



JOURNÉES GRANDS TROUPEAUX BOUMATIC



Démystifier la gestion des exploitations de grande taille

400 exploitants agricoles, techniciens, ingénieurs ont participé aux « Journées grands troupeaux » organisées à Saint Malo (Bretagne) par Boumatic, en partenariat avec Grands Troupeaux Magazine, Philéo et Inzo. Conseils, témoignages, études statistiques ont permis aux congressistes de démystifier la gestion au quotidien des exploitations de grande taille.

(Source Grands Troupeaux)



Depuis 2010, sur la zone Côtes-d'Armor, Finistère et Morbihan, le nombre d'élevages de plus de 100 vaches laitières a plus que doublé.

spécialiste plaide pour un protocole rigoureux « écrit noir sur blanc ». Une méthode qui peut réduire les problèmes sanitaires liés à la traite sans forcément investir beaucoup.

Les différences les plus remarquables sont constatées à la faveur des exploitations suivant un protocole rigoureux et une routine de traite complète (prétrempage, premiers jets...). En outre, le port systématique des gants constitue une option peu coûteuse, offrant également un réel impact positif sur la réduction du nombre de mammites cliniques.

L'importance de la formation des trayeurs et du protocole de traite

laitières élèvent environ 1,27 million de vaches.

Tableau 1 : Recommandations de Pamela Ruegg concernant la traite

Temps de contact du produit de prétrempage	30 secondes
Délai entre la préparation et la pose du faisceau trayeur	60 à 120 secondes ⁽¹⁾
Temps de traite	3 à 8 minutes (selon le niveau de production) ⁽²⁾
% des trayons couverts par un produit de post-trempage	> 90 %

Ndlr : Commentaire du comité du lait.

(1) La recommandation est de 60 à 90 secondes de délais entre le début de la préparation des pis et la pose de la griffe (ce délai ne comprend pas la pose du produit de pré-trempage).

(2) 8 minutes est jugé trop long.



Le docteur Pamela Ruegg plaide en faveur d'un protocole rigoureux « écrit noir sur blanc ».

Une seule mesure ne va pas révolutionner le problème des mammites, mais un élevage doit appliquer une série de dispositions car l'infection des mamelles constitue une pathologie multifactorielle. Le plan d'action de Pamela Ruegg, qui a fait ses preuves, se veut simple et comprend cinq points basés sur un post-trempage sur chaque trayon, la mise en place d'un protocole de soin sur les vaches

Le docteur Pamela Ruegg est une spécialiste de la gestion des mammites dans le Wisconsin (USA). Le Wisconsin est le deuxième État laitier des USA après la Californie. 10 700 exploitations

taies, le traitement approprié des cas de mammites cliniques, la réforme systématique des vaches atteintes d'infection chronique et la maintenance régulière de la salle de traite. La

La vétérinaire propose un protocole très précis. Le prétrempage de l'intégralité des trayons propres doit durer au moins 30 secondes (l'intervalle de temps entre l'application du produit et son élimination...). Cette technique permet de diviser par cinq le nombre de germes. L'examen des premiers jets peut intervenir avant ou après. Pour essayer les trayons, l'opérateur doit impérativement utiliser des lavettes sèches car les bactéries ont besoin d'humidité pour se développer. Selon le vétérinaire, le resuyage des mamelles permet une chute de 44.000 cellules /ml. Si les lavettes sont nettoyées en ferme, la vétérinaire préconise le recours à l'eau de Javel (Le comité du lait recommande plutôt l'utilisation d'un savon adapté permettant une décontamination en machine à laver, sans oublier de nettoyer la machine à laver...) et la désinfection entre chaque traite. Ensuite, la pose du faisceau doit intervenir, idéalement entre 60 et 90 secondes après la préparation et ne doit pas dépasser 120 secondes, mais les besoins de stimulation de la vache dépendent de la race, de la lactation. Le matériel doit faire l'objet de contrôle régulier. Le tableau 3 reprend les principales préconisations de l'experte au niveau des réglages de la machine à traire. La vétérinaire a également constaté l'impact positif du post-trempage. La propreté des mamelles revêt également une importance considérable. La saleté impacte encore plus le niveau de mammites d'origine contagieuse. Outre le racle régulier de la stabulation et l'application d'un produit asséchant sur le sol, la vétérinaire rappelle l'importance du confort de la logette ainsi que du choix du matériau pour l'aire de couchage.

Les points à garder en ligne de mire :

Le comptage cellulaire du lait de chaque vache doit être effectué chaque mois.

- 85 % des vaches doivent avoir un niveau cellulaire inférieur à 200.000 cellules/ml.
- Dans le lait de tank, le niveau cellulaire doit être inférieur à 250.000 cellules/ml.
- Le nombre de premier cas de mammites cliniques doit être inférieur à 20 dans un cheptel de 100 vaches.
- Le nombre de colonies dans le lait de tank doit être inférieur à 10.00 UFC /ml.

Tableau 2 : Les réglages de la machine à traire recommandés

Vide moyen de la griffe	35 à 42 kPa
Variation maximale du vide dans la griffe	< 10 kPa
Débit moyen	2,3 à 4 kg/min
Utilisation du mode manuel pour la traite (en présence de décrochages automatiques)	< 5 % des traites
Phase D du cycle de pulsation	Au moins 150 à 200 ms

Automatiser le management



Michael Herdt, l'avenir est au système hautement automatisé pour baisser la charge de travail et procurer aux vaches laitières les conditions d'une vie longue et productive

Pour Michael Herdt, un expert allemand en bâtiment, l'ensemble de l'Europe est confronté à une flambée continue des coûts de construction mettant en péril la compétitivité de la filière laitière. Il convient de trouver des solutions hautement automatisées pour baisser la charge de travail et donner aux vaches laitières les conditions d'une vie longue et productive. Lors de l'installation d'un bâtiment, il devient nécessaire de s'éloigner des zones d'habitation afin de faciliter l'acceptation sociétale du projet. Selon Michael Herdt, il faut bien séparer les différentes zones fonctionnelles de l'élevage : la nursery, le bâtiment laitier ou la salle de traite afin de faciliter le développement futur. Le bâtiment doit correspondre aux besoins de la vache et non de l'éleveur. La température de confort n'est pas la même pour une vache ou un être humain. Confort, luminosité, facilité de mouvements et bien sûr productivité constituent les lignes directrices à suivre. Les couloirs pour le déplacement doivent mesurer entre 3,5 et 4,5 m de large. Le sol doit être en béton rainuré non glissant. Le recours au caillebotis doit être limité, compte tenu du coût et de la propreté.

Pour l'eau, il faut prévoir minimum 10 cm d'abreuvoir par vache laitière présente, positionner le niveau d'eau à 75 cm au-dessus du sol, le box doit être facile à laver et être équipé de pompes d'un débit de 30 l/min (ndlr : Le comité du lait recommande au minimum 10 cm/vache avec un bac à la sortie de la salle de traite – 60 cm x le nombre de vaches qui sortent en même temps). Le couloir d'alimentation doit mesurer entre 4 et 4,5 m de large. Au niveau de la table, l'expert préconise plutôt des barres au garrot plutôt que des cornadis, souvent coûteux.

Tableau 3 : Coût moyen des bâtiments par vache laitière

Bâtiment avec logettes	2.500 euros
Equipements et salle de traite	2.000 euros
Stockage du lisier	500 euros
Silos et table d'alimentation	800 euros
Fonctionnement	100 à 200 euros

Pour le couchage, l'expert conseille un mélange paille-chaux plutôt qu'un matelas caoutchouc. La vache passe plus de temps couchée sur ce matériau, les animaux sont plus propres et ce type d'aménagement n'induit pas trop de travail, environ une heure de plus par vache et par an par rapport au tapis. Pour le bloc traite, le spécialiste rappelle l'importance du confort de travail pour les trayeurs. La luminosité et le brassage d'air constituent une nécessité. Il faut prévoir un système de chauffage pour l'hiver et ne pas oublier un espace suffisant pour le stockage des produits d'hygiène. Pour l'aire d'attente, il faut prévoir 1,5 m² par vache et une pente d'environ 5 % pour faciliter le lavage.

Pour l'expert, l'élevage d'avenir aura entre 400 et 500 vaches. La robotisation constitue une bonne option et se révèle en plein boom avec plus de 1.000 robots de traite vendus par an, contre une vingtaine en 2003. La robotisation permet d'être plus technique, plus pointu sur le suivi de la distribution de concentrés. Elle assure un très bon suivi des performances des vaches en réduisant l'astreinte. Mickael Herdt préconise plutôt de positionner les robots au centre du bâtiment et non aux extrémités.

Maîtriser les coûts alimentaires et sécuriser ses stocks



Pour Stéphane Saillé, la mise en place de lots, la maîtrise du coût alimentaire et l'allègement des besoins en main-d'oeuvre sont les principales pistes à étudier lors de l'agrandissement des troupeaux.

Stéphane Saillé, expert nutrition chez BCEL (Bretagne conseil élevage) Ouest, s'est appuyé sur les témoignages vidéo d'éleveurs pour montrer les différentes approches d'éleveurs bretons confrontés à l'élargissement de leur troupeau. Mise en place de lots, maîtrise du coût alimentaire et allègement des besoins en main-d'oeuvre se révèlent les principales pistes étudiées. Un des élevages mise sur l'herbe, l'autre privilégie des contrats à terme pour l'achat de soja et colza.

Le phénomène des grands troupeaux se révèle loin d'être anodin en Bretagne. Depuis 2010, sur la zone Côtes-d'Armor, Finistère et Morbihan, le nombre d'élevages de plus de 100 vaches laitières a plus que doublé. En 10 ans, la quantité de lait produite par UTH a progressé de 64 %. Face à ce constat, l'organisme cherche à répondre aux attentes des éleveurs. L'enjeu reste de maîtriser le coût alimentaire, de sécuriser les stocks

et de trouver des méthodes de travail rapides. Le principal frein concerne la main-d'oeuvre disponible sur les élevages.

En matière d'alimentation, en Bretagne, les grands troupeaux privilégient encore les rations semi-complètes. Ainsi, plus de 70 % des cheptels ayant plus de 100 bovins utilisent cette méthode, c'est très loin devant la ration complète mélangée. Le modèle fourrager évolue et accorde une plus large place aux fourrages conservés qu'au pâturage. La question de l'affouragement vert se pose, mais elle implique un temps de travail important, au moins 45 min/jour. C'est un frein majeur, poursuit Stéphane Saillé. Nous avons beaucoup d'interrogations des éleveurs sur la maîtrise du coût alimentaire. Il nous semble toutefois que la marge sur coût alimentaire constitue le meilleur indicateur technique.

Dans les services proposés aux éleveurs, la ration fait l'objet d'une attention soutenue, avec des analyses de fourrage mensuelles et le passage au tamis Penn State. Nous recalons les rations en fonction des résultats enregistrés ainsi que le réglage de la mélangeuse, déclare Stéphane Saillé. Dans les grands troupeaux, les tables d'alimentation sont longues et l'homogénéité des mélanges de fourrages du début à la fin de la distribution doit être bien contrôlée. Par ailleurs, nous pensons qu'une attention particulière à la qualité des silos s'impose. Les conservateurs peuvent être une bonne option. C'est évident sur les fourrages difficiles à conserver comme la luzerne, mais la remarque est aussi à prendre en compte sur maïs pour faciliter la baisse rapide du pH et la bonne acidification en début de silo. Ces produits évitent également les reprises en fermentation à l'ouverture. Par ailleurs, le technicien rappelle l'importance de tirer le meilleur profit des fourrages produits sur l'exploitation et la connaissance précise de leur valeur alimentaire. Cela passe souvent par des analyses régulières. BCEL Ouest travaille sur le développement d'analyses d'herbe en vert pour déterminer la valeur alimentaire des pâtures. Dans les grands cheptels, Stéphane Saillé préconise une conduite en lots scindant

trois groupes, celui des vaches en début de lactation (60 premiers jours), celui des milieux de lactation (entre 60 et 150 jours de lactation) et le dernier avec les laitières ayant dépassé les 150 jours de production.

2 800 vaches croisées en Californie



Kurt Hoekstra de Cross View Dairy utilise le système de croisements à 3 voies Pro-cross (Holstein x Montbéliard x Viking Red) pour améliorer la santé et les performances de reproduction.

un élevage de 2.800 vaches installé à Oakdale (Californie). En 1971, la famille Hoekstra possédait 125 vaches, puis 500 en 1980, pour atteindre 1.600 en 2.000, et 2.000 en 2014, après le rachat d'une exploitation voisine. Depuis 1999, les éleveurs ont expérimenté plusieurs types de croisements pour améliorer la santé et les performances de reproduction. Le programme Pro-cross associant Holstein x Montbéliard x Viking Red a donné les meilleurs résultats. Le cheptel produit une moyenne de 12.483 kilos de lait (lait corrigé) avec un taux de réforme de seulement 21 %. En outre, le taux cellulaire atteint 159.000 cellules /ml. L'intervalle vêlage-vêlage atteint 12,8 mois. Les primipares enregistrent des pics de production à 41 kilos, les multipares à 59 kilos. La production moyenne dépasse chaque jour 35 kilos.

Dans ce type d'exploitation, au-delà de la technique, la clé du succès s'appuie sur la gestion des hommes. « Nous avons 30 salariés venant souvent de pays étrangers (Portugal, Mexique, Amérique latine). Certains ne parlent pas bien anglais. Nous arrivons à un stade critique où nous pouvons nous demander si notre métier consiste à gérer le troupeau ou gérer les hommes », constate Kurt.

Dès lors, la formation s'avère indispensable. Le challenge est aussi de maintenir la cohésion du groupe. Si Kurt s'intéresse de près à la motivation de ses salariés, il n'oublie pas de garder le contact avec le grand public. « Nous organisons régulièrement des portes ouvertes et nous recevons des écoles élémentaires pour former les enfants au métier d'éleveur », expose l'éleveur. Comme en Europe, aux USA, les producteurs de lait souffrent du contexte économique, avec des prix très volatils. « Avant 2009, nous n'avions jamais enregistré de résultat comptable négatif. En 2009, nous avons perdu 100 dollars par vache et par mois. Depuis, nous sommes plus vigilants encore sur la gestion.

Tableau 5 : Évolution des résultats techniques du cheptel de Cross View Dairy

	2000	2007	2015
Nombre de vaches laitières	1.275	1.550	2.800
Production (en kg) lait corrigé	10.300	11.535	12.483
Taux de réforme (%)	35,5	33,3	21
Intervalle entre le vêlage et l'IA fécondante (en jours)	169	119	111
Intervalle entre le vêlage et la première IA (en jours)	94	64	69
Intervalle vêlage-vêlage (en mois)	14,5	13,3	12,8
Âge au premier vêlage (en mois)	26	25	25
Taux cellulaire (x 1.000)	378	200	159

En route vers les 3 millions de litres



Le Gaec Pargas (Gers) possède déjà 230 vaches laitières et souhaite évoluer vers la production de 3 millions de litres par an.

La journée s'est terminée par la présentation du Gaec Pargas. Installé dans le Gers, cet élevage possède 230 vaches laitières et souhaite encore agrandir son exploitation pour atteindre plus de 3 millions de litres. Dans ce désert laitier qu'est en passe de devenir le Gers – il ne reste que 65 élevages laitiers dans ce département du Sud- Ouest –, le Gaec Pargas ne manque pas d'ambition. « Notre objectif est de produire l'équivalent d'un semi-remorque de lait tous les trois jours », souligne l'éleveur. En 1981, l'exploitation faisait vivre un père et ses deux fils avec 60 vaches laitières; aujourd'hui,

elle abrite 230 Holstein (produisant une moyenne de 8 000 kilos de lait avec un TB de 40,5 g/l et un TP de 33 g/l) et 180 hectares de surface agricole utile (dont 100 ha irrigués). Le développement de l'exploitation se retrouve également au niveau du matériel de traite : en 1984 le Gaec investissait dans une salle de traite 2 x 6 postes munie de décrochage automatique; aujourd'hui, il possède un roto de 36 postes avec compteurs à lait. Un système d'alimentation automatisé a également vu le jour. L'entreprise a aussi investi dans les énergies renouvelables

à travers la location de la toiture d'un hangar pour la production d'électricité photovoltaïque.

6.200 m² de panneaux ont été installés. Depuis 2014, une unité de méthanisation de 190 kW électriques permet la revente d'électricité à EDF, le chauffage de six maisons et le séchage en grange de luzerne. Ainsi, sont produits annuellement 660.000 m³ de biogaz, 1.230.000 kWh électriques et 1.600.000 kWh thermiques.