

2.1. L'ostréiculture en Basse-Normandie

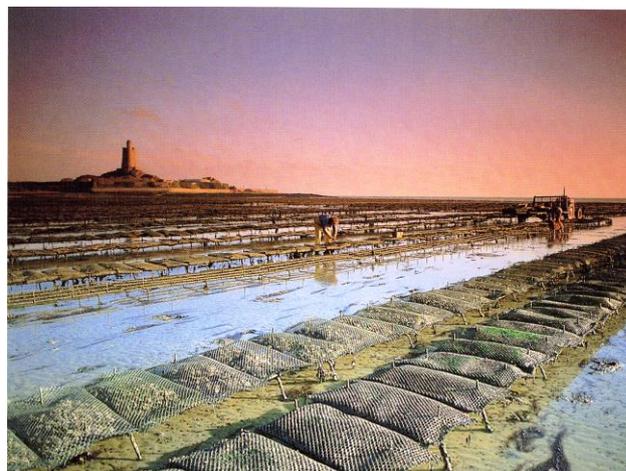
Les eaux trop froides et les courants forts de Normandie ne permettent pas la reproduction significative des huîtres. Aussi les ostréiculteurs normands utilisent du **naissain** (petites huîtres), originaire d'autres régions comme le Bassin d'Arcachon et le Perthuis charentais. C'est le "**captage naturel**" (figure 2).



Figure 2 : Huîtres de 6 mois sur tube collecteur en PVC

Le captage naturel fournit l'essentiel du naissain ostréicole. Cependant les **écloseries-nurseries** d'huîtres constituent une part non négligeable d'approvisionnement de naissain pour les conchyliculteurs normands. La reproduction et la fixation des huîtres sont effectuées en éclosérie-nurserie dans un milieu contrôlé. Il est important de signaler qu'une des plus grandes éclosérie-nurserie d'Europe se trouve dans la Manche à Gatteville-Phare.

Le naissain est placé dans des **poches** en plastique ajouré à petites mailles. Ces poches sont accrochées sur des **tables** en fer à béton disposées sur l'estran. C'est la technique de l'**élevage en surélévation** (figure 4). On compte alors en moyenne près de 2000 individus par poche. Le naissain est placé dans les concessions en milieu d'estran. Il reste ainsi un maximum de temps dans l'eau pour se nourrir et croître. Mais il ne connaît pas les rigueurs de marée et de courant des parcs les plus au large. Il est aussi accessible plus souvent pour être travaillé.



**Figure 4 : Tables sur estran
(St Vaast la Hougue)**

Quand les conditions de marée le permettent, les poches sont "**retournées**" 2 à 3 fois par an. Tourner la poche entraîne la mort des algues situées sur le dessus de la poche. La présence de ces algues diminue la prise de nourriture par les huîtres car elles entravent la circulation de l'eau dans la poche par le colmatage des mailles. Lors de cette manipulation, les poches sont aussi tapées afin que les huîtres collées au plastique se détachent et que les huîtres soient mieux réparties dans la poche (figure 5).



Figure 5 : Retournement de poche

Une ou deux fois par an, les poches d'huîtres sont sorties de l'eau et ramenées à l'entreprise afin d'y être triées selon leur taille à la main ou par une **cribleuse** (figure 6). Cela permet d'obtenir des lots homogènes. Les huîtres ayant grandi, elles occupent plus de place dans la poche. Le tri est l'occasion de remettre les huîtres en plus petit nombre dans des poches à plus grande maille. C'est le "**dédoublage**". A 18 mois, les huîtres sont dites de **demi-élevage**. Les poches d'huîtres de 18 mois contiennent en moyenne 350 individus et sont placés dans les concessions au large, afin qu'elles aient une croissance maximale.



Figure 6 : Tri à la main
(source ACSEA)

La durée totale de l'**élevage** dure de 3 à 4 ans (figure 7). Une fois qu'elles ont atteint une taille commercialisable, les huîtres sont ramenées en haut de l'estran afin de connaître des temps d'émersion plus importants (les poches ont un poids de l'ordre de 20 kilos). Cela permet de fortifier leurs muscles de fermeture des valves, indispensables à la bonne tenue des produits lors de la commercialisation (principe du **trompage**). Au besoin l'opération de trompage peut être prolongée en prévision des expéditions futures et peut être réalisée ou poursuivie après le calibrage.



Figure 7 : Parcs d'élevage à Gouville sur mer

Les huîtres sont ensuite ramenées à l'entreprise, lavées et au besoin mises dans des bassins d'eau de mer, afin qu'elles répondent aux normes de mise en marché des coquillages vivants. Les huîtres sont calibrées au poids référencé par des numéros qui vont de 0 à 5 (les huîtres n°5 étant les plus petites). Le calibrage s'effectue à la main ou avec des machines de précision (**calibreuses**). Les huîtres sont ensuite conditionnées dans des **bourriches**, valves creuses en dessous pour ne pas perdre leur eau (figure 9).



Figure 8 : Calibreuse



Figure 9 : Conditionnement des huîtres

2.2. La mytiliculture en Basse-Normandie

La mytiliculture a connu un fort développement dans les années 1965-1970 essentiellement sur la **Côte Ouest** du département de la **Manche**. Cet élevage s'est très rapidement modernisé et spécialisé, avec une **très forte mécanisation** (barge et chaîne de conditionnement). Les faibles apports d'eau douce par les rivières en Normandie ne favorisent pas la reproduction des moules de bouchot. Les mytiliculteurs normands s'approvisionnent en petites moules, appelées **naissains** qui proviennent d'autres régions principalement de la Vendée.

Le **captage** a généralement lieu entre mars et juin. La technique est d'installer des cordes de fibres de coco ou de chanvre aux abords des gisements naturels ou des bouchots. Les larves, issues d'une fécondation dans l'eau, viennent se fixer sur ces **cordes**, et se développent (figure 10).



Figure 10 : Cordes avec du naissain de moules

Les cordes d'une longueur de 100 mètres, reçues par les professionnels normands, sont disposées sur des **chantiers**, barres de bois espacées de quelques mètres, situées entre les lignes de pieux à moules (figure 11). Ces chantiers correspondent à un stockage des cordes en attente de la cueillette des moules de l'année précédente sur les pieux. Ces cordes sont laissées sur les chantiers 1 à 5 mois maximum, période pendant laquelle le naissain se développe.



Figure 11 : Chantiers à cordes de moules entre les pieux

Ces cordes sont ensuite coupées au niveau des barres, pour être enroulées sur les pieux à moules. C'est **l'ensemencement des bouchots** (figure 12). Les pieux, en chêne ou en bois exotique, sont disposés en lignes parallèles, d'un maximum de 100 mètres et 125 pieux. Au bas du pieu, une gaine de plastique appelée "**Tahitienne**", ou un cône pyramidal est disposé afin d'empêcher la remontée des prédateurs des moules de bouchot (crabes, bigorneaux perceurs,...).



Figure 12 : Ensemencement des pieux

La durée de l'élevage pour obtenir une moule de bouchot de taille commercialisable est d'environ 16 mois. Au cours de sa croissance, les moules de bouchot se développent en s'étalant et on évite qu'elles se détachent en mettant un ou plusieurs filets de protection (figure 13). C'est le **catinage**.



Figure 13 : Bouchot avec filet et Tahitienne

Arrivées à maturité, ces moules de bouchot sont récoltées grâce à un cylindre métallique qui entoure le pieu et se referme par le bas, disposé sur un bras hydraulique. C'est la **cueillette** (figure 14). Ces moules de bouchot sont placées sur la remorque du tracteur ou sur la barge. La barge (bateau à fond plat) est utilisée lorsque les marées ne permettent pas de découvrir totalement les pieux.



Figure 14 : Cueillette des moules de bouchot



Figure 15 : Bacs de stockage (réserves)

Les moules de bouchot en grappe peuvent être mises en **réserve** (stockage) pendant une période n'excédant pas 15 jours dans des grands bacs ajourés rectangulaires ou dans des mannes recouvertes d'un grillage plastique (figure 15). Arrivées à l'atelier, les moules de bouchot sont placées dans une **dégrappeuse** qui grâce à des dents sépare les « catins » et égrène les moules de bouchot. Les moules de bouchot sont amenées par un tapis dans une machine qui les lave et les brosse (**laveuse-brosseuse**), tout en les sélectionnant par taille (système de grille). Ensuite les moules de bouchot peuvent être, selon les besoins des clients, **débyssussées** (retirer le byssus des moules de bouchot, matière filamenteuse externe de fixation sur le substrat). Les moules de bouchot sont généralement expédiées **en vrac** (pas de conditionnement) ou en **sacs** de 15 kg maximum grâce à une **ensacheuse** (figure 16). Certains expéditeurs normands ont aussi développé les moules de bouchot en barquettes emballées, ce qui permet de doubler la Durée Limite de Consommation.

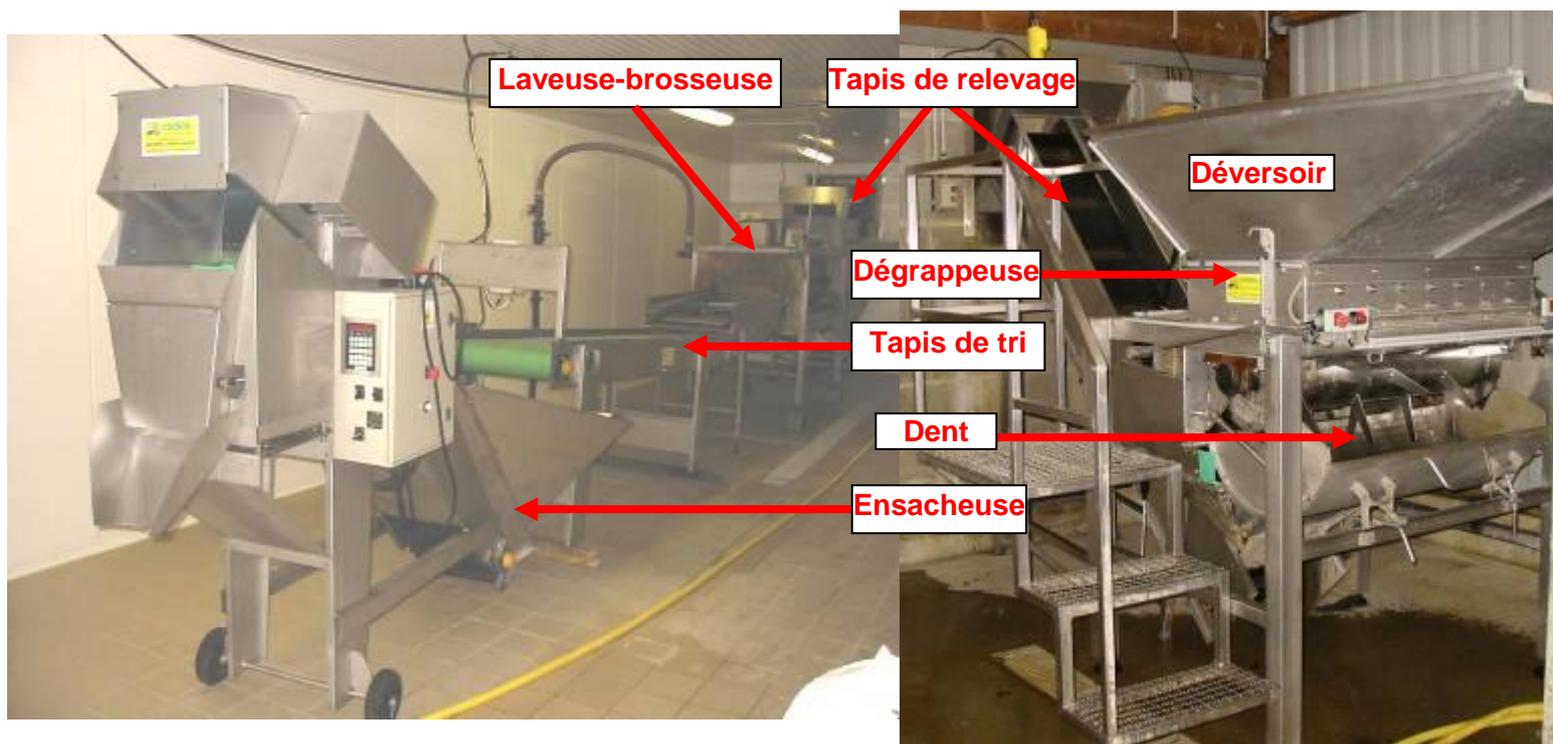


Figure 16 : Chaîne de conditionnement des moules de bouchot