

L'unité de deuxième transformation des établissements Filaire a pris son envol en 2008 avec l'investissement dans une ligne d'aboutage Weinig, qui a été renouvelée en 2015 par un matériel du même fabricant pour gagner encore en productivité et en qualité.

Le passage à l'an 2000 aura sans conteste marqué un tournant dans l'histoire de l'entreprise. *"Nous avons investi 1,5 million d'euros entre 2000 et 2002, ce qui correspondait à l'époque à l'équivalent de notre chiffre d'affaires. Avec le recul, je mesure encore plus aujourd'hui le risque que nous avons pris avec un investissement de cette ampleur"*, souligne Stéphane Filaire. Un risque qui s'est vite avéré payant puisque l'entreprise a pu doubler son chiffre d'affaires en l'espace de deux ans, entre autres grâce à l'impulsion donnée par le démarrage de sa ligne canter petits bois.

Des carrelets certifiés CTB LCA

À cette époque, l'entreprise familiale a aussi saisi l'opportunité de racheter deux unités de production de bois rabotés situées à proximité de son site historique. *"À la place d'une partie de nos locaux actuels, il y avait une entreprise qui fournissait des bois rabotés aux grandes surfaces, notamment pour le marché des étagères en kit. Lorsque son dirigeant a décidé de partir à la retraite, nous avons repris son activité. Clin d'œil de l'histoire, nous fournissons à nouveau depuis quelques années des sciages rabotés pour une start-up qui commercialise des étagères en ligne"*, explique Stéphane Filaire. Plusieurs phases d'investissement ont bien sûr été nécessaires pour développer l'unité de deuxième transformation actuelle. Le projet s'est concrétisé en 2008 avec un investissement majeur pour l'entreprise dans une ligne d'aboutage Weinig. *"Aujourd'hui, nous sommes la seule entreprise de la région Auvergne-Rhône-Alpes à fabriquer des carrelets de menuiserie certifiés CTB LCA (lamellé-collé-abouté)"*, précise Stéphane Filaire. *"Mais il nous a fallu maîtriser de nombreuses étapes, car les carrelets pour la fabrication de menuiseries requièrent un haut niveau de qualité. Dès 2002 nous avions investi dans une chaufferie biomasse pour alimenter nos séchoirs. Cette installation a été rénovée en 2015 et fonctionne désormais avec une chaudière Compte-R d'une puissance de 1,5 MW dont l'investissement a été accompagné par le parc naturel régional Livradois-Forez. Pour pouvoir coller des bois, le séchage est une phase à ne pas sous-estimer. Comme en cuisine, les bois doivent être "al dente" et nous bénéficions des dernières technologies dans ce domaine pour suivre au plus près les cycles de séchage de nos sciages."* Les établissements Filaire possèdent à présent quatre cellules de séchage pour une capacité de 300 m³. *"La transformation est également une étape importante. Pour coller des bois, il ne faut pas les scier comme habituellement. Pour fabriquer nos carrelets de menuiserie, nous purgeons le cœur des pins sylvestres que nous scions sur quartier et faux-quartier. Ces gros pins sylvestres de nos massifs avaient a priori peu d'avenir structurellement, et nous sommes très heureux désormais de réussir à les valoriser dans le cadre d'une production de première qualité."*

Valoriser tout le bois que produit la forêt

"Nous nous sommes appliqués à développer une usine qui valorise tout le bois que produit la forêt", lance ce chef d'entreprise qui était aussi président de l'interprofession



Les bois sont purgés de leurs défauts avant aboutage et collage pour la fabrication des carrelets de menuiserie.