



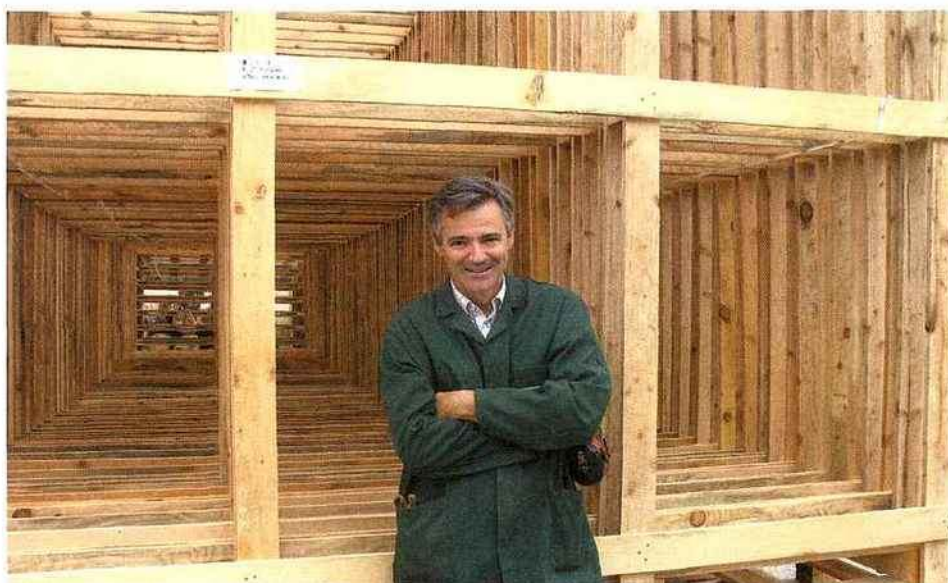
Emballage bois industriel

Croissance exponentielle de l'activité emballage chez le scieur TBO

L'emballage bois industriel est en plein essor au sein de la SARL TBO. Deux lignes de sciage et une ligne de fabrication automatisée de palettes assurent une capacité de production annuelle proche de 700.000 unités.

En 2008, Jean Bureau prend les rênes de TBO (SARL Tillaut bois ouvrés), une affaire familiale de deux générations installée à Riaillé (44) entre Ancenis et Châteaubriant. À l'initiative de Patrice Tillaut, l'aventure de l'emballage bois industriel démarre en 1985, venant s'ajouter à l'activité de sciage de chêne puis de résineux. Une décision prise en conséquence du déclin de l'industrie de meuble, et visionnaire au regard de la croissance effective de l'activité.

Novice dans ce secteur d'activité, Jean Bureau n'est toutefois pas éloigné du monde industriel. Son expérience de créateur d'une blanchisserie industrielle et de dirigeant d'un groupe de prestataires de services en location entretien d'articles textiles lui a donné les armes pour la négociation. Dès son arrivée, il subit de plein fouet la crise économique mondiale de 2008 impactant d'un tiers son chiffre d'affaires, alors de 5 millions d'euros. Grâce à une gestion rigoureuse, l'entreprise se maintient et depuis 2016, la croissance reprend.



70% du chiffre d'affaires

Depuis 30 ans, la part de la production d'emballage bois n'a cessé de croître chez TBO pour atteindre aujourd'hui 70% du chiffre d'affaires. *"Cette croissance d'activité est le fruit d'une spécialisation et d'une stratégie commerciale. Depuis quatre ans, je me fais aider pour le développement commercial suite à l'embauche d'un commercial dédié. La spécialisation favorise la reconnaissance de l'entreprise"*, conçoit Jean Bureau, également à la vice-présidence d'Atlanbois. *"Notre métier de scieur et de fabricant de palettes nous donne plus d'avantages que celui d'assembleur de palettes. Cette double compétence nous permet notamment de gagner en souplesse et en réactivité pour mieux maîtriser les*

Jean Bureau,
dirigeant de
la SARL TBO
et gérant
de Béma.

délais", poursuit le dirigeant. Chaque année, près de 700.000 palettes sortent des ateliers selon plus de 1.000 références. Conçues sur-mesure, elles sont destinées à des industriels d'activités diverses (cartonniers, fabricants de fenêtres, de portes et



Montage des palettes (petites séries).



de vérandas...) rayonnant sur 200 km autour de l'entreprise. À partir du cahier des charges co-établi avec le client, l'entreprise réalise les plans et les prototypes.

Quatre ateliers dédiés

L'activité de fabrication de palettes est répartie en quatre ateliers réservés à des modèles spécifiques (caisserie et palettes de grandes dimensions jusqu'à 8 m de long, petites séries et palettes à chevrons, palettes à dossierets). Les palettes à dossierets répondent principalement à la demande des professionnels de la fenêtre, de la porte et de la véranda. Un atelier renferme une ligne de fabrication Capé qui optimise la qualité et la précision du travail. Elle automatise la fabrication du plateau et des dés, le clouage du plateau sur les dés, le retournement des palettes, le clouage des semelles, l'écornage, le marquage puis l'empilage. Sa capacité de production se situe entre 3 et 4.000 palettes à la journée.

L'épicéa de Sitka breton et le pin maritime de l'Anjou et du Maine sont les principales essences utilisées. "L'épicéa de Sitka est adapté pour l'emballage bois en raison de sa parfaite rectitude et de sa faible conicité. De plus, son rendement matière atteint 56 à 58%. En comparaison, celui du pin maritime se situe entre 48 et 50%", explique le dirigeant. Transformées via une billon-

neuse hydraulique Holtec, ces essences alimentent la ligne principale de sciage dédiée à la fabrication de palettes. Une scie de tête Télétwin MEM, une délignieuse Speed Flex et une multi-lames Cobra MEM la composent. En fin de cycle de production, un empileur Capé assure les coupes d'équerre et de longueur puis prépare les colis de planchettes alors dirigés vers les ateliers de fabrication de palettes.

Une deuxième ligne de sciage contribue progressivement à la production de chevrons et de sciages longs utilisés pour la fabrication des palettes. Des grumes de chêne, de douglas mais aussi de pin maritime passent dans une scie de tête William Gillet avec chariot Atlanta. Le processus de production se poursuit avec une délignieuse E. Gillet Ontario 180 et une délignieuse Socolest. A l'issue du sciage, les plots et les pièces de charpente sont manutentionnés via un système à ventouse Manut LM et un pont roulant.

L'activité d'emballage bois a remonté après la crise de 2008 comme en témoigne la part du chiffre d'affaires évoluant de 55 à 70%. Parallèlement, le chiffre d'affaires en plots et charpentes en chêne a baissé. "Nous connaissons un rythme soutenu de l'activité d'emballage bois qui se traduit par 13% de croissance depuis deux ans et demi. La scierie de résineux fonctionne à plein régime grâce à des clients réguliers tout au

Fabrication automatique des dés. Puis clouage du plateau sur les dés.

long de l'année", se félicite Jean Bureau. "La vente de sciage est quant à elle descendue à 17% du chiffre d'affaires, dont la moitié concerne le chêne. Face à la hausse des prix d'achat de l'essence de chêne, nous n'avons pas d'autre choix que de limiter son utilisation car nous ne pouvons pas la répercuter sur les tarifs de vente. L'Etat devrait légiférer sur l'export des grumes vers la Chine pour empêcher le déclin de la filière de première transformation du chêne", déplore le dirigeant.

De notre correspondante
Cécile Giamberini

TBO en bref

Chiffre d'affaires 2017 (5 millions d'euros) : emballage bois (70%), vente de sciages (17%) et vente de connexes par Béma*, chargée de la logistique et de la valorisation (8%).

Approvisionnement annuel de 40.000 m³ de bois dont 5.000 m³ de grumes de négociants revendues à d'autres scieries.

Ligne principale de sciage : 2 decks à billons, 1 deck à grumes, 1 billonneuse hydraulique Holtec, scie de tête Télétwin MEM, délignieuse Speed Flex, multi-lames Cobra MEM, empileur Capé.

Seconde ligne de sciage : scie de tête William Gillet avec chariot Atlanta, délignieuse E. Gillet Ontario 180, délignieuse Socolest, manipulateur à ventouse Manut LM, pont roulant.

Atelier caisserie et palettes de grandes dimensions : pont roulant 5 t, scie à panneaux et carrousel à dés. Ligne automatisée de fabrication de palettes Capé. **Production annuelle** de 700.000 palettes avec 1.000 références.

* Jean Bureau est également le gérant de Béma.