



# Bien dimensionner son installation de traite

La traite peut se réaliser en chèvrerie ou en salle de traite. En chèvrerie, c'est l'éleveur qui se déplace pour traire les animaux. En salle de traite, ce sont les animaux qui se déplacent.



La salle de traite est un lieu spécifique hors de l'aire paillée. Elle peut être entièrement ou partiellement séparée de l'aire de vie des animaux. Il y a un ou deux quais et l'éleveur peut traire à la main, avec des pots ou avec des faisceaux trayeurs.

## 1- Les types d'installations de traite

### 1.1 La traite en chèvrerie

Si la traite à la main tend à disparaître, elle reste une solution envisageable pour des troupeaux de moins de 50 chèvres. **Un éleveur expérimenté traite en moyenne 40 chèvres à l'heure.** Ce chiffre varie suivant la période de lactation et les performances laitières des animaux.

La traite la plus simple en chèvrerie s'effectue avec des pots trayeurs équipés de deux faisceaux trayeurs.

**Un trayeur s'occupe au maximum de deux ou trois pots et peut ainsi traire 60 à 90 chèvres à l'heure.**

On peut remplacer les pots trayeurs par un lactoduc, ce qui réduit la pénibilité (transporter et vider les pots dans le tank) et permet d'améliorer les conditions de travail.

**Un trayeur peut normalement utiliser quatre ou six faisceaux trayeurs à la fois et traire ainsi 80 à 100 chèvres à l'heure environ.**

Avec une traite en chèvrerie, les conditions de travail restent difficiles. Les déplacements sont nombreux et les positions de travail inconfortables.

Le recours au quai de traite limite ces inconvénients. La plateforme peut être équipée seulement de pots trayeurs ou d'un lactoduc.

A nombre de poste égal, les cadences sont proches de celles observées dans les installations classiques décrites plus haut, lorsque le nombre de chèvres devient important, on peut prévoir 2 quais.



### 1.2 La traite en salle de traite

#### La salle de traite tunnel

*Ce type de salle de traite demande peu de place et peut s'envisager dans des bâtiments existants.*

Nombre de postes	Cadence de traite (nombre de chèvres traites par heure)
10 à 12	80 à 130
14 à 16	150 à 180

Pour atteindre ces cadences, ces salles de traite doivent être équipées d'une aire d'attente avec barrière poussante et le nombre de lots doit être limité.





## La salle de traite épi ou herringbone

C'est une salle de traite commune et en général simple au niveau de la contention des animaux.

Nombre de postes	Cadence de traite (nombre de chèvres traites par heure)
10 à 12	100 à 140
14 à 15	130 à 220
16 à 20	180 à 250
22 à 24	200 à 280
30 à 32	240 à 330

Les installations de plus de 15 postes nécessitent deux trayeurs ou une installation équipée de déposes automatiques de faisceaux trayeurs.



## Ligne haute, ligne basse ?

La ligne basse est la position la plus courante. Elle permet de traire dans de bonnes conditions, en respectant en particulier les trayons. **La ligne haute permet une plus grande efficacité des faisceaux trayeurs qui sont pratiquement toujours utilisés.** D'après une enquête menée dans le Sud Ouest, elle permettrait un gain de temps de 20 % par rapport à une ligne basse pour un nombre de poste de traite égal. Mais des précautions sont à prendre pour conserver une bonne qualité de traite (niveau de vide adapté, hauteur et pente du lactoduc).

## La salle de traite côte à côte (ou par l'arrière)

Elle est aussi intéressante pour l'approche des animaux mais la contention est plus compliquée que dans la salle de traite épi.

Nombre de postes	Cadence de traite (nombre de chèvres traites par heure)
10 à 12	100 à 130
14 à 15	120 à 210
16 à 20	150 à 230
22 à 24	160 à 250
30 à 32	230 à 320

Avec distribution de concentrés, les cadences horaires possibles dans ces installations restent plus faibles que pour les salles de traite en épi.

Cependant en cas de **non distribution de concentrés** et si le nombre de lots reste limité, les cadences horaires enregistrées sont en général équivalentes à celles observées dans les salles de traite en épi.

*Il existe aussi des salles de traite par l'avant (rares) pour lesquelles nous ne disposons pas de cadences de traite. Si elles facilitent la distribution des concentrés, elles n'assurent pas un bon confort de travail et ne permettent pas une bonne observation des mamelles.*





## La salle de traite rotative

Ce type de salle de traite est plutôt à réserver aux grands effectifs quand on veut limiter la main d'œuvre mais elle est toujours plus onéreuse qu'une installation fixe. Il existe des salles de traite rotatives avec trayeurs à l'extérieur mais aussi à l'intérieur.



Nombre de postes	Cadence de traite (nombre de chèvres traites par heure)
8 à 12	120 à 160
14 à 15	150 à 200
15 à 20	200 à 250
22 à 24	230 à 330
30 à 32	280 à 400



## 2- Quelle installation de traite ?

En règle générale, l'objectif de la plupart des éleveurs est de consacrer à la traite au maximum 1 heure 30, ce qui signifie environ 1 heure à 1 heure 15 de traite effective si on déduit le temps consacré au lavage.

Pour les troupeaux de moins de 50 chèvres, la traite sur une plateforme ou une salle de traite avec 4 faisceaux trayeurs permet de traire en moins d'une heure.

Pour les troupeaux de 60 à 100 chèvres, le même type d'installation avec 6 à 8 faisceaux trayeurs permet une traite en une heure environ.

Pour les troupeaux de 120 à 200 chèvres, la cadence objective maximale se situe aux alentours de 160 à 170 chèvres par heure. Dans ce cas toutes les possibilités de salles

de traite sont permises. On a le choix entre l'épi, la salle de traite arrière ou rotative. On module alors le nombre de postes en fonction de l'effectif et du temps de traite objectif.

Pour les effectifs de plus de 200 chèvres, la salle de traite tunnel s'élimine très vite.

Les cadences de traite élevées ne peuvent s'obtenir qu'avec un nombre de postes de traite important, une certaine automatisation (déposes automatiques), pas de distribution de concentrés, la réduction du nombre de lots et une barrière poussante.

Une bonne disposition des aires de vie et des couloirs de circulation est aussi un facteur favorisant (Cf. fiche " Organiser son chantier de traite ")



## En synthèse

Cadence visée (en chèvre à l'heure)	Tunnel	Epis	Côte à côte	Rotative
150	15 postes	14 postes	14 postes	Non conseillé
240 à 260	Non conseillé	20 postes Sans concentré	22 à 24 postes Avec concentrés	20 à 24 postes
320 à 340	Non conseillé	30 à 32 postes	30 à 32 postes	30 à 32 postes



### Combien de chèvres par faisceau-trayeur ?

En salle de traite tunnel, il est préférable de ne disposer que d'un faisceau trayeur par chèvre.

Pour les salles de traite en épi et pour les salles de traite côte à côte, on peut hésiter entre 2 ou 3 chèvres par poste. Par exemple, supposons un élevage où les lots ont un effectif de 72 chèvres, soit 36 chèvres par quai, cela signifie :

- o une salle de traite avec 18 postes de traite par quai (2 x 18 en ligne basse), soit en tout 36 postes, si on l'équipe avec 2 chèvres par faisceau
- o une salle de traite avec 12 postes par quai (2x12 en ligne basse) ,soit en tout 24 postes, si on l'équipe avec 3 chèvres par faisceau.

Si l'objectif est une cadence élevée avec une main d'œuvre disponible suffisante, il faut plutôt choisir la première solution.

A contrario, si la cadence n'est pas un objectif fort et/ou la main d'œuvre est moins abondante, on peut envisager la seconde hypothèse.

*Cette fiche a bénéficié de la relecture de Pierre BILLON, spécialiste « traite » à l'Institut de l'Élevage.*