

Spécialistes des cires

■ Etienne BRUNEAU

En Finlande, la morte saison apicole ne l'est pas pour tout le monde. Pekka et Kirsi Paajanen ont développé un commerce important avec la cire d'abeilles. Cette activité est un parfait complément pour des apiculteurs.



PEKKA PAAJANEN - KIRSI PAAJANEN

A 80 km au nord d'Helsinki, nous avons eu l'occasion de visiter le cirier le plus important de Finlande. La petite entreprise Lahtisen Vahavalimo Ky située à Hausjärvi Puujaan s'est spécialisée dans la production de cires tant pour les apiculteurs que pour les personnes qui réalisent des bougies en cire d'abeilles. Les bâtiments font penser à une grande maison en bois accueillante. On pénètre directement dans un grand local occupé en avant plan par le magasin et dans le fond, par la chaîne de production de la cire gaufrée.

Pekka Paajanen est un apiculteur bio et détient 100 colonies. Le travail de la cire est très complémentaire du travail dans les ruches car il se fait principalement en morte saison. Son grand père était déjà apiculteur. L'activité apicole existe donc depuis plus de cent ans.

Il collecte les cires provenant d'un grand nombre d'apiculteurs finlandais soit directement en pains de cire soit en cadres (20 % du volume de cire). En moyenne 5 % des cadres contiennent des réserves hivernales car ils proviennent de colonies mortes. Les cadres sans cire sont soit remis aux apiculteurs, soit détruits.

Il ne produit des cires gaufrées qu'avec des pains de cire claire. Lorsque les apiculteurs utilisent des récipients métal-

liques pour faire leurs pains de cire, celle-ci se charge d'oxyde de fer et alors seul l'acide peut précipiter ces oxydes. Mais Pekka évite l'utilisation des acides dans son atelier. C'est pour éviter ce problème qu'il informe continuellement les apiculteurs de ne pas utiliser les récipients en fer lorsqu'ils font fondre leurs cadres. La prévention est meilleure que le traitement. Si toutefois une petite partie de cire grise est livrée, il rabat le prix et utilise le lot non conforme pour la production de cires destinées à une utilisation industrielle. Il rejette automatiquement les grandes quantités de cires grises.



La première étape consiste à refondre les cadres. Il fait ce travail à l'extérieur du bâtiment. La refonte des pains de cires et de vieux cadres se fait dans une grande cuve fermée (approximativement 100 l) dont l'approvisionnement en vapeur est assuré par une ancienne chaudière à vapeur de l'armée suédoise chauffée au bois. Après la première fonte le sirop est évacué de la cuve par un robinet situé en bas de la cuve. Il reste alors de l'eau condensée et de la cire « sale » contenant une couche de pollen et d'autres particules. Il faut que le refroidissement de la cire soit très lent pour assurer une bonne décantation des particules étrangères.

Vu la présence de loque américaine en Finlande (± 30 % des ruches sont porteuses des spores), toutes les cires passent à la refonte et subissent un chauffage prolongée à 120°C pour inactiver les spores. Le passage de 120°C à 100°C fait descendre le reste des impuretés au fond de la cuve.

La cire liquide est ensuite mise dans une cuve spécifique pour le coulage et le laminage en rouleau. Pour le coulage, la cire est à plus de 90°C. Un rouleau refroidi à 40°C tourne dans la cire liquide et se charge d'une pellicule de





cire. Une lame vient racler cette pellicule pour former une feuille qui est alors enroulée en bobine sur un axe.

Pour le laminage, la bobine de cire est plongée dans un bain d'eau à 40°C avant d'être gaufrée entre deux rouleaux qui vont donner à la feuille son impression de cire alvéolée. Les feuilles sont coupées latéralement et mises à dimension juste après la sortie des rouleaux. Pour éviter que la cire ne colle sur les rouleaux, il utilise du savon. Le savon a remplacé l'amidon de pomme de terre qui lui-même remplaçait la farine de blé. Chaque jour, il fallait faire cuire le bouillon d'amidon pour arriver au résultat attendu. C'était très laborieux. Il faut savoir que l'amidon ralenti, voir empêche la combustion des bougies

ce qui constitue un désavantage et une source de plainte des clients.

Il fait du travail à façon mais un apiculteur doit apporter un minimum de 100 kg de cire pour pouvoir récupérer sa propre cire. Le travail à façon est une pratique habituelle en Finlande car elle est demandée par tous les apiculteurs



professionnels et semi-professionnels. Il produit annuellement 10 tonnes de cire gaufrée et 6 à 7 tonnes de cire pour bougies.

L'origine des cires est finlandaise pour les cires gaufrées et allemande pour les bougies. Aujourd'hui, il a cependant de grosses difficultés pour se fournir en cire de qualité à un prix acceptable. La demande est supérieure à l'offre. Il peut différencier l'origine géographique de certaines cires, notamment des cires venant de Finlande de celles venant d'Europe centrale ou du Sud, par leur odeur liée à la flore locale et transmise par le pollen. Il détecte également immédiatement l'ajout de paraffine car le toucher est différent. Le contact avec la cire naturelle est adhérent et il devient de plus en plus glissant avec l'augmentation de paraffine. Sa deuxième méthode pour détecter la présence de paraffine est une lampe émettrice d'UV. Celle-ci permet de détecter visuellement la présence de paraffine dans une mince feuille de cire. Ceci nécessite cependant une bonne expérience.

A côté des feuilles de cire gaufrées pour les ruches, Pekka et son épouse Kirsi Paajanen se sont spécialisés dans le matériel destiné à la production de bougies. Ils produisent notamment dans leur atelier des cires avec 18 teintes diffé-

rentes allant du blanc au noir en passant par toutes les couleurs de l'arc en ciel. Pour créer certaines teintes, ils partent de cires blanches et ils mélangent le(s) colorant(s) par la suite.

Dans leur magasin, on peut trouver une série impressionnante de moules et de mèches ainsi que les colorants nécessaires. C'est le plus important commerce de cire en Finlande et la haute saison pour cette activité est le mois de novembre, à l'approche des fêtes.

Ils vendent également des savons pour la plupart venant de l'étranger et le matériel nécessaire à leur confection (colorants, huiles essentielles, moules). On trouve également le matériel de base en apiculture dans son magasin. Les distances étant importantes en Finlande, une grosse part de leur commerce se fait par internet. Leur site <http://www.lahtisenvahavalimo.fi/> est d'ailleurs très bien référencé. Ils ont également une page Facebook : <https://www.facebook.com/lahtisenvahavalimo/>

Nous tenons à les remercier pour leur accueil vraiment sympathique.

■
Pekka et Kirsi Paajanen
Lahtisen Vahavalimo Ky,
Puujalanlenkki 420,
12100 Oitti

MOTS CLÉS :

autres pays, Finlande, cire, bougies, conduite et guides, matériel.

RÉSUMÉ :

Présentation des activités de Pekka et Kirsi Paajanen qui ont le principal atelier de cires en Finlande. L'article présente les différentes opérations qui conduisent des cadres aux feuilles de cire gaufrée. Ils sont également spécialisés dans la production de cires pour les bougies.

