

# REPUBLIQUE DE COTE D'IVOIRE

## MINISTRE DE L'ENSEIGNEMENT SUPERIEUR ET DE LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE



Departement Cultures Industrielles - Filière Coton

***RAPPORT de MISSION dans SIX USINES  
EGRENAGE DEBUT de CAMPAGNE 90-91  
CIDT du NORD CÔTE d'IVOIRE.***

GAWRYSIAK G

NOVEMBRE 1990

Note technique DCI / FC.

**COMPTE RENDU DE MISSION**  
**VISITE DE DEBUT DE CAMPAGNE DANS LES USINES D'EGRENAJE CIDT**  
**DU 14/11/90 AU 17/11/90**  
**GAWRYSIAK G**

---

Cette tournée dans les usines a été proposée par Mr Bulté, directeur d'égrenage à la CIDT et à bord d'un véhicule de cette société. Nous sommes partis de Bouaké le 14/11 vers 9h30 et sommes rentrés le samedi 17/11 vers 16h00. Au cours de ce périple nous avons successivement visité les usines de Korhogo I et II avec le délitage chimique, de Boundiali I et II, puis celle de Dianra avec le délitage chimique et enfin celle de Ouangolo.

**\* KORHOGO II:**

Cette usine a déjà égrené environ 2000 balles. Les conditions atmosphériques à 14h00 étaient de 30,7°C et 57% d'HR; l'harmattan n'est donc pas encore vraiment présent. Il s'en suit une certaine "molliesse" des coques de graines qui semble être à l'origine des nombreux coups de scies constatés dans celles-ci.

Nous avons commencé par cette usine, mais l'avons trouvée à l'arrêt pour cause de panne EECI. Nous y avons trouvé les régleurs LUMMUS venus pour réparer le sygnode (cerclage automatique des balles par fauillard) qui ne fonctionnait plus depuis le courant de la dernière campagne. Il semble que tout soit revenu dans l'ordre. Celui-ci peut fonctionner sur deux ou quatre têtes (deux têtes de rechange sont en état). Il est donc possible de travailler avec un élément à 2 têtes, d'immobiliser l'autre pour faire un échange et de continuer à travailler. Pendant ce temps, on peut calmement réparer la tête défectueuse. Le coût de cerclage par ce procédé avec 8 liens revient assez cher, il sera étudié un cerclage avec 6 liens pour arriver à un coût équivalent aux quick ling employés dans les autres usines.

Nous avons pu voir installé un nouveau système de mise en modules du coton graine. Ce procédé est destiné à mettre en "cubes" le coton graine au fur et à mesure de son arrivée à l'usine au lieu de l'aspirer et de le stocker en vrac dans des silos. (quand l'usine est trop encombrée pour les égrener tout de suite)

Il est facile ensuite, avec un plateau spécial qui se glisse en dessous du module ainsi créé de le déplacer vers une aire de stockage.

Il sera ensuite possible, pour son usinage, de le reprendre pour l'amener à l'usine au niveau du tapis d'alimentation. Une bâche le recouvre garantissant sa protection contre les intempéries. Par contre, il est impératif, que le problème de l'humidité du coton stocké soit optimum car on pourrait en cas de stockage prolongé avoir une détérioration du coton graine en cas de forte humidité, voire des débuts d'incendie par suite de fermentation et échauffement. Il faudra

donc que la CIDT s'équipe de dispositifs fiables de mesure de l'humidité et de la température régulièrement à l'intérieur de ces modules. Par exemple, la société CLIFF GRANDBERRY aux USA dispose de ce matériel, nous avons communiqué le prospectus y afférant à Mrs Rudelle et Bulté à la DPI. Malheureusement, il ne nous a pas été possible de voir ce dispositif en marche.

Nous avons aussi constaté que les sabots d'échantillons de balles étaient mal coupés et ne donnaient pas de beaux échantillons souvent trop petits. Nous avons fait réparer cette anomalie. Il serait bon que chaque usine dispose de sabots de rechange pour que ceux-ci soient vite échangés ( 2 vis ). En effet, les échantillons IDESSA et ceux CIDT pour la chaîne HVI doivent absolument être assez importants pour que les mesures soient faciles à réaliser et fiables. C'est valable aussi pour le classement pulling.

Au niveau du délitage, nous avons constaté que l'unité est en partie opérationnelle pour le début de l'usinage prévu pour le 1/12. En effet, si les nouveaux tuyaux d'arrivée de gaz et les manomètres sont en place, il reste toute la "cuisine" pour le mélange acide / eau / mouillant à installer. Il manque les parties vitrées, les carrelages et joints spéciaux anti-acide. Le magasin est encombré par les anciennes graines de l'an dernier. Un taux de germination sur ces anciennes graines délitées a été demandé afin de connaître son niveau après un stockage de plusieurs mois.

Le responsable DCGTX nous a affirmé que tout serait prêt pour la date annoncée.

Il serait bon de défricher autour des citernes de gaz avant la saison sèche...

Nous avons rencontré Mrs Mangenot, Senac, Moura, Pierlot, Fischer respectivement de la CIDT, CFDT et LUMMUS en visite dans cette usine.

#### ■ KORHOGO I :

Comme l'an dernier, cette usine ne traite que le coton glandless GL7 et la nouvelle variété GL8.

Nous sommes allés deux fois dans cette usine à 15h00 et à 23h00. A notre grande surprise, nous avons découvert que les trois anciens lint cleaners vétustes qui tombaient toujours en panne ont été remplacés par deux lint cleaners neufs LUMMUS 108. Malheureusement, l'usine a du être arrêtée car nous avons constaté de mauvais réglages de ces machines. Il y avait des graines dans la fibre. Il y a aussi de nombreuses graines coupées ou entamées par les scies à la sortie graines, il semble que les graines soient encore trop molles. Le coton graine ne semble pas être assez séché par les paysans. Les taux d'humidité avoisinent les 10% voire plus. Si la fibre est relativement sèche, les graines sont encore assez humides.

L'agent IDESSA chargé du contrôle de la pureté, nous a indiqué que celle-ci est de 99 % pour tous les villages sauf un seul qui est à 96 %. Les camions en provenance de ce village sont systématiquement dirigés vers l'usine de Korhogo II pour être mélangés aux graines d'ISA 205. Il est à noter que les efforts de l'IDESSA, pour conserver une bonne pureté, semblent récompensés, puisque les problèmes de resemis en non glandless et autres bévues des paysans, de l'encadrement ou des usines sont possibles à redresser. Par contre, le rendement fibre semble être bien en dessous de celui de l'an dernier, ce facteur qui semble être une caractéristique de cette campagne sera vérifié sur notre 40 scies dès que des essais nous parviendront.

## \* BOUNDIALI II:

La nouvelle usine ne fonctionne pas encore régulièrement sur des périodes très longues. Nous y avons rencontrés Mrs Coltin et Frizic de la CFDT qui poursuivent les opérations de mise en route de cette nouvelle usine. Elle se distingue des autres par des automates programmables et par une unité de retraitement des déchets directement accouplée à l'usine elle même. La COTE d'IVOIRE semble être à nouveau la pionnière dans cette voie. Les nombreux essais effectués à l'IDESSA depuis environ 81, pour montrer la quantité et la qualité de la fibre que l'on peut récupérer, semblent avoir enfin été pris en compte dans la conception de cette nouvelle unité. Cette usine a d'abord égrené 33 balles de l'ancienne campagne, puis a poursuivi avec la nouvelle. A notre passage, il y avait eut 360 balles de produites. Ceci donnait 2 balles de déchets "nettoyés" et une balle de déchets "déchets".

Le dispositif de nettoyage mérite quelques commentaires. Il y a beaucoup de bourrages au niveau des tuyauteries qui semblent sous dimensionnées. Une grande quantité de déchets est expulsée par...le toit de l'unité. La qualité des déchets retraités n'est, à notre avis, ni satisfaisante ni exportable. En effet, un seul élément de nettoyage sous la forme d'un nettoyeur horizontal à trois cylindres a été prévu, c'est insuffisant. Il faudrait au moins un lint cleaner ou un élément de type feeder qui permet un bon nettoyage. Ceci n'est pas évident car par moments de la matière ressemblant à des cordes se trouve dans ces déchets et risque de tout bloquer...

Les balles fabriquées semblent molles et de faible poids. Des échantillons ont été prélevés pour analyse.

Nous réitérons notre proposition de réaliser des essais avec une machine à fabriquer des briquettes comprimées avec les déchets des déchets qui pourraient s'employer en cuisine pour combattre la destruction des forêts surtout dans le nord. Différents constructeurs semblent possibles, certaines documentations sont en notre possession. Après une étude, par notre section d'agronomie, de leur valeur nutritive et du procédé le plus adapté pour leur utilisation, ces déchets pourraient aussi être proposés comme engrais. Le transport des balles pourrait être fait par les camions d'achat qui partent à vide. Un compost pourrait peut être se fabriquer à partir de ces déchets. Ceci éviterait le brûlage des déchets malodorants et disgracieux aux abords des usines et qui ne servent à rien pour le moment.

## \* BOUNDIALI I:

Cette usine vient de démarrer et en est environ à 200 balles de produites. Nous constatons des graines dans la fibre et des graines coupées ou entamées à la sortie graines. Le rendement moyen annoncé est de 43.6 / 43.7 seulement, "confirmé à la nouvelle usine" nous dira le chef d'usine Mr Assy. Il semble qu'il y a une perte assez importante de coton graine non égrené au niveau du mote board et dans une moindre mesure au feeder.

L'échantillon de coton graine pris au niveau des égreneuses donc propre donne 46.0% F et 54.0% G. Sur le prélèvement camion, nous avons obtenu 45.3% F et 54.7 % G au rouleau.

Le coton graine traité au moment de notre passage est de mauvaise qualité: gris, quartiers d'orange, coton jaune, un peu de fumagine. Bref, les consignes de tris sont loin d'être respectées pour cette zone de Bolona (village San). Après être montés sur le camion, nous avons noté que les "aspirateurs" au nombre de six, ne travaillent en fait qu'à un seul. Le coton graine n'est pas aéré et des débris assez

importants sont aspirés ( nous avons vu aspirer ce qui nous a semblé être un bout d'écorce de cotonnier de 40 à 50 cm de long ). Les paquets de coton graine non aérés ne sont pas ou peu nettoyés au rock catcher qui, par contre élimine du bon coton graine.

Au niveau des lint cleaners nous avons constaté une surpression à la sortie fibre et à l'aspiration des déchets ( 3.5 au lieu de 2 ); quelques instants plus tard un bourrage se produisait endommageant les courroies et créant un arrêt de plusieurs heures de cette machine. Sur le lint cleaner 3 de simples bourres de coton fibre fermaient les trappes de prise d'échantillons...Les deux autres machines semblaient bien réglées.

Les dépressions au niveau du nettoyeur incliné sont difficiles à mesurer faute d'instrument adapté; il serait bon d'équiper les usines d'un appareil pour cela ( fortes dépressions ).

Pourtant la fibre sortante est assez belle, ce qui n'incite pas à une vigilance des égreneurs et chefs de quart. A 14h00, les conditions atmosphériques étaient de 33.8°C et 38% d'HR.

#### \* DIANRA:

Nous sommes arrivés le soir dans cette usine qui était arrêtée depuis plusieurs jours pour un problème électrique et l'avons trouvée en marche. Le fait d'avoir descendu le pupitre de contrôle de l'usine au niveau des égreneuses semble être la cause de cablages mal effectués au remontage ( ils ne suivent plus les schémas). On nous signale qu'une carte électronique sur la trémie est défectueuse; nous constatons une armoire électrique sale et mal câblée. S'il y en a, une carte sera envoyée depuis Bouaké.

Une visite au groupe hydraulique nous montre des éléments rotatifs "vibrants", des paliers chauds, bulles dans l'huile, etc...Arrêt immédiat pour constater un désalignement des axes de 3.5mm horizontalement et 1.5 verticalement ( noter que ce même défaut avait été vu à KGO II, mais moins marqué ). Nous en avons profité pour faire rectifier les sabots de balles qui n'étaient pas très bons.

Le lendemain matin, nous avons trouvé l'usine en arrêt pour cause de palier ( de la vis / convoyeur de déchets ) cassé, il a fallu réparer. Nous avons voulu effectuer un essai d'égrenage, mais un des ventilateurs axiaux des déchets lint cleaner N°4 faisait trop de bruit: il était complètement desserré, à son remontage un jeu sur l'axe était constaté, ceci nous a incités à recommander son changement dès que possible. Il semble que la même anomalie se préparait sur le LC N°3. Nous avons conseillé un démontage dès que possible de cet élément. L'essai pouvait commencer, un attelage de référence était amené au pont bascule pour vérification de son poids connu, mais on a constaté un problème: manque de sensibilité et erreur de 300kg. Après ouverture de la plaque arrière du pupitre de la bascule, nous avons vu qu'un des couteaux était sorti de son logement, après remise en place, la balance avait à nouveau sa sensibilité. Nous avons rappelé au peseur que le pont devait être bloqué pendant le mouvement des camions sur le pont tant à l'arrivée qu'au départ, ceci évitant ce genre de panne. Un camion de Napié ( détournement de 1000 t ) a été choisi pour l'essai. Il y avait environ 30°C et 44% d'HR vers 14h00. Nous disons environ car le dispositif de mise sous tension de notre appareil, par suite des cahots sur la piste s'était mis en marche seul dans la mallette et la pile était usée. Il n'y en a pas à Dianra, il faut d'ailleurs en prévoir pour les mesureurs d'humidité et ce sans doute pour toutes les usines ( 1 ou 2 piles suivant le modèle d'humidimètre 6LR61 9v alcalines si possible ).

L'essai a commencé, mais nous avons constaté que l'égreneuse 2 perdait du coton graine avec les graines. L'arrêt de celle-ci nous montrait que des dents du rouleau avec secteurs dentés étaient recourbées et ne faisaient plus leur office.

Les déchets de lint cleaners n'ont pas été pesés, mais il semble que ceux-ci soient trop riches en bonne fibre. Nous avons rapporté des échantillons pour analyse. Les déchets d'épierreur ( rock catcheur ) ne sont pas pesés non plus. Nous avons proposé d'envoyer un plan type d'essai d'égrenage et une check list, afin qu'à l'avenir, rien ne soit oublié. Il a été produit 28 balles, mais le rendement obtenu de moins de 43% nous paraît faux. Un nouvel essai a été demandé. Le coton graine prélevé sera envoyé à l'IDESSA rapidement pour un test rapide visant à confirmer le rendement fibre faible éventuel. Il portera le N°1a et le suivant 1b. Le premier ne sera pas comptabilisé dans les essais comparatifs CIDT / IDESSA de cette campagne.

Dans cette usine aussi, nous avons constaté un mauvais esprit de travail à l'aspiration camion. Un seul ouvrier travaille, les autres regardent. L'échantillon IDESSA n'est pas prélevé par petites fractions tout au long de l'aspiration, mais par sacs entiers d'un seul coup, ce n'est pas bon. Il faudrait que les échantillons soient pris par poignées sur les différentes couches et différentes sections de la benne au fur et à mesure de l'avancement du camion. Cette remarque est valable pour toutes les usines.

En ce qui concerne le délintage chimique, un nouveau magasin de graines a été construit évitant les intempéries aux sacs de graines traités et non traités, ce qui est une bonne chose. L'usine semble prête, à quelques petits réglages près. Il manque une documentation pour les pompes doseuses: Mr Bulté pense qu'elles ont été envoyées à Dianra et doivent donc se trouver quelque part. Cette unité pourra sans doute débiter à la date prévue. A noter que cette année, les taux d'humidité des graines délintées seront systématiquement mesurés avant stockage à l'aide d'un humidimètre. Ceci afin de garder une faculté germinative ultérieure à son maximum malgré le stockage plus ou moins prolongé avant distribution aux paysans. On remarquera que le stockage chez le paysan ou les GVC devrait être aussi très soigné. Les moniteurs et encadreurs doivent être sensibilisés à ce sujet.

Nous avons quitté cette usine en fin d'après midi pour Korhogo.

Après une dernière visite à KGO II en fin de soirée du 16/11, où nous avons constaté la bonne marche du signode et de l'usine. Nous nous sommes dirigés de bon matin pour la dernière étape de notre voyage, l'usine de Ouangolo.

#### \* OUANGOLO:

A notre arrivée, un essai avait été réalisé la veille sur du coton GL7. Le rendement trouvé d'un peu plus de 45%, nous paraît faible par rapport à celui de l'an dernier de plus de 47%. Notre première visite à l'usine nous permet de constater que l'épierreur est en panne et non réparé depuis la veille. Les cailloux, les quartiers d'orange et autres débris divers passent donc dans les machines.

Les dépressions semblent correctes. Mais notre attention est attirée par les floches de coton graine que l'on trouve au niveau des déchets mote board. Nous avons prélevé sur l'égreneuse 3 des déchets de mote board et de feeder pendant dix mn. Le rendement fibre par scie était d'environ 9.5 kg sur ce coton variété 205 G. Nous avons pesé ces déchets à notre arrivée à Bouaké et avons trouvé:

- Mote board: 1.360 - ( 0.0985 + 0.0275 papier ) = 1.234 kg
- Feeder : 0.880 - ( 0.072 ) = 0.808 kg

Ceci nous donne 7.404 kg de déchets sur le mote board et 4.848 kg de déchets feeder par heure pour une égreneuse 158 scies. Avec un rendement fibre de 9.5 kg de fibre par scie, nous obtenons en une heure 1501 kg soit pour un rendement de 43.7%, un poids de coton graine au départ de 3435 kg. Dans ces conditions, nos déchets représentent donc 0.215% au mote board et 0.141% au feeder ce qui est proche des chiffres que nous connaissons sur la 40 scies.

A titre indicatif, en 89 / 90 sur 94 essais comparatifs CIDT / IDESSA nous avons à la 40 scies 0.284 % au MB et 0.561 % au nettoyeur feeder ( nous n'avons pas de nettoyeur incliné), 0.331 au super jet et 0.575 au lint cleaner.

Sur l'échantillon prélevé au niveau des égreneuses, nous avons obtenu au rouleau 45.75% F et 54.2% G. Ce qui correspondrait bien à un niveau d'environ 43.7 à la scie.

Par ailleurs, les déchets de lint cleaner nous ont paru un peu riches en fibre, les échantillons prélevés seront analysés. Un échantillon de graines a été prélevé en même temps que les déchets ainsi que du coton graine à l'entrée des égreneuses. Ceci nous donnera une idée du rendement fibre après égrenage rouleau. Les floches seront triées dans les déchets MB et égrenées afin de connaître la perte de fibre et la taille des graines éliminées de cette façon.

Le même problème au niveau de l'aspiration coton graine se pose dans cette usine.

#### \* DIVERS:

A BLI I et à OGLO, nous avons profité de notre passage pour réunir deux équipes ( la partante et l'arrivante au moment du changement de quart ) pour sensibiliser le personnel au mauvais comportements que nous avons constatés. Il a été conseillé à tous de faire en sorte que des cercles de qualité soient mis en place pour améliorer le travail des usines ivoiriennes. Bien sûr ce sont surtout les ouvriers aspiration qui ont été "visés" en premier lieu.

Espérons que ce nouveau concept pourra apporter les améliorations escomptées.

Les chefs d'usine ne connaissent pas l'existence de dépressiomètres pour les mesures de basses dépressions qui pourtant se trouvent dans les magasins ou même à l'usine.

Les trous de contrôle ne sont réalisés dans aucune des usines visitées. Il suffit de faire des trous de 3 mm aux endroits adéquats: attention aux bavures internes qui peuvent créer des quenouilles de fibre dans les conduits. Disposés pas très loin des trappes de visite les trous pourraient être ébavurés facilement. Ils pourraient aussi être réalisés au moment d'un démontage des tuyauteries pour pouvoir enlever facilement les bavures.

A Dianra, un dépressiomètre était dans l'armoire non monté, à Ouangolo, il était au magasin sous le nom de pressostat...

Le problème des rendements fibre faibles dans toutes les usines visitées semble être un facteur annuel. Il est donc impératif de vérifier cela très vite. En effet, la production de fibre de cette campagne est déjà vendue pour 75 % environ sur la base de 44.5 de rendement fibre moyen. Si cela doit être revu à la baisse, il est important de le connaître rapidement et de communiquer ces chiffres au service commercial.

Il est prévu de nouvelles visites en particulier pour la mise en route des usines du sud de la zone. Puis pour le démarrage du délintage chimique à kgo II et dianra. De plus une visite au moment de l'égrenage du GL8 à kgo I est envisagée. Il y aura aussi au niveau de Bouaké l'égrenage des variétés du foro-foro et celles de marabadiassa. Par ailleurs, toute demande de la CIDT dans ce domaine sera examinée.

Les résultats des autres analyses ( fibre, graine, déchets, égrenage rouleau ) d'échantillons rapportés de cette tournée sont publiés en annexe.

GAWRYSIAK G.  
NOVEMBRE 90.

**ampliataires:**

- Mr Rudelle DPI bke
- Mr Bulté DPI bke
- Chefs d'usines
- Mr Vaissayre chef de departement Idessa
- Mr Koto chef de filière Idessa
- service comptabilité Idessa
- Technologie Montpellier

**ANNEXE**

**RESULTATS DES ANALYSES SUR ECHANTILLONS RAPPORTES DE LA TOURNEE  
SAUF INDICATION CONTRAIRE  
TOUS LES TESTS CI-APRES SONT DE LA VARIETE ISA 205**

**\* EGRENAGE COTON GRAINE AU ROULEAU ( 2 tests par éch. )**

Usine Boundiali I pris sur le camion:        %F 45.3        %G 54.7

Usine Boundiali I entrée des égreneuses:    %F 46.0        %G 54.0

Ces rendements au rouleau sont assez faibles et confirment le faible rendement de l'usine de BLI I (en attendant un essai complet).

Usine Duangolo entrée des égreneuses:        %F 45.75       %G 54.2  
( pendant prise déchets MB et Feeder )

A noter que près de 10% de graines ( 9.6 ) avec de la fibre plus ou moins longue et des graines plus ou moins grosses ( voir ci-après ) ont été triés dans ces déchets de mote board; mais seuls 2.48% de ceux-ci ont été considérés comme des pertes d'égrenage.

Floches dans les déchets de Mote board : taux env. 2.48% des 1.234 kg de déchets prélevés en 10 mn. Ces déchets représentaient environ 0.215 % du coton graine; donc les floches ici représentent environ 0.005 % du coton graine soit, avec le % F de 40.78 obtenu au rouleau ( 59.22 % G ), 0.0022 % de fibre perdue.

**\* QUALITE DES GRAINES**

|                        | - SEED INDEX |      |      |      |        | - GERMINATION |    |      |
|------------------------|--------------|------|------|------|--------|---------------|----|------|
| <u>Variété ISA 205</u> |              |      |      |      |        |               |    |      |
| BLI I sur camion       | 8.81         | 8.95 | 8.64 | 8.70 | = 8.83 | 88            | 84 | = 86 |
| BLI I entrée égr       | 8.82         | 8.43 | 8.42 | 8.63 | = 8.57 | 88            | 84 | = 86 |
| DGLD entrée égr        | 8.26         | 8.38 | 8.65 | 8.47 | = 8.44 | 92            | 88 | = 90 |
| DGLD floches triées    |              |      | 6.10 | 6.15 | = 6.12 |               | 88 | = 88 |

Variété GL 7 usine de KGD I: A notre passage, nous avons prélevé trois sachets sur le tas des prélèvements du contrôleur de pureté glandless IDESSA.

9.09 9.22 8.90 8.87 9.07 9.18 = 9.05        92 92 92 = 92

On notera que les graines sont assez grosses cette année, ce qui explique un peu le faible rendement de BLI I. Les glandless sont à peu près au même niveau que l'an dernier. Il est à noter que les taux d'humidité un peu élevés peuvent intervenir légèrement sur ce seed index malgré un temps assez long de conditionnement aux mêmes normes que l'an dernier. ( plus difficile de sécher que d'humidifier )

En ce qui concerne les taux de germination, nous constatons que ceux-ci semblent être d'un niveau exceptionnel cette année.

\* QUALITE DES DECHETS NETTOYES AU SHIRLEY

\* Usine de Boundiali I ( moy. de 2 tests )

|                           | %Fibre | %Déchets |          |            |
|---------------------------|--------|----------|----------|------------|
|                           |        | Totaux   | Visibles | Poussières |
| Balle de déchets nettoyés | 56.0   | 44.0     | 39.9     | 4.1        |
| Matière "sur le toit"     | 62.4   | 37.6     | 33.4     | 4.2        |

Comme pressenti, les déchets sont plus "beaux" à l'extérieur que dans la balle. L'efficacité du nettoyeur de déchets est douteuse.  
( Voir les résultats de longueur )

\* Usine de DIANRA ( moy. de 3 tests )

|                                  | %Fibre | %Déchets |          |            |
|----------------------------------|--------|----------|----------|------------|
|                                  |        | Totaux   | Visibles | Poussières |
| Déchets sortie vis lint cleaners | 55.67  | 44.13    | 39.64    | 4.49       |

\* Usine de Ouangolo ( moy. de 2 tests )

|                          | %Fibre | %Déchets |          |            |
|--------------------------|--------|----------|----------|------------|
|                          |        | Totaux   | Visibles | Poussières |
| Déchets de lint cleaners | 34.59  | 65.4     | 60.04    | 5.38       |

Si les déchets de lint cleaner de Ouangolo paraissent assez normaux ceux de Dianra sont beaucoup trop chargés en fibre. On en perd environ 20% sur 3% soit 0.6 sur le %F de l'usine.

\* LONGUEURS AU FIBROGRAPHE

|                                  | 2.5%SL | 50%SL | UR%  | FC%  |
|----------------------------------|--------|-------|------|------|
| Egrenage rouleau                 |        |       |      |      |
| * Usine BLI I sur le camion:     | 30.81  | 17.65 | 57.3 | 27.6 |
|                                  | 29.62  | 15.10 | 54.3 | 33.9 |
| * Usine BLI I entrée des égren.: | 30.16  | 15.81 | 52.4 | 35.2 |
|                                  | 30.09  | 15.71 | 52.2 | 35.6 |
| Fibre avant LC usine             | 28.70  | 14.36 | 50.1 | 41.7 |
| Fibre après LC usine             | 28.33  | 13.66 | 48.2 | 45.2 |
| * Usine de BLI II                |        |       |      |      |
| Balle de déchets nettoyés        | 25.98  | 11.14 | 42.9 | 59.1 |
|                                  | 26.00  | 11.03 | 42.4 | 59.8 |
| Matière "sur le toit"            | 25.40  | 10.77 | 42.4 | 61.5 |
|                                  | 25.44  | 11.00 | 43.2 | 60.0 |
| * Usine de DIANRA                |        |       |      |      |
| Déchets sortie vis LC            | 25.48  | 10.91 | 42.8 | 60.6 |
|                                  | 24.98  | 10.46 | 41.9 | 63.5 |
|                                  | 25.36  | 10.65 | 42.0 | 62.2 |
| * Usine de Ouangolo              |        |       |      |      |
| Usine OGLD entrée des égren.:    | 29.74  | 15.16 | 50.9 | 38.0 |
| ( au rouleau )                   | 29.40  | 15.32 | 52.0 | 37.3 |
| Déchets de lint cleaners         | 25.57  | 10.30 | 40.3 | 64.5 |
|                                  | 25.49  | 10.06 | 39.5 | 66.1 |
| Floches triées égren. rouleau    | 26.25  | 12.28 | 46.8 | 52.5 |

On note des longueurs très correctes au niveau du coton arrivant à l'égrenage à Boundiali: env 30 mm, puis le passage au feeder éliminant certains des éléments néfastes, on obtient un peu mieux 30.12, ceci étant obtenu au rouleau, après passage sur les scies à l'usine, on obtient seulement 28.7 avant LC, puis 28.3 après LC ce qui est correct. Mais les scies font perdre près de 2 mm bien que le coton soit un peu humide.

Au niveau des déchets, la fibre issue du nettoyage au shirley donne près de 25.4 mm prouvant la qualité de ces déchets. Par contre ceux éliminés par le toit donnent 26.0 mm confirmant un certain plus en qualité de ces déchets et une inefficacité du nettoyeur horizontal qui semble plutôt abaisser le niveau avant la mise en balles!

A Dianra, le prélèvement au niveau des déchets, non seulement indique que ceux-ci sont trop riches en fibre, mais qu'en plus, elle est de qualité assez bonne: 25.3 mm.

A Ouangolo, sur le coton d'entrée d'égreneuse au rouleau, on a 29.5 mm soit un peu moins qu'à BLI. Les déchets de lint cleaner sont à 25.5 mm donc assez long.

Les "floches" récupérées dans les déchets de mote board, après égrenage au rouleau donnent un %F de 40.78 et une fibre de 26.25 mm de long. Il y a donc une perte pratiquement négligeable au total sur cette usine de 0.0022 % de fibre...

Nos colorimètre et maturimètre sont en panne, ce qui nous prive de ces mesures qu'il aurait été intéressant de connaître.