

Bactériolit® Concentré, la solution pour vos fumiers !

Essai mené par une coopérative du Sud-Est

Contexte de l'essai volailles label (81 jours) : 2 bâtiments identiques de 400 m². Fumier sorti bâtiment en mai et suivi au bout de 3 mois de stockage, sans retournement.

Objectif : Mettre en évidence l'intérêt d'un ensemencement des litières de volailles avec la Technologie Bactériolit® qui est un additif de litière

reconnu officiellement par la DREAL Bretagne pour la transformation sur l'exploitation des effluents d'élevage en amendement organique sans retournement. Il produit rapidement des acides humiques, améliorant la fertilité des sols et rend les éléments contenus sur le complexe argilo-humique disponibles à la plante selon ses

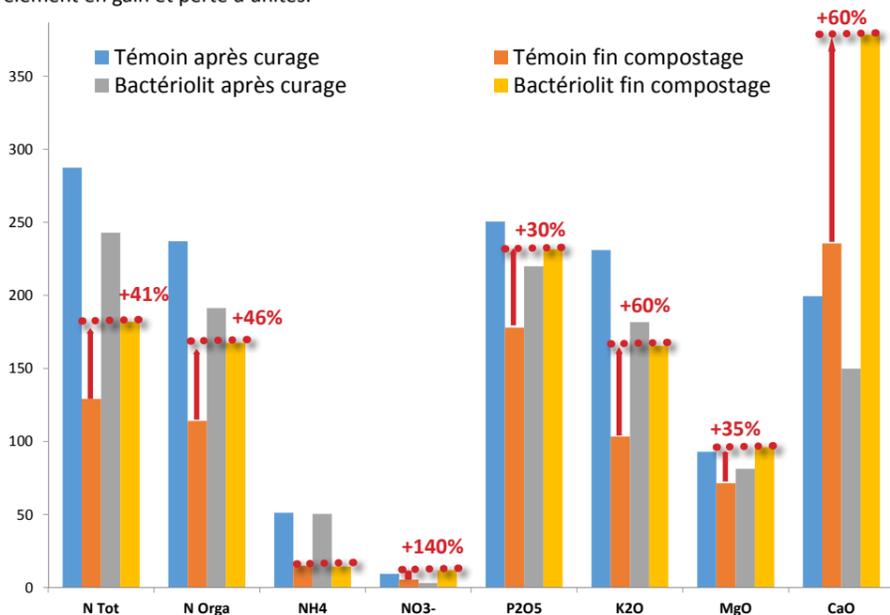
besoins. Il permet également, en bâtiment, de fixer les dégagements d'ammoniac, donc d'améliorer l'ambiance et d'augmenter la résistance des animaux aux maladies en constituant une flore barrière. Il s'utilise directement en bâtiment à la dose minimale d'1 kg/m³ de fumier. Epanché, il faut retrouver 30 kg/ha de Bactériolit® Concentré.

	Témoin avant curage	Témoin avant épannage	Différence entre le curage et l'épannage	Bactériolit® avant curage	Bactériolit® avant épannage	Différence entre le curage et l'épannage
N Tot	287	129	- 55 %	243	182	- 25 %
N org	237	114	- 52 %	191	167	- 12 %
NH ₄	51	15	- 71 %	50	14	- 72 %
NO ₃ ⁻	9	5	- 42 %	3	12	+ 277 %
P ₂ O ₅	251	178	- 29 %	220	232	+ 5 %
K ₂ O	231	103	- 55 %	182	165	- 9 %
MgO	93	71	- 23 %	81	96	+ 18 %
CaO	199	236	- 18 %	150	378	+ 153 %

Evolution des quantités (kg) de MS, MO et MM entre T=curage et T=épannage

	Témoin après curage	Témoin fin compostage	Différence (en kg)	% de pertes (témoin)	Bactériolit® après curage	Bactériolit® fin compostage	Différence (en kg)	% de pertes (Bactériolit®)
MS en kg	9 615	4 616	- 4 999	- 52 %	8 544	6 028	- 2 516	- 29 %
MO en kg	7 904	3 236	- 4 667	- 59 %	7 023	4 232	- 2 791	- 40 %
MM en kg	1 711	1 380	- 331	- 19 %	1 521	1 796	+ 276	+ 18 %

Des pesées ont été associées aux analyses de teneurs afin de faire un bilan global pour chaque élément en gain et perte d'unités.



Observations

- **Matière sèche :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 52 % de sa valeur initiale en MS. **Le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré n'a perdu que 29 %.** Les pertes sont donc réduites pratiquement de moitié grâce à Bactériolit® Concentré.

- **Matière organique :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 59 % de sa valeur initiale en MO alors que **le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré n'a perdu que 40 % de sa valeur initiale mais :**

- **Matière minérale :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 19 % de sa valeur initiale en MM alors que **le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré a gagné 18 %.**

Observations

- **Au niveau azote total :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 55 % de sa valeur initiale. **Le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré n'a perdu que 25 %.** Les pertes sont donc réduites de plus de moitié grâce à Bactériolit® Concentré.

- **Le MgO :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 23 % de sa valeur initiale alors que **le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré a gagné 18 % de sa valeur initiale.**

- **Mais au niveau de l'azote organique :** Entre début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 52 % de sa valeur initiale alors que **le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré n'a perdu que 12 % de sa valeur initiale.**

- **Le CaO :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 18 % de sa valeur initiale alors que **le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré a gagné 153 % de sa valeur initiale.**

- **Le NO₃⁻ :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 42 % de sa valeur initiale alors que **le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré a gagné 277 % de sa valeur initiale.**

L'ensemencement des fumiers avec Bactériolit® Concentré permet un enrichissement de ces derniers par rapport au fumier témoin, et permet :

- **Le P₂O₅ :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 29 % de sa valeur initiale alors que **le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré a gagné 5 % de sa valeur initiale.**

**- de réduire la perte de MS
- de limiter fortement la perte d'azote total (organique + minéral)**

- **Le K₂O :** Entre le début et la fin du compostage, le fumier témoin a perdu 55 % de sa valeur initiale alors que **le fumier ensemencé au Bactériolit® Concentré n'a perdu que 9 % de sa valeur initiale.**

Témoignage de M. Franck Dochier, EARL de la Limone à Crépol, éleveur ayant mis en place l'essai ci-contre :

«C'est d'abord l'idée d'ensemencer le fumier avec du Bactériolit® qui m'a séduit. Remettre de la vie dans le sol, tel un ferment dans le fromage !! C'est ensuite le comportement en élevage, où l'ambiance plus saine était notable par rapport au bâtiment témoin. Perception

partagée par le technicien qui suit l'atelier volaille, par le jeu des devinettes : «dans quel bâtiment est le Bactériolit®?». Enfin, les résultats des analyses effectuées sur les 2 lots ont permis de valider le choix d'utiliser ce produit»



EARL de la Limone (Franck à gauche et Cyril DOCHIER à droite)

Diminution des pertes, augmentation de certains éléments fertilisants grâce à Bactériolit® Concentré

