

# Les tournées

## Visites

13 mars, 1987 (Var) : visite de l'unité de broyage de M. RUSPINI; visite de la Covaliège.

12 mai 1987, (Pyrénées-Orientales) : visite de la Socafor; visite de la bouchonnerie SABATE.

13 mai 1987, (Catalogne espagnole) : visite de la propriété forestière de M. GAROLERA.

1<sup>er</sup> octobre 1987, Sorgues : visite d'une unité d'embouteillage : société des vins fins de la vallée du Rhône.

## Visite de la Société Liège Méditerranée (13 mars 1987)

(Interview de M. RUSPINI\*  
par Gilles DESJARDINS)

**D**e quoi se compose votre entreprise ?

Personnel: 2 personnes, dont moi-même.

Matériel: 1 concasseur, 1 broyeur, 2 cribles, 1 ventilateur.

Les locaux sont loués par bail.

Quels débouchés avez-vous pour votre production ?

Nous produisons uniquement des granulés de liège plus ou moins finement entre 1 et 10 mm. Les débouchés sont :

- d'une part l'horticulture et la maraîchage où le liège livré en vrac et non trié est utilisé comme substrat de culture : des essais menés depuis 2 ans avec le Centre technique interprofessionnel de la forêt et du liège (CTIFL) sur l'utilisation du liège comme substrat de culture hors sols sont concluants
- d'autre part, l'industrie pour qui les normes de qualité sont beaucoup plus strictes.

Quelles sont vos sources d'approvisionnement en liège ?

Le liège vient essentiellement de la Covaliège, auquel pourront s'ajouter éventuellement des déchets de bouchonnerie.

Quels sont vos objectifs de rentabilité ?

\*Société liège Méditerranée, 83490 Le Muy.

A l'heure actuelle, le marché du granulé est dominé par les Portugais, dont le prix livré avoisine les 4 F/kg. Le liège-rebut de la Covaliège arrive ici à environ 1 F/kg. Il faut que je vende en moyenne à 2,50 F/kg. Le granulé vendu à l'industrie sera plus cher que pour l'horticulture, car il demande à être trié finement et conditionné. Je vise un chiffre d'affaires d'environ 1 million de francs pour la première année.

Quelle formation avez-vous ?

J'ai une formation d'agronome, spécialisé dans les sciences du sol; cela m'a aidé pour mener les recherches dans le domaine horticole.

Qu'est-ce qui vous a amené à créer cette entreprise ?

Je suis varois d'origine, j'ai toujours connu le liège. J'ai travaillé d'abord à Aix-en-Provence dans un bureau d'études. Là, j'ai réalisé une étude pour la direction départementale de l'agriculture et la région sur la relance du liège dans le Var. Comme j'avais envie de travailler au niveau de la production, j'ai travaillé ensuite à la Covaliège, où j'ai démarré une expérience sur l'utilisation du liège en horticulture. En juillet 1986, la Covaliège ne pouvant plus m'employer, j'ai décidé de monter ma propre entreprise.

Comment s'est passée votre installation ?

J'ai pris du retard par rapport à mes objectifs. Je voulais être prêt en février 1987 pour le gros boom de l'horticulture et je ne suis opérationnel que maintenant, en juin. Le prêt de la région devait venir en décembre, il n'est arrivé qu'en février. Le bail devait être signé en décembre, il n'est arrivé qu'en mars. Le broyeur importé est resté immobilisé à Marseille pendant 15 jours pour des problèmes de papiers. Toutes ces tracasseries administratives ont pris plus de temps que je ne pensais.

Quels problèmes avez-vous rencontré ?

Le principal a été le financement. J'ai pu avoir un prêt d'honneur de la Région, dans le cadre de l'aide aux entreprises. Le Crédit Agricole a tardé à financer le projet. Je n'ai touché aucune subvention, ce que je considère normal puisque les subventions vont d'abord à la récolte.

Comment voyez-vous le démarrage de votre entreprise ?

Pour l'instant, il faut que je produise. Le débouché le plus intéressant pour l'immédiat, c'est l'agriculture. Je compte résoudre le problème commercial par la distribution. Je suis en contact avec des distributeurs qui connaissent bien le milieu agricole. J'irai aussi proscrire en Italie. Il y a des entreprises qui travaillent le liège, et d'ici je suis

bien placé.

*Prévoyez-vous des investissements ?*

Je dois me doter d'une table densimétrique permettant de trier très finement le liège pour l'industrie. Peut-être, par la suite, développer des installations de séchage de granulés.

*Quels souhaits formulez-vous en tant qu'entrepreneur ?*

Je reste convaincu que le liège est un produit qui garde un avenir certain. Il est bien souvent irremplaçable dans certaines de ses utilisations classiques. Ses qualités mécaniques et chimiques en font encore une matière en développement.

Souhaitons que nos initiatives, tant en matière de mobilisation de la ressource, que de sa transformation, réussissent à rétablir un flux économique sur le liège du Var.

G. D.

## Visite de la bouchonnerie SABATE \*

### 12 mai 1987

**C'**est la plus grosse unité de bouchonnerie du département des Pyrénées-Orientales. L'activité de l'entreprise se compose de 2 types de fabrication :

- fabrication de bouchons à vin : grosse productrice de déchets (70 % du liège brut),
- fabrication de bouchons en aggloméré pour les marchés du champagne, de la bière, du cidre et des vins de bas de gamme. Cet atelier permet de récupérer la partie pulpeuse des déchets de liège.

\* Bouchonnerie Sabate, zone industrielle, 66160 Le Bouloc.



Pressage des bouchons agglomérés. Photo G. D.



Calibrage des bouchons. Photo G. D.

Grâce à cette double activité, l'entreprise peut rentabiliser au maximum la matière première.

#### Visite de l'atelier de fabrication de bouchons en aggloméré

Dans un premier atelier ont lieu la phase d'agglomération sous presse, puis le poinçonnage des agglomérés, la découpe des agglomérés, le calibrage des agglomérés.

Toute opération de collage nécessitant de la chaleur entraîne une

phase de repos pour le liège.

Dans le deuxième atelier s'opère la finition du bouchon : le bouchon à cidre nécessite uniquement un calibrage, tandis que pour la bière, le mousseux et le champagne, il y a collage d'une double rondelle en liège destinée à être en contact avec le liquide.

Suivent alors les opérations de calibrage, marquage, traitement de surface, emballage.

G. D.

## Visite de la SOCAFOR \*

### 12 mai 1987

**M.** Boyrie (DDAF des Pyrénées-Orientales) rappelle les origines de la coopérative. Il s'agit d'une initiative conjointe des propriétaires forestiers, du comité départemental de développement économique et de la DDA.

Son principe: devant l'abandon de la suberaie et le morcellement extérieur des parcelles, il s'agissait de regrouper les propriétaires forestiers dans une organisation unique avec statut de coopérative pour réhabiliter l'exploitation de la forêt de chênes-lièges et d'investir dans des locaux de première transformation.

La coopérative est créée en 1982. Elle ne comprend au départ qu'une unité de bouillage. Elle emploie également une équipe d'ouvriers en forêt pour le débroussaillage et l'exploitation du liège. L'objectif est actuellement d'essayer d'associer la réhabilitation de la forêt de chênes-lièges en tant qu'activité économique et la création de pare-feu.

M. Goumand (directeur de la Socafor) précise qu'au départ, l'objectif était de remettre en état de productivité 5 000 ha de forêt avec 400 ha de débroussaillage par an, le liège n'étant exploité que dans les forêts débroussaillées. Cet objectif s'est révélé trop ambitieux.

Aujourd'hui la coopérative a un projet de restructuration prévoyant le licenciement des ouvriers forestiers qui vont se reconstituer en entreprise privée qui pourra faire d'autres travaux forestiers que le liège.

M. Boyrie complète en disant qu'au début de l'opération, l'objectif était de débroussailler 50 % de la suberaie. Aujourd'hui, il a été ramené à 30 %.

De plus, un effort a été réalisé pour donner à la coopérative plus de valeur ajoutée. Aussi, aux installations de bouillage, elle a rajouté une tubeuse permettant de produire des bouchons semi-finis qui sont livrés à l'ensemble des bouchonneries qui réalisent la finition.

\*Société coopérative agricole forestière catalane, zone artisanale, Écluse, Maureillas, 66400 Céret.



Le parc à liège de la Socafor. Photo G. D.

#### Présentation de l'atelier

M. Goumand indique que le coût d'investissement pour le matériel forestier s'élève à environ 1,2 millions de francs. L'investissement en matériel d'atelier est de 800 000 francs. En plus du liège départemental, la coopérative travaille aussi du liège varié, espagnol et corse, en sous-traitance pour le compte de bouchonniers, ce qui permet de compenser le manque d'approvisionnement local.

#### Visite de l'atelier

Le liège est stocké en forêt ou dans le parc à liège de la Socafor où il est laissé à reposer environ 1 an après la levée pour qu'il perde ses tanins et qu'il sèche. Puis c'est le bouillage où le liège cru est laissé pendant 1 h 30 dans l'eau à ébullition. Le rôle de cette opération est d'assouplir le liège, d'en extraire les

tanins et de tuer une partie des micro-organismes. Le liège est mis en cave pendant 1 semaine pour qu'il perde de l'eau sans trop se dessécher. Puis il est découpé en bandes dont la largeur dépend de la hauteur future du bouchon. Les bandes sont passées dans une tubeuse rotative dont le rendement est de 200 à 250 000 bouchons par jour.

Les bouchons sont ensuite triés (décarcassage), calibrés en longueur (rognage), puis retirés et séparés en 7 qualités différentes. Les qualités 1, 2 et 3 sont vendues brutes et les qualités 4, 5, 6 et 7 sont colmatées avec un mélange de colle et de poussière de liège.

Le prix d'un bouchon de première qualité est de 40 c. Le prix d'un bouchon de sixième qualité est de 3 c. La finition chez les bouchonniers consiste en une désinfection, un nouveau triage, le colmatage, le marquage, le siliconage, l'emballage.

G. D.

## Visite de la propriété forestière de M. Emilio GAROLERA à Santa-Coloma, Espagne

13 mai 1987

**M.** Garolera présente sa propriété (300 ha). 4 productions principales : chêne-liège, chêne vert pour le bois de chauffage, châtaigniers en taillis utilisés comme pare-feu, *pin radiata* pour les nouvelles plantations.

Le châtaignier est utilisé par l'industrie locale pour les meubles, le parquet, pour le lamellé-collé.

Les pinèdes artificielles ont environ 40 ans. Il y a du *pin radiata* dans les bons terrains, du pin maritime dans les mauvais. Les pistes forestières forment un réseau de 65 km, soit 200 m par ha avec une piste principale de 9 km.

### La suberaie

4 à 5 ans après la levée, le liège est fendu en hiver sur la hauteur

pour éviter les crevasses. C'est important pour la qualité du liège et pour faciliter la levée suivante. La levée a lieu tous les 14 ans.

Le débroussaillage est réalisé tous les 14 ans juste avant la levée : une fois sur deux c'est un débroussaillage manuel, l'autre fois c'est un débroussaillage complet avec arrachage des souches. Le débroussaillage manuel est réalisé par des bûcherons employés à la tâche. Le débroussaillage complet est effectué gratuitement par les habitants des villages voisins pour récupérer le bois. Ce nettoyage régulier permet d'éviter trop de concurrence, de supprimer l'humidité et de faciliter l'aération, ce qui limite les problèmes dus aux fourmis, aux vers, aux champignons.

G. D.



Le liège est fendu 4 à 5 ans après la levée sur la hauteur pour éviter les crevasses.  
Photo G. D.



Le groupe de travail préparatoire en visite sur la propriété forestière de M. Garolera, au centre. Photo G. D.

## Visite de la Société des vins fins de la vallée du Rhône à Sorgues (Vaucluse) 1<sup>er</sup> octobre 1987

**I**l s'agit d'une société de services qui réalise la stabilisation et le conditionnement des vins dans un centre fixe. Elle a été créée fin 1974 à l'initiative de 3 négociants. L'usine traite 17 millions de cols par ans et dispose pour cela de 3 lignes de conditionnement, ayant un débit de 2 500, 4 000 et 6 500 bouteilles par heure. L'automatisation complète d'une ligne est prévue pour l'an prochain. L'objectif est d'aboutir à une mise en bouteille de qualité, c'est-à-dire pauvre en germes en procédant à une stabilisation des vins par traitements physiques plutôt que chimiques. L'usine compte 43 employés dont 2 œnologues dans un laboratoire qui réalise toutes les analyses nécessaires.

Avant conditionnement les vins sont stockés en cuverie puis refroidis pendant 36 heures entre -5° et -4°, ils sont ensuite filtrés sur membrane et clarifiés par ultracentrifugation ou collage à l'argile.

Après la visite des installations, un débat s'est instauré avec M. Sirac, le directeur de l'usine sur la qualité des bouchons. Le principal problème rencontré par les utilisateurs de bouchons est celui des bouteilles « suintées ». Une analyse de ce phénomène a montré que dans la grande majorité des cas ce suintement se produisait dans les quelques heures suivant le bouchage. Du point de vue de l'utilisa-

teur, M. Sirac remarque que la qualité des bouchons a tendance à baisser car le prix des bouchons augmente mais les producteurs de vins refusent de payer plus cher pour le bouchage.

Les critères de définition des qualités basés à l'heure actuelle sur l'hygrométrie et l'aspect extérieur du bouchon sont insuffisants. La première chose à faire serait de fixer des critères de détermination de la qualité des bouchons en fonction de leurs qualités mécaniques: étanchéité, force d'extraction, etc.

G. D.



Dans quelle mesure la baisse de qualité des bouchons en liège naturel va-t-elle concourir au développement des bouchons agglomérés dont la production peut être en grande partie automatisée ? Ici la bouchonnerie Sabate, Pyrénées-Orientales. Photo F. B.