

Jeunes producteurs d'œufs du groupe Cecab à Taupont dans le Morbihan

## Les frères Joubier à la tête d'un atelier

**Une belle confiance dans l'avenir ! David et Mickaël Joubier ont inauguré fin juin leur nouvel atelier de ponte d'une capacité de 150 000 poules en deux bâtiments à Taupont dans le Morbihan. Plusieurs centaines de professionnels de l'œuf sont venus y découvrir les solutions techniques mises en œuvre par les partenaires de ces jeunes producteurs du groupe Cecab.**

Reportage G. Le Boucher

Il y avait affluence le vendredi 29 juin lors de la porte ouverte organisée sur le beau site de production d'œufs monté par Mickaël et David Joubier, 25 et 27 ans, jeunes investisseurs, précédemment techniciens en productions végétales à la Cecab. A l'heure où la filière œuf pâtit des luttes fratricides entre ses principaux groupes, et où la Bretagne voit son potentiel de production s'étioler, l'éclosion dans la campagne morbihannaise de cet atelier de ponte, exemplaire à maints égards, est réconfortante.

### Un élevage ni en ZES, ni en ZAC

Les parents des deux jeunes associés, Daniel et Denise Joubier, élevaient déjà des poules sur leur exploitation de La Moraie en Taupont (56). En 1979, ils avaient monté une petite unité de 13 000 poules en cages flat-deck. Or, fin 2003, ce bâtiment a été rénové et agrandi à 20 000 poules en cages aménagées, grâce à la reprise de droits à produire non exploités. Un chantier dans lequel les deux futurs producteurs se sont beaucoup impliqués : « c'est à ce moment-là que le déclic s'est produit et que nous avons pris goût à la poule, aux investissements nécessaires pour



en optimiser la production », expliquent-ils. Ils ont alors conçu le projet d'un atelier de ponte à réaliser dans le cadre d'une SCEA commune. Le groupe Cecab qui connaissait déjà ces candidats à l'installation – et pour cause ! – et leurs parents, s'est montré de suite intéressé, d'autant qu'il lui faut pallier les départs en retraite et les arrêts de producteurs âgés. Après discussion avec la branche œufs du groupe coopératif, l'appréciation des besoins de ses outils d'aval dont le centre de conditionnement ABCD de Ploërmel (56) situé seulement à une dizaine de km de Taupont, une concertation approfondie avec le service avicole ponte Cecab dirigé par Rémy Pivault, le projet a pu prendre forme.

En outre, ces futurs producteurs d'œufs avaient pour eux que la commune de Taupont se trouve dans un canton ne relevant pas, en matière de déjections, d'une ZES (zone d'excédent structurel), et leur exploitation n'est pas comprise dans une ZAC (zone d'action complémentaire). En 2004, ils soumettent leur projet au CDOA (comité départemental d'orientation agricole). Finalement, ils obtiennent début 2006 toutes les autorisations dont le permis d'exploiter, validé à la suite des conclusions de l'enquête



▲ David et Mickaël Joubier ont mené leur projet de A à Z, certes en concertation étroite avec le service avicole Cecab, les équipementiers et partenaires financiers, mais avec une implication de leur part tout à fait exceptionnelle.

publique. Dans la mesure où cet atelier va sécher toutes ses fientes et les transférer hors région (via un contrat avec Sovimat), avec par conséquent absence de plan d'épandage, l'enquête publique a été particulièrement simplifiée.

### Un chantier de près d'une année

Entre-temps, la faisabilité économique de l'opération a été étudiée par le Centre de gestion agricole (CER 56) et par la caisse régionale du Crédit Agricole du Morbihan, établissement financeur du projet avec des emprunts remboursables en 12 et 15 ans.

Et ce, d'autant que le projet portait sur une taille d'atelier encore rare – 150 000 poules en deux bâtiments avec centre d'emballage des œufs, tunnels de séchage et local de stockage des fientes – et donc sur un montant d'investissement élevé.

Après le choix des différents fournisseurs et l'étude précise avec eux et la Cecab de leurs prestations, les travaux de terrassement ont démarré à l'été 2006. L'achèvement de cet important chantier est intervenu fin juin 2007 par la pose du revêtement bitumé sur l'aire d'approche des bâtiments du site. La mise en place des poulettes de souche Isa Brown, fournies en deux lots ▶

# de ponte de 150 000 poules!



Un atelier de ponte, à l'esthétique réussie et la présentation impeccable, que le groupe ABCD aura plaisir à faire visiter à ses clients acheteurs d'œufs Matines.

(1 par bâtiment) élevés par des producteurs Cecab et provenant à l'origine du couvoir Amice Soquet, a alors pu se faire comme prévu les 17 et 19 juillet.

La réalisation du gros œuvre et des coques de l'ensemble des bâtiments a été confiée à Serupa, un constructeur particulièrement expérimenté dans ce type d'atelier et, de surcroît, situé à seulement une trentaine de km de Taupont. A l'arrivée sur ce site qui couvre 6 000 m<sup>2</sup>, le visiteur est impressionné par les dimensions des deux poulaillers de ponte : 105 m de long par 17 m de large, leur hauteur : 6,50 m sur les côtés, 9 m aux faitages, par les quatre silos Rapidex de 27 tonnes chacun de capacité qui se dressent entre les deux pignons. Il est aussi séduit par l'harmonie des couleurs : crème pour les pignons, une partie des parois latérales, et le hangar à fientes (900 m<sup>2</sup>), et verte pour la toiture et les jupes. Celles-ci, arrondies dans leur jonction avec la toiture, offre à l'œil des lignes fluides qui s'intègrent bien dans le paysage.

Les bardages de type Serwall font appel à des panneaux de grandes dimensions reliés par des profils PVC. A noter les renforts en potelets galva en milieu de travée. En sous-toiture, l'isola-

tion en mousse de polyuréthane, comporte sur son pourtour une partie légèrement déviée qui assure un meilleur circuit de l'air entrant par la trappe haute de chaque long pan.

## Des batteries Eurovent EU de 60 poules

Concernant les batteries de ponte, le choix des éleveurs s'est porté sur la batterie Eurovent EU de Big Dutchman à tapis avec des cages de 60 poules selon les normes 2012. Chaque bâtiment comporte six rangées de huit étages chacune, avec passerelle intermédiaire. La largeur des allées est de 90 cm, excepté pour celle des côtés où elle est de 110 cm.

Lors d'une visite de l'atelier de ponte de Dominique et Corinne Rocher à Questembert, « c'est le comportement des poules dans les cages Big Dutchman qui nous a convaincus », indiquent les frères Joubier. Pour eux, « la cage est bien étudiée, elle a fait ses preuves. De plus, ajoutent-ils, Gérard Rocaboy (Agromat) distributeur de ce fabricant, est un vrai technicien de la pondeuse ». Cette cage qui offre au moins 750 cm<sup>2</sup> par poule, se caractérise par son double nid avec plancher en grillage plastifié et rideau orange, un premier espace de 60 cm dépourvu d'accessoires, quatre perchoirs plastique parallèles, deux zones de grattage, un dispositif de raccourcissement des ergots, un plancher grillagé galvanisé en Galfan, alliage zinc-aluminium à grande longévité...

Les poules s'abreuvent à des lignes de pipettes avec godets et s'alimentent dans des mangeoires équipées de la chaîne plate Champion. Outre les quatre principaux silos équipés de palpeurs de manque d'aliment, deux silos peseurs de 11 tonnes précèdent chacun des deux bâtiments. Les quelque 120 à 125 tonnes hebdomadaires d'aliment dont a besoin cet atelier de ponte proviennent de l'usine Cecalimint située à 25 km de là, à Saint-Allouestre.

## Séchage des fientes en moins de 4 jours

« Pour le séchage des fientes, expliquent D. et M. Joubier, nous recherchions un système qui permet

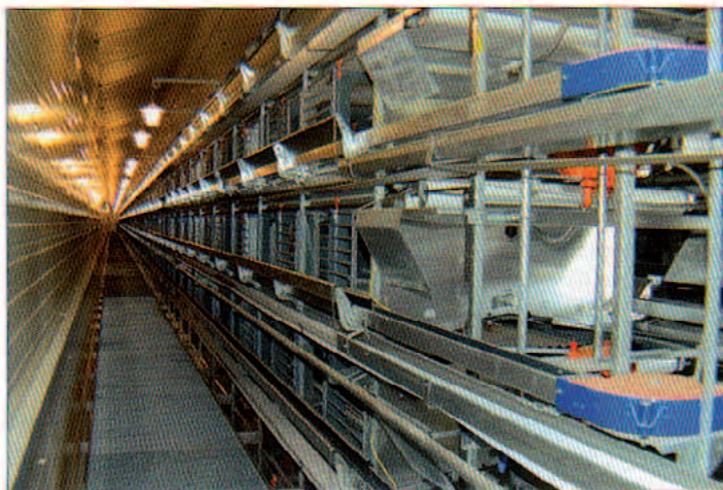


▲ A l'arrière des deux bâtiments montés par Serupa, le hangar de stockage des fientes séchées. A noter là aussi, la finition, la fluidité des lignes arrondies du bac acier vert de la toiture...

## Carte de visite

### SCEA Joubier

- **Localisation:** La Moraic en Taupont, Morbihan.
- **Gérants:** David et Mickaël Joubier, adhérents du groupement œufs Cecab.
- **Capacité de l'atelier de ponte:** 150 000 poules.
- **Aliment fourni par** Cecalimint (usine de Saint-Allouestre).
- **Pondeuses:** Isabrown du couvoir Amice Soquet.
- **Œufs calibrés et commercialisés par** la société ABCD du groupe Cecab.
- **Fientes séchées, reprises et commercialisées par** Sovimat.
- **Partenaires du nouvel atelier de ponte:**
- **Terrassement et voirie:** Pompéi de Concoret,
- **Maçonnerie et coques** de l'ensemble des bâtiments (poulaillers, tunnels de séchage, hangar à fientes, centre d'emballage): Serupa,
- **Batteries de ponte** Eurovent EU avec compartiments de 60 poules, batteries de séchage des fientes en tunnel, collecte et transport des œufs jusqu'au centre: Agromat, distributeur Big Dutchman,
- **Équipements de ventilation** (turbines de 40 000 m<sup>3</sup>), de régulation (Tuffigo), silos d'aliment (Rapidex), groupe électrogène (350 KVA), traitement de l'eau (déferrisation, démantanisation, chloration Dosapur, pompes doseuse...): Simatel,
- **Emballuse de ferme** Diamond et robot palettiseur Ovoperformer 200: Ovoconcept.
- **Financement:** Crédit Agricole.
- **Étude comptable prévisionnelle:** CER Morbihan.
- **Assurances:** Axa.



▲ Au niveau de l'une des passerelles de circulation au quatrième étage des batteries Big Dutchman qui en comptent huit, à noter la distribution d'aliment par chaînes plates, l'éclairage par lampes à hublot...



▲ L'impressionnant PC de l'atelier de ponte avec ses différentes armoires de contrôle et de gestion des fonctions automatisées. L'ensemble des données – consommations, températures, ventilation, lumière etc. – peut être consulté et visualiser à distance.



▲ La cage Europept EU à 60 poules a fait ses preuves, estiment David et Mickaël Joubier, d'où leur choix pour cet équipement qu'ils ont vu à l'œuvre chez un autre producteur d'œufs morbihannais.



▲ Dans l'un des deux tunnels de séchage installés par Agromat, les tapis d'arrivée et de transfert des fientes vers le hangar de stockage.

► te de parvenir à 80 % de matières sèches en moins de quatre jours, de façon à ne pas favoriser le cycle de vie des mouches ». Aussi, ils ont

opté pour une solution proposée par Big Dutchman : évacuation des fientes sur les tapis, sans gaine de préséchage, vers deux tunnels de

séchage contigus de chaque bâtiment et ventilés abondamment par les turbines d'extraction qui envoient l'air chaud des salles

d'élevage sur les déjections. Ces tunnels du constructeur allemand ne comportent que huit étages, mais les tapis de séchage sont



▲ Les œufs sont repris en bout de batteries par ces descendeurs à barrettes qui fonctionnent comme des carrousels verticaux.



▲ La batterie de séchage des fientes Big Dutchman, montée dans des tunnels attenant aux deux bâtiments, comporte des tapis larges de 1,85 mètre sur huit étages.



▲ Au centre de conditionnement, lors de la porte ouverte inaugurale, des visiteurs s'enquèrent des caractéristiques de l'emballeuse de ferme Diamond (72 000 œufs/h) installée par Ovoconcept.

■ larges : 1,85 mètre. Les fientes séchées sont ensuite stockées pendant un an dans le hangar situé à l'arrière du site.

Outre cette extraction latérale en direction principalement des deux tunnels de séchage, les bâtiments ont été équipés par Simatel de huit ventilateurs turbines placés en pignon. Deux régulations Tuffigo Avistar Bus gèrent l'ambiance des salles et leur mise en dépression : les entrées d'air latérales (deux trappes sur un côté, un côté séchage), et l'ensemble des 25 turbines que compte chaque bâtiment. A partir d'un niveau de température prédéterminé, les turbines des pignons se mettent en marche, et l'air ne rentre plus que par les trappes de la première moitié opposée des longs pans. Si la température continue de s'élever, des rampes de brumisation haute pression (85 bars), réparties à proximité des entrées d'air hautes du côté opposé aux extracteurs,

sont mises en route. Leurs buses en inox 316 peuvent débiter jusqu'à 11 litres d'eau/heure sous forme de brume.

En bout de batterie, les œufs sont descendus et repris par des ascenseurs, puis des collecteurs transversaux à barrettes qui les conduisent jusqu'au centre d'emballage attendant, dont le fronton arbore fièrement le logo Matines. Ce centre, d'une surface de 500 m<sup>2</sup>, est équipé d'une emballeuse de ferme Diamond de 72 000 œufs de capacité et d'un robot palettiseur Ovoconcept avec prise automatique des palettes et intercalaires, pesée intégrée... Reste à ces deux jeunes producteurs, particulièrement motivés et impliqués dans l'aboutissement et la réalisation de leur projet, à manifester les mêmes qualités dans la conduite de leur troupeau de 150 000 poules de façon à obtenir des performances de haut niveau. Un challenge tout à fait à leur portée! ●



▲ Robot palettiseur Ovoconcept avec une prise automatique des palettes et intercalaires, pesée intégrée...