



De grands travaux à la FERME L. BISSON ET FILS de Sainte-Marie

L'automne dernier, Chantale Fecteau et Gilbert Bisson débudent la mise en place d'un projet d'envergure sur la ferme familiale : la construction d'une nouvelle vacherie avec robot de traite DeLaval.



Dominic Nolet, agr.
CONSEILLER
EN PRODUCTION LAITIÈRE
LACTECH S.E.C.

Les dimensions du nouveau bâtiment sont de 180 pieds par 48. Il compte 58 logettes en stabulation libre avec raclettes (photo 1). Les animaux sont logés confortablement sur des matelas avec litière de paille hachée dans des stalles de 50 pouces de largeur centre-à-centre par 70 pouces de long. L'étable compte deux rangées. On y retrouve 3 passages doubles situés aux 10 logettes. Ces passages permettent aux vaches de se croiser et de passer des logettes à la mangeoire sans trop faire de distance. Pour l'eau, 5 abreuvoirs de 2 m chacun ont été installés. On les retrouve à la sortie du robot, dans la salle d'attente et à la mangeoire, à la hauteur des passages.

Les stalles sont disposées de sorte qu'il n'y a aucun obstacle qui empêche la vache de se lever convenablement dans sa logette. La barre qui supporte les séparateurs au-dessus des stalles est à 50 pouces de haut et, en avant de la vache, en guise d'arrêt de poitrail (brisket board), on a seulement installé des demi-lunes en plastique rigide de 4 pouces de haut (photo 2). Une mangeoire en granit de 36 pouces de large a été installée et est séparée de l'allée par un muret de ciment pour éviter le gaspillage.

Des tapis ont aussi été installés dans les allées pour donner encore plus de confort lors des déplacements et éviter que des vaches se blessent ou s'éjarent lors des grimpes ou lors de simples déplacements. Étant donné qu'il est important d'avoir un bon taux de passage au robot de traite, tout doit être mis en œuvre pour faciliter ces multiples allers et venues au robot et à la mangeoire (photo 3).

Également, Chantale et Gilbert ont fait installer 43 cubicules (photo 4). Ces derniers sont des séparateurs installés à la mangeoire qui permettent aux taures ou aux vaches qui ont un tempérament plus timide d'avoir accès à la ration sans se faire bousculer ou tasser par des vaches plus vieilles ou dominantes. De plus, lorsque les vaches sont dans leur cubicule, elles se retrouvent sur une marche de 3 pouces plus élevée que l'allée où passe la raclette. Elles ne sont donc pas dérangées ni par les autres vaches ni par la raclette lorsqu'elles mangent. À la Ferme L. Bisson et Fils, cela a eu une incidence directe sur la projection des taures qui est passée de 8 068 kg à 9 416 kg depuis l'installation du robot. Cette augmentation est, selon les propriétaires, en grande partie attribuable au plan du bâtiment et aux cubicules.

Les génisses, à compter de sept mois jusqu'à la préparation au vêlage, ainsi que les vaches taries sont attachées et sont demeurées au même emplacement dans l'ancienne vacherie. La seule modification faite dans cet ancien bâtiment se trouve à l'extrémité qui est adjacente à la nouvelle bâtisse. Cette modification permet de loger les veaux de moins de six mois dans des parcs en stabulation libre. L'écurage est simple puisque le dallot passe déjà à cet endroit. Les vaches en préparation au vêlage, qui vélaient auparavant à cet endroit, vélent maintenant dans les anciennes stalles des vaches en lait de l'ancien bâtiment.

La ration des vaches en lait est composée d'ensilage de foin, d'ensilage de maïs, d'orge, de maïs sec, de



Chantale Fecteau, Pier-Antoine, Sarah-Kim et Gilbert. À l'avant, Nicolas et Amélie.

foin sec, d'un minéral et d'un supplément recette. L'alimentation se fait grâce à un système de convoyeur-nourrisseur (photo 5). La R.T.M. est fabriquée trois fois par jour et servie en neuf repas par un système complètement automatisé composé du mélangeur et des convoyeurs qui distribuent la ration. La moulée recette donnée par le robot de traite DeLaval complète le tout. Le fait de donner plusieurs repas par jour a l'avantage de stimuler la consommation, de diminuer le triage de la ration et d'éviter qu'il y ait trop de vaches qui attendent au robot de traite ou à la mangeoire en même temps. L'éclairage est assuré par des néons disposés de façon à avoir 300 lux partout dans le bâtiment, ce qui répond amplement à la norme qui se situe environ à 200 lux pour les vaches laitières.

Les propriétaires ont opté pour un système « de trafic avec barrière de présélection » pour l'accès au robot de traite. Cela signifie que la vache passe de la mangeoire au robot par une porte de présélection qui l'identifie et qui va la laisser passer à la salle d'attente et au robot ou la renvoyer vers les logettes. C'est l'ordinateur du robot qui décide selon les données de production et de passage de chaque vache. Pour qu'une vache puisse passer au robot, elle doit avoir un minimum de lait dans le pis ou compter un minimum d'heures depuis son dernier passage. De cette façon, le robot est utilisé à son plein potentiel, car aucune vache non autorisée pour la traite n'y a accès. Les refus au robot sont ainsi évités. Certaines autres données comme le comptage de cellules somatiques individuelles automatisé (DeLaval OCC) ajoutent des informations importantes pour la sélection ou le traitement des animaux. À la sortie du robot, on retrouve un bain de pied automatisé. On peut le faire fonctionner le

nombre de jours qu'on veut durant la semaine et autant d'heures par jour qu'on le souhaite selon l'intensité du traitement qu'on veut faire aux pattes des vaches. Présentement, le bain de pied est en fonction 4 fois par semaine et fonctionne 12 heures par jour.

Un espace en arrière du robot a également été aménagé. Il compte 10 logettes et 2 abreuvoirs de 2 mètres. Cette section sert principalement comme groupe de transition. Les animaux dans cette section ont accès librement au robot et ils ont une ration similaire aux autres vaches mais avec plus de foin sec. Cet espace permet une meilleure surveillance de ces vaches fraîchement vêlées et aussi un plus large accès à la mangeoire et aux abreuvoirs tout en évitant de se faire bousculer par les autres vaches. En incluant ce groupe de transition, l'étable a une capacité d'accueillir 70 vaches avec 68 logettes.

De plus, pour une meilleure détection des chaleurs et de l'activité des animaux en général, une antenne sans fil a été installée pour lire le niveau d'activité de chaque animal. Ce système est relié à un récepteur dans le collier de la vache. L'animal n'a pas besoin de passer dans le robot de traite pour que l'information soit lue. Elle peut l'être en tout temps, n'importe où dans le bâtiment, ce qui donne la possibilité d'utiliser le système pour les taures.

Durant l'été, la ventilation tunnel est très efficace puisqu'elle est assurée par 4 ventilateurs de 69 pouces et l'entrée d'air à l'autre bout du bâtiment se fait par des panneaux rétractables en 2 sections, l'une de 32 pieds et l'autre de 20 pieds. Ceux-ci s'ajustent automatiquement grâce à des sondes placées dans la bâtisse selon la température à l'intérieur et à l'extérieur. L'hiver, la ventilation est assurée par 3 ventilateurs de 25 pouces, 2 de 20 pouces et 18 plafonniers.

Au-dessus du robot, on retrouve un bureau vitré qui offre une vue d'ensemble du troupeau en un coup d'œil et dans lequel Chantale et Gilbert ont placé l'ordinateur pour bien suivre l'évolution du nouveau système. Les propriétaires sont satisfaits de leur choix de robot et du délai respecté de 10 semaines pour la construction de leur bâtiment clé en main qui respecte en tous points le plan personnalisé qui leur avait été proposé.

Félicitations aux propriétaires de la Ferme L. Bisson et Fils. Soyez assurés de l'appui de l'équipe de Lactech dans l'atteinte de vos objectifs.

