

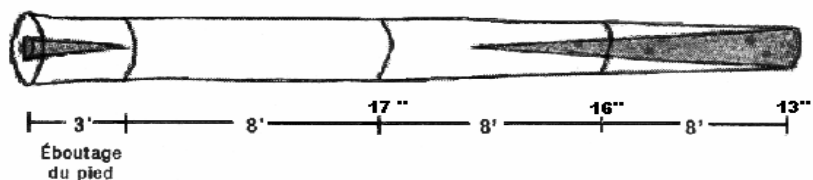
5.0 Le façonnage des essences feuillues

Lors du façonnage d'une bille, il est possible de minimiser, voire éliminer, certains défauts. Il faut donc apprendre à repérer les défauts afin de produire des débits qui ont le plus de faces claires possible (voir section 5.2.3 à la p. 30). Ce qu'il faut à tout prix éviter, c'est de tronçonner systématiquement une tige à tous les 8' à partir de la souche et jusqu'à un diamètre de 9" ou 10". Une tige d'un bon diamètre à la souche et présentant un bon potentiel mérite d'être examinée sur toutes ses faces. N'hésitez pas à sacrifier deux ou trois pieds de votre tige pour produire des billes de haute qualité. Vous serez gagnant en bout de ligne.

Figure 3 : Effets du façonnage sur les débits des essences feuillues

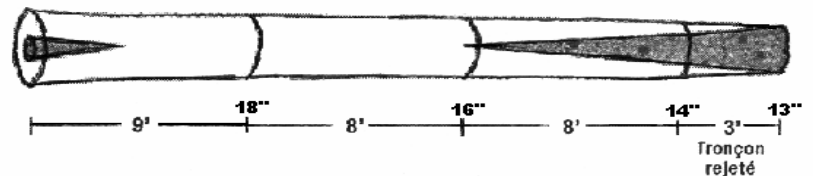
MAUVAISE MÉTHODE DE TRONÇONNAGE

1 billot déroulage: 8'
1 billot sciage: 8'
1 bille pâte: 8'



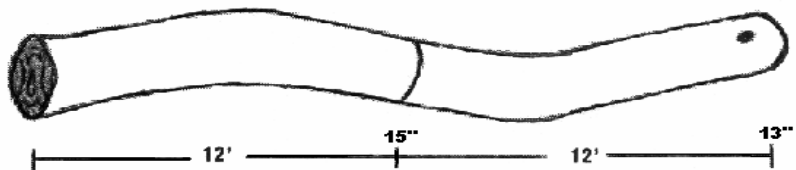
MÉTHODE RECOMMANDÉE

2 billots déroulage: 8'
9'
1 billot de sciage: 8'



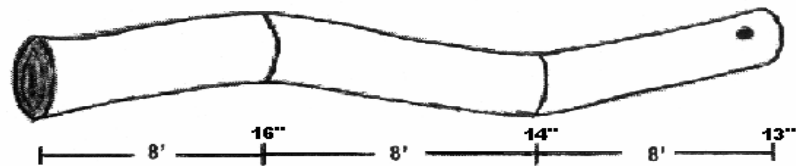
MAUVAISE MÉTHODE DE TRONÇONNAGE

2 billots de sciage: 12'
12'



MÉTHODE RECOMMANDÉE

2 billots de déroulage: 8'
8'
1 billot de sciage: 8'



Source : www.transforet.com

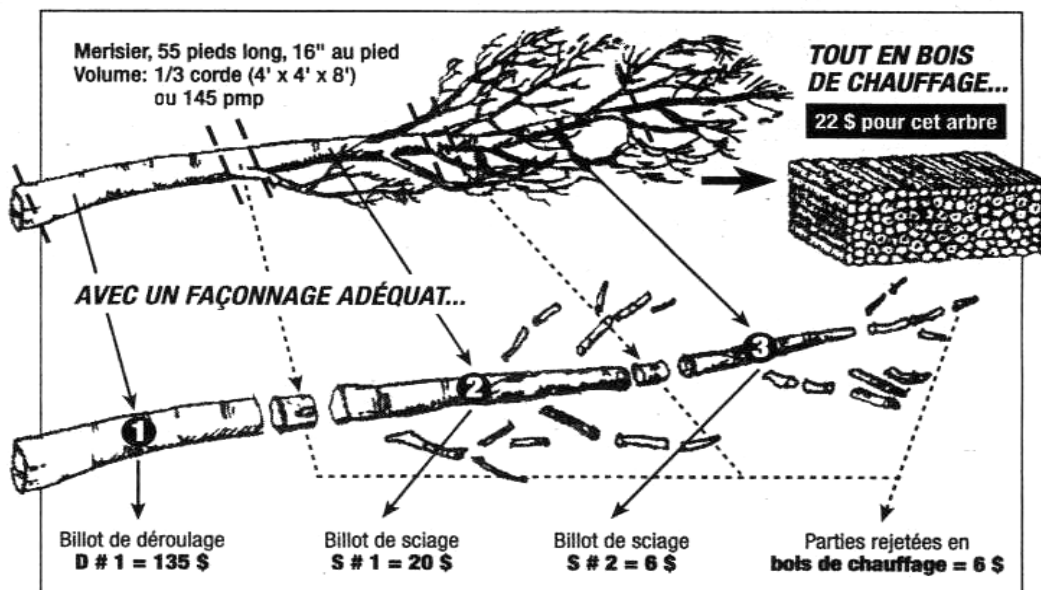
Afin de vous assurer que vous obtiendrez la juste valeur pour votre bois, il y a quelques instructions simples à respecter qui s'appliquent à tous les marchés :

- Les billes doivent être raisonnablement droites ;
- Les billes doivent être sciées aux deux bouts, perpendiculairement à l'axe de la bille ;
- Les nœuds doivent être bien rasés à l'affleurement du tronc ;
- Les billes ne doivent pas renfermer des corps étrangers comme des clous, du sable, des fils métalliques, des chalumeaux, etc. ;
- Les billes ne doivent pas provenir des champs, car elles contiennent trop de nœuds ;
- Les billes ne doivent pas être endommagées par le feu ou les insectes, car ces facteurs influencent la coloration et la résistance du bois.

Donc, avant d'entreprendre un chantier, il est très important de se munir des spécifications des principaux acheteurs de bois feuillu de qualité afin de les comparer entre elles, en considérant le prix offert pour chaque grade. Les spécifications d'un acheteur vous informent sur les critères de classement. Des exigences élevées doivent être supportées par des prix élevés. Ne soyez pas gêné de demander le résultat du classement de vos billes et à poser des questions. Vous en apprendrez davantage sur le classement et sur votre acheteur.

Le
façonnage

Figure 4 : Impact monétaire des choix du façonnage



Source : Commonwealth Plywood Itée

5.1 Les principes généraux du façonnage

Principe général pour les feuillus

La valeur du bois est optimisée en fonction du diamètre de la bille et de la qualité (nombre de faces claires, sans défaut) plus qu'en fonction de leur longueur. (Ex. : un billot de 8' avec un diamètre au fin bout de 12" et trois faces claires vaudra plus du Mmpm qu'un billot de 12' avec un diamètre au fin bout de 9" et seulement deux faces claires.)

Principe général pour les résineux

La valeur du bois est optimisée en fonction de la longueur de la bille et du diamètre au fin bout (Ex. : billot de 16' d'épinette avec un diamètre au fin bout de 6" vaut plus du Mmpm qu'un billot de 8' avec un diamètre au fin bout de 4".)

bouleau jaune bouleau à papier chêne rouge érable à sucre	déroulage (10" et +)		poteau	pin rouge pin gris
bouleau jaune bouleau à papier chêne rouge cerisier, érables frêne, tilleul tremble	sciage (10" et +)		sciage (11" et +) (12')	épinette
bouleau jaune bouleau à papier chêne rouge cerisier, érables frêne, tilleul tremble	sciage (8" et 9")		sciage (8" et +) (16')	pin blanc
tous les feuillus	palette (6 à 8")		sciage (5" et +) (12' à 16') (6' à 12')	sapin épinette cèdre
tous les feuillus	panneau pâtes et papiers bois d'énergie		sciage (5" et -) (8' et 10')	sapin, épinette pins, pruche, mélèze cèdre
tous les feuillus	copeaux autres marchés		panneau pâtes et papiers bardeau	pin pruche mélèze cèdre
			autres marchés	sapin, épinette pin, pruche mélèze, cèdre

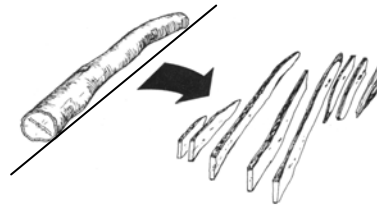
5.2 Les paramètres du façonnage

5.2.1 La droiture des billes

Le degré de courbure d'une bille va influencer les produits qui peuvent en être tirés. Chaque marché a ses propres exigences face au nombre de courbes accepté ainsi que l'amplitude maximale qu'elles peuvent avoir, mais règle générale, les billes doivent être relativement droites afin d'en tirer un maximum de revenus. Rappelons qu'au façonnage, certaines courbes peuvent être atténuées en réduisant la longueur de certains billots.

Figure 5 : La courbure d'une bille

Cette illustration démontre clairement l'influence des courbures sur le nombre et la longueur de planches de sciage qu'il est possible de produire.



La courbure d'une bille se mesure au point le plus en retrait par rapport à un axe droit reliant les deux extrémités. Une courbure prononcée influence négativement le grade d'une bille. Pour certains grades et essences, aucune courbure n'est acceptée. Dans d'autres cas, une courbure variant de 1" à 3" sur une longueur de 8' sera tolérée. Règle générale, les courbes doubles et prononcées sont à proscrire, car elles peuvent entraver l'étape de l'écorçage à l'usine.

5.2.2 La longueur des billes

Chaque bille doit toujours avoir une surlongueur minimale de 4", c'est-à-dire qu'une bille de 12' doit mesurer au moins 12' et 4" et que le bout doit être tronçonné perpendiculairement à l'axe. Certains acheteurs de bois franc et de pin exigent cependant 6" de surlongueur.

La surlongueur exigée par les scieries n'est pas seulement une marge d'erreurs pour prévenir un mauvais mesurage en forêt. En fait, les scieries qui achètent le bois en longueur gardent aussi une surlongueur aux pièces qu'elles tronçonnent à l'entrée de la scierie. L'éboutage final à la longueur exacte ne se fait qu'après le rabotage et le séchage pour pouvoir enlever des défauts qui apparaissent durant ces opérations, notamment des fendillements.

Si une bille de 12' est trop courte, l'usine ne pourra pas produire un madrier de 12' et elle mesurera votre bille selon la classe inférieure précédente. Dans le sapin-épinette, les classes de longueur sont en chiffres pairs seulement : 8', 10', 12', 14' et 16'.

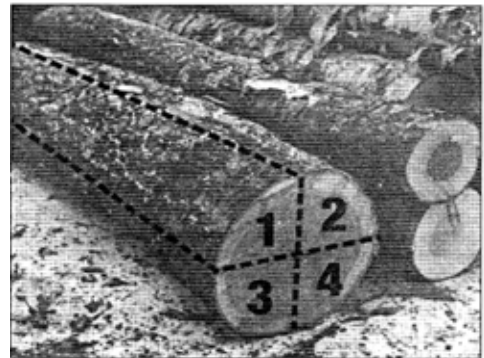
La
préparation
du bois

5.2.3 Les faces de la bille

Pour les feuillus (et le pin blanc) aux fins du classement, la bille est subdivisée en quartiers (voir figure 6). Un quartier correspond au quart de la découpe, considérée sur toute la longueur de la bille. Certains utiliseront le terme " débit ", mais la plupart des classificateurs parleront de " face ".

Figure 6 : Les faces d'une bille

La règle est simple. Plus il y a de faces affectées par des défauts, plus le grade est bas, de même que le prix unitaire. Dans les bois de haute qualité, les billes avec quatre faces claires sont surtout recherchées, c'est-à-dire que les quatre quartiers de la bille sont exempts de défauts. Notons que si la bille contient en apparence deux quartiers de bois sains contigus, il sera rentable de la transformer.



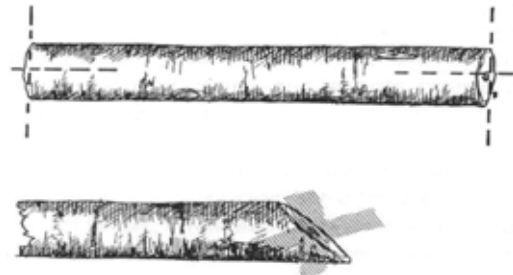
Source : www.transforet.com

5.2.4 La coupe à angle droit

Les billes doivent être sciées perpendiculairement à l'axe de la bille et ce, aux deux bouts.

Figure 7 : L'angle de la coupe

Un tronçonnage oblique peut créer d'importants problèmes de transformation. Il peut aussi diminuer la valeur du bois à l'usine si votre bille est déclassée.



Source : SPBRQ, 1991

