

POUR SOIZIC ET THIERRY HAMÉON, ÉLEVEURS DE POULETTES GP ET GGP (HUBBARD)

Un an plus tard... quasiment le même bâtiment !

Le 3 août restera une journée particulière dans la vie professionnelle de Soizic et Thierry Haméon, éleveurs de poulettes GP et GGP (Hubbard) sur la commune du Mené (Le Gouray) dans les Côtes d'Armor... Elle marque à la fois la destruction d'une de leurs poussinières dans un incendie en 2018 et sa remise en route en 2019, après reconstruction. Entre deux, finie l'amiante et des équipements plus modernes.



Soizic et Thierry Haméon, éleveurs de poulettes grand-parentales et grand-grand-parentales sur la commune du Mené (Le Gouray) dans les Côtes d'Armor, ici en compagnie de Gaëtan Rocaboy, directeur de production Hubbard (à gauche).

dante sur le plan de la ventilation, de l'éclairage ou encore de l'alimentation. Un vestige du passé de Thierry qui travaillait autrefois comme éleveur de futurs reproducteurs dinde où mâles et femelles étaient gérés séparément, mais cet agencement a encore tout son intérêt... « Nous accueillons dans un même bâtiment différentes lignées de poulets conventionnelles ou Premium (jusqu'à 5), parfois en sexes séparés, parfois en sexes mélangés, selon le planning. Les effectifs d'une même lignée sont répartis en parcs de 2 000 ou 1 000 animaux (densité de 6,5 animaux/m² en moyenne, séparations transversales). Disposer de deux salles indépendantes nous permet au besoin d'appliquer un management particulier à une lignée donnée », explique-t-il.

Vous les aviez découverts dans nos pages en octobre 2018, alors qu'ils venaient de gagner le drone au jeu organisé par le Space et les Éditions du Boisbaudry, mais aussi de perdre dans un incendie survenu le 3 août, l'un de leurs quatre bâtiments d'élevage... Soizic et Thierry Haméon, éleveurs de poulettes grand-parentales et grand-grand-parentales pour la société Hubbard depuis 2014, ont connu une année difficile durant laquelle il a fallu mener de front les deux poussinières encore en production, et la reconstruction de la quatrième. Toutefois les soucis sont aujourd'hui derrière eux: le 26 juillet, partenaires, famille et professionnels se sont réjouis avec eux de la prochaine mise en route du nouvel outil de travail, prévue un an jour

pour jour après le sinistre. Les casernes de pompiers ayant contribué au cours de l'été 2018 à stopper le feu juste avant qu'il n'atteigne le second bâtiment contigu étaient aussi de la fête!

DEUX SALLES INDÉPENDANTES

Par rapport à la version précédente, pas de révolution dans l'agencement du bâtiment (Serupa) ni le choix du matériel installé par Élevage Émeraude Service: les éleveurs sont repartis quasiment à l'identique, c'est en outre l'une des conditions fixées par l'assurance pour le remboursement des frais engagés. Ainsi, la surface d'élevage de 1455 m² est divisée en deux salles de respectivement 400 et 1 000 m², pouvant être gérées de manière totalement indépen-

LA PANOPLIE COMPLÈTE PAR PARC

Pas de différence concernant l'alimentation par contre (un seul silo par bâtiment), seule la quantité distribuée varie selon la lignée, le sexe et le poids des animaux (gestion par parc). Le bâtiment peut accueillir jusqu'à 14 000 animaux, le transfert en production se fait à 21 semaines à un poids variant entre 2,2 et 3 kg selon les lignées. Le bâtiment 100 % obscur, grâce à l'installation de pièges à lumière au niveau des extracteurs d'air et des jupes, est en ventilation dynamique avec entrées d'air bilatérales (trappes Kan'air, Tuffigo-Rapidex) et extraction haute (ventilateurs progressifs EC Blue EC 630 et cheminées « tout ou rien » VT 560). Chaque parc bénéficie des mêmes équi-



Le bâtiment (Serupa, 15 x 97 m) de 1 455 m² possède une isolation de 50 mm au plafond en polyisocyanurate (mousse de polyuréthane + additif antifeu), et de 50 mm au niveau des bardages en panneaux sandwichs. Les jupes sont équipées de pièges à lumière à lamelles. Les jupes extérieures peuvent être facilement démontées par travée de 4 mètres afin de réaliser un nettoyage au jet à haute pression (gain de temps). Mais avant de démarrer les travaux de reconstruction en mars 2019, il a fallu s'occuper du désamiantage des restes de l'ancien bâtiment (novembre-décembre 2018, 80 000 €).

>>

pements avec à l'intérieur du bâtiment:

- deux rangées de radiants Infraconic (Cerem) dont l'une dispose d'une soufflerie pour le dépoussiérage,
- quatre lignes de pipettes multidirectionnelles (Lubing) avec réducteur de pression, godet récupérateur et système anti-perchage (roll-up),
- deux perchoirs pyramidaux en plastique (Apic) par parc de 2 000 volailles,

- trois lignes d'éclairage (CS Led/Calipro) pouvant varier de 2 200 à 6 400 °K et de 0 à 100 % en intensité (gérables via la Variabox Lumino). « *En poulettes, on va rester autour de 4 500 °K* », précise Thierry. Mais dans les élevages en production, équipés de ce matériel, des tests vont être réalisés pour trouver l'optimum en fonction de l'âge des animaux, des zones du bâtiment (nids, caillebotis).

Hormis les rampes de chauffage à relevage manuel, toutes les rampes sont relevables par treuil électrique et gérées par un boîtier de commande (montée, descente). Au centre du bâtiment, est positionnée une rangée de Spin Feeders (Collinson) dispersant l'aliment (granulés courts) à 360° ou 180° (parc de 1 000 pour les GGP ou les mâles). « *C'est un matériel très pratique à utiliser au quotidien et à nettoyer,*

EXTRAIT DE

Filières
Avicoles

N° 834 - OCTOBRE 2019

» avec un faible encombrement », commente l'éleveur. Les appareils sont mis en marche à partir de 13 jours, une fois que les animaux sont habitués à manger sur toute la surface.

QUATRE UNITÉS INDÉPENDANTES

Un système de trémie peseuse (35 kg, Precibox, Tuffigo-Rapidex) permet d'approvisionner les Spin Feeders via une vis de reprise de 90 mm de diamètre et des électrovannes électriques. Les rations sont préparées la veille, ainsi les animaux reçoivent leur repas quotidien à la même heure (7h30). Au démarrage, l'aliment miette est distribué sur deux bandes papier positionnées au sol en plus des siphonides (et des Mini Drink pour l'eau).

« Les animaux sont pesés au minimum une fois par semaine, on fait circuler les plateaux de pesage (Bat 2, Sodalec) dans les différents parcs (un plateau pour trois parcs), nous sommes amenés à gérer jusqu'à 36 courbes de croissance », indique Thierry. L'objectif est d'atteindre un taux d'homogénéité de 80 % minimum. Si le nombre de parcs pour une même lignée est suffisant, les éleveurs peuvent être amenés à réaliser des calibrages (2) au cours du lot.

En tant qu'éleveurs de poulettes grand-parentales et grand-grand-parentales, Sozic et Thierry sont soumis à des règles d'hygiène et de biosécurité particulièrement drastiques : douche et changement intégral de vêtements obligatoires avant de pénétrer dans un bâtiment. Chacune des poussinières étant considérée comme une unité épidémiologique indépendante, en cas de problème sanitaire (salmonelle, mycoplasme par exemple), seuls les animaux présents dans le bâtiment où les prélèvements sont positifs, seraient abattus.

« Les lots sont démarrés avec 3-4 semaines d'écart entre les deux sites afin d'étaier les interventions (calibrages, vaccinations tous les 8 jours, prélèvements vétérinaires) et faciliter la logistique (gestion du linge des éleveurs et des équipes d'intervention extérieures) », explique Sozic.

Biosécurité oblige, toute la litière (100 % copeaux) est rentrée dans le bâtiment avant la mise en place du lot, et stockée

dans un couloir pour être utilisée au fur et à mesure selon les besoins (de 400 kg à 1,5 tonne par lot). « Il faut être très vigilant en termes de consommation d'eau, de ventilation et de renouvellement de la litière pour maintenir des conditions d'élevage au top », précise Thierry.

Les radiants, en fonctionnement jusqu'à 16-17 semaines, sont régulièrement dépoussiérés en cours de lot (dès trois semaines pour certaines souches très actives), et encore davantage l'été. Un système de soufflerie à air comprimé a été installé sur l'une des rampes de radiants pour faciliter le nettoyage, et l'éleveur a prévu un branchement par parc et un tuyau de 20 m pour l'entretien de la seconde rampe.

L'environnement de leurs sites d'élevage étant moins à risque d'un point de vue sanitaire, Sozic et Thierry n'ont pas eu à investir dans un dispositif de filtration (1 - 10 microns) et de surpression comme c'est le cas pour certains de leurs homologues. En revanche, ils démontent toutes les tôles extérieures en fin de lot pour réaliser un nettoyage complet.

« Nous avons 11 poussinières en interne et à côté, nous travaillons avec cinq éleveurs en contrat (12 bâtiments) afin de couvrir nos besoins. Pour mieux répondre à nos contraintes de production nous avons une politique d'aide à l'investissement pour accompagner les éleveurs dans la modernisation et l'évolution de leur bâtiment », indique Gaëtan Rocaboy, directeur de production Hubbard.

Sozic et Thierry ont ainsi retrouvé leur outil de travail au complet même si financièrement, l'opération n'est pas neutre entre l'application d'un coefficient de vétusté pour la coque et les équipements, le désamiantage (80 000 €) et l'incidence fiscale de la reconstruction à neuf (imposition sur le montant des plus-values à prévoir, soit 10 % du montant de l'investissement). Cette douloureuse expérience n'a toutefois entamé ni leur enthousiasme, ni leur bonne humeur, ni leur intérêt pour le métier : « C'est beaucoup de temps à observer les animaux, les comportements sont différents d'une lignée à l'autre, c'est passionnant ! », reconnaît Sozic. ●

E. VIÉNOT



↑ La surface d'élevage de 1 455 m² est divisée en deux salles de respectivement 400 et 1 000 m², pouvant être gérées de manière totalement indépendante sur le plan de la ventilation, de l'éclairage ou encore de l'alimentation.



↑ Un système de trémie peseuse (35 kg, Precibox, Tuffigo-Rapidex) permet d'approvisionner les Spin Feeders via une vis de reprise de 90 mm de diamètre et des électrovannes électriques.





Dans la première salle de 400 m², ont été positionnés un EC Blue 630 et trois cheminées tout ou rien VT 560 tandis que la salle de 1000 m² est équipée de 4 EC Blue 630 et cinq cheminées VT 560. Tous les extracteurs sont équipés de déflecteurs pour éviter les entrées de lumière parasites, montés sur charnière pour faciliter le lavage.



Au centre du bâtiment, est positionnée une rangée de Spin Feeders (Collinson) dispersant l'aliment (granulés courts) à 360° ou 180° (parc de 1000 pour les GGP ou les mâles). Les appareils sont mis en marche à partir de 13 jours, une fois que les animaux sont habitués à manger sur toute la surface.

Trois lignes d'éclairage (CS Led/Calipro) ont été installées pouvant varier de 2200 à 6400 °K et de 0 à 100 % en intensité (gérables via la Variabox Lumino).
 ↓ « En poulettes, on va rester autour de 4500 °K », précise Thierry Haméon.



↓ À l'intérieur du bâtiment, ont été installées deux rangées de radiants Infraconic (Cerem) dont l'une dispose d'une soufflerie pour le dépoussiérage, quatre lignes de pipettes multidirectionnelles (Lubing) avec réducteur de pression, godet récupérateur et système anti-perchage (roll-up), et des perchoirs pyramidaux en plastique (Apic) à raison de 2 perchoirs par parc de 2000 volailles. ↓

