

TABAC TIGE

Récolte - mise à la pente - effeuillage - conditionnement

3 TYPES DE TABAC SONT PRODUITS EN FRANCE :

- le Virginie (tabac blond), variété la plus cultivée dans le monde et en France, nécessite le recours à des techniques élaborées autorisant des surfaces d'exploitations importantes ;
- le tabac brun (35% de la production) dont la production tend à diminuer depuis plusieurs

années en raison de l'évolution de la consommation ;

- le Burley (tabac blond), caractérisé par une coloration du feuillage vert pâle à jaune très clair et dont la production, du fait du remplacement progressif d'une partie des plantations de tabac brun par ce tabac blond, est en augmentation constante en France.

Les deux derniers types sont

regroupés sous l'appellation " tabacs tiges " (leur récolte s'effectue en tiges et non "à la feuille" comme pour le Virginie). Ils présentent de fortes similitudes tant sur le plan des techniques culturelles mises en œuvre que des structures d'exploitation (familiales essentiellement). C'est sur eux que se concentrera l'analyse ci-dessous.

CARACTÉRISTIQUES DE L'ACTIVITÉ

Des exploitations familiales

La production de tabac brun et Burley est l'apanage de petites et moyennes exploitations, de type familial essentiellement.

N'étant pas une monoculture, le tabac est fréquemment associé à la production de céréales ou à l'élevage et ne représente en règle générale qu'une faible part de la surface cultivée des exploitations : un producteur moyen cultive ainsi

de un à deux hectares, avec cependant des différences selon les variétés et les régions.

Les activités sont relativement courtes, dans la mesure où le cycle de végétation de ces tabacs est lui-même court et les temps de travaux très resserrés dans le temps. De ce fait, les exploitations sont souvent amenées à faire appel à une main d'œuvre temporaire pour

ces travaux.

- La récolte requiert en moyenne 10 personnes et s'effectue en août/septembre sur 5 à 10 jours, selon que le chantier est mécanisé ou non ;
- L'effeuillage, qui débute environ 50 jours plus tard, emploie 3 à 4 personnes et s'étend sur 3 semaines/1 mois (selon le degré de mécanisation).

EXIGENCES LIÉES À L'ACTIVITÉ

RECOLTE

La récolte débute en règle générale au mois d'août (avec des variations possibles d'une exploitation à l'autre en fonction de la date de plantation) et peut s'effectuer soit manuellement soit, comme c'est de plus en plus le cas, de manière mécanique.

- Récolte manuelle : l'opérateur saisit en brassée deux à trois pieds par leur base, en veillant à préserver au maximum l'intégrité des feuilles et dépose chaque lot sur la remorque dans un mouvement circulaire.
- Récolte mécanique : elle se fait à l'aide d'une machine Kripy

auto-chargeuse qui coupe le pied de tabac, le fait monter le long d'une rampe, l'encoche (en vue de la mise en pente) et le dépose sur une remorque. L'équipe au champ est composée en moyenne de 3 à 4 personnes : un conducteur de machine veillant à la bonne coupe et à l'encochage des pieds ; un ou deux conducteurs de remorque (selon le niveau d'équipement de l'exploitation) attentifs au bon chargement et à son transport jusqu'au bâtiment de séchage ; auxquels peut s'ajouter un salarié chargé de l'ébourgeonnage (enlève-

ment des bourgeons qui se sont formés, en dépit de l'écimage pratiqué pendant la période de culture au champ).

MISE À LA PENTE

La mise à la pente est directement liée à la récolte : dès qu'ils ont été coupés, les pieds sont pendus dans des séchoirs (séchoirs traditionnels ou, de plus en plus, serres plastiques) durant environ 50 jours pendant lesquels ils sècheront à l'air libre ou, si les conditions de température ou l'hygrométrie ne sont pas optimales, à l'aide d'assainisseurs à gaz.

Le risque principal à ce stade est celui de la moisissure. L'étape de la mise à la pente revêt donc une importance particulière car d'elle dépendent en partie les bonnes conditions de séchage et donc, in fine, la qualité du produit.

On note à ce propos une légère différence entre le Burley et le tabac brun l'obtention, pour ce dernier, d'une bonne couleur exigeant plus de vigilance dans les premiers jours de séchage.

Une équipe type pour la mise à la pente est constituée comme suit :

- un ou deux opérateurs chargés du déchargement des remorques et du passage des pieds aux " pendeurs " : ils veilleront particulièrement à préserver l'intégrité physique des feuilles (ne pas les presser par exemple) en saisissant les pieds par leur base
- deux à quatre opérateurs uniquement chargés de pendre les tiges (par l'encoche qui a été faite par la machine lors de la récolte) sur les fils de fer qui traversent le séchoir. Dans les serres plastiques, les opérateurs sont pour cela juchés sur des tables roulantes, la tête à hauteur des fils.

La consigne est en règle générale de disposer 9 pieds sur 2 mètres ; certains exploitants ajoutent à cette première consigne l'obligation de disposer les pieds en quinconce sur les fils, ce afin d'éviter que les feuilles ne se touchent et faciliter ainsi la circulation de l'air entre les pieds.

Il s'agit d'une activité physiquement très éprouvante du fait de la manipulation répétitive de pieds de tabac verts dont le poids varie entre 2 et 5 kg.

EFFEUILLAGE / TRIAGE

L'activité débute après la période de séchage et s'étend en moyenne sur une vingtaine de jours.

La dépente s'effectue soit par brassée de 8 à 10 pieds, soit pied par pied. Ces derniers sont déposés sur la remorque avec le cas échéant des séparations pour éviter que les tiges ne s'entremêlent et faciliter ainsi le travail de déchargement de la remorque. Une organisation possible peut être la programmation du chantier de dépente la matinée, l'après-midi étant consacré à l'effeuillage.

L'effeuillage consiste ensuite à séparer les feuilles de la tige et à réaliser un tri qualitatif.

Cette activité, qui tend à se mécaniser, est encore réalisée manuellement dans 80% des exploitations. Les opérateurs sont assis les uns à côté des autres et se passent le pied de tabac ; lorsque il y a mécanisation, ils prennent place autour d'une machine sur laquelle sont accrochées une à une les tiges de tabac qui tournent alors pour passer d'un opérateur à l'autre.

Les principes de l'effeuillage :

- les feuilles sont détachées par étage foliaire ; le premier opérateur prend le pied de tabac sur la remorque et détache 4 feuilles (1er étage foliaire), le deuxième les 4 feuilles suivantes, le troisième laisse 4 feuilles sur la tige et le dernier retire le dernier étage foliaire ; l'opérateur positionné en première position (souvent un permanent, voire le chef d'exploitation) joue un rôle particulier : il imprime dans une certaine mesure le rythme au reste du groupe, il précise la consigne en fonction de la tige qu'il a face à lui (par exemple : " faire tomber " -autrement dit ne pas effeuiller- un pied qu'il juge de mauvaise qualité).
- à chaque fois les feuilles sont triées (1er et 2ème choix) en fonction de la couleur (homogénéité), de la qualité (par exemple : existence ou non de Bassara, décelable par la présence de tâches vertes)...

Qualités requises

Qu'elle soit réalisée manuellement ou mécanisée, l'effeuillage requiert un certain tour de main (qui peut s'acquérir rapidement) pour détacher correctement les feuilles, une capacité à maintenir un rythme de travail soutenu et régulier (qui le cas échéant est donné par la machine), des facultés de repérage pour effectuer le tri des feuilles de manière correcte.

Conditions de déroulement

Les feuilles de tabac étant collantes, le port de gants est indispensable ; par ailleurs les conditions de travail peuvent être difficiles, lorsque le chantier d'effeuillage se déroule sur le lieu même de séchage du tabac (chaleur ou froid selon les conditions climatiques, bruit de la pluie sur les tunnels plastiques...).

Rythme de travail

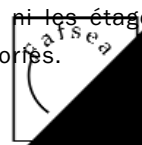
A titre indicatif, on indique que dans des conditions d'effeuillage mécanisée, 3 000 pieds de tabacs peuvent être traités en un après-midi (5h de travail environ) par une équipe de 4 personnes.

CONDITIONNEMENT

Les feuilles sont conditionnées pour être livrées à la coopératives par balles de 30 kg. Pour constituer la balles, les feuilles sont disposées en quinconce avant d'être liées.

L'objectif est d'obtenir un produit final homogène en couleur : il est en effet évalué " visuellement " à l'entrée en coopérative.

L'évacuation des feuilles après le triage doit donc bien entendu se faire sans mélanger ni les étages foliaires ni les catégories.



TABAC TIGE

Récolte - mise à la pente

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					
Récolte manuelle	Récolte des tiges : qualité du geste, précision	Les tiges sont prises correctement : geste précis et efficace <input type="checkbox"/>	Travail réalisé avec soin dans l'ensemble <input type="checkbox"/>	Travail irrégulier (gestes inégalement soignés) nécessitant des vérifications régulières <input type="checkbox"/>	Manque de soin. Gestes inefficaces et non maîtrisés <input type="checkbox"/>
	Chutes de tiges	Aucune <input type="checkbox"/>	Rares <input type="checkbox"/>	Fréquentes <input type="checkbox"/>	Fait systématiquement tomber une ou plusieurs tiges en les chargeant <input type="checkbox"/>
	Chargement / dépose des tiges sur la remorque ; régularité du chargement	Chargement régulier et stable <input type="checkbox"/>	Chargement de bonne qualité dans l'ensemble <input type="checkbox"/>	Irrégularité dans la qualité du chargement : remorque trop ou pas assez chargée, chargement instable <input type="checkbox"/>	Chargement systématiquement raté (chutes fréquentes en cours de transport). <input type="checkbox"/>
Récolte mécanisée Suivi de la récolteuse		S'adapte parfaitement au rythme de la récolteuse <input type="checkbox"/>	Globalement satisfaisant <input type="checkbox"/>	Rythme irrégulier <input type="checkbox"/>	Ne parvient pas à adapter son rythme de travail pour suivre la récolteuse <input type="checkbox"/>
Mise à la pente	Passage des tiges au pendeur	Geste correct, précis et bien rythmé <input type="checkbox"/>	Globalement satisfaisant malgré quelques maladresses dans la prise de la tige <input type="checkbox"/>	Rythme de passage irrégulier. Fait de temps à autre tomber la tige en le passant <input type="checkbox"/>	Geste effectué sans précaution particulière. Fait tomber les tiges fréquemment <input type="checkbox"/>
	Mise en place de la tige : positionnement de l'encoche	Fixe toujours correctement la tige par l'encoche (aucune chute) <input type="checkbox"/>	Globalement satisfaisant malgré quelques hésitations (pas d'automatisme du geste) <input type="checkbox"/>	Pas de précaution particulière. Geste trop rapide et non soigné entraînant des chutes régulières des tiges <input type="checkbox"/>	Aucun soin. Encoche systématiquement mal positionnées <input type="checkbox"/>
	Mise en place de la tige : consigne de densité	Respecte la consigne concernant la densité sans difficulté <input type="checkbox"/>	Satisfaisant.. Les erreurs sont ponctuelles et toujours rattrapées <input type="checkbox"/>	Difficultés à respecter la consigne due à des difficultés d'appréciation de la densité <input type="checkbox"/>	Non respect systématique de la consigne entraînant la désorganisation du travail <input type="checkbox"/>
Soin. Préservation de l'intégrité du produit		Prend toujours la tige par sa base. Veille à chaque étape à préserver l'intégrité du produit (ne serre pas les feuilles) <input type="checkbox"/>	Globalement soigneux. Erreurs très ponctuelles qui sont immédiatement rectifiées <input type="checkbox"/>	Manque parfois de soins. Abîme parfois les feuilles en les pressant trop fortement <input type="checkbox"/>	Aucune connaissance du comportement du produit et des conséquences de gestes non soignés. Aucun souci de la préservation du produit <input type="checkbox"/>
Rythme de travail		Rythme soutenu et supérieur au rythme attendu <input type="checkbox"/>	Bon rythme de travail, conforme au rythme attendu <input type="checkbox"/>	Rythme de travail irrégulier et parfois inférieur au rythme attendu <input type="checkbox"/>	Rythme de travail insuffisant (inférieur au minimum exigible) et facteur de désorganisation <input type="checkbox"/>
Qualités relationnelles		Esprit d'équipe. Coopératif. Élément facilitateur de l'ambiance dans l'équipe <input type="checkbox"/>	Bonnes relations d'équipe <input type="checkbox"/>	Peu coopératif. Tendance à s'isoler ou à s'accrocher <input type="checkbox"/>	Élément perturbant. Pas d'esprit d'équipe <input type="checkbox"/>

Activités maîtrisées : OUI

NON



TABAC TIGE

Effeuilaison - 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					
Dépente	<i>Dépente des tiges</i>	Tiges correctement dépen- dues : feuilles non marquées <input type="checkbox"/>	Globalement satisfaisant <input type="checkbox"/>	Certaine irrégularité dans la qualité du travail : des tiges chutes parfois ; les feuilles sont à l'occasion marquées <input type="checkbox"/>	Aucun sens du geste : ni soin, ni rythme <input type="checkbox"/>
	<i>Chargement sur la remor- ques</i>	Remorque toujours bien chargée : pieds disposés correctement ; le cas échéant, séparation parfaitement faites <input type="checkbox"/>	Peu d'erreurs <input type="checkbox"/>	Les tiges sont parfois chargées de manière aléa- toire. Séparations réalisées avec un soin insuffisant <input type="checkbox"/>	Chargement des pieds manquant de soin rendant difficile le déchargement ultérieur <input type="checkbox"/>
Effeuilaison	<i>Séparation de l'étagé foliaire</i>	Parfaite compréhension et réalisation du geste <input type="checkbox"/>	Globalement satisfaisant malgré quelques "ratées" dues essentiellement à des baisses d'attention <input type="checkbox"/>	Consigne comprise mais difficultés à l'appliquer de manière constante dans la durée <input type="checkbox"/>	Manque d'attention, pas d'automatisme du geste : d'où des erreurs systémati- ques entraînant la désorgani- sation du travail de l'équipe <input type="checkbox"/>
	<i>Tri - Séparation 1er et 2ème choix</i>	Repère rapidement et sans erreur les différentes catégories <input type="checkbox"/>	Quelques hésitations parfois. Demande conseil en cas de doute et retient les explications <input type="checkbox"/>	Difficultés à maîtriser les critères de tri (homogénéité de la couleur notamment). Des vérifications régulières sont nécessaires <input type="checkbox"/>	Aucune maîtrise des critères de tri. Nombreux mélanges des feuilles 1er et 2ème choix <input type="checkbox"/>
Conditionnement	<i>Rangement des feuilles dans la balles</i>	Parfait. Respect du démar- rage (côte à l'extérieur). Respect du quinconce <input type="checkbox"/>	Globalement correct. Comprend ses erreurs quand il en commet et les rectifie <input type="checkbox"/>	Travail nécessitant des vérifications fréquentes : positionnement des feuilles souvent approximatif et production de balles parfois peu esthétiques <input type="checkbox"/>	Manque de soin du à une trop grande vitesse d'exé- cution et un défaut constant d'attention. Ne mesure pas les conséquences commerciales de son geste <input type="checkbox"/>
	<i>Poids des balles</i>	Respecte toujours le poids, sans nécessité de contrôle <input type="checkbox"/>	Correct <input type="checkbox"/>	Contrôles réguliers nécessai- res car erreurs ponctuelles <input type="checkbox"/>	Ne respecte jamais le poids. Travail systématiquement repris <input type="checkbox"/>
Rythme de travail		Rythme soutenu et supérieur au rythme attendu <input type="checkbox"/>	Bon rythme de travail, conforme au rythme attendu <input type="checkbox"/>	Rythme de travail irrégulier et parfois inférieur au rythme attendu <input type="checkbox"/>	Rythme de travail insuffisant (inférieur au minimum exigible) et facteur de désorganisation <input type="checkbox"/>
Qualités relationnelles		Esprit d'équipe. Coopératif. Élément facilitateur de l'ambiance dans l'équipe <input type="checkbox"/>	Bonnes relations d'équipe <input type="checkbox"/>	Peu coopératif. Tendance à s'isoler ou à s'accrocher <input type="checkbox"/>	Élément perturbant. Pas d'esprit d'équipe <input type="checkbox"/>

Activités maîtrisées : OUI NON

Commentaires
