

## DES VACHES ÉLEVÉES À L'HERBE

*La ferme de la Guilbardière : 35 vaches laitières de différentes races sur 73 hectares dont 50 de prairies.*

Gilles et Anne ont repris la ferme des parents de Gilles en 1986. Avec une formation en écologie, Gilles fait évoluer petit à petit la ferme pour la convertir en bio en 1994. Anne le rejoint sur la ferme en 1995 sur la partie transformation et accueil à la ferme. Ils y travaillent désormais, ainsi que 2 autres salariés (l'un à plein temps et l'autre à mi-temps), sur 73 ha. Ils élèvent à l'herbe 35 vaches laitières de races diverses (Prim Holstein, Brune des Alpes, Normandes et Montbéliardes) et vendent la moitié de leur production en vente directe.

### Pratiques agro-écologiques

L'écologie est au cœur de leur démarche, laquelle s'appuie sur :

- La diversité des races
- L'alimentation à base d'herbe ; les bêtes paissent en extérieur toute la journée
- L'absence d'intrants de synthèse sur les pâturages et les cultures, facilitée par la rotation des cultures
- Un environnement (à la fois créé et entretenu) favorisant la biodiversité (un étang, des haies, des arbres, etc.)
- Le recours à l'agroforesterie sur 1 ha
- Des légumineuses et du compost pour fertiliser le sol

L'alimentation à l'herbe des vaches joue un rôle central dans leur initiative et exige de nombreuses compétences techniques. Gilles et Anne ont pu devenir autosuffisants en fourrage grâce au séchoir qu'ils ont construit et qui leur assure une herbe de grande qualité. Ce séchoir, constitué d'un abri contenant plusieurs cellules de stockage, leur permet d'améliorer la qualité du foin et de fournir une alimentation plus équilibrée à leur bétail. L'ensilage d'herbe auquel ils recouraient auparavant entraînant des problèmes digestifs. En outre, le foin standard ne permet pas d'optimiser l'herbe, car il est souvent trop sec (et on perd les petites feuilles) ou trop humide.

### Informations techniques

Si l'agro-écologie se retrouve à tous les niveaux de l'exploitation, notre étude de cas se concentre sur le séchoir à herbe. En effet cet outil facilite une alimentation à l'herbe pour les vaches, ce qui est plus sain et plus respectueux de l'environnement.

La première étape consiste à obtenir la qualité de foin désirée : si le foin précoce est très riche, il est parfois difficile à digérer. À l'inverse, le foin tardif, moins riche, est plus digeste. Il est donc nécessaire de procéder à la fois à un fauchage précoce et tardif (dans cette région, la période s'étend de fin avril et fin mai).

Une fois le fauchage terminé, le foin commence à sécher au champ. Ramassé en vrac avant qu'il ne soit complètement sec, il est alors remis dans une cellule de séchage où il finit de sécher dans un air chaud généré sous 135 m<sup>2</sup> de panneaux photovoltaïques. Les bénéfices sont donc doubles, puisque cela permet aussi d'améliorer le rendement des panneaux solaires.

Le séchoir comporte trois cellules de séchage (la dernière est en cours de construction) :

1. 10 m x 14 m et 5 m de hauteur
2. 11 m x 14 m et 5 m de hauteur
3. 6 m x 14 m et 5 m de hauteur.

Très concrètement, ils rentrent avec une griffe un volume de 1,5m soit une production de 2 à 6ha (ce qu'il peut faire en une demi-journée). Ils font ainsi de petites couches successives : ils le rentrent en faisant des couches horizontales. Le fourrage sèche en quelques jours s'il y a beaucoup de soleil et c'est mieux de le faire par petite quantité. Il est séché grâce à un ventilateur qui tourne avec l'électricité du réseau (l'électricité des panneaux étant réinjectée dans le réseau). Il s'agit d'un gros ventilateur spécialisé en débit ou en pression avec un moteur de 20 chevaux qui consomme environ 20 ampères. Tout dépend des conditions météo mais il ventile en général 24h/24h le 1er jour, un peu moins le 2ème et ainsi de suite.

Pour la distribution, il ressort le foin avec la même griffe cette fois-ci en vertical, et non en horizontal, afin d'équilibrer la ration entre fauches tardives et fauches précoces. Le hangar se trouve juste à côté du couloir d'alimentation des vaches (pour les mois d'hiver bien sûr) et il n'a plus qu'à le pousser à la main.

**Pour résumer, ce séchoir à fourrage est composé de : 3 cellules de stockage, une griffe, un ventilateur et 135m<sup>2</sup> de panneaux photovoltaïques.**

### Informations économiques

L'investissement initial de 100 000 € réalisé en 2006 ne prend pas en compte la main d'œuvre, étant donné qu'ils ont partiellement monté le séchoir eux-mêmes (équivalent à environ 6 mois de travail pour deux personnes à mi-temps). La 3e cellule devrait coûter 15 000 €.

Depuis cet investissement, le revenu de Gilles et d'Anne a augmenté par rapport au système précédent d'ensilage. Cette hausse résulte d'une combinaison de plusieurs facteurs. D'une part, les coûts liés à la moisson ont reculé. Ils utilisent désormais un tracteur de 80 ch tandis que la conditionneuse nécessitait un tracteur de 400 ch : s'il est difficile d'estimer les

économies d'énergie réalisées, ces dernières sont bien réelles. L'exploitation économise également sur le plastique (100 kg, soit environ 160 € par an), la ficelle (100 kg, soit environ 250 € par an), etc. Mais surtout, et c'est le plus important, leurs vaches sont en meilleure santé (ce qui économise également du temps et de l'argent) et produisent tout autant de lait qu'avant.