

1.

Fiche réalisée dans le cadre du projet LEADER GAL "Démonstration de bonnes pratiques forestières dans la Botte du Hainaut"



Fonds Européen Agricole
pour le Développement Rural :
l'Europe investit dans les zones rurales



03

PREMIÈRE
TRANSFORMATION

F
O
R
Ê
T

La première transformation du bois regroupe l'ensemble des opérations exécutées sur les arbres une fois ceux-ci coupés et extraits de la forêt. Elle comprend les activités de sciage et de rabotage du bois, de déroulage et de tranchage, de séchage et enfin d'imprégnation du bois.

1. SCIAGE







Le **SCIAGE** consiste à **DÉBITER LES GRUMES EN DIFFÉRENTS PRODUITS** : madriers, fermes, chevrons, carrelots, planches... Les **DIFFÉRENTS DÉBITS** du bois conditionnent la **QUALITÉ** (déformation au séchage et beauté) mais aussi les **DIMENSIONS** maximales des produits obtenus.



© CDAF asbl



© CDAF asbl

TYPES DE DÉBIT		
Débit sur boule  <small>© E. Schouleur</small>	Débit sur dosse  <small>© E. Schouleur</small>	Débit sur maille  <small>© E. Schouleur</small>
Débit sur quartier  <small>© E. Schouleur</small>	Débit sur quartier dit de Bruxelles  <small>© E. Schouleur</small>	Débit hollandais  <small>© E. Schouleur</small>

2. DÉROULAGE

Le **DÉROULAGE** transforme des grumes de bois tendre (peuplier, hêtre, résineux...) pour la **FABRICATION DES FEUILLES MINCES** qui par collage donneront le contreplaqué ou encore dans l'industrie de l'emballage. La matière première du déroulage est la **BILLE DE BOIS ÉCORCÉE**.

Cette bille est centrée et mise en rotation. Le couteau de la dérouleuse détache un placage mince et continu de façon à développer le bois comme le papier qu'on déroule d'un rouleau horizontal.



© CDAF asbl

Le **TRANCHAGE** consiste à obtenir de **FINES FEUILLES DE BOIS** appelées « **PLACAGE** » en débitant une bille choisie de pour son essence, sa texture et son aspect décoratif. Les billons, pré-débités et assouplis par étuvage, sont tranchés sur toute leur longueur grâce à un couteau d'acier. Les feuilles de placage ainsi obtenues ont en général des épaisseurs situées entre 0,5 et 5 mm.



Ecorçage



Etuvage



Tranchage



Produits finis

4. SÉCHAGE

Il existe **PLUSIEURS TECHNIQUES DE SÉCHAGE DU BOIS** : le séchage naturel **À L'AIR LIBRE** ou **SOUS TOITURE**, le séchage artificiel de **SÉCHOIRS INDUSTRIELS** et enfin des techniques plus sophistiquées existent comme le **SÉCHAGE SOUS VIDE**...



Séchage à l'abri des intempéries



Séchoir industriel

4. TRAITEMENT DU BOIS

Le **TRAITEMENT DES BOIS** vise à **RENFORCER** la **RÉSISTANCE NATURELLE** du bois aux agressions extérieures.

Les **TRAITEMENTS DE PRÉSERVATION** visent à augmenter la durabilité du bois d'oeuvre. Les **TRAITEMENTS DE FINITION** permettent d'améliorer la tenue des surfaces exposées aux intempéries et/ou aux agressions mécaniques. **LES PROCÉDÉS INDUSTRIELS** se différencient par la quantité de produit absorbé et sa pénétration dans le bois : **TRAITEMENTS SEMI-PROFONDS** appliqués par trempage plus ou moins long, **TRAITEMENTS PROFONDS** appliqués par injection forcée ou sous pression en autoclave.



Traitement par trempage