

La certification CTB Cubage Bois Ronds a 25 ans :

Regards croisés de forestiers et de scieurs



Créée en 2001 par FCBA, sous l'impulsion de l'Office National des Forêts (ONF) et de la Coopérative Forestière CFBL, la marque CTB Cubage Bois Ronds fête ses 25 ans. Attestant le cubage commercial des bois réceptionnés en scierie, celle-ci a apporté rigueur et confiance dans les pratiques des transactions commerciales du secteur de la 1^{re} transformation et des approvisionnements. À tel point qu'aujourd'hui, nombre de fournisseurs et de scieurs n'envisagent plus le cubage automatisé autrement que sous couvert de la certification.

Pour célébrer cet anniversaire, FCBA a donné la parole aux acteurs de la chaîne d'approvisionnement en bois ronds. Comment et pourquoi la certification est-elle devenue indispensable ; à l'heure de l'IA et du rayon X comme nouvelles technologies de mesure, quelles évolutions sont attendues... : cinq acteurs, réunis au début de l'été dans le cadre de l'instance générale de la marque à la Scierie-Raboterie GAIFFE, s'expriment.

CTB Cubage Bois Ronds : gage de confiance, gain de temps et de productivité

Pour comprendre l'enjeu et l'intérêt de la certification CTB Cubage Bois Ronds (CTB CBR), il est nécessaire de comprendre le fonctionnement particulier des transactions entre fournisseurs et scieurs industriels : ces derniers achètent, sur la base de leur propre décompte, les volumes et qualités réceptionnés et déterminés par leur matériel de cubage.

De leur côté, les forestiers et autres gestionnaires peuvent pratiquer plusieurs mesures comparatives, particulièrement chronophages, avec des conditions de mesures parfois imprécises.

En 2001, pour inscrire ces transactions dans un cadre de confiance, FCBA crée la 1^{re} certification volontaire appliquée au cubeur : CTB CBR, attestant le cubage commercial en scierie des produits bois ronds, selon la norme du cubage française NF B53-020.

Elaboré avec l'ensemble des parties prenantes (fournisseurs publics et privés, coopératives, transporteurs et titulaires scieurs), le référentiel CTB CBR garantit :

- Le respect de la norme de cubage française (NF B 53-030) et des exigences complémentaires CTB ;
- Un processus maîtrisé depuis la réception des bois jusqu'à la délivrance des données de cubage ;
- Un audit technique annuel de chaque cubeur par des auditeurs qualifiés (tierce partie) ;
- Une constance des performances de cubage par auto-contrôles sous justification.

La marque est devenue une référence pour établir un climat de confiance à partir de règles partagées entre fournisseurs et donneurs d'ordres.

Mais au-delà, en s'affranchissant des tâches de cubage manuel, les forestiers peuvent se concentrer davantage sur la collecte, le façonnage ou le tri des bois, tout en ayant à disposition les moyens de vérification des volumes et des quantités livrées. C'est pour eux un gain de temps et de productivité majeur.

CTB CBR en chiffres :

- 25 ans d'existence
- 36 titulaires (scieries et transformateurs dérouleurs)
- 53 installations de cubage avec volumes certifiées

Fournisseurs et scieurs : regards croisés des acteurs

Le cubage automatisé, gage de productivité en confiance et équité, dès lors que le processus est certifié CTB CBR

Le cubage automatique en lui-même est synonyme de gain de temps → **Arnaud Lefebvre – Directeur général du groupe Lefebvre** : « Dès que l'on monte en volume, le cubage manuel, plus imprécis que le cubage automatisé, ne suffit plus. Si vous avez 70 000 ou 90 000 m³ de hêtre à cuber bord de route, il faut du monde et du temps. »

Mais cela ne fonctionne qu'à condition que le processus et les résultats soient encadrés, contrôlés et attestés → **Christophe Ginet – ONF** : « La certification CTB CBR, complémentaire à la norme NF B 53-020, est un outil structurant car donnant au secteur un cadre fiable, fondé sur un référentiel partagé entre les différentes parties et contrôlé. »

Ce cadre commun, toute la chaîne d'acteurs peut s'y rattacher → **Hervé Girard – CFBL** : « avec un cubeur certifié, il n'y a pas de tergiversation possible. Nous avons beaucoup œuvré dans ce sens au moment de la création de la certification. C'est ce cadre commun, associé aux contrôles effectués par FCBA, qui permet la confiance et l'équité. »

Ainsi, au regard de cette exigence de confiance et d'objectivité, pour beaucoup, le cubeur ne peut se penser sans certification → **Arnaud Lefebvre – Directeur général du groupe Lefebvre** : « La certification est fondamentale. Pour nous, il n'est pas question d'avoir un cubeur sans certification. Le tiers extérieur associé rassure tout le monde. »

C'est d'autant plus vrai au moment de l'implantation d'une scierie sur un territoire → **Bruno Pialoux – Groupe Thébault** : « Notre cubeur certifié est installé sur un nouveau site, dans une nouvelle région, avec une nouvelle essence. Or, notre métier de transformateur implique une relation de confiance avec nos partenaires forestiers. On ne se connaît pas encore très bien et la certification contribue à construire et pérenniser cette relation de confiance. »

L'amélioration continue de la précision

La tolérance d'écart de volumes entre les résultats de l'auditeur FCBA et ceux du cubeur est déjà très rigoureuse, ne pouvant dépasser 3 %. Et la tendance, sur le terrain, est à la baisse → **Hervé Girard – CFBL** : « Les contrôles menés dans le cadre de la certification permettent, année après année, d'améliorer les plages d'erreurs sur les pièces de bois singulières par exemple. Les taux d'écarts de volumes se resserrent. »

→ **Bruno Pialoux – Groupe Thébault** : « Au-delà de la « caution » qu'elle apporte, l'expertise scientifique de FCBA permet à la certification d'être un outil particulièrement efficace dans nos métiers. »

Une certification quasiment indispensable

→ **Hervé Girard – CFBL** : « Notre souhait, à terme, est de ne travailler qu'en réception scierie via cubeur certifié. »

→ **Christophe Ginet – ONF** : « Si la scierie dispose d'un cubeur mais que celui-ci n'est pas certifié, l'ONF ne déploie pas avec elle la facturation sur la base du cubage automatisé. »

→ **Maxence Lemaire – Scierie Lemaire** : « C'est juste indispensable. Vis-à-vis de nos fournisseurs, je ne vois pas comment faire sans. Nos deux sites sont équipés de cubeurs, et tous les deux sont certifiés. »

Au-delà du volume, une attente tournée vers l'intégration de la qualité...

→ **Hervé Girard – CFBL** : « Certaines scieries ont installé ou viennent d'installer des cubeurs plus poussés en termes d'analyse, notamment via les rayons X qui permettent d'aller voir la qualité à l'intérieur du bois. Cela démontre la volonté du secteur d'aller aussi vers une évaluation renforcée de la qualité. La certification pourra demain aller vers cette même évolution, au-delà du seul volume et de la seule évaluation de la qualité via un tri visuel. »

→ **Maxence Lemaire – Scierie Lemaire** : « Il faut désormais embarquer la question de la qualité dans la certification, et ce, autour de deux axes : faire de l'évaluation de la qualité une exigence du référentiel et étudier la possibilité de prise en compte des nouvelles technologies d'évaluation, le rayon X par exemple. »

...Et vers l'extension de la traçabilité au-delà des portes de la scierie

→ **Christophe Ginet – ONF** : « Le référentiel CTB CBR 2026 est plus précis en termes d'informations à mentionner dans un bordereau de cubage détaillé à la pièce et un bordereau de cubage de synthèse. L'enjeu maintenant est double : d'une part, renforcer la traçabilité des pièces de bois depuis la forêt jusqu'au bordereau de cubage du scieur, le moindre doute étant rédhibitoire pour les propriétaires forestiers par rapport au développement du cubage scierie ;

d'autre part, à l'instar de la facture électronique, déployer le bordereau de cubage scierie électronique pour réduire les tâches manuelles et optimiser le traitement de la donnée côté fournisseur. »

Focus sur la scierie-raboterie Gaiffe

À l'occasion du 25^e anniversaire de la certification, la scierie Gaiffe, titulaire CTB Cubage Bois Ronds de la 1^{re} heure, a ouvert ses portes à FCBA, des confrères scieurs, des fournisseurs... pour l'instance générale de la marque CTB CBR et une visite guidée de ses installations.

Créée en 1965 dans les Vosges, à Jussarupt, par Régine et Claude Gaiffe, l'entreprise GAIFFE est avant tout l'histoire d'une famille d'entrepreneurs. Elle est reprise en 1983 par Yves Gaiffe. Ses fils, Jérôme et Arnaud rejoindront respectivement l'entreprise en 2010 et en 2013.

L'entreprise dispose aujourd'hui d'un site de production innovant, avec un parc à bois, une scierie, des cellules de séchage, une raboterie et une unité de cogénération pour la production d'énergie. Elle produit une gamme de solutions bois diversifiées, mêlant savoir-faire traditionnel et innovation, adaptées aux exigences et contraintes de la construction.

Le nouveau cubeur certifié en 2024 :



L'unité de sciage :

Des lignes de sciage modernes, inspirées des meilleurs standards nordiques et adaptées aux besoins des marchés français et européens.

Matériel en action :

- 1 ligne circulaire
- 1 ligne ruban
- 1 ligne de triage avec scanner ; contrôle d'humidité ; classement mécanique

Capacités de production :

- 120 000 m³ de bois scié par an
- Epicéa – Sapin – Douglas



L'unité de séchage et de production de chaleur :

Capacité de séchage assurée par la cogénération.

- Capacité de production : 100 000 m³ / an
- Matériel en action : 10 cellules de 200 m³
- Production d'électricité : 1,3 MWH
- Production d'énergie thermique : 8 MWH

L'unité de rabotage :

Des équipements performants permettant une grande régularité de production, ainsi que la réalisation de profils spécifiques sur demande.

Matériel en action :

- 4 lignes de rabotage
- 1 ligne de brossage

Capacités de production :

- 50 000 m³ de bois raboté par an
- Epicéa – Sapin – Douglas – Mélèze canadien – Thermo-chauffé – Pin du Nord – Sapin du Nord – Red Cedar



À propos de l'Institut technologique FCBA (Forêt Cellulose Bois-construction Ameublement)

L'Institut technologique FCBA et ses équipes d'experts accompagnent les entreprises des filières forêt-bois et ameublement dans leur développement et leur conception de produits et de projets. L'innovation technologique est au cœur de ses missions, pour permettre aux entreprises une constante compétitivité.

FCBA est organisme certificateur depuis plus de 70 ans, contrôlé par le Comité français d'accréditation (COFRAC). Il certifie les marques de certification CTB dont il est le propriétaire ainsi que certaines marques NF pour lesquelles il est mandaté par l'AFNOR*.

FCBA délivre des certifications de référence pour les filières forêt-bois et ameublement, depuis l'approvisionnement et la 1^{re} transformation jusqu'à la préservation et la durabilité des bois, en passant par la construction, la menuiserie et l'ameublement. Il délivre notamment pour cela les marques de certification de l'univers CTB, ainsi que la certification NF Fenêtres Bois.

Ces certifications peuvent être dédiées à des produits, services ou personnes. FCBA délivre également des certifications individuelles sous la marque CTB.

Liste complète des certifications sur le site fcba.fr : [Certifications - Institut Technologique FCBA](#)

*FCBA est accrédité par le COFRAC selon la norme NF EN ISO 17065 pour la certification de produits et services (portée d'accréditation n° 5-0011), portée disponible sur le site www.cofrac.fr.

www.fcba.fr

Annexe

Ils ont témoigné :

Coopérative forestière CFBL

Hervé Girard – Directeur commercial adjoint et responsable du service logistique et transport.

CFBL comptabilise 15 000 adhérents sur le grand Massif central (Nouvelle-Aquitaine, Bourgogne Franche-Comté, Auvergne-Rhône-Alpes) et 750 000 m³ de bois commercialisés par an.



Groupe Lefebvre

Arnaud Lefebvre – Directeur général.

Le groupe compte 300 collaborateurs, deux scieries et une 3^e prévue en mars 2027, ce qui permettra de monter à 125 000 m³ de grumes transformés par an.

Titulaire de la certification CTB CBR depuis la mise en place de leur premier cubeur, en 2012.

Groupe Thebault

Bruno Pialoux – Directeur des certifications et de la R&D.

Titulaire de la certification CTB CBR depuis 2026.

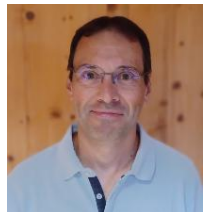
Groupe créé en 1953 – entreprise familiale, premier fabricant de panneaux de contreplaqué avec près de 50 % de la production nationale. 1^{re} usine de LVL en France.



Office National des Forêts – ONF

Christophe Ginet – Chargé de mission transition numérique au département commercial bois.

Premier gestionnaire d'espaces naturels en France avec 4,7 millions d'hectares de forêts et espaces boisés en métropole (27 % de la forêt française), ainsi que 5,6 millions d'hectares dans les départements d'Outre-mer. L'ONF commercialise chaque année environ 40 % des bois mis sur le marché en France ; effectue des travaux, études et expertises, dans le domaine de la gestion d'espaces naturels ; agit pour augmenter la valeur biodiversité des forêts ; agit au service des populations pour offrir une forêt accueillante et pour la prévention et la gestion des risques.



Scierie Lemaire

Maxence Lemaire – Directeur général – 3^e génération – Président de la marque CTB CBR.

Scierie familiale depuis 3 générations, fondée en 1957 par Roland Lemaire (grand-père de Maxence Lemaire).

Aujourd'hui, deux sites implantés au cœur du massif des Vosges pour une capacité de sciage de 300 000 m³ par an. Une centaine de collaborateurs.

Titulaire de la certification depuis 2010.

