

VISITE DE LA FERME DES MILLE VACHES

Claude **Sultana** (Section 9) avec le concours de Pierre **Del Porto** (Section 3)

Le battage médiatique autour de la ferme dite « **des mille vaches** » a aiguisé la curiosité de nombre de membres de l'Académie d'agriculture. Aussi un groupe assez conséquent s'est retrouvé le jeudi 2 juin 2016 au Plessiel (commune de Drucat) pour une visite de la ferme organisée par notre confrère Pierre **Del Porto** et le groupe de travail de la section 3 sur "les grosses unités laitières". Il était accueilli par Michel **Welter**, directeur d'exploitation et depuis peu co-gérant, qui débute par l'historique de cette ferme en évoquant le parcours de Michel **Ramery**, principal initiateur de ce projet, très récemment disparu. Michel **Ramery**, fils d'agriculteur de la région d'Armentières, a débuté son activité agricole en achetant une ferme de 15 ha dans sa région, faute de pouvoir reprendre l'exploitation familiale réservée à son frère aîné. Il revend rapidement cette ferme à son père pour se lancer dans l'entreprise de travaux agricoles avant de se tourner vers le BTP. Sa fibre agricole l'amène à créer, avec l'apport des exploitations (l'une céréalière, l'autre d'élevage) de Mme **Deneux** et M. **Robart** dans la région d'Abbeville, une Société Civile d'Exploitation Agricole : la SCEA « Côte de la Justice » en 1995, d'une superficie totale de 400 ha avec 50 à 60 vaches laitières. Par intégration de nouveaux agriculteurs, la surface passe à 1 000 ha (9 exploitations et troupeaux regroupés, situées en trois endroits distants de 30 km) en 2009 et conduit à la création d'un GIE gestionnaire de l'ensemble, d'une part, et, d'autre part, à celle d'une Société Civile Laitière : la SCL « Lait Pis Carde » dont le siège est à Amiens et qui dispose pour 170 vaches d'un quota de 1,3 M de litres de lait. Le besoin de mise aux normes et une incitation à l'agrandissement du troupeau l'ont poussé à aller s'informer dans différents pays et notamment en Allemagne d'où il revient convaincu qu'une exploitation laitière doit se situer en dessous de 200 vaches ou au dessus de 500 : en dessous de 200 elle reste familiale, c'est-à-dire que le chef d'exploitation y travaille avec, selon la taille, la participation d'associés (GAEC par ex.) ou de la main d'œuvre salariée. Au delà de 500 il est possible d'organiser un fonctionnement à plusieurs équipes avec du personnel uniquement salarié ; on est alors dans une structure de caractère industriel dans le bon sens du terme. Entre 200 et 500 vaches, l'équilibre de fonctionnement est difficile s'il n'y a que la collecte du lait comme production principale. Dans la nécessité d'évoluer est née l'idée de la ferme des mille vaches laitières et d'une unité de méthanisation de 1,4 MW destinée à fabriquer et vendre de l'électricité.

Le projet technique est bouclé en 2010 et la demande de permis déposée en 2011. Après le retard administratif de la période électorale 2011/2012, le projet est adopté en 2013 pour 780 animaux et un méthaniseur de plus faible capacité. Le premier coup de pioche est donné le 4 avril 2013. Les travaux sont rapidement perturbés par des manifestations d'hostilité successives menées par la Confédération Paysanne, des habitants alentour regroupés dans l'association Novissen (Drucat se place dans les toutes premières communes de France par le haut niveau de ses impôts locaux), de mouvements écologistes sans parler des tracasseries administratives.

Dans le montage financier, les bâtiments de la ferme appartiennent à la SCEA, le troupeau à la SCL, la gestion des 1000 ha est confiée au GIE, et il y a en tout 11 sociétés pour divers objets dont 8 SCEA avec des participations croisées.

La ferme est adossée à l'aérodrome d'Abbeville. Elle est constituée de deux corps de bâtiments principaux reliés par une branche pour la communication, de divers bâtiments de stockage et de

silos extérieurs. Les bâtiments ont été achevés mais l'installation de méthanisation n'a pu se faire. Le projet est remis sine die. Depuis le village de Drucat, situé au sud-est de la D 928, à 3 km un peu en contrebas, il est impossible de voir le toit de la ferme.

La première traite a lieu le 12 septembre 2014, avec un troupeau de 133 vaches de race Holstein. Le 19 septembre le troupeau passait à 400 et aujourd'hui 840 vaches sont présentes. La traite se fait avec un rotolactor. Michel **Welter** a préféré cette option à celle de robots de traite pour un investissement équivalent de 500 000 euros. Le rotolactor de 50 places est suffisant pour 2000 vaches. Il est hostile à la robotisation de la traite à cause des risques de dysfonctionnement. Deux équipes de 3 personnes s'occupent des trois traites quotidiennes. Un premier vacher va chercher l'animal dans la zone d'attente, un second nettoie la mamelle, examine les premiers jets de lait pour dépister l'animal malade qu'il écarte de la traite. Celui-ci effectue un tour de rotolactor à vide pour ressortir ensuite et être traité, puis isolé.

Le troisième pose le faisceau trayeur quand la vache a pris place dans le rotolactor. Le décrochage est automatique, mais en cas de défaillance, le système stoppe de lui-même, une vache ne pouvant pas faire 2 tours. En temps normal, ce rotolactor permet de traire jusqu'à 300 vaches/heure, ce qui correspond à 6 rotations à l'heure. Cette vitesse est convenable pour une traite d'une durée moyenne de 4 mn et elle est suffisamment lente pour s'adapter à la difficulté de la traite de certaines vaches. Les 3 traites journalières ont lieu à 5 heures, midi et demie et 20 heures. Nous assistons à la fin de la traite de midi et demie et constatons que les vaches entrent volontiers dans le manège alors qu'il n'y a pas d'alimentation complémentaire et ressortent facilement, à reculons.

Le travail est organisé en deux équipes, de 5 h à 14 h et de 14 h à 23 h. 19 personnes s'occupent de l'élevage dont 14 de la traite. La rotation des équipes permet de respecter les horaires légaux de travail hebdomadaire. La totalité du personnel, dont celui s'occupant des cultures, s'élève à 25. Dans l'objectif d'un troupeau de 1000 vaches cela représente une personne pour 40 vaches. Actuellement 1550 bêtes (élèves et vaches en production) se trouvent sur les différents sites.

La production moyenne est de 35 l/jour sur une durée de lactation de 315/320 jours. L'objectif est d'atteindre 12 500 l/vache/an. Pour monter en puissance les bêtes ont été achetées par troupeaux entiers, parfois en état moyen car provenant de producteurs en fin d'activité qui cédaient en même temps leurs quotas. Toutes les vaches qui présentent des signes de boiterie (*maladie de Mortellaro*) sont rapidement éliminées et, comme la productivité par animal était très hétérogène, la première démarche pour relever la moyenne passait par la sortie des vaches les moins productives. Il a été constaté que le stress du troupeau survenait 4 mois après son arrivée. C'est un handicap à gérer dans la production. Il y a des achats unitaires pour remplacer les animaux défaillants en attendant que le renouvellement se fasse par les génisses issues des croisements mis en place. L'amélioration est recherchée en croisant la Holstein avec la Montbéliarde ou des races rouges du Nord (souches de Finlande, Danemark, Suède). Comme l'insémination est sexée pour les veaux mâles le choix du taureau se fait dans les races à viande.

Le tarissement est brutal environ deux mois avant vêlage, alors que la vache est encore en pleine lactation. Elle reçoit alors une ration adaptée à sa productivité et modulée jusqu'au vêlage.

Le premier vêlage est programmé à 24 mois. La vache sera réformée après 5 lactations. C'est davantage que la moyenne en France.

Le contrôle laitier a été fait au début sur une traite/vache/jour. À présent, un échantillon est prélevé par vache une fois/mois, lors de la traite du soir. Les vaches portent un collier capteur qui permet de suivre leur activité et notamment le temps passé à manger et leurs mouvements de tête. Les vaches en alarme alimentation sont séparées car signe précurseur d'indication de boiterie. Lorsque la vache est en hyperactivité, cela est considéré comme une indication de chaleurs, généralement vers 80 jours après le début de lactation ; se fait alors l'insémination à l'aveugle. La réussite est en moyenne à deux inséminations/bête.

Il y a 6 lots de vaches majeurs, plus deux lots secondaires : les vaches fraîches vèlées (dont le colostrum est réservé pour l'alimentation des veaux nouveau-nés) et les malades (il est constaté environ 25 mammites/mois).

La ferme a un contrat avec un cabinet de 7 vétérinaires associés qui assurent un passage trois fois/semaine pour un coût de 2 000 euros/mois, soit 13 euros/1000 l/mois.

Le lait est livré en Belgique, dans un contexte de crise des prix, bien connu.

La ration journalière est la même quelque soit le niveau de production. Elle est composée de 30 kg de maïs, 10 kg de fourrage vert, 4 kg de drèches de brasserie, 8 kg de pulpes surpressées et 1,5 kg de corn gluten feld et soja. La ration est distribuée dès la matin au réveil à raison de 60 %, pour des raisons d'efficacité et de demande.

Après les explications données depuis la salle qui domine le rotolactor, commence la visite des bâtiments. L'installation comporte deux bâtiments principaux, tout en longueur, reliés par une branche permettant le passage de l'un à l'autre. Ils sont parallèles à la piste d'aviation. Le premier parcouru (le plus au nord) est celui des vaches en lactation : d'un seul tenant, entièrement métallique et sous un toit à 2 versants, il mesure 234 m de long et 12 m de haut à sa partie la plus élevée, pour une surface de l'ordre de 9 600 m². Ouvert à tous vents, les animaux profitent d'un air parfaitement sain qui se renouvelle plus de 8 000 fois par jour. En cas de besoin des rideaux déclenchés automatiquement par anémomètre permettent de réduire la vitesse de l'air.

L'intérieur est compartimenté en 6 loges de 78 m de long, trois de chaque côté d'un couloir d'alimentation et de circulation. Dans chaque loge, pouvant accueillir un lot de 150 bêtes (explication des 6 lots de traite majeurs), des logettes réparties sur 2 lignes constituent l'aire de repos des vaches. Elles sont bordées par des allées communiquant à leurs extrémités pour permettre la libre circulation des vaches et leur accès à la nourriture distribuée le long des bords du couloir central. Les logettes ne sont jamais nettoyées mais simplement rechargées, une fois par semaine, avec un mélange dans la proportion de 1 kg de paille, 2 kg de chaux pour stabiliser le pH et 3 l d'eau. Ce mélange, préparé la veille, est déversé à l'aide de godets. Le renouvellement de la litière se fait par le retrait des bouses et le débordement dans l'allée causé par le piétinement des vaches avant de se coucher. Les allées sont curées par raclage automatique toutes les 2 h. Les déjections récupérées sont broyées et épandues sur les champs.

Il n'y a pas de système de cornadis pour accéder à l'alimentation, mais de simple boudins plastiques de 60 cm de haut et d'environ 8 cm de diamètre, montés sur des axes horizontaux permettent une inclinaison d'environ 30 degrés sous la poussée de la vache qui veut atteindre l'aliment distribué dans le couloir et les séparations entre les logettes sont uniquement en boudins de plastique souples; c'est un système très confortable pour les animaux.

Les explications justifiant la conception de ce bâtiment donnent à Michel **Welter** l'occasion de présenter son approche du fonctionnement de la vache. Pour lui c'est un animal pouvant vivre à l'extérieur ou dans des espaces ouverts qui ne craint pas le froid mais redoute la chaleur. C'est un herbivore sédentaire qui reste couché 14 h/jour. Une heure après la traite la vache doit être occupée à manger ou être couchée. Si elle erre trop dans les allées, elle a un problème. Selon des études américaines, elle ne boira spontanément que si la distance entre 2 abreuvoirs est inférieure à 22 m, ce qui le cas dans ce bâtiment. La vache ne cherchera pas à aller pâturer si elle trouve sur place et à volonté aliments et eau.

Si l'on prend en compte l'aspect production, tout déplacement entraîne une déperdition d'énergie mesurée à 1,5 UF chaque 100 m, d'où l'importance de la proximité de l'abreuvoir. C'est aussi une quantité importante de déjections perdues (parce qu'éparpillées), donc non utilisables pour un procédé de méthanisation, et aussi une consommation accrue d'eau et d'aliments.

Dans la logique industrielle de gestion de la ferme des mille vaches, l'efficacité maximum est recherchée: pas de stress, nourriture abondante et de qualité constante, abreuvement à volonté, volume d'air constamment renouvelé. Pour corroborer ses affirmations, Michel **Welter** a fait le constat que, même barrières ouvertes, les animaux sortent puis reviennent très rapidement se recoucher à l'intérieur.

En poursuivant la visite le groupe passe devant les silos. Ils sont de largement dimensionnés et au nombre de 4 pour l'instant, les parois sont formées d'éléments préfabriqués en béton armé reposant directement sur le sol, sans ancrage. Elles constituent 2 plans inclinés de 5 m de haut resserrés vers le haut sans venir en contact, relié par une plateforme horizontale à environ 1 m du sommet, qui sert de couloir de visite, facilitant la surveillance des opérations d'ensilage. Ces éléments, qui sont simplement posés sur le sol, s'emboîtent jointivement pour permettre de construire des silos de la longueur souhaitée. Y sont stockés 2 500 T de pulpes surpressées et une coupe de 120 ha d'herbe (sous des bâches). Passage ensuite, après le hangar à paille, devant le bâtiment de stockage des aliments secs dans de grandes cases ouvertes sur un côté pour permettre la manutention mécanique. Sur le chemin du second grand bâtiment, le groupe passe près de la tour de concentration des déjections. Dans l'année le troupeau produit 8 000 T de déjections solides, 25 000 T de liquides, le tout classé en déchets faute de qualification (normalisation) de la valeur fertilisante.

Le second bâtiment identique à celui des vaches en lactation, dispose aussi de loges où il accueille les vaches fraîches vélées, les vaches en fin de gestation, et, à part, les bêtes malades. Dans ce bâtiment existent des cornadis classiques pour accéder à la nourriture distribuée dans l'allée centrale et pouvoir contenir l'animal isolé pour des traitements. Vers l'extrémité du bâtiment, au delà de la branche de communication avec l'autre bâtiment se trouve la salle d'attente de la traite, puis la salle de traite et le bâtiment se termine par les bureaux, par rapport, bien entendu, au sens de la visite que l'on fait.

Ce tour de la ferme se termine par le passage devant la nursery adossée au second bâtiment. Dès leur naissance et jusqu'à l'âge de 15 jours, les veaux sont mis dans des cases individuelles avec une niche où ils peuvent se coucher. A 15 jours les veaux mâles sont vendus et les femelles sont mises en cases collectives. Il n'y a pas d'allaitement naturel: les veaux sont systématiquement sondés dès leur naissance pour leur faire prendre un colostrum conservé au congélateur ou au frigidaire. Après mise en température au bain-marie, le colostrum est donné à la tétine ou à la louve après apprentissage. Ensuite l'alimentation est à base de poudre de lait délayée, distribuée au seau. Le sevrage intervient à deux mois. Les génisses sont alors envoyées à la ferme d'Airaines où elles seront élevées.

Après 3 heures de visite le groupe revient à l'entrée, devant les bureaux où il a été accueilli. Gérard **Tendron**, Secrétaire perpétuel de l'Académie d'agriculture, remercie vivement Michel **Welter** pour les explications claires et abondantes qu'il nous a donné et Pierre **Del Porto** pour avoir organisé la visite. Il se dit positivement impressionné par cette réalisation et le fait qu'à aucun moment on peut imaginer qu'il y a autant d'animaux dans cette ferme. Il retient que cette exploitation est présentée comme un exemple d'un élevage laitier d'une taille encore inhabituelle en France et non comme un modèle, exemple qui, comme le suggère Michel **Welter**, pourrait inspirer de petits éleveurs en les incitant à se regrouper pour créer des structures de taille suffisante pour atteindre la rentabilité et gagner en qualité de vie.

Il est 17 heures 30 quand le groupe prend le chemin du retour.