

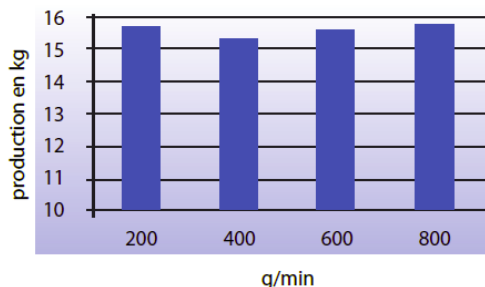
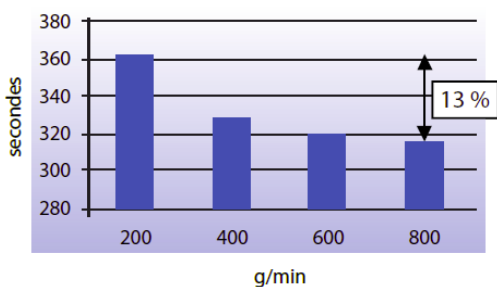
Avec l'augmentation de la taille des troupeaux, beaucoup de producteurs cherchent à traire plus vite. Pour y arriver, ils peuvent soit travailler sur la réduction du temps de traite des vaches, ce qui est généralement favorable sur la santé mammaire du troupeau, et/ou sur l'augmentation du nombre de vaches pouvant être traitées par heure. **Les principaux facteurs qui influencent la vitesse de traite (vaches traitées par heure) sont :**

- **La stimulation des mamelles réalisée avant la pose des faisceaux trayeurs et le respect du délai entre le début de la préparation/stimulation des pis et la pose des faisceaux trayeurs/début de la traite.** Quelle que soit la technique, la stimulation de la mamelle avant la traite réduit toujours la durée de traite des vaches. Pour que cette dernière soit optimale, le temps consacré par vache à la stimulation (temps d'action de la stimulation mécanique ou idéal : temps consacré au nettoyage des trayons + tirage des 1ers jets) doit être de minimum 10 à 20 secondes. Le délai optimum entre le début de la préparation/stimulation des pis et la pose des faisceaux trayeurs/début de la traite pour avoir une traite rapide et complète se situe entre 60 et 90 secondes. Une pose trop rapide des griffes (avant 45 secondes) ou trop tardive (après 2 minutes) influence négativement le temps de traite et la quantité de lait récoltée.

Evaluation de la stimulation réalisée avant la traite et du moment du début de la traite :

- ⇒ Analyse des courbes d'éjection du lait avec détermination du pourcentage d'éjection bi-phasique, de la durée moyenne des phases ascendante de l'éjection du lait et la quantité de lait récoltée durant les deux premières minutes de traite (via un audit traite avec lactocorder® par votre conseiller traite) ;
 - ⇒ Minutage des opérations de traite et des durées de traite avec calcul du débit moyen de lait via votre vétérinaire spécialisé en santé mammaire et/ou conseiller traite.
 - ⇒ Suivi de la quantité de lait récoltée durant les premières minutes de la traite (via logiciel des compteurs).
- **Le moment de dépose des faisceaux trayeurs.** L'augmentation du seuil de dépose permet de réduire le temps de traite tout en améliorant la santé des trayons et n'influence pas négativement la quantité de lait récoltée (après 2 à 4 traites).

Les graphiques ci-dessous présentent les temps de traite et la production par vache/traites en fonction de plusieurs seuils de dépose (troupeau de Prim'Holstein à 9500 kg/an – source : billon et al, 2007) :



En pratique, **plus la préparation des pis et le réglage de la machine sont optimales, plus la dépose peut être rapide.** Nous recommandons un seuil de dépose de minimum 400-450 gr/min avec une temporisation de max 4-5 secondes pour les troupeaux laitiers. **L'augmentation du seuil de dépose, couplée ou non à la réduction de la temporisation de fin de traite, doit être réalisée de manière progressive.** Ce changement n'engendre pas d'apparition de nouvelles infections mammaires.

Evaluation du moment de dépose :

- ⇒ Réalisation d'un test des déposes avec simulateur de fin de traite via votre conseiller traite ;
- ⇒ Analyse des courbes d'éjection du lait avec détermination du moment de dépose et l'évaluation de la durée moyenne de surtraite en fin de traite (via un audit traite avec lactocorder®) ;

La vitesse de traite est également influencée par les protocoles de traite, la santé du troupeau, la circulation des animaux, la conception / réglages de la machine à traire, le nombre de trayeurs et bien évidemment la taille de la salle de traite. Ces points seront présentés dans l'information fin de mois du mois d'août.

En plus d'être influencée par la stimulation des mamelles réalisée avant la pose des faisceaux trayeurs, le respect du délai entre le début de la préparation/stimulation des pis et la pose des faisceaux trayeurs/début de la traite ainsi que le moment de dépose des faisceaux trayeurs, la vitesse de traite est également influencée par :

- **Les protocoles de traite.** Les pratiques d'hygiène, avant et après la traite influencent la vitesse de traite. Contrairement à leur optimisation, la réduction de ces dernières peut avoir un effet positif sur la cadence de traite. Cet effet positif peut cependant être parfois à court/moyen terme car toute diminution de l'hygiène de traite (préparation des pis, soin aux trayons, décontamination des manchons trayeurs après la traite des vaches à problèmes,...) peut être pénalisante sur la stimulation des mamelles avant traite, sur le plan sanitaire et la santé des trayons... et avoir un effet négatif sur la durée de la traite ;
- **La santé du troupeau.** Lorsque la santé des trayons et de leur peau est optimale (peau bien hydratée, poils éliminés,... extrémité des trayons en bonne santé), la traite est plus rapide et plus complète, le nettoyage des trayons et le tirage des 1^{ers} jets est plus facile à réaliser... De plus, les vaches en « forme » semblent avoir tendance à mieux se vidanger et à être moins « sensibles » à la machine à traire. Pour évaluer la santé de votre troupeau, vous pouvez faire appel à votre vétérinaire ou un vétérinaire spécialisé en santé mammaire et/ou santé des troupeaux ;
- **La circulation des animaux.** La circulation des vaches à l'entrée et à la sortie de la salle de traite doit être la plus fluide possible. Le trayeur doit normalement sortir de la fosse de traite qu'à titre d'exception. Points d'attention : conception de l'aire d'attente (dans le prolongement de la salle de traite, en pente, guides positionnés en entonnoir à l'entrée de la salle de traite,...), absence de marches, sols non glissant, la luminosité, chien mécanique et non électrique... ainsi que les conditions de traite et la santé du troupeau ;
- **La conception / réglages de la machine à traire.** Il est primordial de traire avec un matériel bien entretenu **ET** adapté au troupeau. Le choix du matériel est important. A titre d'exemple, traire avec un manchon non adapté augmente le risque de traite incomplète, lésions aux trayons..., un lactoduc sous dimensionné (pente et/ou diamètre) et/ou un système de fin de traite qui ne respecte pas l'écoulement du lait influence(nt) négativement la vitesse de traite et augmente(nt) le risque de problème de santé mammaire. Une attention particulière doit être également portée à la mise à la terre de la machine à traire et à la réduction des courants vagabonds ;
- **Le nombre de trayeurs.** Sur le terrain, nous observons que la cadence de traite par trayeur tourne en moyenne entre 50 et 70 vaches par heure lorsque ce dernier réalise une bonne hygiène avant et après traite. Cette cadence est obtenue lorsque la taille de la salle de traite avoisine 2x6 (2x8 si simple équipement) par trayeur. Doubler le nombre de trayeurs lorsque le nombre de faisceaux trayeurs est disponible permet de doubler la cadence horaire ;
- **La taille de la salle de traite.**

A technique de traite, main-d'œuvre, circulation des vaches,... identiques, **la cadence de traite est bien plus influencée par la taille de la salle de traite que le type d'installation** (roto, TPA,...)

Le tableau ci-dessous présente les cadences horaires de modèles de salle de traite double équipement comparés à des rotos. (source : institut élevage)

| Nb postes | Epi | TPA | Roto |
|-----------|---------|---------|---------|
| 20 (2x10) | 75-95 | 80-100 | 80-95 |
| 24 (2x12) | 85-115 | 90-120 | 90-110 |
| 32 (2x16) | 100-140 | 105-150 | 110-150 |

Avec un robot de traite, le temps de traite économisé doit être consacré à la surveillance des animaux et des indicateurs sur l'ordinateur...

Sur le terrain, nous remarquons souvent que des plus petites salle de traite bien conçues, bien réglées et bien utilisées trayent aussi vite que des plus grosses (voir parfois plus vite). Avant de vouloir agrandir votre salle de traite pour traire plus vite, pensez à faire vérifier sa performance en faisant réaliser un audit de traite) et/ou envisager un conseil d'achat / rénovation.