

INVESTISSEMENT DANS UN 4^E BÂTIMENT DE 39 900 POULES PONDEUSES À AVENHEIM (ALSACE)

La SARL Roeckel fait **une place au plein air**

Déjà à la tête d'une exploitation mixte comprenant 160 hectares de terres et 129 000 poules pondeuses en cages aménagées, la famille Roeckel a agrandi son entreprise avec un bâtiment de 39 900 poules pondeuses plein air. Jusqu'ici spécialisée dans l'élevage standard, elle se lance dans ce nouveau mode de production alternatif avec la conviction que cela deviendra la norme à l'avenir.



Portée par Hervé et sa sœur Sylvia soutenus par leurs parents, l'exploitation de la famille Roeckel se lance avec enthousiasme dans l'élevage en plein air avec un nouveau bâtiment de 39 900 poules pondeuses.

Éleveurs depuis trois générations, la famille Roeckel se lance un nouveau défi en ouvrant un bâtiment de 39 900 poules pondeuses plein air. « On voulait se positionner sur ce segment avant que le marché soit arrivé à maturité. Mais c'était aussi une manière de faire évoluer notre entreprise qui était basée sur les gammes standard car je suis persuadé que le plein air va devenir le standard de demain », explique Hervé Roeckel, éleveur associé avec sa sœur Sylvia à Avenheim (Alsace). Très bien accueillie par la population du

village, cette nouvelle approche devrait ainsi permettre à l'entreprise de communiquer différemment et d'amorcer progressivement sa transition vers des modes de production alternatifs.

FABRIQUE D'ALIMENT ET PHOTOVOLTAÏQUE

De cette manière, Hervé Roeckel espère également pouvoir prolonger l'exploitation de ses bâtiments en cages aménagées les plus récents construits en 2011 et 2012, afin de pouvoir les amortir. « Ce projet nous permettait aussi

de profiter de l'inertie des équipements déjà présents sur notre exploitation. La plupart d'entre eux sont très récents et ils avaient été choisis de manière à pouvoir absorber les besoins de ce nouveau bâtiment en plein air », poursuit-il.

Installée il y a moins de 10 ans, la fabrique d'aliments approvisionnée par les céréales de l'exploitation est en effet capable de fournir les quelques milliers de tonnes supplémentaires nécessaires pour nourrir les nouvelles pensionnaires. Et la capacité de l'installation photovoltaïque posée il y a deux ans permet de son côté de faire fonctionner le parc de bâtiments en autoconsommation qui atteint même l'autosuffisance à la belle saison.

« Au final, l'objectif était surtout de pouvoir alimenter notre nouveau site de conditionnement de Bernolsheim dans lequel nous avons beaucoup investi voilà deux ans. Pour le faire tourner à pleine capacité, il fallait impérativement développer la production », ajoute l'éleveur. Pour bâtir son nouveau poulailler, la famille Roeckel a décidé de renouveler sa confiance au constructeur Serupa qui réalise ainsi le 5^e bâtiment avicole pour leur exploitation depuis 1992. En tout, près de trois ans auront été nécessaires pour finaliser ce nouveau projet en allant des prémices à la construction, pour un investissement total s'élevant à 2 millions d'euros. « Cela s'inscrit dans la suite logique de notre histoire familiale mais aussi dans la dynamique du groupement local des éleveurs alsaciens dont j'ai pris la présidence en décembre dernier, ainsi



Ce poulailler de 40 000 poules pondeuses en plein air est aussi le 5^e bâtiment que la famille Roeckel construit avec Serupa depuis 1992.

que du groupe CEufs de nos villages avec qui on travaille en toute intelligence », souligne Hervé Roeckel. Tous ses partenaires sont d'ailleurs venus inaugurer ce nouveau bâtiment dans une ambiance très conviviale, le 18 septembre dernier.

UN BÂTIMENT TOUTES OPTIONS

D'une superficie totale de 3350 m², le bâtiment a été entièrement pensé pour tirer le meilleur parti de la production à long terme. « C'est une installation qui a vraiment été faite avec un grand sens du détail de la conception à la réalisation. Elle doit beaucoup à l'expertise de l'éleveur qui savait vraiment ce qu'il voulait, à savoir une construction durable et très fonctionnelle avec une hygiène optimale », explique Pierre Cossard,

chargé d'affaires élevage pour Serupa. Le bâtiment est entièrement construit sur une charpente métallique galvanisée. Les murs et le toit sont composés de panneaux sandwichs isolés en polyisocyanurate de 50 mm résistant au feu et aux lavages. L'ensemble est fixé avec des tire-fonds en inox résistants à la rouille. La base des murs est quant à elle protégée de la corrosion par des longrines en béton isolé.

En plus de matériaux très qualitatifs, l'éleveur a également ajouté de nombreuses options. « Cela comprend déjà de très belles finitions telles que les connectiques électriques et le réseau hydraulique qui ont la particularité d'être acheminés par voie souterraine. C'est à la fois un gage de sécurité et d'hygiène, car les entrelacs de fils sont de vrais nids

à poussière », détaille Pierre Cossard.

La salle d'élevage est équipée d'une ventilation dynamique comprenant 11 turbines en pignon complétées par des trappes d'entrée d'air latérales. Si la consommation électrique reste le principal inconvénient de ce type de ventilation, toutefois le problème ne se pose pas ici grâce à l'installation photovoltaïque de l'éleveur. Les terminaux électriques sont regroupés dans deux locaux sécurisés construits avec des murs en aggloméré ainsi qu'un sol et un plafond béton armé, le tout équipé de portes coupe-feu.

« Comme nous sommes proches des frontières suisses et allemandes, ce bâtiment a aussi la particularité de répondre à la fois aux normes françaises et allemandes. L'éleveur a donc ajouté les options nécessaires pour pouvoir y vendre une partie de sa production », précise-t-il. La salle d'élevage est ainsi équipée de 3 % d'entrée de lumière naturelle avec volets coulissants. L'éleveur a également ajouté deux jardins d'hiver d'une surface totale de 1030 m² avec une toiture isolée ayant l'avantage de ne pas laisser de prise à la poussière. Il est équipé de châssis fixes et de volets coulissants électriques ainsi que de rideaux occultants semi-transparents. En

>>

EXTRAIT DE

Filières Avicoles

N° 848-489
JANVIER-FÉVRIER 2021

1



Mis au point par un éleveur alsacien et adapté par Fienhage, un système de tension automatique (1) réajuste la pression du câble lors du mouvement retour des poulies des racleurs (2). Serupa propose cette option depuis 1 an.

Au sol, la rigole d'évacuation des eaux usées est conçue avec une ouverture permettant de faciliter le nettoyage et d'économiser ainsi près de 15 minutes de travail.

EN IMAGES

À l'extrémité des volières, le tapis de collecte des fientes est surplombé par une dalle en béton. Installée pour la première fois par Serupa, elle assure un passage plus sécurisé pour l'éleveur.



Récoltés automatiquement chaque matin sur les bandes à œufs des deux étages de volière, les œufs sont acheminés vers l'atelier par un réseau de convoyeurs.



La Fienhage Easy100 (7) permet à la poule d'avoir tout ce qu'il lui faut pour vivre sur les 2 niveaux. Ses caillebotis en pente inversée redirigent les œufs pondus hors nid vers le collecteur central protégé par un capot équipé d'ergots et de fils électrifiés (8). En plus des espaces laissés entre les nids disposés en quinconce (9), des échelles sont installées afin de faciliter la circulation des animaux dans le système.



L'installation hydraulique et électrique du bâtiment passe entièrement par voie souterraine ce qui représente un avantage sur le plan de l'hygiène et de la sécurité. Un local sécurisé coupe-feu avec le mur et le sol en béton armé et les murs en aggloméré regroupe les terminaux électriques du bâtiment, ce qui présente aussi un avantage auprès des assurances.



D'une superficie de 1030 m², les deux jardins d'hiver sont équipés de châssis fixes et de volets roulants électriques. Le plafond est recouvert de panneaux sandwich afin que les pannes ne soient pas apparentes et que la surface soit plus hygiénique (13). À l'extérieur, les panneaux occultants participent à l'intégration paysagère (14).



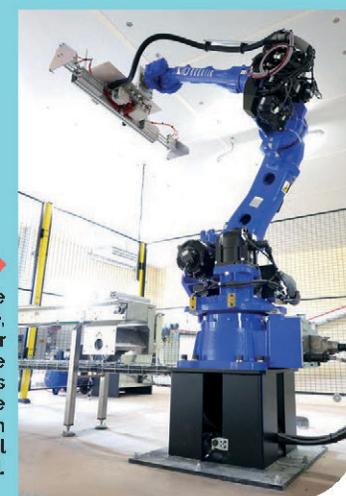
De conception très compacte et robuste, la Sanovo Farmpacker 100 (11) limite le nombre de manipulations des œufs grâce à son système de prise en charge passant tout simplement par des rouleaux qui placent l'œuf la pointe en bas pour une conservation optimale. Elle est aussi très facile à entretenir grâce à son tapis d'accumulateur amovible nettoyable au jet à haute pression et ses rouleaux démontables. Elle est accompagnée de son empileur Traystacker (12).

Située en tête de volière, la vis rigide équipée de trémie apporte la puissance nécessaire pour acheminer des grains complets jusque dans les chaînes d'alimentation.

Acheminée par voie souterraine, l'arrivée d'eau destinée à l'abreuvement est située directement au centre du système afin d'équilibrer la pression dans la ligne. En plus de répartir équitablement l'eau sur toute la longueur, cela contribue à limiter la prolifération d'algues susceptibles de faire fuir les pipettes. Le terminal d'eau est installé dans un local indépendant.

Le bâtiment est en ventilation dynamique comprenant 11 turbines à l'arrière et des volets à l'avant complétés par des trappes d'entrée d'air latérales.

D'une cadence de 36 000 œufs à l'heure, le robot palettiseur Id Robotik double pile prend en charge les alvéoles à la sortie de l'empileur avec un encombrement au sol minimal.



Valorisation des effluents DES FIENTES EN OR

En parallèle des œufs, la famille Roeckel développe la valorisation des fientes sur l'ensemble de son parc d'élevage afin d'en faire une production à part entière. « C'est un choix peu courant en alternatif car les éleveurs préfèrent épandre les fientes directement sur leurs terres. Mais avec notre volume d'élevage, nous sommes obligés d'exporter les nôtres. On a donc voulu leur apporter une véritable plus-value », explique Hervé Roeckel, éleveur associé avec sa sœur Sylvia.

Comme leurs trois précédents bâtiments de 23 000, 43 000 et 63 000 poules standard, le nouveau poulailler de 39 900 poules plein air est ainsi équipé d'un séchoir à fientes Dorset. Placé dans une pièce adjacente à la salle d'élevage, il fonctionne à partir de la récupération de l'air chaud du bâtiment. Les quatre extracteurs concentrent la chaleur dans un couloir hermétique pour la rediriger sous le tapis roulant de séchage en lames perforées.

Un répartiteur place les fientes fraîches en surface. En remontant par les trous, l'air chaud fait sécher les fientes. En bout de ligne, elles tombent sur un second tapis pour revenir à leur point de départ avec un séchage optimal. Un

conveyeur couvert les redirige ensuite dans une fumière de 525 m² construite à l'arrière du bâtiment. Elle est équipée de deux extracteurs et d'un répartiteur à fientes. Comme l'atelier, ce hangar a été volontairement surdimensionné afin de pouvoir prendre en charge la production de fientes d'un second bâtiment.

Bien que ce type de séchoir soit rarement utilisé en élevage alternatif à cause de l'investissement assez lourd qu'il représente, l'éleveur a préféré rester sur cette gamme qui a déjà fait ses preuves chez lui. L'emplacement de son nouvel élevage à proximité directe du village a aussi beaucoup influencé ce choix. En effet, le séchoir Dorset garantit une désodorisation efficace des fientes et un stockage sans désagréments pour les riverains. À partir de là, la famille Roeckel réfléchit désormais à développer un outil de granulation des fientes avec une approche très professionnelle. « Comme nous produisons actuellement exclusivement des fientes sèches, cela permettrait de faire un pas de plus dans la valorisation. Cela implique de lourds investissements mais les granulés sont très recherchés aujourd'hui, notamment en arboriculture et en viticulture », souligne l'éleveur. En tout, le séchoir à fientes Dorset représente un investissement de 100 000 €, soit 2,50 € la poule dans un bâtiment de cette capacité.

>> plus de protéger les poules des intempéries tout en laissant passer la lumière naturelle, ils participent à l'intégration paysagère. « Comme je suis convaincu que cela deviendra la norme, j'ai préféré me lancer plutôt que de faire des travaux d'ici quelques années. Certains pensent que faire de la surqualité monte le standard mais lorsque le standard monte de lui-même, j'estime qu'il faut suivre », commente Hervé Roeckel. Le bâtiment s'ouvre sur un parcours de 16 hectares délimité par 2,2 km de clôture.

UNE VOLIÈRE AU SERVICE DE LA PERFORMANCE

La salle d'élevage de 3 120 m² est équipée de 4 rangées à 2 niveaux de volière Fienhage Easy100 cloisonnée par 7 lots de 5 700 poules dans la longueur. « C'est à mon sens le modèle qui permet de récupérer le maximum d'œufs, ce qui reste la finalité. Cela doit beaucoup aux caillebotis en pente inversée qui redirigent les œufs pondus hors nid vers le collecteur central protégé par un capot équipé d'ergots et d'un fil électrifié », témoigne Pierre Cossard. Disposés en quinconce par lot de deux, les nids sont équipés de pousoirs qui gèrent l'ouverture et la fermeture automatique. À l'intérieur, un tapis perforé offre un bon confort pour la poule tout en évacuant automatiquement les déjections par action mécanique. Elles tombent sur le tapis à fientes avec celles des caillebotis, tandis que des racleurs équipés d'un ajusteur de tension collectent celles au sol pour une hygiène optimale.

« L'autre gros avantage de cette volière, c'est que chaque étage est équipé à la fois de nids, de systèmes d'alimentation et d'abreuvement. Cela évite les comportements grégaires et diminue le stress des animaux et naturellement, on constate que cela a de gros impacts sur les performances », souligne-t-il.

Au lieu d'acheminer l'aliment avec une vis souple, l'éleveur a choisi d'innover en optant pour une vis rigide. Placée en tête de volière, elle passe par une trémie et est directement reliée aux silos extérieurs montés sur pesons. Comme l'éleveur fabrique lui-même son aliment,



Le séchoir à fientes Dorset est le 4^e modèle installé dans l'exploitation de la famille Roeckel depuis 2009. Il occupe une pièce indépendante du bâtiment avec le couloir de récupération d'air chaud (1) jouxtant les deux niveaux de tapis roulant de séchage en lames perforées (2). Les fientes sèches sont ensuite acheminées via un convoyeur couvert (3) jusqu'au hangar de stockage (4).

il envisage d'y ajouter par la suite du grain entier et notamment des produits très spécifiques comme du maïs humide. « C'est un choix stratégique car ce type d'aliment permet aussi d'améliorer l'appétence de l'aliment et de renforcer la coquille des œufs avec moins de risques de casse à la clef. Il fallait donc un système assez puissant pour les acheminer. Il a aussi l'avantage de s'user moins vite », explique le spécialiste.

L'éleveur a également apporté un soin tout particulier à la distribution de l'eau qui est gérée à partir d'un local indépendant équipé de doseurs et doublé d'un panneau de contrôle adjacent à la salle d'élevage. Les arrivées d'eau destinées à l'abreuvement sont installées directement au milieu des 120 mètres de lignes du système, ce qui permet de diminuer les écarts de pression sur toute la longueur des lignes de pipettes à 60 mètres. « La chaîne de pipettes multidirectionnelles sans réceptacle exige d'être alimentée avec une eau particulièrement propre afin que les algues n'enrayent pas la soupape en entraînant des fuites. Une pression régulière limite la stagnation de l'eau et la prolifération d'algues », ajoute-t-il. Afin de garder un contrôle précis du bâtiment en temps réel, l'ensemble des équipements est géré par un automate Avitouch (Tuffigo-rapidex) consultable à distance par internet.

UN ATELIER TOUT ÉQUIPÉ

Acheminés automatiquement par convoyeurs, les œufs sont pris en charge dans l'atelier par l'emballuse Sano-vo Farmpacker 100 d'une capacité de 36 000 œufs à l'heure. « En plus d'être très fiable, le gros avantage de cette machine, c'est qu'il n'y a pas de ventouses qui nécessitent un réglage complexe : soit ça ne saisit pas l'œuf, soit ça l'écrase. Ici, il est tout simplement guidé vers une petite coupelle qui le dépose dans l'alvéole », explique Pierre Cossard.

La limitation du nombre de manipulations permet aussi de diminuer les risques de casse et de faire ainsi des économies d'échelle. Fabriqués en caoutchouc naturel, les rouleaux as-

surent une prise en charge tout en douceur et positionnent les œufs dans les alvéoles la pointe en bas pour une conservation optimale. L'empileur Trays-tacker regroupe les plaques par piles de 6 qui sont ensuite prises en charge par un robot palettiseur Id Robotik double pile. « L'éleveur utilise déjà un modèle de notre gamme dans un de ses bâtiments. Très simple d'utilisation, le gros avantage de ce robot est de réduire la pénibilité et le temps de travail pour un très bon rapport qualité/prix. Il est parfaitement adapté à un élevage de cette taille », assure Robert Urbaniak, responsable technique chez Id-Robotik.

Les œufs sont ensuite stockés dans une chambre climatisée adjacente au quai et dotée de portes rapides. L'accès est équipé d'un niveleur destiné à éviter au maximum les chocs et la casse au moment du chargement. À l'extérieur, le quai est aménagé pour faciliter l'accès des camions et limiter là aussi les chocs jusqu'au retour sur la route. « À l'arrivée au centre de conditionnement, le contrôle au rayon optique ne laisse passer aucune anomalie et les œufs déclassés engendrent vite des pertes significatives. Ce genre d'investissement permet vraiment de faire la différence et de percevoir le vrai salaire de sa production », précise Pierre Cossard.

Avec ses quelques 320 m², l'atelier a été volontairement surdimensionné pour pouvoir desservir un second bâtiment similaire prévu pour être construit à côté du premier. Bien que la famille Roedel souhaite pour l'instant stabiliser la production à 169 000 poules pour voir la manière dont évolue le marché, elle compte bien continuer à développer l'entreprise familiale. « Maintenant que l'amont est bien implanté, on réfléchit désormais à développer l'aval avec quelques pistes de projets à l'étude. C'est important de voir loin et d'anticiper, tout en gardant une approche très humaine et locale pour faire vivre notre profession et notre région », assure Hervé Roedel. Livrées le 25 septembre dernier, les 39 900 poules pondeuses en plein air ne devraient donc pas tarder à faire des émules! ●

M. BRION

EXTRAIT DE

Filières Avicoles

N° 848-489

JANVIER-FÉVRIER 2021