

UN AUTOMNE RICHE EN ENSEIGNEMENT

La nécessité est la mère de l'invention

- L'automne a été très chaud pour les producteurs laitiers : coincés entre les négociations du Partenariat transpacifique et la baisse des prix du lait, ils ont compris qu'ils devront jongler avec de nouvelles contraintes. Que faire : rester sur ses frustrations ou démontrer qu'on sait être ingénieux?

Valacta a organisé une centaine de groupes de discussion dans toutes les régions du Québec au cours de l'automne. Les producteurs ont répondu rapidement et en grand nombre, près de mille participants, en effet, se sont rencontrés. L'objectif était simple : prendre quelques heures pour discuter de pistes de solution à court terme afin d'atténuer l'impact de la baisse du prix du lait. Ça a été une formidable occasion d'échanger sur les actions qu'on peut mettre en œuvre pour affronter une situation difficile.

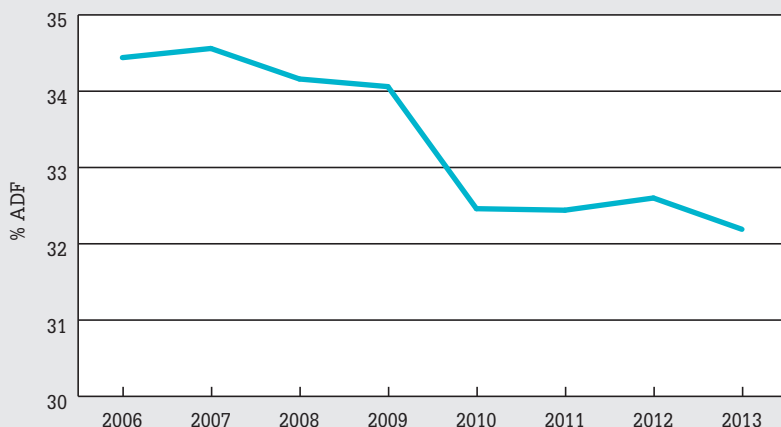
DES LEÇONS À RETENIR

L'histoire démontre que certaines situations difficiles ont généré des changements très bénéfiques. Souvenez-vous de 2008 et 2009 : trop de pluie au mauvais moment avec comme résultat des fourrages de qualité très moyenne. À l'opposé, 2010 a été une année exceptionnelle autant pour les rendements que pour les conditions de récolte, avec comme résultat des fourrages d'une qualité rarement vue. Les stocks entreposés étaient importants, mais ils ont « fondu » rapidement. Plusieurs silos étaient vides dès la fin avril de l'année suivante. Les vaches adorent les fourrages de qualité et elles sont difficiles à rassasier.

Les années se suivent et ne se ressemblent pas. Il y a eu d'autres saisons de récolte difficiles, mais les enseignements de 2010 sont restés. Une majorité de producteurs ont amélioré leurs pratiques : ensilage d'un



FIGURE 1. ÉVOLUTION DU CONTENU EN ADF DES ENSILAGES DE LÉGUMINEUSES RÉCOLTÉS AU QUÉBEC



Source: *Évolution de la production laitière*, Valacta, 2006 à 2013

jour, chantier de récolte plus efficace, etc. Ils arrivent aujourd'hui à récolter de meilleurs fourrages même quand la météo ne collabore pas. La figure 1 parle d'elle-même. Collectivement, les producteurs ont pu récolter des fourrages plus jeunes (% ADF plus bas)

avec les conséquences qu'on connaît: une meilleure consommation de fourrages et une meilleure contribution aux apports en énergie.

L'impact dans l'étable a été sans équivoque. Le ratio lait-concentrés est passé de 2,72 à 3,10, un bond très

important (figure 2). Celui-ci ne cesse d'augmenter depuis.

LE RATIO LAIT-CONCENTRÉS EN DIT LONG...

La ration est-elle bien utilisée? Gaspillez-vous? Les vaches vous en donnent-elles pour votre argent? Le ratio lait-concentrés a l'avantage d'être facile à calculer en tout temps. Il s'agit de prendre la quantité de lait livré par jour et de diviser par la quantité de concentrés servie par jour aux vaches taries et en lactation. On prendra soin de ramener le maïs-grain humide sur une base équivalente au maïs sec.

Quel ratio viser? Le plus élevé possible? Un ratio de 2,0-1,0 est mauvais en toutes circonstances. Un ratio de 4,5-1,0 est excellent lorsque la productivité du troupeau est élevée et que la condition de chair se maintient, ce qui sous-entend que les besoins des vaches sont comblés. Une ferme pourrait avoir un ratio de 6,0-1,0 et être en mauvaise posture.

IL Y A UNE SOLUTION QUI SOUTIENDRA
SOLIDEMENT VOS



Cette solution, c'est le matelas révolutionnaire Gelmat DS – maintenant avec Comfort Control!

Les gens qui définissent pratiquement le confort des vaches viennent de mettre au point leur meilleure solution à ce jour. Autrement dit, le nouveau Gelmat DS est le matelas qui permet aux vaches une période de repos prolongée. Avec Comfort Control, vous pouvez ajuster la fermeté de manière à l'adapter à votre type de troupeau — lourd ou léger. Bien entendu, nous avons notre matelas original Pasture Mat et le Pack Mat lequel vous permet de faire des économies de litière et de main-d'œuvre. Par conséquent, tout ce que vous avez à faire c'est de choisir la solution parfaite adaptée à votre ferme.



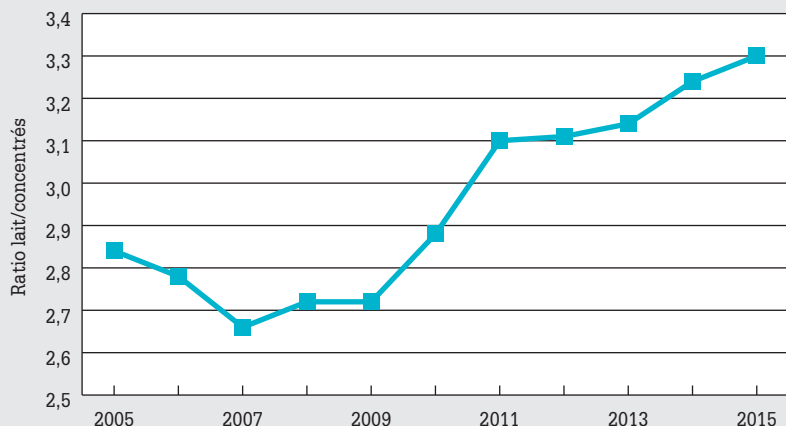
LA GAMME DE PRODUITS **promat** : Quelle solution vous convient?

MARTINE TORRÉGROSA, Représentante | T: 450.658.5027 | C: 514.971.7026 | E: medina.t@videotron.ca | Promatinc.com

Gelmat DS Comfort Control brevet en instance

177608

FIGURE 2. RATIO LAIT-CONCENTRÉS DES TROUPEAUX INSCRITS AU SERVICE-CONSEIL VALACTA EN ALIMENTATION



... MAIS IL NE DIT PAS TOUT

Plusieurs lecteurs reconnaîtront le tableau 1 pour l'avoir vu lors des groupes de discussion Valacta de l'automne. Le ratio des fermes A et C est trop bas, ce qui résulte en un coût des concentrés par hectolitre trop élevé. La ferme A s'en tire mieux parce que le coût des concentrés par tonne est moins élevé. La ferme D a un excellent ratio, mais doit composer avec un coût des concentrés par tonne très élevé. La façon de faire de la ferme E est bien sur tous les plans.

Il faut souligner qu'on vient d'analyser un seul côté de l'équation, soit l'argent qui sort. La marge fournit une information plus complète, puisqu'elle représente la différence entre l'argent qui entre et l'argent qui sort.

En 2009, une ferme qui livrait 1 500 litres de lait par jour utilisait 209 tonnes de concentrés par année alors qu'aujourd'hui, 171 tonnes lui suffisent pour la même production. une économie de 38 à environ 450 \$/tonne! Voilà qui peut aider quand les conditions du marché deviennent plus difficiles.

Si la ferme D avait eu un test de gras de 4,20 kg/hl et un test de protéine de 3,51 kg/hl, son prix du lait aurait été meilleur que la moyenne. Si la ferme E avait eu un test de gras de 3,75 kg/hl et un test de protéine de 3,12 kg/hl, son prix du lait aurait été nettement en bas de la moyenne et il aurait pu arriver que la marge alimentaire de la ferme D soit meilleure que celle de la ferme E. L'important, c'est d'améliorer la rentabilité de la ferme en fin de compte.

Force est de constater que les données présentées au tableau 1 illustrent bien l'énorme variation d'une ferme à l'autre. Pour les mêmes revenus, la ferme C dépense plus de 5 000 \$ par mois de plus que la ferme E. Presque le double! Ça rappelle l'importance d'avoir ces informations pour son entreprise.

BESOINS DE CORRIGER: DES PISTES

Voici très sommairement quelques pistes:

1. La qualité des fourrages

C'est primordial. On peut compenser pour maintenir les performances, mais ça va coûter plus cher. Il faut se rappeler la cible: 30 % ADF pour les foin et les ensilages d'herbe.

2. La consommation de matière sèche et de fourrages

La règle du 2 % du poids vif enseignée encore il n'y a pas si longtemps ne tient plus. Le potentiel de consommation est très nettement supérieur. Des producteurs arrivent à faire consommer 2,5 % du poids vif et même davantage.

TABLEAU 1. PARAMÈTRES TECHNIQUES ET ÉCONOMIQUES DE 5 FERMES AVEC UNE PAIE DE LAIT DE 35 000 \$/MOIS APRÈS DÉDUCTIONS (\$/MOIS)

FERME	A	B	C	D	E	MOYENNE VALACTA ¹
Ratio lait-concentrés	2,16	2,88	2,27	4,57	3,74	3,3
Coût concentrés (\$/hl)	18,50	15,88	22,09	15,59	12,53	13,29
Coût concentrés (\$/t)	399	459	502	686	455	446
Tonnes par mois pour 1 500 litres/jour	22	16	21	10	12	
Coût concentrés (\$/mois)	8 800	7 350	10 550	6 900	5 460	

¹Troupeaux avec service alimentation, septembre 2014 à aout 2015

Vert: Bon Rouge: Mauvais Orange: Attention

À surveiller pour y arriver :

- ajuster la distribution des concentrés en conséquence
- gérer la mangeoire afin qu'il y ait toujours des fourrages disponibles

3. La texture des grains

Avec des vaches qui consomment beaucoup, le temps de séjour des aliments dans le rumen est court. Le maïs grossier n'est que partiellement digéré dans le rumen, une autre partie, un peu plus loin dans le système digestif et le reste va dans le fumier. L'amidon contenu dans le fumier n'aura pas nourri convenablement les microbes du rumen. On pourrait se retrouver avec des niveaux d'urée dans le lait plus élevés que ceux attendus. On gaspille de la protéine, il en reste moins pour la production et le taux de protéine sera inférieur.

4. Le groupage des vaches

La vache qui produit 50 kg de lait a des besoins très différents de la vache

qui en produit 25 kg. Quand le maïs est à 125 \$/tonne et le tourteau de soya à 250 \$/tonne comme avant 2008, c'est un moindre mal de gaspiller. Pour les fermes en RTM, on parle de passer de 1 groupe à 2 groupes. Quand les installations le permettent, il faut également viser des groupes de même taille (50-50) pour un maximum d'efficacité.

5. La transition

L'indice de transition est un formidable outil de mesure. La vache qui présente un indice de départ de - 1400 commence mal. Si elle a vélé de jumeaux 10 jours avant son temps, on comprend. Sinon, il faut réagir rapidement.

AUTRES PISTES

Il serait trop long de revoir toutes les pistes soulevées à l'automne lors des groupes de discussion. Il reste certainement des avenues qui n'ont même pas été explorées. Malgré tout, ça aura été un formidable exercice de

« réflexion collective » avec les producteurs et plusieurs de leurs partenaires, dont les employés Valacta, des conseillers en gestion, des fournisseurs. Quand on prend le temps de s'arrêter, on trouve!

POUR VOUS METTRE SUR LA BONNE PISTE

Il n'y a pas de solution inédite dans ce texte pas plus qu'il y en avait lors des rencontres avec les producteurs. C'est plutôt dans la façon de les adapter à chaque entreprise qu'il faut faire preuve d'ingéniosité. Les groupes de discussion ont non seulement permis de confirmer que ces gains étaient réalisables, mais ils ont surtout permis aux producteurs d'échanger sur les moyens pour les concrétiser. Quels sont vos objectifs pour 2016? Quels seront les moyens à mettre en œuvre pour vous permettre d'y arriver? Mettez donc vos conseillers dans le coup! ■



Elanco AF1406
Prémélange Rumensin®
Poids net 25 kg
DIN 02231173

Monensin
avec Microtracer
PRÉMÉLANGE POUR VACHE DANS LES ALIMENTS CONCENTRÉS

ÉNERGISEZ VOTRE FERME LAITIÈRE GRÂCE À UNE MEILLEURE EFFICACITÉ ALIMENTAIRE*1

Avec Rumensin®, vos vaches reçoivent de l'énergie supplémentaire¹, ce qui augmente leur efficacité alimentaire^{*1}. Pour découvrir comment tirer le maximum des aliments de votre troupeau grâce à Rumensin®, communiquez avec votre représentant Elanco.

L'étiquette contient les renseignements complets sur l'utilisation du produit, y compris les précautions et les mises en garde. Toujours lire, comprendre et suivre les directives inscrites sur l'étiquette et le mode d'emploi.

* Production de protéine du lait par unité d'énergie nette ingérée.
† L'énergie est un résultat direct du mode d'action de Rumensin.

REFERENCES :
1. Elanco Santé Animale, données internes, INAD 1420, rapport sur l'efficacité.
2. Schelling G.T. 1984. Monensin mode of action in the rumen. *J Anim Sci* 58:1518-1527.

Elanco
Rumensin
Donnez de l'énergie
181364

Elanco, Rumensin® et la barre diagonale sont des marques de commerce détenues ou utilisées sous licence par Eli Lilly and Company ou l'une de ses filiales ou sociétés affiliées.
© 2015 Eli Lilly and Company, ou ses sociétés affiliées.
CADRYRUM00054a
2015-07-19