



COMMUNIQUÉ DE PRESSE
#3-2018 / 18 juillet

VALORISATION DES RESSOURCES LOCALES

« Circuits courts & Construction Bois », thème du dernier « Itinéraire bois » organisé le 12 juin dernier dans les Landes, le CODEFA présentait deux entreprises : le groupe THEBAULT et l'entreprise G. PALLAS. Ces entreprises sont engagées, de la transformation à la mise en œuvre, dans une démarche de valorisation de la ressource, avec une recherche du 100 % local en pin maritime, et de recours à des fournisseurs locaux depuis plusieurs générations dans le secteur de la construction. Retour sur un cas concret, le contreplaqué, de sa fabrication à son utilisation.

LE GROUPE THEBAULT, FABRICANT FRANÇAIS DE PANNEAUX DE CONTREPLAQUÉ

Entreprise familiale indépendante

Le Groupe THEBAULT, créé il y a plus de 60 ans, transforme trois essences de bois (le pin maritime, le peuplier et l'okoumé) sur cinq sites de production : les sites historiques de Magné et de Sauzé-Vaussais, dans les Deux-Sèvres, le site de Solférino, depuis 2008, dans les Landes, le site d'Owendo, au Gabon, et le site de Marigny-le-Châtel, depuis 2018, dans l'Aube. Il réalise 120 000 m³ de panneaux contreplaqués par an, soit 45 % de la production française, et exporte 65 % de sa production essentiellement en Europe, principalement vers les Pays-Bas et l'Allemagne.

Le pin maritime utilisé à 55 % en construction (contreventement, sous-toiture, agencement et ameublement) doit répondre à un cahier des charges bien particulier :

- une longueur de billons suffisante de 2,65 m pour obtenir des panneaux finis de 2,50 x 1,25 m (80 % de la demande) à cause du retrait au séchage et de la superposition des plis au délignage,
- et le nombre et la qualité des couronnes de noeuds pour l'aspect esthétique des panneaux.

« Chaque panneau est important »

Une visite du site de Solférino est conduite par Antoine Thébault, président de THEBAULT PLY-LAND SAS, et Xavier Naville, commercial Ouest France. Le process et la stratégie du groupe sont détaillés pour comprendre leur démarche.

Le déroulage nécessite des grumes de diamètre moyen de 35 cm (soit des peupliers de 18 ans et des pins maritimes de 45 ans et plus). Les billons écorcés sont ensuite étuvés dans des box pendant 24 heures, la chaleur et l'humidité permettant « d'attendrir » les fibres du bois et les noeuds. Le centrage automatique des billons au moment du déroulage est nécessaire pour optimiser et obtenir un ruban droit de 45 à 50 mètres en continu avec une épaisseur constante des plis de 2 à 3 mm. Les feuilles sont amenées à un taux d'humidité en-dessous de 5 % et ressortent ensuite du séchoir sur des zones de refroidissement pour optimiser le collage. Une caméra trie la face visible des placages en trois grandes familles de qualité esthétique : la famille « 3 » laissée brute pour l'emballage ; la famille « 2 » avec des faces fermées, sans fissures et des noeuds adhérents pour le contreventement pour être revêtues ; et la famille « 1 », haut de gamme, sans défaut pour l'agencement et l'ameublement. La norme autorise d'améliorer, de réparer les défauts naturels en les remplaçant par des pastilles de bois collées, « le bouchonnage ». Les placages triés par familles de qualités vont être superposés, perpendiculairement les uns aux autres, en nombre impair, sur une ligne de bâtissage entièrement automatisée, en ayant appliqué simultanément un film de colle phénolique sur chaque pli. Ce croisement de fils permet ainsi d'améliorer les caractéristiques mécaniques du panneau dans le sens transversal. Après ce collage à froid, les panneaux sont ensuite pressés à chaud dans un four à 145° pour que la colle polymérise. Les chants des panneaux sont délignés pour les mettre aux dimensions commerciales : 2,85x1,25 m, 2,50x1,25 m, 2,44x1,22m. Une dernière opération de bonification consiste à réparer les derniers défauts en les masquant avec un enduit, tâche réalisée par une mastiqueuse automatique. Seuls les panneaux de qualités 1 et 2, très utilisés dans l'agencement, sont ensuite poncés pour atténuer le grain rugueux du bois.

Optimisation de la ressource locale

Les approvisionnements des sites du groupe se font à moins de 200 kilomètres. Afin de sécuriser et de mieux maîtriser ses approvisionnements et leur qualité, THEBAULT a créé, il y a 13 ans, avec les scieries ARCHIMBAUD une exploitation forestière, LOGIFOR, qui assure 40 % de ses approvisionnements en pin maritime. L'achat bois, 45 % du prix de revient des panneaux, et le rendement matière sont les principaux enjeux de la rentabilité de l'entreprise alors que la valorisation des connexes représente 10 à 15 % du chiffre d'affaires. Le groupe THEBAULT cherche à améliorer la qualité esthétique des panneaux des familles « 2 » et « 3 » ainsi que son rendement matière, en amont, par l'approvisionnement et, en aval, par l'automatisation.





DÉMONSTRATION PAR L'EXEMPLE : L'ENTREPRISE G. PALLAS, UTILISATEUR DE PANNEAUX DE CONTREPLAQUÉ

5 générations de charpentiers

L'entreprise familiale de charpente et construction bois G. PALLAS travaille le pin maritime et valorise les circuits courts depuis cinq générations. L'histoire commence réellement au début des années 70, quand l'entreprise, alors dirigée par le grand-père, Georges Pallas, réalise ses premières maisons à ossature bois et intègre une activité de fabrication de fermettes en pin maritime des Landes déjà abouté à l'époque. De cet héritage, subsiste une philosophie de qualité de construction, de l'extension à la maison, d'Hourtin au Pays Basque, qui valorise au maximum ressources et entreprises locales.

Savoir-faire et faire-savoir

Forts de cette tradition, Vincent et Julien Amade ont présenté le chantier d'une grande maison individuelle ossature bois de 230 m² au Golf de Biscarosse. S'il n'est pas nécessaire de préciser que le projet comporte du



bois, Julien et Vincent Amade insistent sur la proximité de chaque fournisseur. La structure de la maison en ossature bois supporte une charpente traditionnelle taillée à la main. Ces éléments proviennent d'une scierie située à moins de 20 kilomètres de leur atelier. Tous les éléments de charpente sont taillés et préassemblés en atelier, acheminés sur chantier puis levés. Grâce à des assemblages en queue d'aronde, l'intervention de levage des charpentes est simplifiée et plus rapide. Les dimensions des panneaux de 2,85 m en contreplaqué de pin maritime permettent d'avoir un contreventement continu sur toute la hauteur du mur, une étanchéité à l'air accrue et une grande stabilité en phase chantier même par temps de pluie. Le contreplaqué est également repris en plancher sur solivage, en sous-face visible. Les panneaux de fibres en pin maritime, qui viennent fermer l'enveloppe du bâtiment côté extérieur, sont fabriqués par une entreprise de la région. Pour parfaire la description, Julien et Vincent Amade confient que les propriétaires sont des amoureux du bois et qu'un bardage intérieur, extérieur ainsi qu'un parquet massif viendront compléter la prégnance du matériau. Cependant, l'objectif n'est pas de faire du 100 % bois. Pour se protéger des fortes chaleurs estivales, il était important d'apporter de l'inertie thermique au bâtiment été comme hiver : un mur intérieur en parpaings pleins vient ainsi séparer la pièce de vie des pièces de sommeil. Un poêle à bois sera placé devant ce mur afin que la masse des parpaings diffuse également la chaleur en période hivernale.



Circuits courts de qualité

L'entreprise PALLAS, au-delà de l'utilisation du contreplaqué, revendique une démarche de cohérence locale. Elle privilégie les produits locaux favorisant la filière régionale et l'empreinte carbone de la construction dans sa globalité, discours de plus en plus compris, accepté voir demandé par les maîtres d'ouvrages. De plus, la stratégie de l'entreprise est d'inscrire la construction bois dans l'anticipation des futures réglementations (RT 2020). Si certaines entreprises du bâtiment ont pu être désorganisées par le passage à la RT 2012, l'entreprise PALLAS a

pris un temps d'avance sur le label E+C- ou la prise en compte de la qualité de l'air intérieur et certains éléments du nouveau DTU à paraître comme les murs dits « perspirants ». Ces choix techniques ont pour objectif un meilleur confort pour les usagers, une meilleure régulation de l'humidité et une meilleure qualité de l'air. De façon générale, la réflexion sur les matériaux s'est faite, dans un premier temps, pour favoriser les circuits courts et, ensuite, pour limiter le recours à des produits dérivés du pétrole et à fort niveau d'émission de COV. Ainsi les panneaux de contreventement sont en contreplaqué de pin maritime sans formaldéhyde, les adhésifs et membranes frein vapeur sont sans solvant, et le panneau de bois rigide côté extérieur des murs ne contient que du bois et de la paraffine. Dans la mesure du possible, l'ensemble des produits de structure et d'habillage (lambris, parquet ...etc) sont de niveau A+ en termes d'émission dans l'air intérieur.



AGENDA 2018

13 septembre - ITINÉRAIRE BOIS « Construction bois & rénovation thermique » à Agen (47)

Du 11 au 16 octobre - Festival Woodrise - Le Bois dans la Ville (33) <http://festival.woodrise.org>

vendredi 12 - Journée professionnelle « YES WE WOOD » avec visites et table-ronde
samedi 13 - Rallye urbain le Tram du Bois, journée grand public, participation gratuite

Les 15 & 16 novembre - Journées Régionales de la Construction Bois marquées par la remise des Prix régionaux de la construction bois Nouvelle-Aquitaine 2018 au Centre des Congrès de Haute Saintonge à Jonzac (17) <http://constructionbois-na.fr>

CODEFA ocitane

Jean-Paul Goubie, Président
Stéphane Latour, Coordinateur

Damien Gaillard, Prescripteur bois
codefa.bois@gmail.com - www.codefa-bois.fr
tel 06 78 80 81 98

Sandrine Besnard, Responsable presse
maurice@mauricehome.fr
tel 06 07 03 77 23

