

## Exploitation bucherons et porteur à grappin-scie

### Partie 1 : bucheronnage

Globalement, le bucheronnage s'est très bien passé, avec deux bucherons expérimentés qui ont fait très peu de dégâts. On avait peur que ce soit très compliqué d'abattre tous les arbres « les uns sur les autres », mais finalement ça a été. Ils ont mis beaucoup moins de temps que prévu, ce qui améliore bien sur la rentabilité du chantier.

Par contre, on n'est pas bien sûr que l'ensemble des consignes soit bien passé : les arbres devaient être abattu en direction des cloisonnements, afin que la machine de débardage puisse les attraper sans sortir de la bande. Cela n'a a priori pas été le cas, mais on ne sait pas si cela est dû à un manque de communication, de compréhension des consignes, ou à des difficultés techniques de trouver des places d'abattage dans la direction souhaitée.

### Partie 2 : débardage

La machine qui a réalisé le débardage est un porteur équipé d'un grappin-scie. Le produit à réaliser est du bois énergie en longueur libre (environ 5-6m). Le chauffeur est expérimenté (24 ans de conduite de porteurs et d'abatteuse), mais il n'a jamais utilisé le grappin-scie dans un chantier d'éclaircie comme celui-ci. Habituellement, il façonne des têtes de feuillus dans des coupes définitives. Son patron le considère comme très habile dans la manipulation de son outil de travail : « *il manie son grappin comme une pince à sucre* ».

Cette phase s'est déroulée de manière satisfaisante : la machine a eu quelques problèmes au démarrage qui n'étaient pas liés à la coupe en cours, mais plutôt à des problèmes récurrents sur des flexibles. Le chauffeur émettait des réserves quant à sa capacité à réaliser le travail dans le temps imparti (80h estimées par le responsable de l'exploitation). Des avis nous avaient également mis en garde sur « l'état initial » avant l'arrivée de la machine : les bucherons ayant simplement abattu les arbres, sans aucun façonnage, la parcelle donnait une impression de « dominos ». Cet aspect pouvait rendre le travail du chauffeur de porteur compliqué, car il nécessitait une phase de tri dans le bois. Malgré ces inquiétudes, la machine s'est révélée très adaptée à ce type de travail : le grappin est agile dans la manipulation et le découpage de morceaux de bois de toutes dimensions.

Une consigne n'avait pas été clairement donnée au départ et a donné lieu à des reprises : les bois laissés en forêt devaient être démembrés en partie. Cette consigne n'avait pas été éclaircie en amont : quelles sont les dimensions réglementaires des rémanents à laisser en forêts ? diamètre et longueur

## Exploitation abatteuse et porteur

On note que la plupart des découpes sont en fait réalisées à l'œil : la roue dentée qui mesure précisément la longueur des billons réalisés ne tourne pas correctement sur les arbres trop flexueux. Par contre l'ébranchage est bien fait en même temps que le billonnage.

Notion de BI « propre » et BI « peu soigné » : selon les débouchés le bois d'industrie n'est pas soumis aux mêmes exigences. C'est ce qui permet de faire un ébranchage parfois approximatif, ou de découper les longueurs à l'œil.

Le conducteur de machine a particulièrement apprécié la bonne visibilité de la peinture rose fluo, reprise 6 mois plus tôt, la bonne matérialisation des cloisonnements à la peinture rouge (réalisée par T. Kaminsky) : lorsqu'on voit le cloisonnement suivant, on sait si on doit aller chercher le bois de là où on se trouve, ou attendre d'être passé de l'autre côté. Cela optimise les déplacements de la machine, et limite son impact sur le sol. Le conducteur de machine n'a aucun intérêt à sortir du cloisonnement : les déplacements sont moins fluides dans l'interbande, ils nécessitent plus de manœuvres. Donc si on met tout en place pour lui faciliter le travail, il y a de bonnes chances pour qu'il ne sorte presque jamais du cloisonnement.

## Idées

On observe d'une part, que les bucherons travaillent vraiment plus vite quand on supprime l'ébranchage, le billonnage et l'empilage. D'autre part, on a vu que le billonnage « précis » à la machine n'est pas aussi précis qu'on l'a cru, le conducteur fait beaucoup de découpes à l'œil. Cela signifie qu'il y a une tolérance, pour certains marchés de BI au moins, sur la longueur des billons. On peut imaginer un système intermédiaire, où le bucheron ébranche, sans billonner ni empiler, et que le grappin scie fait des découpes approximatives, ou découpe à la longueur maximale de son panier, et les charges pour un débouché BTL (bois toutes longueurs).