Fabrication d'aliment à la ferme

Temps de travail, performances et coût de revient

Catherine CALVAR, Hervé ROY

Chambres d'agriculture de Bretagne, CS 14226, 35042 Rennes Cedex

catherine.calvar@morbihan.chambagri.fr

INTRODUCTION

En 2005, une enquête a été menée dans les élevages porcins de Bretagne et des Pays de la Loire afin d'actualiser les références sur la fabrication d'aliment à la ferme (FAF). L'accent a été porté sur le temps de travail, les performances technico-économiques de l'élevage et la rentabilité de la fabrication d'aliment.

1. MATÉRIELS ET MÉTHODES

Typologie des élevages

93 élevages naisseurs engraisseurs de Bretagne et des Pays de la Loire, répartis en quatre catégories de taille d'élevage (100, 200, 400, 600 truies et plus) et trois types de FAF ont été enquêtés. Ceux-ci ont été retenus en fonction de leur représentativité sur le terrain.

Type 1 : Fabrication essentiellement d'aliment charcutier, à base de céréales humides et de complémentaires : 36 élevages.

Type 2 : Fabrication de tous les aliments, à partir de céréales humides (charcutier et gestante) et de céréales sèches (allaitante et porcelet) : 41 élevages.

Type 3 : Fabrication de tous les aliments, uniquement à base de céréales sèches : 16 élevages.

2. RÉSULTATS

2.1. Seize minutes par tonne d'aliment

Le temps moyen de fabrication d'aliment est de 16 minutes par tonne fabriquée (Tableau 1). Il est proche pour les 3 types de fabriques d'aliment (Calvar et al., 2005), sous la très forte dépendance de la taille de l'élevage, surtout pour les effectifs les plus faibles, donc du tonnage d'aliment fabriqué. La première tâche coûteuse en temps est la réception des matières premières, en particulier des céréales : de 32 % du temps en fabrication sèche à 63 % pour la fabrique de type 1 avec maïs humide stocké en silo couloir. Le deuxième poste exigeant en temps est le dessilage en présence de silo couloir (de 28 à 35 % du temps). Pour le type 2 avec stockage silo tour et le type 3, c'est le poste fabrication qui est le plus gourmand, il représente respectivement 23 et 34 % du temps total FAF. Le travail est cependant moins pénible qu'il y a dix ans, les élevages sont mieux équipés : présence de fosses de réception (78 %), ponts bascule (30 %),...

2.2. De bonnes performances technico-économiques

Les performances techniques 2004 de l'échantillon sont légèrement supérieures à celles de la moyenne des éleveurs de Bretagne - Pays de la Loire suivis en GTE, pour un prix moyen des aliments plus faible. La productivité moyenne est de 21,0 porcs/truie présente/an. La consommation d'ali-

Tableau 1 - Temps pris par la FAF en fonction du type et du mode de stockage des céréales

Temps de FAF	Moyenne échantillon	Type 1			Type 2			Type 3
		Silo couloir	Silo tour	Moyenne	Silo couloir	Silo tour	Moyenne	Moyenne
mn/tonne	16 ± 11	19 ± 12	9 ± 10	17 ± 12	17 ± 9	13 ± 10	15 ± 10	15 ± 11

ment par truie est plus faible lorsque l'aliment est fabriqué à la ferme (- 66 kg/truie/an). Le taux de pertes sevrage-vente moyen de l'échantillon est de 6,8 % contre 7,6 % pour la moyenne Bretagne - Pays de la Loire, la différence se faisant en engraissement. L'incorporation de maïs humide, la simplicité et la constance des formules, pourraient avoir un effet favorable sur la digestibilité de l'aliment.

Les performances de croissance en post sevrage et en engraissement du groupe Bretagne - Pays de la Loire et l'échantillon enquêté sont sensiblement équivalentes : les indices de consommation globaux et standardisés 30-115 kg étant toutefois en faveur de la fabrication d'aliment à la ferme.

2.3. Coût matière : 85 à 90 % du coût de revient

Chez les éleveurs enquêtés, de forts écarts de prix de matières premières sont observés : ils sont dus à des stratégies d'achat différentes, au contexte concurrentiel plus ou moins fort localement, et à des tailles d'élevage différentes. Ainsi, disposer de céréales à un prix favorable ne permet pas forcément un coût matière global plus faible. Il est en moyenne de 149 €/tonne, plus faible pour les fabriques de type 1 (144 €/tonne d'aliment charcutier), que pour les ateliers qui fabriquent tous les aliments, respectivement 151 € pour le type 2, 155 € pour le type 3.

Le coût de fabrication moyen (fonctionnement, amortissements, frais financiers et main d'œuvre) est de 15 €/tonne et diffère logiquement en fonction du type d'atelier FAF. Le type 1, aux investissements plus réduits, a un coût de fabrication plus faible (12 €/tonne) que les types 2 et 3, très

proches (respectivement 18 et 17 €/tonne), mais un coût de main-d'œuvre légèrement supérieur. La taille de l'élevage, donc le tonnage fabriqué, a également un effet favorable sur le coût de fabrication.

En 2004, le coût de revient de l'aliment fabriqué à la ferme est en moyenne de 165 €/tonne pour les 93 ateliers enquêtés. Pour le type 1, il ne concerne que l'aliment charcutier (157 €/tonne) alors qu'il correspond au prix moyen de tous les aliments pour les types 2 et 3, soit respectivement 169 et 172 €/tonne. Dans le contexte 2004 du prix des céréales, les ateliers FAF de type 1 réalisent en moyenne une économie de 12 €/tonne sur le prix de l'aliment engraissement par rapport aux références GTE Bretagne - Pays de la Loire, et les ateliers FAF de types 2 et 3 des économies respectives de 15 et 12 €/tonne, tous aliments confondus. Cependant, 9 élevages ont un coût de revient de l'aliment supérieur au coût moyen régional. Il s'agit majoritairement d'élevages de petite taille. Ils ont un coût matière première élevé, mais aussi pour 5 d'entre eux, un coût de fabrication supérieur au repère critique de 24,4 €/tonne déterminé par Albar (2000). La petite taille de l'élevage ne facilite pas l'amortissement des investissements, car souvent, ils ne sont pas proportionnels au tonnage fabriqué.

CONCLUSION

Quel que soit le type d'atelier considéré, la FAF permet de réduire le coût alimentaire en combinant un meilleur indice de consommation et un coût de revient moyen des aliments plus faible. La maîtrise du poste matières premières est fondamentale car celui-ci représente 85 à 90 % du coût de revient de l'aliment.

Tableau 2 - Coût de revient de l'aliment fabriqué (base année 2004)

En euros/tonne d'aliment complet	Type 1	Type 2	Type 3	Moyenne échantillon
Coût matière	144	151	155	149
Coût fabrication	12	18	17	15
Total Coût de revient	157 *	169	172	165
Prix aliment GTE Bretagne-Pays de Loire	169 *	184	184	173

* prix aliment porc charcutier

RÉFÉRENCES BIBLIOGRAPHIQUES

- Albar J., 2000. La fabrication de l'aliment à la ferme. Mémento de l'éleveur de porc, édition ITP, 178-179.
- Calvar C., Bordes A., Landrain B., Roy H., Maupertuis F., Donet P., 2005. Fabrication d'Aliment à la Ferme : Intérêt, résultats techniques et économiques, temps de travail. Etude n° 05-09. Chambres d'agriculture de Bretagne, 54 p.