

AUTOMATISATION

Davantage de bétail, moins de travail

Vincent Gremaud

A Froideville (VD),
David et Christian
Jaccoud ont construit
une stabulation
pouvant accueillir
125 vaches laitières.
Pour l'affouragement
comme pour la traite,
ils ont choisi
l'automatisation.

pepuis que nous avons bâti cette stabulation, nous avons doublé le nombre de nos vaches tout en ayant un salarié en moins.» David Jaccoud est très satisfait de son nouvel outil de travail qu'il a construit avec son père Christian.

L'automne dernier, quatre ans et demi après les premières démarches, leurs 42 vaches ont pu investir leur nouvelle demeure. Elles sont passées d'une étable entravée, avec évacuateur à chaîne, à une stabulation libre avec un fort degré d'automatisation. En effet, tant l'affouragement que



David Jaccoud (à gauche) et son père Christian, devant les magasins où le robot d'affouragement se remplit automatiquement, selon la ration choisie par les exploitants.



Le bâtiment est équipé de deux robots de traite.

V GREMALID



Une porte de tri dirige automatiquement les vaches non traites depuis plus de huit heures vers le robot de traite.

degré d'automatisation. En effet, tant l'affouragement que la traite sont assurés par des robots (lire ci-dessous). «Notre but est de produire 1,1 million de kilos de lait de centrale par an», précise l'agriculteur, également ingénieur agronome.

D'une capacité maximale de 220 places gros bétail (PGB), le bâtiment en U est pourvu, d'un côté, de 125 logettes réparties sur 4 rangées pour les vaches laitières et, de l'autre côté, de différents lots de génisses détenues sur couche profonde.

Au milieu du U se trouvent les courettes sur caillebotis et, au centre, la table d'affouragement couverte. «Nous voulions un bâtiment fermé, mais bien aéré», commente David Jaccoud. Le pari est réussi. La paroi exposée à la bise est dotée du système Lumitherm, un rideau translucide qui se gonfle automatiquement en fonction des conditions météo-



La nouvelle stabulation de la famille Jaccoud peut accueillir jusqu'à 125 vaches laitières.

Sur la gauche, un hangar à l'abri duquel est stocké le fourrage.

v. GREMAUD

rologiques. «Un jour de bise, je suis allé contrôler dans les logettes. Les vaches sont mieux protégées qu'avec une paroi ajourée», relève le Vaudois.

Production d'énergie

Avec 1500 m² de panneaux photovoltaïques, environ un tiers des toits de la construction est utilisé pour produire de l'électricité. «Les panneaux appartiennent à Agrola, avec qui nous avons signé un par-

tenariat. Nous leur achetons du courant produit sur place à bon prix», indique David Jaccoud. Environ 60% des besoins du bâtiment sont ainsi couverts. «Nous devons aussi alimenter les robots en électricité durant la nuit, quand les panneaux ne produisent rien.»

D'une capacité de 9000 litres, le tank à lait est équipé d'un récupérateur de chaleur pour refroidir le lait et chauffer de l'eau. A noter qu'un bac tampon de 300 litres est installé à proximité du tank pour permettre aux robots de traite de fonctionner même quand le camion vient pomper le lait ou lors du nettoyage du tank.

Sous la fourragère, un réservoir de 200 m³ recueille l'eau de pluie tombée sur les toits.

Coûts maîtrisés

«Pour l'ensemble de la construction, nous avions bud-

Les logettes des vaches sont protégées de la bise par une

Les logettes des vaches sont protégées de la bise par une paroi gonflable et translucide.

gétisé 2,8 millions de francs», précise David Jaccoud. «Mais le montant final ne devrait pas dépasser 2,6 millions.» Malgré un taux d'automatisation élevé, les coûts de construction restent inférieurs 12 000 francs par place gros bétail, ce qui est remarquable. «Nous avons aussi réalisé des travaux nous-mêmes», précise le jeune agriculteur.

Dans l'élaboration de leur projet, David et Christian Jaccoud ont également prévu la possibilité d'augmenter la capacité de leur stabulation. Le bâtiment peut être agrandi et la place pour installer un troisième robot de traite a été planifiée.

INFOS UTILES

La famille Jaccoud organise des Portes ouvertes les 27 et 28 avril 2019, de 10 h à 17 h.

Un temps d'accrochage minimal

David et Christian Jaccoud ont équipé leur stabulation de robots de traite GEA Monobox. «Nous voulions un seul fournisseur pour les installations de traite et d'affouragement», explique David Jaccoud. «Nous avons eu un très bon contact avec le représentant GEA.»

La troisième génération de GEA Monobox est disponible depuis 2016. «Nous en avons 53 en fonction dans l'ensemble de la Suisse», indique Frédéric Schrago, responsable des nouveaux projets en Romandie pour GEA.

Rapide et compact

Ce robot de traite se distingue par la rapidité de la mise en place des manchons trayeurs. «C'est même parfois plus rapide qu'à la main», comment David Jaccoud. La caméra cherche l'ensemble des trayons en une seule fois. Le lait est analysé séparément pour chaque quartier. Le taux de cellules est contrôlé électroniquement, sans produit.

Grâce à sa sortie par l'avant, le Monobox est particulièrement compact, ce qui facilite son intégration dans un bâti-



Le robot de traite développé par GEA se distingue par la rapidité d'accrochage des manchons trayeurs. V. GREMAUD

ment existant et permet de limiter les coûts de construction pour dans les nouveaux projets.

Comme les robots de traite concurrents, celui de GEA a une capacité de 60 à 70 vaches laitières par poste. Comme chez les Jaccoud, il est possible d'installer deux voire plusieurs robots gérés par le même logiciel.

Concernant le prix, Frédéric Schrago se refuse à articuler un chiffre précis; «Disons qu'il

y a quelques années, un robot coûtait 200 000 francs. C'est nettement moins aujourd'hui».

Pour son robot de traite, GEA a utilisé bon nombre d'éléments qui équipent les installations de traite standard. «Cela permet d'assurer un service après-vente relativement bon marché», relève Frédéric Schrago. Lui-même éleveur, le Fribourgeois précise qu'en Romandie, ce service aprèsvente est assuré par la maison ProFarm, de Lucens (VD). vg

Du fourrage toujours frais

A Froideville, l'exploitation des Jaccoud s'est dotée du robot d'affouragement MixFeeder de GEA. «Nous n'avons plus qu'à remplir les magasins tous les deux à trois jours», apprécie David Jaccoud. Deux rations différentes sont programmées: l'une pour les vaches en production, l'autre pour les taries et les génisses. «Il est possible de différencier encore davantage les rations, mais nous n'en avons pas vraiment besoin.»

L'exploitant compose les rations qu'il désire pour chaque lot d'animaux et choisi le nombre de passages quotidiens qu'il veut imposer à la machine. Les magasins, remplis avec de l'ensilage et du foin, ressemblent à des doseurs. Le MixFeeder se sert automatiquement à ces magasins, mélangé la ration composée et la distribue aux groupes d'animaux concernés. Grâce à ce système de magasins, le fourrage est continuellement frais. «Nous mettons environ un quart des concentrés dans la ration», explique David Jaccoud. «Le reste est donné par les robots de traite.»



Suspendu à son rail, le robot d'affouragement peut se satisfaire d'une fourragère très étroite.

Les vaches demeurent tout à fait calmes lors des passages de la machine. «Il y a en ce moment 140 bêtes dans ce bâtiment et quand le robot passe, il n'y a pas un bruit, pas un mouvement», relève David Jaccoud avec satisfaction.

Actuellement, une dizaine de fermes en Suisse sont équipées de MixFeeder. «Comme il est suspendu à un rail, ce robot peut facilement être installé dans des étables déjà construites», précise Frédéric Schrago, responsable des nouveaux projets en Romandie pour GEA. Le MixFeeder peut se satisfaire d'une table d'affouragement de 1,6 m de large.

Le prix de ce robot d'affouragement dépend notamment du nombre de magasins choisi et de la longueur du rail. «En cinq ans, la différence entre le prix d'un robot et celui d'une mélangeuse peut être amortie en économisant sur le diesel et l'utilisation d'un tracteur», estime Frédéric Schrago. VG