



FP Suite™

Travailler «avec ou contre» son ordinateur de bord



Un peu comme le débat entre le freinage ABS et non assisté dans la conduite des véhicules, des discussions ont cours à savoir qui, de la machine ou de l'opérateur, est le mieux placé pour choisir le produit à façonner. Certains opérateurs auront plutôt tendance à sélectionner manuellement tous les produits, alors que d'autres se fieront plus à l'ordinateur de bord.

La meilleure stratégie pour l'opérateur est souvent de laisser faire le travail «géométrique» par la machine en se concentrant sur l'aspect qualité de la tige. En effet, les courbes excessives, les fourches, la carie et les autres défauts ne peuvent être décelés que par l'opérateur. Toutefois, les systèmes modernes sont devenus très performants pour savoir, dès le début du façonnage, si la tige aura les dimensions requises à une hauteur donnée pour contenir tel ou tel produit. En laissant la machine faire son travail et en se concentrant sur les paramètres de qualité, l'opérateur réduira au strict nécessaire les mouvements de la tête le long de la tige, éliminant ainsi les allers-retours inutiles.

À moyen terme, cette stratégie présente l'avantage de pouvoir être étendue à des scénarios d'approvisionnement plus sophistiqués. Par exemple, il est fréquent de voir des cas où le façonnage systématique du plus gros produit n'est pas la priorité comparativement à une distribution des produits plus adaptée aux besoins des usines et des clients. Les paramètres de liste de prix peuvent être ajustés en conséquence, et le système proposera des solutions de tronçonnage qui pourront mieux rencontrer les besoins. Cela, bien sûr, si la qualité le permet. L'opérateur a toujours le dernier mot.

Mentionnons que tous les ordinateurs de bord ne se valent pas, certains n'offrant qu'une présélection (ou hiérarchie) de produits plutôt qu'un choix optimisé. Ces systèmes « moins intelligents » peuvent néanmoins être mis à profit.

Pour sa part, l'entrepreneur disposera d'un rapport du progrès de ses travaux. Ces données, recueillies sur les chantiers, pourront aussi servir de références pour les prochains sites ou pour alimenter les négociations basées sur des chiffres réels. Selon la structure du fichier de tronçonnage, les données obtenues peuvent être utiles au donneur d'ouvrage pour gérer et ajuster ses approvisionnements. Beaucoup d'efforts sont déjà mis pour tenter de caractériser le stock de billes lors du mesurage; les ordinateurs de bord peuvent fournir beaucoup de ces données, et ce, à moindre coût.

De plus, puisque ces connaissances sur les attributs des tiges arrivent beaucoup plus tôt dans le processus de gestion, il devient possible de corriger le tir plus rapidement dans les cas où la réalité diffère substantiellement de ce qui était prévu. FPIinnovations - Opérations forestières est d'ailleurs à proposer des solutions pour faciliter le transfert et l'utilisation de ces données par FPSuite, une série d'outils intégrés destinée à favoriser une meilleure gestion des opérations forestières.

Pour en savoir davantage, visitez le site www.fpsuite.ca

Des ateliers sur les ordinateurs de bord peuvent être donnés dans votre région sur demande.

Contactez Guyta Mercier au
418-648-5828 ou
guyta.mercier@fpinnovations.ca



Partenariat
innovation
forêt



FPIinnovations
Canada

Consultez les publications de Partenariat innovation forêt au : www.partenariat.qc.ca
1055, rue du P.E.P.S., C.P. 10380, Succ. Sainte-Foy, Québec (Qc) G1V 4C7
Tél. : 418 648-5828 | Téléc. : 418 648-3354 | Courriel : pif@fpinnovations.ca