



Lien au territoire et stratégies d'approvisionnement des élevages de porcs en FAF

2. Typologie d'éleveurs en FAF

Une enquête a été réalisée auprès de 28 éleveurs naisseurs engraisseurs par les Chambres d'agriculture de Bretagne, Pays de la Loire et Normandie. Elle vise à mieux connaître le lien au territoire et les stratégies d'approvisionnement des éleveurs de porcs fabriquant l'aliment à la ferme. La diffusion des résultats comporte quatre volets :

1. Matières premières autoconsommées ou achetées
- 2. Typologie d'éleveurs en FAF**
3. Stratégies d'achat et lien au territoire
4. Lien au sol, assolement et type de FAF

Les différents types de fabriques étudiés

Le tonnage global fabriqué par ces 28 éleveurs représente plus de 70 000 tonnes d'aliment, soit 2 503 tonnes en moyenne (de 744 à 6 882 tonnes) pour 9 325 truies (333 truies en moyenne, de 130 à 800 truies).

Parmi eux, quatre groupes sont distingués à savoir :

- Utilisateurs de plusieurs coproduits simultanément
- Utilisateurs de complémentaires
- Utilisateurs de Tourteaux et Aliments Minéraux Vitaminés (TAMV) : TAMV1 pour les élevages de plus de 300 truies, TAMV2 pour moins de 300 truies
- Utilisateurs de Tourteaux et Aliments Minéraux Vitaminés (TAMV) et lactosérum.

Si l'année de mise en place des fabriques d'aliment est en moyenne 1991 (pour les vieilles fabriques, l'année n'est pas précise, « elle était là quand je me suis installé »), on constate deux périodes de mise en place : il y a longtemps pour les utilisateurs de coproduits ou lactosérum, et au début des années 2000 pour les autres éleveurs. Il en va probablement autrement pour des fabriques qui ne concernent que l'engraissement dont la mise en place est constante depuis de nombreuses années, mais qui n'ont pas été étudiées ici.

Les capacités de stockage sont calculées par rapport au tonnage fabriqué (figure 1), celui-ci comprenant nécessairement une partie qui ne provient pas de l'exploitation (protéines et minéraux).

Figure 1 : Tonnage d'aliment fabriqué par catégorie de FAF

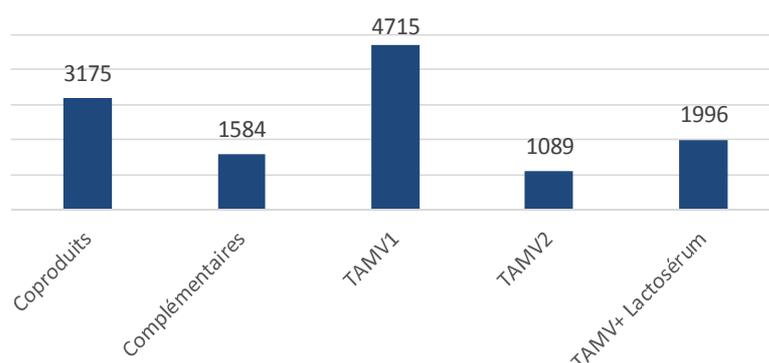




Tableau 1 : Caractéristiques des exploitations enquêtées par type de fabrique d'aliment

	Coproduits (n = 5)	Complémentaires (n = 4)	TAMV1 (n = 6)	TAMV2 (n = 7)	TAMV + Lactosérum (n = 6)
Age moyen de la fabrique (ans)	1989 (1978 à 2006)	1994 (1985 à 2002)	1998 (1979 à 2001)	2002 (1987 à 2008)	1985 (1960 à 2002)
Nombre d'associés	2,8	1,5	1,8	2,6	3,4
Nombre d'UTH porcs	7	1,8	5,4	1,8	3,3
Nombre de truies	394	216	576	166	312
Tonnes fabriquées	3175 ± 2053	1584 ± 459	4715 ± 1362	1089 ± 258	1996 ± 645
% de capacité de stockage/ tonnage fabriqué	79,5	82,9	97,5	99	83,4

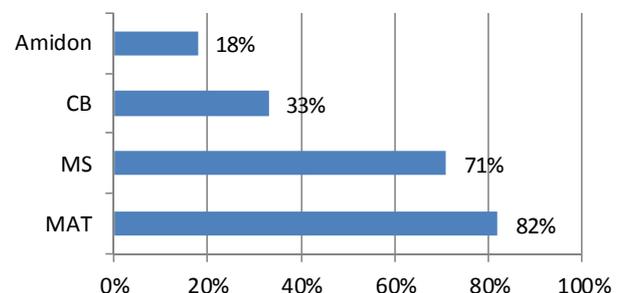
Quels aliments fabriqués, et comment ?

En majorité (60 %), les minéraux (AMV, Aliments Minéraux Vitaminés), qui le plus souvent contiennent les acides aminés, sont achetés auprès de minéraliers. Ces derniers établissent à 45 % les formules, suivis à 16 % par des fabricants d'aliments ou des Airfaf. Si huit éleveurs ont reçu une formation à la formulation, ils ne sont que 6 à réellement s'y impliquer dont cinq qui disposent d'un véritable logiciel de formulation. Ces éleveurs sont majoritairement ceux qui incorporent à la ferme des acides aminés purs. Ils figurent aussi parmi les deux types d'ateliers aux effectifs truies les plus élevés de notre échantillon (Coproduits et TAMV1). Cependant ce n'est pas la taille du troupeau qui incite à s'équiper d'un logiciel de formulation puisque trois de ces cinq éleveurs équipés de tels logiciels ont 330 truies ou moins.

Les céréales et maïs sont analysés par 85 % des éleveurs, très majoritairement à la récolte et peu sou-

vent (17 %) en cours d'année. Onze éleveurs font des recherches de mycotoxines systématiques par analyse, 1 fois par an. Un seul éleveur incorpore systématiquement un capteur de mycotoxines. Seize éleveurs mesurent régulièrement l'humidité de leur maïs.

Figure 2 : Critères d'analyses recherchés



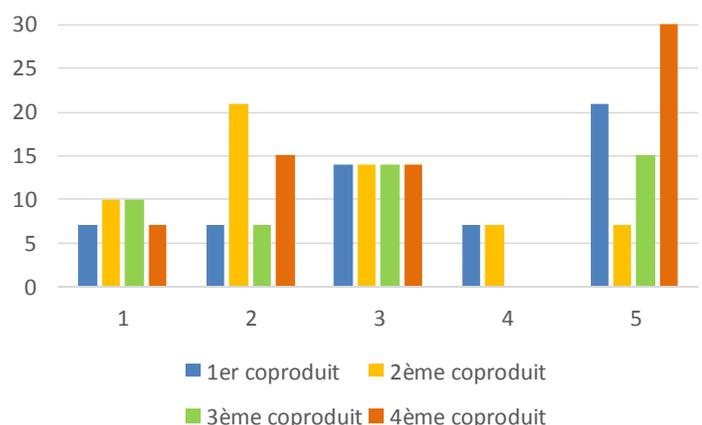
Les différents groupes étudiés

Groupe coproduits

Les cinq éleveurs de ce groupe sont soit normands (3) soit ligériens (2), ces deux régions disposant de coproduits en abondance. Ces coproduits constituent l'équivalent de plus du tiers de leurs rations (base 86 % de matière sèche). Les rythmes de livraison étant très rapides et propres à chaque coproduit, leurs livraisons sont donc fréquentes, ce qui rend leur emploi probablement chronophage.

Par rapport au tonnage total fabriqué, ces éleveurs disposent d'une capacité de stockage de céréales de 69 % (soit 2 185 t) qui peut paraître faible. Mais ils disposent également en moyenne de 159 m³ de capacité de stockage pour les coproduits liquides aux rotations très rapides. La capacité de stockage correspond en moyenne à 1 030 t de céréales, 1 533 t de maïs (équivalent sec) et 85 t de tourteaux. Le mode majoritaire de stockage est la cellule (intérieure ou extérieure), avec également une présence importante de stockage à plat. Aucun ne stocke hors de l'exploitation (voisin, coopérative, ...).

Figure 3 : Fréquence de livraison des principaux coproduits (en jours) et par éleveur





Groupe complémentaires

Cette catégorie regroupe les éleveurs qui fabriquent au moins leurs aliments engraissement avec des complémentaires azotés, ces aliments représentant l'essentiel du tonnage de l'atelier. Ces éleveurs sont bretons ou ligériens.

Le tonnage moyen fabriqué par an est de 1 584 tonnes (de 1 030 à 2 150 tonnes). Deux de ces six éleveurs travaillent avec de l'aliment complet pour les reproducteurs et avec des complémentaires pour les autres stades (post-sevrage et engraissement). Tous les autres n'ont recours aux complémentaires que pour l'engraissement et disposent de tourteau(x) pour fabriquer intégralement les autres aliments (reproducteurs et post-sevrage). Ils gèrent donc un stock de tourteau pour un besoin annuel de 10 à 84 tonnes pour au plus ces trois stades : leurs faibles besoins les contraignent à ne pas pouvoir diversifier leurs apports protéiques. Près d'un tiers (31,5 %) du besoin protéique est produit sur place, et aucun de ces éleveurs n'a de cultures pour la vente : toutes les protéines produites sur la ferme sont donc transformées.

Ces éleveurs produisent 77 % (de 36 à 100 %) de leurs besoins en maïs humide. Leurs capacités de stockage sont utilisées à 100 %, et ils ne disposent d'aucun stockage autre que sur l'exploitation.

Groupe TAMV1

Ces six éleveurs sont tous bretons. Leur capacité moyenne de stockage de céréales sèches est de 2 940 tonnes et de 1 490 tonnes en maïs humide (équivalent sec), soit en moyenne 94 % de l'ensemble de leurs tonnages d'aliments fabriqués. Quatre des 6 éleveurs ont une capacité de stockage de 106 % de leurs besoins, deux de 80 % ce qui les contraint à des achats parfois conséquents en cours d'année.

Le maïs valorisé l'est uniquement sous forme humide, il est donc acheté à la récolte et entièrement consommé (pas de revente possible dans l'année). Les céréales sèches sont en grande partie achetées auprès du voisinage soit en moyenne près de 1200 tonnes pour le maïs et de 1800 tonnes pour les céréales sèches. L'achat aux voisins implique de leur acheter l'intégralité de leur production. Cela oblige le fauteur à disposer d'une capacité de stockage supérieure à ses besoins stricts. Ceci explique que leurs capacités de stockage en céréales sèches et maïs humide couvrent l'équivalent de 94 % de leurs tonnages fabriqués.

Sur les 37 aliments (hormis l'aliment 1er âge) qu'ils fabriquent, 62 % de ces aliments sont fabriqués avec des AMV et 38 % avec incorporation d'acides aminés à la ferme (2 éleveurs). Trois des six éleveurs qui constituent ce groupe ont reçu une formation à la formulation. Ils analysent généralement leurs céréales y compris le maïs humide une fois par an, lors de la récolte. Le premier critère recherché est le taux de protéines, puis la matière sèche et l'amidon.

Seuls deux éleveurs recherchent systématiquement les mycotoxines, une fois par an. Ils ne font que très rarement des analyses d'aliments finis, certains précisant la représentativité du prélèvement en soupe très discutable.

Groupe TAMV2

Les sept éleveurs qui constituent ce groupe sont présents dans les trois régions. Six de ces sept élevages ont aussi un troupeau laitier (450 000 litres en moyenne), deux d'entre eux ont également une activité de type bovin viande (20 UGB) et un troisième dispose d'un bâtiment de 1 000 m² de dindes.

Les éleveurs de cette catégorie produisent 65 % (711 tonnes) de l'aliment qu'ils fabriquent, cinq d'entre eux 78 % (841 tonnes). Leur capacité de stockage moyenne, toutes matières premières confondues, couvre 99 % du tonnage qu'ils fabriquent.

Aucun n'a suivi de formation à la formulation mais tous disent y participer. Leurs formules sont essentiellement élaborées par des minéraliers ou le groupement. Les céréales sont analysées à la récolte et ce sont surtout les taux de matière sèche, de protéines et de cellulose qui sont recherchés. Les aliments complets fabriqués sont tous analysés une fois par an pour la moitié des éleveurs de ce groupe, essentiellement sur les mêmes critères que les céréales. Aucun ne fait de recherche systématique de mycotoxines.



Groupe TAMV + Lactosérum

Sur les six éleveurs de ce groupe, un seul est breton. Ils consomment du lactosérum ou du perméat (lactosérum à fort taux de matière sèche).

Le tonnage d'aliment fabriqué par an est de 1 995 tonnes (1 285 à 2 980 tonnes), 1 035 tonnes (52 %) étant produites sur l'exploitation. Hormis un éleveur à la capacité de stockage largement excédentaire, leur capacité de stockage moyenne est de 1500 tonnes soit 75 % de leur consommation annuelle d'aliment. Ceci explique le fait que quatre de ces éleveurs achètent en moyenne 460 tonnes de céréales en cours d'année (20 % de leurs besoins).

Mis à part un éleveur qui fabrique ses aliments croissance et finition avec des complémentaires (incorporés à 26 %), tous les aliments sont fabriqués avec des AMV.

Quatre éleveurs sur six utilisent du lactosérum (1 635 m³ à 6 % de matière sèche en moyenne par an) : trois d'entre eux sont tenus d'en incorporer dans leurs rations par leurs cahiers des charges (Porc Petit Lait). Trois d'entre eux valorisent du perméat (767 m³ à 16 % de matière sèche). Le lactosérum est livré entre trois et sept jours, le perméat entre 10 à 15 jours, la pulpe de betterave tous les 15 jours.

Conclusion

L'objet de cette partie de l'étude était d'observer les modes de gestion de plusieurs types d'ateliers de fabrication d'aliment à la ferme au travers de quelques monographies. Ces ateliers diffèrent par leurs tailles, leurs conceptions et les matières premières qu'ils valorisent, souvent fonction de leurs situations géographiques. Leurs politiques peuvent être influencées par des considérations environnementales, agronomiques ou la présence d'un tissu agroalimentaire aboutissant à la disponibilité de coproduits. S'agissant de monographies, cet échantillon n'a pas vocation à être représentatif de systèmes.

Pour en savoir plus

Lien au territoire et stratégies d'approvisionnement des éleveurs de porcs en FAF

—1. *Matières premières autoconsommées ou achetées*, 4 pages, décembre 2015

Lien au territoire et stratégies d'approvisionnement des éleveurs de porcs en FAF

—3. *Stratégies d'achat et lien au territoire*, 4 pages, octobre 2016

Lien au territoire et stratégies d'approvisionnement des éleveurs de porcs en FAF

—4. *Lien au sol, assolement et type de FAF*, 4 pages, octobre 2016

Ces documents sont téléchargeables sur le site <http://www.pays-de-la-loire.chambres-agriculture.fr/publications/publications-des-pays-de-la-loire/animal/>

Remerciements

Merci aux éleveurs qui ont aimablement participé à cette enquête.

CONTACTS

Anna BORDES - Chambre d'agriculture de la Mayenne

Courriel : anna.bordes@mayenne.chambagri.fr Tél. 02 43 67 37 21

florence.maupertuis@loire-atlantique.chambagri.fr

herve.roy@bretagne.chambagri.fr

catherine.calvar@bretagne.chambagri.fr