

## Règlement Général du Contrôle laitier



Système Management Qualité	Annexe	Version 2
PPA03-PR07-Annexe01	Diffusion : 28/08/2019	Page 1 sur 8

Le contrôle laitier est un service destiné aux producteurs bovins de lait visant à les assister dans le suivi des performances tant quantitatives que qualitatives de leurs vaches laitières ou mixtes. La participation au contrôle laitier fournit des renseignements indispensables pour l'amélioration génétique du cheptel bovin (valeurs d'élevage pour la production, recherche de mères à taureaux, ...), et pour l'information personnelle et générale pour une gestion économique de l'exploitation (détection de vaches non productives, calcul de ration alimentaire, choix de taureau, ...).

Outre ce suivi, il permet de mesurer et d'estimer officiellement la production par lactation des vaches suivies. Ces productions laitières officielles peuvent le cas échéant être valorisées dans les Programmes de Sélection des races concernées.

Le principe de base du contrôle laitier est la mesure de la production de lait en kg, de la teneur en matière grasse et en protéine afin de fournir une indication exacte quant à la production de lait, de matière grasse et de protéines de chaque vache. Ces données sont exprimées comme la quantité totale de lait, de matière grasse et de protéines produites par une vache pendant chaque période de lactation, durant toute son existence. L'analyse d'autres paramètres est réalisée systématiquement (cellules somatiques, lactose, urée) ou à la demande (acides gras, fécondité...) dans le cadre du processus du contrôle laitier.

Les articles suivants détaillent les conditions et modalités pratiques liées à l'organisation générale du contrôle laitier.



# Règlement Général du Contrôle laitier



Système Management Qualité	Annexe	Version 2
PPA03-PR07-Annexe01	Diffusion : 28/08/2019	Page 2 sur 8

## Table des matières

Article I.	Définitions et abréviations .....	3
Article II.	Exploitations et bovins concernés .....	3
Article III.	Types de contrôle laitier proposés par Elevéo .....	3
Article IV.	Exécution du contrôle laitier .....	4
Article V.	Calcul et officialisation des productions journalières .....	4
Article VI.	Modélisation des productions cumulées par lactation .....	6
Article VII.	Calcul et officialisation des moyennes annuelles de troupeau .....	7
Article VIII.	Supercontrôles .....	7
Article IX.	Procédure de recours .....	8
Article X.	Contact et informations .....	8



# Règlement Général du Contrôle laitier



Système Management Qualité	Annexe	Version 2
PPA03-PR07-Annexe01	Diffusion : 28/08/2019	Page 3 sur 8

## Article I. Définitions et abréviations

- **ACL** : Agent Contrôle Laitier
- **MG** : Matière Grasse
- **TL** : Technicien Lait
- **SBL** : Service Bovin Lait

## Article II. Exploitations et bovins concernés

Chaque éleveur est libre de participer au contrôle laitier. Lorsqu'il souhaite soumettre son cheptel au contrôle laitier, il doit :

- Être membre d'Elevéo en ordre de cotisation bovine (voir Article XIII des Statuts d'Elevéo) et du Contrôle Laitier ;
- Avoir signé l'Accord de transfert des données de l'AFSCA vers Elevéo (PPA01-PR02-DOC01) ;
- Accepter le présent règlement du contrôle laitier.

Les bovins concernés par le contrôle laitier sont les suivants :

- Le contrôle laitier doit être effectué sur **toutes** les vaches traites (laitières ou mixtes) faisant partie du troupeau de l'éleveur qui souhaite participer au contrôle laitier ;
- L'identité du bovin doit être enregistrée dans la banque de données d'Elevéo, selon les modalités définies dans le règlement d'enregistrement des généalogies bovines d'Elevéo (PPA01-Annexe01). L'enregistrement de sa généalogie se fait selon les modalités définies dans ce règlement ;
- Les bovins rentrent dans le processus du contrôle laitier dès leur premier vêlage renseigné à Elevéo (par l'AFSCA ou l'éleveur) et sont contrôlés à partir du 5<sup>ième</sup> jour de leur lactation ;
- Les vaches malades ou en chaleur sont aussi contrôlées ;

## Article III. Types de contrôle laitier proposés par Elevéo

Le contrôle laitier repose sur un suivi à intervalle régulier (toutes les 4 ou 6 semaines) de la production des vaches avec un prélèvement d'un échantillon de lait par un ACL (systèmes A et AT) ou par l'éleveur (systèmes B) ou par un système de prélèvement automatique (système R). Les modalités suivantes sont proposées par Elevéo :

Système	Nb de traites	Intervenant	Fréquence	
			-4 semaines* -11 contrôles par an ; - intervalle de 22 à 37 jours entre les contrôles	- 6 semaines -8 contrôles une année, 9 l'année suivante ; - intervalle de 37 à 47 jours entre les contrôles
Salle de traite	2	ACL	A4	A6
	1 alternatif AM-PM		AT4	AT6
	2	Éleveur (compteur à lait obligatoires)	B4	B6
Robot	Minimum 1 échantillon par vache	Encadré ou non	R4	R6

\* Lors de la période des vacances au mois de juillet le contrôle laitier est suspendu pour les méthodes 4 semaines (sauf B), sauf demande expresse de l'éleveur moyennant supplément.



## Règlement Général du Contrôle laitier



Système Management Qualité	Annexe	Version 2
PPA03-PR07-Annexe01	Diffusion : 28/08/2019	Page 4 sur 8

### **Article IV. Exécution du contrôle laitier**

Selon la formule de contrôle laitier choisie, les modalités d'exécution tant pour l'éleveur que pour l'ACL ou le SBL varient. Les modalités sont définies dans les manuels ad-hoc disponibles sur demande et remises à l'éleveur et à son ACL le cas échéant. L'éleveur adhérant au service contrôle laitier tout comme Elevéo s'engagent à respecter ces procédures en fonction de l'option retenue par l'éleveur.

Tous les instruments de mesure utilisés pour la quantification de la production laitière ou la prise d'échantillon dans le cadre du contrôle laitier, qu'ils soient propriété d'Elevéo et utilisés par son ACL, ou propriété de l'éleveur, doivent être agréés par ICAR. Les instruments de mesure de la production de lait doivent de plus être homologués annuellement par Elevéo ou son mandataire. Si ce contrôle n'est pas réalisé, ou si un ou plusieurs compteurs à lait électroniques en ferme (CLEF) n'ont pu être validés au terme de la visite d'homologation, Elevéo utilisera sur les postes problématiques ses propres appareils de mesure, jusqu'à homologation de ces compteurs. S'il s'avère impossible de mettre un appareil de mesure d'Elevéo à la place d'un compteur, le poste de traite ne peut pas être utilisé pendant le contrôle laitier.

Durant le processus d'acheminement de l'échantillon jusqu'au laboratoire, ceux-ci sont transportés au moyen de véhicules frigorifiques ou entreposés dans des frigos pour assurer une température de conservation de maximum 10 °C. L'analyse des échantillons du contrôle laitier est sous-traitée au laboratoire du Comité du Lait à Battice, qui dispose de tous les agréments requis par ICAR pour cette prestation.

Dès réception des résultats des analyses et traitement administratif, les résultats du contrôle laitier sont communiqués à l'éleveur par voie électronique ou papier. Outre des informations individuelles, les documents remis contiennent des informations de type moyennes, comparaison... pour le troupeau ou des groupes d'animaux. Plus d'informations sur les documents transmis sont disponibles auprès du service bovin lait.

### **Article V. Calcul et officialisation des productions journalières**

#### **A- Validation des productions et des taux observés**

Pour être validée, la production laitière observée d'une vache doit provenir d'une vache à plus de 4 jours en lactation. La production d'une vache observée après une période de tarissement, mais avant le vêlage suivant, n'est pas considérée comme validée.

Pour être validés, les taux de MG et de protéines observés doivent être associés de manière indiscutable à une des vaches pour lesquelles une production a été renseignée lors du contrôle laitier.



# Règlement Général du Contrôle laitier



Système Management Qualité	Annexe	Version 2
PPA03-PR07-Annexe01	Diffusion : 28/08/2019	Page 5 sur 8

## **B- Calcul des productions et des taux journaliers**

Les productions, les taux de matière grasse, de protéines et cellulaires journaliers sont calculés différemment selon la méthode de contrôle laitier employée.

### Méthode de type A (nomenclature internationale AE44,2x ou AE66,2x) :

La production laitière validée des deux traites échantillonnées en kg est sommée pour obtenir la production de lait journalière. L'ACL prenant un échantillon mélangé des deux traites, les taux validés obtenus sur l'échantillon correspondent au taux journalier.

### Méthode de type AT (nomenclature internationale AT44,2x ou AT66,2x) :

L'ACL ne prélevant qu'un échantillon sur les deux traites (en alternance matin/soir), des formules d'extrapolation sont employées pour calculer les productions et les taux journaliers.

Les productions journalières (kg lait, kg MG et kg prot) sont générées à partir des productions observées lors de la traite du matin ou du soir, de l'intervalle avec la traite précédente, du numéro de lactation et du stade de lactation.

### Méthode de type B (nomenclature internationale BM44,2x ou BM66,2x) :

La production laitière observée des deux traites échantillonnées en kg est sommée pour obtenir la production de lait journalière.

L'éleveur prenant un échantillon séparé de chaque traite, il y a lieu de les combiner pour le calcul des taux journaliers. Pour cela la moyenne des taux des 2 échantillons validés est prise. Si un seul un des taux des deux échantillons n'est pas validé, il est considéré que le taux journalier ne peut être calculé.

### Méthode de type R (nomenclature internationale AM44,Rx ou AM66,Rx) :

Quel que soit le nombre d'échantillons collectés le jour du contrôle, la production laitière journalière est calculée sur base de l'ensemble des passages au robot de la vache au cours des 24 heures qui précèdent le dernier échantillon collecté sur la vache.

Pour qu'une production journalière puisse être calculée, il faut que la vache ait été en production pendant plus de 24 heures avant cet échantillon. Les productions de lait enregistrées lors de chaque passage au robot pendant ces 24 heures sont sommées et corrigées par le rapport entre 24 heures et la somme des intervalles entre traites ayant conduit à ces productions, pour obtenir la production journalière.

Concernant les taux journaliers, le contrôle laitier de type R permet à l'éleveur de déterminer le nombre d'échantillons qu'il souhaite collecter sur chaque vache (minimum 1).

Seuls les échantillons consécutifs à un passage au robot ayant permis une traite complète de l'animal sont pris en compte.

Pour les animaux pour lesquels au moins deux échantillons sont validés et représentent plus de 8 heures de production, les taux journaliers sont calculés par la moyenne des taux individuel validés, pondérée par la production de la traite de chaque échantillon.

Pour les animaux disposant d'un seul échantillon validé correspondant à plus de 4 heures de production, une extrapolation du taux de MG est calculée. Cette extrapolation prend en compte le taux de MG et de protéines de l'échantillon, le rapport entre ces taux et les kg de lait de la traite correspondante.

Pour le taux de protéine et cellulaire, le taux validé de l'échantillon unique est conservé sans extrapolation dans ce cas. Dans les autres cas les taux journaliers ne sont pas calculables.



## C- Validation des productions journalières calculées ou estimation de celles-ci

Si aucune production ou aucun taux journalier n'a pu être obtenu d'après les méthodes décrites ci-dessus, ou si les résultats obtenus sont en dehors des bornes définies ci-dessous, la production et/ou les taux de l'animal sont estimés par VaLait (voir Article VI). Les productions et/ou les taux ainsi estimés sont considérés comme non officiels.

	Lait (kg)		MG (%)		Protéines (%)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Race laitière ordinaires	3.0	99.9	1.5	9.0	1.0	7.0
Race laitières à haut taux de MG	3.0	99.9	2.0	12.0	1.0	9.0

### **Article VI. Modélisation des productions cumulées par lactation**

La méthode de calcul VaLait<sup>1</sup> est utilisée pour l'estimation des kg de lait, des pourcents de MG et des pourcents de protéines de chaque jour de la lactation. Seules les productions journalières officielles sont utilisées dans la modélisation.

Les productions estimées pour chaque jour sont sommées entre le premier jour et un moment donné de la lactation pour calculer la production cumulée ou prédite de lait en kg, de matière grasse en kg et en pourcents et de protéines en kg et en pourcents.

Le début de la lactation pris en compte est le jour du vêlage.

La période de lactation doit être normalement considérée comme terminée lorsque la vache est déclarée tarie par l'éleveur.

On considère comme fin de la lactation la date la plus ancienne entre :

- la date de tarissement renseignée par l'éleveur (électroniquement ou via son ACL)
- la date tombant au milieu de l'intervalle entre le dernier contrôle auquel la vache était en production, et le premier contrôle où la vache est renseignée tarie (ou nouveau vêlage si pas de tarissement et longueur de lactation supérieure à 240 jours).

La production totale de la lactation est la production de chaque jour cumulée entre le début et la fin de la lactation.

La production à 305 jours revêt une importance particulière car elle fait office de référence internationale et standardisée de la production laitière d'une vache. Celle-ci correspond soit :

- à la production totale de la lactation de la vache si la longueur de la lactation est inférieure ou égale à 305 jours ;
- à la production cumulée du début de la lactation au 305<sup>ième</sup> jour de la lactation inclus si la longueur de la lactation est supérieure à 305 jours ;

<sup>1</sup> Référence de la méthode : Gillon & al, 2010. Adding Value to Test-Day Data by Using Modified Best Prediction Method. Proc. ICAR 37th Annual Meeting – Riga, Latvia

## Règlement Général du Contrôle laitier



Système Management Qualité	Annexe	Version 2
PPA03-PR07-Annexe01	Diffusion : 28/08/2019	Page 7 sur 8

Pour que la production à 305 jours ou la production totale d'une lactation soit considérée comme officielle, il faut qu'elles respectent les règles suivantes :

- Le contrôle porte sur toute la période de lactation qui commence le lendemain du vêlage. La première prise d'échantillon doit être effectuée après le soir du 4ème jour après le jour de vêlage et avant le 70ème jour (compris) après le jour de vêlage.
- Le contrôle peut être suspendu pour une période n'excédant pas 70 jours pour chaque vache et pour l'ensemble du troupeau en raison de congés annuels des ACL (mois de juillet) ou de problèmes vétérinaires conduisant à l'impossibilité sanitaire de réaliser le contrôle laitier dans l'exploitation. En cas de problèmes vétérinaires concernant toute une région, le contrôle peut être suspendu jusqu'à 100 jours.
- La durée de la lactation doit être supérieure ou égale à 205 jours avec au minimum 5 productions laitières observées.
- Une vache ne peut pas avoir d'intervalle de plus de 70 jours entre deux productions de lait observées (comprenant l'intervalle en cas de suspension du contrôle).

### **Article VII. Calcul et officialisation des moyennes annuelles de troupeau**

Chaque année dès que l'ensemble des contrôles laitiers de l'année sont clôturés, les moyennes annuelles d'étable officielles par vache présente sont calculées par Elevéo.

Cette moyenne se calcule à partir de la production moyenne par vache présente de chaque contrôle. La moyenne annuelle de ces productions moyennes par contrôle est ensuite calculée, et multipliée par 365 pour obtenir la moyenne d'étable annuelle.

La production moyenne par vache présente d'un contrôle se calcule en divisant la production totale journalière des vaches lactantes lors du contrôle par le nombre de vaches présentes (lactantes + tarées présentes dans l'exploitation) à ce contrôle.

Pour qu'une moyenne d'étable soit considérée comme officielle, il faut que l'exploitation ait été membre du contrôle laitier et ait respecté le présent règlement pendant l'intégralité de l'année, en particulier les intervalles entre les contrôles et le nombre de contrôles selon la méthode de contrôle choisie par l'éleveur.

### **Article VIII. Supercontrôles**

Chaque année, au moins 1% des exploitations participant au contrôle laitier subissent un supercontrôle. Le principe du supercontrôle est de réaliser, inopinément, un nouveau contrôle laitier le jour qui suit la prise d'échantillon du contrôle laitier de routine. De manière complémentaire, le SBL peut réaliser des supercontrôles dans les exploitations où des indices de problème ou de fraude alertent le TL.

L'éleveur est obligé d'accepter l'exécution d'un supercontrôle dans son exploitation.

Quand, pour un ou plusieurs paramètres (kg de lait, % M.G., % Prot.), on trouve une différence de 5% ou plus entre les résultats du supercontrôle et du contrôle laitier de routine, une procédure d'enquête est initiée, avec des sanctions éventuelles envers l'éleveur en cas de fraude avérée.

Le supercontrôle peut dans certains cas remplacer de manière officielle le contrôle de routine. Plus de détails sur la procédure complète des supercontrôles peuvent être obtenus auprès du SBL.



## Règlement Général du Contrôle laitier



Système Management Qualité	Annexe	Version 2
PPA03-PR07-Annexe01	Diffusion : 28/08/2019	Page 8 sur 8

### **Article IX. Procédure de réclamation**

L'éleveur membre du contrôle laitier peut introduire une réclamation par rapport à l'application dans son troupeau du présent règlement. Pour ce faire, il doit adresser une réclamation écrite auprès du département qualité d'Elevéo [qualite@awenet.be](mailto:qualite@awenet.be), en reprenant les informations utiles à l'analyse de sa réclamation (N° de troupeau, problème rencontré, personne de contact, toute information utile pour la bonne analyse du dossier, ..)

### **Article X. Contact et informations**

Plus d'informations sur le service contrôle laitier peuvent être obtenues auprès du Service Bovin Lait d'Elevéo :

Service Bovin Lait  
Elevéo asbl  
rue de la Clef 41  
4650 HERVE  
087/69.35.25  
[service.bovin.lait@awenet.be](mailto:service.bovin.lait@awenet.be)

