

OIGNON

Tri - conditionnement

CARACTÉRISTIQUES DES ACTIVITÉS

Pour la récolte, les postes de conducteur d'arracheuse et conducteur de bennes sont généralement tenus par des ouvriers permanents et/ou le chef d'exploitation.

Des saisonniers sont employés pour le tri et le conditionnement. Les effectifs restent modestes :

une équipe de 4 à 5 personnes pour une production d'environ 1000 tonnes.

Les activités de déstockage / tri / conditionnement se font au coup par coup, en fonction des commandes de clients (2 jours de travail avant la livraison y compris le samedi). Le nombre d'heures travaillées variant du simple au triple (60 à 176 heures) selon la saison-

nalité des commandes, ce personnel est peu fidélisé (taux de renouvellement pouvant aller jusqu'à 50%).

La main d'œuvre est majoritairement masculine : manipulation de palettes ou travaux d'entretien (qui viennent compenser des périodes creuses d'activité).

EXIGENCES LIÉES À L'EMPLOI

L'opération de triage / conditionnement traitée dans ce document concerne les oignons frais (oignons de semis ou repiqués). Ne sont pas concernés les oignons transformés (déshydratés) qui nécessitent, en outre, une étape de lavage.

Le triage ne succède pas directement à l'arrachage : intervient un temps de stockage plus ou moins important, d'autant plus que l'oignon doit toujours être sec pour être trié, conditionné et commercialisé. Les opérations de tri sont divisées en plusieurs étapes qui peuvent être manuelles et/ou mécaniques.

1/ PRÉ-TRIAGE - CALIBRAGE

Cette tâche, dans un premier temps manuelle, mobilise un opérateur. Celui-ci après avoir surveillé le bon approvisionnement

des oignons déstockés de la benne vers le tapis, doit extraire les corps étrangers tels que cailloux, mottes de terre... (dégrossissage).

Un système mécanique automatisé complète ce pré-triage manuel. Combiné à un système d'aspiration, il est composé d'une grille horizontale vibreuse et d'une hélice située en dessous. Cette action permet l'équeutage des oignons mais aussi l'évacuation des tiges coupées et des pelures détachées d'oignons dits "déshabillés".

Les oignons sont ensuite acheminés par un tapis à une calibreuse. Il existe trois calibres : 4 à 60 mm, 60 - 80 mm, 80 - 100 mm. A chaque calibre correspond une caisse de réserve (de stock) et un tapis pour transporter les oignons calibrés à ces caisses.

2/ TRIAGE

Ce triage exclusivement manuel s'opère sur un tapis pendant le transport des oignons de la caisse de réserve à une peseuse. Une chaîne de triage (en principe une par calibre) mobilise généralement deux personnes qui doivent trier environ 12 tonnes/jour.

Une personne extérieure à ces chaînes contrôle le chantier de tri : contrôle de la qualité du tri mais aussi contrôle technique de l'installation (poste souvent occupé par l'exploitant).

Le travail est relativement simple : les trieurs effectuent un équeutage manuel (main ou couteau) si nécessaire. Néanmoins, cette opération est peu fréquente si l'équeutage en amont a été correct.

Les trieurs doivent surtout éliminer les oignons :

- malades : pourriture marron qui descend successivement sur la 1ère puis la 2ème peau..., pourriture sur le plateau racinaire qui descend jusqu'au cœur de l'oignon
- blessés, coupés
- déformés : oignons "queutards" ayant une forme allongée
- déshabillés : tunique dorée détachée (on voit apparaître la chair de l'oignon) qui entraîne une moisissure surtout par temps chaud et humide.

Pour identifier les oignons à conserver ou à rejeter, les trieurs les palpent pour apprécier la fermeté.

Afin d'équilibrer le travail de tri, il est important de mélanger les lots d'oignons présentant des taux différents de défauts.

La sévérité du tri dépend des consignes données par le producteur. De manière générale, les cahiers des charges auxquels sont de plus en plus soumis les producteurs rendent le travail qualitativement exigeant.

Les qualités requises :

- Vigilance : capacité à maintenir tout au long de la journée l'attention nécessaire à une sélection correcte.
- Rapidité : la vitesse de passage des oignons est élevée, même si elle peut être régulée par l'un des salariés. Cette possibilité de régulation est cependant de fait limitée, en raison de la pression exercée par le producteur ou le chef de chantier.
- Coordination des deux mains et dextérité : obligation d'intervenir simultanément sur des éléments mouvants, en l'absence de repères fixes.
- Appropriation rapide des normes de qualité

A ces exigences de base peuvent s'ajouter, en fonction des exploitations :

- une bonne connaissance de l'environnement du poste de travail (chaîne d'approvisionnement et d'évacuation). Les salariés sont capables de déceler les anomalies de fonctionnement (bruits anormaux, décalages de tapis, chutes d'oignons... , d'alerter et, le cas échéant, de stopper en urgence la chaîne.
- le salarié doit par ailleurs être capable d'alerter en cas de taux important d'anomalies (maladie, mauvais équeutage mécanique, nombre important d'oignons déshabillés) pour une intervention rapide auprès du responsable du déstockage, du pré-triage, du calibrage...

3/ CONDITIONNEMENT

Les oignons conservés après l'étape du tri parviennent à une peseuse qui, en fonction des critères de poids choisis, les sépare automatiquement en lot pour la mise en sac.

Chaque lot d'oignons de même calibre passe ensuite dans un banc couseur pour être conditionné sous la forme de filet à mailles composés de nylon. Ces sacs sont ensuite stockés manuellement sur des palettes.

Pour être commercialisées, ces palettes en bois sont recouvertes d'un film plastique. Ces différentes étapes mobilisent une personne, tant pour le contrôle des opérations que pour les opérations en elles-mêmes.

L'activité de palettisation est assurée en alternance avec le triage, d'où une nécessaire polyvalence. La fatigue physique liée aux manipulations est ainsi légèrement réduite grâce à cette alternance. Par ailleurs, le changement régulier de poste optimise la capacité d'attention des trieurs qui pourrait décroître sur une période continue de triage trop longue.

OIGNON

Tri - conditionnement

M. Mme Mlle : _____

Prénom : _____ Date de l'évaluation : _____

Pour chaque critère, cochez la réponse qui vous semble se rapprocher le plus de la réalité.

Si toutes les réponses relèvent du code 1 ou 2 = activités maîtrisées.

Si une majorité de réponses relèvent du niveau 3 ou 4 = activités non maîtrisées

Niveaux	1 +/+	2 +/-	3 -/+	4 -/-
Critères				
Qualité de repérage des produits et corps étrangers à éliminer	Adaptation immédiate aux consignes. Travail soigneux <input type="checkbox"/>	Travail correct. Quelques dérives vite corrigées <input type="checkbox"/>	Vigilance faible. Sélection peu rigoureuse <input type="checkbox"/>	Oublis fréquents. Manque de rigueur <input type="checkbox"/>
Gestes techniques	Travail parfait des deux mains <input type="checkbox"/>	Satisfaisant <input type="checkbox"/>	Maladresses s'accroissant avec la durée du travail <input type="checkbox"/>	Incapacité à travailler simultanément des deux mains <input type="checkbox"/>
Rythme de travail	Supérieur à la moyenne <input type="checkbox"/>	Rendement conforme à la moyenne <input type="checkbox"/>	Irrégulier, assez fréquemment en dessous de la moyenne <input type="checkbox"/>	Nettement insuffisant. Inférieur au minimum acceptable <input type="checkbox"/>
Prise en compte des objectifs Qualité	Parfaite. Compréhension, comportements adaptés <input type="checkbox"/>	Souci de faire " bien " <input type="checkbox"/>	Conscience faible des incidences économiques <input type="checkbox"/>	Aucune prise en compte. Ni concerné, ni intéressé <input type="checkbox"/>
Sens des responsabilités (fonctionnement de la chaîne)	Responsable. Sait alerter et prendre des initiatives <input type="checkbox"/>	Sait alerter mais prend rarement des initiatives <input type="checkbox"/>	Conscience limitée à son poste de travail. Pas d'initiatives <input type="checkbox"/>	" Je m'en foutiste " aucun intérêt ni sens des responsabilités <input type="checkbox"/>
Qualité de confection des palettes	Travail soigné. Respect des plans. Aucune manipulation inutile <input type="checkbox"/>	Satisfaisant <input type="checkbox"/>	Approximatif. Des corrections de chargement sont assez souvent nécessaires <input type="checkbox"/>	Incapable de faire une palette correcte <input type="checkbox"/>
Polyvalence	Peut tenir tous les postes de travail avec efficacité. Adaptation immédiate <input type="checkbox"/>	Adaptation satisfaisante aux changements de poste. Polyvalence acceptée <input type="checkbox"/>	Réticences à changer de poste. Polyvalence limitée <input type="checkbox"/>	Très faible capacité à s'adapter. Certaines tâches ne peuvent lui être confiées <input type="checkbox"/>
Disponibilité	Totale. Accepte les contraintes du chantier <input type="checkbox"/>	Satisfaisant <input type="checkbox"/>	Peu disponible. Respect approximatif des contraintes horaires <input type="checkbox"/>	On ne peut compter sur lui <input type="checkbox"/>
Intégration au groupe	Personne coopérative. Excellentes relations <input type="checkbox"/>	Pas de problèmes relationnels <input type="checkbox"/>	Assez peu coopératif. Tendance à s'accrocher ou s'isoler <input type="checkbox"/>	Difficultés relationnelles. Perturbe l'ambiance <input type="checkbox"/>

Activités maîtrisées : OUI NON

Commentaires
