

Les porcs



**AGRICULTURES
& TERRITOIRES**
CHAMBRES D'AGRICULTURE
BRETAGNE

Avant de se lancer dans la création ou la rénovation d'un atelier FAF, il est important de se poser les bonnes questions. Voici quelques points essentiels à intégrer dans la démarche de réflexion d'un projet FAF.

Fabrication d'Aliment à la Ferme (FAF) en agriculture biologique



TONNAGE D'ALIMENT À FABRIQUER

Prévoir en moyenne 7 tonnes d'aliment par truie NE (naiseur – engraisseur) et par an :

- 1,3 à 1,5 tonnes aliment TRUIES.
- 0,8 tonnes aliment PORCELETS.
- 5,0 à 5,4 tonnes aliment CHARCUTIERS.

Définir les quantités à fabriquer par an, par mois, par semaine, par jour et évaluer les besoins des autres animaux de l'exploitation, puis déterminer le nombre de cycles de fabrication par semaine et par formule.

APPROCHE GLOBALE DES FORMULES À FABRIQUER, DES BESOINS EN MATIÈRES PREMIÈRES

Il ne s'agit pas de calculer des formules définitives, mais de définir le nombre et le type de formules à fabriquer. Compte tenu des productions de l'exploitation, des possibilités d'approvisionnement, des besoins nutritionnels des animaux, il est indispensable de définir les besoins indicatifs pour les différentes matières premières :

- Liste des matières premières à utiliser.
- Besoins annuels indicatifs pour chacune de ces matières premières.

PRODUCTION DE L'EXPLOITATION EN MATIÈRES PREMIÈRES ET DISPONIBILITÉS LOCALES

Faire le bilan de ce qui est produit sur l'exploitation et disponible pour l'élevage, mais aussi dans le voisinage : céréales, protéagineux, et éventuellement oléagineux.



Système de stockage des matières premières



CAPACITÉS DE STOCKAGE À PRÉVOIR

Prévoir la capacité de stockage nécessaire pour chaque matière première. Plusieurs options sont possibles :

- Durée d'autonomie de stockage : 12 mois ? 6 mois ? 2 mois ?
- Nombre et capacité des cellules ?
- Type de stockage : à plat (bâtiment disponible ou non), cellules (intérieures ou extérieures).
- Céréales humides : silo couloir, silo souple ?

Trouver un compromis entre de nombreuses cellules de faible capacité qui permettront de diversifier les matières premières utilisées (profiter d'opportunité d'achat) et un faible nombre de cellules de grande capacité qui représenteront un investissement moins important mais figeront les disponibilités en matières premières.

ÉQUIPEMENTS NÉCESSAIRES POUR UNE BONNE MAÎTRISE DE LA CONSERVATION

- Le pré-nettoyeur est un équipement indispensable pour garantir la propreté des matières premières et limiter l'action des insectes ravageurs.
- Le trieur est un outil recommandé pour bien connaître les proportions des différentes matières premières constituant un mélange.
- Les équipements de ventilation doivent être performants pour garantir un refroidissement rapide des céréales (pas de tuyau de drainage).
- Les outils de contrôle (humidimètre et sondes de température) sont indispensables pour gérer les différents paliers de ventilation et ainsi garantir une bonne maîtrise de la conservation.

ÉQUIPEMENTS NÉCESSAIRES POUR LA RÉCEPTION

- Prévoir une fosse de capacité suffisante ou une vis sur chariot de débit suffisant.
- Choisir le type de fosse adapté aux exigences spécifiques de l'exploitation.
- Faire attention aux infiltrations et aux remontées d'eau.

Les fosses les plus répandues sont à 4 pentes, viennent ensuite les fosses à 2 pentes. Les premières sont de conception plus simple. A capacité identique, elles nécessitent des profondeurs plus importantes que les deux pentes.

ÉQUIPEMENTS NÉCESSAIRES POUR LE TRANSFERT DES MATIÈRES PREMIÈRES

- Utiliser au maximum les capacités de stockage.
- Pouvoir vider la fosse assez rapidement (notamment au moment de la récolte).
- Pouvoir transiler, c'est à dire vider une cellule dans l'autre si nécessaire (un transilage peut remplacer une ventilation).
- Choisir le système de transfert le plus adapté aux exigences spécifiques de l'exploitation. Bien qu'il existe deux systèmes de transfert des matières premières, mécanique et pneumatique, le mécanique est plus largement répandu essentiellement pour des raisons de coût.

CŒUR DE FABRICATION

- Choisir le type de broyeur (à disques, à marteaux avec ou sans soufflerie) en fonction du tonnage fabriqué (puissance), des exigences de granulométrie (possibilité de faire varier facilement la granulométrie de l'aliment). Ce que l'on demande avant tout à un broyeur, c'est d'obtenir une granulométrie homogène à un coût raisonnable. C'est donc la recherche du moindre coût de fabrication qui doit guider son choix de broyeur.
- Choisir la capacité (500 kg, 1000 kg, 2000 kg) et le type de la mélangeuse (verticale, horizontale) en fonction du tonnage à fabriquer (temps de mélange, nombre de cycles de fabrication par semaine) et du niveau d'investissement souhaité. En effet les mélangeuses horizontales travaillent plus vite mais sont plus chères que les verticales.

TRANSFERT ET STOCKAGE DES ALIMENTS FINIS

- Choisir le nombre et la capacité des silos pour les aliments finis, utiliser au maximum les silos déjà existants en les adaptant si besoin.
- Choisir le type de transfert vers les bâtiments d'élevage en fonction de la distance, de la dispersion des bâtiments... Là encore il faut choisir entre mécanique et pneumatique. Il existe une autre alternative pour les élevages en plein air avec des silos mobiles, remplis avec une vis en sortie de mélangeuse. Ils peuvent être ensuite déplacés dans les parcs selon les besoins.

NIVEAU D'INVESTISSEMENT ACCEPTABLE ET COÛT DE FABRICATION

Il faut définir le niveau d'investissement acceptable en fonction du tonnage à fabriquer de façon à conserver un coût de fabrication compétitif par rapport au coût d'achat de l'aliment du commerce. Souvent le matériel est d'occasion pour l'amortir sur un tonnage parfois peu important.

INVESTISSEMENTS, AMORTISSEMENTS ET RENTABILITÉ DE LA FABRICATION D'ALIMENT À LA FERME

Taille d'élevage NE	30 truies	75 truies	150 truies
Tonnage annuel à fabriquer	220 Tonnes	500 Tonnes	1000 tonnes

On peut retenir l'ordre de grandeur de 1000 euros par truie comme niveau d'investissement maximum pour la création d'atelier FAF avec du matériel neuf. Au-delà, on risque d'aboutir à un coût de fabrication vraiment excessif. Il est très important de se fixer au préalable un niveau d'investissements maximum.

Il est nécessaire de bien définir ce que l'on souhaite poste par poste : réception, pesage, transferts, stockage, reprise, cœur de fabrication, automatismes et gestion, stockage d'aliments finis. Il faut demander aux constructeurs d'établir très clairement les devis poste par poste, afin de pouvoir comparer les devis entre eux sans confusion possible.

La visite d'autres FAF et la rencontre avec d'autres « Fafeurs » sont indispensables. Cela permet d'éviter les surinvestissements et de connaître les erreurs à ne pas faire.



Stockage pour les matières premières et l'aliment.

Il est important de calculer de façon détaillée le coût de fabrication de l'aliment par tonne fabriquée. Il comprend d'une part les charges liées aux investissements (amortissements et frais financiers des emprunts) et d'autre part les charges liées au fonctionnement (coût de fonctionnement et de main d'œuvre).

En plus de l'amortissement, il faut tenir compte de la main d'œuvre (25 mn/tonne d'aliment fabriqué pour les ateliers de 100 truies) et des frais de fonctionnement (énergie, entretien, charges diverses ...).

Les résultats d'une enquête conduite en 2011 par les chambres d'agriculture de Bretagne et l'IFIP, montrent que les coûts de fabrication de l'aliment à la ferme en élevage de porc conventionnel, même dans les systèmes amortis sont au minimum de 6 euros/tonne.



**AGRICULTURES
& TERRITOIRES**
CHAMBRES D'AGRICULTURE
BRETAGNE

Contacts Chambres d'agriculture de Bretagne :

Côtes d'Armor

Sarah Bascou : 02 96 46 20 60
sarah.bascou@bretagne.chambagri.fr

Finistère

Benoit Nézet : 02 98 88 97 60
benoit.nezet@bretagne.chambagri.fr

Ille-et-Vilaine

Soazig Perche : 02 23 48 27 38
soazig.perche@bretagne.chambagri.fr

Morbihan

Christèle Burel : 02 97 46 22 36
christele.burel@bretagne.chambagri.fr

Région :

Anne Audoin : 02 23 48 27 95
anne.audoin@bretagne.chambagri.fr

Ont collaboré à la rédaction, à la
coordination et au suivi de ce projet :
A. Audoin, S. Bascou, C. Calvar,
A. Joly, M. Lacoquerie, B. Nézet,
S. Perche des Chambres d'Agriculture
de Bretagne.

Les fiches ont été réalisées à partir
de travaux conduits avec le soutien
financier du Conseil Régional
de Bretagne.

Avec la participation de :



POUR EN SAVOIR +

→ www.capbio-bretagne.com

- *Tech Porc*
Septembre 2011.
- *Intervention de Laurent ALIBERT*
Salon Tech et Bio, juin 2010 Bulletin AIRFAF Bretagne 2008.
- *Fabrication d'aliment à la ferme*
Etude CA de Bretagne, Décembre 2005.
- *Bulletin AIRFAF Bretagne : entretien des FAF*
Mars 2008.
- *Alimentation des porcins en agriculture biologique*
Cahier technique - Septembre 2014.