

Auvergne

Cogenair et Ecolwood : deux plateformes complémentaires

Depuis près de quinze ans, Jean-Paul Carrot sèche des bois sur sa plateforme de Monistrol-sur-Loire, dans le département de la Haute-Loire. Parallèlement, il a créé en 2011 une société dédiée au traitement des bois et travaille en permanence au développement de nouveaux projets pour pérenniser son activité.



"Nous accompagnons le marché avec la volonté de développer une prestation qui apporte une valeur ajoutée", explique Jean-Paul Carrot.

menuiseries industrielles, en passant par la charpenterie et le négoce, répartie sur une grande région Rhône-Alpes/Auvergne. "Au démarrage en 1999, nous voulions viser les scieurs de résineux, mais à l'époque ils n'étaient pas très réceptifs à notre démarche. Nous avons trouvé un meilleur écho auprès des scieurs de feuillus et des menuisiers industriels. Depuis les choses ont évolué et les scieries de résineux sont demandeuses de prestations de séchage. Nous séchons désormais 60% de bois résineux et 40% de feuillus".

Depuis 2005, l'entreprise altiligérienne a ajouté plusieurs cordes à son arc en adaptant d'abord l'une de ses cellules pour le traitement phytosanitaire des palettes et des caisses (NIMP 15). Cette activité représente aujourd'hui 20% de l'activité de Cogenair, qui réalise à elle seule 450.000 euros de chiffre d'affaires

Jean-Paul Carrot possède un parcours atypique. Non issu d'une famille de professionnels du bois, il a pourtant la fibre, et très tôt, dès le milieu des années 90, il envisage d'associer la cogénération et le séchage des bois. Il crée en 1998 sa propre plateforme à Monistrol-sur-Loire, baptisée Cogenair, et démarre son activité en 1999. Depuis, l'entreprise altiligérienne s'est développée et a élargi ses domaines de compétence avec l'arrivée fin 2011 d'Ecolwood, sa petite sœur dédiée au traitement thermique à façon.

de séchoirs Baschild et ajoute deux nouvelles cellules aux cinq initialement installées sur le site. Avec ses 450 m³ de capacité de séchage simultané par air chaud climatisé (de 35 à 65 m³ par cellule), Cogenair propose des prestations à façon à une clientèle allant des scieries aux

Cogenair propose une capacité de séchage simultanée par air chaud climatisé de 450 m³.



Du matériel complémentaire

A l'aube de l'an 2000, Cogenair est une plateforme pionnière, avec son système de cogénération de 1 MW, alimenté au gaz – on ne parle pas encore de "cogé bois" – pour faire fonctionner ses équipements. Très vite, l'entreprise développe son parc



annuel. Pour continuer d'élargir sa palette, Jean-Paul Carrot a choisi d'investir en 2010 dans un séchoir sous vide du fabricant Maspell. "La formule 1 du séchage", dit-il ! Avec ses 12,5 mètres de longueur, cet équipement lui permet par exemple de sécher les fortes sections de résineux destinées à la charpente, mais pas seulement : "Nos équipements sont complémentaires", explique Jean-Paul Carrot. "Les séchoirs traditionnels peuvent nous permettre de présécher des feuillus de fortes sections puis nous les terminons avec le séchoir sous vide. Ce matériel permet une réactivité face aux multiples exigences du marché en termes de délais, et il est aussi peu énergivore, et ne consomme pas d'eau".

Développer la valeur ajoutée

Depuis fin 2011, ce chef d'entreprise a créé une seconde structure baptisée Ecolwood pour étendre son offre au traitement des bois par haute température. "Notre démarche réside dans le développement d'alternatives nous permettant d'être au plus prêt d'un respect environnemental", explique-t-il. "L'équipement d'Ecolwood permet de conforter cette ligne de conduite puisque le thermotraitement n'utilise ni injection d'azote, ni consommation d'eau et permet de valoriser les bois français en les traitant à cœur et en leur donnant une coloration dans la masse. Nous obtenons des produits très stables et durables".

L'achat d'un four Maspell de traitement sous vide à la chaleur permet pour l'instant à la plateforme de thermotraitement 800 m³ de bois par an, à côté des 4.500 m³ séchés hors palette par Cogenair. "Avec Ecolwood, notre objectif est d'atteindre à terme 1.500 m³ de prestation et d'augmenter parallèlement notre production de lames de terrasse et de bardage réalisée à partir des bois que nous traitons à haute température", précise Jean-Paul Carrot. Car la plateforme de Monistrol-sur-Loire s'est



également dotée d'un nouvel outil pour transformer les bois et proposer des produits finis. Depuis cet été, Cogenair a investi dans une tronçonneuse Weinig Opticut pour la mise à longueur des bois et dans une quatre faces sept porte-outils Costa pour le rabotage et profilage. "Nous accompagnons le marché avec la volonté de développer une prestation qui apporte une valeur ajoutée", explique Jean-Paul Carrot. "Le séchage est une étape indispensable dans le processus de transformation des bois, mais elle est peu valorisée. Bien que nous ayons une clientèle relativement fidélisée, nous savons qu'à terme les prix du séchage seront orientés à la baisse malgré l'augmentation importante de l'énergie. En ce sens, nous devons veiller à la stabilité du prix de nos prestations pour accompagner les acteurs de la filière et leur permettre de conserver voire d'augmenter leurs parts de

Cogenair est équipée d'une cellule Maxilola Maspell de séchage sous vide en vapeur surchauffée et Ecolwood d'une cellule TVS-thermovuoto Maspell pour le traitement des bois sous vide à la chaleur, ici au premier plan.

marchés dans un secteur très concurrentiel. Nous travaillons donc à développer des prestations ou produits avec une marge suffisante pour compenser ce que nous ne gagnerons plus sur le séchage à façon". Preuve de la pertinence de la diversification d'activité initiée par Jean-Paul Carrot, sa structure vient de décrocher un marché pour la réalisation de revêtements bois thermomodifiés destinés à l'habillage de plusieurs bâtiments d'une chaîne de restauration.

Des projets à traiter

À ce stade, le chef d'entreprise ailligérien a investi depuis la création près de 5 millions d'euros pour développer son activité sur une plateforme de 1,2 hectare. Mais il travaille déjà à de nouveaux projets, conscient que la pérennisation de ses entreprises, dans le contexte économique

Cogenair a investi dans une tronçonneuse Weinig Opticut pour la mise à longueur des bois et une quatre faces sept porte-outils Costa pour le rabotage et profilage.



actuel, passe par un investissement régulier dans l'outil de production et un bon niveau de réactivité à la demande. "Depuis trois ans, nous travaillons à la quinzaine, quasiment sans visibilité. Nous pensons qu'il faut apprendre à travailler de cette

manière, car plus tard, ce sera une véritable force pour les entreprises qui auront su s'adapter", explique-t-il.

Dans la même logique d'investissement, Jean-Paul Carrot a doté ses structures de deux nouveaux bâtiments, en bois

naturellement, qui abritent l'atelier de transformation, et permettent aussi de stocker à l'abri les bois séchés. L'ensemble est recouvert de panneaux photovoltaïques, une activité portée par une troisième entité qu'il a baptisée Auvergne production solaire, permettant de porter le chiffre d'affaires global du groupe d'entreprises à un million d'euros. D'ici quelques semaines, les bureaux en ossature bois seront installés au centre des nouveaux bâtiments qui abritent également la cellule de séchage et le four de traitement Maspell. À ce dernier sera associé prochainement un second four plus grand, toujours du fabricant italien, que l'entreprise Ecolwood est en train d'acquérir. Les projets ne manquent pas sur la plateforme de Monistrol-sur-Loire. Bientôt, une extension de la cogénération portera à 2 MW électrique l'installation de Cogenair. Plus tard, Jean-Paul Carrot envisage même de créer un petit atelier de collage des bois, pour développer une nouvelle offre de produits finis. S'il ne s'agit pour l'instant que d'une idée, nul doute que le chef d'entreprise altiligérien saura un jour la concrétiser, comme il l'a déjà prouvé plusieurs fois depuis quinze ans. Avec Cogenair et Ecolwood, il prouve surtout au quotidien qu'une plateforme de séchage des bois peut-être viable, à condition de savoir créer de la valeur ajoutée en développant une offre complémentaire.

Sylvain Devun

Interview

Trois questions à Michel Jacquier, directeur Maspell France

Le Bois International - Quels sont les matériels que vous avez fournis aux plateformes de Jean-Paul Carrot ?

Michel Jacquier : Concernant notre installation sous vide chez cet utilisateur, nous avons deux technologies utilisées. La plateforme de séchage Cogenair est équipée d'une cellule Maxilola qui permet le séchage sous vide

en vapeur surchauffée. Elle propose une capacité de 20/25 m³ avec les options écologiques Ecolmaspell (pompe à vide inox à eau du bois, condenseur inox de la vapeur par l'air extérieur, récupération de la chaleur des ventilateurs, tour inox de refroidissement des bois...).

La plateforme de traitement des bois Ecolwood est quant à elle dotée d'une cellule TVS - thermovuoto qui permet le séchage sous vide en vapeur surchauffée et le traitement des bois sous vide à la chaleur à 230 °C (bois thermotraités). Cet équipement possède une capacité de 8/12 m³. La cellule TVS sera prochainement équipée des améliorations permettant de réaliser des cycles vapo-traités.

L.B.I - Quelles sont les principales caractéristiques de la technologie de séchage Maspell qu'utilise la plateforme ?

M. J. : Les deux cellules installées (séchage sous vide et thermotraitement des bois) sont écologiques, sans consommation d'eau, sans injection d'eau au cours du cycle. La ventilation porte et fond en flux opposé est améliorée par un variateur de fréquence. Toutes nos cellules sont symétriques en ventilation et en chauffage pour obtenir une parfaite ventilation homogène dans le vide. La régulation est simple et contrôlable à distance (suivi sur téléphone portable). Le chargement est facilité par l'absence d'éléments sur le côté de la cuve, le client peut ainsi charger des piles de différentes largeurs dans la même cellule..

L.B.I - Quelle part représente le marché français dans l'activité de Maspell et quelle évolution a-t-elle connue au cours des cinq dernières années ?

M. J. : La filiale Maspell France existe depuis 1991 et je travaille avec Maspell Italie depuis 25 ans. La France, avec plus de 500 installations sous vide, est un marché très important pour l'Europe. Les anciens clients et les futurs projets français sont rassurés par une présence et une expérience aussi importantes. Notre évolution est basée sur des solutions simples, sur des cellules sous vide écologiques (brevets Ecolmaspell), sur le séchage des débits sur liste en résineux et sur les fours thermiques sous vide pour le traitement à la chaleur des bois à 230 °C (90° brevet).



ESSICCATOI · DRYERS · SECHOIRS

made in Italy

www.termolegno.com



Séchoir



Etive



HT Nimp 15

Philippe et Paul MONNIER 06 69 19 03 04 · 06 64 25 24 67
p.monnier@bbox.fr · www.monnier-indubois.com

Bretagne, Normandie, Pays de la Loire, Centre, Poitou-Charentes,
Limousin, Auvergne, Aquitaine, Midi-Pyrénées, Languedoc-Roussillon

Bastien FERREIRA 06 80 68 64 58
bastien@bvd-machine.com · www.bvdmachinesabois.com

Nord-Pas-de-Calais, Picardie
Champagne-Ardenne

Daniel FABRE 06 09 45 85 41
contact@agencedci.com · www.agencedci.com

Lorraine, Alsace, Bourgogne
Franche-Comté, Rhône-Alpes