

AU GAEC BEETS, DANS LE LOIRET

« Avec 200 vaches et trois robots, nous devons être **très réactifs** »



▲ NICOLAS ET SYLVAIN BEETS. « Nous faisons beaucoup de préventif sur nos vaches à 11 000 kg. Ce qui nous motive, c'est la technique »

Sylvain et Nicolas Beets, spécialisés sur l'atelier lait du Gaec, sont passionnés par la technique. Leur objectif : faire du lait rentable en produisant le maximum de lait par vache.

Si vous voulez comprendre la logique de l'élevage Beets, laissez tomber les repères habituels aux mille litres de lait. Ici, on raisonne « à la vache » et « productivité du travail » en misant sur le volume de lait produit. « Notre objectif, c'est de réaliser notre quota, de remplir le bâtiment et d'occuper nos trois robots avec le moins de vaches possible en produisant

le maximum de lait », résume Sylvain Beets, installé en Gaec avec ses quatre frères à Saint Germain des Prés, dans le Loiret.

Dans cette région de plaine située à une centaine de kilomètres au sud de Paris, ce n'est en effet pas le volume de lait qui est limitant. « Tout le monde arrête les vaches cinq ans avant d'arriver à la retraite même si le potentiel des terres - des limons argileux à silex très usants - est très moyen, avec des rendements en blé autour de 65 à 70 quintaux. » Le Gaec est aujourd'hui le seul élevage laitier de sa commune et l'un des rares du canton. Il s'étend sur 523 hectares, produit 2,1 millions de litres

CHIFFRES CLÉS

- **SAU** : 523 ha, dont 350 ha irrigables : dont 62 ha maïs irrigué, 31 ha prairies naturelles, 59 ha prairies temporaires, 11 ha de luzerne, 350 ha colza et céréales, 10 ha oignons
- **Cheptel** : 200 vaches à 11 000 kg et la suite, 20 bœufs
- **Quota** : 2 147 000 l à 39,02 mg
- **Chargement** : 1,86 UGB/ha SFP
- **Un atelier** de 5 000 porcs
- **Une unité** de méthanisation de 150 kW
- **Main-d'œuvre** : 5 frères associés et 2 salariés dont 3 UTH pour le lait hors épandage effluents

de lait avec des vaches à 11 000 kg, gère une unité de méthanisation de 150 kW, et valorise les céréales et la chaleur produite en engraisant chaque année 5 000 porcs. L'exploitation n'a plus grand-chose à voir avec la ferme sur laquelle leurs parents belges s'étaient installés en arrivant dans la région en 1962 ! « À l'époque, il y avait dix vaches et trente hectares. Depuis, elle n'a jamais cessé d'évoluer : tous les deux ou trois ans, nous avons absorbé un nouvel investissement », raconte Sylvain, 50 ans, installé depuis 1987.

Le dernier investissement en date - trois robots de traite DeLaval entrés en service en avril 2013 et associés à la reprise de 300 000 litres de lait - a révolutionné l'atelier laitier. « Nous étions sous-équipés : on travaillait dans une 2x5 tandem de 1989 prévue pour cent vaches ! La traite durait

« Nous aspirons à nous poser un peu »

trois heures matin et soir. Il fallait investir et comme je commençais à avoir des problèmes dans les avant-bras, le robot s'imposait. » Sylvain et Nicolas, les deux associés spécialisés sur l'atelier laitier, sont des passionnés d'élevage : pas question d'arrêter le lait. « De toute façon, sans les vaches, on ne pourrait pas dégager du revenu pour sept personnes - les cinq associés et deux salariés dont le fils de Sylvain : il faut au minimum 200 hectares pour vivre des céréales ici », ajoutent-ils.

LA RENTABILITÉ AU GAEC BEETS DU 31 MARS 2013 AU 1 ^{ER} AVRIL 2014			
Résultats technico-économiques			
Lait vendu	2 031 913 litres	Concentré	319 g/kg lait
Moyenne économique	10 302 litres	coût alimentaire	168 €/1000 l
Taux laiterie	TB 39,68 g/l - TP 32,52 g/l	Marge brute/vache	2 103 €
Prix du lait	373,81 €/1000 l	Marge brute/ha SFP	2 587 €
Taux réussite 1 ^{re} IA	44 %	Prix des réformes (56)	1 007 €
IVV	404 jours	Prix des veaux (95 mâles)	96 €

Source : Galacsy

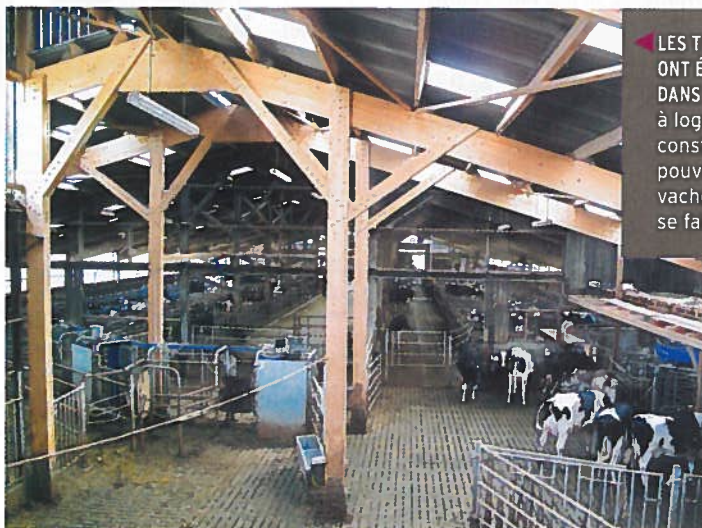
Un EBE lait de 173 500 euros		
	Moyenne 2011/2012-2012/2013	Exercice 2013/2014
Produit brut	772 867	926 622
dont lait vendu	613 346	749 671
animaux	96 879	92 861
DPU cultures ensilées	59 316	62 304
divers	14 473	21 786
Charges opérationnelles	403 666	500 891
dont aliments achetés	239 707	293 358
aliments autoconsommés	30 989	35 853
engrais/semences/traitements	27 382	36 819
frais vétérinaires	28 166	29 406
divers élevage ⁽¹⁾	77 422	105 455
Charges de structure (hors frais financiers et amortissements)	233 348	252 247
dont fermages	23 567	31 632
entretien matériel et bâtiment	42 985	53 206
assurance	8 075	9 173
carburant	31 931	48 289
EDF, eau	19 380	25 055
frais salariés	55 049	57 905
charges sociales exploitants	34 685	9 961
divers gestion	17 676	17 026
EBE atelier laitier	135 853	173 484

(1) dont travaux par tiers. Source : Cerfrance Alliance Centre

■ Le Gaec était sous-équipé au niveau traite. L'arrivée des robots en avril 2013 a permis de réduire la main-d'œuvre d'une demi-UTH en produisant 200 000 litres de lait en plus soit 95 % du quota sur l'exercice 2013-2014. Il devrait être produit en totalité sur le prochain exercice.

■ L'augmentation de production s'est accompagnée d'une forte augmentation des quantités de concentrés distribués et du coût alimentaire. Il est supérieur de 21 €/1000 l à la moyenne des 225 exploitations du groupe (en moyenne 500 000 l avec des vaches à 8 200 kg). Mais la marge globale de l'atelier lait a progressé de 30 000 € par rapport à l'exercice précédent (source : Galacsy).

■ Le coût structurel est élevé entraînant un retard dans le renouvellement du matériel et un coût d'entretien élevé. La baisse des charges sociales est liée à la règle d'affectation tenant compte du revenu des ateliers sur l'année N-1. Elle explique une partie de l'augmentation de l'EBE.



LES TROIS ROBOTS ONT ÉTÉ INSTALLÉS DANS L'ANCIENNE STABILATION à logettes sur caillebotis construite en 1996. Pour pouvoir aller manger, les vaches doivent d'abord se faire traire.

➔ Le Gaec a donc investi l'année dernière 650 000 euros sur l'atelier lait, dont 370 000 euros dans trois stalles robotisées équipées du Herd navigator (50 000 €). Les robots ont été installés dans l'ancienne stabulation en couvrant 450 mètres carrés pour la relier à un autre bâtiment. La contrainte bâtiment a amené les éleveurs à choisir un système guidé où les vaches sont obligées de se faire traire pour aller manger. « Il nous semblait aussi plus judicieux d'avoir un parc d'attente pour gérer les vaches en retard. »

Un objectif à 40 kilos de lait par vache par jour en sécurisant la santé

« Ce qui nous motive, c'est la technique, reconnaît Sylvain, en s'empressant d'ajouter : on regarde quand même l'économique pour faire du lait rentable. » Leur objectif est d'atteindre une moyenne de 40 kilos de lait par vache par jour. Ils n'en sont plus très loin, avec une moyenne à 38 kilos et des pointes à 39,5 kilos en ayant des vêlages étalés sur l'année. « Pour y arriver en ayant des animaux en bonne santé, il y a sans cesse une foule de détails à rajouter. Avec un troupeau de 200 vaches, il ne doit pas y avoir de grains de sable. Nous devons être très réactifs, surtout en système robotisé car cela peut dégénérer très vite. Nous faisons beaucoup de préventif et nous nous entourons de personnes compétentes. »

Le Gaec a systématisé un certain nombre de pratiques. Les vaches sont ainsi toutes parées deux fois par an. « C'est indispensable avec des animaux qui sont toujours sur caillebotis. » Le Gaec est équipé d'une cage professionnelle et Sylvain s'est formé. « Je pare dix vaches toutes les semaines en préventif, et si nécessaire en curatif. C'est plus simple avec un robot grâce au couloir de tri : la vache m'attend, je n'ai plus besoin de courir derrière elle dans la stabulation. » Un traitement par pulvérisation en prévention des dermatites est également effectué tous les quinze jours au cornadis.

Parage systématique au tarissement et à quatre mois de lactation

Autre exemple, le « grand nettoyage » des logettes est effectué à la raclette matin et soir, sans compter les coups de rabot en passant dans la journée. Les logettes sont équipées de matelas et reçoivent une poignée de sciure de bois matin et soir. Les couloirs sur caillebotis sont nettoyés par un robot racleur cinq à six fois par jour.

AVIS D'EXPERT



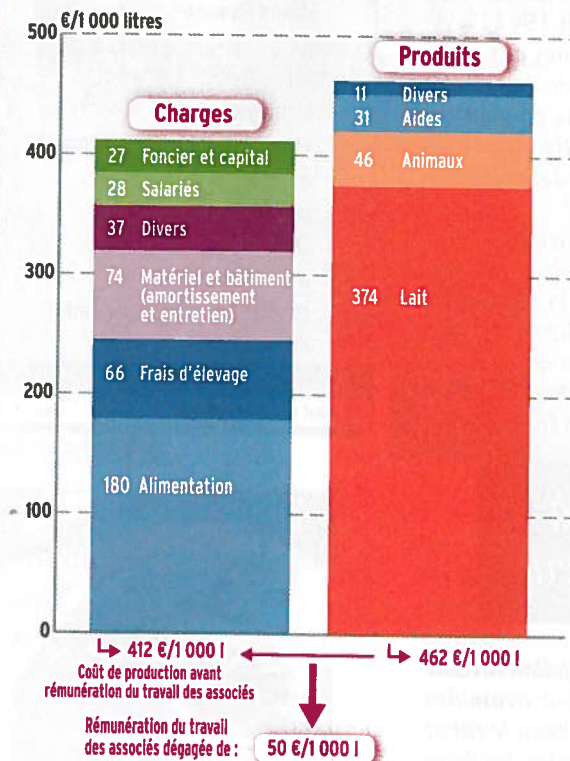
Philippe ARZUL, spécialiste grand troupeau (Vitalac)[®]

(1) Il suit l'élevage depuis vingt-cinq ans.

« Les procédures sont indispensables dans un grand troupeau »

« Dans les grands troupeaux, comme celui-ci, il faut raisonner efficacité économique à l'UTH et à la vache, car tous les investissements sont raisonnés en fonction du nombre de vaches. Ce qui compte au final, c'est la marge brute lait par UTH qui est ici de 140 000 euros. Avec 200 vaches à haut niveau de production, il est indispensable aussi de mettre en place des procédures, pour sécuriser la santé des animaux. Par exemple, nettoyer tous les jours les logettes matin et soir, parer toutes les vaches deux fois par an en préventif, faire systématiquement un drenchage après vêlage... Cela l'est d'autant plus sur l'élevage Beets que le bâtiment est « dur » avec des logettes sur caillebotis en béton intégral et des sols glissants. Ces éleveurs font aussi beaucoup de surveillance, et savent réagir dès qu'une vache donne des signes de faiblesse. Cela leur permet d'avoir très peu de pertes d'animaux dans ce bâtiment difficile. Ce qui fait aussi la force du Gaec Beets, c'est que chacun a son domaine de responsabilité et que la communication entre les cinq associés est très bonne. »

COÛT DE PRODUCTION DE L'ATELIER LAIT DU 1^{ER} AVRIL 2013 AU 31 MARS 2014



Le coût de production est calculé sur la base d'une rémunération des capitaux propres de 2,15 %.

La main-d'œuvre (hors salariés) consacrée à l'atelier laitier est estimée à 2,5 UMO pour 2,032 millions de litres de lait.

D'après Cerfrance Alliance Centre

Un drenchage systématique est également pratiqué après vêlage avec un produit à base de calcium, sodium, potassium, chlore, vitamines et oligoéléments, dilué dans 30 litres d'eau. « Il permet de

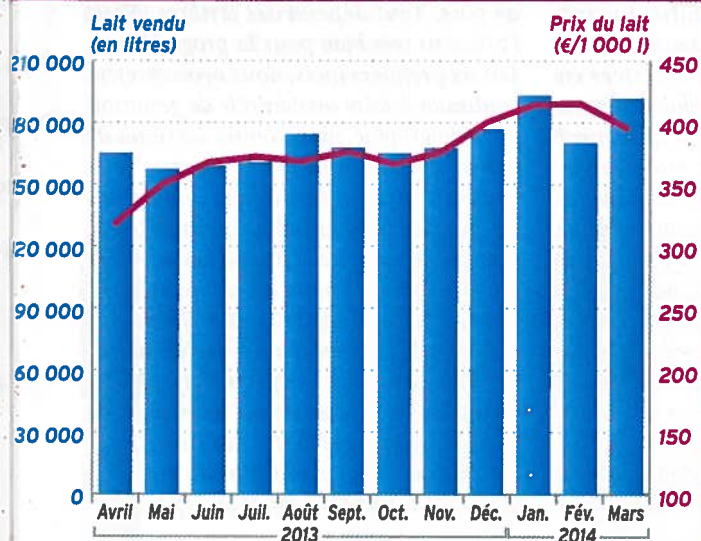
reconstituer le bilan électrolytique de la vache. Celle-ci a perdu beaucoup d'eau au vêlage, son abdomen est vide. Le drenchage permet au rumen de reprendre sa place et aux reins de se remettre en route »,



A. COINTE

EN SORTIE DE L'AIRE D'ATTENTE, LES DEUX PORTES DE TRI en série permettent cinq orientations possibles des vaches.

LIVRAISONS MENSUELLES DE LAIT ET PRIX MENSUELS DU LAIT SUR UNE ANNÉE



Source : Laiterie Senagral

Une ration à 16,5 % de MAT

Pour les vaches traites, le Gaec vise une ration à 16,5 % de MAT et cherche à se rapprocher le plus possible de 1 UF (il est à 0,95 UF). « Le taux de protéines est relativement bas parce qu'on optimise la méthionine. C'est la qualité des fourrages qui fait une super ration », commente Philippe Arzul. La difficulté est de réussir toutes les coupes de luzernes et ray-grass. Les luzernes (10-11tMS en trois coupes) sont récoltées jeunes de façon à avoir un minimum de 20 % de protéines. Les maïs cette année étaient bons avec un taux d'amidon à 37 %. La clé pour le nutritionniste réside dans la fibrosité de la ration : « les brins ne doivent pas dépasser 2-3 cm. S'ils sont trop longs, les vaches trient : les fibres sont mal réparties au long de la journée, et certaines ne mangent que le « bon ». Il ne faut pas hésiter à mouliner », affirme-t-il. Les fourrages sont analysés tous les mois pour réajuster la ration. Un minimum de quinze jours de transition - un mois quand c'est possible - est effectué à chaque changement de silo. La ration des tarées est équilibrée à 0,8 UF et 12 MAT. « C'est un compromis entre l'objectif technique et l'économique. »

« Nous accordons beaucoup d'importance aux taries »

Les taries ont accès à un parcours extérieur mais ne pâturent pas, pour éviter les excès de potassium. « Depuis qu'elles ne mangent ni herbe, ni foin, nous n'avons plus de fièvre de lait. » Leur ration comporte un gros volume de paille pour maintenir le volume du rumen, du maïs et de l'urée retard comme les vaches, du tourteau de colza pour gérer le Baca, et 350 grammes d'un minéral spécial taries. Elles sont préparées au vêlage pendant les quinze derniers jours avec la distribution d'un kilo de concentré de production et 150 grammes d'un produit à base de propylène glycol. « Nous les mettons par petits groupes de quatre ou cinq dans des box sur paille curés une fois par semaine, sans rajouter d'animaux dans le groupe au fur et à mesure qu'elles vêlent pour ne pas créer de stress. »

→ précise Philippe Arzul, nutritionniste, qui suit l'élevage depuis plus de vingt-cinq ans.

Trois box paillés de quatre ou cinq places pour la préparation au vêlage

Quant aux génisses, elles sont intégrées dans le lot des taries au minimum pendant un mois et demi. « Elles s'habituent ainsi à l'odeur du concentré et passent plus facilement au robot. » Des portillons ont par ailleurs été installés depuis trois mois pour accéder à l'auge. « Les génisses s'habituent maintenant beaucoup mieux quand elles rejoignent les vaches traites. Nous les passons aussi une ou deux fois dans le robot une semaine avant vêlage. » Les vaches traites aussi se font bichonner. Elles reçoivent toutes la même ration. « Nous avons un lot principal de 160 vaches en logettes sur caillebotis, et un lot de 20 vaches « plus fragiles » sur paille. Ce sont celles qui sont vieilles, ou un peu grosses pour nos logettes, ou par exemple avec les jarrets gonflés. » Les éleveurs ont prévu un autre petit lot de quatre ou cinq vaches qu'ils amènent temporairement à la traite deux fois par jour. Ils disposent aussi de huit box individuels qui servent à l'insémination, au post-vêlage ou d'infirmierie.

La gestion des vaches traites est facilitée par deux portes de tri disposées l'une derrière l'autre en sortie d'aire d'attente. « Les vaches sont orientées selon cinq possi-

bilités: un retour à la traite, une orientation bâtiment sur logettes au niveau du couloir d'alimentation, une orientation vers le lot des vingt sur paille, une orientation infirmerie et une orientation box d'insémination. » Des portillons anti-retour sont installés entre la zone d'alimentation et les logettes. « On aurait intérêt à les supprimer, affirme Philippe Arzul. Les vaches sont obligées de faire tout le tour du couloir d'alimentation pour aller se faire traire. Elles ont un tel niveau de production qu'elles iraient d'elles-mêmes se faire traire. »

Réagir dès qu'un paramètre fourni par le robot dévie

Si les éleveurs appréhendaient l'arrivée des robots, notamment une montée en cellules, tout s'est bien passé lors de la mise en route. « Seules quatre ou cinq vaches ont été réformées. Les analyses sur les douze derniers mois sont restées en dessous du seuil de 250 000 cellules, affirme Sylvain. Mais les robots ont complètement changé notre travail. On est mieux organisés, les vaches sont plus calmes qu'avant, c'est vraiment agréable. S'il y a un problème sur une vache, on le voit tout de suite: elle ne passe plus au robot. Même pour les chaleurs, c'est plus pratique. Nous avons mis un tapis de sol dans l'aire d'attente, elles viennent en chaleur devant les robots! Plus besoin de courir derrière elles dans la stabulation pour les séparer. »

Le grand changement vient de la foule de données fournies par les robots. « Dès

qu'un paramètre dévie, il faut être réactif », souligne Nicolas, le spécialiste du Herd Navigator (et de la génétique). « Au départ, ce n'est pas simple, mais on affine de plus en plus. Tout dépend des critères. Nous l'utilisons très bien pour la progestérone. Les six premiers mois, nous avons préféré continuer à faire un contrôle de gestation par échographie, mais comme les résultats concordaient, nous avons arrêté. Nous continuons par contre à faire fouiller nos vaches par l'inséminateur pour détecter tout ce qui est kyste et problèmes de repro. Nous avons également assez vite maîtrisé l'indicateur cétose subclinique. Nos vaches reçoivent le premier mois de lactation une solution à base de propylène glycol. Dès qu'une vache dépasse le seuil d'alerte cétose, nous augmentons la dose et surveillons l'évolution. Nous avons plus de mal avec la LDH qui détecte les infections. Le nombre

Des génisses « dressées » aux logettes

Elles sont nourries au DAL depuis vingt ans. « On tient à leur donner du colostrum dans les trois à quatre heures qui suivent la naissance. Tant qu'elles ne sont pas sevrées, elles ont de la paille. » À 4 mois elles passent en logettes paillées et raclées jusqu'à 10-12 mois. Elles reviennent en logettes, cette fois-ci non paillées, pendant quelques mois au moment de l'insémination. Puis elles retournent sur paille pour finir par rejoindre les taries au moins un mois et demi avant vêlage. « Cela leur permet de faire leurs aplombs, et de s'habituer aux logettes. »

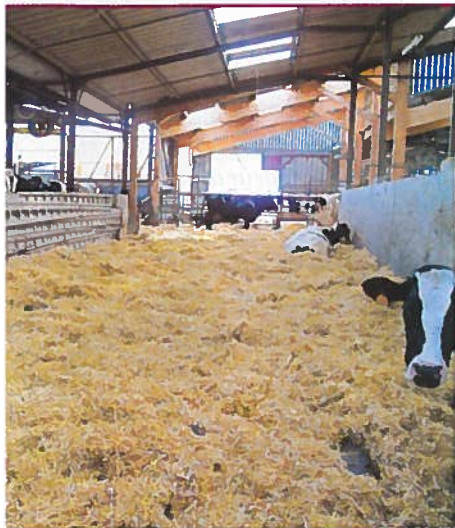
Toutes les génisses sont élevées et vêlent en moyenne à 28 mois. « On trie après le vêlage. » Le troupeau, assez homogène et inscrit à l'Upura, a été entièrement reconstitué en 2002 suite à un cas d'ESB. Le Gaec sélectionne aujourd'hui sur la mamelle et les aplombs; il utilise quelques doses sexées mais ne fait pas de génotypage, et possède un taureau de rattrapage.



▲ LES GÉNISSES SONT EN LOGETTES PAILLÉES DE 4 À 10-12 MOIS. Elles retrouvent des logettes non paillées pour « faire leurs aplombs » au moment de l'insémination.



▶ LE GAEC A PRÉVU une zone paillée de 20 places pour les vaches traites « fragiles », jouxtant les 160 logettes sur caillebotis.



A. Conrét

de fausses alertes mammites est assez important, même en croisant la LDH avec la conductivité. En cas d'alerte mammite, nous contrôlons en faisant un plateau (test CMT). » Cette lecture des données et la saisie des IA, vêlages, événements sanitaires et diagnostics de gestation occupe Nicolas une demi-heure à trois quarts d'heure par jour.

Les horaires de travail n'ont pas changé mais sont plus souples: la journée commence à 6 h 30 et finit à 19 h 30, avec une bonne pause le midi. Les vaches ont droit à une petite visite tous les soirs vers 22-23 h. « Nous nous relayons à quatre le soir pour repousser les auges et faire un tour dans le troupeau. » Trois des cinq associés savent s'occuper des robots, et il y a toujours l'un d'eux présent le week-end (sur les deux associés d'astreinte par week-end).

Plus de lait, plus de concentrés et des vaches plus calmes

Avec le passage aux robots et l'arrêt de la ration complète, la production a fait un bond de 500 kilos sur cette première année, pour atteindre 11 000 kilos avec une moyenne à 2,7 traites par jour. Depuis six mois, elle se situe même régulièrement au-dessus de 11 500 kilos. Une seule vache est à moins de 20 litres! Seules les multipares ont augmenté leur production. « C'est la limite du robot: les primi-

pares et les multipares ne peuvent pas être conduites en deux lots séparés. Dans les grands troupeaux, les génisses ont du mal à se faire une place. Elles passent moins souvent au robot pendant les cent premiers jours, il manque une demi-traitte. »

Revers de la médaille: l'arrivée des robots s'est traduite par une augmentation des quantités de concentrés distribués de 800 kilos par vache par an soit 3,5 tonnes, faisant grimper le coût alimentaire (vaches + génisses) à 168 euros pour 1 000 litres! La ration semi-complète à base de maïs et luzerne (15 kgMS en moyenne) est distribuée deux fois par jour vers 7 h le matin et 17 h le soir, et repoussée deux à trois fois dans la journée. Les vaches reçoivent en moyenne au robot 1,5 kilo de soja et 3 kilos de VL 3 litres⁽¹⁾.

Au final, avec l'arrivée des robots, le Gaec a réussi à livrer 95 % de son quota. Le volume supplémentaire a été produit grâce à la progression du niveau d'étable et à une augmentation en interne de l'effectif du troupeau. La marge brute de





LA RATION SEMI-COMPLÈTE EST DISTRIBUÉE DEUX FOIS PAR JOUR. Tous les associés sont capables d'assurer le quotidien sur chacun des ateliers.

A. CONTÉ

→ l'atelier laitier s'est améliorée de 30 000 euros par rapport à l'année précédente pour moins de main-d'œuvre. Trois UTH suffisent aujourd'hui pour faire tourner l'atelier lait (hors épandage des effluents) : le Gaec a gagné une demi-UTH. « Ce qui compte, c'est la marge brute dégagée par l'atelier laitier et la marge brute par vache. Car tous les investissements sont raisonnés en fonction du nombre de vaches, que ce soit le bâtiment ou les robots », argumente Sylvain. La

marge aux 1 000 litres en revanche a baissé de 46 euros. À l'UTH, le Gaec s'estime gagnant avec une marge brute lait de 140 250 €/UTH et 677 000 litres de lait produit par UTH.

« L'exploitation, avec sa dimension, est fragile »

Mais Sylvain le reconnaît : à 50 ans, il « aspire maintenant à tirer les fruits de ce qui a été semé et à se poser un peu ; l'exploitation n'a pas arrêté d'avoir des projets et de s'agrandir. Nous avons aussi été obligés d'acheter une centaine d'hectares. Aujourd'hui, l'objectif est de pouvoir dégager un bon revenu mais aussi du temps libre ». Chaque associé prélève entre 40 000 et 55 000 euros par an, suivant les années, et prend deux semaines de vacances. Mais Sylvain est conscient que « l'exploitation, avec sa dimension, est fragile. On est tributaire d'une mauvaise année climatique, du prix des céréales... Nous avons encore eu de gros problème pour ensemer les blés cet automne. La nouvelle PAC va aussi réduire les aides de 40 000 euros⁽²⁾. » Cyril Durand, conseiller de gestion (Cerfrance Alliance Centre) souligne : « Dans une entreprise de cette

taille, c'est très lourd de faire tourner les ateliers tous ensemble et difficile d'être récompensés à la hauteur de ses efforts car les flèches ne vont jamais dans le même sens ».

Le grand challenge des prochaines années sera aussi pour les cinq frères de préparer la transmission de leur entreprise. Ils ont entre 45 et 56 ans. « Il faut y songer dès maintenant, vu la grosseur de l'exploitation, affirme Sylvain. Le plus difficile ne sera pas d'ordre économique. Nous avons tous des caractères bien trempés et un peu de mal à déléguer. Ce ne sera pas évident pour les jeunes de se faire une place. Trois de nos enfants font des études agricoles, ils voudront leur part de responsabilités. Pas sûr non plus qu'on arrive à leur transmettre notre passion de l'élevage ! » ■

Annick Conté

(1) Le VL 3 l passe en cinq semaines de 0,5 kg à 6 kg pour les multipares et 5,5 kg pour les primipares, et le soja de 0,5 kg à 1,5 kg en huit jours. Ces quantités sont maintenues pendant 60 jours. Ensuite la table de calcul automatique du DAC des robots ajuste les quantités de concentrés avec la production. Les pics visés sont à plus de 55 kg pour les multipares et à plus de 40 kg pour les primipares.

(2) Le Gaec détient 513 DPU à 408 €.