard, un étau en arc de cercle cranté, c'est très intéressant pour les plus petits. La TLC 1100 dispose en effet aussi la faculté de couper plusieurs petits bois à la brassée, comme des piquets, par exemple... Là, ce dispositif est vraiment efficace, l'ensemble est maintenu fermement, rien ne bouge. La coupe en elle-même repose, comme pour toute la série TLC, sur une scie circulaire à lames carbure, qui n'effectue que la



La mesure de la longueur est prise lors de l'entraînement par le poussoir

Le combiné est surélevé pour faciliter la maintenance



course nécessaire. Sur la TLC 1100 le disque présente, comme son nom l'indique, un diamètre de 1.100 mm, pour une capacité de coupe jusqu'à 440 mm. La section de bois découpée retombe sur un plan légèrement incliné, ce qui lui permet de bien rester en place sans se positionner de travers ce qui bloquerait le processus. A ce stade, Johnny a le choix entre deux possibilités. La configuration « Only Cut » pour les petits bois qui ne réclament pas à être fendus. Le poussoir d'alimentation poursuit alors sa course pour éjecter la charbonnette directement sur le tapis d'évacuation. Ou alors l'option « Cut & Split », le bois étant alors dirigé, par un poussoir latéral, vers une goulotte inférieure où un vérin de 27 t le dirige vers la grille de fendage, en l'occurrence une 4/8 éclats. Celle-ci est bien entendu positionnable verticalement pour s'ajuster au mieux en fonction des diamètres. Enfin, les bûches peuvent être évacuées par un convoyeur sauteur à tapis en caoutchouc de 8 m ce qui permet de charger directement une benne ou une remorque. Cela tombe bien, car Sylvain Bossard vient d'investir dans un petit camion Renault 7,5 t à benne Ampliroll pour assurer ses livraisons sans risquer de se retrouver en surcharge.

PILOTAGE AISÉ ET SÉCURITÉ ASSURÉE

Selon le jeune opérateur, piloter cette nouvelle machine ce n'est que du bonheur. « Je n'ai presque rien à faire », s'enthousiasme-t-il un peu abusivement. Bien étudié, la position du poste de commande y joue pour beaucoup. Central, il permet à Johnny de garder un œil vigilant sur toute la chaîne. Notamment sur l'enchaînement coupe-fendage qu'il peut observer à travers un volet vitré. Lorsqu'il doit intervenir manuellement, ce qui reste exceptionnel, le simple fait d'ouvrir le compartiment coupe automatiquement la machine. La sécurité est complète. Financièrement, l'investissement total pour cette nouvelle machine s'est monté à 117.000 euros HT, et a entraîné d'autres projets d'amélioration. Comme la construction du vaste abri sous lequel elle a trouvé sa place. Avec le double intérêt évident de la protection du matériel et du confort de l'opérateur. Pour l'instant, la production se fait uniquement en flux tendu, à la demande. Les bois, ressuyés en forêt, finissent de sécher sur la plateforme avant d'être transformés.



ème de maintien par épouse les formes ure le diamètre

performances proposées par le 00 autorisent ce mode de pro- Aujourd'hui, indique Denis

Bossard, la cadence atteint 20 à 22 st/j, mais il explique disposer d'une certaine marge de progression. Notamment en s'approvisionnant en bois de 3 m contre du 2 m actuellement, ce qu'il espère obtenir d'un contrat en cours de négociation avec l'Office. La mise en place de cellules de stockage abritées pour les bûches est également envisagée. Un petit stock tampon serait alors créé, qui permettrait de surcroît de fournir des produits plus présentables par temps

de pluie. Car les clients ne goutent guère à des bûches mouillées, même si les professionnels savent que cela n'impacte pas leur taux d'humidité. Une arrivée de matériel qui a donc redynamisé la production, avec une



exigence d'efficiency accrue pour pouvoir se démarquer avec une réactivité commerciale adaptée.

V.N. ■

La grille se positionne verticalement pour 4 ou 8 éclats. A droite l'ouverture pour le mode « Only Cut »

CHARLIER Engineering

TÊTES D'ABATTAGE CHARLIER: PUISSANCE ET ROBUSTESSE



FABRIQUÉ EN BELGIQUE

- Gamme de tête de 950 à 2.450 kg ;
- Capacité de coupe de 630 à 950 mm ;
- Entraînement à deux rouleaux de 27,5 à 47,5 kN de force d'entraînement
- Montage sur abatteuses à roues ou sur pelles

Charlier Engineering: + 32 (0) 475 75 17 27 • info@charlierengineering.be • www.charlierengineering.be

Distributeur en France: AB Service - Bruno Attal • 35, Rue Paul Faure • 60.140 Mogneville (France) • Tel 06 19 74 28 53 • a.b.services@free.fr