



Normes de façonnage Arbec bois d'œuvre usine L'Ascension

- **Essences** : Épinettes, Sapin, Pin gris
- **Longueur** (les tiges seront façonnées en longueur fixe selon l'essence et les diamètres désirés)
 - **Épinette** :
 - 1^{ère} étape
 - 5,03m (16pi 6po)
 - Diamètre minimum fin bout : **16 cm (6po)**
 - 2^{ème} étape
 - Diamètre minimum fin bout : **9cm (4po)**
 - 1) 6,30m (20pi 8po)
 - 2) 6,00m (19pi 8po)
 - 3) 5,69m (18pi 8po)
 - 4) 3,78m (12pi 4po)
 - 5) 3,18m (10pi 5po)
 - **Sapin et pin gris** :
 - Diamètre minimum fin bout : **9cm (4po)**
 - 1) 6,30m (20pi 8po)
 - 2) 6,00m (19pi 8po)
 - 3) 5,69m (18pi 8po)
 - 4) 3,78m (12pi 4po)
 - 5) 3,18m (10pi 5po)
- Tolérance de ± 5 cm sur la longueur des billes
- **Diamètre maximum** : 50 cm (20po) (si plus gros mettre un # peinture)
- **Carie de pied** : moins du tiers du diamètre
- **Aucun arbre mort, sec et sain ou chicot**
- **Aucune branche sur les troncs et dans les empilements**
- **Nœuds au ras du tronc**
- **Aucun défaut naturel**
- **Aucune charnière d'abattage, étoile, fendu, racine**
- **Bille droite** (aucune fourche et courbe prononcée)
- **Empilement** :
 - **Épinette, pin gris et sapin doivent être démêlé**
 - Épinette : 2 empilements, sapin et pin gris 1 empilement par essence
 - Gros bouts du même côté
 - **Aucun mélèze**

Normes de façonnage Arbec bois d'œuvre usine L'Ascension

Bois Non Conforme

