

## PALETTE

# Francepal : un leader qui tient à le rester...



Filiale du groupe néerlandais, Faber Halbertsma, l'usine Francepal produit plus de 2,2 millions de palettes en bois à l'année. Le site, qui emploie une cinquantaine de personnes, comprend également un atelier de réparation.

Le centre de production de Francepal occupe un site de 60.000 m<sup>2</sup> à Durtal, près d'Angers (Maine-et-Loire). La production couvre près de deux cents modèles et s'adresse à plus d'une centaine de clients. L'entreprise emploie cinquante-cinq personnes, et fait ponctuellement appel à des intérimaires selon la charge.

Le nombre de palettes produites peut être poussé à 15.000 unités par jour. Sur le site, un atelier de réparation de 300 m<sup>2</sup> traite les palettes de location ou celles qui appartiennent aux clients. Cette activité reste toutefois marginale : *"notre métier est bien celui de fabricant de palettes neuves"* assure Florent Joliveau, directeur du site. Les contrôles qualité interviennent tout au long des étapes et l'entreprise affiche un net souci de réactivité et de flexibilité.

### Quatre lignes

Les ateliers de production occupent 6.000 m<sup>2</sup>. Ils sont constitués de quatre lignes, d'où sortent à l'année jusqu'à 2,2 millions de palettes neuves. Deux lignes automatiques assurent le traitement des principales productions de l'entreprise.

La ligne Corali, sur laquelle repose près de 50% du CA, représente un investissement de plus de deux millions d'euros. Après la coupe automatisée des dés à partir de chevrons, les pièces sont acheminées vers une première machine de clouage. Après l'assemblage des



Le site de Francepal compte quatre lignes de production réparties sur 6.000 m<sup>2</sup> d'ateliers.



Sur mesure et de formats réduits, ces palettes correspondent à des demandes précises d'industries telles que le luxe.



Sur la machine de découpe, l'acheminement des planches est assuré automatiquement jusqu'aux unités de sciage.

semelles, et une étape de retournement, le plancher réalisé par agrafage sur un dispositif distinct, est à son tour assemblé. En aval, les palettes peuvent être selon demande écornées, marquées (à chaud) et empilées.

Cette ligne, qui met quatre opérateurs à contribution (dont un pour l'agrafeuse), assure une capacité de production de 220 à 350 palettes par heure, selon les spécificités requises. Le format peut aller de 800x800 à 1.200x1.400.

La machine qui réalise l'agrafage des planches et traverses, pour cette ligne, nécessite la manipulation de plus d'une tonne de bois par heure, ce qui impose

que les opérateurs ne passent pas plus de deux heures d'affilée à ce poste.

### Norme Europe : 30% du CA

En charge de 30 % du CA, la ligne Aspal assure la réalisation de palettes à la norme Europe (800x1.200). Elle met à contribution trois opérateurs. Après la coupe des dés et la mise en place des planches du panneau vers la première machine de clouage, une seconde machine effectue l'assemblage des trois semelles par le même procédé. La palette est ensuite chanfreinée (selon demande), écornée et marquée (à



La découpe des dés.

La ligne Corali représente un investissement de 200.000 euros.

chaud). Dans le cas d'une production destinée au marché de la location, l'habillage est différent. Cette ligne affiche une capacité de 220 palettes par heure.

### Petits formats et hors standard

Deux lignes semi-automatiques sont dédiées à la production d'une part des palettes non standard (jusqu'au format 1.400x1.800) (ligne Vanderloo) et des palettes de petits formats (600x800, 600x1.000 ou autres) (ligne Minipal).

La « grande découpe » est réalisée sur une machine de sciage spécifiquement développée en interne. Elle est capable de couper des planches jusqu'à 4,20 m en quatre sections, prêtes à être utilisées pour la fabrication de palettes, avec un débit de 10 à 15 m<sup>3</sup>/ heure et une capacité de 1000 planches par heure (entrée).

Un atelier manuel prend en charge la réalisation de toutes les palettes dont la fabrication n'entre pas dans les lignes, soit parce qu'il s'agit de modèles hors standard, soit pour des raisons de quantité

La production "au marteau" correspond aux petites séries ou au hors standard.



Le parc à bois s'étend sur 8.500 m<sup>2</sup> bitumés dont 2.000 m<sup>2</sup> couverts.



La chaufferie de 2 mégawatts est alimentée en interne.

## ✓ CHIFFRES

### Les provenances des bois

55 % : France (régions Centre et Charentes)

40 % : Europe de l'Est (Lituanie, Lettonie, Estonie, Belarus et Ukraine)

5% : Belgique et Allemagne

**Essences** : pin maritime, épicéa, douglas

limitée. Chaque opérateur fabrique ici entre 10 à 15 palettes à l'heure, au moyen d'un marteau pneumatique et de tables ajustables, qui jouent le rôle des gabarits utilisés pour la production en série.

Le parc à palettes permet le stockage de 100.000 à 150.000 palettes, ce qui équivaut à deux à trois semaines de ventes.

Le parc à bois (5.500 m<sup>3</sup>) contient de 4.000 à 6000 m<sup>3</sup> de bois, ce qui représente deux à trois semaines de besoins. La production peut absorber jusqu'à 80.000 m<sup>3</sup> de bois par an.

L'alimentation du parc est assurée par l'arrivage quotidien de dix à quinze camions.

Côté traitement, le site dispose de deux installations de séchage de 300 m<sup>3</sup> chacune, alimentées par une chaufferie au bois dont la capacité (2 mégawatts)



Deux séchoirs assurent les différents traitements des palettes.

avoisine le double des besoins actuels, et qui assure également la mise hors gel des installations. La capacité du séchoir est de plus de 1.700 palettes de type

800x1.200 par cycle. Le rythme est de 6.000 palettes par jour pour le traitement thermique NIMP15 et de 3.000 pour le séchage. ■