

Les différentes phases de la fabrication des piquets-tuteurs

Les piquets et tuteurs sont écorcés et imprégnés dans nos propres installations



Déchargement des piquets bruts (avec écorce) sur la chaîne d'alimentation de l'écorceuse.



Les piquets sortent planés de l'écorceuse à l'arrière plan, puis sont appointés, triés par diamètre, puis conditionnés en bottes.



Stockées en hautes piles carrées, les bottes de piquets vont sécher en plein air pendant plusieurs semaines pour atteindre le taux d'humidité idéal (25-35 %) avant l'imprégnation en autoclave.



Dans l'autoclave, les cycles peuvent varier de 3 à 8 heures selon les essences de bois, leur longueur et les classes d'imprégnation (1-2-3-4).



Après l'imprégnation, les bottes sont de nouveau empilées avant l'expédition.