Provence Expo Bois assoit son développement sur une ligne Pezzolato

Installée depuis 15 ans dans le Vaucluse, à Vedène en périphérie d'Avignon, l'entreprise Provence Expo Bois a renouvelé en 2018 sa ligne de production de bois-bûche Pezzolato par une nouvelle, de même marque. Grâce à la combinaison d'une unité de coupe Tl 1800 et d'un fendeur Tb 900, et une installation périphérique bien pensée, la société a réussi à la faveur de cette évolution à considérablement augmenter sa productivité.

UNE LOGISTIQUE À TOUTE ÉPREUVE

Originaires de Bourgogne, où ils étaient exploitants forestiers, Guy Develay et son épouse Marie-Noëlle ont décidé en 2004 de « relocaliser » leur production de bois de chauffage en Paca où ils ont créé Provence Expo Bois. Une démarche réfléchie avec pour idée première de s'installer dans une région où la demande est forte et les conditions météorologiques propices au séchage naturel. À ce propos d'ailleurs, aujourd'hui encore et contrairement à nombre de ses confrères qui ont adopté différents types de séchoirs, Guy Develay reste un adepte du séchage en plein air. Il estime en effet que les différents procédés de séchage artificiel existants ne sont pas réellement satisfaisants. Selon lui ils produisent un phénomène de vitrification du bois qui rendrait la combustion moins bonne. Dans ces conditions, la logistique d'approvisionnement et le stockage revêtent une importance stratégique pour assurer une continuité dans la disponibilité de produits livrables. Le bois, Guy continue à aller l'acheter en Bourgogne où il a gardé de bonnes relations avec d'anciens confrères exploitants. Il y achète des lots en 2 m, essentiellement pour revendre à d'autres faiseurs, et approvisionne sa propre plateforme en grumes qu'il s'occupe lui-même de rapatrier dans le Vaucluse. Possédant en effet aujourd'hui cinq poids lourds, dont quatre semi-remorques à grue, ce sont les chauffeurs de l'entreprise qui s'en chargent, tout en effectuant aussi régulièrement des prestations extérieures de transport de bois. A Vedène, idéalement située en bordure de l'autoroute A7, la plateforme de production de Provence Expo Bois est facilement accessible pour les camions et permet également à l'entreprise de rayonner rapidement sur sa zone de chalandise. Une fluidité en entrée comme en sortie indispensable pour la structure qui réalise environ 50.000 st par an, destinés à 60% à des particuliers dans un rayon d'une trentaine de kilomètres. Les 40% restant sont destinés à des revendeurs, dans la France entière. Par ailleurs, contrepartie du séchage naturel, environ trois millions d'euros sont immobilisés en stock. Une partie dans les bois, mais aussi sur un dépôt à Sorgues, à une quinzaine de kilomètres de la plateforme, où l'entreprise dispose d'un stock tampon de grumes, au cas où la mise en place de barrières de dégel empêcherait l'approvisionnement normal. Tout est donc prévu pour éviter la rupture de stock et sécuriser une production tout au long de l'année.

UNE INSTALLATION SUR MESURE

En 15 ans d'existence, Provence Expo Bois en est déjà à sa cinquième machine, nous indique Guy. Si l'entrepreneur se remémore, pour l'anecdote, de ses débuts au merlin, il met surtout en avant le chemin parcouru avec Pezzolato, améliorant sa productivité à chaque changement de matériel. Après une première fendeuse verticale, l'entreprise s'est d'abord dotée d'un combiné Tlc 1500, sa première installation capable de fonctionner en mode automatique avec un seul opérateur. Puis c'est un modèle Tla 1500 qui fut installé à Vedène en 2012.

Le deck se charge de l'extérieur et supporte 35 st de bois

Une lame de 1.800 mm pour 72 cm de capacité de coupe

Une première ligne de production à vocation réellement industrielle, avec une capacité de coupe de 60 cm de diamètre et un système de double fendeuse horizontale (voir jMF n° 153). L'installation du nouvel équipement en mars 2018, une TI 1800 couplée à un fendeur vertical Tb 900, correspond là encore à une rationalisation de la productivité. Comme la plupart des installations de production de bois de chauffage mises en service par Pezzolato, celle-ci a été conçue et étudiée à partir des demandes du client. Comme l'explique Marc Reinhardt, le nouveau responsable France du constructeur italien, ce sont souvent les mêmes questions qui se posent et qui déterminent la philosophie du montage final : « Comment optimiser l'ensemble pour qu'il soit pilotable par un seul opérateur ? Quel type de bois va être traité ? Comment je l'amène, comment je le coupe, comment je le fends. » Bref, une certaine capacité d'écoute que Guy reconnaît au constructeur avec qui il négocie en direct depuis le début de leurs relations commerciales. Pour lui, l'essentiel demeure que la machine soit pilotable par une seule personne. Sans grande surprise, la difficulté principale repose sur le recrutement et la fidélisation de ses salariés dans un contexte de disponibilité de la main-d'œuvre extrêmement tendu. Depuis un an c'est Isabelle, une opératrice donc, qui pilote la production. « Je coupe toute la journée », déclare-t-elle. Le plus souvent en mode automatique. Elle intervient alors essentiellement en surveillance, son boulot consistant principalement à ordonner et rationaliser les billes sorties du sciage sur le tapis qui mène au fendeur vertical Tb 900. Une tâche qui reste très physique, les bois de 50 cm et de diamètre respectable pesant tout de même leur poids.

UN SEUL OPÉRATEUR À LA MANŒUVRE

La chaîne de production démarre par un imposant deck à trois brins de 20 m de long qui sort à l'extérieur du hangar. Il y est chargé par une pelle sur pneus qui, munie d'un grappin scie Hultdins, recoupe au préalable les bois. Chez Provence Expo Bois, l'auge mesure en effet 5,60 m, une limite imposée par la taille du bâtiment. Sur le deck, il est tout de même possible de charger 35 stères. Un minimum selon Guy qui explique que cela correspond seulement à environ 1 h de production. Cela laisse présager de la suite. L'ensemble de la machinerie est installée sous un hangar où elle est intégralement surélevée. Un choix qui permet de nettoyer les lieux aisément tout en évitant tout phénomène d'amoncellement de poussière ou débris de bois sous les machines. De son poste, Isabelle pilote l'amenage des bois et leur réception dans l'auge. A ce stade, explique-t-elle, il convient d'être particulièrement vigilant au diamètre maximum des bois. Si le constructeur indique 70 cm, à l'usage elle a constaté que cela passait jusqu'à 72 cm. Il s'agit par contre d'une limite impérative au-delà de laquelle le bois peut se coincer dans le châssis de la scie, entraînant une vraie galère pour le dégager. Anticipant ce genre de problème qui peut réellement lui faire perdre du temps, et de la patience, elle mesure chaque bois qui lui semble limite, n'hésitant pas à donner de temps en temps un coup de tronçonneuse à certaines billes dont la patte serait un peu plus large. Des retourneurs hydrauliques permettent de positionner le bois de manière optimale dans l'auge. Il continue alors son cheminement vers la scie par l'action combinée d'un tapis et d'un poussoir. Sa longueur précise est calculée dans le même temps pour permettre à la machine de proposer plusieurs modes de division automatique en fonction de la taille de bûches souhaitée. Trois possibilités sont alors offertes : la fausse coupe est effectuée soit en premier, soit en dernier ou soit la longueur des bûches est ajustée, en plus ou en moins, pour ne pas générer de chute. De plus, lorsque la bille arrive en fin de course, il est possible de recharger l'auge immédiatement avant même le retour du poussoir. Ce dernier dispose en effet de la capacité de se relever pour revenir à sa position de départ. Une option qui permet vraiment d'optimiser au maximum la productivité de la scie. Le bois est ensuite fermement maintenu par une large griffe, qui autorise également la coupe à la brassée. La coupe est effectuée par une lame de 1.800 mm de diamètre. Elle sort dans un mouvement rapide et régulier, de bas en haut, et effectue une coupe rapide et très propre. Le bois bascule alors sur un tapis en contrebas où il atterrit sur la tranche. Une réception qui interroge forcément. En tombant, les sections n'ont-elles pas tendance à se réceptionner sur le côté. Isabelle indique que c'est finalement assez rare, à condition que la coupe soit bien droite. Et, même si le constructeur conseille des diamètres de 30 cm au minimum, selon Guy, cela marche très bien également à partir de 18 à 20 cm, à condition de recouper à 33 cm.

UN FENDEUR VERTICAL DE GROSSE CAPACITÉ

Une fois coupées, les petites billes sont poussées vers le tapis d'amenage du fendeur Tb 900. C'est à ce stade qu'Isabelle perfectionne manuellement l'ordonnancement des bois en les tassant pour utiliser la totalité des 90 cm de large du tapis et optimiser le débit de fente. En termes de vitesse d'amenage, les deux parties de la machine, scie et fendeur, étant indépendantes, il a fallu régler minutieusement leur rythme d'avancement afin de synchroniser au mieux les deux actions sans créer de goulot d'étranglement. Une mise au point qui a été réalisée dès l'installation avec l'assistance du constructeur. Le groupe de fente est entraîné par un moteur de 22 kW et la force de poussée est de 40 t. Un tapis à chaîne d'alimentation à maillons serrés et long de 1.600 mm assure la progression de la matière à transformer entre chaque descente des lames. La vitesse de descente du vérin qui anime la fente est constante, et c'est donc le réglage de l'allure de la chaîne inférieure qui déterminera la largeur d'arrête des bûches, de 70 x 70 mm jusqu'à 150 x 150 mm.

Le fendage vertical du TB900 produit des bûches rectangulaires

De grandes dimensions, le crible à tambour sépare les bûches des déchets

Une benne est complétée en 1 h

En effet, les lames qui composent le coin de fendage sont perpendiculaires ce qui génère une coupe de bûches à la section carrée. Une forme qui peut surprendre a priori, mais que les clients apprécient, selon Guy. Avec au final moins de foisonnement, les bûches sont plus faciles à empiler et le stockage s'en voit rationalisé. La fente effectuée, un système de tapis, pensé en fonction de l'agencement des lieux, amène ensuite les bûches à transiter par un nettoyeur de type tambour avec réducteur de force hydraulique. Déposées au préalable dans une trémie, les bûches transitent lentement, par gravité, dans le trommel. Le cylindre mesure en effet 3.200 mm de long et assure un bon nettoyage. Les bûches, séparées de leurs déchets, retombent sur un dernier tapis capable de pivoter hydrauliquement grâce à deux roues, orientables depuis le poste de travail. Il permet de bien répartir la charge dans une benne de 35 stères qui, quand tout va bien, est complétée en une heure de temps.

UN BILAN D'EXPLOITATION TRÈS POSITIF

Après plus d'une année de fonctionnement de la nouvelle ligne Pezzolato, Guy se sent conforté dans cet investissement lourd que représente ce changement de matériel. Plutôt qu'annoncer un prix d'achat global, que l'on peut raisonnablement estimer autour du demi-million d'euros, Guy préfère raisonner en prix de revient au stère. Selon lui, ce renouvellement lui coûte 5.000 euros par mois pour une production au minimum de 3.000 stères. Au global, et selon ses calculs, l'investissement lui reviendrait donc entre 2 et 2,50 euros par stère, opérateur compris, précise-t-il. Mais s'il est resté fidèle à Pezzolato depuis son installation c'est surtout, et avant tout, pour la qualité de service offerte par le constructeur italien. « Le plus gros avantage de ces machines est qu'elles ne tombent jamais en panne », s'exclame-t-il enthousiaste. Avant de se dédire puisque la semaine dernière le vérin de fendage a connu un problème. Mais « le Sav est au top », continue-t-il dans les louanges. Un technicien a été dépêché d'Italie dès le lendemain pour effectuer la réparation. Plus objectivement, le chef d'entreprise a calculé que depuis sa mise en route, la machine n'a pas été arrêtée plus de 10 jours. Isabelle confirme : « Samuele au Sav est toujours disponible et très patient. Il règle beaucoup de soucis au téléphone. » Et il est vrai que c'est fondamental, pour assurer la continuité d'exploitation nécessaire à amortir une telle installation. Le tri des bois en entrée est également très important. « Des bois tortueux ou trop gros imposent de repasser en pilotage manuel », explique l'opératrice. Les rendements idéals sont atteints dans des diamètres compris entre 40 et 50 cm. Elle a aussi remarqué que le bois vert, plus lourd, retombe mieux après la coupe, plus droit. Le premier bilan que Guy s'autorise à établir est très positif puisqu'il indique avoir gagné 50% de productivité par rapport à l'ancienne machine. C'est en effet considérable. Mais cette fiabilité est en même temps stratégiquement indispensable. La majeure partie du chiffre d'affaires de l'entreprise étant réalisée grâce au combiné, l'emploi des 9 salariés de Provence Expo Bois, 4 sur le dépôt et 5 chauffeurs, en dépend largement. La nouvelle organisation de Pezzolato en France, avec la création récente d'une filiale à Lyon, ne change finalement pas grand-chose pour Guy qui avait déjà l'habitude de négocier en direct avec l'usine. Le Sav sera désormais pour tous assuré en direct par le constructeur, ce qui se veut rassurant selon Marc Reinhardt. La présence de ce dernier sur le territoire, pour s'occuper de la partie commerciale sur toutes les gammes de machines, assurera, elle, une continuité territoriale dans la relation avec les clients et l'interface avec le siège en Italie.

V.N.

Le client final est livré en vrac en petit camion-benne