

**RAPPORT DE MISSION**  
**EGRENAGE DU GL 8**  
**A KORHOGO I**  
**le 6-02-1991**

---

Ce lundi 6 février 91, nous arrive un message nous informant du début de l'égrenage de la nouvelle variété glandless GL8, le mercredi 5 à 8h00. Aussitôt, toutes dispositions sont prises afin que Mrs OURAGA et GAWRYSIAK puissent être présents à l'heure dite.

Nous sommes partis de Bouaké vers 6h00 du matin et étions à l'usine de Korhogo II vers 8h40, où le chef d'usine se trouvait en réunion. Nous sommes donc ensuite allés avertir l'usine de Korhogo I de notre présence. Nous avons trouvé l'usine en plein nettoyage, ce qui est parfait et indispensable avant une nouvelle variété.

En attendant que le nettoyage soit terminé, nous nous sommes rendus à l'usine de Korhogo II où nous avons examiné les résultats du délitage chimique sur la variété **GL7**. Malgré le non fonctionnement des asperseurs d'acide, dû à une défaillance de la pompe doseuse (membrane en Vuitton cassée), l'usine marche en "aspersion" manuelle avec.. une boîte. Nous avons regardé le fonctionnement de la table densimétrique qui nous paraissait, ne pas éliminer suffisamment de graines dans les déchets. Nous nous sommes alors aperçus en mettant des graines dans un seau d'eau que ce tri était assez correct, surtout si l'on attendait que les graines soient bien mouillées, beaucoup tombaient alors au fond. Un léger ajustement du réglage a été effectué.

Avant l'égrenage du premier camion, nous avons regardé l'état des machines de Korhogo I. En opération de maintenance à cause d'un bruit, l'une des égreneuses était ouverte, il fut localisé dans la partie feeder comme étant un segment de scies du nettoyeur qui vibrait. Nous avons demandé que toute trace de graines soit éliminée car bien que l'on nous ait répondu que les premiers sacs seraient éliminés, il est impératif que plus tard, en cours d'égrenage, il n'y ait pas des graines qui tombent.

Notre visite à l'ensachage a été fructueuse dans ce domaine, puisque nous avons, en montant au-dessus de la vis, trouvé beaucoup de graines. Un nettoyage plus poussé a été demandé. Force nous est de constater que malgré le nombre d'années et nos nombreux passages dans cette usine pour le même problème, il n'y a toujours pas de prise de conscience nette pour avoir un nettoyage poussé lors des changements de variété. Il y avait aussi un peu partout autour et sous les camions à l'aspiration du coton graine tombé nous a-t-on dit au moment de l'enlèvement des bâches. Il est nécessaire que, là aussi, ce soit bien propre. Nous avons transmis à la direction d'égrenage, venant de nos collègues du Cameroun, une "check-list" à respecter pour les essais d'égrenage, qu'il faut adapter aux usines de Côte d'Ivoire. Il serait sans doute bon de pouvoir en rédiger une pour les égrenages des nouvelles variétés, bien qu'étant assez proche d'un essai.

A propos d'essai, il nous a été impossible d'obtenir un essai rapidement pendant notre présence. En effet, le début du premier camion ayant eu lieu à 12h31, le changement de quart au moment du changement de camion n'a pas permis de faire les deux choses à la fois. Le premier camion n'a pu être retenu car la caisse était tombée du camion, en route, et le coton graine était souillé de beaucoup de terre, sable et graviers. Nous avons débuté avec la balle 22618 et une nouvelle page N x 546. Ces changements devraient être de règle à chaque nouvelle variété simplifiant les cumuls sur le bas des feuilles de balles. Nous avons porté des annotations sur la première, pour prévenir le service classement de l'arrivée de cette nouvelle variété, pour laquelle, nous avons demandé un échantillonnage de 1/100 au lieu de 1/200.

De plus un gros problème était posé par certains chauffeurs de camion qui, arrivés déjà depuis le samedi d'avant, (avec d'autres variétés) ne passaient pas à leur tour à l'aspiration. Le stockage en caisses aurait pu apporter une solution, or, il n'y en a pas suffisamment. Ne pourrait-on pas pour les usines qui doivent égrener les nouvelles variétés prévoir des caisses pour pouvoir égrener d'un seul

coup la totalité. Les mélanges seraient réduits d'autant car les achats prioritaires conduisent les chauffeurs à changer le nom des variétés sur leurs bordereaux pour être déchargés plus vite, dès qu'ils sont au courant des marques distinctives. Il est ensuite très difficile de s'y retrouver. Il y a le même problème à Bouaké où, le nombre de caisses réduit, oblige à égrener les variétés de Marabadiassa en deux ou trois fois, pratiquement par caisses unitaires, ce qui n'est pas bon pour la pureté et fait perdre du temps en nettoyages répétés qui deviennent moins pointus avec le nombre.

Un chronométrage sur la balle 22618, nous a permis de noter un rendement F/S/h de 7,52. Les conditions atmosphériques étaient de 31,8xC et 10,8% d'HR en cette période d'harmattan. Au niveau de la matière, on notait 6% pour le coton graine et moins de 6% pour la fibre. Pour le premier camion, le poids de fibre était connu (6536), mais le poids de coton graine tributaire de la pesée de la tare au pont bascule de Korhogo II n'arrive plus au niveau de l'usine de Korhogo I. Nous n'avons donc pas pu calculer de % sur ce premier camion. Cependant, le poids marché (14970Kg) permettait de calculer un %F approximatif de **43,661%**, ce qui est un peu faible, mais le camion s'étant renversé cela peut être plausible si on n'a pas tout ramassé. A 16h00, les conditions étaient de 33,3xC et 13% d'HR.

Nous avons prélevé quelques échantillons de graine, fibre, coton graine et déchets de lint cleaner et nettoyeur incliné. Nous avons obtenu les résultats suivants :

**- COTON GRAINE :**

Le rendement fibre au rouleau nous donne **47,075%** sur le premier camion et **47,69%** sur le second.

**- DECHETS LC :**

Nous obtenons un taux de 38,6% de « bonne » fibre récupérable dans les déchets, ce qui est correct.

**- DECHETS NETTOYEUR INCLINE :**

En voyant la quantité de sable qui tombait lors de l'égrenage du premier camion, nous avons été surpris, mais la perte de la caisse expliquait ce phénomène. Mais nous nous sommes aperçus que pour le second camion c'était la même chose. Nous avons alors chronométré et ramené un échantillon : tombait 1990 grammes en 5mn. Avec un rendement fibre de 45,86% de fibre et un F/S/h de 7,54 avec 384 scies (3\*128), nous pouvons estimer la quantité de sable et débris, rien qu'à ce niveau, de 0,381%. Ce qui n'est pas négligeable !

**- DECHETS DE FEEDER :**

Nous nous sommes aperçus, que dans ces déchets, on notait la présence de coton graine en assez grande quantité. De même, nous avons fait un prélèvement sur 5 mn qui nous a donné un poids de déchets de 175. | gr sur une seule égreneuse. A l'IDESSA, nous les avons triés et avons trouvé un taux de 52,88% de coton graine qui part dans les déchets. Avec les mêmes données que ci-dessus, on peut estimer cette perte à 0,018% soit une perte de fibre d'environ 14 Kg par jour pour cette égreneuse...Mr BULTE, CIDT, présent aussi à ce moment-là devait essayer de réduire cette perte. Les autres égreneuses étaient aussi touchées, mais moins.

**- FIBROGRAPHE :**

Des échantillons (10 de sabots de balle ont été testés sur notre machine et nous ont donné : 27,602 / 12,764 / 46,2 / 49,86 respectivement pour 2,5%SL / 50%SL / UR% / FC%. Cette longueur nous paraît un peu faible, au regard de ce qui était attendu. Nos mesures allaient de 26,62 à 28,41mm.

Un essai d'égrenage comparatif mené le 17/02/91, a donné **45,862%** de fibre, **50,84** de graine et **3,28** de déchets à la CIDT. Nous avons obtenu **47,141%/49,678% /3,181%**. Il semble donc que l'égrenage est meilleur sur la 40 scies IDESSA qui permet de mieux égrener que les anciennes machines de Korhogo I (et sans mélanges).

Nous sommes rentrés dans la soirée pour arriver à la station vers 19h00.

**GAWRYSIAK G. et OURAGA,  
le 2 Mars 91.**