

## Contrôle des Performances Lait

### Les règles de base de la réalisation du contrôle

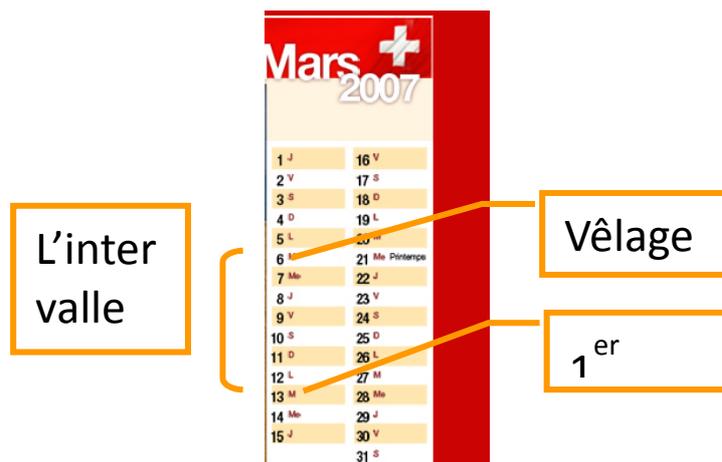
La réalisation du contrôle doit respecter des règles de base communes à tous les protocoles. Cela permet de garantir la précision des données collectées.

La mise en œuvre de ces règles nécessite une formation suffisante des tous les intervenants.

#### Le délai vêlage 1<sup>er</sup> contrôle

Le premier contrôle d'une vache n'est possible qu'à partir de son huitième jour de lactation. C'est-à-dire dès le 7<sup>ème</sup> jour qui suit le vêlage. Avant ce délai, la production évolue de la composition du colostrum vers celle du lait. Les résultats d'analyse qui seraient obtenus sur de tels échantillons ne seraient représentatifs ni de la composition du lait de l'animal ni de l'état sanitaire de sa mamelle.

Graphique 1 : Délai minimum de réalisation du 1<sup>er</sup> contrôle



Comparativement au lait, le **colostrum** se caractérise à la fois par :

- une densité, un extrait sec, une teneur en protéine, en matière grasse et en minéraux plus élevé ;
- une teneur en lactose plus faible ;
- Une forte teneur en immunoglobulines ;
- Une forte teneur en cellules somatiques y compris en l'absence d'infection mammaire.

Pendant les jours qui suivent le vêlage, la composition du colostrum évolue progressivement vers celle du lait.

#### La liste de pesées

C'est le document papier ou informatique de collecte des données lors du contrôle.

Elle comporte également :

- Des informations générales qui sont actualisées à chaque changement pour :
  - o L'OCP responsable de la réalisation du contrôle de performance ;
  - o Les noms, prénoms et adresse de l'éleveur ou la raison sociale de l'élevage ;
  - o Le numéro de secteur ;
  - o Le numéro du cheptel ;
  - o Le protocole de contrôle choisi par l'éleveur ;
  - o La traite par robot le cas échéant.

- Des informations sur les animaux :
  - o Identifiants officiels des animaux ;
  - o Code race numérique ;
  - o Numéros de travail de vaches et éventuellement les noms ;
  - o Numéro d'ordre dans la liste de pesées.

A chaque contrôle la liste de pesées est complétée avec les informations suivantes :

- Identifiant de l'opérateur de collecte ;
- Date du passage (date de la 1<sup>ère</sup> traite contrôlée) ;
- Pratique éventuelle de 3 traites ;
- Horaires de début de chacune des traites du contrôle ;
- Vérification éventuelle du repérage des animaux ;
- En protocoles AT, BT, BZ et CZ, indication de la traite contrôlée ;
- La quantité de lait produite par chaque animal lors de chaque traite du contrôle (Kg de lait avec 1 décimale) ;
- Les codes d'état pour chaque animal sans poids de lait ainsi que pour chaque début de lactation ;
- Les dates de vêlage ou d'avortement ;
- Le numéro de lactation pour chaque animal introduit dans le troupeau.

### Les codes d'état

Ils apportent une information sur l'animal en l'absence de poids de lait ou lors du 1<sup>er</sup> contrôle d'une lactation.

Les principaux codes sont :

- T Tarie
- S Sortie
- NC Non contrôlée
- V Vêlée
- FV Fraiche vêlée
- A Avortement
- TT Toujours tarie

Les codes V, FV et A doivent être accompagnés de la date de vêlage ou d'avortement (si déclaration IPG).

Il est possible d'associer plusieurs codes pour indiquer des événements simultanés constatés lors d'un contrôle ou successifs depuis le contrôle précédent. Exemples : TS (Tarie et Sortie) TV (Tarie depuis le contrôle précédent puis Vêlée).

## Le repérage des vaches

Cette étape a pour but l'attribution correcte à un animal de sa production et de l'échantillon de lait correspondant.

Pendant la traite, le repérage est placé sous la responsabilité de l'éleveur en raison de sa connaissance des animaux de son cheptel. L'opérateur de collecte est chargé de la correspondance entre l'identité de l'animal et la production enregistrée. Il doit également s'assurer de l'identité des vaches contrôlées pour la 1<sup>ère</sup> fois et de celles qui ne sont pas connues par l'éleveur.

L'identité des animaux est donnée, soit par les numéros de travail à 4 chiffres des boucles d'identification officielle, soit par un numéro de conduite propre à l'élevage et apposé sur l'animal (bague paturon, collier, marquage à froid, transpondeur électronique...). Puis, pour chaque vache, l'opérateur établit la correspondance entre trois informations qui sont enregistrées sur la liste de pesées :

- Le repère (n° de travail ou n° de conduite),
- L'identifiant officiel (Code pays + n° 10 chiffres),

### Repérage et robot de traite

Le repérage est réalisé par la lecture du transpondeur électronique porté par l'animal. Cet identifiant est enregistré dans les fichiers du robot et mis en relation avec la production et le moment de la traite.



Cependant, il faut s'assurer de la bonne identification des vaches contrôlées au moment de la mise en route du système d'échantillonnage ainsi que lors de toutes les interventions en cours de contrôle.

- La production (Poids de lait + n° d'échantillon).

Pour faciliter le repérage, la liste de pesées de chaque élevage peut être adaptée aux conditions pratiques de repérage des vaches (classement des animaux par ordre croissant du n° de repérage).

### Repérage et identification électronique

Le développement des technologies RFID permet l'automatisation du repérage des animaux lors du contrôle. Les solutions proposées utilisent des repères officiels comme les boucles électroniques ou non officiels comme les bagues paturon.

**Les boucles électroniques officielles :** Des projets pilotes ont été menés dans le cadre de la démarche de valorisation de l'identification électronique dans la filière bovine (Institut de l'Élevage 2010). Ils ont montré les possibilités techniques d'utilisation de cette technologie et son intérêt, notamment lorsqu'elle est couplée à un dispositif d'assistance pendant la traite (affichage sur un écran en salle de traite des numéros de vache et des alertes par poste). Cette information fournie par un équipement propre à l'élevage peut être utilisée pour le repérage des vaches lors du contrôle.

Des dispositifs associant la lecture des boucles électroniques à des compteurs électroniques portables, Lactocorder ou Tru-Test EMM, ont été testés. Ces solutions restent coûteuses et l'investissement dans le dispositif de lecture des boucles ne peut pas être amorti avec la seule utilisation lors du contrôle de performance.

**Les bagues paturon :** Ce ne sont pas des identifiants officiels pour l'espèce bovine. Leur utilisation pour le repérage est de la responsabilité de l'utilisateur qui doit garantir la correspondance entre l'identifiant de la bague et l'identité de l'animal.

Ces dispositifs ont été testés avec les compteurs électroniques portables Lactocorder et Tru-Test EMM. La lecture de l'identifiant électronique permet d'associer automatiquement l'identité de l'animal à sa production.



Antennes de lecture des boucles en salle de traite



## Le contrôle de toutes les vaches en lactation

C'est une condition nécessaire à la fois pour la comparaison des résultats et pour leur valorisation génétique. Cela implique :

- Que toutes les vaches de l'unité laitière doivent être inscrites sur la liste de pesées ;
  - Qu'à chaque contrôle, une quantité de lait ou un code d'état doit être enregistré pour chaque vache.
- Les codes d'état permettent de connaître la situation des animaux sans production.

Une vache est contrôlable dès que l'intervalle entre son vêlage et le contrôle atteint 7 jours et tant que sa production est au moins égale à 3 Kg pour les protocoles A, B, BZ et CZ ou à 1 Kg pour les protocoles AT et BT.

Si la production est inférieure à ces seuils, la vache sera déclarée Non Contrôlée si elle est malade ou blessée ou Tarie si elle est en fin de lactation.

### **Mesurer la production sur 24h00 - Les horaires de traite**

Le contrôle a pour objectif de mesurer la production quotidienne et d'estimer la composition du lait de chaque vache. Les traites mesurées doivent donc être représentatives de la production des animaux sur une période de 24 heures. En pratique, le jour du contrôle il est indispensable de réaliser la dernière traite à la même heure que la veille.

Un décalage des horaires de traite provoque une perte de précision de la production mesurée.

Avec un Robot de traite, la mesure de la production quotidienne utilise les heures de traite de chaque vache. Cf. *fiche 8\_Contrôle des Performances\_ Robot de traite*.

#### **Les indicateurs de fiabilité de la production sur 24h00**

L'indicateur, RL-RH est utilisé pour apprécier la régularité des horaires de traite. Son utilisation sous forme d'un tableau de bord de suivi de l'élevage permet de détecter les situations anormales. Basé sur la comparaison entre les rapports des quantités produites à chaque traite et des intervalles de temps entre les traites, cet indicateur est adapté au suivi des protocoles qui enregistrent 2 traites par jour (A, B, CZ, BZ).