

La « méthode Pannetier » fait des émules en volailles de chair

Technicien-conseil indépendant, Thierry Pannetier préconise une conduite des dindes et des poulets qui limite les entérites et les dégradations de litière.



POUR THIERRY PANNETIER (À GAUCHE) DEVANT STEF DE SMET (KEMIN), des bonnes performances technico-économiques passent par la maîtrise de la consommation d'eau et l'entretien de l'équilibre de la flore intestinale.

« **S**i ma méthode ne fonctionne pas chez vous, c'est que vous avez un problème quelque part », lançait Thierry Pannetier aux participants à la journée technique qu'il avait organisée le 25 avril sur ses terres à Gannat (Allier). Technicien à son compte, l'homme est aussi un éleveur qui connaît la problématique des litières grasses. Pour réussir, il faut d'abord commencer par le respect des besoins des oiseaux, en air, en eau et en aliment, avec suffisamment de matériel accessible. De plus, plutôt que de subir en attendant qu'un problème survienne, le technicien considère que l'éleveur doit être capable de piloter les oiseaux et d'anticiper. Une préoccupation majeure de Thierry Pannetier est de maximiser la consommation d'aliment, tout en faisant consommer ce qu'il faut d'eau. Pas trop, afin que la qualité de la litière ne se dégrade pas. Faute de quoi s'enclenche une spirale qui peut être infernale si des problèmes sanitaires sous-jacents s'amplifient.

Gérer l'eau en qualité et en quantité

Pour maîtriser l'eau de boisson, Thierry Pannetier joue sur le qualitatif et sur le quantitatif. Une eau correctement traitée limite la pollution bactérienne, donc le risque de troubles digestifs. Une quantité correctement gérée freine la production de fientes trop liquides. La « méthode Pannetier » consiste à éviter que la

consommation d'eau des volailles franchisse un seuil jugé critique. Pour ses clients, le technicien a établi des courbes par espèce (poulet, dinde, canard prêt à gaver) et par type de production en poulet (standard, JA, label). Au-delà de ce seuil,

le technicien recommande de freiner la consommation d'eau (mais pas de l'arrêter!), par l'usage combiné d'acides organiques et de peroxyde d'hydrogène en concentration croissante. Depuis trois ans, le technicien a complété

« Je préfère le Clostat aux antibiotiques »

Sylvain Sureau, dans l'Indre.

« Quand j'ai commencé à utiliser le Clostat à 25 g/m³, je ne trouvais pas vraiment de différence. En un mot, je n'étais pas convaincu », commence par dire Sylvain Sureau. Il exploite un dynamique transversal de 1 200 m², bien équipé (six turbines, brumisation, échangeurs de chaleur). Éleveur depuis 22 ans, il a surtout élevé du poulet lourd. Et depuis 18 ans, il travaille avec Thierry Pannetier qui assure le suivi technique. « À 25 g/m³, je n'évitais pas le traitement antibiotique. À 50 g, c'était mieux. Maintenant en poulet standard de 36-38 jours, je monte à 100 g les dix premiers jours. Ensuite, j'applique 50 g, avec une phase de nuit de 7 à 8 heures. » Une semaine avant le départ (26-28 jours), l'éleveur remonte la durée d'éclairage et repasse à 100 g de Clostat. « Les dix premiers jours, il faut savoir être patient et accepter un peu de

SYLVAIN SUREAU. « Pour obtenir de meilleurs résultats avec la flore, tout doit être nickel du début à la fin. »



mortalité », souligne l'éleveur. Sur le premier lot réalisé ainsi, il a fait un traitement antibiotique, mais aucun sur les deux lots suivants. Sur le lot sorti fin février, Sylvain Sureau annonce un poids de 1,82 kg à 36 jours (en Cobb 500) avec un indice de consommation de 1,785, 135 kg de saisis à l'abattoir (0,25 %) et une marge poussin aliment de 8,90 €/m² pour 26 500 poussins mis en place. Côté pratique, Sylvain Sureau utilise deux pompes doseuses électriques, l'une pour doser les bacilles, l'autre pour le peroxyde d'hydrogène et les acidifiants.

P. I. D.

sa méthode avec l'administration continue de spores de bacilles (le Clostat, de la société Kemin) qui colonisent l'intestin. Leur rôle est de limiter l'apparition des désordres digestifs (dysbactérioses) causés par la prolifération des clostridies. Le produit poudreux est distribué via l'eau de boisson. Il est compatible avec le peroxyde et les acidifiants préconisés. Toujours à la recherche d'amélioration, Thierry Pannetier a modifié la dose initiale en la doublant, puis en la quadruplant. Et ça marche, comme l'a confirmé Stef de Smet, le responsable technique de Kemin en Europe. L'effet dose est adapté au contexte de l'élevage. « L'avantage de l'administration par l'eau est la flexibilité de la dose et la rapidité d'intervention », souligne ce dernier.

Et gérer l'équilibre de la flore intestinale

Deux éleveurs ont témoigné des bénéfices de la méthode Pannetier. « En maîtrisant les consommations d'eau, on peut faire de la dinde, sans repailler », résume Bruno Merle, qui agit ainsi depuis une dizaine d'années sans antibiotiques (excepté un lot traité à 5 jours) et emploie le Clostat depuis 2010. « Les éleveurs doivent produire en tenant compte des aléas extérieurs - qualité du poussin ou variations de l'aliment - ainsi que de leurs propres aléas, ajoute Thierry Pannetier. Avec la flore, on peut les surmonter sans forcément avoir recours à des traitements antibiotiques. » En combinant acidifiants, peroxyde et spores de bacilles, les colibacilles et les clostridies n'ont qu'à bien se tenir. ■ **Pascal Le Douarin**

« Quatre euros gagnés pour un euro investi »

Installé aux alentours de Saint-Pourçain (Allier) avec un Louisiana de 1200 m² à ventilation mixte (quatre turbines en pignon) et brumisation, Bruno Merle confirme les propos de Sylvain Sureau. « Je sais comment vont mes animaux, au bruit et à l'odeur perçus à l'extérieur du bâtiment, souligne-t-il. En montant à 100 g de Clostat, les fientes sont devenues beaucoup plus belles et elles n'ont pas de mauvaise odeur. J'ai retrouvé l'odeur de mon poulailler d'avant l'arrêt des farines de viande. »

En appliquant le même programme que Sylvain Sureau, Bruno Merle parvient à diminuer l'IC, tout en respectant les poids d'abattage réclamés avec des taux de saisies très bas.



▲ **BRUNO MERLE, ÉLEVEUR DANS L'ALLIER.** « Je sais comment vont mes animaux, au bruit et à l'odeur perçus à l'extérieur du bâtiment. »

Tuffigo-Rapidex présente le CLIMwell

Nouveau concept de ventilation, le CLIMwell s'offre un tour de France avec trente dates de présentation chez des équipementiers.

Le 17 mai, c'était au tour de l'installateur d'équipements d'élevage Agrimené de Merdrignac (22) de recevoir le « CLIMwell Tour ». « La maîtrise de l'énergie du bâtiment et sa consommation énergétique sont devenus des points fondamentaux de la rentabilité de l'élevage », rappelle Fabrice Julien. Pour le responsable marketing de Tuffigo-Rapidex, c'est cette ligne directrice qui a conduit la marque à mettre au point le système de ventilation CLIMwell. C'est davantage qu'un système de récupération de chaleur classique. « La grosse différence c'est qu'il n'y a pas de perturbation du flux d'air et l'air chaud et sec est envoyé loin dans le bâtiment, de façon à avoir une ambiance homogène ». Il est installé sur une trappe Kan'Air et son contrôle s'exerce grâce aux boîtiers Avitouch et Avibox.



▲ LA VERSION 3 DU PROTOTYPE CLIMWELL, dont le produit final sera commercialisé et présenté au Space, à Rennes, en septembre.

Un seul ventilateur

Son principe ? L'air extérieur entre par dessous et l'échange de chaleur se fait par des cartouches. Ensuite l'air sec et chaud est envoyé dans le bâtiment par la trappe Kan'air, avant de revenir par le ventilateur. Le phénomène de mélange d'air est évité grâce à un réflecteur. Maîtrise des vitesses d'air, amélioration du taux de CO₂ et diminution de la consommation de gaz figurent au rang des avantages. La consommation électrique est réduite grâce à un seul ventilateur (Ziehl Abegg), silencieux et moins gourmand en consommation. L'installation par l'extérieur ne nécessite qu'une heure environ par appareil. Enfin, le nettoyage et la désinfection sont facilités par les cartouches amovibles. Le coût d'un appareil tourne autour de 4 000 euros. Le produit finalisé sera présenté au Space. Une quinzaine de bâtiments tests sont désormais équipés de ce système. ■

Arnaud Marlet

Pour en savoir plus : www.tuffigorapidex.com

Caractéristiques techniques

Le CLIMwell s'installe sur des bâtiments dynamiques en neuf ou en rénovation. Le premier appareil est placé à 6 mètres des pignons et il faut en installer un tous les 15 mètres.

Poids des cartouches : inférieur à 10 kilos. Vitesse de l'air de 0,10 m/s à 0,20 m/s pour des poussins de 9 jours, et de 0,10 m/s à 0,30 m/s à partir de 32 jours.

Le ventilateur est en aluminium moulé avec rotor extérieur, branché en monophasé progressif. Son débit est de 500 m³/h à 4 000 m³/h, sa puissance de 250 W et sa consommation à plein régime de 1,15 A.