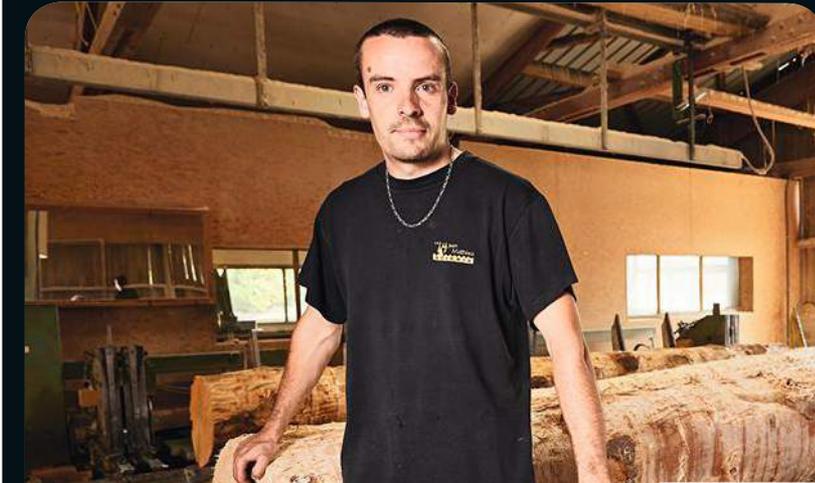


OPÉRATEUR/TRICE EN SCIERIE : FORMATION CAP conducteur-opérateur de scierie, CAP mécanicien conducteur scieries et industries mécaniques du bois option mécanicien affûteur de sciage, tranchage, déroulage. **QUALITÉS** concentration, sang-froid, technicité.



Aux commandes de leurs machines respectives, Jérémy et Jordan sont des maillons essentiels de la scierie. Alors que Jérémy travaille en contact direct avec le bois, Jordan veille au bon état des lames. Pour tous deux, les perspectives sont bonnes puisque le secteur de la scierie est toujours à la recherche de jeunes qualifiés.



JÉRÉMY LEMERCIER,
28 ANS

**PILOTE DE SCIE CHEZ
MATHIEU SCIERIE**



JORDAN RESSAY,
24 ANS

**RESPONSABLE
AFFÛTAGE CHEZ
DUCRET SCIERIE**

J' ai fait un bac STI (sciences et technologies industrielles)* option bois, puis un BTS productique bois et ameublement option développement et industrialisation** au cours duquel j'ai découvert les métiers de la scierie. J'ai commencé par un remplacement à la scierie Mathieu avant d'y être embauché. Je suis passé par différents postes qui m'ont permis de bien connaître le bois. C'est essentiel pour piloter la scie à ruban, qui donne le rythme à toute l'usine puisqu'on y fait la première coupe des grumes. En observant le bois et avec l'expérience, je sais apprécier sa qualité et donc en quoi il peut être transformé (bois de haute qualité pour la menuiserie, bois de charpente ou emballage). Il faut être calme et concentré pour ne pas gâcher de matière première, et garder le rythme car je fournis en bois toutes les machines. Cela peut être stressant, mais c'est aussi valorisant d'être à un tel poste-clé. ■

* Devenu depuis le bac STI2D (sciences et technologies de l'industrie et du développement durable).

** Devenu depuis le BTS développement et réalisation bois.

A près la 5^e, j'ai préparé un CAP conducteur-opérateur de scierie puis un autre CAP*, pour devenir affûteur, que j'ai obtenu à l'École technique du bois. Avant la fin de ma formation, j'avais déjà plusieurs propositions d'embauche. J'ai choisi la scierie Ducret, en partie parce que mon père y travaillait déjà. Nous sommes trois affûteurs au milieu de l'atelier. Je suis chargé plus spécialement des scies circulaires, et des couteaux des broyeurs et rabots. Chaque jour, j'affûte 20 à 30 lames circulaires. Cela se fait sous arrosage d'huile pour éviter qu'elles ne chauffent et se cassent. Lorsqu'on m'apporte une lame, je commence par l'observer pour repérer d'éventuelles bosses ou des dents abîmées à réparer. Je vérifie aussi sa tension. Ce n'est pas un métier très physique, mais il demande beaucoup d'attention car une lame abîmée peut bloquer toute une scierie ! ■

* CAP mécanicien conducteur scieries et industries mécaniques du bois option mécanicien affûteur de sciage, tranchage, déroulage.

RESPONSABLE PRODUCTION : FORMATION bac + 3 du domaine avec expérience professionnelle, diplôme d'ingénieur bois. **QUALITÉS** esprit d'équipe, organisation, sang-froid.



SYLVIANE PIQUEREZ, 31 ANS

RESPONSABLE ORDONNANCEMENT CHEZ SIAT BRAUN

Nommée à un poste-clé d'une scierie vosgienne qui compte 330 salariés, Sylviane a un rôle de chef d'orchestre au carrefour des différents services de l'entreprise. Pour que les commandes soient honorées en temps et en heure, elle doit agir avec sang-froid et méthode.

PARCOURS

Après un bac S et une classe prépa, j'ai intégré l'école d'ingénieurs spécialisée Estib*. J'ai effectué mon stage de fin d'année chez Siat Braun qui m'a embauchée dans la foulée pour optimiser les processus de production. J'ai ensuite été promue responsable de scierie avant de prendre mon poste actuel.

* École nationale supérieure des technologies et industries du bois.



En tant que responsable ordonnancement, mon travail se situe à la jonction des services commerciaux, de la production et des expéditions. Je dois m'assurer du bon avancement des commandes aux différents stades de fabrication, jusqu'à l'expédition au client. C'est parfois compliqué car chaque service a ses propres objectifs et priorités, mais heureusement je viens de la production, je connais donc leurs contraintes et sais m'adapter. Je cours après le temps toute la journée, car une heure de retard au départ peut décaler une commande d'une journée, voire deux. Concrètement, je transforme les commandes en ordres de fabrication que je dispatche sur les ateliers (rabot,

découpe, etc.) en faisant en sorte de gâcher le moins de matière première possible. Je dois gérer beaucoup de choses en même temps et cela nécessite de bien maîtriser toute la chaîne de fabrication, les coûts mais aussi les délais. Tous les jours, je prépare un bilan des nouvelles commandes pour les ateliers et je fais le point des stocks avec le responsable du parc à grumes. Nous sommes trois dans le service, je m'occupe des grandes masses et des commandes hors du commun (par les dimensions ou les spécificités demandées par le client). Je m'assure que les commandes du lendemain sont prêtes. On expédie quotidiennement une cinquantaine de camions qui correspondent à près de 80 commandes. ■