

A Plouec-du-Trieux dans les Côtes d'Armor, à la Ferme Avicole de Kerroux

77 850 poules pondeuses chez les Frères Cozannet !

Pour la rénovation de leur poulailler, Gildas et Claude Cozannet ont demandé à Facco de leur livrer un bâtiment clé en main. L'équipementier italien, qui a coordonné seul le chantier, a installé des cages aménagées dont la particularité est de se transformer en volière simplement grâce à quelques modifications ● S. David



Minimiser les charges fixes, avoir un outil fonctionnel et polyvalent, offrant une flexibilité maximum dans la production et qui permette d'envisager l'avenir sereinement : voilà l'idée qui a germé dès 2011 dans les esprits de Gildas et Claude Cozannet, ces deux frères éleveurs de poules pondeuses qui se sont lancés en 1975 avec 20 000 volailles. 40 ans plus tard, la Ferme Avicole de Kerroux, située à Plouec-du-Trieux dans les Côtes d'Armor, héberge 77 850 poules de souche Lohmann dans un bâtiment entièrement rénové par

« Gildas Cozannet (2^e à gauche, ici en présence de son épouse), et Pierre Cozannet (à droite), entourés des professionnels avec qui ils collaborent.

l'équipementier italien Facco. « Pour une question de commodité, nous souhaitons faire appel à un seul et unique interlocuteur qui prenne en charge la coordination du chantier », explique Pierre Cozannet, le fils de Claude qui a rejoint son oncle à temps partiel depuis le décès prématuré de son père l'été dernier.

La cage de demain

Paolo Ceoletta, responsable commercial à l'exportation chez Facco, a ainsi suivi l'installation du système de cages aménagées Magnum. « La particularité

de cet équipement est qu'il permet avec de simples modifications, de passer d'une production d'œufs en code 3 à une production en code 2 », explique-t-il. En d'autres termes, les cages peuvent être converties en volière d'un lot à l'autre, et vice versa. « C'est pour nous la cage de demain ! Si à l'avenir un client nous demande de produire en code 2, nous saurons le faire avec réactivité et souplesse », poursuit Pierre. « En tant qu'éleveur, nous sommes obligés de nous adapter, c'est vraiment un atout que de se ménager cette option ».

Ventilation type tunnel

Un point de vue que partage Philippe Le Page, commercial volailles chez Sanders avec qui les éleveurs collaborent depuis longtemps. « Le marché des œufs est un marché instable, c'est pourquoi il faut savoir réagir vite et s'adapter au contexte. Notre volonté n'est pas de développer la production en code 2, mais bien d'améliorer notre flexibilité et de tout mettre en œuvre pour être prêt à répondre rapidement à une demande, même ponctuelle », explique le professionnel qui salue en même temps ce type de fabrication peu ordinaire, et dont la construction est légèrement plus contraignante qu'une configuration classique. « Vu le coût de production de l'œuf, il est absolument impératif d'optimiser l'espace au maximum, et de disposer d'équipements évolutifs qui induisent le moins de charges de travail possible ».

Objectif : sécuriser au maximum la production et maîtriser les coûts et les risques.

Les éleveurs disposent désormais d'un poulailler de 116 x 18 m, les huit derniers mètres étant consacrés à la chambre à poussière qui retient cette dernière en pignon et minimise ainsi les nuisances, les plus proches voisins habitant à moins de 200 mètres de là. À l'intérieur, quatre rangées de 96 mètres de cages ont été disposées sur sept étages avec plancher intermédiaire. « En « mo- »

► de volière », un étage sera fermé afin de respecter la limite de niveau que l'on peut superposer dans un système volière prévu par la directive, soit une réduction de la capacité du système d'environ 7000 poules », précise Paolo. Les cages sont aussi plus hautes que dans une configuration classique afin de faciliter la circulation des poules au sol dans le cas d'une production en code 2.

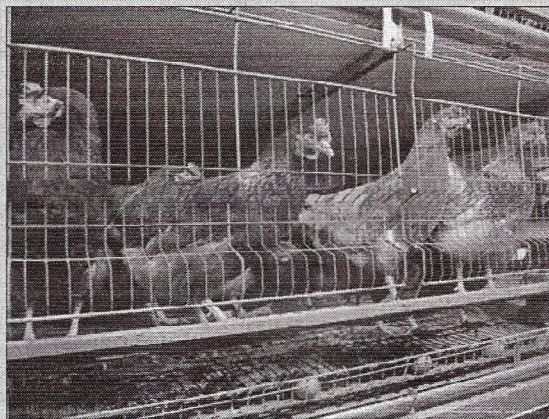
Chaque cage est prévue pour recevoir 54 poules. Afin de simplifier au mieux la transformation cage/volière, l'équipementier a placé la distribution de l'aliment à l'intérieur de la cage et non sur le devant : « en volière, les portes des cages seront ouvertes », rappelle Paolo. Du coup, les perchoirs ont été placés au-dessus des mangeoires. Un espace de confinement a été prévu pour la ponte, avec un nid à poussière. Le plancher, plastifié sous le nid pour mieux attirer l'attention des poules (la directive imposant de prévoir un matériel différent du métal dans le nid), a été pensé pour favoriser la ponte dans le nid : « on enregistre en moyenne un taux de ponte au nid de 90 % », assure Pierre Cozannet.

Concernant la ventilation, elle est de type « tunnel ». Très répandu en Italie et dans les pays qui présentent des températures extrêmes, ce concept est adapté aux coups de chaleur : l'air entre alors par les trappes de côté et crée un effet tunnel qui permet de réguler la température au sein de la salle d'élevage. Lorsqu'il fait plus froid, il est moins nécessaire de monter en vitesse d'air, et les trappes en pignon sont fermées. « On travaille en dépression avec une ventilation minimale », indique Pierre. Inversement, en cas de fortes chaleurs ou de coupure de l'alimentation électrique, les trappes situées au pignon opposé et latéralement se déboîtent entièrement et s'ouvrent en accordéon en fonction des consignes paramétrées par l'éleveur via le boîtier de gestion d'ambiance, permettent de ventiler le poulailler en mode longitudinal.

Investissement de 20 €/poule

Dans les allées, les 260 lampes néons à leds réglables sont fixées tous les 3,60 m à un câble lui-même relié à un moteur. « Celui-ci permet de lever les lampes et simuler le lever et le coucher du soleil par un jeu d'inclinaison des luminaires », explique l'équipementier.

Les éleveurs ont fait le choix d'installer une réserve d'eau en prévention. Deux cuves de 10 m³ assurent ainsi l'abreuvement des volailles sur une journée. Comme dit Pierre : « c'est une sécurité en plus ! ».



▲ Chaque cage est prévue pour 54 poules. Pour simplifier la transformation cage/volière, l'équipementier a placé la distribution de l'aliment à l'intérieur de la cage et non sur le devant.

Dans le centre de conditionnement, l'ancien palettiseur quatre axes (prise des œufs par une pile de six) a été remplacé par un robot Ovoconcept nouveau modèle Retrofit six axes qui permet de prendre quatre piles d'œufs à la fois. Équipé d'un écran tactile convivial, il dispose également d'une sortie automatique des palettes. « Le robot est disposé derrière son emballeuse Mopack 100 de capacité 36 000 œufs/h », précise

Céline Rousseau, commercial Ovoconcept qui souligne sa simplicité d'usage, et la possibilité pour l'éleveur de travailler seul si besoin.

Les équipements, le terrassement/maçonnerie ainsi que le raccordement aux réseaux d'eau et d'électricité : en tout, les éleveurs ont investi 20 € de la poule, avec un financement sur neuf ans (soutenus par le Crédit Mutuel de Bretagne, qui les a par ailleurs toujours suivis et accompagnés dans leurs projets).

En contrat avec Sanders pour 70 % de leur production pendant cinq ans, ils distribuent les œufs de petit calibre sous forme d'ovoproduits cuits (œufs durs écalés et œufs poudre via Épi Bretagne), puis leurs plus gros œufs et ceux de calibre moyen en GMS sous la marque Matines. En fin de ponte, la production part à la Casserie des 3 Vallées.

Si le projet a volontairement été retardé en 2013 à la demande de Sanders Bretagne et Armor Œufs pour réguler le marché du fait de la crise de surproduction, les éleveurs se disent aujourd'hui satisfaits de leurs choix et des premiers résultats techniques encourageants qu'ils enregistrent. « Si c'était à refaire ? On installerait ce type d'équipement plus tôt ! », conclut Philippe Le Page. ●