

# UN TRAVAILLEUR ACHARNÉ DANS NOTRE ÉTABLE

---

Jean ROUSSEAU, producteur agricole  
Ferme Rhétaise inc.  
Nicolet

Conférence préparée avec la collaboration de :

Denis RUEL, agronome  
Centre de services agricoles  
MAPAQ (Nicolet)



Il me fait plaisir d'être parmi vous pour vous parler de notre entreprise la Ferme Rhétaise inc. et, tout particulièrement, d'un travailleur acharné présent dans notre étable. D'abord, je voudrais faire une mise au point. Celui que je qualifie ici de travailleur acharné est notre système de traite robotisé, mais loin est notre pensée de le comparer avec nos employés qui le sont tout autant.

Dans les prochaines lignes, je ferai l'historique et une brève description de notre entreprise. Je vous entretiendrai des étapes qui ont mené à l'achat d'un système de traite robotisé, des avantages et inconvénients que nous y voyons, en quelque sorte de notre point de vue sur cette nouvelle technologie, et de nos projets futurs.

---

## HISTORIQUE

---

Mon frère Paul et moi sommes les deux propriétaires de la Ferme Rhétaise inc. Nous sommes la 9<sup>e</sup> génération de Rousseau à occuper la ferme ancestrale. En effet, il y a 215 ans, soit en 1786, Jean-Baptiste, partant de l'Île de Ré en France, est venu s'y installer.

Un peu plus près de nous dans l'histoire, soit en 1976, à la suite du décès de notre père, Roger, ma mère, Suzanne, en est devenue propriétaire. Avec toute la volonté qu'on lui reconnaît et ses qualités d'administratrice, elle a su diriger l'entreprise efficacement nous permettant du même coup à Paul et à moi de finir nos études.

Paul a terminé une formation en mécanique agricole à l'École d'agriculture de Nicolet et est revenu à plein temps sur la ferme en 1979. Pour ma part, j'ai obtenu un diplôme d'études collégiales en technique administrative au Cégep de Trois-Rivières en 1982 et, après divers stages sur des entreprises agricoles de la région et de l'Ontario, je suis revenu à la ferme à temps plein en 1986.

C'est en 1989 que nous nous sommes établis officiellement en agriculture en formant une société avec notre mère. En 1993, nous avons créé une compagnie et, en 1995, nous avons racheté les parts de notre mère.

---

## L'ENTREPRISE

---

En 1989, nous cultivions 95 hectares, nous avions un troupeau Holstein pur sang de 50 vaches et un quota de 40 kg/jour (≈385 000 litres annuellement).

De 1989 à 2000, nous avons consolidé l'entreprise par l'acquisition de fonds de terre et de quota et par la construction d'une étable à stabulation entravée. Durant la même période, nous avons fait l'ajout de silos à grain pour amener la capacité d'entreposage à plus de

1200 tonnes de grain. Et nous avons construit deux structures d'entreposage pour les déjections animales afin de se rendre conforme aux exigences du ministère de l'Environnement du Québec.

Plus récemment, au cours de l'année 2000, nous avons fait des investissements majeurs totalisant plus de 1,5 million de dollars. Il y a eu la construction d'une étable à logettes d'une capacité de 280 têtes, nous avons augmenté la capacité d'entreposage des fumiers répondant toujours aux normes du ministère de l'Environnement du Québec, nous avons fait l'acquisition de 50 kg de quota, aménagé un silo horizontal pour l'ensilage de maïs et installé un système de traite robotisé. Nous verrons un peu plus loin dans ma présentation le cheminement qui nous a fait réaliser ces investissements et plus particulièrement l'achat du robot de traite.

Actuellement, nous sommes propriétaires d'un troupeau de 300 têtes Holstein pur sang dont 150 vaches en lactation. Le quota détenu est de 155 kg/jour (soit un volume annuel de lait de 1 500 000 litres ; près de 4 fois le volume de 1989). Nous cultivons 478 hectares de terre dont près de 90 % sont drainés souterrainement. Notre moyenne de lait par vache est près de 9 200 kg annuellement. À la dernière classification du troupeau, nous avons 45 vaches classifiées très bonnes, 86 bonnes plus et 25 bonnes.

Notre entreprise a remporté quelques prix d'honneur depuis notre établissement en agriculture et nous sommes très fiers, entre autres, d'avoir remporté le titre de « Jeune agriculteur d'élite du Canada » en novembre 2000 à Regina.

---

## PHILOSOPHIE D'INVESTISSEMENT

---

Notre implication dans les divers organismes du milieu (jeunes ruraux, relève agricole, société d'agriculture, syndicat de gestion, club de conservation des sols, syndicat de gestion, conseil municipal, etc.) nous a permis de développer et de parfaire nos qualités d'administrateurs, d'entrepreneurs, le tout en puisant notre inspiration chez nos prédécesseurs, j'entends ici principalement chez nos parents Roger et Suzanne.

Nous aimons saisir et analyser les opportunités qui se présentent à nous. Lorsque nous faisons un investissement, nous regardons nécessairement la rentabilité économique et financière de différents scénarios. Nous élaborons des budgets partiels et de trésorerie avec notre conseillère en gestion. Nous n'hésitons pas non plus à obtenir le point de vue d'experts. Nous regardons comment on peut payer et en combien d'années. Nous tenons compte également de l'intérêt et de la durabilité de la technologie pour notre entreprise. Nous gardons toujours à l'esprit l'amélioration de notre qualité de vie et celle de nos employés.

---

## CHEMINEMENT VERS L'ACHAT DU SYSTÈME DE TRAITE ROBOTISÉ

---

À l'automne 1999, nous étions à regarder pour ramener les animaux de remplacement avec les vaches laitières dans la même étable dans le but d'économiser de la main-d'œuvre. De toute manière, la vieille étable où nous logions notre remplacement était rendue désuète.

Nous avons analysé la situation et, avec l'achat de quota de lait (12 kg/jour) financé sur 15 ans, l'augmentation de la marge brute nous permettait de faire les paiements pour rembourser le quota et la construction d'une étable d'une capacité de 140 têtes.

À l'hiver 2000, l'opportunité d'acheter une entreprise agricole constituée en compagnie pouvant être fusionnée à la nôtre s'est présentée. Celle-ci possédait un quota de 35 kg/jour. Nous avons donc acheté globalement l'entreprise, gardé le quota et revendu par encaissement le reste des biens. Ces transactions nous ont permis d'améliorer notre capacité d'investissement ; nous pouvions donc projeter notre agrandissement à 280 têtes tout en demeurant rentable financièrement.

Le projet de départ prévoyait que les vaches laitières gardées à l'étable à logettes seraient traitées dans les 50 places laissées vides dans l'étable à attaches. Les vaches en début lactation auraient toujours été attachées.

Depuis quelques années nous étions tout de même au fait de l'existence des systèmes de traite robotisés. Nous étions également en contact avec des amis européens qui connaissaient des producteurs qui en avaient fait l'acquisition et qui les opéraient depuis un certain temps.

Au début de l'été 2000, le représentant de la compagnie Lely nous contactait pour nous informer de l'organisation d'un voyage en Ontario dans le but de visiter des systèmes de traite robotisés déjà installés sur quelques entreprises. Nous n'avions pas vraiment le temps d'y aller mais, après discussion avec mon frère Paul, nous nous sommes dit qu'il vaudrait peut-être la peine d'aller voir sur place cette nouvelle technologie avant de construire.

Notre première idée était que cette technologie n'était pas encore au point. Après ces visites, mon opinion a changé. J'ai pu y constater la robustesse de l'équipement, la fiabilité du système électronique; le robot semblait bien répondre aux tâches pour lesquelles il avait été conçu. Ce que j'ai apprécié de ce voyage, c'est que j'ai pu échanger directement avec les propriétaires en posant les vraies questions et cela a atténué mes appréhensions. Face à mon changement d'attitude envers cette technologie, Paul est donc allé voir un système dans la région d'Ottawa, un mois après mes

visites en Ontario. Il en est resté avec une bonne impression lui aussi.

La construction de l'étable était déjà commencée mais, suite aux discussions avec l'ingénieur de la compagnie Lely, il était possible d'installer un robot sans modifications ou contraintes majeures au bâtiment.

Nous avons donc maintenant 4 scénarios possibles pour la traite des vaches soit :

1. l'aménagement d'une salle de traite;
2. l'achat d'un robot pour traire la partie du troupeau logé à l'étable à logettes et l'autre partie des vaches traitées au lactoduc dans l'étable à attaches (coût d'acquisition du robot : 250 000 \$);
3. l'achat de 2 robots de traite;
4. les vaches transférées dans l'étable à logettes seraient traitées au lactoduc dans l'étable à attaches (selon le projet de départ).

Après étude faite avec notre conseillère en gestion, la rentabilité financière des ces 4 scénarios était sensiblement la même. En anticipant une réduction de la main-d'œuvre et une amélioration de la qualité du travail, nous avons opté pour le deuxième scénario. De plus, cette dernière situation nous permet d'utiliser notre étable à attaches pour le suivi des vaches qui ont de la difficulté à s'adapter au système robotisé, celles qui sont plus fragiles ou qui ont besoin de soins spécifiques.

En fait, le plus gros problème d'adaptation a été le transfert des vaches attachées vers la stabulation libre. Le transfert a occasionné des problèmes de pied dur au béton neuf et des problèmes de membres (foulure) dus aux bousculades. Nous avons réagi rapidement en posant des tapis de caoutchouc dans les allées pour améliorer la situation.

---

## AVANTAGES ET INCONVÉNIENTS

---

Les vaches se sont adaptées assez rapidement aux systèmes de traite comme tels étant donné que ça reste des gobelets trayeurs.

Par contre, au tout début, les vaches avaient peur de la structure; cela a duré environ de 2 à 4 jours. En premier, nous avons mis au robot 50 vaches de différents stades de lactation. Nous avons assuré une présence humaine 24 heures par jour durant les six premières semaines afin de réussir à faire traire toutes les vaches mises au robot deux fois par jour minimum. De mémoire, peut-être que deux vaches ne s'y sont pas habituées du tout.

En général, nous avons observé qu'une nouvelle vache met environ 5 jours pour s'adapter. Les taures qui ont des trayons collés ne sont pas traites au robot puisque celui-ci ne parvient pas à identifier les trayons séparément. Les vaches qui ont déjà été habituées à aller au robot lors de la lactation précédente n'ont pas de problème d'adaptation à la lactation suivante. Actuellement, nous devrions augmenter ce nombre à 60-65 vaches d'ici la fin de l'automne. Le nombre moyen de traites par vache est de 2,7.

L'option d'acquérir un seul robot de traite nous a permis d'appivoiser graduellement cette nouvelle technologie. Il sera toujours temps d'investir pour un deuxième robot étant donné que l'étable a été construite en prévision d'une telle éventualité. De toute façon, comme nous avons un système avec lactoduc dans l'étable à attaches, il nous est possible d'utiliser un ou l'autre des systèmes pour que les vaches soient traites selon nos critères de qualité.

Après un peu plus de six mois d'utilisation du système de traite robotisé, nous en sommes satisfaits; il répond à nos attentes sur la robustesse et sur sa fiabilité de travail. Il assure une très bonne qualité de traite. De plus, nous avons constaté une amélioration de la santé du pis des vaches et une diminution des cas de mammite. Nous avons observé une diminution de notre comptage de cellules somatiques; il se situe présentement entre 80 000 et 100 000/ millilitre pour le groupe de vaches traites par le robot alors qu'il est entre 200 000 à 250 000/ millilitre pour celles traites au lactoduc dans l'étable à attaches. Du côté des bactéries, on obtient moins de 1 000/millilitre avec le groupe au système robotisé tandis que l'on a entre 3000 et 10 000/millilitre pour celles dans l'étable à attaches. Il faut tout de même mentionner que les vaches gardées dans l'étable à logettes ont une moyenne d'âge inférieure. Nous avons pu obtenir ces données puisque nous sommes soumis à un suivi mensuel de la qualité du lait effectué par le Centre québécois d'inspection des aliments et de santé animale du ministère de l'Agriculture, des Pêcheries et de l'Alimentation du Québec. Notre deuxième réservoir à lait, de plus petite taille que le réservoir principal, permet de recueillir le lait du robot pendant 8 heures durant la journée pour ensuite le déverser dans le réservoir principal. C'est durant cette période que le prélèvement des échantillons de lait se fait séparément.

Parmi les avantages du système, nous avons noté :

1. une valorisation du travail passé à surveiller la traite;
2. une facilité à effectuer le contrôle laitier en raison du système de pesée et de prise d'échantillon automatique. Pour le contrôle supervisé du PATLQ, nous pouvons faire sortir les données des 15 derniers jours;

3. une amélioration de la détection de la mammite, grâce à la lecture de la conductivité du lait de chaque quartier durant la traite; il y a un avertissement si l'écart par rapport à une valeur normale est suspect;
4. une amélioration de la détection des chaleurs par l'utilisation d'un système qui enregistre l'activité des vaches. Ce système devient complémentaire aux autres observations des signes de chaleur. Un collier emmagasine les données des activités de la journée et les transmet à l'ordinateur lors de la traite. Après analyse de l'information, il nous est possible d'identifier les vaches qui ont été plus actives que la normale.

Nous avons noté les inconvénients suivants :

1. puisque la technologie est sophistiquée, nous sommes un peu plus dépendants du technicien de service;
2. on doit toujours mettre du temps pour habituer les nouvelles vaches;
3. nous devons assurer une surveillance régulière (une visite toutes les 6 heures environ) pour pousser les vaches retardataires et pour nettoyer l'œil optique;
4. cela complique un peu plus l'alimentation des animaux. Nous avons dû revenir à la fabrication de la moulée à la ferme pour compléter la ration totale mélangée et pour attirer les vaches au robot.

Du côté des améliorations, le système de lavage du laser (œil optique) devrait être perfectionné.

Pour notre part, nous devons revoir l'aménagement à la sortie du robot; l'espace est trop restreint, les animaux ont de la difficulté à bien circuler. Il y a parfois de la congestion dans ce secteur occasionnée par les vaches dominantes du troupeau.

---

## PROJETS FUTURS

---

Nos investissements à court terme iront surtout du côté des bâtiments par l'aménagement d'une remise pour engranger la paille, la construction d'un deuxième silo horizontal et l'achat d'une génératrice stationnaire. À moyen terme, d'ici 2 à 3 ans, nous prévoyons l'acquisition d'un deuxième robot de traite et l'achat de quota selon le contexte et les opportunités.

Notre stratégie de développement demeure la planification de nos investissements. Ceux-ci doivent être intégrés aux besoins de l'entreprise afin d'optimiser les ressources déjà en place.

---

## CONCLUSION

---

Les entreprises agricoles comme la nôtre sont sollicitées continuellement et de partout par les nouvelles technologies. Avant d'investir dans le système de robot de traite robotisé, nous avons pris le temps de bien nous renseigner et, avant d'arrêter notre choix, nous avons considéré les différents systèmes. Par considérer, j'entends en faire l'analyse économique et financière. Pour l'instant, nous sommes satisfaits de notre système de traite robotisé. Il nous reste encore à l'appivoiser un peu pour en tirer son plein potentiel.

Merci de votre attention. Je remercie également le comité organisateur du Symposium de m'avoir invité à cette journée.

