

Manutention

Un empileur Joulin dans l'atelier de la scierie de chêne Tarteret

Transformateur de 20.000 m³ de grumes dont 18.000 m³ de chêne dans l'Aube, la scierie Tarteret s'est équipée en 2015 d'un empileur par le vide Joulin. Ces systèmes particulièrement adaptés au tri des produits dans les scieries de feuillus suppriment la manutention de lourdes planches et améliorent sensiblement l'organisation du tri.

La scierie Philippe Tarteret est installée depuis 1954 dans la banlieue ouest de Troyes. Proche d'importants massifs de chêne, l'entreprise transforme essentiellement l'essence reine et décline toute la gamme de produits qu'il est possible de tirer d'un arbre : plots, frises, avivés, charpente, traverses. Son dernier investissement, réalisé sur la ligne de production qui voit défiler chaque année 20.000 m³ de grumes, dont 18.000 m³ de chêne, est un empileur par le vide de marque Joulin. Il a été installé en 2015 à la sortie du ruban M1TB. Le système qui manutentionne les planches par aspiration permet de trier les planches dépareillées avec un seul opérateur, là où il en fallait deux auparavant. Le travail est quasiment continu car la scierie passe sur son ruban l'intégralité d'un arbre. Les plots sont empilés juste en amont avec un autre système Joulin âgé d'une trentaine d'années.



La machine peut alimenter 12 paquets sur la zone de tri.

Cet investissement de 90.000 euros répondait à plusieurs objectifs. "Nous avons la volonté de faciliter le travail de nos opérateurs", explique Gwennael Gantheil, responsable de la production. "L'un des deux salariés affectés à ce poste allait partir à la retraite, c'était donc le bon moment pour automatiser la manutention de ces planches qui peuvent peser jusqu'à 120 kg. C'est un poste physiquement très dur et aujourd'hui, il est difficile de recruter des gens qui acceptent de porter des charges. Désormais, nous n'avons plus qu'une personne sur ce poste et la machine ne connaît pas la fatigue ! Je pense que nous avons gagné près d'un demi-poste de travail" estime le responsable. Bernard Foucke, spécialiste de la manutention par

le vide chez Joulin, reconnaît un contexte actuel très favorable à ce type d'installation. "La mise en place du compte pénibilité va nous aider à équiper les scieries. Nous voyons partir à la retraite des gens qui ont été habitués à travailler manuellement, à porter des charges, c'était la normalité. La nouvelle génération ne veut plus travailler comme ça sur des tâches à répétition sans aucune valeur ajoutée. Les préhenseurs réduisent fortement la pénibilité mais donnent aussi plus de flexibilité sur la zone de triage."

Un système d'aspiration breveté

L'empileur installé chez Tarteret est issu de la gamme 200T, il est capable de soulever



jusqu'à 300 kg et de déplacer sa charge sur un périmètre de 200 mètres carrés grâce à deux rails suspendus. Le système d'aspiration est unique en son genre. "La ventouse d'aspiration est divisée en une multitude d'alvéoles indépendantes les unes des autres", précise Bernard Foucke. "Si la

planche est fissurée ou ne couvre pas la surface complète de la ventouse, toutes les alvéoles non couvertes se referment automatiquement à l'aide de notre système breveté de clapets auto-obturants. Ceci évite toute déperdition du vide et assure une fiabilité de préhension de la planche, quels



La radiocommande ergonomique répond instantanément.

La ventouse est capable de soulever une charge maximale de 300 kg.

que soient ses dimensions, masses, formes ou défauts."

Chez Tarteret, les planches tombées de la scie doivent être triées par qualités et longueurs avant d'être mises en paquet sur palette. Un espace d'environ 150 m² a été ménagé au niveau de l'éjection afin de pouvoir installer une douzaine de paquets. "Au début nous avons essayé d'alimenter tous les paquets en déplaçant la machine, mais l'opérateur devait accompagner chaque planche pour l'aligner sur le bon paquet", raconte Gwennael Gantheil. "Nous avons trouvé une meilleure organisation. Désormais, l'opérateur répartit les planches sur des piles placées dans l'axe de l'éjecteur. Quand il a réalisé des piles significatives, il les déplace avec un chariot élévateur et charge les paquets en se servant du préhenseur. Quand les paquets sont pleins, nous les déplaçons dans le hangar de préséchage". Auparavant, le tri était réalisé à l'extérieur de l'atelier et les paquets pouvaient patienter plusieurs jours à la pluie et au soleil avant d'être

Le vide est réalisé à partir de multiples alvéoles indépendantes les unes des autres.

ZOOM

Joulin leader mondial dans l'industrie du bois

Depuis 50 ans, la société Joulin conçoit et fabrique des empileurs et dépileurs dédiés à l'industrie du bois. Elle est dans ce domaine le leader mondial. Ces préhenseurs par le vide ont la particularité de s'adapter automatiquement aux dimensions de la planche, grâce à un système breveté qui obture les zones non couvertes. Aucun réglage n'est nécessaire. Les systèmes sont livrés clé en main et intégrés dans la ligne de production, avec un minimum de transformations. L'outil est piloté par radio-commande. Les scieries de feuillus sont particulièrement concernées par ces systèmes de manutention automatique. Ils suppriment des tâches pénibles et apportent de la valeur ajoutée au niveau du tri des produits. Ces outils sont adaptés aux cadences de production moins importantes que dans les scieries de résineux. Installé à Etampes, en région parisienne, Joulin aéro compte 25 salariés et réalise 5 millions de chiffre d'affaires, dont quatre millions dans l'industrie du bois. La société accomplit de 65 à 70% de son chiffre à l'export. Depuis 15 ans, Joulin diffuse également ses outils de préhension par le vide dans l'industrie générale. Pour développer ses nouvelles activités, l'entreprise dispose d'une succursale aux Etats-Unis, en Caroline du Nord.



complets. "Les bois du dessus s'abîmaient, nous avons là encore gagné au change en rapatriant la zone de tri sous l'atelier", observe le directeur de production.

Radiocommande réactive

"Lors de la mise en route de ce type d'empileur, un temps d'adaptation est souvent nécessaire à l'opérateur afin de bien prendre

en main l'installation et l'exploiter au mieux de ses capacités", confirme Bernard Foucke. "Pendant cette période, nous accompagnons l'entreprise. Nos automaticiens sont disponibles pour affiner le fonctionnement de l'empileur." En revanche, il est très facile de s'approprier la radiocommande qui permet de piloter l'outil. "C'est une nouvelle version de radio ergonomique

Un prétri est réalisé dans l'axe de l'éjecteur.

Bernard Foucke, de la société Joulin, et Gwennael Gantheil, responsable de la production à la scierie.



✓ ZOOM

Scierie Tarteret : le chêne depuis 62 ans

Depuis le décès de Philippe Tarteret en 2010, c'est son épouse Marie-Thérèse qui est aux commandes de la scierie familiale spécialisée dans la transformation du chêne. Installée sur un terrain de 17 ha depuis 1954, l'entreprise dispose d'imposantes surfaces de stockage dont une partie est dédiée aux produits nobles que sont les plots. La scierie est équipée de matériel Rennepont, rebaptisé M1TB. La scie ruban est âgée de 16 ans, le chariot de 28 ans.

Une quarantaine de salariés travaillent sur le site d'Estissac qui a réalisé l'an dernier un chiffre d'affaires de près de 7 millions d'euros. Après les années de crise qui ont vu reculer les débouchés en France, la scierie constate un regain d'activité depuis le début de l'année et une demande qui redémarre sur les marchés nationaux. C'est néanmoins l'export vers l'Europe du Nord et de l'Est qui génère plus de la moitié du chiffre d'affaires. La famille Tarteret exploite aussi dans l'Yonne une fabrique de parquet massif et contrecollé, la parqueterie de Bourgogne, dirigée par l'un des fils, Bertrand. Nicolas, lui, est à la tête de la société NT Bois qui exploite une merranderie à Aix-en-Othe et une tonnellerie à Mercrey.

développé spécifiquement pour nos empileurs, avec un temps de réponse instantané. Ceci apporte un vrai plus à l'opérateur dans la prise en main de l'empileur."

Après un an d'utilisation, la scierie Tarteret se déclare totalement satisfaite par le système de manutention qui a été adapté aux configurations de l'atelier et en particulier à sa faible hauteur de 3,70 m. Cet atelier n'a pas subi de transformation notable depuis 60 ans.

De notre correspondant
Pascal Charoy