



## **NOUVELLES MATINALES 2021**

### **COMPTE-RENDU DE LA SESSION 3 DU 12 MARS 2021**

La troisième session du cycle des « Nouvelles Matinales » proposé par l'association « Bois des Alpes™ » s'est tenue le vendredi 12 mars 2021 en visio-conférence, 17 personnes y ont participé.

Cette session a été consacrée à l'identification des étapes de la deuxième transformation du bois « tombant de scie » jusqu'à sa mise à disposition des utilisateurs de la troisième transformation (charpentiers, constructeurs bois, négoce ...).

Les acquis des deux premières sessions sont présentés et explicités aux nouveaux participants. C'est l'occasion de préciser à nouveau que « Bois des Alpes™ » n'est pas une simple marque mais bien une certification de produits et de services développée par une association qui contribue au développement économique du massif alpin par la valorisation de la ressource forestière alpine.

Les caractéristiques technologiques de cette ressource sont telles que la production de bois de fermettes industrielles en 36 mm d'épaisseur serait difficile à massifier en raison de la nodosité relativement importante des sciages issus de la forêt alpine, mais cette situation sera à reconsidérer si la demande sur ces bois s'oriente vers des épaisseurs de 45 ou 50 mm.

L'éventualité d'une production de bois d'ossature en 60 mm d'épaisseur – qui se développe en Suisse et en Allemagne – est évoquée. Elle ne paraît pas pertinente à ce jour mais elle pourrait faire partie des développements ultérieurs de la gamme standard « Bois des Alpes™ ».

Une représentation de l'enchaînement des différentes étapes de la deuxième transformation du bois à partir de sa sortie de scie est proposée et soumise à la discussion (voir page suivante).

Les fabricants de panneaux ossature bois présents expliquent qu'ils n'utilisent que des bois rabotés alors que les lamellistes rabotent les bois eux-mêmes.

Une courte discussion s'engage sur les caractéristiques mécaniques des bois d'ossature, il apparaît que les bois classés C18 pourraient être utilisés sans difficulté pour les panneaux non porteurs tandis que les bois classés C24 seraient réservés pour les panneaux porteurs bien que le DTU 31.2 admette les bois classés C18 pour un usage structural :

Pour un usage structural, sont admis les bois massifs d'un niveau de résistance minimal C18 ou D18 selon la NF EN 338, correspondant à une classe visuelle STIII selon la NF B 52-001. Les documents particuliers du marché ainsi que la note de calculs peuvent nécessiter des classements supérieurs.

La discussion porte ensuite sur la longueur des sciages de bois d'ossature, il apparaît que la longueur optimale pour plusieurs fabricants de panneaux ossature bois présents est 6,00 m qui permet d'avoir la meilleure optimisation d'utilisation avec le taux de chutes le plus réduit.

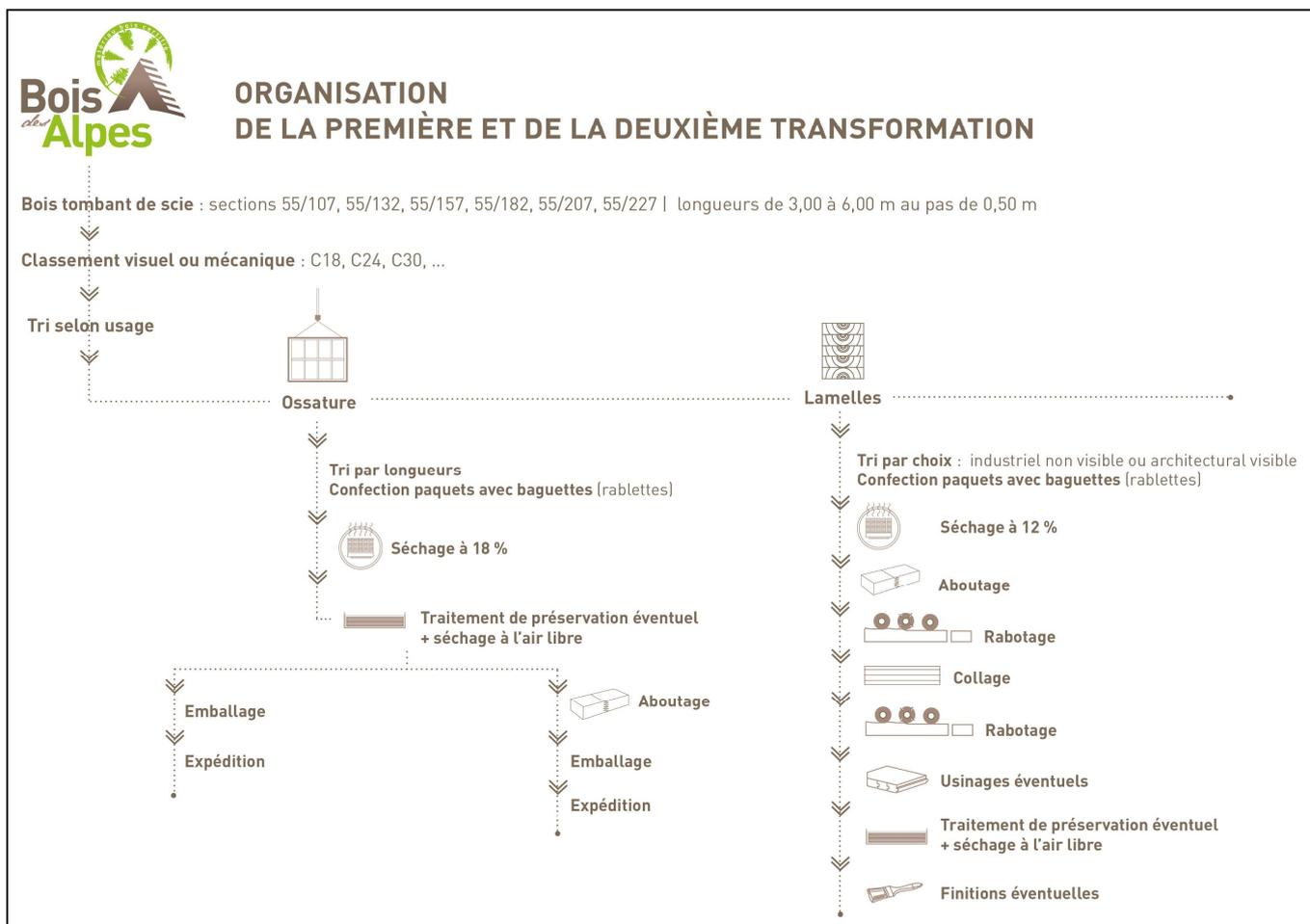
En effet, dans le cycle de fabrication d'un panneau ossature bois, avec l'incorporation en atelier de l'isolation thermique, du film freine-vapeur, de la membrane pare-pluie, du revêtement extérieur et des menuiseries avec le traitement de leurs embrasures, l'assemblage du panneau lui-même ne représente que 15 à 20 % du temps total de fabrication.

L'utilisation de barres d'ossature aboutées, qui sont plus chères que les barres en bois massif, ne fait pas gagner plus de 20 % de ce temps. On peut donc considérer qu'il n'y a pas de réel avantage pour le constructeur bois à utiliser des barres aboutées.

Il n'en est pas de même en scierie. En effet, pour maintenir un rendement matière convenable avec des sciages de longueur supérieure à 5,00 m, il faut disposer de grumes dont la conicité n'excède pas 1,0 cm à 1,20 cm par mètre ce qui est rarement le cas avec les bois d'altitude ou avec les pins du massif alpin.

L'aboutage apparaît donc, malgré le surcoût qu'il engendre, comme une solution pertinente pour valoriser les grumes dont la conicité est souvent dans nos régions de l'ordre de 1,50 à 2,0 cm/m. Une discussion s'engage sur la différence de résistance exigée pour l'aboutage structural des lamelles destinées au BLC et celle des BMA et BMR. Ce point devra être éclairci car il semble que les machines utilisées pour cet usinage sont différentes selon les cas.

Cette discussion conduit à penser qu'il pourrait être pertinent que certaines prestations, dont le séchage – dans le cas des petites scieries qui ne sont pas encore équipées – et l'aboutage des bois d'ossature, soient mutualisées dans un groupement d'entreprises plutôt que d'être réalisées en scierie. La question se pose alors de déterminer quel sera le périmètre géographique pertinent desservi par ces « relais de production ». La longueur des trajets à parcourir sera probablement un paramètre influent.



Le choix d'une gamme de sections restreinte à 6 références conduit néanmoins, par le jeu des différentes prestations proposées, à devoir stocker 72 références de produits transformés. Une discussion s'engage, qui devra être poursuivie, sur les évolutions à envisager pour réduire ce foisonnement.

Les constructeurs bois et les lamellistes présents proposent par exemple de recenser dans leurs entreprises respectives les sections les plus utilisées. Une enquête pourra être organisée en interrogeant tous les adhérents et sympathisants de « Bois des Alpes » sur ce point.

Une autre possibilité, comme cela a été discuté auparavant, serait de réserver l'usage des bois de classe C18 aux panneaux ossature bois, et ceux de classe C30 au BLC.

Il est bien convenu entre les participants que le classement de référence est le classement « machine » (par ultrasons ou autre) qui prévaut sur le classement visuel bien que l'aspect des bois classés par machine soit fréquemment moins « beau » que celui des bois classés visuellement. Il est rappelé que la responsabilité du classement incombe à celui qui le réalise, ainsi les constructeurs bois et les lamellistes ne reclassent les bois qui leur sont livrés classés. La prestation de classement « machine » pourrait alors être elle aussi réalisée dans les « relais de production ».

Certains participants constructeurs bois évoquent l'intérêt que pourrait représenter pour eux une prestation complémentaire de coupe à longueur des bois d'ossature effectuée dans les « relais de production » lorsque des quantités importantes de bois de longueur identique sont nécessaires dans la mesure où cela leur éviterait de faire cette opération chez eux. La précision de la coupe serait alors un critère déterminant de la qualité attendue.

Cette prestation serait alors complétée par le traitement préventif des bois lorsque cela est nécessaire (pour les essences qui ne sont pas naturellement durables en classe d'emploi 2 comme le sapin et l'épicéa).

L'option de fabriquer du lamellé-collé « combiné » comportant 2 classes de bois différentes dans une même poutre (par exemple GL24c composé de 66 % de lamelles C24 de part et d'autre de 33% de lamelles C18 formant l'axe neutre) est évoquée. Cette technique permettrait de mieux valoriser les bois de moindre qualité mais elle est pour le moment réservée aux poutres de grande hauteur (> 900 mm) en raison de l'inadaptation des unités de production alpine de BLC à ce type de fabrication.

Les enjeux du séchage des bois en grandes quantités sont à nouveau évoqués. Une stratégie spécifique doit être élaborée sur ce sujet qui permette d'obtenir la qualité irréprochable attendue tout en limitant autant que possible la durée des cycles dans les séchoirs. Cela suppose des investissements dans des locaux à atmosphère contrôlée (en température et en hygrométrie) pour stocker les bois avant et après leur passage en séchoir.

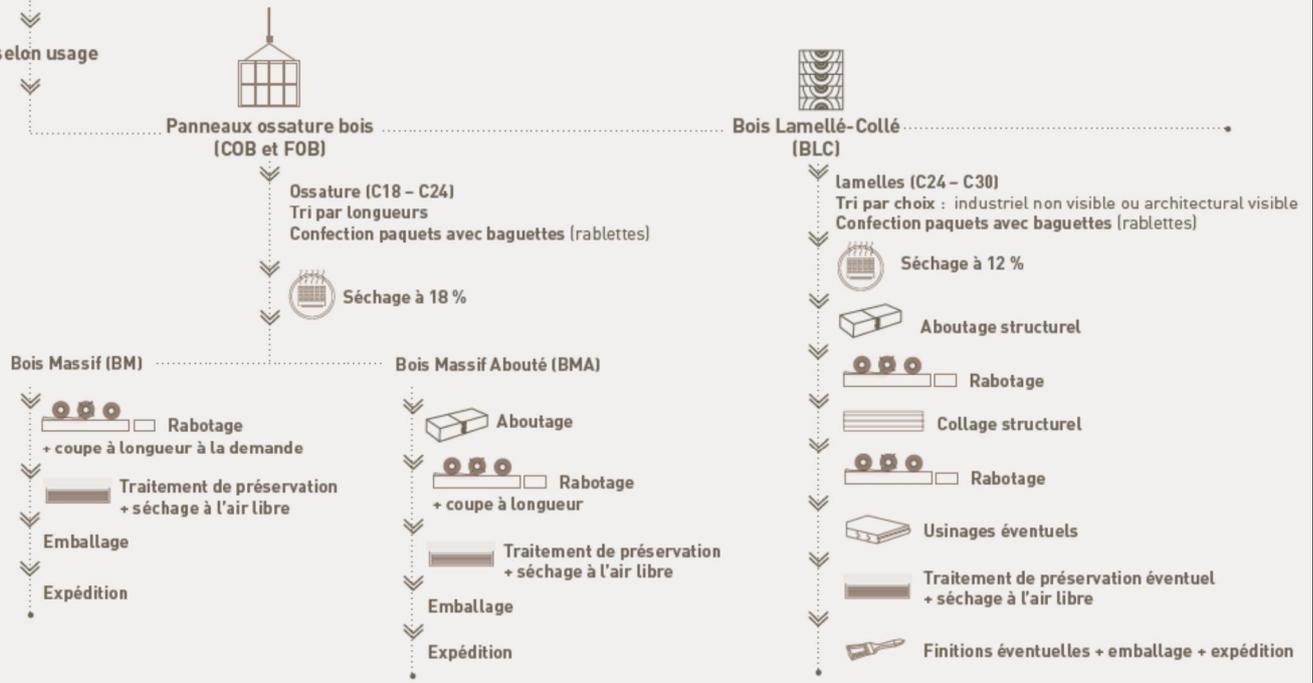
Les échanges de la matinée ont permis d'actualiser le schéma de représentation de l'enchaînement des différentes étapes de la deuxième transformation (voir page suivante).

La prochaine réunion sera consacrée à la réflexion sur les étapes de transformation discutées lors de la présente session. Il s'agira d'identifier qui fera quoi, sur quelle(s) étape(s) ? Quelle structuration juridique faut-il imaginer pour créer et exploiter les « relais de production » ? Ces plateformes physiques de transformation du bois doivent-elles être associées à une (des) plateforme(s) numériques de marché ? Comment gérer l'harmonisation des prix de revient entre les différents processus de fabrication identifiés pour la production de la gamme standard « Bois des Alpes™ » ? Les questions sont nombreuses ...

Bois tombant de scie : sections 55/107, 55/132, 55/157, 55/185, 55/210, 55/230 | longueurs de 3,00 à 6,00 m au pas de 0,50 m

Classement visuel ou mécanique : C18, C24, C30, ...

Tri selon usage



**RAPPEL :** Le calendrier des prochaines Matinales est le suivant :

- Session 4 le 9 avril : la première transformation en scierie ;
- Session 5 le 7 mai : les modalités d'approvisionnement des scieries ;
- Session 6 le 4 juin : la mobilisation de la ressource forestière ;
- Session 7 le 25 juin : l'organisation et la pérennisation des stocks ;
- Session 8 le 23 juillet : l'optimisation de toute la chaîne de production ;
- Session 9 le 10 septembre : la commercialisation et la communication ;
- Session 10 en octobre : événement de présentation de la gamme « Bois des Alpes ».

**NOUS VOUS ATTENDONS NOMBREUX, VOTRE AVIS EST IMPORTANT !**

**RENDEZ-VOUS LE VENDREDI 9 AVRIL 2021**

Olivier GAUJARD – 06 03 33 07 29 – gaujard.olivier@wanadoo.fr