



Procédé de fabrication et transformation du contreplaqué



✓ Déroulage

Nous disposons de deux lignes de déroulage pour des feuilles de contreplaqué d'épaisseur 1,2 - 1,4 - 2 mm

✓ Séchoir

Afin de réduire le taux d'humidité, les feuilles passent au travers d'un séchoir d'une capacité de séchage de 1m³/heure. Le taux d'hygrométrie résiduel est alors de 6 à 8%. Une chaudière alimentée par les déchets de bois procure l'énergie nécessaire au fonctionnement de nos machines.

Nous recyclons 90% des bois et copeaux non utilisés et favorisons ainsi le respect de l'environnement.

✓ Collage

Les différents formats sont triés respectivement vers les ateliers panneaux plats et pièces galbées.

✓ Mise sous presse

Nous disposons de presses "vapeur" et "haute fréquence" pour panneaux plats et galbés

✓ Usinage et perçage

Machines à commande numérique 4 et 5 axes pour découpes et poses d'inserts.

✓ Vernissage

- Vernis incolore et teinté, séchage UV à 100% d'extraits secs (sans émanations toxiques) ou polyuréthane,
- Apprêt polyester



**Massicotage en fin de ligne de
feuilles de contreplaqué**



Panneau brut avant découpe



Ponçage