

Caractéristiques	Unités	Plaquettes
Hydrométrie	%	25% maximum
Granulométrie		G30
Type de séchage		Naturel
Pouvoir calorifique	Kwh/Kg	4500 à 4800
Densité	Kg/m ³	Environ 240

Composition

Mélange de feuillus principalement, de résineux : chêne, charme, hêtre et pins et d'un très faible pourcentage de « bois blancs »

Origine

Les plaquettes sont issues du broyage d'arbres présents dans les haies, les bosquets, aussi à partir du broyage des morceaux de bois issus des déchets d'une scierie installée à proximité¹. La plupart du bois nécessaire à notre fabrication est local.

Calibre/granulométrie

Le bois est décheté au moyen d'un broyeur à couteaux, permettant d'obtenir 3 calibres : G30, G50 et G80

Taux d'humidité

Suivi du taux d'humidité

Le degré d'hydrométrie est contrôlé au moyen d'une étuve. Lorsque le taux mesuré est inférieur à 25%, la commercialisation peut débuter. Les plaquettes sont alors dépoussiérées. La plupart des queues sont enlevées lors de l'opération de dépoussiérage.

Séchage et stockage

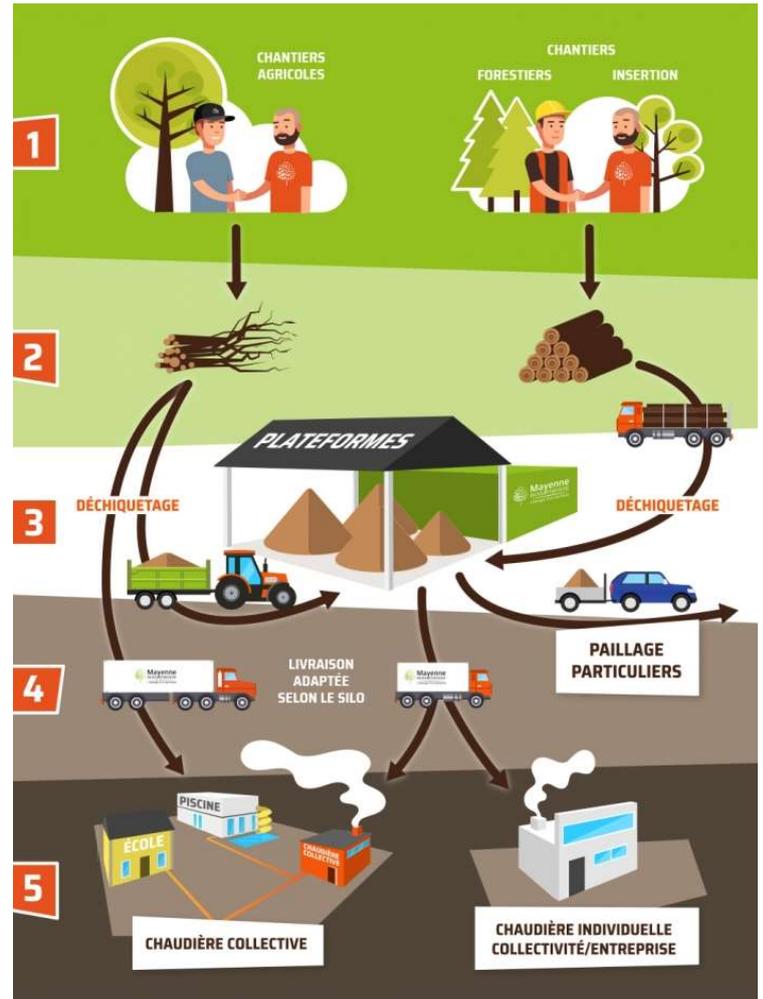
Les plaquettes sont mises en andain après broyage, recouvertes d'une bâche spéciale protégeant l'énergie des intempéries et permettant la fermentation naturelle du bois nécessaire au séchage de la matière.

La livraison à domicile

Le camion est chargé afin de pouvoir effectuer la livraison au moyen d'une benne bâchée ou d'un véhicule citerne (citerne souffleuse de 30 m³)



Cheminement de la matière dans le cycle de fabrication de notre plaquette



Comment fabrique t-on les plaquettes de bois? (nos installations¹)



1 Apport matière premières

2 Broyage



3 Stockage sous bâche



4 Dépoussiérage



5 Stockage produit final sous abris