
Établissement des liens entre les besoins des utilisateurs et la qualité des sciages requis

| | |
|--|-----------------------------------|
| 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 lignes directrices à suivre en ce qui concerne les qualités de sciage pour la fabrication de composants en fonction des besoins spécifiques des utilisateurs de 2^e et 3^e transformation.

Contexte et justification

Dans l'analyse de la chaîne de valeur en cours, un projet précédent consistait à identifier les besoins des utilisateurs de 2^e et 3^e transformation dans l'objectif d'orienter les changements à instaurer au niveau de la transformation primaire.

Une fois ces besoins spécifiques connus, l'étape suivante consistera à déterminer le bois à sélectionner dans les scieries et à définir des regroupements ou des ensembles de caractéristiques de sciages (dimensions, qualité et autres) permettant de fabriquer les composants spécifiques à chaque application. Il s'agit d'un travail théorique où différents scénarios de regroupements peuvent apparaître. Cette tâche sera réalisée par une équipe multidisciplinaire conjointement avec les intervenants de chacun des segments industriels. Bien entendu, les regroupements devront refléter les modes de débitage disponibles (ou potentiels) à la scierie et devront être validés par des essais réels.

D'autre part, la conversion du bois de sciage en composants utilisables requiert plusieurs opérations qui peuvent influencer la sélection des sciages. Ainsi, les procédés utilisés dans la fabrication de composants dans les cinq (5) secteurs de feuillus considérés (revêtements de plancher, meubles, armoires de cuisine, palettes et produits architecturaux) devront être analysés pour isoler les facteurs ayant un impact sur le sciage.

Les scieries de bois feuillus produisent des sciages conformes aux normes de qualité NHLA qui, traditionnellement, servent de référence pour les transactions entre les usines et les utilisateurs de 2^e et 3^e transformation. Cependant, les besoins de ces derniers ont évolué, si bien qu'ils cherchent maintenant à s'approvisionner de sciages mieux adaptés à leurs produits et à leurs procédés. L'utilisation de sciages de qualité adaptée à leurs besoins pourrait contribuer à améliorer l'efficacité des processus manufacturiers subséquents, tout en diminuant les pertes liées à des sources d'approvisionnement mal adaptées. L'efficacité de toute la chaîne de valeur pourrait donc être améliorée si les manufacturiers de transformation primaire adoptaient des méthodes de sciage compatibles avec les besoins des utilisateurs de 2^e et 3^e transformation. Pour ce faire, le lien doit être établi entre les besoins spécifiques des divers segments industriels de la 2^e et 3^e transformation et la qualité de sciages requise à la sortie des scieries.

Bénéfices attendus

Les qualités de sciages qui seront définies dans ce projet sont les éléments à considérer pour l'amélioration du débitage des billes dans la chaîne de valeur. Les normes de classification NHLA utilisées par l'industrie du sciage du bois feuillu permettent d'établir une estimation des rendements au débitage primaire et secondaire. L'utilisation de qualités de sciages mieux adaptées aux besoins des utilisateurs de l'industrie des 2^e et 3^e transformations permettra d'améliorer les rendements escomptés.

L'utilisation de qualités de sciages mieux adaptés aux besoins des utilisateurs de la 2e et 3e transformation permettra d'améliorer les rendements escomptés. Le fait de classier les sciages en fonction des défauts acceptables par chacun des utilisateurs en termes de dimensions de qualité et du type de classification nécessaires à la fabrication de composants conduira inévitablement à une meilleure rentabilité et à la réduction des coûts de la ressource et de production. À titre d'exemple, l'utilisation par une usine de revêtement de plancher d'un sciage de 4/4 x 4¼ x 7' plutôt que d'un sciage de 4/4 x 4½ x 7' réduira ses coûts d'approvisionnement de 33 % (2 pms versus 3 pms).

Collaborateurs et partenaires

À déterminer.

Plan de projet

| Étape de projet | Date de livraison prévue |
|---|--------------------------|
| Analyse des procédés de fabrication des composants et des impacts sur le sciage du bois | 1 ^{re} année |
| Modification des spécifications selon les résultats de l'analyse | 1 ^{re} année |
| Analyse de la liste de spécifications pour effectuer des regroupements (selon la dimension et la qualité, entre autres). Des rencontres avec une équipe multidisciplinaire sont prévues | 1 ^{re} année |
| Validations des regroupements (scénarios) proposés. Répéter les validations selon les ajustements convenus lors des rencontres | 1 ^{re} année |
| Rédaction du rapport | 1 ^{re} année |