

## Du fanage à la conservation du chanvre

### Rouissage

Le rouissage est l'opération pendant laquelle les micro- organismes du sol attaquent les liants pectiques qui tiennent les fibres et le chènevis ensemble. Il permet d'obtenir des fibres plus affinées, plus souples mais moins résistantes.

Un certain niveau de rouissage peut être parfois demandé par les industriels pour des utilisations spécifiques.

- Après fauchage, laisser les pailles sur le sol pendant 10 à 20 jours selon les conditions climatiques et la qualité du produit recherché.
- La coloration blonde, grise, puis noire des pailles indique le degré de rouissage.
- Un fanage ou un retournement des andains permet d'homogénéiser le rouissage.

### Fanage

Le fanage permet d'aérer la paille, de la fissurer et par conséquent d'accélérer son séchage. Il permet aussi de limiter l'incorporation de cailloux dans les balles. Par ailleurs, le fanage augmente le contact de la paille avec le sol et l'humidité (du sol, de l'air, de la pluie) et accélère le phénomène de rouissage. Il prépare la paille aux étapes ultérieures d'andainage et de pressage, qui s'en trouvent facilitées.



1



2

1. Parcelle fanée en brins longs ([agrandir](#)) 2. Parcelle fanée en brins courts ([agrandir](#))

### Andainage : les systèmes à rotor majoritaires



Andainage moto- rotor  
[\(agrandir\)](#)

Cette opération est presque exclusivement effectuée avec des andaineurs mono- rotor. Outre le rassemblement de la paille en ligne avant le pressage, l'andainage permet de briser la paille pour faciliter son rouissage, son séchage et la perte de sa couleur verte. Suivant les conditions météo et le rendement de la culture, deux, voire trois passages, peuvent être réalisés.

## Pressage : « rond » ou « carré » selon les marchés visés



Pressage de la paille avec un round baler ([agrandir](#))



Presse à balles cubiques ([agrandir](#))

Le choix du pressage en balles « rondes » ou en balles « carrées » dépend des marchés visés par l'industriel de première transformation (fibre technique ou fibre papetière). Ainsi, pour être transformée en pâte à papier, la paille de chanvre doit être exempte de polluants plastiques. Or, en balles « carrées » au moment du nouage, des petits bouts de ficelle sont sectionnés et mélangés à la paille. D'autre part, l'expérience montre que les ficelles naturelles ne sont pas suffisamment élastiques et cassent au moment où les balles sortent du canal de compression. Le conditionnement de la paille de chanvre est également dépendant de l'ensemble des opérations qui précèdent. Par exemple, une fauche de la paille en brins longs (mode non battu) ne permet pas un pressage en balles « carrées ».

Lorsque la paille est coupée en brins courts (ensileuses, moissonneuses modifiées) le pressage est facilité, en balles rondes comme en balles carrées. Ceci est d'autant plus vrai en mode non battu car les plantes sont généralement plus hautes (variétés tardives et pas de coupe des sommités par la moissonneuse batteuse).

## Qualité : une paille impeccable.

Il est impératif d'éviter tout corps étranger dans la paille, notamment les cailloux qui ralentissent et endommagent les outils de pressage et de défilage. La présence de matières plastiques dans la paille peut conduire au refus de la marchandise car elles réduisent la valeur ajoutée de la filasse, pour le débouché papetier, particulièrement.

## La conservation



[agrandir](#)

Suite à la récolte, les balles sont ensuite mises à l'abri sous des hangars. Selon les bassins de production, le stockage peut être soit de la responsabilité du producteur, soit de celle de la coopérative qui détient l'outil de transformation.