

Repères techniques



Le Prix de base
d'abord!



GarDer Le Cap!



PRoDUIRE MIEUX,
DÉPENsER moins.

Sommaire :

- Les repères techniques au 31/03/2012
- Les rencontres techniques de la saison 2011/2012
- Echanges de savoir-faire
- Pen ar Lan / Grimaud
- Les antibiotiques en élevages



Une nouvelle revue technique

Repères techniques est une revue à visée technique et sanitaire. Des articles de fond, des compte-rendus de réunions, des sujets d'actualité... vous seront proposés.

Cette revue a également pour objectif de vous donner des repères technico-économiques pour vous aider à vous situer en terme de performances techniques, de critères économiques et financiers.

Elle sera éditée trois fois par an (début février, début mai et début novembre).

Vous trouverez dans cet exemplaire :

- les compte-rendus des différentes rencontres techniques qui se sont déroulées tout au long de la saison de formation 2011/2012
- les repères techniques et économiques : les moyennes GTTT et GTE un mois après clôture civile, le prix moyen d'aliment en spot, la gestion de trésorerie, quelques données comptables et financières (taux euribor, taux d'endettement, actif moyen par truie...)
- l'utilisation des antibiotiques en élevages et les menaces qui pèsent en la matière
- une présentation de l'évolution de Pen ar Lan suite au rapprochement avec le groupe GRIMAUD
- les échanges de savoir-faire.

La rubrique « échanges de savoir-faire » a pour objectif de vous présenter les différentes pratiques utiles et les astuces pertinentes que l'on rencontre en élevages, des conseils d'éleveurs sur l'utilisation de tel ou tel appareil... qui peuvent facilement se mettre en œuvre et / ou apporter à chacun des conseils avisés en terme d'organisation, d'automatisation ou de pénibilité du travail.

D'ailleurs, cette rubrique vous est complètement ouverte. N'hésitez pas à nous faire part du fruit de vos inventions. C'est avec plaisir que nous les communiquerons.

Bonne lecture à tous,

L'équipe technique

LES REPERES TECHNIQUES

Gestion technique (moyenne PORFIMAD)

01/01/2011
au 31/12/2011

01/01/2012
au 31/03/2012

vosre élevage

GTTT

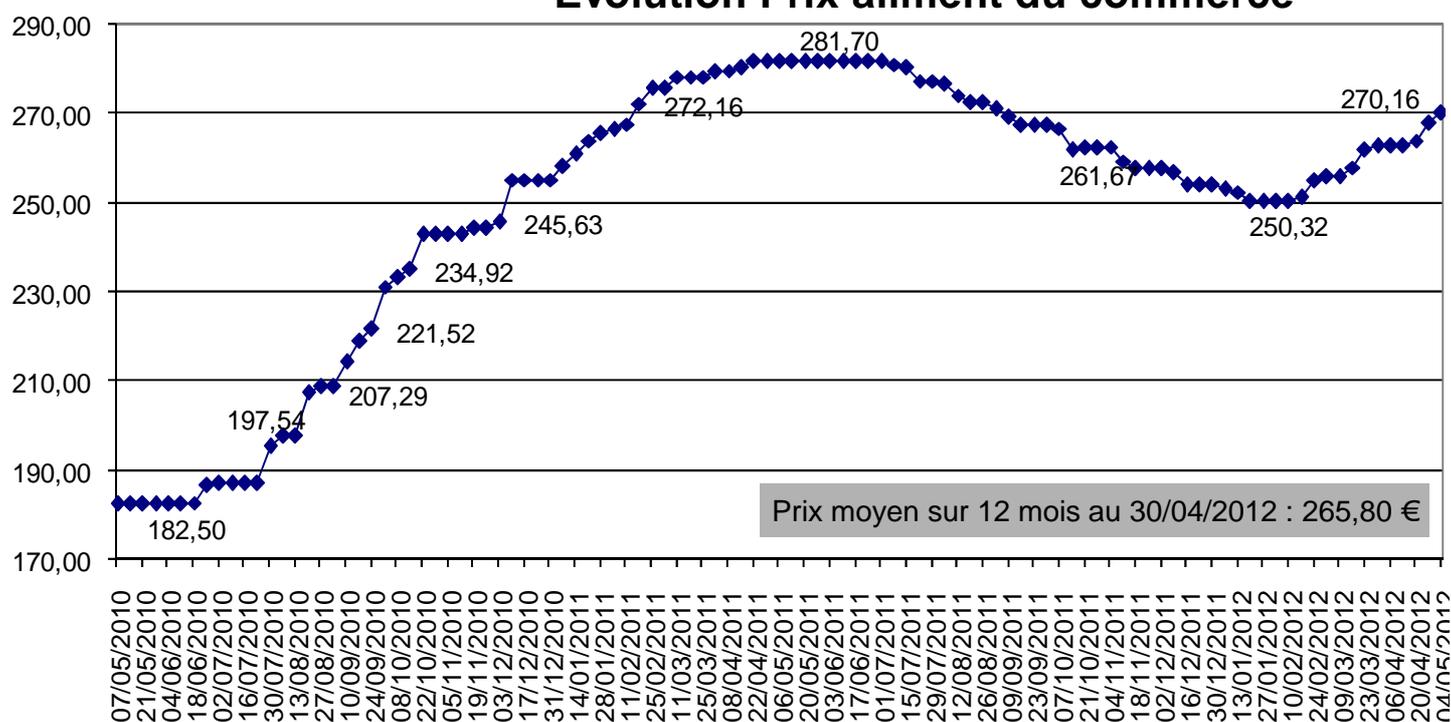
	01/01/2011 au 31/12/2011	01/01/2012 au 31/03/2012	vosre élevage
Sevrés / truie productive / an	27,97	28,14	
Nés vifs / portée	12,80	12,83	
Morts nés / portée	0,90	0,93	
Sevrés / portée	11,33	11,36	
Taux de pertes / nés vivants	11,47	11,41	
ISSF moyen	8,90	9,00	

GTE

	01/01/2011 au 31/12/2011	01/01/2012 au 31/03/2012	vosre élevage
Nombre de kg carcasse produits / truie / an	2 021	2 017	
Indice de consommation économique global	2,87	2,85	
Coût alimentaire global / 100 kg carcasse	93,00	87,17	
Taux de pertes et saisies	5,29	4,78	
Marge sur coût alimentaire / 100 kg carcasse	48,74	59,80	

Prix moyen aliment du commerce en spot sur 2 ans

Evolution Prix aliment du commerce



Le prix moyen d'aliment du commerce est calculé à partir des tarifs publics de 6 fournisseurs.

Formule de calcul du prix moyen d'aliment :

11,25 % prix truie gestante + 3,75 % prix truie allaitante
+ 2,1 % prix premier âge + 8,4 % prix deuxième âge
+ 25,5 % prix PC croissance + 49 % prix PC finition

Votre prix
moyen d'aliment

Gestion de trésorerie

Base : élevage de 210 truies
4500 PC vendus / 420 tonnes carcasse

					PREVISION		Votre exploitation
					juin-12	déc-12	
	Marché à terme Hanovre				1,620	1,570	
A	Prix de base connu en €/kg (ou hypothèse : Hanovre - 0,23 €)	1,265	1,434	1,402	1,332	1,390	1,340
B	Plus value estimée en €/kg	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14
V = A+B	Prix de vente en €/kg	1,405	1,574	1,542	1,472	1,530	1,480
C	Besoins trésorerie hors aliment/kg carcasse	0,423	0,423	0,423	0,423	0,423	0,423
D	Prix aliment / t (connu ou hypothèse)	250,1	252,0	259,0	264,0	264,0	264,0
E	IC Global (kg aliment/kg vif)	2,88	2,88	2,88	2,88	2,88	2,88
F = E / 0,765	IC Carcasse (kg aliment/kg carcasse)	3,76	3,76	3,76	3,76	3,76	3,76
G = Dx F	Charge alimentaire / kg carcasse en €/kg	0,942	0,949	0,975	0,994	0,994	0,994
H = C+G	Besoins totaux / kg carcasse en €/kg	1,365	1,372	1,398	1,417	1,417	1,417
O = V - H	Excédent de Trésorerie d'Exploitation (ETE) par kg carcasse en €/kg	0,040	0,202	0,144	0,055	0,113	0,063
P = O x TC/12	ETE global exploitation par mois	1415,6	7080,3	5037,9	1929,1	3959,1	2209,1
TC	base : tonnage carcasse vendu = 420 000 kg						
M = (V-G)x100	marge sur coût alimentaire/100 kg carcasse	46,3	62,5	56,7	47,8	53,6	48,6

Evolution de la trésorerie d'exploitation sur 1 an au 30/04/2012 : + 21 000 €

Evolution de la trésorerie d'exploitation sur 3 ans au 30/04/2012 : + 6 000 €

Evolution de la trésorerie d'exploitation sur 4 ans au 30/04/2012 : - 8 200 €

Données comptables et financières

Tous les éleveurs auront des investissements à réaliser dans les mois à venir. La question qui nous revient souvent est « A quel taux puis-je emprunter ? ».

Le regard financier des banquiers a évolué tout au long des années. Dans les années 1980/1990, l'approche se faisait au niveau du chiffre d'affaires, c'était une approche technique. Plus la production numérique augmentait, moins le risque financier était important, la croissance amortissant la dette.

Puis après 1996 et jusqu'en 2008, l'analyse se faisait au niveau de l'EBE : la production était contingentée, il fallait que l'exploitation soit rentable. Le travail technico-économique de l'éleveur était reconnu.

Actuellement, le banquier étudie un seul document : le bilan et uniquement le montant des capitaux propres, qui lui donne une notion du risque. C'est une approche uniquement financière. Lorsqu'un investissement s'élabore, les risques et les garanties sont

d'abord analysés avant le potentiel de croissance, d'amélioration des performances...

En clair, les taux que vous pouvez obtenir dépendent de la composition de votre passif. Bien sûr, il peut être consolidé le cas échéant. Le risque a un coût qui peut aller jusqu'à 1%.

A court terme, la question portera donc plus sur la capacité à obtenir un crédit plutôt que sur son coût.

Repères

Taux constatés pour des durées identiques :
de 3,85 % à 4,7 %.

Taux Euribor 3 mois au 09/05/2012 : 0,691 %

Taux Euribor 1 an au 09/05/2012 : 1,277 %

Coût de production moyen au 31/03/2012 : 1,443 €

Taux d'endettement moyen sur un an : 73,6 %

Actif moyen / truie : 3 624 €

LES RENCONTRES TECHNIQUES

Cet hiver, l'équipe technique vous a proposé plusieurs rendez-vous sur des thèmes divers, en lien avec votre métier d'éleveur.

Vous trouverez ci-après un résumé de ces différentes rencontres.

Ces rencontres ont pour objectif de vous faire découvrir d'autres méthodes de travail, des approches différentes des problématiques qui se posent aux éleveurs aujourd'hui, notamment le bien-être.

C'est aussi l'occasion d'échanger, mieux se connaître entre éleveurs, partager ses convictions et se forger sa propre opinion.

L'ouverture extérieure est également un point essentiel. Vous y découvrirez la fabrication d'aliments, ainsi que la transformation d'une pomme de terre en chips !

Un grand merci à tous les éleveurs et aux entreprises qui ont accepté de nous ouvrir leurs portes !

25/11/2011 : EARL KERDREN à PRAT (22)

Le 25 novembre 2011, 12 éleveurs ont participé à la première rencontre technique dans les Côtes d'Armor, à PRAT.

Eric KERDREN nous a accueilli pour nous faire découvrir **la nouvelle case maternité balance Nooyen anti-écrasement** mise en place dans son exploitation depuis 6 mois.



Case maternité balance Nooyen



Case balance Nooyen en cours de montage

Conseil d'Eric : le montage de ce type de case est très spécifique. Il doit être réalisé par une équipe spécialisée.

Le principe

Dès que la truie se lève, grâce à un palpeur mécanique, des vérins pneumatiques actionnent la levée totale de l'emplacement de la truie de 25 cm permettant aux porcelets de s'échapper et d'éviter ainsi les écrasements.



Les écrasements sont la principale cause de pertes en maternité.

Avantages / inconvénients

- + confort de travail pour la mise bas et les soins aux porcelets
- + moins d'écrasés
- maintenance et stock de vérins...
- surcoût

Le choix d'Eric pour ce type de case s'est fait dans une logique d'organisation du travail et du temps consacré à la mise bas.

Cette visite a permis à chacun de se faire son opinion sur ce système innovant.



09/12/2011 : SARL DE LANGROAS à BODILIS



Le 9 décembre 2011, une douzaine d'éleveurs ont participé à une rencontre technique à la SARL de LANGROAS, chez Yves, Jean et Erwann FAGOT.

Le thème était **l'amélioration des performances sevrage-vente**.

Après présentation de leur exploitation et de leur parcours, Jean et Erwann nous ont expliqué ce qu'ils avaient mis en place de

puis deux ans pour améliorer les performances de l'élevage.

Les principaux points évoqués sont :

- le changement de conduite en bandes. Ils sont passés d'une conduite 7 bandes à une conduite 4 bandes. Ce changement leur a surtout permis d'avoir une meilleure cohérence au niveau du parc bâtiment : plus aucun mélange de

bandes, aucune surcharge et arrêt du doublement / dédoublement des animaux.

- une marche en avant au niveau des animaux et des éleveurs. Chacun a son secteur d'activité.

- la mise en place de la vaccination circovirose. On ne connaît pas le poids de l'impact de cette vaccination dans la baisse de l'indice de consommation mais suite à la vaccination, on a pu constater que les animaux étaient beaucoup plus homogènes en engraissement et que le taux de mortalité avait baissé.

Le principal point reste tout de même le respect des fondamentaux.

Toutes ces actions combinées ont permis à l'élevage de gagner 0,20 point d'indice de consommation global sur deux ans.

Lors de la visite, les éleveurs nous ont fait part de la réflexion qu'ils mènent sur le bien-être qui sera réalisé cette année dans le cadre du projet d'installation d'Erwann.

Leur projet bien-être

Avec leur conduite 4 bandes, ils auront une bande bloquée en verraterie (comme actuellement) et trois bandes à mettre en liberté.

La mise en place au vu des bâtiments existants est assez simple. Ils vont transformer la salle gestante : réaliser des cases de 6 / 7 truies en réfectoire et courrette derrière, en supprimant une rangée de réfectoires sur deux. Le complément se fera dans une ancienne salle d'engraissement, en cases de 6 truies avec bas flanc.

FAF simplifiée : stockage du maïs en silo couloir et raidler.



Maïs stocké en silo couloir



Raidler

13/01/2012 : TECNOR à LANDIVISIAU

Le 13 janvier 2012, nous avons visité l'usine de fabrication d'aliment TECNOR à LANDIVISIAU.

Nous avons été reçus par M. SALLIOU, responsable de l'usine, M. LE BRETON, responsable commercial et M. BALCON, acheteur des matières premières.



Usine TECNOR à LANDIVISIAU

Le tonnage 2011 de l'usine TECNOR est de 180 000 tonnes. La capacité de stockage est de 15 000 tonnes.

La fabrication est assurée 6 jours sur 7 (5 jours de 5 heures à 21 heures et 1 jour de 5 heures à 13 heures).

65 % des aliments sont livrés en farine et 35 % en granulés.

Ses particularités

Toutes les matières premières sont pré-broyées, ce qui permet d'adapter la granulométrie par matière première et par stade physiologique. L'usine dispose de 20 cellules de stockage des matières premières broyées.

Ce pré-broyage est assuré par un aplatisseur (pour les orges et les blés entrants dans les formules truies) et des broyeurs à marteaux à rotation variable selon les matières premières (de 1000 à 2700 tours / minute).

Nous avons pu voir

- 3 bennes doseuses : une de 5 tonnes, une de 1 tonne (phosphate, carbonate, prémix) et une de 300 kg (pour les incorporations à 50 grammes près)



Eleveurs de PORFIMAD en visite chez TECNOR



- 2 mélangeuses : une de 5 tonnes à spire horizontale, une de 2,5 tonnes pour les petites fabrications et les aliments médicamenteux.

- 3 lignes de presses pour la granulation, dont une spécifique à l'aliment premier âge.



Presse

L'aliment premier âge est fabriqué sur site depuis 2010 et proposé en vrac, sac ou big bag.

Les matières premières utilisées pour la fabrication du premier âge sont spécifiques : blé à zéro mycotoxine, protéine de pomme de terre, graine de soja, lacto réengraissé en coprah, édulcorant à la stévia (plante très aromatique, à pouvoir sucrant 300 fois plus élevé que le saccharose de la canne à sucre mais qui n'apporte aucune calorie).

Le rayon de livraison de l'usine TECNOR est principalement le Finistère, avec 7 camions dont 3 TECNOR.

Le rayon de livraison va de 1 à 100 km, avec une moyenne de 40 km par livraison.

13/01/2012 : Société Michel CARRER à PLOUVORN

La société Michel CARRER a été créée en 2005. C'est une entreprise de stockage de matières premières. Elle est également équipée de séchoirs. Elle emploie 6 personnes. Elle possède 2 sites de stockage, Plouvorn et Landivisiau.

Site de PLOUVORN

- 14 000 tonnes de stockage
- 2 séchoirs (un de 3000 points et un de 2000 points), d'une capacité de séchage de 600 tonnes / jour en blé et 200 à 250 tonnes / jour en maïs. Surveillance 24 heures sur 24 pendant les périodes de séchage



Fosse de réception à Plouvorn



Séchoir

Site de LANDIVISIAU

- 14 000 tonnes de stockage à plat
- capacité de réception : 250 t par heure

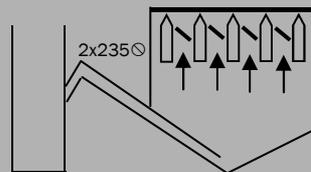
Le site de Landivisiau a été créé en 2011 pour faire face à une demande croissante de stockage (importations, coopératives, privés). Investissement : 1,2 million d'euros.



Bâtiment de stockage de Landivisiau

Le site de Landivisiau est équipé d'une fosse de réception enterrée avec un système anti-poussière jugé efficace : le système « flex-flap ».

Bandes caoutchouc (↕) qui s'ouvrent sous le poids des matières et se referment aussitôt. Les poussières sont piégées.



Système « flex flap »

Le convoyage des matières premières est effectué, après un élévateur, par un transporteur à bandes avec système de jetée mobile, commandé à distance.

Le refroidissement des céréales est assuré par 16 ventilateurs fixes de 9 ch, 1500 tours / minute (coût : 42 000 €). Chaque ventilateur alimente une gaine posée à même le sol sur 30 mètres linéaires (amovible). La ventilation est pilotée par



16 ventilateurs de 9 chevaux

ordinateur. Les sondes de température transmettent les informations par système radio (coût : 17 000 euros).

Le chargement se fait au télescopique directement dans les semis.

Coût de la prestation

Le coût du séchage est celui de la grille de séchage. Le coût du stockage est de 1 € / tonne / mois. Le coût de manutention varie de 2,5 à 5 € / tonne. Il faut ajouter à cela le coût du transport.



Fosse de réception des matières premières et mise en stockage par deux vis d'alimentation

10/02/2012 : ALTHO à SAINT-GERAND

C'est en 1995 qu'est née l'entreprise ALTHO, PME familiale appartenant à la famille GLON, spécialisée dans la chips.

Après un début difficile, l'entreprise connaît un essor considérable, passant d'une production de 800 tonnes de chips en 1995 à près de 20 000 tonnes en 2011.

Aujourd'hui, ALTHO représente **un tiers du marché français** (MDD et marque Bret's confondues) et emploie 240 salariés.



Le marché de la chips

Trois marques se partagent le marché :

LAY'S (marque appartenant au groupe américain PEPSI CO), le leader

VICO (marque du groupe allemand INTERSNACK, qui détient également la marque Bahlsen) et **BRET'S**, les suiveurs à volumes équivalents aujourd'hui

auxquelles il faut ajouter les marques de distributeurs (**MDD**).

Son principal client : **la grande distribution** notamment les enseignes Leclerc, Super U, Intermarché, Leader Price, Monoprix.

ALTHO réalise peu d'export, la chips étant un produit difficilement transportable (produit extrêmement volumineux).

Les français consomment 800 g de chips / habitant / an, alors que la moyenne des européens est de plus de 2 kg ! Porté en plus par les nouvelles tendances alimentaires, le marché de la chips en France est un marché « porteur », avec une croissance annuelle de 2 à 3 %.



Eleveurs de PORFIMAD en visite chez Bret's

La production

Les matières premières : des pommes de terre et de l'huile

Les pommes de terre

Il faut 3,5 kg de pommes de terre pour fabriquer 1 kg de chips.

80 % des pommes de terre sont produites en Bretagne (Morbihan principalement et Saint-Malo pour les primeurs), par 200 producteurs en contrats annuels, sur 1300 hectares, surface qui a tendance à augmenter.

Les 20 % restants proviennent du Nord de la France.

Les variétés utilisées sont bien particulières. Pour fabriquer des chips, il faut des pommes de terre rondes mais pas trop grosses, ri-

ches en matières sèches, peu sensibles aux chocs, et avec un taux de sucre réducteur bas (le sucre à haute température entraîne le noircissement des chips).

Après récolte, elles sont livrées à l'usine, où des prélèvements sont réalisés pour vérifier la conformité aux critères de référence. Elles sont ensuite acheminées dans les hangars de stockage, dans des conditions bien spécifiques (température à 7 °C) pour en assurer la meilleure conservation.

L'huile

L'huile utilisée aujourd'hui est l'huile de tournesol.

30 à 35 tonnes d'huile sont nécessaires chaque jour !

La fabrication d'une chips

Le processus de fabrication est entièrement mécanisé.

Les pommes de terre entrent dans un circuit et ressortent... en paquets de chips !

Nous ne verrons qu'une seule personne sur cette chaîne, en poste fixe : elle élimine les pommes de terre que la machine n'a pas bien triées.



Elimination des pommes de terre dont l'aspect est non conforme

Process

Les pommes de terre sont tout d'abord triées et lavées.

Elles sont ensuite pelées mécaniquement avant d'être coupées en fines lamelles. Ce sont les couteaux utilisés qui donnent la forme à la chips. Ces couteaux sont changés toutes les huit heures !

Débarrassées ensuite de leur amidon, elles plongent dans un bain d'huile (quelques minutes à 170-180 °C) et après égouttage, se retrouvent sur le tapis du trieur optique qui élimine les chips non commercialisables (les chips avec des bouts noirs, les vertes...).



Elles sont ensuite salées, aromatisées si nécessaire puis acheminées vers les doseuses-ensacheuses : les chips arrivent dans des petits godets peseurs. Quand le poids demandé est atteint, le godet s'ouvre et les chips tombent dans le sachet qui est soudé et envoyé au service conditionnement.



Les sachets de chips sont conditionnés en cartons, palettisés et stockés dans d'immenses unités de stockage en attendant les rayons des magasins !

La saisonnalité

La chips est un produit particulièrement « météo-sensible ». En règle générale, la production s'étale de mars à juillet et la consommation d'avril à août.

2/3 des ventes sont réalisées sur 6 mois de l'année. Pour ces raisons, l'usine travaille sur cette période en 3x8 sur 6 jours, le nombre de salariés en production est doublé.

La DLUO (Date Limite d'Utilisation Optimale) d'un paquet de chips est de 5 mois. La seule précaution à prendre pour le stockage est l'humidité.

Les différents produits

Entre les formes, les saveurs, les marques, il existe plus de 300 références différentes chez Bret's !



L'innovation est un point important dans ce domaine. Les deux nouvelles saveurs de

l'année : la chips saveur caramel au beurre salé et la chips saveur marine à l'huître.

Une nouveauté : la chips bio.

La chips bio a été créée pour répondre à une demande mais il n'a pas été une mince affaire de trouver des pommes de terre et de l'huile bio !

Cette chips bio a été l'occasion de réaliser des tests de résidus phytosanitaires.

Conclusion : sur des chips normales, une seule molécule de produits phytosanitaires a été retrouvée, au niveau du seuil de détection. Par contre, une quantité non négligeable de cuivre est retrouvée sur les chips bio !

Les MDD (Marques De Distributeurs)

85 % du volume de ALTHO est vendu sous des marques de distributeurs, 15 % sous la marque Bret's.

Remarque :

Les chips MDD sont fabriquées sur les mêmes chaînes de production. Mais vous n'avez pas pour autant le même produit final ! Nous en avons eu une fois de plus la preuve !

La marque Bret's a des atouts que les autres n'ont pas...

La grande distribution marge entre 40 et 50 % sur les chips.

Une visite plus qu'enrichissante et ... bien agréable pour les papilles !

10/02/2012 : SAINT JACQUES Aliments à SAINT-GERAND

Revenons à nos ... cochons et intéressons-nous à leur alimentation !

Nous allons vous faire visiter ... en images l'usine SOFRAL située à Saint-Gérard, filiale de la coopérative Le Guessant, et qui commercialise la marque SAINT-JACQUES Aliments.

L'usine de Saint-Jacques Aliments a été construite dans les années 1982/1983 et produit 270 000 tonnes d'aliment par an. 100 000 tonnes environ sont commercialisées



Usine SAINT JACQUES Aliments de Saint-Gérard

sées sous la marque « Saint-Jacques Aliments », le reste étant sous-traité pour le Guessant.

Elle tourne du lundi matin 5 heures au samedi midi, en 3x8. Elle a une capacité de production de 1000 tonnes d'aliment par 24 heures.

24 salariés veillent jour et nuit ... au grain.

La réception des matières premières

Un opérateur prélève, à l'aide d'une canne sonde ou manuellement, plusieurs échantillons (dans plusieurs endroits du camion) de chaque matière première entrante. Ces échantillons sont analysés pour vérifier la conformité des matières premières (humidité, présence d'éléments indésirables...).

Un des échantillons prélevés est conservé pendant 6 mois.

Si la marchandise est conforme, le chauffeur se présente devant la fosse de réception des matières premières et vide son chargement.

Le stockage des matières premières

La particularité de cette usine est son stockage des matières premières, à plat, dans un immense hangar de 67 m de large sur 190 m de long.

Le remplissage de ce silo se fait par le haut et le transfert à l'usine par le bas (un chemin qui fait gaine).

Vous vous sentez... tout petit aux côtés de ces 85 000 tonnes de céréales !



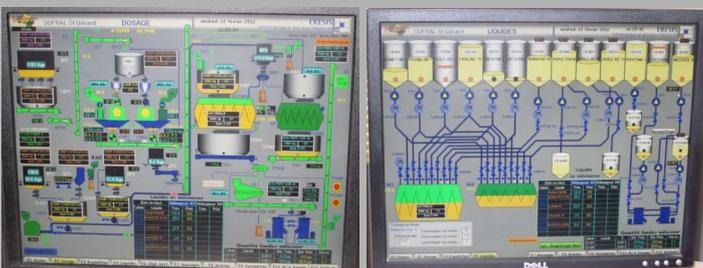
Hangar de stockage à plat des céréales



La fabrication d'aliments

Les matières premières sont broyées, pesées, mélangées et granulées si besoin.

Tout est piloté à partir de « la salle de contrôle ».



Le **broyage** est réalisé par des broyeurs : plusieurs axes équipés de marteaux (plaques de fer) tournent à l'intérieur d'une grille perforée (plusieurs grilles de diamètres différents suivant le broyage souhaité).

L'usure des marteaux est très impressionnante, tout comme le bruit ambiant!

Le **dosage** et le **mélange** des ingrédients se font à partir de formules bien définies, prenant en compte les besoins physiologiques des animaux et les cours des matières premières. Tout est automatisé, ce sont les opérateurs en salle de contrôle qui lancent les fabrications et gèrent le suivi des opérations.

Pour les aliments en granulés ou miettes, une dernière étape est nécessaire : la **granulation** et l'**émiettage**. Elle se déroule dans la salle des presses.



Salle des presses

Le mélange est chauffé par injection de vapeur puis envoyé dans les presses. Par le jeu des rouleaux, l'aliment est comprimé et envoyé sur une matrice (sorte de moule perforé de diamètre



Intérieur d'une presse



Le granulé en cours de fabrication

Le **émiettage**, ce sont des granulés passés dans un émietteur, concasseur qui casse les granulés de façon homogène.



Prélèvement d'un échantillon de chaque aliment fini avant le départ

Dernière étape : le stockage et le chargement des aliments finis dans des camions à plusieurs compartiments.

Tout paraît simple mais c'est chaque jour un défi de produire en quantités voulues les différents aliments commandés, dans les délais souvent courts, l'objectif étant de livrer le bon aliment, le jour souhaité dans les meilleures conditions possibles pour satisfaire les clients.

17/02/2012 : SARL DE LA VALLEE à PLOGASTEL SAINT GERMAIN

Dans le cadre de la mise en place des truies aux normes bien-être, la SARL de la Vallée s'est donnée comme objectif de regrouper en un bloc compact tous les bâtiments reproducteurs (quarantaine, verraterie, gestante, maternité).

Il a donc fallu s'adapter aux m² existants. Les salles ont été réaménagées en auto-construction, progressivement, avec reprise des sols, de l'isolation, des séparations



Salle réaménagée

de cases, des circuits de soupe. Le coût est estimé à 310 € la place de gestante hors main-d'œuvre.

Le choix du bat flanc permet d'optimiser la surface réglementaire par truie (2,25 m²) sur des cases de 2,80 m de large avec 2 m derrière le bat flanc.

Les remarques et conseils

- préférer un repas par jour pour avoir des truies rasiées
- avec le bat flanc, prévoir une margelle entre les éléments pour plus de robustesse et de solidité
- l'extraction sous caillebotis donne une meilleure ambiance

- le groupe de 6 truies semble idéal plutôt qu'un groupe de 9/10 truies

- prévoir des couloirs larges pour la circulation des animaux

- raisonner « marche en avant » pour la position des bâtiments et les circuits des animaux (quarantaine, verraterie gestante, maternité)

- prévoir des cases bloquées pour les truies à problèmes (aplomb, bagarres, blessures) afin de pouvoir les isoler.



Le groupe d'éleveurs de PORFIMAD

28/02/2012 : SARL COADOUR à SAINT-SEGAL

12 éleveurs se sont retrouvés chez Frédéric et Vincent COADOUR pour visiter leur nouveau bloc reproducteurs spécifique avec verraterie, salle cochettes, salle régumate, salle verrat et local prélèvement.

Les objectifs de ce bâtiment :

- regrouper tous les postes repro sous un même toit
- optimiser l'organisation du travail et les circuits des hommes et des animaux sur ce bâtiment
- améliorer les conditions de travail.

Lors de cette visite, les participants ont pu noter les réflexions pertinentes effectuées par les éleveurs pour éviter les erreurs et garantir le maximum de sécurité par l'automatisation.

Les cases écho liberté avec pied inox sont reliées par une barre de fer-plat soudée afin de consolider l'ensemble du tubulaire.



Tubulaire renforcé

De même la mise en défaut des variateurs est connectée à la mise en direct des ventilateurs.

Le lavage d'air et le débordement éventuel d'eau sont mis sur alarme.

L'ouverture de sécurité des fenêtres est couplée en duo avec les cheminées d'extraction.

Lors de cette visite, nous avons pu voir également le séchoir dans l'unité de fabrication à la ferme.

A remarquer : l'intérêt de deux cellules tampons pour orienter les céréales humides dès la réception. Sont installés également des sondes et contacteurs multiples pour éviter au maximum les bourrages et automatiser les circuits.



Verraterie avec fente de propreté

16/03/2012 : la technologie Wi Fi à PLOUNEVES LOCHRIST

Vendredi 16 mars 2012, Jean-François CADIOU et Bruno PERON ont fait découvrir à leurs collègues éleveurs l'installation d'une gestion informatique sans fil dans leurs élevages.

Visite guidée

Le bureau principal de l'élevage dans un cas, le bureau de la maison d'habitation dans l'autre deviennent le centre opérationnel de la gestion de tous les ordinateurs de l'élevage puisqu'ils sont connectés entre eux.



Comment ?

Grâce à la technologie sans fil (Wi Fi), chaque ordinateur est équipé d'un boîtier qui permet de « se voir entre eux » et ainsi de constituer un réseau.



Boîtier wi fi chez JF Cadiou

Les avantages ?

- ▶ Peu de câblage informatique. En effet, seule la longueur entre l'ordinateur et le boîtier est à prendre en compte.
- ▶ Tous les ordinateurs reliés sont accessibles et utilisables à distance (comme si j'étais assis devant). On peut ainsi s'affranchir de déplacements inutiles.
- ▶ Ce dispositif permet également de partager la connexion internet entre plusieurs ordinateurs et donc de ne pas multiplier les abonnements.
- ▶ Il permet aussi de consulter à distance une ou plusieurs caméras.



Au cours de la visite, Bruno et Jean François ont montré l'efficacité de leurs installations en prenant « la main à distance » sur leurs ordinateurs et prouvé que les avantages de la méthode étaient nombreux.

16/03/2012 : EARL DE KEROUGANT à PLOUNEVES LOCHRIST

L'après-midi, nous avons effectué une visite de l'élevage de Bruno et Nathalie. Nous avons pu découvrir les derniers investissements réalisés dans le cadre d'une augmentation de l'atelier (passage de 200 à 300 truies naisseur engraisseur cohérent à 89 %, avec mise en place d'une station de traitement biologique avec centrifugeuse).

La réorganisation et l'aménagement de l'élevage ont consisté en :

- la mise en groupes des truies dans les anciennes salles d'engraissement et de post-sevrage réaménagées (principe bas flanc tubulaire et barrière avec passage d'homme entre les cases).



- l'automatisation de l'alimentation des maternités (passage à la soupe, avec abreuvoir pour la truie)

- la construction d'un bâtiment post sevrage et engraissement

↶ Maternité

Salle PS ↓

Post-sevrage : grandes salles (350 porcelets par salle), automatisation de la distribution aliment avec un système multiphase, chauffage au gaz, un aérotherme par salle (estimation du coût sur 1 an : 8 ct / porcelet dont 6 de consommation)

Engraissement : grandes salles, alimentation soupe avec distribution de double repas.

Objectif de l'éleveur : optimisation de la main d'œuvre (3000



ECHANGES DE SAVOIR-FAIRE

Le compresseur d'air : un outil indispensable dans les élevages

Nous avons demandé à des éleveurs utilisateurs d'un compresseur à piston de nous donner leurs conseils et leurs recommandations.

Frédéric et Vincent COADOUR (02 98 73 18 23)

L'entretien d'un compresseur est capital. Son bon fonctionnement et sa longévité en dépendent.

Après sa mise en service, bien veiller à effectuer les vidanges (avec de l'huile appropriée : Castrol) au bout d'une semaine, au bout de 15 jours, au bout d'un mois, 2, 6 et 12 mois.



Huile à utiliser



Purge automatique avec tempo

Acheter et installer avant toute utilisation de votre compresseur une purge automatique avec temporisation (ici réglage de 0,5 seconde de purge toutes les 45 minutes). Cette purge automatique est conseillée pour éviter le remplissage de la cuve par de l'eau.

Installer un tableau central avec un régulateur de pression par circuit d'air muni de vanne, purgeur et manomètre par bâtiment pour régler et vérifier facilement la pression d'air.



Tableau central des manomètres par bâtiment



L'idéal est d'avoir deux compresseurs. On peut par exemple utiliser un vieux compresseur remis en état qui se met en marche quand l'autre est en panne. De plus, en faisant passer l'air dans ce deuxième compresseur, on retire une grande partie de l'eau contenue dans l'air.

Pour toutes les adjonctions de matériels liés aux compresseurs (manomètre, purge automatique...), s'adresser à une entreprise spécialisée (type Ets BELLION TAMPLEU CAPPE).

Yves ANSQUER
02 98 70 53 16

Système simplifié de vidange de l'eau du circuit d'air en bout de circuit par la mise en place d'une dérivation de diamètre supérieure, confectionnée à partir de canalisation de soupe, avec une vanne de vidange à actionner en bas.



Compresseur sur cylindre bloc, posé sur cale de bois pour stabiliser le compresseur



PEN AR LAN ET LE GROUPE GRIMAUD



Il y a quelques mois, Pen Ar Lan a annoncé une alliance stratégique avec le groupe GRIMAUD.

Après une présentation rapide du groupe GRIMAUD, nous vous présenterons les raisons et les intérêts de ce rapprochement.

Le groupe GRIMAUD est un groupe français basé à Roussay (49). L'ensemble de ses activités fait de lui le deuxième groupe de génétique animale, toutes espèces confondues.

En biopharmacie, le groupe GRIMAUD possède trois filiales spécialisées dans la santé humaine et animale. Elles produisent des vaccins, des protéines, des flores bactériennes et des sérums pharmaceutiques.

Chiffres clés de 2010

1 600 salariés
230 M€ de CA
23 M€ par an investis en R&D

Frédéric GRIMAUD, Président du Directoire du Groupe, est convaincu que l'avenir appartient aux sociétés multi-espèces de dimension internationale.

Il existe des similitudes entre des espèces différentes qui, tout en respectant les contraintes de chaque espèce, contribuent à l'amélioration génétique. D'autre part, de la créativité émane des échanges entre les généticiens de différentes espèces.

Numéro deux aux Etats-Unis après le rachat des activités de génétique porcine du groupe Monsanto fin 2007 au travers de Newsham Choice Genetics, le groupe international français GRIMAUD est devenu un acteur important de la génétique porcine mondiale.



Pour Pen Ar Lan, l'intérêt principal du rapprochement avec GRIMAUD est avant tout **scientifique** et **commercial** pour la partie export.

La Recherche et Développement est un secteur stratégique pour l'entreprise. GRIMAUD investit chaque année 23 millions d'euros avec une implication forte en sélection assistée par marqueurs. L'idée est bien d'associer la sélection assistée par marqueurs et la sélection quantitative pour faire avancer le progrès génétique.

GRIMAUD, avec l'acquisition de Newsham, possède une nette avance en connaissance génomique. Il y a des échanges entre les généticiens de France et ceux des Etats-Unis. Les contextes sont différents alors il est clairement annoncé que Pen Ar Lan se sert des outils de génomique mais reste indépendant dans ses choix génétiques.

Au niveau commercial export (même si cela peut paraître loin des préoccupations des éleveurs français), le Groupe GRIMAUD ouvre les portes sur de nombreux marchés. Le fait par exemple d'être présent en poulet dans des grosses intégrations au Brésil offre des opportunités à Pen Ar Lan en porc et vice-versa. Le commerce fait à l'export, c'est autant de redevances pour financer et faire avancer la recherche, le développement et l'amélioration génétique, dont bénéficieront tous les éleveurs.

L'objectif est d'additionner les compétences en prenant le meilleur de chacune des sociétés que ce soit en terme de méthodes ou de produits.

Pour Pen ar Lan, outre l'accélération de son développement à l'international et des moyens financiers désormais plus importants, cette association permet de mettre en commun leurs savoir-faire.

La viande porcine est la viande la plus consommée au monde. La population augmente de 220 000 personnes par jour (soit la population de Rennes) et il faudra nourrir les hommes.

L'objectif du Groupe est de nourrir les hommes en mettant en œuvre des solutions durables, économiquement viables, écologiquement raisonnées et socialement responsables.

Les filières avicoles et porcines ont la plus faible empreinte carbone des productions de protéines animales !

Environ **30 millions de tonnes**, c'est l'économie annuelle de céréales réalisée au niveau mondial grâce à dix années de sélection génétique généalogique visant à améliorer l'indice de consommation des porcs.

C'est l'équivalent de 4,7 millions d'hectares de terres cultivables !

On passe à 10 millions d'hectares de terres « épargnées » si on tient compte également de l'amélioration de l'indice de consommation des volailles !

Plus de détails sur le site www.natural-project.org (notamment la rubrique chiffres du monde), dont le groupe GRIMAUD est fondateur. Epousoufflant !

LES ANTIBIOTIQUES, C'EST PAS AUTOMATIQUE !

La publication de statistiques européennes montre que la France est dans le peloton de tête en matière d'utilisation des antibiotiques et le porc n'est pas épargné. Dans un contexte électoral où les décisions irrationnelles vont bon train, il faut en tirer quelques conclusions.



Les éleveurs de PORFIMAD sont des bons élèves. On note une baisse d'environ 15 % des quantités d'antibiotiques utilisées dans les élevages de PORFIMAD sur les 5 dernières années. Cette baisse s'explique par la mise en place du vaccin contre la circovirose, associé au maintien du vaccin mycoplasme sur les porcelets, mais également par la réorganisation des élevages avec une réflexion sur les conduites, un meilleur respect des chargements, des règles de mélanges strictes et des consignes de ventilation bien précises.

Il est néanmoins nécessaire de poursuivre ces efforts, en ciblant notamment les antibiotiques suivant le pathogène présent et en gérant les antibiotiques utilisables.

Exemple : dans de nombreux élevages, nous avons recours à un antibiotique en maternité pour éviter les soucis d'arthrite. La logique qu'il va falloir désormais intégrer obligatoirement est la suivante : **ai-je vraiment besoin de continuer ?** Je dois en premier lieu remettre en cause ma technique de lavage et de désinfection des salles, la technique d'épointage des dents (en utilisant la meuleuse ou en arrêtant totalement la section des dents), la coupe des queues et l'injection de fer (le flacon peut être un réservoir de streptocoques s'il est mal conservé après utilisation). Si malgré cette remise en cause, qui vous ferait faire des économies à tous les niveaux, les porcelets non piqués (½ bande pour comparer) présentent des symptômes d'arthrite, alors notez-le sur votre registre d'élevage et vous reprendrez les injections.

Que cela soit clair, **ce qui est critiqué est l'administration d'antibiotiques systématique, sans remise en cause de la réelle nécessité. Si cette injection se révèle nécessaire, aucun reproche ne pourra être formulé.**

Une grande attention est demandée sur le choix de l'antibiotique. Pour l'instant, en médecine vétérinaire, nous ne sommes pas soumis aux mêmes contraintes que les médecins hospitaliers qui doivent respecter un ordre de prescription bien défini. En effet, suite à des conférences de consensus, les experts ont défini que par exemple pour lutter contre les arthrites, il faudra utiliser des pénicillines en première intention et si échec, choisir des céphalosporines. L'objectif est de réserver les antibiotiques les plus récents en cas d'échec.

Dans notre cas d'arthrite, vous avez été informés de la mise en garde de l'utilisation du Naxcel : céphalosporine de dernière génération, active 7 jours en systématique par rapport à une bonne vieille pénicilline pouvant être tout aussi efficace. Le recours au Naxcel ou équivalent ne doit se faire qu'en cas d'échec de la pénicilline.

Retenons qu'il faut garder les antibiotiques les plus récents pour les cas où il y a échec des antibiotiques les plus anciens, qui plus est sont beaucoup moins cher.

Autres exemples :

Sur l'utilisation des fluoroquinolones sur les diarrhées en maternité : le Marbocyl est un produit efficace mais de temps en temps, il faut retester les produits simples comme les ampicolines car on assiste à des résistances rapidement. C'est le cas en volaille avec les utilisations très fréquentes d'Enrofloxacin (Baytril ou générique) ayant entraîné également des résistances en porc en post-sevrage par voie orale. On connaît les résistances à la néomycine, l'apramycine, la spectinomycine et nouvellement la colistine. **Heureusement, après l'arrêt sur quelques mois de ces molécules, elles redeviennent efficaces sur les colibacilles.**

Point important : le respect de l'observance du médicament. Il est capital de se conformer à la prescription en terme de dose et de durée de traitement : un sous-dosage ou une durée trop faible ne détruit pas le germe suffisamment et lui permet de résister dans le temps aux antibiotiques.

Le service sanitaire