



Rougier Sangha Mbaere

Une société du groupe Rougier

ORIENTATION ET PLANIFICATION DU PROJET INDUSTRIEL

Préambule

Projet élaboré après analyse des données du potentiel forestier telles qu'issues de la révision du plan d'aménagement et évaluation de son potentiel ligneux, en tenant compte du marché actuel ainsi que son évolution.

Le volume transformable (grumes entrées usine) est estimé à 56 000 m³ / an environ sur un total de production grumes de l'ordre de 80 000 m³ /an dans la phase industrialisation, pour un volume débité total confondu de 20 720 m³ par an avec un rendement de 39 %.

Durant la phase exploitation avec 100% export grumes, actuellement en cours, nous estimons qu'environ 15 % du volume grumes ne sera pas exportable et qu'il devra être transformé

Le présent projet d'industrialisation tient compte de ces résultats et se décline en 5 phases comme suit :

- Phase 1 => début 2019 : Création d'une pré-unité de transformation
- Phase 2 => second semestre 2019: Implantation et génie civil de l'unité de transformation définitive
- Phase 3 => 1^{er} semestre 2020 : Installation des machines et environnement techniques de l'usine
- Phase 4 => 1^{er} semestre 2020 : Installation de séchoirs
- Phase 5 => 2^{ème} semestre 2020 : ligne de récupération

Il pourra être adapté en fonction de l'évolution des marchés tant internationaux que nationaux.

PHASE 1 : PRE UNITE DE TRANSFORMATION

Dès 2019, implantation d'une petite unité de transformation composé d'une CD 10, d'une déligneuse multi lames et d'une ébouteuse qui permettra de transformer les grumes qui ne seront pas destinées à l'exportation, permettant de valoriser la matière première que ce soit sur le marché export débité ou bien le marché local ou encore pour nos utilisations internes. Ceci ayant pour but d'éviter tout abandon et d'optimiser la ressource forestière.

Cette équipe sera composée deux 2 opérateurs CD10, 1 cubeur, 1 conducteur d'engin, 1 ébouteur, 4 empileurs, 1 marqueur et un chef d'équipe soit un total de 11 personnes

PHASE 2 : IMPLANTATION ET GÉNIE CIVIL DE L'UNITE DE TRANSFORMATION DEFINITIVE

Pendant la phase 1 et au courant de l'année 2019, l'implantation du site industriel définitif démarrera comme suit, celle-ci se fera tout au long du semestre 2 de l'année 2019.

- Implantation et travaux génie civil pour bâtiment de la scierie pour une capacité de 21 000 M3 de débité (trimestre 3 année 2019)
- Implantation et constructions des bureaux, salle d'affutage et locaux techniques (trimestre 3 année 2019)
- Construction du hangar de la scierie (trimestre 4 année 2019)
- Implantation et constructions des fosses pour recevoir les machines à outil (trimestre 4 année 2019)

PHASE 3 : INSTALLATION DES MACHINES ET ENVIRONNEMENT TECHNIQUES DE L'USINE

L'unité de transformation industrielle devra être flexible et s'adapter à toutes les situations du marché avec des essences riches mais aussi des essences pauvres que nous devons développer par des produits spécifiques à forte valeur ajoutée pour une rentabilité convenable.

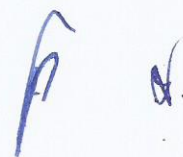
L'unité industrielle de première transformation sera conçue comme suit :

- Une scie de tête modèle 160 avec chariot 4 poupées et cabine de commande
- Une CD10 mise en place dans la phase 1
- Un deck entrée grume automatisée
- Un train de rouleau automatisé vers les mono lames
- 2 mono lames Modesto ou similaire
- Une déligneuse multi lames en place dans la phase 1
- Un train de rouleau vers ébouteuses
- Deux ébouteuses
- Train de rouleaux mécanisés sortis ébouteuses
- Station air comprimé
- Groupes électrogènes
- Armoires électriques
- Système d'aspiration en ligne
- Une fourchette WA 470 pour chargement des decks
- Une chargeuse frontal WA 200
- Un chargeur frontal manitou
- Un palan électrique

Une salle d'affutage complète comprenant :

- Banc à planer
- Affuteuse lames ruban
- Affuteuse circulaire
- Rectifieuse
- Stelliteuse
- Banc à souder

L'ensemble de la ligne de transformation sera installé pour fin du premier semestre 2020 ainsi que le matériel environnement à l'outil de production



PHASE 4 : INSTALLATION DES SECHOIRS

Afin d'optimiser nos produits selon la demande des marchés internationaux, des séchoirs ainsi qu'une chaudière seront installés afin de mieux valoriser la production. Le dimensionnement de cette activité s'adaptera à la productivité des séries de bois blancs et bois rouges.

La première phase de l'installation comportera 6 cellules de 100 m³, une capacité de séchage d'environ 800 m³ par mois soit 9 600 m³ par an

Cette première phase sera opérationnelle pour le premier semestre 2020

PHASE 5 : RECUPERATION ET OPTIMISATION MATIERE PREMIERE

Notre volonté d'optimiser la matière première, nous amène à installer une petite unité de récupération

Ce dispositif permettra de récupérer les délignures, défauts sur première transformation pour élaborer des produits spécifiques à largeur fixe ou standard KD ou AD destinés à la menuiserie industrielle

Cette unité de récupération sera composée comme suit,

- Un dédoubleur volant 110/120
- Deux multi lames
- Une ébouteuse

Cette ligne de récupération sera en service pour le deuxième semestre 2020

CREATION D'EMPLOIS

La mise en place de l'ensemble de ce projet débutera de janvier 2019 et prendra fin en 2020

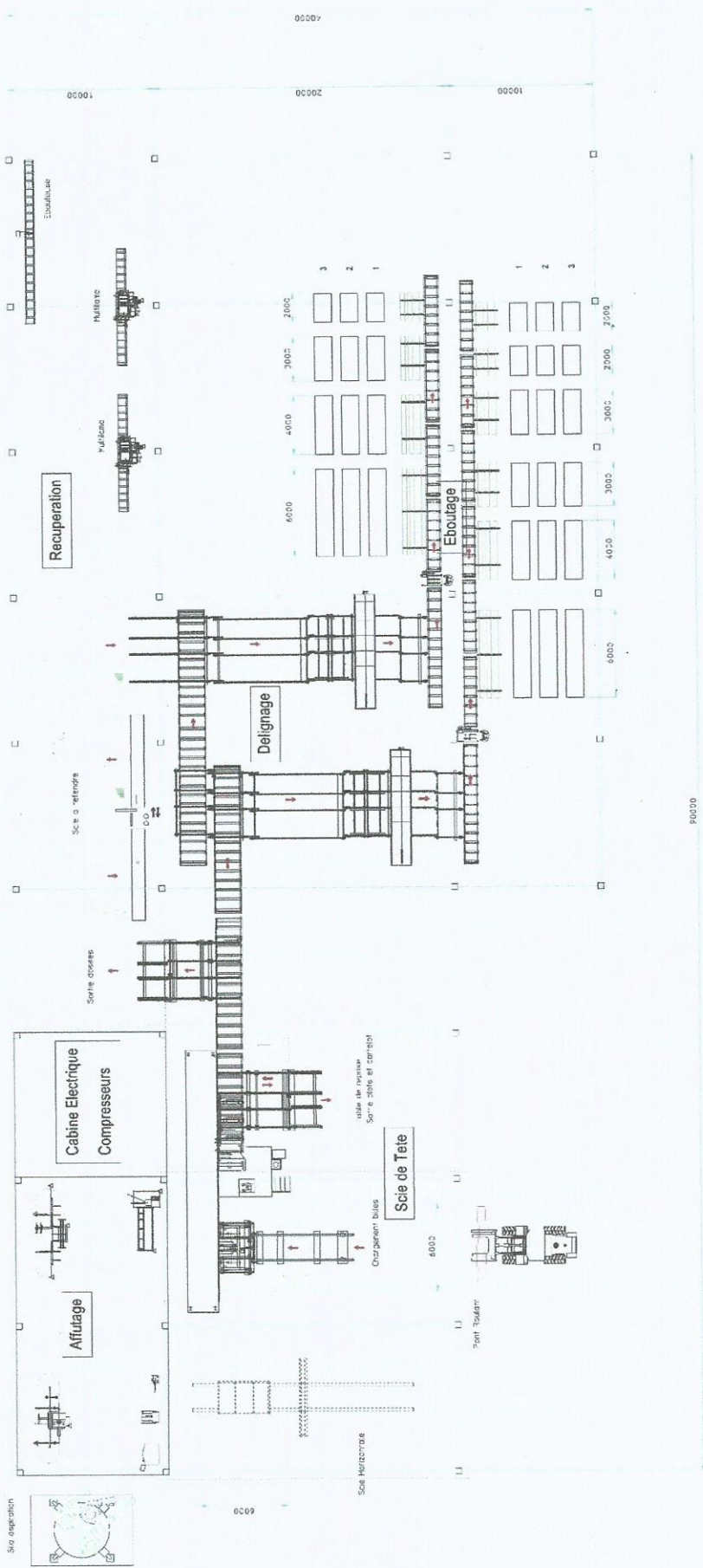
Les effectifs globaux pour le site industriel s'élèveront à 92 personnes et composer d'un organigramme ci-joint,

| SECTION | Fonction | Nb ETP |
|--------------------------|---------------------|--------|
| <i>Parc à grumes</i> | Chef parc réception | 1 |
| | Tronçonneur | 2 |
| | Conducteur 470 | 2 |
| | Cubeur | 1 |
| | | 6 |
| <i>Production débité</i> | Responsable Scierie | 1 |
| | Contremaitre | 1 |
| | Scieur | 2 |
| | Aide scieur | 2 |
| | Opérateur CD10 | 2 |
| | Ouvrier poste CD10 | 4 |
| | Opérateur mono lame | 2 |
| Ouvrier poste mono lame | 4 | |

P *W* 3

| | | |
|---------------------------|-----------------------------|-----------|
| | Trieur | 4 |
| | Opérateur éboueur | 2 |
| | Dimensionneur | 2 |
| | Opérateur dédoubleur | 2 |
| | Ouvrier poste dédoubleage | 2 |
| | Coliseurs | 8 |
| | | <u>38</u> |
| <i>Manutention débité</i> | Chauffeur Benne Déchet | 1 |
| | Conducteur Elévateur | 2 |
| | Conducteur WA 200 | 2 |
| | | <u>5</u> |
| <i>Séchoirs</i> | Opérateur séchoir | 1 |
| | Conducteur élévateur | 1 |
| | Opérateur chaudière | 2 |
| | | <u>4</u> |
| <i>Ordonnancement</i> | Resp Expéditions | 1 |
| | Commis LV | 1 |
| | Opérateur saisie | 1 |
| | Empileurs | 4 |
| | Menuisier/marqueur | 1 |
| | Traiteur et cercler | 1 |
| | Conducteur chargeur frontal | 1 |
| | | <u>10</u> |
| <i>AFFUTAGE</i> | Affuteur polyvalent | 1 |
| | Affuteur | 2 |
| | Stéliteur | 1 |
| | Planeur | 1 |
| | | <u>5</u> |
| <i>Récupération</i> | Responsable | 1 |
| | Opérateur dédoubleur | 2 |
| | Opérateur multi lames | 2 |
| | éboueur | 2 |
| | coliseur | 4 |
| | Emballeurs | 2 |
| | Cubeur | 1 |
| | | <u>14</u> |
| <i>MAINTENANCE USINE</i> | Responsable maintenance | 1 |
| | Électricien | 1 |
| | Soudeur | 1 |
| | Mécaniciens | 2 |
| | Opérateurs groupes | 2 |
| | Plombier | 1 |
| | Menuisiers | 2 |
| | | <u>10</u> |

B *8* *4*



90000

Handwritten signature and initials in blue ink.