

Jean-Michel Gaude étale
le complexe de micro-organismes
Bactériolit sur la litière
lorsque les poulets ont 10 jours.



Côtes d'Armor



VALORISATION DU FUMIER

COMPOSTER SANS RETOURNER

Jean-Michel Gaude utilise le produit Bactériolit de Sobac depuis 2004 pour transformer son fumier en compost. Lors d'une journée d'information, il a témoigné de ses intérêts techniques, économiques et environnementaux.

Avec ce procédé, on a une solution de compostage « low cost », durable et qui présente un intérêt agronomique indéniable », répète à l'envi Jean-Michel Gaude. Éleveur de poulets lourds sexés à Saint-Yveaux dans les Côtes-d'Armor, il utilise le produit Bactériolit pour ensemer la litière de ses quatre poulaill-

lers (4 400 m²) et composter son fumier sans retournement. Ce complexe de micro-organismes (bactéries et champignons) se présente sous la forme d'une poudre de couleur claire. Il est étalé à la main lorsque les poussins ont 10 jours⁽¹⁾ (30 minutes par poulailler). Cet additif de compostage a

« J'AI L'IMPRESSI
ON DE CONTRIBUER
À UNE AGRICULTURE
PLUS DURABLE »

été mis au point dans les années 1980 par un agriculteur, Marcel Mézy et est fabriqué par la société Sobac, basée à Lioujas, dans l'Aveyron, qu'il a créée. À l'occasion d'une journée d'informations organisée par l'entreprise aveyronnaise en septembre dernier, Jean-Michel Gaude a fait part

des résultats obtenus dans son élevage. « En 2004, alors que la problématique environnementale devenait de plus en plus forte, nous avons engagé une réflexion sur l'avenir de notre exploitation et avons défini la gestion des effluents comme une priorité. Nous produisons chaque année environ 1 000 tonnes de volailles et à peu près la même quantité de fumier. Je voulais trouver une solution de compostage qui soit peu gourmande en énergies fossiles et en temps de travail. L'idée d'un ensemencement par inoculum bactérien m'a tout de suite séduit. La méthode s'est vite révélée intéressante et nous avons sollicité l'Itavi pour apporter son expertise et valider les résultats obtenus. »

MOINS D'AMMONIAC ÉMIS

En 2006, quatre essais comparatifs, dirigés par l'institut technique, ont été réalisés chez l'éleveur sur des composts obtenus par retournements ou



A. PERRIN

Andain en cours de compostage depuis quatre semaines. Le compost obtenu avec ce procédé est conforme à la norme des amendements organiques NFU 44-051.

par ensemencement de la litière avec Bactériolit. Ces essais ont tout d'abord montré que ce procédé permettait d'obtenir un produit hygiénisé correspondant à la norme NFU 44-051 des amendements organiques (caractéristiques physico-chimiques et hygiénisation du produit). « Les émissions d'ammoniac dans le bâtiment ensemencé ont été réduites de plus de 60 % par rapport au témoin et la quantité d'azote organiques (sur produit brut) est supérieure de 19 % », détaille Claude Aubert, de l'Itavi, qui précise que ces résultats doivent être confortés par une analyse statistique (voir tableau ci-dessous). « Les micro-organismes présents dans Bactériolit fixent sous une forme organique une plus grande proportion de l'azote excrété par les animaux. Cela explique une teneur en azote plus élevée

et une moindre volatilisation de l'ammoniac », poursuit Erwan Allain, directeur scientifique de Sobac. « La réduction de la teneur en ammoniac dans le bâtiment a également un effet sur le bien-être des poulets (taux de mortalité de 2,62 % contre 3,51 % pour le témoin). »

20 000 € D'ÉCONOMIES PAR AN

Pour confirmer ces résultats de 2006, une seconde série d'essais est en cours dans le cadre d'un programme Casdar⁽²⁾. Ils intègrent également des mesures de pododermatites et de la concentration réelle en ammoniac. « Sur la première bande sortie chez Jean-Michel Gaude, les résultats sont similaires à ce qui avait été observé précédemment. La concentration en ammoniac est toujours plus faible dans le bâtiment ensemencé avec Bactériolit que dans

le bâtiment témoin. En fin de lot, l'écart se creuse (réduction de 60 % au final) et on note une amélioration de l'état de la litière », indique Claude Aubert.

Jean-Michel Gaude utilise

100 kg de produit concentré par lot pour un poulailler de 1 000 m² soit un coût de 370 €/lot et 7,80 €/tonne de fumier. Le fumier est réparti en andains sur une plateforme stabilisée. Le compost est obtenu après six semaines sans retournement.

Par rapport à un système de compostage par aération forcée, l'éleveur a estimé une économie de 20 000 euros par an, liées à de moindres investissements et de plus faibles charges de main-d'œuvre et consommations d'énergies fossiles.

MEILLEUR RAPPORT N/P

L'éleveur a également souligné l'intérêt environnemental et agronomique du compost obtenu. En effet, le rapport azote sur phosphore est plus avantageux. « Il passe ●●●

CARACTÉRISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES DES FUMIERS DES LOTS ESSAIS ET TÉMOINS⁽¹⁾

La teneur en azote organique du fumier est plus élevée avec Bactériolit

Composition du fumier (sur produit brut)	Témoin	Bactériolit	Écart
MS	57,7 %	62,6 %	+ 9 %
MO	49,4 %	53,8 %	+ 9 %
N total	2,26 %	2,56 %	+ 13 %
N organique	1,67 %	2 %	+ 19 %
N organique/N total	73,9 %	78,1 %	+ 6 %

(1) Moyenne de quatre essais de 2006 chez Jean-Michel Gaude.

Source : Itavi

●●● de 0,8 pour un compost classique à 1,33 avec Bactériolite (24 g d'N, 18 g de P2O5 et 18 g de K). » Cela augmente l'intérêt d'utiliser le fumier comme fertilisant et permet de limiter le recours à l'azote minéral, d'autant plus que le contexte réglementaire a changé et que la fertilisation doit désormais être équilibrée par rapport au phosphore et plus seulement par rapport à l'azote.

MEILLEUR ENRACINEMENT

« Aujourd'hui, les agriculteurs qui reprennent mon fumier demandent à ce qu'il soit ensemencé avec Bactériolite », poursuit-il. « Ces dernières années, nos terres ont été dégradées par des productions intensives. Avec l'ensemencement de bactéries, la vie reprend progressivement dans le sol. On le constate notamment par un meilleur enracinement des plantes. J'ai ainsi l'impression de contribuer à une agriculture plus durable. »

Par ailleurs, le procédé Bactériolite va dans le sens des contraintes réglementaires concernant les émissions d'ammoniac. Dans le cadre du protocole de Göteborg de 1999 (en cours de révision), la France doit réduire ses émissions de 4 % entre 1990 et 2010. Elle va probablement s'engager à une réduction supplémentaire de 25 à 30 % à l'horizon 2020.

« La filière avicole a des solutions pour réduire ses émissions d'ammoniac. Il est essentiel que l'utilisation d'additifs biologiques puisse être reconnue au niveau européen comme Meilleure Technique Durable (MTD) pour limiter les pertes gazeuses », a souligné Claude Aubert. ■

Armelle Puybasset

- (1) L'éleveur réalise une seconde désinfection du bâtiment juste avant l'arrivée des poussins, raison pour laquelle il attend une dizaine de jours pour ensemencher la litière.
- (2) Compte d'affectation spécial pour le développement agricole et rural.

RÉGLEMENTATION

Un procédé de compostage à faire homologuer

Le principal enjeu pour la société Sobac est désormais de faire homologuer la technique de l'ensemencement par inoculum bactérien avec le produit Bactériolite comme un procédé de compostage. Actuellement, seules les techniques avec retournement ou par aération forcée sont reconnues par l'administration. « Les essais en cours vont permettre de compléter les données scientifiques pour constituer un dossier complet qui sera soumis à un groupe de concertation », a expliqué Claude Aubert. Intervenante de la réunion Sobac, Pascale Ferry, inspectrice de la Dreal Bretagne, a souligné « qu'il y avait un horizon possible pour de nouvelles alternatives de résorption. La philosophie de la réglementation sur les installations classées est de plus en plus tournée vers une obligation de résultats plutôt que de moyens car les technologies évoluent en permanence. Le porteur du dossier doit apporter les preuves d'efficacité du procédé avec des cautions scientifiques indispensables ».



Bactériolite est un additif de compostage qui se présente sous la forme d'une poudre de couleur claire. Il est composé d'un complexe de micro-organismes (bactéries et champignons).

L'ISA MAINTIEN SES LIGNÉES PURES JUSQU'À 100 SEMAINES

GÉNÉTIQUE ŒUFS DE CONSOMMATION

Pour améliorer encore les performances de ses poules commerciales, l'Institut de sélection animale (Isa) a augmenté la capacité de ses installations afin de maintenir ses lignées pures en production jusqu'à 100 semaines d'âge. Cet investissement vise à réaliser une sélection plus discriminante sur la persistance, la viabilité et la qualité d'œuf. Le but d'Isa est de sélectionner des pondeuses capables de produire 500 œufs à 100 semaines, sans mue. L'augmentation du nombre d'œufs peut s'obtenir par la précocité, par le pic de ponte et par la persistance. Selon l'Isa, « dans la plupart des produits, il n'y a plus de recherche d'amélioration de la maturité sexuelle. Le pic de



Dans le futur, le cycle de ponte devrait s'allonger jusqu'à 100 semaines.

production se situe déjà à un haut niveau, et seule une faible amélioration peut être envisagée. » L'Isa a donc choisi de faire passer son travail de sélection sur la persistance de 75-80 semaines à 100 semaines. ■ P. L. D.

LE CODE INUAV DEVIENT OBLIGATOIRE

RELATIONS AVEC LES AUTORITÉS SANITAIRES

Le code « Identifiant National Unique d'un Atelier de Volailles » (INUAV) devient le seul élément de traçabilité du poulailler⁽¹⁾. Il permet l'échange fiable d'informations avec les services en charge des actions vétérinaires. Créé en 2008, ce code a la forme suivante : V001AAA. La lettre V comme volailles, suivie du département (Ain : 001, Aisne : 002, etc) et de trois lettres tirées au hasard. Il est unique, permanent, indépendant de son propriétaire et du type de production. L'affichage de l'INUAV sur chaque atelier et son inscription sur le registre d'élevage est recommandé. Ce code va permettre l'enregistrement des dérogations dans

le cadre de la réglementation Bien-être animal. C'est également avec l'INUAV que circuleront les résultats d'analyse, entre le laboratoire et les services vétérinaires, pour le programme de lutte contre les salmonelles. L'absence d'INUAV ou une erreur d'affectation peuvent avoir des conséquences préjudiciables. En principe, les identifiants ont été communiqués aux exploitants. Ceux qui ne les auraient pas reçus ou qui auraient des difficultés d'affectation, sont invités à se rapprocher des services vétérinaires de leur département. ■

P. L. D.

(1) bâtiment, mais aussi couvoir et enclos ou parcours déclaré hébergeant des volailles