
Définir les besoins des utilisateurs de 2^e et 3^e transformation

Chargés de projet :	Nicolas Pearson et Jean McDonald	Date de début :	Avril 2009
Secteur d'activité :	Analyse des besoins des utilisateurs	Date de fin :	Mars 2010

Objectifs

Déterminer les besoins des utilisateurs du bois de feuillu de 2^e et 3^e transformation en vue de trouver des pistes de solution pour améliorer la chaîne de valeur.

Contexte et justification

La classification NHLA pour les bois feuillus sert depuis longtemps de référence pour les transactions entre les secteurs de la première et de la deuxième transformation. Cette norme permet aux utilisateurs de seconde et de troisième transformation de prévoir dès le départ les rendements en volume selon le grade de bois d'œuvre utilisé. Les manufacturiers de meubles, de revêtements de plancher, d'armoires de cuisine et de produits architecturaux ont travaillé, ces dernières années, à maximiser le rendement issu de toutes catégories de qualité de matière en minimisant les pertes et les coûts de production.

Parce que la qualité est établie selon la face la plus pauvre de la bille, il en résulte un écart entre le produit anticipé et le produit obtenu après la seconde transformation. L'utilisation de bois ou de composants ayant des spécifications non adaptées aux opérations subséquentes de production est une source de perte de rendement et de productivité aux étapes de 2^e et 3^e transformation.

Pour trouver des pistes de solution, il faut maintenant analyser la chaîne de valeur en place. Ainsi, une étape essentielle consistera à dresser une liste détaillée des besoins des utilisateurs de 2^e et 3^e transformation pour orienter les changements à instaurer au niveau de la transformation primaire (scieries). En effet, chacun des utilisateurs principaux des essences feuillues (revêtements de plancher, meubles, armoires de cuisine, palettes, confections architecturales) possède ses propres exigences en matière de produits finis (ou de composants). La première étape du travail consistera à obtenir les spécifications détaillées de leurs multiples produits finis (ou composants), en termes de dimensions (cible et tolérance), de qualité (défauts acceptables et non acceptables) et d'autres critères importants.

Un projet de recherche couvrant partiellement cet objectif est déjà en cours chez FPInnovations. Le projet s'intitule « *Analyse quantitative de l'approvisionnement en bois pour les produits d'apparence en bois d'ingénierie* » et couvre trois (3) secteurs seulement : le revêtement de plancher, les meubles et les armoires de cuisine. Il s'attarde aux questions d'approvisionnement, des dimensions moyennes des composants utilisés et des sous-produits résiduels du débitage. Les informations seront recueillies par le biais de rencontres individuelles.

Comme ce projet constitue la base de l'objectif qui est visé ici, le présent projet s'en servira comme point de départ et complètera l'information manquante en ajoutant à l'enquête les secteurs de la palette et des produits architecturaux. Le présent projet s'attardera à l'aspect qualitatif des besoins des utilisateurs et aux autres attributs d'importance. Comme ces informations sont plus délicates à obtenir des industriels, des rencontres individuelles seront organisées avec les utilisateurs. À la fin de l'exercice, toutes les informations seront regroupées pour former une liste de spécifications complète.

Lors des rencontres avec les industriels, une attention particulière sera portée pour distinguer clairement les besoins réels des utilisateurs et les besoins souhaités pour s'assurer que les critères de qualité

recherchés correspondent bien aux applications et pour éviter l'excès de qualité. Une étape de révision sera réalisée à cet effet à la toute fin du projet.

Bénéfices attendus

Les bénéfices principaux attendus sont une amélioration de la force de vente des fabricants, par une meilleure utilisation de la ressource primaire et une transformation des plus efficaces pour en tirer un maximum de valeur, ce qui bénéficiera aux secteurs primaire et secondaire. En somme, le survol de l'ensemble des besoins des utilisateurs permettra d'élaborer des qualités de sciage plus adéquates, des procédés de sciage plus adaptés et des critères améliorés de classification de billes (règle de tronçonnage) plus appropriés, tout en considérant des technologies de transformation nouvelles ou mieux adaptées.

Collaborateurs et partenaires

Les partenaires principaux sont des entreprises manufacturières de 2^e et 3^e transformation qui accepteront de fournir l'information nécessaire.

Plan de projet

Étape de projet	Date de livraison prévue
Création d'un questionnaire de visite pour les secteurs du revêtement de plancher, du meuble, de l'armoire de cuisine, de la palette et des confections architecturales	1 ^{ère} année
Identification de partenaires potentiels	1 ^{ère} année
Collecte des informations par des rencontres individuelles avec les partenaires et collaborateurs (au moins 3 par secteur et des sous-traitants)	1 ^{ère} année
Analyse des informations recueillies	1 ^{ère} année
Révision des spécifications pour vérifier la conformité des critères de qualité selon les applications.	1 ^{ère} année