

Tél : 42 95 57

ENTABILITE ** U SECHAGE

T U

TOCKAGE U U RAIN * U A

ERME -----

COMPTRE RENDU

INTRODUCTION *

Comme toutes les entreprises, l'entreprise agricole non seulement produit, mais vend sa production. Pour certains agriculteurs la question se pose de savoir quand et comment vendre. Faut-il vendre à la sortie du champ à la récolte, ou vaut-il mieux vendre une fois la marchandise conditionnée, ou même plus tard après stockage, pour bénéficier de prix unitaires supérieurs. Cela suppose des investissements pour conditionner (nettoyer, éventuellement sécher) et conserver les récoltes à la ferme.

Le but de cette étude est après avoir évoqué les différentes techniques possibles, d'aborder l'aspect économique de la question à partir de quelques cas concrets (agriculteur pratiquant séchage et stockage à la ferme et possédant des éléments suffisamment précis pour faire des comparaisons).

I- LE SECHAGE

Plusieurs techniques sont applicables pour sécher un grain récolté humide.

1) Séchage à chaud

Cette technique est de loin la plus employée. Elle fait appel à un séchoir et se passe en deux temps :

- 1er temps : le grain est mis en présence d'un courant d'air chaud sec qui assure l'extraction de l'eau du grain.
- 2eme temps : ce grain chaud est refroidi par de l'air à température ambiante.

Deux grands types de séchoirs sont possibles.

- a) Le séchoir statique : dans ce type de séchoir on introduit une certaine quantité de grain qui est traitée jusqu'à séchage et refroidissement complet. Ensuite, le séchoir est vidé et peut être utilisé pour un nouveau cycle.
- b) Le séchoir continu : le fonctionnement est ici différent et consiste en l'établissement d'un courant continu de grain qui entre humide dans le séchoir et qui sort séché et refroidi.

Si du point de vue du débit journalier de ces différents séchoirs on peut dire qu'ils sont équivalents encore que pour les grosses capacités ce sont surtout les séchoirs continus, il n'en va pas de même de la qualité de la masse de grains (homogénéité du degré de siccité en fonction de l'endroit où se trouve le grain dans le séchoir).

Quel que soit le type de séchoir son utilisation implique une installation plus ou moins complexe = fosse de réception, boisseau d'attente quelquefois, matériel de manutention, ventilation correcte dans les cellules de stockage du fait de l'hétérogénéité du grain séché, réserve de combustible (gaz, fuel) canalisation pour le combustible, installation électrique (le fonctionnement de différentes sécurités, de l'allumage, et même quelquefois des ventilateurs, de la manutention est électrique).

Statiques ou continus, les séchoirs sont un goulet d'étranglement lors du chantier de récolte = un séchoir capable d'absorber le débit d'une machine de récolte coûterait trop cher. Il est possible néanmoins d'en emprunter le débit et le rendement, soit en pratiquant la dryération soi-même en procédant à 2 passages - Le 1er sert à ramener l'humidité du grain vers 25 ou 20% puis ce grain est maintenu en cellules ventilées jusqu'au 2ème passage (une fois la récolte terminée) qui aura pour but de terminer le séchage jusqu'au taux d'humidité compatible avec la conservation.

2) Ventilation séchante (séchage froid ou séchage tiède)

Le principe en est le suivant : en utilisant l'équilibre qui existe entre l'humidité d'un grain et celle de l'air ambiant il est possible d'extraire l'eau d'un grain humide (ex : l'expérience montre que du grain à 15% d'humidité est en équilibre avec de l'air dont l'hygrométrie est de 70%. De l'air plus humide aura tendance à réhumidifier ce grain, de l'air plus sec, à le sécher encore.

Par conséquent, en faisant passer une certaine quantité d'air relativement sec sur un grain, il sera possible de le sécher. Encore faut-il, que l'opération ne prenne pas trop de temps. En effet, pour une céréale, au-delà de 3 semaines, si le séchage n'est pas obtenu il y a dégradation de la qualité du grain traité.

Cette technique doit nécessairement s'appliquer à des lots de grains dont la hauteur n'excède pas 2,5 à 3m. On conçoit immédiatement qu'elle n'est réalisable que pour de petites quantités.

De par son principe, cette méthode implique qu'on puisse mesurer l'hygrométrie de l'air et l'humidité du grain et d'autre part qu'on puisse agir sur l'hygrométrie de l'air envoyé à travers le grain, donc, qu'il existe un réchauffeur, (résistance électrique le plus commode, petit brûleur à fuel ou à gaz). Il faudra cependant ne pas réchauffer l'air de plus de 5° C. Au-delà, il y a risque de condensation dans la partie supérieure de la cellule.

II - INSTALLATIONS DE SECHAGE DANS L'U.G.R.C.E.T.A.

- 1er Cas Dans une installation dont la description totale est faite en 4ème partie, le séchage intervient pour la partie suivante :

- générateur	6.130	
- cellule de séchage	8.044	
- 1 doseur	1.200	
- manutention	8.892	
		----- 24.266 F. H.Taxes

En amortissant ce matériel sur 10 ans, la charge annuelle s'élève à 2.427 F H.Taxes, 2.912 F.T.T.C. L'année de l'enquête, il est passé dans cette installation 500 Qx de colza, 1000 Qx de blé et 1700 Qx de sorgho dont les traitements ont nécessité 3500 L de Fuel et 3000 Kwh. Ce qui permet de calculer un coût de fonctionnement de :

$$0,21 \times 3500 = 735 \text{ F}$$

$$0,20 \times 3000 = \frac{600 \text{ F}}{1335 \text{ F}}$$

soit pour sécher 3200 Qx un coût total de 4247 F, soit 1,33 F par Ql dont 0,91 F d'amortissements. Il faudrait ajouter à ce prix, la rémunération du temps passé à réaliser les opérations de séchage. En outre il convient de remarquer que ce coût moyen est à modeler selon les denrées traitées. Il est certain que le séchage du sorgho, récolté en général assez humide, est plus coûteux que celui du blé.

2ème Cas Cette installation aussi est décrite complètement en 4ème partie.

Installations affectées au séchage :

- séchoir	64.608 F	
- ventilateur réchauffeur	30.135 F	
- manutention	3.000 F	
	<u>97.743 F</u>	prix T.T.C.

Comme pour le 1er cas, en amortissant sur 10 ans, la charge annuelle s'élève à 9774 F/an. Cette installation absorbe au minimum 10.000 Qx par an (selon les ensemencements) comprenant essentiellement du maïs et du sorgho, avec quelquefois des oléagineux (colza surtout) ce qui permet d'évaluer la charge d'amortissement à 0,98 F/Ql. A cela il convient d'ajouter les charges de fonctionnement :

Soit pour du Maïs récolté de 35 à 40% d'humidité	= 2,54F/ql
pour du sorgho " à 30% d'humidité	= 1,55F/ql
pour du colza récolté à 15% d'humidité	= 0,51F/ql

Le coût du séchage s'élève donc à : Maïs = 3,52 F/ql

- Sorgho = 2,53 F/ql

- Colza = 1,49 F/ql

Il faut noter que ces coûts de séchage sont inférieurs au prix qui est demandé par les organismes stockeurs. Ils sont calculés pour les humidités vraies, or, la plupart des doseurs utilisés dans les opérations de prise d'humidité font des erreurs de 2 à 4 points erreurs d'autant plus grandes que le grain est plus humide. Il est facile de s'en rendre compte quand on compare les indications fournies par les humidimètres à évaporation type étuve Chopin. Ces observations nous ont amené à essayer les doseurs et à opérer une solution en fonction de la concordance de leurs indications avec celles

des étuves Chopin d'abord, et ensuite de leur prix. Notre attention a été attirée par un appareil finlandais vendu sous le nom de modèle Wile 35 qui allie une exactitude quasi parfaite avec un prix très bon marché.

Une remarque faite pendant l'automne 1974 nous amène un élément supplémentaire en faveur de séchage à la ferme - en effet, il a été proposé deux prix de base pour le maïs et le sorgho par exemple en Novembre on trouvait :

- Maïs livré sec : 67-68 F/ql aux normes
 - Maïs livré humide : 62-63 F/ql prix duquel il fallait déduire les réfections pour humidité et les frais de séchages, et dans les mêmes conditions pour le Sorgho :

- Sorgho livré sec : 65 F/ql
 - Sorgho livré humide : 59-60 F/ql

Devant de telles conditions de vente et connaissant le prix de revient du séchage à la ferme, il apparaît clairement que les maïsiculteurs qui ont livré du grain sec ont été largement gagnants : leur grain moyen par quintal s'élevant à 5 F + différence entre les coûts du séchage en organisme stockeur et du séchage à la ferme + erreurs de mesure des humidimètres + réfections supplémentaires sur le poids du fait de l'humidité.

Une remarque est à faire :

plusieurs agriculteurs possédant des installations de séchage et de stockage et qui avaient terminé leur récolte, se sont vu proposer par des organismes stockeurs débordés à la récolte, du travail à façon de séchage et même de stockage aux conditions qu'ils appliquent généralement. Outre l'amortissement plus rapide de l'installation, les agriculteurs ayant réalisé ces opérations ont estimé en avoir tiré un bénéfice : environ 2,5 F/ql/.

Dans les remarques faites précédemment il n'a été étudié en détail que le problème de grains très humides à la récolte (Maïs, Sorgho) mais aussi évoqué le cas de récolte se faisant à maturité et pratiquement sèche (Colza Tournesol et même céréales). En effet, pour les oléagineux, Colza en particulier, il peut être bon de récolter légèrement humide.

Il a été mainte fois observé un égrenage quelquefois important lors des récoltes à degré de siccité compatible avec la conservation (9%). La récolte à des humidités supérieures (environ 15%) permet d'éviter en grande partie cet égrenage et peut faire gagner plusieurs quintaux par hectare dont la vente rapportera beaucoup plus que ne coûte le séchage des points d'humidité superflus pour la conservation, d'où la rentabilité du séchage = le coût du séchage d'un hectare de colza à 15% d'humidité s'élève à 1,50 F/ql environ, soit 30 à 40 F/ha, soit le prix de 30 Kgs de grains environ. Or la récolte à siccité normale fait perdre beaucoup plus que 30 Kg/ha.

Le cas des céréales est différent. Il y a très rarement perte par égrenage. Il y a surtout perte de qualité, baisse de poids spécifique si la récolte tarde trop ou ce qui, plus grave, augmentation du mitadinage pour les blés durs. Pour ces derniers il y a donc intérêt à récolter une fois la maturité atteinte avant complète dessiccation naturelle et terminer le séchage à la ferme ce qui supprime totalement les baisses de qualité provoquées par les aléas

météorologiques au moment de la récolte.

Cas des semences : La production de semences demande un produit qui se conserve parfaitement, ne serait-ce que pour conserver la faculté germinative des lots. Or, les organismes semenciers ne retirent pas toujours les productions à la récolte. Il y a donc un temps de conservation chez l'agriculteur, pendant lequel il est responsable de la qualité du produit. Il devra donc s'arranger pour minimiser les risques de perte de qualité au maximum, surtout si les conditions de récolte ont été plus ou moins défavorables et pour cela il devra avoir recours au séchage et à la ventilation. Evidemment dans ce cas le séchage devra se faire à température basse. (Il faudrait plutôt parler de ventilation tiède accélérée) pour ne pas nuire à la survie du germe. Dans ce cas, la rentabilité est évidente, car on obtient très vite la réfraction totale du lot en cas de mauvaise conservation.

III - LE STOCKAGE

a) Le stockage proprement dit se fait dans des cellules de stockages qui peuvent être réalisés de divers matériaux en différentes formes (carrés, ronds, polygonales). Les matériaux utilisés peuvent être aussi différents que bois, agglos, briques, tôles, planes ou ondulées, Isorel, treillis soudés + feuille plastique).

Certains de ces matériaux ne conviennent que pour des installations de très petites tailles ou provisoires (Isorel, treillis soudé, d'autres sont parfaits pour des installations plus importantes et d'une durée supérieure = maçonnerie (Agglos ou brique), tôle.

Le choix doit s'établir sur des critères propres à chaque installation = surface disponible, locaux existants, prix de revient. La généralisation de la tôle ondulée est due à la facilité de montage à l'entretien réduit au minimum, à la diversité des matériels existant dans le commerce, à la fiabilité de ce matériel. La tôle lisse est meilleur marché pour une solidité équivalente. Il faut cependant réaliser soi-même les découpes et les perçages, travail moins important qu'il n'y paraît de prime abord.

La maçonnerie présente l'avantage de pouvoir adapter exactement la forme des cellules - celle des locaux existants. Cependant il faut soigner particulièrement les joints et se méfier des surfaces trop poreuses (agglos) qui offrent refuge aux parasites des grains en stockage.

Les constructions en treillis soudé, Isorel, sont bon marché mais leur solidité plus précaire, leurs contraintes d'emploi (veiller à effectuer les remplissages en vidange de manière bien homogène, attention à l'humidité -Isorel-, sensibilité aux rougeurs) les font réserver aux installations de courte durée, ou de petite capacité pour lesquels l'investissement doit être faible.

b) Manutention

Sans installation de Manutention, il serait impossible de se servir des locaux de stockage.

Les matériels de manutention se composent de vis sans fins, d'élévateur à godet, de convoyeur à chaîne, convoyeur à bande, gravité - transporteurs pneumatiques.

Les vis sont très pratiques du fait de leur maniabilité. Cependant elles ont certains inconvénients : elle ne servent que pour des grains à peu près secs - leur débit varient fonction de la

penne, de la taille, de l'humidité du grain. Elles ont la réputation de casser du grain.

Pour les déplacements verticaux l'élévateur à godet est irremplaçable tant par son débit important que par le fait qu'il n'abîme pas le grain, de plus cet appareil consomme peu d'énergie.

Pour les déplacements horizontaux : vis en auget, convoyeur à bande ou à chaîne. Les convoyeurs, faibles consommateurs d'énergie ne maltraitent pas le grain. Mais occupent beaucoup de place.

Le tapis à secousse, solution mise en oeuvre à l'étranger, ne maltraite pas le grain, consomme peu d'énergie et est d'un prix de revient modique. Il est à déplorer qu'il ne soit pas plus utilisé en agriculture dans notre pays.

Les transporteurs pneumatiques sont des appareils brutaux qui consomment beaucoup d'énergie.

La gravité est à utiliser chaque fois que c'est possible c'est évidemment le transport le meilleur marché.

Au point de vue débit, on devrait être assuré que l'installation débite au moins 1,5 fois plus que la machine de récolte.

c) Nettoyage

Le grain récolté ne présente pas toujours une propreté insuffisante pour une bonne conservation ou une commercialisation dans de bonnes conditions. Il est alors utile de retirer les grains d'adventices, les morceaux défaits, etc... qu'il peut contenir. Il existe divers matériels qui vont du simple dépoussiéreur au séparateur capable de séparer les uns des autres différents grains.

d) Ventilation de maintien

Cet accessoire est indispensable pour éviter d'avoir à pâtir des conséquences d'une élévation de température (fermentation, moisissures).

La capacité de l'appareil sera à calculer en fonction des cellules de l'installation, des grains stockés, des humidités des grains stockés.

e) Fosse de réception

Afin de pouvoir organiser le chantier de récolte et de ne pas avoir à arrêter les machines de récolte, il faut une fosse de réception dont la contenance devrait atteindre au moins 3h de débit des appareils de récolte sinon 1/2 journée.

IV - INSTALLATION DANS L'UNION

1°) Mise au point d'un type de cellule meilleur marché -

Quand une cellule est pleine la contrainte principale (et pratiquement la seule) est une poussée radiale qui s'exerce du centre vers l'extérieur de la cellule.

A partir de cette réflexion on s'aperçoit que les ondulations de la tôle n'apportent rien du point de vue solidité en cours de stockage. En fait, elles ne confèrent de la rigidité qu'à la cellule vide, rigidité qui n'est utile que si les cellules sont exposées au vent quand elles sont vides, ou si le remplissage ou la vidange se font d'une manière trop désaxée. Ces petits inconvénients sont si faciles à éviter que ce n'est pas un frein à l'utilisation de cellules en tôle lisse galvanisée dont le prix de revient est bien inférieur à capacité égale à celle de cellules classiques en tôle ondulée.

Ce matériau n'est pas commercialisé prêt à monter.

(suite page 1716)

Il faut donc découper sa tôle à partir de rouleaux faciles à se procurer dans le commerce. Cette présentation en vrac de la tôle (rouleaux de différentes hauteurs) permet de préparer des viroles entières. Le temps utilisé à la découpe et au perçage est récupéré lors du boulonnage bien moins important.

L'outillage nécessaire à la construction de telles cellules est réduit et existe en principe dans toutes les exploitations agricoles (perceuse, tronçonneuse, ébarbeuse).

Une rigidité bien suffisante en utilisation normale par le renforcement en bas et en haut de la bordure de la cellule par un fer plat boulonné le long de l'arrête. Cela permet de poser directement sur les cellules planches ou échelles = bien utiles pour les travaux de surveillances.

Quand les cellules sont ventilées on a tout intérêt à ce qu'elles soient étanches. Cette étanchéité est obtenue soit par 1 joint de chauffage central à chaque virole, soit par du ruban adhésif tel que celui qu'utilisent les chauffagistes dans les installations à air pulsé.

Ce point de chauffage central a l'avantage d'aider au positionnement des viroles, à leur place définitive lors du montage.

Il est à noter que outre leur prix de revient inférieur, ces cellules ont des avantages notables. Il est très facile d'adapter exactement leur taille au local dont on dispose - étant parfaitement lisse intérieurement et les jointures entre les différentes tôles étant parfaites, elles n'offrent aucun refuge aux parasites de conservation (charançons, sylvain...) Cela représente une garantie supplémentaire.

2°) A titre d'exemple calcul du prix de telles cellules.

- Pour une capacité de 300 Qx - Cellule de 400 hl. Ce qui représente une cellule de 3,26 m de ϕ pour 4,8 m de haut - pour un recouvrement de 5 cm d'une virole sur l'autre, et un recouvrement de 10 cm à la "couture" il faudra 51,75 m² de tôle (en 1m de large) soit 363 Kg de tôle galvanisée par cellule (tôle de 7/10).

Coût de la tôle 3,47 F/Kg soit au total 1260 F,

ou bien une cellule de 4m de ϕ , hauteur de 3,2 m (3 viroles de 1,10m) (tôle en 1,1 m de large) avec les mêmes normes de recouvrement il faudra - 42m² de tôle soit 294 Kg en 7/10 soit 1020 F.

Bien sûr il faut rajouter au prix de la tôle, le prix des boulons, le prix des fers plats de cerclage et évaluer le temps passé au montage. Si on compte 3 journées de travail par cellule (3 hommes 1 journée). Soit Main-d'oeuvre environ 180 F, fournitures environ 150 F.

On obtient pour nos cellules de 400 Qx 1590 F dans le 1er cas et 1350 F dans le 2ème cas, soit respectivement 3,98 et 3,38 F par quintal logé, pour une cellule d'une capacité de 1000 Qx (135 m³) soit des dimensions suivantes: ϕ = 6m - H = 4,80 m, construite en 5 viroles de 1m de haut chacune avec les normes de recouvrement adoptées plus haut - et avec de la tôle de 10/10, il faudra 95m² de tôle soit 760 Kg de tôle = prix 2637 F, on comptera le même montage que précédemment 180 F petites fournitures = 200 à 250 F, soit au total = 3 067 F - Soit 3,07 F par quintal logé.

En adoptant des tôles plus fines pour les 3 viroles supérieures, ce qui est tout à fait justifié sur le plan de leur résistance mécanique, on abaisse le coût du quintal logé à 2,87 F.

Des cellules ondulées du commerce pour des dimensions analogues coûteraient pour une capacité de 300 Qx environ 2400 F et pour 1000 Qx environ 5 000 F, soit respectivement 8F et 5F par quintal logé.

3°) Quelques réalisations faites chez nos agriculteurs -

Année : printemps 1973

1° Cas : Matériel acheté

- Séparateur	7050	!	
- Elévateur	9456	!	
- Vis Divers	8892	!	
- Tôle lisse	8360	!	
- Matériel électrique	758	!	
- Fer de récupération	1419	!	
- Génie civil :		!=====!	Stockage
Ciment :	787	!	39.259 F H.T.
Terrassement :	200	!	pour une capacité
Divers :	337	!	de : 5000 Qx.
	2000	!	Soit : 7,85 F/Ql.
		!	
- Doseur	1200	!	
- Générateur	6130	!=====!	Séchage (Rappel)
- Cellules	8044	!	
- Ventilateur	1602	!	16.976 F H.T.

Coût global = 13,5 F T.T.C./ql logé.

Si l'on compte un amortissement de l'installation sur 10 ans, et un intérêt du Capital investi comme du capital stocké de 7% (sur 6 mois) pour le Capital stocké car il sera vendu au bout de cette période. On trouve un coût de l'installation de

<u>T.T.C.</u>	<u>H.T.</u>	
4,08 F	370 F en blé	!
6,14 F	5,64 F en colza	!=====!
3,90 F	3,52 F en sorgho	!

sur investissement total par quintal logé par an.

mais de :

<u>T.T.C.</u>	<u>H.T.</u>	
3,39 F	3,13 F en blé	!
5,45 F	5,19 F en colza	!=====!
3,21 F	2,95 F en sorgho	!

par quintal et par an sur le stockage uniquement.

2° Cas : Installation de séchage et stockage pour 20.800 QxAnnée : commencé en 1969, terminé en Août 1972

- Cellules	76.198	(équipée de grains de ventilations)
- Manutention	43.924	1 vis- 1 élévateur- 2 tapis
- Séparateur	11.935	
- Ventilateur	1.700	
	133.757 F	pour le stockage

Séchoir 64.608
 Ventilateur
 Réchauffeur 30.135

94.743 pour le séchage

Transformateur 18.965
 Bâtiments 52.140

Soit au total un investissement de : 299.605 F

Soit un investissement de 14,40 F/Q1 T.T.C.
 12,00 F/Q1 H.T.

Avec les mêmes critères que précédemment cela correspond à un coût annuel par quintal de :

T.T.C. :	4,24 F	H.T. :	3,83 F	pour du Blé
	6,30 F		5,89 F	pour du Colza
	4,06 F		3,65 F	pour du Maïs

mais pour le stockage seul :

- blé : 2,88 F T.T.C.
- Colza : 4,94 F T.T.C.
- Maïs : 2,70 F T.T.C.

3° Cas : Installation de séchage stockage pour 8.800 Qx-
 commencé en 1967 terminé en 1969

Comprenant :

- 4 cellules de 1000 Qx
 - 2 Silos à fourrage concrets = 4000 Qx
 - 2 cellules de 400 Qx
 - 3 élévateurs, des vis de reprises
 - 1 séparateur
 - Ventilateur et gaines de Ventilation
 - 1 doseur d'humidité
 - 1 séchoir
- ====! 124.990 F
H.T.

Réparation et aménagement de Bâtiments = 22.440 F H.Taxes.

Soit un investissement de 20,10 F/Q1 T.T.C.

Avec les mêmes critères d'amortissement que précédemment, le coût annuel de l'installation par quintal sera :

5,20 F T.T.C. pour du blé
 7,45 F T.T.C. pour du colza ou du tournesol.

V - VENTE APRES STOCKAGE -

Une fois la récolte stockée l'agriculteur doit chercher à la vendre en la proposant à des acheteurs potentiels et en discutant des prix jusqu'à ce qu'il ait trouvé les conditions qui lui paraissent les meilleures.

Il peut aussi opter pour une forme contractuelle comme celle décrite en annexe 2, mise au point en 1967 et qui fonctionne toujours sous la même forme, seulement quelques taux ont été actualisés de la manière suivante dans la rubrique financement = ce sont les conditions de l'ONIC qui sont répercutées à l'agriculteur, 0,5% s'est transformé en 0,6% en 1973, par exemple.

Au paragraphe sortie des céréales, la coopérative facture actuellement 2,50 F pour frais de transport, mise sur wagon et marge de rétrocession.

Au niveau des conclusions ce qui était apparu en 1968 reste valable, et en 1974 on peut dire que la formule s'est élargie à de

nouveaux agriculteurs.

A titre d'exemple, quelques prix obtenus après stockage -

ANNEE :	PRODUIT :	: PRIX DE VENTE : : APRES : : STOCKAGE :	: PRIX DE VENTE : : A LA : : RECOLTE :	: DIFFERENCE :
1970 :	Blé Tendre :	51.00	45,20	+ 12,8 %
	Blé améliorant :	63.65	52,20	+ 21,9 %
	Colza :	109.00	92.00	+ 18,5 %
	Tournesol :	104.00	92.00	+ 13 %
1971 :	Blé Tendre :	54.50	47.20	+ 15,5 %
	Colza :	106.50	97.70	+ 9 %
	Tournesol :	110.00	99.70	+ 10,3 %
	Maïs :	49.00		
1972 :	Blé tendre :	57.00	51.50	+ 10,7 %
	Colza :	113.00	103.00	+ 9,74 %
	Tournesol :	114.00	106.00	+ 7, %
	Sorgho :	49.50		
	Maïs :	50.50		
1973 :	Blé tendre :	65.00	53.00	+ 22,6 %
	Blé Améliorant :	72.00	58.00	+ 24,1 %
	Blé Dur :	103.00	70.30	+ 46,5 %
	Colza :	132.00	107.00	+ 23,4 %
	Maïs :	60.00	47.15	+ 27,3 %

Ces prix s'entendent net H.T.V.A. à la propriété.

L'écart est toujours élevé pour le blé améliorant de force (Rex en général). Les cas cités ici correspondent à des agriculteurs très au courant des prix, sinon il arrive que du blé Rex se vende avec 2-3 F de prime à la récolte, voire sans prime.

Nous n'indiquons pas les prix récolte 1974, le stockage n'est pas terminé actuellement (mai 1975) par ailleurs, les perturbations monétaires et l'évolution anormale des prix faussent toute comparaison. Deux exemples : colza 120 F net récolte, 155 F début Août, 220 F début Décembre, 130 F Avril, Blé dur 110 F récolte 142 F début Décembre, 108 F Avril.

* * *
* * *
* * *

CONCLUSION

L'organisation du séchage et du stockage des récoltes à la ferme présente de multiples avantages. On pourrait même soutenir qu'ils ne présentent que des avantages, et cela non seulement pour l'agriculteur. Si on veut être sincère et honnête il faut reconnaître que les organismes stockeurs aussi, tirent des avantages de ce type d'organisation.

Parmi les avantages pour les agriculteurs on peut citer :
- la possibilité de vendre au prix estimé le meilleur un produit prêt à l'utilisation.

- l'organisation du chantier de moisson et la suppression des perturbations ou arrêts récolte à cause des attentes de véhicules ou conteneurs pour enlever la récolte = la rotation des benues et accessoires d'organisme stockeur ne peut suivre le débit des moissonneuses-batteuses sur l'ensemble du territoire collecté-

1720/JP

- la possibilité pour l'agriculteur de jouer pleinement son rôle de chef d'entreprise et d'agent économique. Il n'abandonne pas son produit à la sortie du champ- et ainsi il s'incère pleinement dans la vie économique.

Pour les organismes stockeurs les avantages ne sont pas négligeables non plus. On peut citer :

- la diminution de l'investissement en matériel (camions, multibennes, séchoirs, cellules).
- la suppression des points de travail à la moisson, la réception des récoltes peut s'étaler sur une période plus longue et même sur toute l'année.

Décrier le séchage et le stockage à la ferme est une position intenable donc, si l'on est honnête et sincère- Affirmer que sécher et stocker à la ferme n'est pas rentable est faux. Il est vrai que cela ne doit pas être fait n'importe comment, que chaque installation est un cas à étudier, mais à ces conditions la rentabilité est assurée.

Il est certain que cette rentabilité procure des bénéfices à l'agriculteur, bénéfices dont ne profitera pas l'organisme stockeur, Cet aspect de la réalité économique fait que certains se crispent dans une attitude hostile au stockage et au séchage à la ferme et justifient leur position par des arguments fallacieux.

En fait, l'agriculteur reste maître de son produit et au lieu de s'en débarrasser, de le brader à la récolte, il lui est possible de le vendre, de le négocier, il a le temps d'en contrôler la qualité et les caractéristiques et de les faire valoir (siccité, teneur en huile, poids spécifique etc...) De plus, il peut choisir le moment de la vente et profiter d'un cours meilleur.

De toute manière, cette position apparemment indifférente à l'intérêt général (ce que perd l'organisme stockeur, l'agriculteur le récupère) est avantageuse pour la collectivité, pour plusieurs raisons :

- une marchandise humide séchée aussitôt récoltée est de meilleure qualité et avec moins de pertes que si elle a dû subir des transports et des temps d'attente avant séchage : ceci est particulièrement vrai pour des grains comme le sorgho,
- le séchage du maïs en cribs est une technique utilisant de l'énergie gratuite qui n'est praticable que par les agriculteurs.
- la prime de qualité attribuée à certains blés améliorants (ex : Rex) n'est pas distribuée à la récolte, cette variété étant mélangée aux autres elle est ainsi perdue pour tout le monde (agriculteur et organisme stockeur) alors qu'à partir d'Octobre, et donc après stockage, on peut obtenir une prime de 5 à 15 F par quintal selon les mois et les années.

L'Ingénieur,

- G. VARLET -

