

1 Deux robots pour une structure légère

Les adhérents du Gaec ont dégagé les fonds nécessaires pour un second robot en économisant sur la structure.

Depuis fin juillet 2009, le Gaec partiel Landat Marescassier traite avec deux robots 110 prim'hols-teins qui produisent 900 000 litres de lait. Basée à Rampieux, en Dordogne, l'exploitation regroupe trois agriculteurs associés pour la production laitière. Didier Landat, Thierry Marescassier et son fils, Benjamin, exploitent aussi chacun de leur côté des céréales et des pruneaux d'Agen.

A l'origine, les animaux étaient répartis sur deux sites, avec une stabulation aire paillée et une salle de traite par l'arrière. Au vu des contraintes importantes du système, les adhérents ont choisi de regrouper le troupeau sous un même bâtiment, avec une augmentation du cheptel dans le cadre de l'instal-

lation de Benjamin. Didier Landat et les associés reconnaissent que la traite n'est pas leur passion, aussi se sont-ils tournés vers un système indépendant : le robot de traite.

CONFORT ANIMAL

Pour un troupeau supérieur à 100 vaches, il est nécessaire d'installer un robot à deux stalles ou deux robots, selon les fabricants. Le Gaec a opté pour un bâtiment à budget réduit afin de financer la mise en place de deux robots Lely. « Nous avons étudié le roto, mais ce système est trop gourmand en surface couverte et l'astreinte de la traite reste, raconte Thierry Marescassier. Nous cherchions une installation économique et confortable pour le troupeau. Avec ce

changement radical, une acclimation sereine dès l'entrée dans le bâtiment s'est avérée nécessaire. Le type de bâtiment et le positionnement des robots sont des points clés pour l'ambiance du troupeau et le travail des éleveurs. »

Lely et StabEco, fabricant du concept du bâtiment, ont travaillé ensemble pour mettre en place cette structure. Ces bâtiments dits économiques ont fait l'objet d'une étude par l'Institut de l'élevage. Selon Richard Pigeon, responsable commercial de la société Stab Eco basée en Bretagne, le coût est 40 % moins cher qu'une structure traditionnelle.

Avec 60 mètres de long et 900 m², le bâtiment est composé de trois parties, avec les aires d'exercice non couvertes. Le toit couvre la stabulation de 98 places en logettes, l'aire d'alimentation ainsi que les deux robots. Avec 10 % en moins de surface couverte et une hauteur de moins de 5 mètres au pignon, la ventilation et la température intérieures sont appréciées des animaux comme des adhérents. L'ossature en bois et la couverture en Fibro absorbent peu de chaleur, évitant toute restitution. Pour garantir une bonne ventilation à la surface de l'installation, des volets sont disposés en partie basse sur le bardage latéral. Pour la luminosité, le bardage en bois est ajouré et la couverture bénéficie de panneaux translucides.

INSTALLATION PERPENDICULAIRE

Les deux robots sont disposés dans le cheminement des deux aires d'exercice et les vaches y ont ac-

1. SÉLECTION

Les robots sont espacés par l'aire d'exercice afin de trier aisément, à leur sortie, les vaches en chaleur ou malades.

Des automatismes autour du robot

● Les vaches

reçoivent une ration de maïs ensilage, paille et tourteau de colza pressé sur l'exploitation. Du foin est à disposition dans la stabulation. Le complément en concentré est distribué par le Dac pendant la traite. Un aromatisant y est ajouté afin de rendre l'aliment plus appétent et attirer les animaux vers le robot. Grâce au système de gestion du robot, chaque vache reçoit un complément en fonction de sa production. Les deux aires d'exercice sont curées plusieurs fois par jour au racleur automatique. La stabulation est légèrement en pente (2,5 %), favorisant l'écoulement gravitaire. Le lisier est récupéré dans une préfosse équipée d'un mixeur. Il traverse ensuite un séparateur d'où ressortent d'un côté les éléments solides et de l'autre les jus. Ces derniers sont épandus par irrigation sur les parcelles proches de l'exploitation. La structure nécessaire pour la production laitière est presque entièrement automatisée, laissant du temps aux agriculteurs pour travailler sur leurs exploitations respectives.



ALIMENTATION

Les concentrés sont distribués automatiquement dans le robot, avec une dose précise pour chaque vache laitière.





cès facilement. Le fait de les placer perpendiculairement et de chaque côté du couloir de raclage permet de sélectionner les vaches en sortie de traite. A titre d'exemple, si le robot détecte un animal en chaleur, ce dernier sera guidé dans une partie de la stabulation avec 19 places au cornadis, conçue spécialement pour les inséminations. Dans le cas d'un taux de cellules trop important, ou d'une vache devant recevoir un traitement particulier, un box paillé peut isoler jusqu'à six vaches en infirmerie.

Les deux robots travaillent ensemble mais restent autonomes. Selon Didier Landat, ce système nécessite un suivi quotidien obligatoire et plus de temps à consacrer au troupeau et à la machine qu'un système traditionnel, sans l'astreinte de la traite. Avec cette technologie et la crise laitière actuelle, les éleveurs réfléchissent à diminuer les insémi-

nations artificielles au profit d'un taureau et également à ne plus travailler avec le contrôle laitier.

En ce qui concerne la génétique, les adhérents n'ont pas changé leurs critères de choix. Le robot se débrouille très bien avec les différentes formes de mamelles. Un laser détecte les trayons et chaque vache est reconnue par son collier, ainsi que par des pesons évaluant la position de l'animal. En revanche, les éleveurs souhaitent augmenter le taux de renouvellement du troupeau afin de remplacer plus rapidement les vaches qui ne s'adaptent pas à la traite robotisée.

CASSER LE RYTHME DU TROUPEAU

Lors de l'intégration du troupeau dans le nouveau bâtiment, les associés se sont remplacés toutes les 8 heures, jours et nuits pendant une semaine, pour forcer les vaches

à aller au robot. Cette technique a permis de casser le rythme habituel de la traite quotidienne matin et soir. « Nous étions confiants, assure Didier. Les vaches étaient déjà alimentées au distributeur automatique de concentrés, elles étaient donc habituées à se nourrir dans un "bac". » Au départ, elles passaient jusqu'à quatre fois par jour au robot, et la moyenne de production est passée de 27 à 34 kg, engendrant une augmentation considérable des cellules. Mais les adhérents s'y étaient préparés. Aujourd'hui, après un mois dans le bâtiment, l'ambiance du troupeau est bonne avec, en moyenne par vache, trois passages quotidiens au robot. Le nombre de places des logettes est volontairement moins important pour favoriser la rotation des animaux dans la stabulation. Le bâtiment peut encore accueillir une dizaine de vaches. ■

2. GESTION

Les robots travaillent indépendamment et sont automates mais ils communiquent grâce à l'ordinateur de contrôle.

3. VENTILATION

Le bâtiment à structure économique couvre la partie logette et alimentation. Cette installation offre luminosité et ventilation.

4. COMMANDES

Le robot est animé par des vérins pneumatiques. Le nettoyage est réalisé après chaque traite, avec une désinfection à la vapeur et un rinçage à l'eau froide.

5. STOCKAGE

Le colostrum est automatiquement transféré dans des compartiments amovibles.