


|   |                             |                                    |
|---|-----------------------------|------------------------------------|
|  | Code : ENR QUAL 14          | Date de diffusion : 21/03/2019     |
|   | Version : 7                 | Rédigé par : HC et validé par : PV |
|   | SMQ : Ferme de la Tremblaye | Page : 6/16                        |

3-5 La présence trop importante d'animaux sauvages du fait des forêts environnantes, rendent le pâturage à risque du fait de la difficulté à empêcher les animaux sauvages de rentrer au contact des animaux qui produisent le lait destiné à la consommation humaine. Une fois cet aspect maîtrisé grâce à la chasse en forêt et en plaine, **l'avenir réside dans l'agro-foresterie** où le ruminant aura un espace de pâture entre des rangées d'arbres, créant un climat favorable à leur sensibilité extrême à la chaleur. Une vache laitière souffre de la chaleur dès 10° C ! Elle recherche l'ombre et lui imposer la pâture en plein soleil, sans eau et sans ombre est un mépris du bien-être du ruminant.

Aussi dans notre situation actuelle, le meilleur choix est de rester à l'abri d'un bâtiment pendant la 1<sup>ère</sup> partie de sa lactation tout en respectant les conditions favorables à la production : eau à volonté, eau fraîche l'été et tiède l'hiver, un espace bien à elle pour ruminer en toute quiétude 12 heures par jour, en évacuant ses déjections pour qu'elle soit propre.

3-6 **L'autonomie fourragère** est une de nos principales préoccupations, réduire les intrants azotés en les produisant nous-mêmes plutôt que de les importer du Brésil, pour acheter de préférence des céréales produites par nos voisins. Ceci passe donc par la culture de protéagineux telle la luzerne qui recycle l'azote de l'air plutôt que de l'azote issu d'engrais chimiques. Notre projet est donc d'acquérir des hectares de terres arables pour produire tous nos fourrages. C'est le cas en 2016 avec l'acquisition de 7% de surface supplémentaires. Ce qui va contribuer à atteindre **notre objectif de moins de 0.60 kg eqCO<sub>2</sub>/litre de lait**.

3-7 Du fait de ce manque de surface, nous avons contracté **des accords pluriannuels avec des partenaires cultivateurs de céréales voisins**, pour produire des fourrages destinés à nos animaux, à des prix réduits intégrant une contrepartie par la rotation des cultures au bénéfice de ces agriculteurs.

3-8 L'utilisation de moyens de distribution de fourrages sur pesons permet de maîtriser les quantités consommées, coupés à la longueur compatible au rumen des animaux, avec deux à trois services par jour selon la période et le type d'animaux. C'est **l'aire des capteurs** qui permettent sur les vaches de suivre les paramètres essentiels de santé de l'animal : quantité consommées, litres produits, nombres de pas par jour, qualité du lait, poids journalier de l'animal, rapport MG/MP. Ces capteurs associés à un logiciel de gestion de données permettent de détecter très tôt les animaux qui entrent en situation difficile.

3-9 La traite deux fois par jour, **manuelle et non robotisée, permet une proximité homme / animal** tellement nécessaire quel que soit l'effectif d'animaux. C'est essentiel pour le bien-être de l'animal. Ici chaque vache a un prénom, quand vous approchez, elles viennent vers vous.

3-10 **Le croisement de races** permet de mélanger les patrimoines génétiques pour une meilleure résistance des animaux aux maladies, c'est l'effet dit hétérosis, effet naturel contribuant à améliorer le bien-être animal par une meilleure résistance aux agressions des microbes et virus, pour améliorer la fixation des minéraux et oligo-éléments. Pour les vaches c'est le croisement de la race Hosltein avec la race Rouge Norvégienne décidé en août 2015.

3-11 La volonté d'apporter plus de goût à nos fromages par sa richesse en matière grasse se fait par la sélection génétique depuis de longues années, intensifiée depuis 2007 selon les priorités suivantes : amélioration du taux de Matière Grasse, amélioration du taux de Matière Protéique, amélioration de la robustesse des animaux par la conformation (pattes, mamelles, jarrets) ceci sans détériorer la quantité de lait produite (11 000 kg/vache/an). A cet effet, nous venons (12/2018) de constituer un **effectif de 70 jersiaises, race qui produit 33% de MG en plus** que la race Holstein. La standardisation du lait ne se fait pas comme les industriels en extrayant la MG du lait pour ensuite ajuster la matière protéique par des apports exogènes, non ! Nous trierons le lait à la source grâce à une machine à traire équipée de deux circuits du lait et d'un trieur pneumatique piloté par l'ordinateur selon les choix de l'éleveur pour répondre à l'exigence du fromager : 20% de plus de MG par rapport à la MP !