

Trois jours en Hongrie

Etienne BRUNEAU
Texte & photos

Dans le cadre du congrès des apiculteurs hongrois, j'ai eu l'occasion de passer trois jours en Hongrie. Cela m'a permis de découvrir certains aspects de ce pays très apicole qui compte près de 10 ruches au km². Ceci le place juste derrière la Grèce. Tous utilisent la carniolienne. La production de miel varie en fonction des années et tourne autour de 20 000 t (de 16 à 25 000 t) dont près de la moitié de miel d'acacia. La consommation nationale étant peu développée (moins de 600 g/personne), une grande partie de ce miel est exportée principalement au sein de l'UE.

Mots clés : autres pays, conduite et guides, économie

Résumé : voici trois photographies de l'apiculture hongroise : l'exploitation d'un apiculteur professionnel qui gère 400 ruches, un congrès apicole qui regroupe 1000 apiculteurs tous les ans et le plus gros conditionneur du pays. Elles nous donnent une première approche de la situation apicole de ce pays gros producteur d'acacia.



1^{er} jour :

visite de l'exploitation apicole de Peter Koós

Peter fait partie des gros apiculteurs de Hongrie avec près de 400 colonies. Ses ruches sont d'un type local de divisible assez proche dans sa conception de notre ruche Ideal. La section est carrée et le cadre est assez grand pour permettre un hivernage sur un corps. Il utilise comme couvre-cadres un grillage tendu à plus d'un centimètre de la tête des cadres. Cela améliore la ventilation de la ruche et lui permet de laisser tous les cadres dans le corps pour l'hivernage sans risque de moisissure.



Pour l'hivernage, la plupart des ruches (250) sont regroupées sur un site à proximité du Danube. Cela facilite grandement le nourrissage et la surveillance. Peter nourrit avec du sirop qu'il fabrique lui-même dans une cuve équipée d'une hélice. Le nourrissage se fait avec une petite pompe au



départ d'un container plastique placé sur un camion. En début de printemps, la floraison massive des saules marsault assure le lancement des colonies. Par la suite, elles sont conduites sur le colza puis sur l'acacia. Cette transition est difficile car il reste souvent un peu de colza dans la ruche avant la pose des nouvelles hausses (corps). Les reines sont remplacées tous les deux ans. Il les achète en Slovénie. La fièvre d'essaimage est faible chez les jeunes reines. Si elle se présente malgré tout, les cellules sont détruites toutes les





semaines. Après l'acacia, les colonies sont conduites sur les tilleuls, les asclépias (plante invasive), le toutes fleurs et enfin sur le tournesol. Le colza est une des miellées importantes avec l'acacia. Les transhumances se font en camion : il loue les services de transporteurs qui assurent également la manutention des ruches. Pour les autres travaux, il dispose de deux petits camions 4 x 4 ukrainiens GAZelles (peu coûteux) équipés d'un large plateau arrière permettant de transporter 40 ruches.



Lors de la récolte, il utilise des chasse-abeilles et un souffleur. La grande partie de ses locaux se situe sur le site d'hivernage à 35 km de son domicile. C'est là que se trouvent le hall de stockage, la chambre froide pour les cadres et la salle d'extraction. La désoperculation se fait à la main,



de miel a son maturateur et sa pompe doseuse. Les pots sont du modèle national et on y appose une pastille de promotion.



Dès qu'on totalise 6 pastilles, on a droit à des cadeaux. Ce système en place depuis 15 ans remporte un grand succès commercial.

les cadres sont extraits dans deux extracteurs « maison ». Le miel est ensuite acheminé vers une cuve avant mise en fûts. Depuis l'année dernière, particulièrement humide, le miel de cette cuve peut passer par un déshumidificateur à disques Lega. Les fûts sont défigés à son domicile dans une petite étuve ventilée (air à 60°C - miel à 40°C) de 12 à 48 h en fonction du miel et de la température extérieure. Ensuite, le miel est acheminé vers des maturateurs à fond chauffant. Chaque type

2^e jour : le congrès apicole

Le congrès des apiculteurs hongrois s'est tenu le samedi 25 novembre à Gödöllő, petite ville située à une vingtaine de kilomètres de Budapest. Malgré des conditions climatiques difficiles (premières neiges abondantes durant la nuit), il a réuni un millier d'apiculteurs. Ce congrès avait pour thème principal les aides européennes aux apiculteurs. Tous les intervenants dans ces dossiers étaient là : le représentant du secrétaire d'Etat à l'agriculture, le responsable du service de l'administration en charge du programme de soutien aux apiculteurs ainsi que le responsable du contrôle financier du programme. Un bilan détaillé du programme de soutien a été fait. Globalement, on peut dire que ce programme a été bien utilisé et que le taux d'utilisation dépasse maintenant la moyenne européenne. Un tel résultat a pu être atteint grâce à la bonne entente entre les apiculteurs et les administratifs. Les aides sont très pratiques et portent principalement sur le traitement de la varroase, où les produits de synthèse dominent largement les produits de lutte alternative. On trouve également des lignes pour la transhumance, pour la formation, pour l'organisation de réunions... Les aides pour les compléments alimentaires ne seront plus accordées à l'avenir vu que les résultats obtenus dans les ruchers ne sont pas probants.

Les thèmes de l'apiculture européenne, des défis à relever et des axes de développement futurs, tant sur le plan sanitaire que dans le domaine de la future PAC, ont été développés. Il faut encore signaler une présentation sur l'évolution du climat et une autre sur les vols de ruches qui constituent dans ce pays un réel problème vu l'ampleur du phénomène.

De nombreux marchands de matériel étaient également présents. Beaucoup de petit matériel et peu de nouveautés. On peut cependant signaler un fabricant d'extracteurs avec des cuves en plastique alimentaire qui propose un matériel à des prix intéressants. Il produit depuis 15 ans une brosse à abeilles pour les cadres de hausse. Il faut également noter la présence d'un producteur de balances avec transmission de données par GSM concurrent direct de CAPAZ. La principale différence est la double cellule de pesée et le fait que le central soit en Hongrie.



Le nombre de produits de type compléments alimentaires est assez impressionnant mais les indications sur leur composition et leurs effets sur les abeilles font le plus souvent défaut. On trouve également des « substances » pour lutter contre le couvain plâtré à base d'écorce de chêne.





à des pots spécifiques pour les apiculteurs qui disposent de leur étiquette personnelle. Il faut cependant fournir au moins 2 tonnes de miel. Les pots sont stockés dans un hall [13] avant d'être expédiés vers leur destination finale. Les miels conditionnés sont exportés dans de très nombreux pays d'Europe (Royaume-

Uni, Danemark, Finlande...) mais également en Amérique (USA, Canada), en Asie (Japon, Thaïlande...) et au Moyen-Orient (Israël). Ils peuvent même réaliser des commandes spéciales, par exemple des petits pots contenant un morceau de rayon [14].

3^e jour :

visite de Golden nectar

En Hongrie, le marché du miel est principalement tourné vers l'exportation. Il est aux mains de conditionneurs dont un seul, Golden nectar, a des capitaux hongrois. Les autres ne sont que des antennes des gros conditionneurs européens. Le propriétaire de cette firme est apiculteur et a débuté l'activité de conditionnement en 1985, quatre ans avant la libéralisation du marché. Il était donc bien positionné pour se développer à l'ouverture des marchés. Implantés à Budapest, ils ont déménagé dans la périphérie, à Dunavarsány, pour répondre à l'augmentation de leurs activités. Là, ils disposent de quatre bâtiments récents répondant parfaitement aux normes alimentaires.

La concurrence est féroce et tous les coups semblent permis pour faire disparaître un concurrent : dénigrement, campagne de presse accusatrice, dénonciations... Golden nectar a dernièrement été la cible de telles attaques qui l'ont presque mis en faillite. Mais aujourd'hui, la société a repris pied et reste le numéro un hongrois. Elle fait partie du top 10 européen avec une capacité de production de 10 000 t/an. Sa part de marché atteint 35 % sur le marché de l'exportation et 45 % sur le marché intérieur. Ils travaillent avec 35 agents répartis sur l'ensemble du pays. Ces personnes se rendent chez les apiculteurs et réalisent des prélèvements sur les fûts proposés à la vente. Ils touchent ainsi 5 à 6 000 apiculteurs (un tiers de l'ensemble des apiculteurs). Les échantillons sont envoyés pour un premier examen (évaluation du type et de la qualité du miel sur une base principalement organoleptique). Si les échantillons correspondent à la demande, les fûts sont acheminés vers l'entreprise et là, un prélèvement plus important sera fait avec une sonde qui plonge jusqu'au fond du fût [1]. Ils analyseront ensuite le mélange des prélèvements réalisés dans les fûts de l'apiculteur : origine (pollens) et qualité (HMF, sucres... et antibiotiques) [2]. Certaines analyses plus pointues (adultération) sont sous-traitées à un nouveau

laboratoire hongrois (Wessling) ou chez Applica ou QSI en Allemagne. Le budget analyses était l'an dernier de 222 000 €. Le miel est payé directement à l'apiculteur. C'est un de leurs points forts par rapport aux concurrents. Cela demande un fameux fond de roulement. On n'a pas intérêt à avoir trop de stock et la production se fait donc en fonction des commandes. Tout doit aller très vite.

Voici une brève explication de la ligne de production. Dès leur arrivée, les miels sont stockés dans un grand hall [3]. Avant de passer dans la chaîne, ils seront réchauffés dans une chambre chaude (35°C) [4] de quelques heures à 36 h maximum afin de les assouplir. De là, ils seront envoyés à un dépeceur et un malaxeur qui démontent toute la structure. Une grosse malaxerie taltique va les envoyer dans une chambre chauffée à 40°C. Le passage du miel dans ces tuyaux fait complètement fondre les cristaux. Les miels sont homogénéisés dans de gros malaxeurs de 50 tonnes à l'extérieur [5]. De là, deux lignes de production :

- ils pourront être remis en fûts pour l'exportation [6]. Vu l'attention particulière portée pour éviter tout chauffage excessif, l'HMF ne sera jamais au-dessus de 10 mg/kg. Ce critère est très important

La première est destinée aux pots classiques [10], la seconde [11] permet de travailler sur des modèles particuliers comme les pots en forme d'ours ou légèrement ondulés [12]. Ce dernier modèle correspond

