

RAPPORT DE MISSION dans 7 Usines CIDT DU 03/03/92 AU 06/03/92

GAWRYSIAK G./ KOUADIO Niamien N./ Mars 1992.

IDENTIFICATION

ORDRE DE MISSION : N°25/26/27

DEPART : 03/03/92

LIEUX : *Korhogo 1 et 2 - Boundiali 1 et 2 - Ouangolo*

OBJET : Contrtite d'égrenage

PARTICIPANTS : KOUADIO Niamien, GAWRYSIAK Gérard, KOUASSI Kouakou

KM DEPART/KM ARRIVEE : 102762 / 103971

KM REALISES : 1209

VEHICULE : Peugeot 305 G 7537 CI4

Cette mission a eu lieu suite aux écarts de rendement fibre de même sens constatés sur les essais comparatifs CIDT/IDESSA. En effet, depuis le début de la campagne 3 points ont été réalisés, un premier de 25 essais, un deuxième de 38 essais et le dernier 50 essais. À ces différents points on constate que les rendements I.DES.SA sont supérieurs à ceux de la CIDT. Au premier point, l'écart était de 1,37%, 1,45% au deuxième et 1,23% au dernier. Sur graine les écarts enregistrés sont également de même sens et de 0,594% au premier point, 0,797% au deuxième et 0,644% au dernier (les rendements I.DES.SA étant inférieurs).

Au vu de ces écarts, on constate qu'au niveau graine les rendements sont proches mais très différents au niveau de la fibre. Dès lors, une hypothèse mettant en doute les bascules des usines a été émise. Les rendements fibre et graine se calculent par rapport au coton graine qui est pesé au pont bascule, la graine qui est également pesée au pont bascule donne un rendement proche de celui de l'I.DES.SA alors que la fibre qui est pesée sur une balance autre donne des écarts importants. Cela peut vouloir dire qu'il existe une différence entre les ponts bascules et les bascules fibre.

Nous avons alors décidé de faire un tour dans les usines pour faire des essais et voir dans quelles conditions ils sont réalisés puis faire des contres pesées de balles sur pont bascule.

La mission nous a conduits successivement à Korhogo 1-2, Boundiali 1-2 et Ouangolo.

REALISATION DES ESSAIS

USINE DE KORHOGO 2

Origine du coton graine : NIELLE (Warga)

Variété : *GL 7*

Conditions usine : HR = 48,6% T°C = 32,5
CG = 7% G = 7% F = 6,5%

Conditions IDESSA : HR = 36% T°C = 34.5
CG = 9% G = 8% F = 6,5%

Résultats

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
CIDT	47,355	47,963	4,701	1,056
<i>Korhogo 2</i>				
IDESSA	47,159	48,745	4,095	1,133
Ecarts IDE-CID	-0,196	+0,782	-0,606	0,077

COMPARAISON PONT BASCULE ET BASCULE FIBRE

Les pesées se sont effectuées sur les balles de l'essai.

Bascule Fibre (BF) : 4892 kg

Pont Bascule (PB) : 4917 kg

Ecart (PB - BF) : 25 kg

Des résultats antérieurs sur des évacuations de balles se présentent comme suit:

			PB - BF
Sur 19 tonnes			+47 kg
" 15 "			+56
" 17 "			+49
" 30 "			+60
" 32 "			+88

USINE DE KORHOGO 1

Origine du coton graine : M'BENGUE (Kasselegue)

Variété : **GL 8**

Conditions usine : HR = 48,6% T°C = 32,5
CG = 7% G = 6,5% F = 6,5%

Conditions IDESSA : HR = 71,5% T°C = 29.6
CG = 9,5% G = 8,5% F = 4,5%

Résultats

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
CIDT	46,644	50,232	3,123	2,251
Korhogo 1				
IDESSA	47,137	50,013	2,850	0,513
Ecart IDE-CID	+0,493	-0,219	-0,273	-1,738

COMPARAISON PONT-BASCULE ET BASCULE FIBRE

Les pesées se sont effectuées sur les balles de l'essai.

Bascule Fibre(BF) : 5714 kg

Pont Bascule (PB) : 5750 kg

Ecart (PB - BF) : 36 kg

USINE DE BOUNDIALI 1

Origine du coton graine : MADINANI (Lingoho)

Variété : **ISA 205 G**

Conditions usine : HR = 97% T°C = 22,4
CG = 12% G = 10% F = 8,0%

Conditions IDESSA : HR = 73,3% T°C = 29
CG = 10,5% G = 10,5% F = 10,2%

Résultats

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
CIDT	45,556	51,263	3,182	0,657
BLI 1				
IDESSA	45,569	51,015	3,416	0,400
Ecart IDE-CID	+0,013	-0,248	+0,234	-0,257

COMPARAISON PONT-BASCULE ET BASCULE FIBRE

Les pesées se sont effectuées sur les balles de l'essai.

Bascule Fibre(BF) : 3462 kg

Pont Bascule (PB) : 3480 kg

Ecart (PB - BF) : 18 kg

USINE DE BOUNDIALI 2

Origine du coton graine : KASSERE (Tomba)

Variété : **ISA 205 H**

Conditions usine : HR = 97% T°C = 22,4
CG = 11% G = 7% F = 4,8%

Conditions IDESSA : HR = 72,3% T°C = 29,3
CG = 10% G = 10% F = 10%

Résultats

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
CIDT	43,539	50,294	6,166	3,616
BLI 2				
IDESSA	44,900	51,550	3,550	0,142
Ecart IDE-CID	+1,361	+1,256	-2,616	-3,474

COMPARAISON PONT-BASCULE ET BASCULE FIBRE

Les pesées se sont effectuées sur les balles de l'essai.

Bascule Fibre (BF) : 7393 kg

Pont Bascule (PB) : 7260 kg

Ecart (PB - BF) : -133 kg

USINE DE OUANGOLO

Origine du coton graine : NIELLE (Zanavogo)

Variété : **GL 7**

Conditions usine : HR = 24.8% T°C = 32.3
CG = 7% G = 6.5% F = 5%

Conditions IDESSA : HR = 69% T°C = 30
CG = 9,8% G = 9% F = 5%

Résultats

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
CIDT	46,202	50,130	3,668	2,481
Ouangolo				
IDESSA	47,580	49,439	2,981	0,364
Ecart IDE-CID	+1,378	-0,691	-0,687	-2,117

COMPARAISON PONT-BASCULE ET BASCULE FIBRE

Les pesées se sont effectuées sur les balles de l'essai.

Bascule Fibre (BF) : 4257 kg

Pont Bascule (PB) : 4250 kg

Ecart (PB - BF) : -7 kg

Des résultats antérieurs sur des évacuations de balles se présentent comme suit:

	PB - BF
Au 12-12-91	+27 kg
28-12-91	+11
16-01-92	+41
07-02-92	+22

RECAPITULATIF GENERAL des ECARTS OBTENUS

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
Ecart IDE-CID KGO 1	+0,493	-0,219	-0,273	-1,738
Ecart IDE-CID KGO 2	-0,196	+0,782	-0,606	0,077
Ecart IDE-CID BLI 1	+0,013	-0,248	+0,234	-0,257
Ecart IDE-CID BLI 2	+1,361	+1,256	-2,616	-3,474
Ecart IDE-CID OGLO	+1,378	-0,691	-0,687	-2,117

RECAPITULATIF des CONTRE-PESEES REALISEES au PONT BASCULE

	Poids PB	Poids BF	Ecart PB - BF	Poids PB	Poids BF	Ecart PB - BF	
KGO 1	5750	5714	+36	BLI 1	3480	3462	+18
KGO 2	4917	4892	+25	BLI 2	7260	7393	+133
OGLO	4250	4257	-7				

COMMENTAIRES

Les contre pesées réalisées montrent que les trois ponts bascules testés sont bien étalonnés et donnent des résultats concordants avec les bascules fibre (faibles écarts).

Cette remarque n'est pas vraie pour BLI 2 qui présente un écart de 133 kg avec la bascule fibre. Notons qu'à la différence de BLI 1 où les balles ont été directement entreposées sur le pont donc sans tare, BLI 2 a utilisé une caisse de tare prédéfinie que nous pensons est source d'erreurs. Pour preuve, avec la cage à déchets de BLI 1 dont la tare était préétablie, on obtenait 360 Kg de déchets avec lequel le cumul des matières excédait le poids du coton graine. La tare de la cage refaite au pont nous a permis de savoir que la première tare était incorrecte ou du moins avait évolué, nous avons eu finalement 200 Kg de déchets. Ce constat va expliquer les écarts que nous obtenons avec BLI 2 sur l'essai fait pendant la tournée.

Nous pouvons conclure que les ponts ne sont pas à l'origine de nos différences.

Les rendements fibres ont assez proches dans trois cas sur les cinq usines visitées notamment pour KGO 1, KGO 2 et BLI 1. Ils sont très différents pour BLI 2 et OGLLO. On enregistre également un écart négatif qui signifie que le rendement 40 SCIES est inférieur à celui de l'usine, ce qui n'est pas souvent le cas.

Les écarts de rendements graines sont restés au même niveau que d'habitude sauf pour BLI 2.

Les écarts importants enregistrés à BLI 2 tant au niveau de la fibre que de la graine viennent sans aucun doute du problème des tares évoqué ci-dessus. En effet, à la différence des autres usines ayant utilisé des camions privés pour l'essai, donc avec des pesées du camion avant et après égrenage, BLI 2 a utilisé des caisses CIDT de tares préétablies, les tares utilisées ne sont certainement pas justes. Nous pensons que le poids de coton graine a été surestimé et a entraîné de faibles rendements fibre et graine avec un fort taux de perte (3,616%). En plus, cette usine a utilisé le tapis et cela à cause de sérieux problèmes de prélèvement du coton graine destiné à l'IDESSA.

Le problème de Ouangolo est tout autre. Ouangolo perd du coton graine pendant l'égrenage, coton graine qui part dans les pertes et explique pour cette usine la perte en fibre et le fort taux de perte (2,481%). Le coton graine séparé au niveau du mote-board, passe-t-il à travers les barreaux qui semblent cependant en bon état.

Ce phénomène s'observe avec plus d'ampleur sur une des égreneuses. Nous avons essayé de quantifier cette perte en coton graine en recueillant par le conduit des déchets au mote-board ces pertes sur dix minutes. On a obtenu 1,4Kg de coton graine soit 8,76 Kg en une heure de marche. Cette perte est non négligeable et constitue l'essentiel des différences que nous avons avec cette usine. Ce problème est à voir de près par les techniciens pour la prochaine campagne.

CONCLUSION

Après cette tournée nous avons l'assurance que les ponts bascule et les bascules fibre ne sont nullement à l'origine des écarts constatés. Nous pensons que les résultats peuvent concorder si un soin particulier est accordé aux essais par des pesées rigoureuses, des prélèvements d'échantillons représentatifs, des vérifications de fond de coffre et de trémie avant l'essai.

Pour ce qui concerne Boundiali, nous pensons qu'il serait judicieux de refaire de façon systématique ses tares pour éviter certaines erreurs.

GAWRYSIK Gérard
KOUADIO Niamien N.
Mars 1992.

RAPPORT DE MISSION DU 17/03/92 AU 20/03/92

GAWRYSIAK G./ KOUADIO Niamien N./ Mars 1992.

IDENTIFICATION

ORDRE DE MISSION : N°34/35
DEPART : 17/03/92
LIEUX : **Mankono-Dianra**
OBJET : Contrtite Egrenage
PARTICIPANTS : KOUADIO Niamien, Silué Nalourgo
KM DEPART/KM ARRIVEE : 105154 / 105787
KM REALISES : 633
VEHICULE : Peugeot 305 G 7537 CI4

Cette mission s'inscrit dans le même ordre que le précédent. L'objectif était de réaliser des essais dans toutes les usines pour apprécier les problèmes spécifiques à chacune d'elles.

Il est à rappeler que ces missions ont lieu suite aux écarts de rendement fibre de même sens constatés sur les essais d'égrenage comparatifs CIDT/IDESSA. En effet, depuis le début de la campagne 3 points ont été réalisés, un premier à 26 essais, un deuxième à 38 essais et le dernier à 50 essais. A chacun de ces points, on constate que les rendements IDESSA sont supérieurs à ceux de la CIDT. Au premier point, l'écart était de 1,37%, 1,45% au deuxième et 1,23% au dernier. Sur graine les écarts enregistrés sont également de même sens et de 0,594% au premier point, 0,797% au deuxième et 0,644% au dernier (les rendements IDESSA étant inférieurs).

Au vu de ces écarts, on constate qu'au niveau graine les rendements sont proches mais très différents au niveau de la fibre. Dès lors, une hypothèse mettant en doute les bascules des usines a été émise. Les rendements fibre et graine se calculent par rapport au coton graine qui est pesé au pont bascule, la graine qui est également pesée au pont bascule donne un rendement proche de celui de l'IDESSA alors que la fibre qui est pesée sur une balance autre, donne des écarts importants. Cela peut vouloir dire qu'il existe une différence entre les ponts bascules et les bascules fibre.

Nous avons alors décidé de faire un tour dans les usines pour faire des essais et voir dans quelles conditions ils sont réalisés, puis faire des contres pesées de balles sur pont bascule. La mission nous a conduits successivement à Mankono et Dianra.

Nous n'avons pas encore reçu l'échantillon coton graine de DIANRA depuis trois semaines que nous l'attendons, c'est ce qui explique les résultats manquants dans les tableaux ci-dessus.

REALISATION DES ESSAIS

USINE DE MANKONO

Origine du coton graine : SARHALA (Biélou)
Variété : **ISA 205 H**
Conditions usine : HR = 80% T°C = 27,8
 CG = 10% G = 9% F = 9%
Conditions IDESSA : HR = 92% T°C = 24,7
 CG = 11,5% G = 11,5% F = 11,0%

Résultats

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
CIDT	45,504	51,962	2,533	2,143
Mankono				
IDESSA	45,912	51,430	2,657	0,331
Ecarts IDE-CID	0,408	-0,531	0,124	-1,812

COMPARAISON PONT BASCULE ET BASCULE FIBRE

Les pesées se sont effectuées sur les balles de l'essai.

Bascule Fibre(BF) : 7759 kg
 Pont Bascule (PB) : 7822 kg
 Ecart (PB - BF) : 63 kg

USINE DE DIANRA

Origine du coton graine : DIKODOUGOU (Tagbara)

Variété : **ISA 205 H**

Conditions usine : HR = 46,2% T°C = 31,7
 CG = 8,5% G = 8,5% F = 7%

Conditions IDESSA : HR = T°C =
 CG = G = F =

Résultats

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
CIDT	44,408	52,375	1,746	1,471
Dianra				
IDESSA	non fait	non fait	non fait	non fait

COMPARAISON PONT BASCULE ET BASCULE FIBRE

Les pesées se sont effectuées sur les balles de l'essai.

Bascule Fibre(BF) : 7233 kg
 Pont Bascule (PB) : 7250 kg
 Ecart (PB - BF) : 17 kg

RECAPITULATIF DES ECARTS OBTENUS

	%Fibre	%Graine	%Déchets Totaux	%Pertes
MANKONO	+0.408	-0.531	+0.124	-1.812
DIANRA	non fait	non fait	non fait	non fait

RECAPITULATIF DES CONTRES PESEES REALISEES AU PONT BASCULE

	Poids PB	Poids BF	Ecart PB - BF
MANKONO	7822	7759	+63
DIANRA	7233	7250	+17

COMMENTAIRES

Les contre pesées réalisées montrent qu'il existe des différences entre pont bascule et bascule fibre mais qu'elle est assez faible à DIANRA (17 Kg) et un peu fort à MANKONO (63 Kg). Cette perte à la bascule fibre représenterait 0,37% à MANKONO et 0,10% à DIANRA. Cette perte pour MANKONO avoisine l'écart obtenu entre l'essai industriel et celui de l'IDESSA. A DIANRA, la perte est négligeable.

Nous n'avons pas encore reçu l'échantillon coton graine de DIANRA depuis trois semaines que nous l'attendons, c'est ce qui explique les résultats manquants dans les tableaux. Les rendements fibre obtenus à MANKONO et à l'IDESSA présentent un écart acceptable qui est loin de celui du dernier point : 1,598%.

L'écart de rendement graine est correct.

CONCLUSION

Après cette tournée, nous avons l'assurance que les écarts entre ponts bascules et bascules fibre, n'expliquent pas à eux seuls les écarts constatés. Nous pensons que les résultats peuvent concorder si un soin particulier est accordé aux essais par des un nettoyage sérieux avant essai, des pesées rigoureuses, des prélèvements d'échantillons représentatifs, des vérifications de fond de coffre et de trémies avant l'essai.