

Visite technique :

Intermiel

Agnès FAYET
Etienne BRUNEAU

Dernière la florissante entreprise apicole Intermiel, située à Saint-Benoît (Mirabel) à une cinquantaine de kilomètres au Nord-Ouest de Montréal, se cache une histoire d'immigration française. En effet, Viviane et Christian Macle, les propriétaires, sont des enseignants venus tout droit de Picardie à une époque où le Canada manquait de professionnels de l'enseignement. Apiculteurs en France, Christian Macle est resté apiculteur au Québec et a peu à peu développé sa ferme apicole. Parti d'une centaine de ruches en 1976, Intermiel pèse aujourd'hui 8 000 ruches et est devenu une vraie entreprise familiale où les descendants reprennent le flambeau et parlent avec l'accent québécois.

L'entreprise dispose d'un équipement complet, de la ruche à l'accueil du consommateur final et la moitié de la production est vendue au détail dans le magasin. Pour attirer les consommateurs mais aussi pour poursuivre la mis-

sion pédagogique qui n'a jamais cessé de tenir à cœur des propriétaires, des visites guidées, complètement intégrées dans la gestion de l'entreprise, sont organisées 3 fois par jour. Le tout entre dans une démarche d'agrotourisme très développée dans la région qui compte aussi des érablières, des vergers de pommes et des brasseurs.

Sur le site, Intermiel dispose d'une chaîne d'extraction, d'une chaîne de mise en pots, d'une unité de stockage, de plusieurs hangars et d'une chambre d'hivernage.

Avant d'arriver à la chaîne de mise en pots, la cire est séparée du miel puis la cuve est montée par un système de poulies. Le miel y est maintenu à 30°C pendant 2 jours puis est brassé pendant 3 ou 4 heures.

Défigeage du miel





Chaîne de conditionnement

Ancien «Creamy System Honey»



Le miel est ensuite filtré (filtre de 20 microns) et passe dans une tuyauterie reliée à la chaîne de conditionnement. Après chaque lot, cuves et canalisations sont lavées à l'eau bouillante. Le séchage prend au maximum 24h.



Nouveau «Creamy System Honey»

La chaîne de mise en pots est équipée d'une étiqueteuse capable de traiter 60 pots à la minute. Des mesures de contrôle de poids sont effectuées tous les 30 pots. Seuls les très petits pots sont fermés et étiquetés à la main. L'étiquetage se fait en fonction du règlement des pays où le miel est exporté (Irak, Maroc, Chine, Japon...). Pour la commercialisation locale, l'entreprise a obtenu la certification «Miel 100 % Québec» du Bureau de normalisation du Québec. C'est une manière de valoriser la traçabilité du produit. Le numéro de lot (changé à chaque cuve) est indiqué sur les étiquettes. Pour gérer les risques

de panne, compte tenu du fait qu'il n'y a qu'une seule chaîne de production, tous les éléments à risque sont remplacés chaque année.

Pour obtenir le fameux miel crémeux qui fait la fierté des apiculteurs canadiens, l'entreprise dispose d'un «Creamy System Honey». Le miel est placé en chambre froide pendant 1/2 heure. Deux passages lui confèrent la couleur claire appréciée des consommateurs. En 4 jours, 20 000 kilos sont passés dans la machine qui fonctionne quant à elle à température de la pièce.





Ligne d'extraction



Unité de stockage

Une ligne d'extraction est abritée dans un hangar attenant aux unités de stockage, gérée par quelques employés. Ils font tourner la machine à désoperculer automatique. À la sortie de la machine, les cadres sont rassemblés sur un convoyeur motorisé avant d'être introduits dans l'extracteur dont le fonctionnement est automatisé (ouverture et fermeture pneumatique du couvercle, programmation du temps du cycle d'extraction, etc.). À la sortie de l'extracteur, les cadres sont rassemblés sur des rails et poussés jusqu'au bout de la chaîne et ils sont finalement stockés. Comme énormément d'apiculteurs en Amérique du Nord, Intermiel travaille avec des cadres plastique. Le miel circule dans un système de pipe-lines jusque dans des fûts de stockage. La cire d'opercule est récupérée.

Intermiel emploie 35 employés dont une bonne partie est une main-d'œuvre saisonnière en provenance du Mexique. Seulement 3 employés ont un contrat permanent.

De novembre à mars, les abeilles sont hivernées à l'intérieur. Au préalable, deux traitements contre varroa sont effectués avec du Thymovar et de l'Apivar. Les colonies reçoivent également 32 litres de sirop.



Centrifugeuse à opercules

Un gros problème d'infestation des colonies se pose au moment de la transhumance au Lac St Jean pour la pollinisation des «canneberges» (grandes airelles rouges d'Amérique du Nord). Les colonies sont systématiquement nourries avec des pâtes protéinées. Malgré tout, l'entreprise comptabilise environ 35 % de pertes sur les champs de canneberge à cause des carences en pollen. Ce modèle n'est absolument pas durable et à peine rentable si l'on compte le coût des pâtes protéinées et le manque à gagner suite aux mortalités. Intermiel envoie cependant 1 000 colonies en pollinisation pour la production

de pommes, de «bleuets» (myrtilles) et de «canneberges». 50 % des reines sont remplacées une fois par an. Certaines années c'est davantage. L'entreprise produit des reines pour cela mais en importe une bonne partie également.



Ruche Langstroth et nourrisseur



Chambre d'hivernage

La chambre d'hivernage est un énorme bâtiment chauffé et réfrigéré pour que les colonies passent l'hiver à température constante (5°C). 10 000 ruches ont été hivernées de cette façon l'an dernier.

Dans les années 90, Intermiel a diversifié ses activités en produisant plusieurs boissons artisanales : divers hydromels, alcools à l'eau de vie d'érable (Intermiel possède une érablière de 14 000 entailles) et cidres de glace (fermentation du jus de pommes gelées sur l'arbre dans le verger de l'entreprise).

Les boissons et les différents miels sont vendus à la boutique qui termine la visite de l'entreprise. Un système très intégré et une réussite familiale indiscutable.

MOTS CLÉS :

Canada, autres pays, matériel, miellerie, miel, produits dérivés

RÉSUMÉ :

visite d'une entreprise apicole canadienne de la production à vente