

## MAITRISE DE L'OUTIL INDUSTRIEL

- Contrôle des conditions de coupe ;
- Techniques de sciage et d'affûtage ;
- Amélioration des performances et optimisation des outils de coupe ;
- Rendements matière et productivité ;
- Amélioration des flux de production et gestion des stocks.



## DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL

- Développement de produits ;
- Conseil en implantation et organisation industrielle ;
- Intégration d'unités de séchage et de seconde transformation.



## GESTION DE PRODUCTION

- Amélioration des systèmes d'ordonnancement ;
- Planification de la production ;
- Formations.

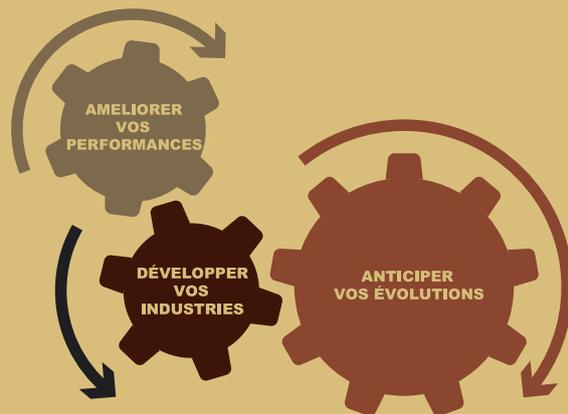
## DÉVELOPPER ET AMÉLIORER LA PERFORMANCE DE VOS INDUSTRIES

### Objectifs de la formation

La performance d'une scierie passe par la qualité des produits et des rendements obtenus. Dans la majorité des cas, les problèmes de sciage sont dus à des négligences ou des approximations, concernant l'état et l'entretien du bâti, les méthodes de débit, l'affûtage, ou une organisation pas toujours optimale.

TEREA apporte l'expertise nécessaire à l'amélioration des performances industrielles de première transformation et dans le développement de la seconde transformation, en proposant des innovations et transferts technologiques, des solutions techniques et stratégiques, afin d'améliorer vos performances, développer vos industries et anticiper vos évolutions.

Notre programme d'appui passe par de la formation, du conseil et de l'assistance technique, adaptés à vos besoins.



La formation est prévue sur une semaine si elle s'adresse à une équipe déjà opérationnelle. Celle-ci est précédée par une phase de diagnostic (1 journée), suivie de modules théoriques (1 à 2 jours) et pratiques (3 à 4 jours).

Le planning d'intervention proposé par TEREA est donc indicatif. Nos experts se réservent le soin de l'adapter, en accord avec le client, en fonction des constats qui auront été faits en début de mission, voire dans le cadre d'une mission préliminaire si celle-ci s'avérait nécessaire.



## Mise en place d'un programme d'intervention

En fonction de l'analyse de l'état initial,  
un plan d'action vous est alors proposé.  
Il concernera notamment :

### Affûtage :

Réglage et utilisation des affûteuses et rectifieuses,  
entretien et organisation de l'atelier,  
choix mieux adapté d'un pas, profil ou angles ou préparation  
du corps de lame : planage, tensionnage, dressage ;

### Entretien ou réglage des bâtis :

réglage des guides et fréquences de changements,  
entretien et contrôle des éjecteurs à sciure, des racleurs,  
des feutres, de la lubrification et du système de tension,  
choix d'une vitesse linéaire optimale, hauteurs de traits ou  
coefficient de foisonnement ;

### Entretien et réglages des chariots :

déplacement des poupées, griffes, roues avec leurs racleurs,  
fixation des rails et leur propreté ;

### Méthodes de débit et de retournement :

présentation de la grume sur le chariot en fonction  
de sa conformité, de ses défauts et des débits demandés,  
optimisation des paramètres de coupe ;

### Analyse de la fluidité du circuit dans son ensemble ;

### Optimisation du traçage et tronçonnage des grumes sur le parc ;

### Programme d'entretien :

selon les difficultés rencontrées, un programme d'entretien  
journalier et hebdomadaire sera proposé.



## Propositions d'un programme d'investissements

L'expertise et les échanges  
avec la direction pourront déboucher  
sur la proposition d'un programme d'investissements

### Modernisation du matériel ;

### Modifications technologiques visant à accroître la productivité ;

### Réimplantation des équipements industriels ;

### Intégration de nouveaux équipements et développement de produits.

## Un diagnostic rigoureux et précis

**Toute expertise, assistance technique  
ou formation démarre par une phase  
de diagnostic initial**

### Evaluation générale du matériel :

- Vue d'ensemble de l'outil de production  
et de l'atelier d'affûtage ;
- Discussion avec le personnel  
d'encadrement pour définir les besoins réels  
de la production vis à vis de l'outil industriel,  
des essences sciées et des débits demandés ;
- Analyse des relations et corrélations  
techniques entre affûtage et production.

### Estimation de l'état, l'entretien et le réglage du matériel :

- Bâtis : entretien des bâtis, état des volants ;
- Réglage des guides et fréquences  
de changements, contrôle des éjecteurs  
à sciure, des racleurs, des feutres,  
de la lubrification et du système de tension ;
- Chariots : entretien, état, déplacement  
des poupées, griffes, roues avec leurs  
racleurs, fixation des rails et leur propreté ;
- Contrôle du matériel de l'atelier d'affûtage  
(banc à planer, tendeur, affûteuse et rectifieuse) ;
- Observation des techniques  
et méthodes de travail des affûteurs.

### Evaluation des méthodes de débit et compétences :

- Application des lois fondamentales relatives  
aux essences et aux matériels de sciage ;
- Observation pratique des paramètres  
de coupe (vitesses d'avance  
vitesse de coupe, pas, profil, etc.) ;
- Entretien et échanges avec le personnel  
sur les problèmes ou difficultés techniques.

**TEREA**

### France

15, rue Marcel Sembat - 13001 Marseille  
+33 (0)982 336 218  
france@terea.net

### Gabon

BP 831 - Batterie IV  
Gros Bouquet II - Libreville  
+241 01 44 34 94  
gabon@terea.net

### République du Congo (représentation)

Pointe-Noire  
+242 050 012 055  
congo@terea.net

### Argentine (représentation)

Dean Funes 344  
4400 Salta Capital  
+54 387 421 93 26 / +54 9 387 451 75 99  
argentina@terea.net