



Enquêtes sur le travail au cours du séchage et de l'affinage de fromages de chèvre à pâte lactique

10 exploitations de Rhône-Alpes ont été enquêtées sur leur temps et leurs conditions de travail lors du séchage et de l'affinage de fromages de chèvre à pâte lactique. Le choix des exploitations a été fait en fonction de leurs équipements de séchage : séchoir non régulé (ventilateurs), séchoir de type plafonnier (avec ou sans canalisation d'air) et séchoir tournant.

Pratiques de séchage, d'affinage et temps de travail : quelques chiffres

Temps passé au séchoir = temps de travail observé le jour de l'enquête (comprend retournement et tri des fromages, transfert des fromages vers le hâloir).

Temps passé au hâloir très variable = temps de travail observé le jour de l'enquête - parfois confondu avec du temps de préparation des commandes comme dans le cas 7.

Ferme	Type séchoir	Equivalent-litres des fromages dans le séchoir	Equivalent-litres des fromages dans le hâloir	Temps passé au séchoir (min)	Temps passé au hâloir (min)
Cas 1	Tournant	158 litres / 714 from	780 litres	11,5 min = 7 min / 100 l	12 min
Cas 2	Plafonnier dynamique	473 litres / 1 351 from	Pas évalué	14 min = 3 mn / 100 l	7 min
Cas 3	Tunnel	795 litres / 3 933 from	Pas d'affinage	38 min = 5 min / 100 l	Pas d'affinage
Cas 4	Plafonnier dynamique	357 litres / 506 from	Pas d'affinage	6 min = 2 min / 100 l	Pas d'affinage
Cas 5	Plafonnier dynamique	877 litres / 1 431 from	717 litres / 1 164 from	11 min = 1 min / 100 l	Pas de retournements
Cas 6	Plafonnier dynamique	370 litres / 468 from	Environ 320 litres / 405 from	13 min = 3,5 min / 100 l	Pas observé
Cas 7	Tournant	1 254 litres / 1 792 from	Pas évalué	16 min = 1 min / 100 l	130 min y compris préparation de commande
Cas 8	Plafonnier canalisation air	730 litres / 1 042 from	160 litres / 535 from	13 min = 2 min / 100 l	30 min
Cas 9	Ventilateur dans salle de fabrication	400 litres / 628 from Pas de hâloir ni de séchoir		20 min = 5 min / 100 l Pas de hâloir ni de séchoir	
Cas 10	Ventilateur	622 litres / 864 from	1 210 litres / 1 680 from	90 min = 14,5 min / 100 l y compris préparation de commande	

Les équivalents-litres sont estimés approximativement à partir du nombre et du type de fromages présents dans le local, ainsi que du rendement de fabrication théorique de chaque type de fromage donné par le producteur.

✦ Personnes ayant participé à la rédaction de cette fiche :

Pierre DESBOIS (Chambre d'Agriculture du Rhône)
Marie-Annick DYE (Chambre d'Agriculture de l'Isère)
Céline FACUNDO (Chambre d'Agriculture de l'Ain)
Sabrina RAYNAUD (Institut de l'Élevage)

✦ Responsables professionnels :

Frédéric BLANCHARD, Brigitte CORDIER, Laurence GUEIT, Marie-Henriette HEMELSDAËL

Le programme "TRAVAIL 2005-2007" est réalisé avec le soutien financier du CASDAR, de l'ONILAIT, de l'ANICAP, des Conseils Régionaux liés aux structures partenaires et du Féoga.



Les informations présentées dans cette fiche proviennent d'enquêtes réalisées par les Chambres d'Agriculture du Rhône, de l'Isère et de l'Ain dans le cadre d'un programme national mené par la filière fermière sur le travail.



Les données présentées dans le tableau ne confirment pas l'hypothèse selon laquelle le type d'équipement de séchage aurait une influence importante sur le temps de travail. Ce temps de travail apparaît beaucoup plus influencé par le type de produits recherchés (variabilité des produits : plus ou moins secs ou crémeux, plus ou moins bleus, ... ; multiplicité des formats, circuits de commercialisation, ...) et la méticulosité du producteur mais cela n'a pas pu être évalué de façon directe. Elles ont permis de mettre en évidence la difficulté de l'observation du temps de travail : les opérations en fromagerie sont souvent imbriquées les unes dans les autres et il est difficile d'individualiser le temps de travail passé sur chaque opération : nettoyage, séchage, affinage, préparation des commandes, ... Enfin, chaque producteur a ses objectifs propres et préfère parfois passer plus de temps pour une opération qu'il juge plus importante dans son cas.

Simplifier le travail de séchage et d'affinage, le rendre moins pénible

Certaines opérations sont particulièrement pénibles et des équipements peuvent aider à l'alléger :

- matériel sur roulette,
- chariot de transport de grilles ou de caisses,
- table ou desserte dans le séchoir pour aider aux retournements,
- hauteur du matériel adapté à la taille de l'opérateur,
- étagères de hauteur adaptée dans le hâloir et la chambre froide (ne pas avoir à se baisser et à porter des charges lourdes).

Des gestes techniques sont aussi à acquérir, par exemple pour le retournement des fromages par grilles entières, opération qui s'avère cependant plus facile si celles-ci n'ont pas de pieds.

Le dimensionnement de départ des locaux est important, à la fois pour l'efficacité du séchage et de l'affinage et pour le bien-être des personnes travaillant dans l'atelier : place pour bouger, proximité des différentes pièces, La maîtrise de la technologie du produit est aussi importante :

- on est amené à retourner plus des fromages qui sont trop collants,
- un séchage irrégulier entraîne beaucoup d'opérations, soit de ré-agencement des produits sur les grilles en cours de séchage, soit de tri des fromages à l'issue du séchage.

Une fiche technique sur le séchage des fromages lactiques de chèvre a été réalisée par le PEP caprin Rhône-Alpes en parallèle de cette étude (ref : D 06-115).