

Au service des apiculteurs

Etienne BRUNEAU

Photos : R. LEQUEUX - L. MISSON - M. SALMON - E. BRUNEAU



Golden Nectar

Le marché intérieur du miel en Hongrie reste limité. Les possibilités de vente étant réduites, de nombreux apiculteurs se tournent dès lors vers le marché de l'export. Le miel d'acacia de Hongrie bénéficie d'une très bonne image en Europe. Une firme se démarque dans ce domaine : c'est Golden Nectar. Elle est non seulement la plus importante mais elle présente également des spécificités intéressantes à plus d'un titre.



TARÁCS FERENC

Ses bâtiments assez récents sont situés à quelques dizaines de kilomètres au sud-est de Budapest, nous y avons rencontré son directeur Táracs Ferenc qui nous a parlé de sa firme et a retracé avec notre groupe « aseptisé » (équipé de combinaisons de protection) les différentes étapes suivies par les miels dans l'entreprise. Golden Nectar est la seule firme hongroise qui travaille presque exclusivement avec du miel d'apiculteurs du pays (à 99 %). Ils importent seulement un peu de miel d'oranger d'Espagne et de miellat d'Italie pour compléter leur gamme. Aucun miel ne provient d'un pays non européen. C'est une des conditions imposées par leurs acheteurs chinois.

Les apiculteurs avec lesquels ils travaillent récoltent en moyenne une tonne de miel par an en trois récoltes. Golden Nectar conditionne le miel de trois à quatre mille apiculteurs. Les achats sont dès lors difficiles et le nombre de fûts en plastique à traiter est très important.

Des contrôles à tous les niveaux

Plusieurs contrôles sont mis en place, depuis la collecte du miel chez l'apiculteur jusqu'au miel conditionné. Le premier contrôle est réalisé par des apiculteurs qui travaillent comme acheteurs pour la firme. Ils

sont quarante-cinq, répartis sur l'ensemble du pays. Ils doivent connaître personnellement les apiculteurs vendeurs et très bien connaître les conditions de récolte de l'année. Cela permet d'évaluer les récoltes proposées par les apiculteurs en fonction de leur capacité de production. Le moindre doute est signalé et les échantillons prélevés font alors l'objet d'un suivi particulier. Le second contrôle est réalisé directement par l'acheteur qui effectue un double prélèvement dans chacun des fûts proposés à la vente. Ces doubles échantillons porteront un numéro correspondant à l'étiquette qui sera placée sur le fût. Celui-ci sera également scellé par l'acheteur après prélèvement. Ce système limite très fortement toute tentative de fraude.

Les deux enveloppes contenant les échantillons seront remises au laboratoire qui analysera le miel pour vérifier l'absence de contaminants (antibiotiques, produits illégaux de traitement...) ainsi que la conformité de l'origine botanique. Si les échantillons conviennent, ils seront achetés et payés directement à l'apiculteur.





Ils sont analysés en groupe pour la détection de substances illicites, ce qui permet de réduire les coûts. En cas de problème, chaque échantillon est analysé séparément.

Lors de son arrivée, chaque fût fait l'objet d'un prélèvement sur toute sa hauteur (système particulier de prise d'échantillon). Les prélèvements de plusieurs fûts d'une même origine botanique et d'un même apiculteur sont regroupés en un seul échantillon. Ce système de prélèvement sur toute la profondeur des fûts évite des fraudes qui consistent à vendre des miels dont la qualité est différente en surface. En cas de non-conformité des fûts reçus par rapport aux prélèvements, un procès est intenté à l'apiculteur fraudeur. C'est assez rare : aucun cas en 2012 et seulement deux cas en 2011.

Il est essentiel d'avoir un très bon suivi de la qualité car un seul fût peut détériorer 25 tonnes de miel (unité de lot pour la mis en pot).



Liquéfier sans dégrader

Les fûts sont alors stockés dans un immense entrepôt où chaque apiculteur dispose d'un espace spécifique sur une des étagères de stockage. A l'entrée de cet entrepôt, de grandes chambres permettent d'amener le miel à une température ne dépassant pas 40°C (\pm 35°C) mais facilitant sa manipulation.

Tout le circuit de conditionnement est étudié pour éviter de dégrader le miel. L'HMF ne dépasse normalement pas 10 mg/kg en fin de chaîne. Ils ont développé un système qui permet de garder le miel à l'état liquide même s'il a une teneur en glucose importante (jusqu'à un rapport glucose/fructose de 1,1 ou même plus bas).

En début de chaîne, les fûts sont vidés avec un large grattoir puis le miel est pris par une vis d'Archimède et envoyé vers une puissante pompe péristaltique. Il arrive alors dans de grands malaxeurs de 25 tonnes situés à l'extérieur du bâtiment. Après dépeçage, les fûts sont conduits vers une unité de lavage d'une capacité de 30 000 fûts par an.

Le miel poursuit son chemin et il sera liquéfié à basse température (grâce à un appareil proche d'un pasteurisateur mais travaillant à une température plus basse pour éviter de détruire les enzymes et les arômes), filtré, et les microbulles seront également enlevées. Le miel sera alors stocké dans de grands maturateurs de 25 tonnes. Il y a deux chaînes de conditionnement : la classique pour les pots ronds permet un étiquetage sur le côté et l'apposition d'une étiquette de garantie; la seconde est plus sophistiquée car elle peut s'adapter à tous les modèles de pots. Le remplissage des pots se fait avec des embouts qui remontent en suivant la montée du miel, ce qui évite d'emprisonner des bulles d'air.

La chaîne actuelle ne fonctionne qu'avec des volumes d'au moins 5 tonnes, ce qui ne permet pas de conditionner des miels de cru à faible production.



Prochainement, ils comptent mettre en place une nouvelle chaîne pour travailler avec de petits volumes (700 kg) afin de valoriser certains miels de cru.

Vente internationale

Il ne vendent que 10 % de leur miel en Hongrie, leurs clients sont situés partout dans le monde : Japon, Chine, Singapour, Arabie Saoudite, Iraq, Kurdistan mais aussi en Europe : Italie, Finlande, Irlande, Grande-Bretagne, Danemark... et aux USA et Canada. Pour l'instant, ils cherchent encore à développer le marché vers les pays arabes. Pour les musulmans, ils commercialisent aussi le miel en rayon. Ce dernier provient d'une exploitation que nous avons également eu l'occasion de visiter. Comme nous avons pu le constater, Golden Nectar recherche des marchés qui permettent une valorisation importante des miels. Leur politique est basée sur la qualité certifiée. Vu le dynamisme de son patron, nous n'avons certainement pas fini d'en parler.

Nous tenons à le remercier de nous avoir ouvert les portes de son entreprise et de nous avoir parlé aussi librement.

Contact :

GOLDEN NECTAR CO. LTD

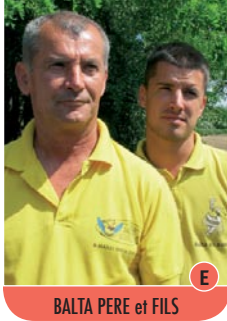
Vörösmarty út

2336 Dunavarsány

<http://www.goldennectar.hu>

goldennectar@t-online.hu

Tél.: +36 24 483 122



BALTA PERE et FILS

Par la suite, nous nous sommes rendus dans une petite entreprise familiale très diversifiée : production de cire, exploitation apicole professionnelle et petit magasin apicole. Les apiculteurs de la région y apportent leurs brèches ou leur pains de cire et y achètent leur cire. Cette production constitue l'activité principale de la famille avec une production proche de 60 tonnes par an.

Le travail de la cire

Dans un premier local accessible de l'extérieur, les brèches sont réceptionnées et refondues pour en tirer des pains de cire. Elles subissent une double épuration. Le rendement théorique est de 23 % mais en pratique, quel que soit l'âge du cadre, le cirier récupère environ 18 % de cire. C'est ce qu'il paie aux apiculteurs. Il travaille avec une centrifugeuse qui offre de meilleurs rendements qu'une simple presse.

Pour la stérilisation de la cire, il utilise une cuve de 300 litres (280 kg de cire) chauffée au gaz située dans un second local. Cette opération est imposée par les services sanitaires qui doivent pouvoir contrôler que la température de la cire est restée au-dessus de 112°C pendant au moins 24 heures. Cette disposition est obligatoire pour détruire les spores de loque. Un thermomètre enregistre la température toutes les 5 minutes. La cire est chauffée à 152°C, ce qui correspond en pratique à 131,2°C. Elle doit être refroidie à 80°C avant d'être travaillée. La première étape consiste à produire des feuilles de cire. Pour cela, un rouleau avec un circuit d'eau de refroidissement à 17,8°C tourne

et plonge en partie dans un bain de cire à 70°C. Lors de sa remontée, la cire se colle à la surface du rouleau. La feuille ainsi produite est décollée, elle est alors à 37°C et reste souple, ce qui permet de l'enrouler autour d'un axe pour en faire une bobine.

Lors de la seconde étape, cette bobine de cire est plongée dans un bac d'eau contenant du polyéthylène glycol. Ce produit évite que la cire devienne collante. La feuille est déroulée puis passe entre deux rouleaux de gaufrage pour lui donner sa forme définitive. On parle dans ce cas d'un laminage à froid. Après passage entre les rouleaux de gaufrage, les feuilles seront découpées à la dimension intérieure des cadres. Avec cette installation, il peut traiter 250 kg de cire en 10 heures. Sur l'année, la production peut atteindre 60 tonnes, mais pour arriver à un tel rendement, les jours d'arrêt sont peu nombreux et les journées sont longues (193 jours à 320 kg de cire par jour). Son plus gros client a 7000 ruches et lui commande 16,5 tonnes.

Les autres activités

A côté de son atelier de cire, il a également un petit magasin pour les apiculteurs locaux où il propose un matériel diversifié venant de chez Lega, Lyson, Nassenheider et Jordan. Il importe également des gants du Pakistan.

A côté des pièces consacrées à la cire et au magasin, il a un hall de stockage. C'est là qu'on retrouve une partie de son matériel apicole.

Comme nous le disions, dans cette famille, l'apiculture constitue une activité annexe. Ils ont fait le choix de travailler avec des ruches en plastique de la firme polonaise Lyson. Comme pour beaucoup d'apiculteurs, le nombre de colonies sur l'emplacement que nous avons visité était assez important. Les miels produits sont classiquement des miels de colza, d'acacia et de tournesol. Ils sont naturellement mis en vente dans leur magasin.

Contact :

BALTA ÉS BALTA KFT.

Marchand de matériel et cirier

Ady Endre út 9 - 2114 Valkó

Tél, fax : + 36 28 484 209

Mobile : + 36 30 201 2399

+ 36 30 279 3630

<http://www.baltakft.hu>

baltakft@baltakft.hu



MOTS CLÉS :

autres pays, cire, miel, économie, Hongrie

RÉSUMÉ :

Golden Nectar et Balta sont deux exemples de dimension totalement différente qui offrent des services aux apiculteurs. Le premier conditionne le miel principalement pour l'exportation et le second la cire. Les deux travaillent dans un esprit de qualité.