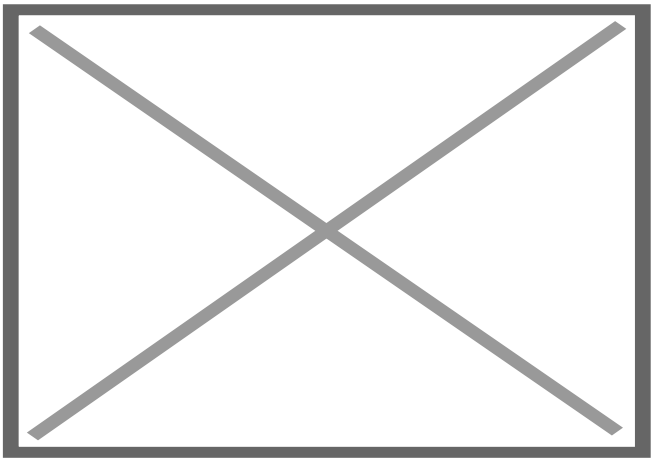
mars 2016

Egger

Accueil / BATIDISTRIBUTION / Fournisseurs / Panneaux

Au cœur de la forêt landaise

Le fabricant autrichien Egger de panneaux décoratifs, produits pour la construction et de revêtements de sols exploite dix-sept sites de transformation du bois dont deux unités françaises implantées à Rambervillers dans les Vosges et Rion-des-Landes dans les Landes, deux régions fortes de l'industrie du bois.



Spécialisée dans la transformation du bois, la firme autrichienne Egger est organisée en trois grandes divisions que sont les revêtements de sol, les produits pour la construction, le meuble et l'agencement intérieur, pôle qui va faire l'objet de cet article process. Largement implantée dans la distribution professionnelle avec cette branche dédiée aux panneaux décoratifs, Egger propose à ses partenaires des produits classiquement élaborés à partir de trois éléments que sont le support brut (panneau de particules, MDF, Eurolight), le décor (fantaisie, bois, matière, etc.) et enfin la structure (brillant, mat, satiné, pores synchronisés…).

600 000 m3 de panneaux de particules

Créée il y a un peu plus de cinquante ans, l'usine de Rion-des-Landes est intégrée dans le groupe Egger depuis 1994, date du rachat de la société Rol Déco qui appartenait au groupe Saint-Gobain. Elle est aujourd'hui dédiée aux marchés de la partie Ouest de la France, de l'Espagne et du Portugal qu'elle sert avec des délais de livraison courts ; l'autre usine française de Egger, à Rambervillers dans les Vosges, est dédiée à la partie Nord de la France, au Benelux et à l'Allemagne proche. Les standards de qualité identiques entre les différents sites de production Egger permettent d'assurer les livraisons des clients, chaque site pouvant être suppléé par un autre en cas de besoin.

Cette usine de Rion affiche une production de quelques 600 000 m3 de panneaux de particules par an, ce qui est le standard d'une usine Egger. La plus grande part de ce volume est commercialisée sous forme de panneaux mélaminés, le solde étant constitué de panneaux bruts pour les fabricants de meubles et autres industriels et de dalles de plancher rainurées CTBS et CTBH pour la construction. Prise dans sa globalité, la production est destinée pour moitié à la distribution et pour moitié aux industriels.

Productivité et respect de l'environnement

Depuis son rachat par Egger, l'usine de Rion a bénéficié de nombreuses améliorations, avec notamment depuis 2007 des investissements de l'ordre de 180 millions d'euros qui ont touché de nombreux points de la chaîne de production avec un souci constant de l'amélioration de la qualité et de la préservation de l'environnement. Ainsi, une chaudière biomasse de 50 mégawatts a été construite en 2007 pour valoriser en énergie les pertes et refus de matières premières, poussières de bois et morceaux de bois très fins non réutilisables en production. La chaudière permet aussi de brûler à très haute température les COV (Composés

Organiques Volatils) générés par le process d'imprégnation du papier. Cette chaudière permet d'alimenter les séchoirs et de chauffer les fluides thermiques utilisés pour la presse en continu (panneaux bruts), les quatre presses à mélaminer et les deux lignes d'imprégnation. Sur les années suivantes, le premier séchoir a été complété par une deuxième unité, la chaîne de fabrication des panneaux bruts a été remplacée par une ligne de nouvelle génération, les silos et la trituration ont été rénovés, un électrofiltre a été installé afin de traiter les rejets atmosphériques des deux séchoirs à bois, réduisant ainsi les rejets de poussières dans l'air et n'évacuant que de la vapeur d'eau. Dernier gros chantier achevé depuis 2014, un bassin de rétention de 120 m de diamètre recueille après filtration toutes les eaux de ruissellement du site qui sont réutilisées dans l'électrofiltre (traitement des rejets atmosphériques) – l'usine fonctionne ainsi entièrement en circuit fermé. Le site est certifié ISO 14001.

Les travaux continuent actuellement puisque un bâtiment dédié à la maintenance a été construit pour être opérationnel début avril. La maintenance est une priorité pour assurer une efficience optimum à l'outil productif qui doit avoir un taux de marche très élevé pour être rentable – il fonctionne 24/24h et 365 jours par an, hormis les périodes de maintenance. Dans la continuité, un grand hall de stockage automatique de panneaux va voir le jour entre l'unité panneaux et l'unité mélaminage, supprimant les transferts actuels effectués par camions entre la fabrication des panneaux bruts et le mélaminage.

Du bois sous toutes ses formes au panneau

Le cycle de production débute avec l'approvisionnement en matières premières, lesquelles prennent trois formes : les rondins, les produits connexes (chutes courtes, délignures de bois, plaquettes, dosses, sciures) et les bois de recyclage, dernière source que l'usine, précurseur en la matière, utilise depuis 1997.

Les sciures sont des particules fines qui donnent la qualité de la couche externe. Les autres catégories de bois sont utilisées pour la partie interne des panneaux bruts auxquels elles donnent leurs qualités mécaniques et de flexion. Les rondins sont approvisionnés auprès d'exploitants forestiers, les produits connexes auprès de scieries et de menuiseries et les bois de recyclage issus des déchets urbains et industriels. Ces derniers bois sont triés (tri pneumatique, magnétique) pour enlever tous les déchets tels les résidus mécaniques, sables et poussières. À noter que Egger possède un accès à la ligne de chemin de fer Dax Bordeaux pour cet approvisionnement en matières premières – et l'expédition de produits finis.

La sciure et les bois réduits en copeaux après trituration sont stockés dans des silos dédiés. Ils passent ensuite par des séchoirs séparés pour éviter toute contamination de matière – un séchoir à trois passages pour la couche externe et un séchoir à un passage doté d'alvéoles qui ralentissent les mouvements de matière pour la couche interne – avant d'être tamisés, enrobés d'un mélange collant (eau, colle, durcisseur et émulsion de paraffine). L'encollage des couches intérieures et extérieures est réalisé séparément pour permettre le dosage optimum correspondant à la granulométrie des copeaux. Les proportions de copeaux et les caractéristiques des colles utilisées sont adaptées pour donner aux produits finis des caractéristiques précises et garantir une qualité homogène et pérenne, toujours supérieure à celle exigée par les normes.

Une fois les copeaux encollés, ils sont transportés jusqu'à la formation pour constituer le "â€¯matelasâ€¯". Constitué de ses trois couches – en bas et en haut une couche de copeaux extérieurs (les plus fins) et au milieu une couche de copeaux internes (plus grossiers) – le matelas passe dans une presse qui agit comme un laminoir : la température et la pression appliquée vont provoquer la diminution d'épaisseur du panneau ainsi que le durcissement de la colle. Après cette étape, les panneaux sont coupés à des longueurs variables de 2 400 à 6 100 mm et une largeur standard de 2 070 mm pour être placés dans des retourneurs (ou étoiles de refroidissement), puis poncés en surface afin d'égaliser leur épaisseur, de petites variations pouvant intervenir lors du process de fabrication. Les panneaux sont alors prêts à être mélaminés.

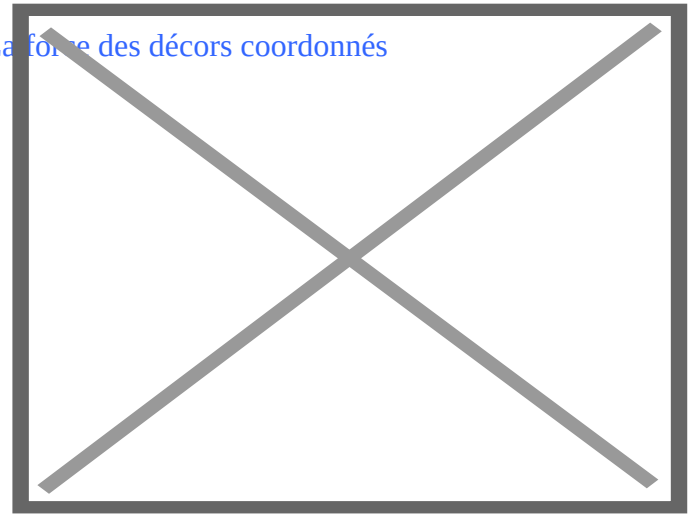
La finition mélaminée

Les bobines de papier sont livrées par des imprimeurs (décors imprimés bois ou fantaisie) ou directement par des fabricants de papier (pour les unis). Le papier décor passe dans un bain de résine constitué essentiellement de mélamine afin d'être totalement imprégné de ce mélange. Pour cette opération, un racloir détermine la quantité de résine à utiliser en fonction de l'épaisseur du papier à traiter. Dans un second temps, après que le papier a été séché dans des séchoirs – l'air chaud est récupéré et les solvants sont brûlés dans une chaudière –, deux rouleaux tramés déposent de nouveau la mélamine en surface dans des doses qui sont ici uniformes ; celle appliquée sur la face extérieure constituera une pellicule protectrice au décor face aux chocs et celle appliquée sur la face intérieure servira à la polymérisation du décor avec le panneau.

Les "â€¯sandwichsâ€¯" film décor – panneau – film décor passent alors dans un système de presse à cadence rapide qui place le panneau entre les deux films papier. Une fois la polymérisation entre le panneau et le film décor réalisée, le panneau est déligné sur sa longueur, puis généralement tronçonné en deux, et marqué sur le chant pour identification et traçabilité. Une vérification visuelle est ensuite effectuée.

FB

La force des décors coordonnés



Une des grandes forces de la marque Egger est de répondre efficacement aux contraintes de ses clients en leur offrant un grand choix de décors coordonnés adaptés sur différents supports : mélaminés, stratifiés, chants mélaminés et thermoplastiques, stratifiés compact, panneaux alvéolaires, plans de travail, etc. À noter que les structures pores synchronisés se déclinent sur toutes les lignes de produits : stratifié, mélaminé, stratifié compact, plan de travail. Tous ces décors peuvent être commandés sous forme d'échantillons A4 par les clients sur leur espace MyEgger sur le site internet du fabricant.

Ajoutons en termes de service le centre de contacts qui se rend disponible pour conseiller les artisans, menuisiers et autres architectes ainsi que le système VDS qui permet de visualiser les décors au sein d'agencements préconfigurés. Ce programme peut être activé en ligne dans une version simplifiée, être disponible dans une version complète professionnelle, voire même être conçu pour un showroom avec possibilité d'afficher sur l'écran de visualisation le décor reconnu par le système à travers la lecture d'un code-barres.