

RABOTERIE

Sivalbp : neuf process dédiés à la production de lames

La raboterie Sivalbp a démarré son activité en janvier 2008. Cumulant neuf process afin de mieux valoriser la matière première, elle parie, outre sur l'optimisation de sa production, sur une stratégie commerciale innovante qui se traduit par le développement de marques.

Thônes, dans le massif des Aravis (74), connu pour ses stations de sports d'hiver, abrite désormais une ambitieuse réalisation. Certains pourraient y voir une simple raboterie, mais l'esprit d'innovation anime Sivalbp. Son métier : la production de produits de parement à destination de la construction.

L'entreprise, à la différence d'unités traditionnelles ne maîtrisant qu'un, deux, voire trois traitements sur le bois (séchage/aboutage, aboutage/profilage, etc.) cumule les process. Le site, véritable pôle de valorisation de matière première, est unique en Europe. Neuf process peuvent y être réalisés. Ainsi, ce seront plus de 100.000 produits qui pourront être mis sur le marché, grâce à la combinaison des essences et des process. La réussite et le crédit d'un tel projet passent par le cumul des savoir-faire, une organisation rigoureuse du site et une politique commerciale adaptée.

Dans les années 2002-2003, l'idée de l'unité de production a commencé à germer dans la tête de Didier Goy, actuel président du directoire. En 2004, après l'étude de faisabilité et le "tour de table" des investisseurs, le projet Sivalbp s'est rapidement concrétisé. En novembre 2006, les travaux débutaient, et en moins d'une année les tests étaient réalisés.

Étuves et stock de sciages à l'entrée de l'unité.



L'investissement s'est élevé à 18 millions d'euros. En janvier 2008, la production démarrait. Elle devrait atteindre son régime de croisière fin 2012.

Actuellement, ce sont 35 personnes qui travaillent sur un site de 42.000 m², dont 15.000 m² couvert, à l'usage de 15.000 m³ de produits entrés (qui devraient, dans moins de cinq ans, s'élever à 60.000 m³). Cinq essences sont travaillées : l'épicéa du Nord, l'épicéa de montagne, le mélèze de Sibérie, le mélèze de montagne, le douglas et le Western Red Cedar.

Un panel de process

A l'arrivée les planches sont séchées, dans le but d'améliorer leur stabilité et de les rendre conformes aux normes de mise en œuvre. La capacité des six cellules est de 700 m³, soit 25.000 m³/an. Deux étuves, d'une capacité annuelle de 3.500 m³, doivent permettre d'obtenir une coloration dans la masse tout en conservant les qualités mécaniques du bois. La thermo-stabilisation, dans deux fours (6.000 m³/an chacun), doit garantir une stabilité

exceptionnelle, une coloration dans la masse, et des caractéristiques naturelles augmentées (durabilité, résistance...). Les planches sont ensuite triées par deux lignes automatiques équipées de scanners à caméras couleur qui permettent de contrôler les produits, d'identifier les singularités, de ventiler les planches en trois qualités, mais aussi de les orienter avant usinage. Ces appareils sont innovants mais très gourmands en temps de paramétrage (deux mois par essence pour tester, régler, et valider chaque machine). Une ligne d'aboutage permet de produire des lames en grandes longueurs ou sur liste. Le profilage doit s'adapter à l'utilisation des planches, permettre la personnalisation des profils, allant du produit standard jusqu'à de très grandes largeurs. Le rabotage, le brossage ou le sciage fin sont autant d'états de surface proposés qui viennent s'ajouter à la liste des process maîtrisés.

L'unité de finition permettra l'application de lasures semi-transparentes, d'huiles, de cires ou même de peintures opaques. Elle sera opérationnelle en septembre 2008. Une ligne de fini-



Les deux étuves de Sivalbp.

✓ ZOOM

Une conception environnementale

A l'heure du Grenelle de l'environnement, et consciente de l'importance de la gestion des ressources naturelles pour les générations futures, la société Sivalbp a souhaité s'inscrire dans une démarche environnementale. Ainsi, une chaufferie bois d'une capacité de 4 MW a été installée pour utiliser les déchets de production. Elle permet à l'unité d'être 100 % autonome en énergie. Elle alimente deux réseaux d'eau chaude pour le chauffage, les séchoirs et un réseau de fluides thermiques pour les fours et les étuves.

Un système de récupération des eaux pluviales a été conçu pour alimenter les réseaux d'eaux utilisés pour la production. Il couvre 90 % des besoins pour le moment et permet d'économiser l'eau potable.

La conception et l'exposition des bureaux permettent d'optimiser la température (aucun besoin de climatisation) et les besoins de chauffage sont minimisés. Les ateliers sont dotés d'un éclairage naturel qui entraîne une économie d'énergie.

Enfin, Sivalbp s'inscrit dans une démarche d'éco-certification, logique pour pouvoir communiquer auprès du grand public.



L'expertise de Sivalbp s'exprime dans la sélection d'essences et la maîtrise des process dédiés à la production de parements pour la construction.

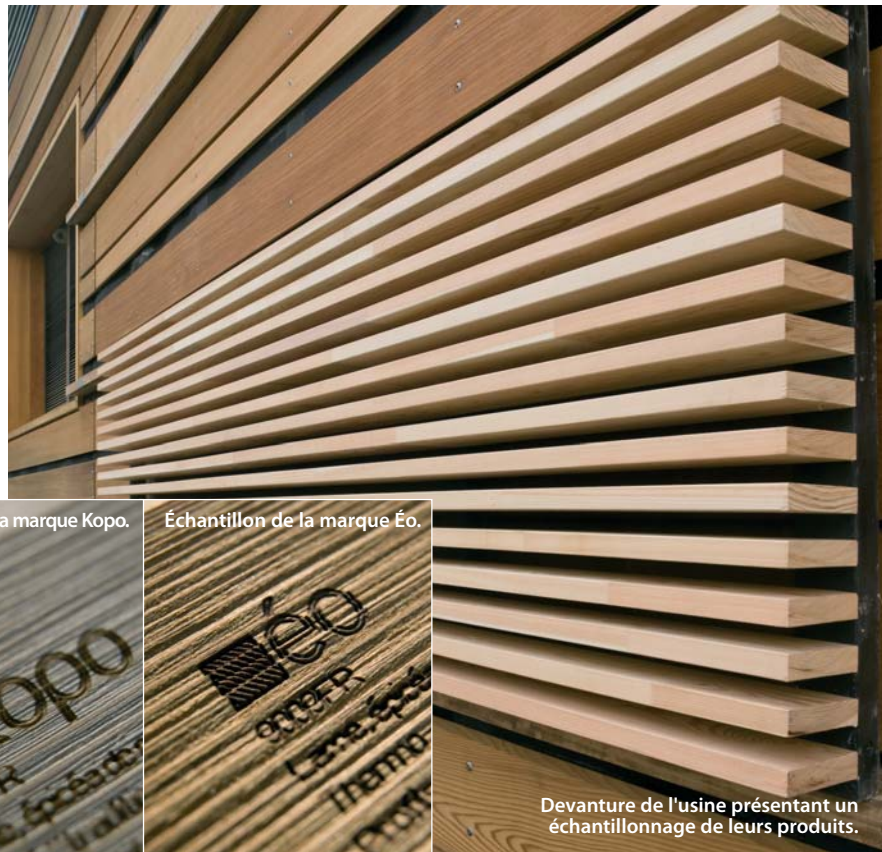
tion de dernière génération autorisera des grandes largeurs (jusqu'à 1.250 mm) avec des temps de séchage ultra rapides (moins de dix minutes). Enfin, l'emballage et le package des produits permettent de parfaire la politique de marque mise en avant au niveau commercial.

Optimisation de la production

Pour optimiser la production au maximum, l'organisation est ingénieuse. Au lieu d'axer son stock sur la matière première et de produire à la demande, Sivalbp ravitaille un magasin interne de produits semi-finis. Cela permet une réduction considérable des délais de fabrication (de huit semaines pour la totalité du processus à quatre aujourd'hui). L'unité est donc scindée en deux parties : les traitements thermiques et le triage qui alimentent les différents stocks de produits intermédiaires, et les autres process (profilage et finition), qui viennent finaliser la fabrication. Ce système permet une grande souplesse, et la garantie de délais très courts. Sivalbp prend ainsi à contre-pied les schémas d'organisation traditionnels des grandes raboteries produisant d'importantes séries de produits standardisés. Celles-là mêmes qui ne peuvent fournir des articles spécifiques pour lesquelles les petites productions sont nécessaires.

Stratégie commerciale innovante

Au niveau commercial comme au niveau de la fabrication, la stratégie de Sivalbp est innovante. Elle se distingue par des choix forts. Les dirigeants se refusent à s'orienter vers l'utilisateur mais choisissent de jouer la carte du négoce. "Nos seules cibles sont les distributeurs spécialistes bois/panneaux sur les enseignes



Devanture de l'usine présentant un échantillonnage de leurs produits.

locales, nationales ou européennes ; vous ne trouverez pas de produits Sivalbp dans les GSB, ni chez les généralistes de matériaux", signale Didier Goy. Les livraisons sont assurées par camions complets sous quatre semaines avec des commandes à la contremarque de 150 m².

La volonté des responsables, clairement affichée, est d'avoir une politique de marque, et de développer les quatre marques existantes, au contraire d'autres raboteurs qui développent leur site. La société va jusqu'à communiquer sur les quatre marques par des canaux totalement indépendants (quatre interlocuteurs, quatre numéros de téléphone, quatre sites internet...). Totalement ouvert aux négociants, Sivalbp ne cache pas sa capacité à fournir des marques de distributeurs, et à intégrer dans ses standards de fabrication des produits spécialement conçus pour eux. Aujourd'hui, sont déjà commercialisées deux marques (Éo et Kopo). En septembre de cette année les parements issus de la ligne de finition seront

commercialisés (Infinéo). En 2009, une gamme de produits d'exception sera proposée (Élitys), qui est porteuse, de par son originalité, selon Didier Goy, de grands espoirs en ce qui concerne les marchés haut de gamme.

La politique de Sivalbp est sous-tendue par la volonté d'être irréprochable : les marques doivent être reconnues pour leur fiabilité tant au niveau des délais que de la qualité. Dans ce but, le système de gestion de production totalement informatisé et intégré permet d'assurer la traçabilité et la performance des produits, la qualité et le suivi des approvisionnements et des fournisseurs (aujourd'hui une trentaine). Une demande d'agrément PEFC est en cours, et la société est fortement intéressée par la normalisation ISO notamment 9000 et 14001. Sivalbp veut "offrir au marché un nouveau référentiel, activer recherche et développement, et ouvrir de nouveaux domaines d'applications".

De notre correspondant,
Nicolas Rousset

L'environnement de Sivalbp.