



# L'offre de CLT se développe

Depuis quatre ans, Monnet-Sève Sougy développe son offre de bois lamellé-croisé CLT. Une deuxième presse à vide est venue étoffer son site de production et un pont roulant dédié lui permet maintenant d'accroître l'automatisation de la fabrication.

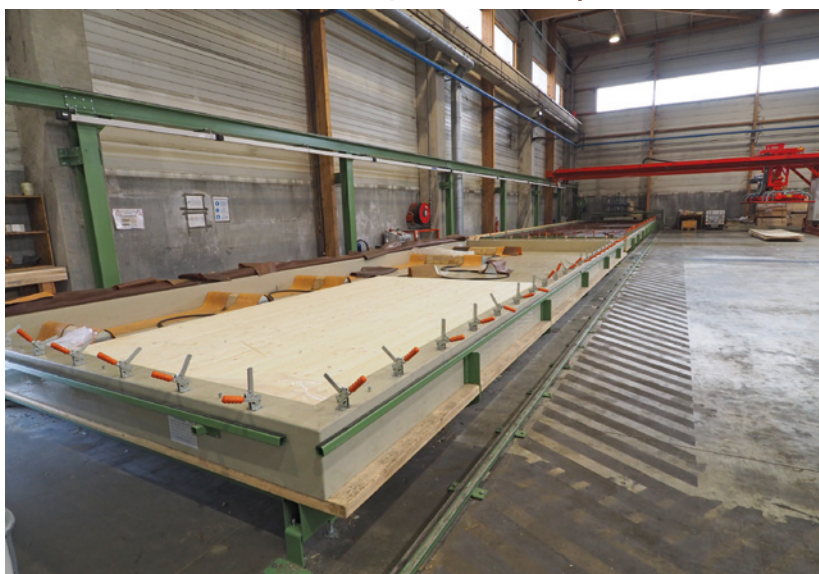
Avec le panneau de bois lamellé croisé CLT sous la marque PLX, lancée en 2014, Monnet-Sève Sougy a voulu devenir le premier producteur français dans ce domaine. Il faut dire que toute son activité existante poussait l'entreprise à se lancer : la ressource, l'expérience du sciage et du classement des bois, la capacité de rabotage et la maîtrise du collage,

grâce à son activité de bois lamellé. Depuis son lancement, le PLX est proposé avec tous les éléments de calcul mécanique, d'acoustique, de sismique, de résistance au feu et de mise en œuvre. Un bureau d'études dédié accompagne chaque réalisation depuis la première étude de faisabilité jusqu'à la livraison des panneaux sur chantier. L'étude de faisabilité

comprend la pré-évaluation dimensionnelle et des recommandations pour des vérifications structurelles à faire réaliser par un bureau d'études externe. Bien sûr, le calepinage des panneaux et la programmation de tous les usinages sont faits sur place par Monnet-Sève Sougy.

**[ Monnet-Sève Sougy s'est dotée d'une ligne de production complète dès le lancement. ]**

**Au premier plan, une presse à vide de 11 m de long est venue compléter celle de 18 m, toutes deux conçues et fournies par Fankhauser.**



Pour la fabrication, Monnet-Sève Sougy a investi dès le départ dans une presse à vide Woodtec proposée par la société suisse Fankhauser. Sa capacité de pression au mètre carré est de 9,5 tonnes avec une répartition très homogène des efforts. Elle permet de fabriquer des panneaux de 3 à 7 plis de 3,5 mètres de large sur 18 mètres de long et 62 à 280 millimètres d'épaisseur en format standard. Dans les faits, les panneaux dépassent rarement les 13 mètres de long et jamais les 16 mètres pour des contraintes liées au transport. L'ensemble des opérations est conçu pour être piloté à partir du logiciel Cadwork qui équipe Monnet-Sève Sougy pour ses



◀ La production de murs et de planchers PLX se développe rapidement depuis la mi-2017 pour des chantiers en général de 20 à 100 m<sup>3</sup> avec un accompagnement personnalisé de Monnet-Sève.

▼ Pour mécaniser et automatiser la production, Monnet-Sève a investi dans un système de préhension et de manutention Joulin, la référence mondiale dans le domaine du CLT pour le placement des lames en longueur comme en largeur.

autres activités de transformation du bois. Les transferts des panneaux en PLX d'une machine à l'autre sont assurés par le pont-roulant déjà utilisé pour les grandes poutres en bois lamellé. La taille des panneaux est effectuée sur un centre numérique de taille Extramix de chez Uniteam. Grâce à la disponibilité des bois à la demande, cette ligne de production constitue un outil de travail très souple, capable de répondre aux attentes les plus complexes comme aux plus simples.

**[ De nouveaux investissements en 2017 pour continuer le développement. ]**

Pour augmenter la production, la première presse de 20 mètres de long a été rejointe par une deuxième de 11 mètres, toujours fournie par la société Fankhauser et son système par dépression, bien rôdé. Avec cet équipement, la production est de 10 à 20m<sup>3</sup> par jour. En outre, des vérins latéraux ont été ajoutés pour presser les lames dans le cas de PLX pour une utilisation en visible avec collage des chants afin d'assurer une qualité

visuelle optimum. Pour automatiser en partie l'alimentation de ses deux presses, Monnet-Sève a fait appel à la société Joulin et ses systèmes de manutention, reconnus et utilisés par les plus grands fabricants de bois lamellé-croisé dans le monde. Ainsi, depuis octobre 2017, un pont roulant dédié, équipé d'un système de préhension par le vide de 1,7m sur 8m, couvre

les deux presses en vue de leur alimentation en couches en largeur et en couches en longueur. Les mousses des préhenseurs de Joulin évitent d'avoir à régler le dispositif pour chaque manutention : les zones non utilisées se désactivent d'elles-mêmes. Le système est soit piloté par une télécommande, soit fonctionne automatiquement à partir d'une séquence en-







## Visite de Monnet-Sève Sougy

### Entreprises



Le centre d'usinage Uniteam Extramix taille l'ensemble de la production de bois lamellé-croisé CLT de Monnet-Sève Sougy. Qu'il s'agisse d'éléments de murs ou de planchers, les panneaux de PLX sont livrés prêts à poser.



registrée. Au total, presses comprises, un million d'euros a été investi par Monnet-Sève Sougy.

**[La demande en CLT est de plus en plus forte.]**

Si le carnet de commande est revenu à un niveau de deux à trois mois, c'est qu'avec son offre PLX, Monnet-Sève met le bois lamellé-croisé CLT à la

portée de tous les projets avec un cœur de cible qui va de 20 à 100 m<sup>3</sup>. Sa capacité de réaction, de production sur mesure et de fourniture de l'ensemble des produits pour un projet de construction bois est un atout qui fonctionne bien. Depuis la mi-2017, la demande est de plus en plus forte, notamment pour les planchers, simples à intégrer dans tous les projets. De 2000 m<sup>3</sup> en 2014, l'entreprise

est passée à 4000 m<sup>3</sup> prévus en 2018. En parallèle, le bois lamellé-collé est en pleine croissance aussi avec des volumes 14000 m<sup>3</sup> en 2016, 19000 m<sup>3</sup> en 2017 et 24000 m<sup>3</sup> prévus en 2018. « Le CLT est notre priorité pour cette année, explique Maxime Chautard, responsable des produits collés chez Monnet-Sève Sougy, et nous comptons bien accompagner la croissance du marché ». • Eb

► Sous la membrane du système sous vide, on distingue un mur en cours de collage avec, sur la droite, trois vérins de pressage latéral pour le cas où les chants sont encollés : cette technique permet d'obtenir un très bonne qualité visuelle du produit fini et de le laisser exposé en intérieur sans revêtement supplémentaire.

