

1<sup>ÈRE</sup> ÉTAPE : TAILLER OU ELAGUER

*Depuis longtemps, les utilisateurs de bois ont privilégié dans leurs achats les arbres droits et sans nœuds, car synonymes de qualité :*

- **la rectitude du tronc est un critère important de classement : le rendement à l'usinage en dépend et elle s'obtient tôt dans la phase d'élongation ;**
- **les nœuds déprécient souvent les produits : il convient de les éliminer, sinon de limiter leur présence.**

Les progrès techniques de plantation et de conduite des arbres (matériel génétique sélectionné, protections individuelles contre le gibier, dégagements partiels et alternatifs...) ont permis de réduire les densités de plantation. Cependant, ces **densités faibles** conduisent à une réduction, voire à une absence de compétition entre les arbres et ce, au moins durant les premières années. Ces choix ont des conséquences sur la formation du tronc et du houppier : une **branchaison complexe** et un risque de **développement de branches basses et vigoureuses**.

S'il veut obtenir des produits ligneux de haute valeur ajoutée, le sylviculteur est tenu de pallier à ce défaut de régulation naturelle par un contrôle de la branchaison de l'arbre et le suivi régulier de la forme de sa bille de pied. Mais en pratique, comment doit-il s'y prendre ?

**L'utilité des tailles de formation et des élagages n'est plus à démontrer :**

- **les tailles de formation** consistent à supprimer, dès le début de la croissance des arbres, les fourches et les grosses branches redressées qui concurrencent la tige principale : l'objectif est d'obtenir une bille de pied droite et verticale, aussi longue que possible (4 à 6 m minimum) ;
- **les élagages** visent à couper les branches basses, mortes ou vivantes, au ras du tronc ;
- **les émondages** suppriment les branches qui apparaissent tardivement sur les troncs, appelées les gourmands.

*Sur le terrain, force est de constater que bien peu de sylviculteurs font bon usage de ces techniques. On ne le répétera jamais assez : les deux opérations sont souvent confondues (§ 1.1.).*

*Dans les jeunes boisements de feuillus et de résineux, le constat est bien souvent négatif : opérations ignorées, négligées, trop tardives ou mal appliquées (§ 1.2.).*

*En toutes circonstances, des méthodes sylvicoles et des mesures préventives peuvent réduire les besoins en tailles et élagages : la vigueur des arbres d'avenir, l'équilibre de leur cime et le gainage de leur tronc par un sous-étage limitent ces défauts (§ 1.3.).*

*L'objectif principal de ces interventions vise à obtenir des billes de pied droites et nettes de nœuds aptes à satisfaire aux emplois les plus nobles et les plus rémunérateurs (§ 2.3.).*

## 1.1 Deux opérations distinctes

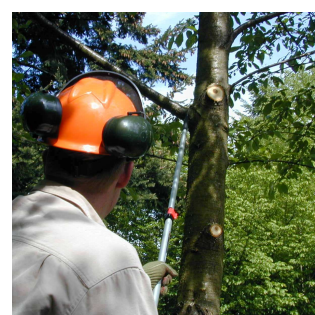
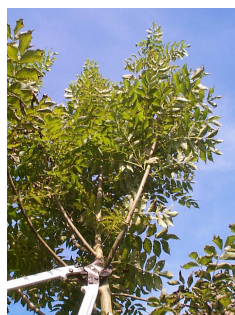
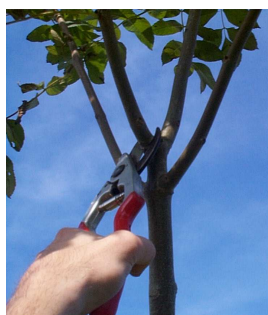
*La taille de formation consiste à supprimer les « défauts de forme », c'est-à-dire tout rameau inséré sur la tige principale et susceptible d'altérer durablement la rectitude et la « cylindricité » de cet axe. Les pousses terminales doubles ou multiples à même de concurrencer l'axe principal doivent être éliminées. Le même sort sera réservé aux branches vigoureuses dont le développement se fait au détriment de celui du tronc et qui altère sa rectitude.*

*L'élagage a pour but d'augmenter la proportion relative de bois sans nœuds en supprimant les branches qui ne s'éliminent pas assez tôt et naturellement de façon satisfaisante.*

Durant les premières années, on combine les tailles de formation et les élagages.

Ensuite, lorsque l'axe de la future bille est formé, il ne s'agit plus que d'élagages, le principe étant d'avoir fini ces opérations avant même que la partie élaguée du tronc ait atteint 10 à 15 cm de diamètre (BOUVAREL, 1983).

Nœuds et défauts seront ainsi contenus dans un cylindre central de diamètre réduit et la rentabilité à l'usinage n'en sera que plus élevée.



D'abord tailler les fourches et les branches redressées

Ensuite, élaguer les branches basses