

Par **RENÉ ROY**, agronome, agroéconomiste,
et **JULIE BAILLARGEON**, agronome,
coordonnatrice des projets de recherche et
du transfert technologique, R et D, Valacta

UNE HISTOIRE DONT VOUS ÊTES LE HÉROS

À la recherche du temps perdu!

Gains potentiels

PRODUCTION ET COMPOSANTS

ALIMENTATION

REMPACEMENT

REPRODUCTION

SANTÉ DU PIS

GESTION DU QUOTA

EFFICACITÉ DU TRAVAIL

- Voici la démarche qui a mené la Ferme Bélica SENC vers des gains de temps en passant par une amélioration de l'efficacité du travail à l'étable.

Située à St-Pamphile dans la région de la Côte-du-Sud la Ferme Bélica SENC possède un troupeau d'environ 35 vaches en stabulation entravée, avec lactoduc. Les propriétaires, Isabelle Bélanger et Raynald Jalbert, ont acquis la ferme du père d'Isabelle il y a maintenant huit ans. Isabelle détient un diplôme en agronomie et a travaillé deux ans comme conseillère en gestion au Témiscouata avant de

revenir à la ferme. Raynald a travaillé comme technicien en automatisation industrielle de 1993 à 2005 avant de se réorienter en production laitière. Isabelle avait déjà démarré sa propre entreprise ovine de 150 brebis avant d'acquérir la ferme paternelle.

LE BUT

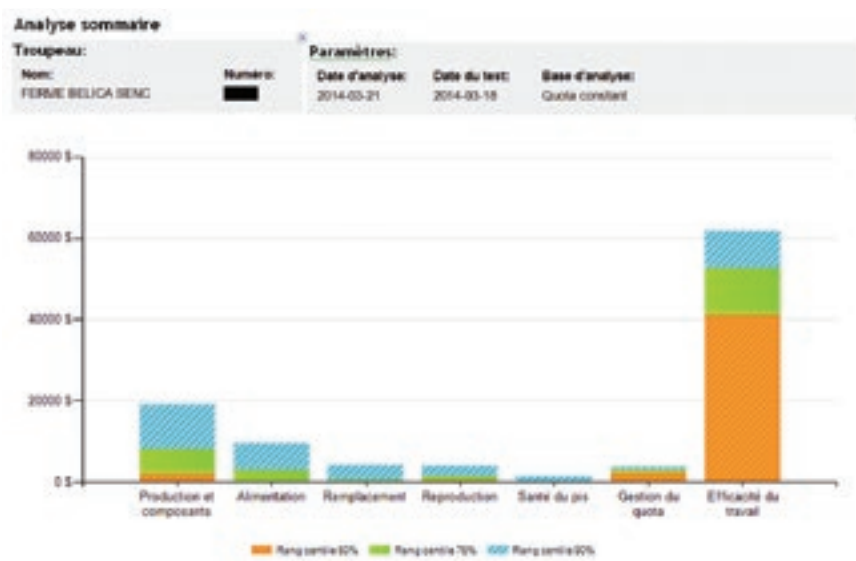
Maintenant parents de deux enfants, Isabelle et Raynald ont dû

revoir certaines priorités, ce qui les a conduits à se départir du volet ovin de la ferme. Ils ont la chance d'avoir encore l'aide du père d'Isabelle pour les travaux à l'étable, mais appréhendent le jour où ce dernier sera moins disponible. Leur but est donc très simple: s'assurer de maintenir un équilibre entre le temps consacré à l'entreprise et celui réservé pour la famille à l'avenir.

LA PRIORITÉ

C'est en assistant à la formation *De la mangeoire au réservoir* cet hiver qu'Isabelle et Raynald ont découvert Gains potentiels, et particulièrement le secteur Efficacité du travail. En février dernier, le calcul Efficacité express effectué par Marcel St-Amant, leur technicien Valacta, a permis une estimation rapide de leur temps de travail à l'étable à 21 minutes par vache chaque jour. La moyenne des 1 644 troupeaux qui ont fait le même exercice depuis mars 2013 au Québec se situe plutôt autour de 12 minutes, ce qui représente un écart de presque 5 heures de travail par jour. Isabelle et Raynald n'ont pas peur du travail, mais l'idée de réaliser les mêmes tâches en moins de temps leur souriait énormément.

FIGURE 1



Avec leur conseiller Christian Bouchard, ils ont également pris le temps d'effectuer une analyse des Gains potentiels pour leur ferme. Malgré des gains potentiels dans tous les secteurs, celui de l'Efficacité du travail avait le plus à offrir et était directement relié à leur objectif : équilibre travail-famille.

L'OBJECTIF

Avec l'aide de Christian, Isabelle et Raynald ont donc convenu ensemble de cet objectif : Réduire le temps de travail à l'étable pour atteindre celui de la moyenne des petits troupeaux utilisant le lactoduc. En pratique, cela signifiait passer de 21 à 16,5 minutes par vache par jour. Ce premier gain de 4,5 minutes représente 2 h 20 de travail à l'étable chaque jour.

LE DIAGNOSTIC

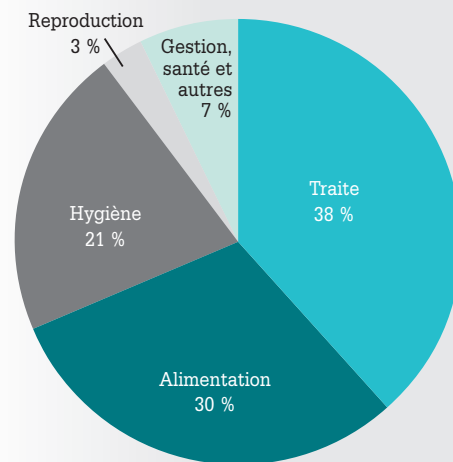
Pour savoir comment réaliser leur objectif, Isabelle et Raynald avaient besoin d'un portrait plus précis de l'utilisation de leur temps passé à

l'étable. Le service d'analyse détaillée en Efficacité du travail par le responsable Valacta de leur région, Francis Morneau, agronome, a été nécessaire pour y arriver. Après avoir compilé le temps consacré à chaque groupe de tâches pour tous les jours de la semaine, Francis a pu calculer le temps associé à chacun et le comparer au temps moyen d'autres entreprises similaires.

LES GRANDS CONSTATS

Selon l'analyse effectuée avec Francis, le temps de travail par vache et le nombre de vaches par travailleur à la Ferme Bélica indiquent une performance inférieure à la moyenne des fermes de même taille. Malgré tout, le coût de la main-d'œuvre par hl se retrouve dans l'intervalle moyen, grâce au travail bénévole du père¹. Le graphique de répartition (figure 2) nous indique que 89 % du temps de travail est concentré dans trois groupes de tâches : la traite, l'alimentation et l'hygiène. Finalement, en comparant les

FIGURE 2: TEMPS SELON LE TYPE D'ACTIVITÉ



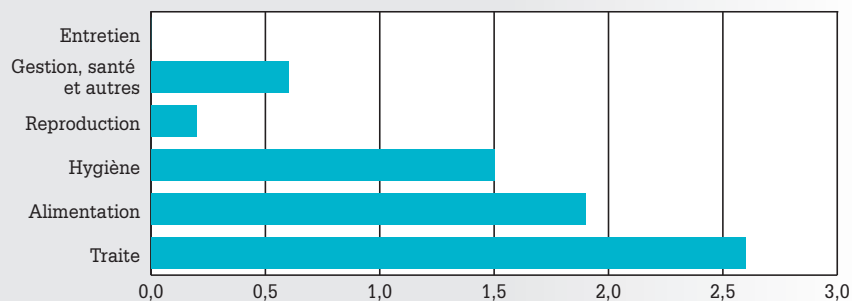
résultats de la ferme aux entreprises les plus performantes avec lactoduc, Francis a pu confirmer le potentiel d'amélioration dans ces trois groupes de tâches, la traite en tête de liste (figure 3).

LA TRAITE

En analysant plus spécifiquement le temps pour les tâches associées à



FIGURE 3: GAINS POTENTIELS (HEURE/JOUR)



la traite, on remarque que la plupart présentent un potentiel d'amélioration par rapport à la moyenne. Le nombre d'unités de traite par travailleur est certainement un facteur important dans les résultats observés: 2,4 pour la ferme contre 4,6 pour la moyenne. Cependant, l'analyse démontre éga-

lement que le travail est de qualité, puisque les cellules somatiques sont sous la moyenne et que la productivité des vaches est dans la moyenne.

PASSER À L'ACTION

On sait maintenant où se trouve le temps à récupérer, mais comment s'y

prendre pour réussir? Faut-il travailler plus vite? Ce n'est réellement pas le but de la démarche! Rappelons-nous que l'étable est un endroit où la routine fait partie du quotidien. Il faut donc prendre un peu de recul.

Comme la plupart des jeunes producteurs, Isabelle et Raynald doivent composer avec les contraintes d'un budget serré. Les ressources pour verser des salaires sont limitées autant que celles pour acquérir des équipements. Dans un tel contexte, il importe de trouver des moyens qui ne nécessitent pas d'investissement et qui permettront de sauver du temps.

En reprenant leur séquence de travail, Raynald, Isabelle et Francis ont pu répertorier plusieurs moyens de réduire le temps de travail (tableau 1).

TABLEAU 1

ACTIVITÉ	TÂCHE	SITUATION ACTUELLE	SOLUTION SANS INVESTISSEMENT	SOLUTION AVEC INVESTISSEMENT
Traite	Traite	5 unités de traite pour deux trayeurs	Commencer la traite à deux personnes, mais revenir à une lorsque la traite des vaches fraîches ou traitées est finie. Accepter d'avoir une unité accrochée en attente à l'occasion.	Acheter 3 unités supplémentaires pour ramener le ratio à 4 unités/trayeur.
Traite	Lavage	On lave l'extérieur des unités après chaque traite.	Bien rincer à toutes les traites et laver toutes les deux traites.	Aucune
Alimentation	Distribution concentrés vaches en lactation	On doit retirer les restes d'ensilage avant chaque repas de concentrés.	Modifier le chariot manuel actuel pour qu'il soit porté sur le rail à balles rondes.	Acheter un distributeur automatisé usagé et partager le rail pour les balles rondes.
Hygiène	Nettoyage des vaches	Il y a un long délai entre le premier grattage et l'application de litière – oblige à gratter à nouveau avant le paillage.	Modifier la séquence des tâches de manière à ce qu'on puisse appliquer la litière dès que le premier grattage est complété.	Aucune
Alimentation, hygiène, gestion de troupeau	Toutes	On passe souvent de la vieille partie, où se trouvent les taures, à l'étable des vaches.	Modifier la séquence des tâches de manière à faire tout dans une section de bâtisse avant de passer dans l'autre, pour économiser des pas.	Aucune
Alimentation, hygiène, gestion	Toutes avec les génisses et les vaches tarées	Les déplacements d'animaux d'un groupe à l'autre sont compliqués à cause d'un manque d'espace	Réduire le nombre d'animaux en élevage.	Réaménager la vieille étable pour récupérer de l'espace en adaptant mieux les lieux aux génisses de différents âges.

LE TEMPS RETROUVÉ

Le travail d'analyse n'a été terminé qu'à la fin de mars 2014, et certaines solutions « sans investissement » ont déjà été mises en place depuis. Le lavage des unités de traite se fait maintenant comme proposé, on a modifié la séquence de travail pour le grattage et le paillage et on a réorganisé les tâches dans les différentes sections de l'étable pour éliminer les déplacements inutiles. Notons qu'on n'a pas retenu la proposition de Francis : que la traite soit effectuée par une seule personne, mais on fait maintenant le paillage en même temps. Par contre, une taure « énergivore » lors de la traite a pris la direction de l'abattoir. Finalement, comme on élève déjà le minimum d'animaux de remplacement, il faudrait utiliser l'élevage à forfait ou acheter les vaches de remplacement pour réduire le nombre d'animaux en élevage. On n'est pas encore rendus à ce stade.

Les solutions avec investissement n'ont pas été oubliées : elles se

retrouvent dans le plan quinquennal d'investissement de la ferme. Le distributeur automatisé de concentrés usagé figure dans les acquisitions de l'an prochain, suivi du réaménagement de la vieille étable pour les taures dans 2 ou 3 ans et finalement, l'achat de retraits automatiques usagés au moment où le père d'Isabelle ne pourra plus participer à la traite. On prévoit également l'achat d'un ordinateur portable pour la saisie d'observations dans Lac-T à l'étable plutôt qu'utiliser l'ordinateur de la maison.

On vient de refaire l'exercice Efficacité express en juin 2014 : on affiche maintenant 18,1 minutes par vache par jour. C'est donc 65 % de l'objectif initial qui a été atteint grâce à des actions très simples. Ça représente environ 1 h 40 par jour et ça équivaut à 14 000 \$ au salaire industriel moyen. Ce n'est pas du nouvel argent dans la caisse de l'entreprise à court terme, mais un signe qu'on n'aura pas à embaucher un nouvel employé au départ de M. Bélanger.

COMME LE DIT SI BIEN PROUST...

« Il n'y a pas de réussite facile ni d'échec définitif. » L'efficacité du travail est un processus en constante évolution, selon la réalité du moment. Les producteurs de la Ferme Bélica l'ont bien compris et ont trouvé des solutions progressives adaptées à leurs moyens et leur situation. Dans une autre étable, chez vous ou chez votre voisin, l'efficacité du travail révélera des enjeux différents. Les jours sont peut-être égaux pour une horloge, mais pas pour un homme (ou une femme!)... et certainement pas pour des producteurs laitiers! ■

¹ On calcule toujours une valeur pour le temps des gens de la famille même s'il s'agit de travail bénévole afin de déceler les petits « gaspillages » qui s'insèrent ici et là dans la suite des opérations qu'on exécute. L'idée, c'est de récupérer du temps pour le réinvestir là où on le désire.

le
producteur
de
lait
québécois