



Hauts de France



COLLECTION THÉMA

Mixer tradition et innovation en système AOP c'est possible !

Chez Bruno, Patrice, Nadine et Simon MEURA

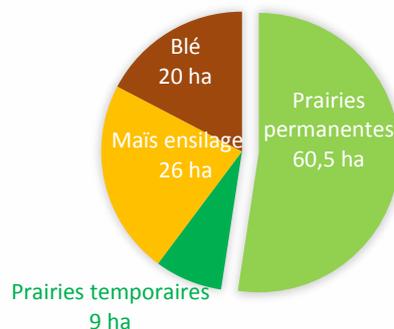
“ Nous avons privilégié des **équipements assez peu répandus**, mais qui permettent de gérer l'atelier lait avec peu de main d'œuvre.

Située en zone **AOP Maroilles**, à 40 km à l'est de St Quentin, le GAEC de la Planchette valorise une partie de sa production en **fromage fermier**. La construction d'une nouvelle étable a permis de favoriser l'accès au pâturage et d'intégrer des **équipements innovants**, source d'une grande souplesse de travail. ”



ÉLÉMENT-CLÉ DE L'EXPLOITATION

Deux axes de développement : les volumes et la diversification



190 UGB dont 37 UGB engraissement JB

- Chargement corrigé 1,75 UGB/ha SFP
- Rendement maïs : 15-17 t MS/ha
- Rendement PN : 6-8 t MS/ha

DONNEES REPERES

Main-d'œuvre : 2 associés, 1 conjoint collaborateur et 2 salariés.

SAU : 115 ha
dont 18% de cultures de ventes

Troupeau : 115 VL Prim' Holstein

Production laitière : 950 000 litres/an dont 20% transformés en Maroilles sur la ferme

Atelier transformation : 1,75 UMO

Vente à la ferme + tâches administratives : 0,75 UMO

Exploitation : 2,5 UMO

Particularités : AOP Maroilles, transformation fromagère, circuit de commercialisation, table d'alimentation libre-service, séparateur de phase, litière compostée, chaudière à plaquettes.

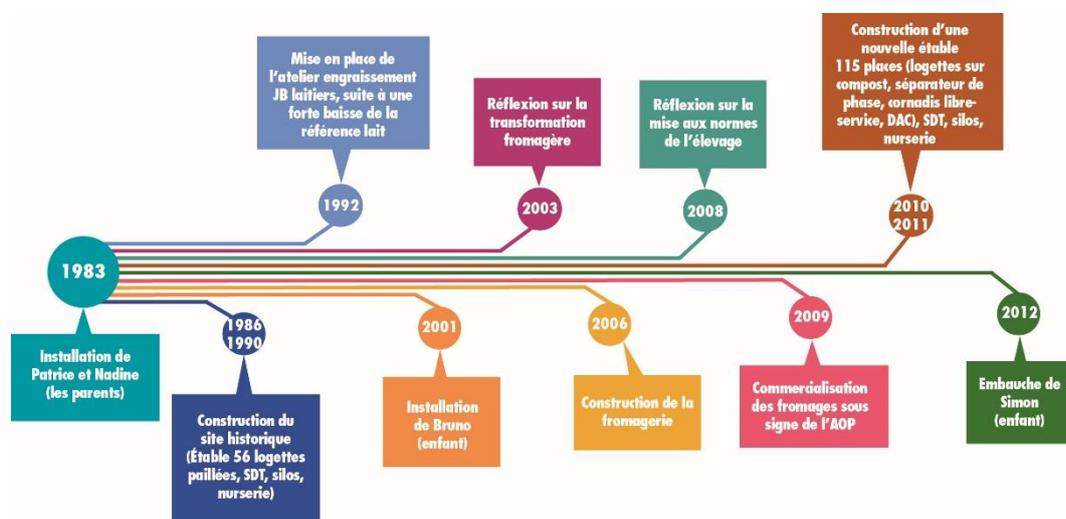


TRAJECTOIRE D'ÉLEVAGE INNOVANT

• Stratégie des éleveurs

“ Nous avons privilégié deux axes pour développer notre exploitation : les volumes et la diversification. Nos objectifs sont en passe d'être atteints. L'outil de transformation approche de la saturation, grâce au marché porteur de l'AOP Maroilles. Coté production, avec près d'un million de litres, nous avons trouvé notre équilibre. Au niveau des choix techniques, nous aspirons à être autonomes. La montée en puissance de la fromagerie, nous a incité à revoir notre organisation du travail. Simplification et flexibilité sont devenues les maîtres mots. Bien entendu nous veillons à ce que chaque décision s'inscrive dans le respect du cahier des charges de notre AOP ”.

• Les dates et innovations-clés



ZOOM SUR...L'ANALYSE STRATÉGIQUE DE L'EXPLOITATION



LES INNOVATIONS ...POINT PAR POINT



• La transformation

Bien que l'exploitation soit située au cœur de la zone AOP Maroilles, l'implication des éleveurs au sein de cette filière est assez récente. Elle coïncide avec l'arrivée de Bruno au sein du GAEC de la Planchette. *« J'ai découvert cette activité lors de mon CS lait à Cosne. Au cours de cette formation, j'ai réalisé plusieurs stages, dont un sur une exploitation qui valorisait une partie de sa production en Maroilles fermier. Si j'étais convaincu par l'intérêt de cette production, en revanche, tout était à construire. Dans un premier temps, nous avons réfléchi avec mes parents à la pertinence de ce nouvel atelier. Ensuite il restait à élaborer un bon fromage, aménager des locaux et trouver des débouchés ».*



Aujourd'hui 150 000 litres de lait sont transformé en Maroilles fermier. *« La quantité de lait transformé progresse sur un rythme de 30 000 à 40 000 litres par an. A terme, nous transformerons probablement ¼ du lait produit sur l'exploitation, soit 250 000 litres. Un des freins à ce développement sera sans doute la main d'œuvre. Pour le moment, cet atelier occupe Bruno à plein temps et une salariée à ¾ de temps ».*

La présence de plusieurs acteurs historiques sur cette petite filière de produits fermiers, a incité les associés du GAEC à explorer de nouvelles pistes de débouchés. *« Au départ nous avons envisagé de vendre nos produits sur les marchés parisiens. Nous avons rapidement abandonné cette idée trop gourmande en temps. L'acquisition de l'AOP fut un véritable tremplin. Elle nous a ouvert la porte à de nouveaux débouchés. Les grossistes et les crémiers parisiens constituent nos principaux circuits de commercialisation ».*

Conseils pour les agriculteurs intéressés : L'activité de transformation joue le rôle d'un véritable amortisseur face aux fluctuations du prix du lait. Elle nécessite toutefois des investissements conséquents et une grande rigueur de travail. Le choix des produits élaborés, leurs notoriétés, la concurrence et le choix des circuits de commercialisation sont autant de points importants dans la réussite du projet.

Coût de l'investissement : 60 000 €



• Séparateur de phase

Etre plus autonome sur le plan environnemental

En zone élevage la paille est une denrée rare ! *« Nous avons décidé, lors de la mise aux normes de l'élevage de passer en système lisier. C'est lors d'une visite proposée par notre concessionnaire bâtiment que nous avons découvert les logettes creuses avec litière compostée. Nous étions intrigués par ce choix atypique en pleine zone céréalière et surpris du confort procuré par ce mode de logement. Puis nous avons évoqué ce concept avec le conseiller bâtiment de la chambre d'agriculture, qui avait également un avis favorable bien que ce type d'installation soit très rare sur le secteur ».*



Le traitement du lisier aboutit à deux produits distincts. La phase liquide, peu chargée, est épandue sur prairie.



plus aisées pour des produits solides.

La phase solide, compostée, sert pour partie de litière. Les logettes sont égalisées quotidiennement et rechargées en compost tous les 5 jours. Un godet spécifique à fond mouvant permet de réaliser cette tâche rapidement. *« Nous n'avons aucun problème de qualité. Grâce à cette innovation nous avons pu doubler notre cheptel sans avoir à recourir à des achats de paille supplémentaires ».*

La gestion de deux produits distincts a également permis aux éleveurs de disposer d'un plan d'épandage plus souple. De plus, les exportations en dehors de la zone herbagère s'avèrent

Conseils pour les agriculteurs intéressés : Le séparateur de phase est une solution intéressante pour les éleveurs qui sont confrontés à de fortes contraintes environnementales. Ce concept nécessite de disposer d'une étable parfaitement ventilée. *« Lors de la phase de réflexion il faut prendre en considération le coût de l'investissement du matériel et aux ouvrages de stockages, les économies liées aux achats de paille et d'engrais, ainsi que la hausse de consommation électrique ».*

Coût de l'investissement : 35 000 € pour le séparateur, 2 pompes et un agitateur. 8 000 € pour le godet à tapis.



• Le cornadis libre-service

Diminuer le travail d'astreinte

« Nous avons retenu cet équipement pour des raisons économiques. Le projet de délocalisation nous imposait de faire des coupes budgétaires. A ce titre, le libre-service à l'auge présentait deux avantages : un bâtiment de moindre dimension et un tracteur de moins. » Ce système présente également un coût de fonctionnement compétitif. Contrairement aux équipements classiques d'affouragement peu de pièces entrent en rotation et sont exposées à des frottements. De plus, la désileuse de bloc exige peu de puissance, ce qui permet une économie non négligeable en carburant ».



« Avec le recul, ce système nous fait surtout gagner du temps. Le travail d'alimentation se résume en période hivernale à 3 heures tous les 5 jours. Cette tâche doit être planifiée dans notre organisation, car le jour de remplissage tombe parfois un dimanche ».

Sur le plan technique le libre-service trouve rapidement ses limites. La ration comporte obligatoirement un nombre d'aliments restreints et la totalité des concentrés sont distribués au DAC. *« Pour contourner cet inconvénient, nous associons trois fourrages, de l'herbe, du maïs et des pulpes surpressées au sein d'un même silo. L'objectif est d'obtenir des cubes homogènes. Nous confectionnons les silos par couche. Ce travail fastidieux, implique de disposer de silos tampons et d'avoir une organisation parfaitement rodée. Le jour de l'ensilage de maïs le débit de chantier est fortement réduit, mais nous en profitons le reste de l'année ».*

Amélioration à apporter et limites : Les éleveurs réfléchissent à un nouveau procédé pour améliorer l'homogénéité du silo et le débit de chantier. Ce dernier consiste à pré-mélanger l'ensilage d'herbe et les pulpes surpressées avant de l'incorporer au maïs. Si les problèmes d'échauffement se gèrent facilement, l'utilisation de certains co-produits semble plus problématique.

LES INDICATEURS DE FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME

Repères régional coût bâtiment et équipement élevage (amortissements inclus)

Très économe	Econome	Elevé	Très élevé
Inf. à 40	40 à 50	50 à 60	Sup à 60

Repères régional coût de mécanisation (amortissements inclus)

Très économe	Econome	Elevé	Très élevé
Inf. à 60	60 à 80	80 à 100	Sup à 100

Repères régional coût alimentaire du troupeau (fourrages et concentrés)

Très économe	Econome	Elevé	Très élevé
Inf. à 105	105 à 120	120 à 135	Sup à 135

1 Résultats économiques

Les investissements récents influencent fortement le coût de production (coût bâtiment 80 €/1000 L). Toutefois ces choix techniques permettent de réaliser des économies au niveau du poste mécanisation (60 €/1000 L). Sur le plan alimentaire le système libre-service n'engendre pas de dérapage.

La conduite économe des surfaces fourragères contribue à la maîtrise du coût alimentaire (119 €/1000 L).

Sur cet exercice le produit de l'atelier est pénalisé par des achats d'animaux liés au développement du contrat avec la laiterie. Les associés ont pu profiter d'une plus-value intéressante du prix du lait grâce aux taux et à des réfections limitées sur la qualité tant aux niveaux cellulaires que butyriques.

Les 3 axes de la durabilité du système

Impact environnemental

2

Les 150 kg d'azote organique reflètent le niveau de spécialisation de l'exploitation et le fort potentiel fourrager de la petite région. Pour autant la fertilisation azotée et phospho-potassique demeure maîtrisée. Le Bilan des minéraux est inférieur à 90 unités pour l'azote et pratiquement équilibré pour le phosphore et la potasse. Afin de contenir les pertes d'azote par lessivage et de consolider le bilan fourrager les éleveurs implantent une culture dérobée ou une CIPAN entre un blé et un maïs. La consommation de carburant avoisine les 120 litres/ha, ce qui s'avère raisonnable pour un système lait avec engraissement de JB. En revanche, l'atelier de transformation et le séparateur impactent fortement le poste électricité.

Pression azote organique	152 kg/ha
Bilan des minéraux	
N	90
P	1
K	23
% de Prairie Permanente/SAU	61%
Energie directe	12 665 MJ/ha SAU
dont électricité	54%
Dont carburant	46%

Aspects travail

3

L'organisation du travail scindé en deux pôles allie efficacité et polyvalence. Deux personnes sont au minimum en mesure d'effectuer les tâches quotidiennes sur chaque pôle. Bruno gère la partie transformation assisté d'une salariée, qui partage son activité entre la fromagerie et la traite. Patrice a pris en charge la conduite de l'élevage avec Simon actuellement salarié de l'exploitation. Enfin Nadine, l'épouse de Patrice assure la commercialisation au niveau du magasin et la comptabilité de l'entreprise. Cette flexibilité permet aux associés de se libérer quelques jours par an et de faire face aux périodes de pointe de travail. La productivité du travail de l'atelier atteint 430 000 litres/UMO lait, alors que la moyenne régionale des exploitations d'élevage se situe à 300 000 litres/UMO lait. Cette forte productivité résulte des orientations techniques prises lors de la construction de l'étable. L'aménagement du parcellaire contribue également à cette efficacité lors de la période de pâturage.

REGARDS CROISÉS

• Regard d'éleveurs

« Nous avons mis une petite dizaine d'années pour trouver notre rythme de croisière. Il reste encore des points à améliorer au niveau de l'élevage, mais nous avons atteint notre objectif en terme de volume. Désormais notre réflexion porte avant tout sur les choix de valorisation. La production de fromage fermier apporte une certaine stabilité. Nous sommes conscients de cet avantage dans une filière où la dérégulation a induit une volatilité des prix sans précédent. Pour autant la transformation est un métier exigeant, gourmand en temps et en investissement ».



Bruno, et Simon, éleveurs laitiers à Esqueheries.

• Regard de technicien

« La principale force de ce GAEC familial est le sens d'ouverture de ses membres. Les innovations mises en place ne sont pas le fruit du hasard. Elle reflète un désir permanent de découverte et d'optimisation. Cet état d'esprit a permis à Bruno et à Simon d'apporter de nouvelles compétences sur la ferme familiale. La transformation fromagère pour l'un et les techniques néozélandaises de la gestion de l'herbe pour l'autre. La délocalisation récente de l'élevage et la création de l'atelier de transformation engendrent pour le moment des remboursements conséquents. Ces investissements ont pu être consentis grâce à une bonne maîtrise des charges de production. Un savoir-faire probablement acquis au sein des groupes technico-économiques. Quelques pistes de progrès subsistent au niveau de la conduite du troupeau, notamment sur le taux de renouvellement. Les éleveurs sont en passe d'y répondre notamment par la conduite des veaux. Le pâturage et l'optimisation de la ration au niveau du libre-service constituent les deux autres axes de travail ».



Sébastien JULIAC
Conseiller du dispositif
Inosys - Réseaux
d'élevage

Document édité par l'Institut de l'Élevage

149, Rue de Bercy - 75595 Paris Cedex 12 - www.idele.fr

Achevé d'imprimer en juin 2016 - ISBN : 978-2-36343-759-4 - ISSN : 2416-9617

Réf. Idele : 00 16 302 050 – Conception : Institut de l'Élevage - Réalisation : Annette Castres (Institut de l'Élevage)

Crédit photos : Institut de l'Élevage, Chambres d'agriculture

Ont contribué à la rédaction de ce dossier :

Sébastien JULIAC - Chambre d'agriculture de l'Aisne

Pour en savoir plus : www.inosys-reseaux-elevage.fr

INOSYS – RÉSEAUX D'ÉLEVAGE

Un dispositif partenarial associant des éleveurs et des ingénieurs de l'Institut de l'Élevage et des Chambres d'agriculture pour produire des références sur les systèmes d'élevages.

Ce document a été élaboré avec le soutien financier du Ministère de l'Agriculture (CasDAR)

