

# L'éleveur laitier

Bien  
vivre  
son métier

**FCO**  
La galère  
des élevages  
touchés P.6

Testé pour vous  
Le John Deere  
6430 Premium P.62



**L'EXPLOITATION**

## Quotas

Faire face  
aux rallonges P.72



Castration  
des réformes  
Plus de lait  
plus de calme P.46

# DÉGAGER PLUS DE RÉSULTAT

- + En intensif**
- + En couple**
- + En bio**



# MÉLANGE HUMIDE Economisez 9 €/

Une étude du BTPL, réalisée dans dix-huit élevages, démontre l'intérêt de mélanger plusieurs matières premières sèches et humides dans un même silo lors de leur achat. Quelques précautions sont à respecter.

➤ En Lorraine, de nombreux éleveurs utilisent des coproduits pour alimenter leur troupeau. Habituellement, ils les stockent dans plusieurs silos ou cellules, séparément, puis les intègrent un à un chaque jour dans la ration. Pour simplifier leur travail, certains ont décidé de préparer un mash humide à la ferme. C'est-à-dire qu'ils mélangent toutes leurs matières premières, dont leur concentré azoté ou leurs céréales aplaties, dans un même silo. Depuis deux ans, la société Pollen, basée à Voinemont (Meurthe-et-Moselle), propose



Il faut bien déterminer la part des matières composant le mélange en fonction de la qualité des fourrages sur l'exploitation.

cette solution lors de la vente de ses produits. Pour valider la technique, elle a commandé une étude auprès du BTPL (Bureau technique de la promotion laitière). Celui-ci a réalisé une enquête auprès de dix-huit exploitations. Ces élevages ont pour caractéristique d'avoir un quota moyen de 580 000 l de lait sur une surface de 278 ha. Un atelier de 82 taurillons complète aussi leur production. « Avant d'utiliser cette technique, beaucoup avaient déjà un silo de drèche de brasserie d'un mètre de haut. A présent, ils fabriquent un mélange mash humide, comprenant entre trois et huit matières premières, qu'ils stockent dans ce même silo sur 1,5 m de haut. Celui-ci est composé pour moitié de drèche à laquelle ils ajoutent 22 % de soja et/ou de colza. Ainsi que 18 % de corn gluten et/ou de pulpe de betterave. Le reste étant constitué de divers produits : mélasse, paille, etc. », explique Stéphane Lartisant, ingénieur au BTPL.

Au niveau du temps de travail, l'étude a révélé que ce mélange permettait de gagner en moyenne vingt minutes par jour pour alimenter le troupeau laitier. La préparation de la ration est en effet bien plus courte à présent. Ceux qui distribuent du maïs n'ont plus qu'à rajouter le mélange dans leur ration. « Les éleveurs sont satisfaits. Ils font juste état d'un stress lors de la confection du silo. Il faut en effet bien le réussir, car il conditionne la qualité de la ration pendant six mois en moyenne. » Economiquement, un gain de 9 €/1 000 l de lait a été démontré par l'enquête. Soit 4 800 € par exploitation sur une année. C'est principalement l'achat des concentrés à moindre coût qui explique cette économie. En effet, les matières sont dorénavant achetées en plus grandes quantités, ce qui permet de bénéficier d'un prix plus faible. Souvent, ce sont des camions de 25 t qui sont acheminés di-

rectement depuis les ports. Les petites exploitations, qui ont l'habitude de commander par petites quantités (3 à 4 t par mois), sont celles qui réalisent le plus d'économies (jusqu'à 21 €/1 000 l). Ensuite, l'achat pendant la morte-saison permet, là encore, d'acheter à moindre coût. « Les produits sont en effet moins chers juste avant l'été. Par exemple, cette année, la drèche est passée de 20 €/t au mois d'avril à 31 € en septembre. Même chose pour le corn gluten feed qui a varié de 50 à 110 €. » Au coût moyen de 139 €/t, cette technique nécessite tout de même de disposer d'une trésorerie suffisante pour acheter des concentrés sur une longue période. « Dans le groupe, certains font le mélange pour une durée de dix mois. Les éleveurs sont aujourd'hui de plus en plus amenés à gérer leur flux de trésorerie. Ils sont habitués à le faire avec les DPU qui tombent en fin d'année. »

## MINIMUM : 45 % DE MS

D'autres économies indirectes sont possibles. Par exemple, en se libérant des silos, les éleveurs peuvent à présent stocker leurs céréales et faire une plus-value en les vendant quelques mois après la récolte. Ils bénéficient aussi d'un aliment plus stable. Enfin, même si c'est délicat à mesurer, le fait que le jus de la drèche soit absorbé par les produits secs augmente probablement la valeur finale en azote du mélange. Les performances techniques sont, quant à elles, globalement stables. La production laitière est ainsi restée identique, voire a augmenté dans certains cas. Quant aux taux, aucune variation n'a été constatée. Avec 50 % de MS, ce mélange humide était distribué à raison de 6 kg/VL/j. La valeur

## À SAVOIR DE 3 À 5 €/T

➤ La société Pollen propose d'effectuer le mélange à la ferme. Le tarif est de 5 €/t pour des volumes inférieurs à 200 t, et 3 €/t au-delà. Le chantier est réalisé avec une remorque mélangeuse de 32 m<sup>3</sup> attelée à un tracteur de forte puissance. Le débit traité peut aller jusqu'à 550 t en huit heures avec des variations suivant la fibrosité des matières incorporées. La société intervient plutôt dans l'Est, mais elle commence à sous-traiter cette prestation à des éleveurs avec l'intention de s'étendre à toute la France.

# 000 l

alimentaire de la ration moyenne affiche 0,93 UFL, 102 PDIN, 95 PDIE et 32 % de MAT. « On a relevé un léger déficit en PDIE dans plusieurs rations. Les vaches ont dû perdre légèrement en état pour produire leur lait. Les mélanges auraient dû être légèrement plus riches en énergie, en incorporant davantage de corn gluten ou de la pulpe de betterave. »

Tous ces résultats sont conditionnés par la bonne réussite du mash. Plusieurs précautions sont à prendre avant de se lancer. Tout d'abord, il faut bien déterminer la part des différentes matières en fonction des qualités des fourrages sur l'exploitation. « C'est toujours un peu délicat, car les éleveurs qui achètent leurs produits durant la période creuse, avant l'été, ne connaissent pas encore la valeur du maïs qu'ils récolteront en septembre. » Ensuite, une bonne conservation est une clé pour bien réussir son mélange. Comme avec des fourrages classiques, le silo doit fermenter. C'est pourquoi deux à trois semaines d'attente sont un minimum à respecter avant l'ouverture. L'objectif est de constituer un mash ayant au minimum 45 % de MS. Lorsque celui-ci est trop humide, la digestion par les vaches peut être perturbée. Il faut noter que plus la matière sèche est élevée, moins il y a de risques de présence de butyriques. Les silos n'ayant pas de bâches le long des murs ont trois fois plus de spores. Une bonne exposition peut aussi avoir de l'importance concernant le risque d'échauffement en été. Enfin, il faudra réfléchir au dimensionnement du silo afin de bien gérer sa vitesse d'avancement. L'idéal étant 20 cm par jour. ■

NICOLAS LOUIS



## L'EXPLOITATION

- En Meurthe-et-Moselle
- Gaec à deux
- 506 000 l de quota
- 250 ha de SAU, dont 130 d'herbe et 20 de maïs-ensilage
- 7 500 kg de lait à 32,3 de TP, 40 de TB
- Charge alimentaire : 96 €/1 000 l

## « ON GAGNE 30 MINUTES PAR JOUR »

Pour simplifier la préparation de sa ration, le Gaec de la Foiterie vend toutes ses céréales et réalise un mélange mash pour une durée de dix mois.

► Avant que le mélange humide ne soit réalisé à la ferme, la préparation de l'alimentation des vaches au Gaec de la Foiterie demandait du temps. « Le blé et l'orge étaient stockés chez Christian, mon frère et associé, qui habite à 10 km de la ferme. Chaque jour, il l'aplatissait, le mettait en sac, puis le transportait en voiture jusqu'ici. Ensuite, il le versait dans le godet avant de le benner dans la distributrice », explique Patrick Marin, l'autre associé. A présent, toutes les céréales sont vendues. Il n'y a plus que le mash à ajouter à la ration. Bilan : une demi-heure de gagnée chaque jour.

L'hiver, les vaches reçoivent deux tiers d'ensilage de maïs et un tiers d'ensilage d'herbe. Le mélange est distribué à raison de 17 kg de mash/VL/j. Il comprend 4 kg de drêche, 4 kg de corn gluten, 2 kg de tourteau de soja, 2 kg de tourteau de colza, 2 kg de wheat feed (mélange de maïs, céréales et pulpes de betterave), 2 kg de pommes de terre déshydratées et 1 kg de trèfle. « C'est la deuxième année que nous faisons le mash. L'an dernier, il man-

quait d'azote. Alors, cette fois-ci, nous avons doublé le soja et le colza. De plus, il a fallu compenser notre ensilage d'herbe du mois de mai, qui est de moins bonne qualité. » Du fait qu'il y a moins de drêche dans le mélange, celui-ci est un peu plus sec avec 54 % de MS. Par ailleurs, la part du foin de trèfle a été augmentée. Il est en effet beaucoup mieux consommé dans le mélange plutôt que distribué dans un râtelier.

Depuis l'introduction du mash, le TP a grimpé de 0,5 point et la fertilité s'est améliorée. Bien que les éleveurs pensent que la productivité par vache est restée identique, les résultats technico-économique font état d'une augmentation de 500 l de lait/VL et d'une charge alimentaire qui a baissé de 19 €/1 000 l. « Les vaches mangent moins de maïs, ce qui fait qu'on peut vendre 2 à 3 ha de maïs grain en plus. Ce qui est intéressant aussi, c'est de vendre 400 g de céréales supplémentaires à 200 €/t et d'acheter à la place du corn gluten à 62 €/t et comprenant 55 % de MS. » Le chantier s'est déroulé au mois d'août. Les 222 t ont été mélangées en huit heures. L'un

des associés se chargeait de tasser au Manitou, tandis que l'autre remplissait la remorque avec un tracteur. « Cette année, nous avons eu suffisamment de place pour réceptionner les produits dans le silo réservé au maïs-ensilage, qui était vide. Nous avons reçu soja, colza et pommes de terre la semaine avant de confectionner le mélange. Pour les préserver de la pluie, nous les avons recouverts avec une bâche. Quant à la drêche, elle est arrivée la veille et le jour même. Ceci afin d'éviter les pertes de jus qui ont une certaine valeur. » Les éleveurs font très attention à sa bonne conservation. En plus de bâches neuves le long des murs et sur le dessus du silo, une vieille bâche recouvre le tout. Ensuite, des tapis de carrière en caoutchouc et des pneus sont posés sur le tas. Avant de l'ouvrir, ils le laissent fermenter trois semaines. « L'an dernier, nous n'avons pas eu une brouette de déchet sur tout le silo. Et aucun d'écoulement de jus n'a été observé. Au final, c'est un système qui nous convient. Il y a juste un fort stress au moment du chantier. Nous faisons en effet le mélange pour dix mois. Il ne faut pas se loupier. » ■