

Pour répondre au marché local et au fort potentiel de développement dans le Rhône Alpes

Baby Coque opte pour la volière

En 2012, Baby Coque a confié la rénovation de deux de ses bâtiments à BFC Constructions & AS Elevage sur le site de Sonnaz le Bas (73). Un projet optimal en termes de densité: soit deux étages séparés par un plancher avec au niveau supérieur, une volière Natura Step et en dessous, une Natura floor. Et pour son premier lot, la souche Hy-Line Brown ● S. Merchat



▲ De gauche à droite : Fabien Morel (technicien Baby Coque), Gwenaël Guillet (BFC Constructions & AS Elevage), Marc Gouvenaux (Hy line France), Jérémie Coltier (responsable du site Baby Coque), Jean-Marie Le Dévédec (directeur commercial Hy line France), Francis Gaud (directeur Baby Coque), David Lecouffe (technicien Baby coque), Jean-Marc Frobert (BFC Constructions & AS Elevage).

C'est à Ballaison et en 1971 que commence la belle histoire des œufs Baby Coque. Bernard Gaud et son épouse Jeanne créent la société Baby Coque, spécialisée dans la production et la commercialisation d'œufs. En 1996, Francis Gaud, leur fils, reprend l'entreprise familiale et crée un nouveau pôle de production d'œufs plein air et biologiques. Dix ans plus tard, Baby

Coque rachète un site de production situé à Sonnaz le Bas (73) où sont élevées 150 000 poules pondeuses en cages sur fosse profonde. Les œufs sont commercialisés sous la marque régionale mais aussi sous la marque nationale « L'Œuf de nos Villages », une marque distribuée depuis 25 ans et qui prône le bien-être animal, le respect des méthodes de production et une qualité de services basée sur la proximité entre élevages et points

de vente. « Avec la mise aux normes 2012, la question s'est posée de garder la marque sur un code 3 ou d'essayer de trouver une valeur ajoutée pour les consommateurs avec un code 2 sachant que la pression foncière trop forte dans la région ne permettait pas à Baby Coque de faire du bio ou du plein air sur le site », explique Francis Gaud. La stratégie de la volière a donc été retenue car elle est en relation directe avec le marché local et a un fort potentiel de développement dans la région. « BFC Constructions & AS élevage a été performant sur le projet, avec l'enveloppe globale accordée, la société nous a proposé un projet optimal de rénovation en termes de bâtiments et de densité », ajoute t-il.

Un grand projet de rénovation

Baby Coque a initié la rénovation du site par l'automatisation de l'extraction des fientes et leur stockage directement dans le hangar situé à 150m des bâtiments. Pas un seul convoyeur en surface, ils sont tous enterrés dans des caniveaux. Puis en 2012, la rénovation des deux bâtiments jumelés construits sur fosse profonde débute par l'isolation du plafond avec des panneaux sandwich et un couloir de ventilation car le concept est un peu particulier.

En effet, le constructeur a proposé un système qui permet d'obtenir un maximum de poules dans le bâtiment avec deux étages séparés par un plancher collaborant sur la fosse profonde, soit une dalle de 2 875m² (800 tonnes de béton) avec à l'étage une volière Natura Step (18 PP/m²) et en dessous une Natura floor, système traditionnel d'élevage au sol (9 PP/m²), le tout signé Big Dutchman. « Pour favoriser la circulation d'air, on a fait un couloir de ventilation au milieu avec un système de volets d'entrée d'air sur le côté. A l'étage, nous avons opté pour une ventilation dynamique longitudinale avec des ventilateurs suspendus pour rajouter de la vitesse de ventilation. Et à l'étage inférieur, c'est une ventilation dynamique de type transversale », explique Gwenaël Guillet, BFC Constructions et AS Elevage. « C'est un système relativement com- »

► *plexe, mais il fonctionne bien. Nous n'avons constaté qu'une différence de 1 à 2°C entre les deux salles* », ajoute Jérémie Coltier, responsable du site.

Une bande à œufs additionnelle

Les bâtiments de 115m de long par 12,5 m de large sont équipés à l'étage d'une volière Natura Step, concept novateur, mieux aéré, avec un confort pour le contrôleur et une visibilité des animaux par les employés de la ferme de ponte. La conception en escalier permet aux poules d'accéder aux différents niveaux, en particulier à celui du milieu où se trouvent les nids intégrés en PVC, à fond relevable (305 poules par bloc de nids).

A la demande de Baby Coque, le constructeur a complété l'équipement d'une bande à œufs additionnelle qui récupère les œufs déplacés et les ramène sur le convoyeur situé à l'avant du bâtiment. « *Avec cette bande supplémentaire, nous n'avons qu'1,5 % des œufs qui sont pondus hors système. Quel gain de temps!* », affirme Fabien Morel, technicien Baby Coque.

BFC Constructions & AS Elevage a aussi modifié la largeur de la bande à



▲ **Le site Baby Coque de Sonnaz le Bas (73) avec les deux bâtiments rénovés par BFC Constructions & AS Elevage, le hangar à fientes et les deux bâtiments de 40 000 poules en cages Big Dutchman réalisés en 2011 par BFC Constructions & AS Elevage.**

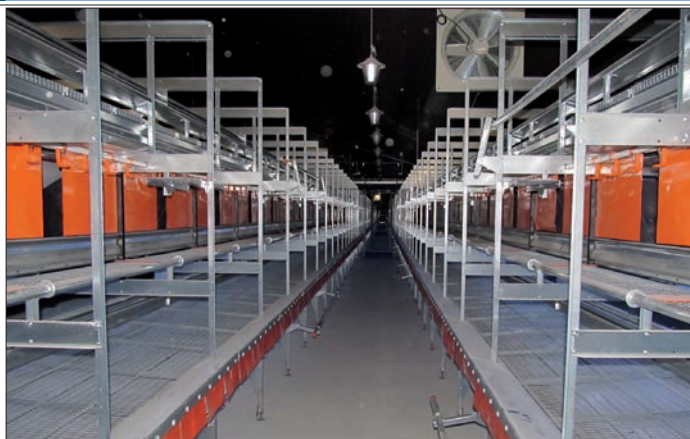
œufs du Natura floor. Elle est de 350 mm de large (au lieu de 250 mm) car la ferme de ponte n'effectue pas de ramassage

des œufs le dimanche. Le constructeur a également installé à ce niveau, des tapis en dessous des caillebotis métalliques ►

Sur l'année 2012

Baby Coque en chiffres...

- Production : 140 millions d'œufs.
- CA : 20 millions d'€.
- 45 salariés.
- 80 000 poules bio en intégration et en contrat.
- 120 000 poules plein air.
- 180 000 poules cages.
- 90 000 poules en volière (80 000 poules sur le site de Sonnaz le bas et 10 000 avec un petit éleveur en intégration).
- 160 000 poules pondeuses sur le site de Sonnaz le Bas (80 000 en cages aménagées).



► qui permettent d'évacuer les fientes régulièrement et surtout de ne pas avoir de démontage à faire en fin de lot.

Une souche unique pour les deux salles

Pour son premier lot en volière, Baby Coque a choisi la souche Hy Line Brown, une souche et un lot unique pour les deux salles du bâtiment. « Cette souche a un comportement calme, avec une excellente viabilité. Elle se distingue aussi par une augmentation rapide du calibre avec une solidité, une coloration soutenue et homogène y compris en fin de ponte », explique Jean-Marie Le Dévédec, directeur commercial d'Hy Line France. La ponte hors nid et le stress sont limités, ce qui est optimal du point de vue de la qualité du ramassage.

« Baby Coque ne vend pas d'œufs de petit calibre mais essentiellement du gros calibre avec pour objectif d'aller le plus loin possible dans la conduite d'élevage soit jusqu'à 75 semaines », explique Jérémie Coltier. Les résultats sont là, dans le bâtiment 2, ils sont quasi similaires à la cage avec 92,1 % de taux de ponte (prévisionnel 91 %), un poids réel de 59,4g (théorie 55,6g) et une consommation de 126-128g/j à 23 semaines.

« L'objectif sur le site est 0 antibiotique. Le plan de prophylaxie est un peu chargé mais on sort des lots qui n'ont jamais vu d'antibio. Le préventif coûte moins cher avec pour le lot actuel une vaccination 100 % coli en auto vaccin »,

▲ La volière Natura Step, concept novateur, mieux aéré, avec un confort pour le contrôle et une visibilité des animaux, équipée ici d'une bande à œufs additionnelle.

▼ La Natura Floor avec des tapis en dessous des caillebotis métalliques qui permettent d'évacuer la fiente régulièrement et surtout de ne pas avoir de démontage à faire en fin de lot.

affirme Francis Gaud.

Les poules en volière affichent un poids inférieur de 70g par rapport aux poules au sol. L'importance de l'aliment se vérifie : Baby Coque a choisi la CSNE, un formulateur d'aliment qui propose des formules correspondant à la nature de l'élevage (cages, volières ou sol).

L'Est de la France doit devenir autonome...

La volière a du potentiel en développement au niveau national mais plus précisément en région Est et Sud-est. « Il y a peut être un manque d'éleveurs dans l'Est, mais l'offre en termes de poussinières n'est pas optimisée. Les lots qui sont actuellement dans les poulaillers, sont venus de l'Ouest. Nous sommes toujours tributaires des disponibilités des poussinières et nous sommes déjà en position sur les lots qui vont rentrer début 2014 car seulement trois organisations en France sont capables de nous fournir les poulettes », affirme Francis Gaud.

L'objectif de Baby Coque est de travailler en local pour pouvoir anticiper l'avenir. « Si demain de nouvelles dispositions légales imposent une durée maximale de transport pour les animaux, nous serons certainement obligés de nous fournir en poulettes au maximum à 300 km autour du site. C'est un vrai débat sur la poulette, le parc est vieillissant. Il serait temps que l'Est devienne autonome. Il va falloir que la marge effectuée sur le prix vente des poulettes serve à monter

des projets... l'important n'est pas seulement le prix de la poulette mais sa qualité irréprochable », ajoute t-il.

Pour encourager la création de bâtiments poulettes, Jean-Marc Frobert, BFC Constructions et AS Elevage, propose « un bâtiment poulettes, avec 7cm1/2 de perchoirs, qui développe de la surface additionnelle et permet d'augmenter la densité à 22 poulettes au m². Et si les bâtiments poulettes devenaient rentables...! »

Pas d'augmentation des tarifs

Le projet de rénovation a coûté 23€/poule. Il comprend l'isolation, les accès, les sas sanitaires, la maçonnerie... Ce projet n'a pas entraîné d'augmentation des tarifs des œufs. « Pour les tarifs, Baby Coque a suivi les tendances du marché sans renchérir dans la période actuelle. Le gros challenge était d'arriver à produire un œuf sol sans se déphaser d'un prix de revient objectif, c'est à dire d'être capable de faire entrer le prix de revient dans le prix actuel », explique Francis Gaud. Toute la marque régionale, qui représente 50 % des volumes, est actuellement vendue en volière, plein air et bio. Baby Coque communique au niveau de son emballage, reconnaissable grâce à la croix de Savoie, sur la proximité, sur l'alimentation des poules, sur l'entreprise qui est à dimension humaine et sur le code 2 (en petit caractère, juste en info supplémentaire). ●

