

Pour faire face à l'augmentation de sa production

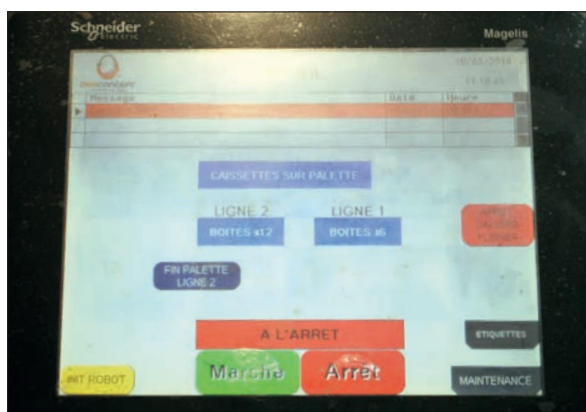
Ghislain Badol installe deux robots dans son centre

En 2011, Ghislain Badol, gérant de l'earl du P'tit Gône à Vaugneray (69) augmente son cheptel de poules pondeuses en logements collectifs de 90000 à 160000 après la mise aux normes 2012 et le rachat d'un site à Bessenay (69). Ce surcroît d'activité va entraîner l'agrandissement de son centre de conditionnement et sa modernisation ● S.Merchat

Ghislain Badol, gérant de l'Earl du P'tit Gône et producteur d'œufs standards à Vaugneray (69) avait déjà fait parler de lui en 2011 avec le test d'un traitement automatisé contre les mouches, un sprayage d'un larvicide sur les fientes sur les convoyeurs à l'extérieur du hangar de stockage (cf. *Filières Avicoles* n°740). Depuis il a même ajouté une brumisation de ce larvicide à l'intérieur du bâtiment une à trois fois par semaine suivant la température. L'exploitation comprenait alors, trois bâtiments pour un cheptel de 90000 poules pondeuses au total. Le passage aux normes 2012 et le rachat d'un site à Bessenay (69) de 75000 PP ont permis d'atteindre un effectif de 160000 PP. Cette même année, l'éleveur opte pour la souche Hy-Line Brown en âge multiple, à laquelle il est désormais fidèle, et décide, pour faire face à l'augmentation de sa production, d'agrandir et de moderniser son centre de conditionnement avec l'acquisition de deux robots en sortie des lignes des calibreuses (Ovoconcept). Il en profite aussi pour rénover la casserie et les bureaux.

Amélioration de l'IC

« J'ai pu constater des différences notables par rapport à l'ancienne génération de la souche notamment au niveau de la qualité de la coquille. Celle-ci est devenue encore plus solide, sa coloration est aussi plus soutenue et plus homogène, y compris en fin de ponte », observe Ghislain Badol. « Du fait de ces améliorations, nous n'avons maintenant besoin que d'une personne pour le tri des œufs », ajoute-t-il. Ses trois bâtiments accueillent des poules de trois âges dif-



▲ Écran tactile simple à utiliser et convivial. Pour l'exemple sur la ligne 1: des boîtes de 6 œufs, et sur la ligne 2, des boîtes de 12 œufs.

férents dont les résultats au final sont assez similaires, avec des différences significatives à 69 semaines d'élevage par

rapport aux lots précédents, soit:

- une baisse de l'indice de consommation qui est passé de 2,15 à 2,12,
- un taux de mortalité très bas à 1,5%,
- un taux de déclassés de 9% en totalité dont 2,5% en élevage,
- une moyenne de 290,1 œufs/poule.

« La Hy-Line Brown est une souche au comportement calme. La montée en calibre est rapide avec peu de petits œufs. La ponte hors nid et le stress sont limités, ce qui est optimal du point de vue de la qualité de l'œuf », affirme Jean-Marie Le Devedec, directeur commercial Hy-Line France. « Je n'ai que 15% d'œufs pondus hors du nid et très peu d'œufs fêlés », ajoute Ghislain Badol.

La production qui représente aujourd'hui environ 40 millions d'œufs par an, est commercialisée à 80% dans la grande région lyonnaise. Mais l'augmentation des volumes a poussé l'éleveur à investir 300000€ dans l'équipement et la modernisation du centre de conditionnement, montant amorti sur six ans.

Deux robots multifonctions

Le centre de conditionnement a donc accueilli deux robots d'encaissage junior placés en sortie des lignes de la calibreuse. « Le choix de cet emplace- ➤



▲ Le robot effectue ici un changement de préhenseur.



▲ Céline Rousseau, commerciale Ovoconcept, Valérie Badol, cogérante, Ghislain Badol, gérant de l'Earl P'tit Gône, Marc Gouvenaux, commercial Hy-line France, Jean-Marie Le Devedec, directeur commercial Hy-line France.

► *ment* facilite le pilotage et la supervision des robots. Il nécessite moins de main d'œuvre, ce qui était le souhait de Ghislain Badol* », explique Céline Rousseau, commerciale Ovoconcept.

Le premier est un robot de mise en caisses polyvalent sur tous les types de caisses (60, 90, 180, 360) avec soit deux lignes en automatique, soit une ligne manuelle selon les volumes et les besoins. Sa capacité est de 21 000 à 22 000 œufs par heure.

Le second est un robot polyvalent sur toutes les fonctions nécessaires au centre de conditionnement, à savoir la mise en caisses « américaines » pour tout type

de caisses, la mise en caissettes de 96 œufs et la palettisation pour tout type de boîtes. « *La polyvalence du robot entre les boîtes et les alvéoles est due au changement automatique de préhenseur : le robot peut donc remplir des caisses dites « américaines » (360/180/90 œufs) avec des alvéoles de 30 ou encaisser et palettiser des boîtes (6/10/12 œufs carton/plastique) dans des caissettes de 96 œufs. La formation des caisses et des caissettes est automatique (un seul format) et alimente deux cellules robotisées autonomes. Si le client souhaite remplir un deuxième format de caisses, on peut alimenter une des deux lignes manuel-*

lement », ajoute-t-elle. Sa capacité est de 25 000 œufs par heure mais il peut encore évoluer pour faire de la mise en box avec une capacité jusqu'à 40 000 œufs/h en rajoutant les préhenseurs correspondants.

Les deux robots ensemble sont capables d'absorber 75 % de la capacité totale de la calibreuse.

Valorisation du personnel

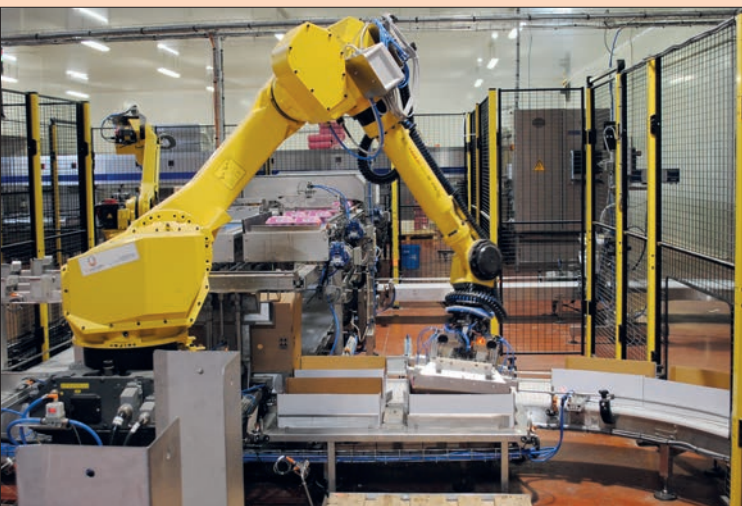
La robotisation a permis l'augmentation des volumes et l'allègement du travail de manutention. Plus besoin, pour le personnel de porter des cartons de 25 kg sur les palettes, les robots s'en chargent... « *Le travail est devenu plus souple, moins soutenu donc beaucoup moins stressant* », souligne l'éleveur. Il ajoute : « *Le pilotage des cellules par écran tactile est très simple et convivial* ». La formation du personnel à l'utilisation des robots a été très rapide.

Le redémarrage en cas d'arrêt des robots est aisé, nul besoin de les réinitialiser, ils reprennent leur tâche immédiatement au point d'arrêt. Ils sont dotés de détecteurs de boîtes ouvertes et d'un lecteur de code barre qui identifie le modèle de caisse. Les deux robots ont permis le remplacement de deux à trois personnes vouées à la manutention. « *Mais contrairement à ce que l'on pourrait penser, les deux robots n'ont pas entraîné de licenciement. Nous avons même recruté du personnel qualifié pour leur entretien. Le personnel se sent valorisé, ce n'est plus un poste de manutentionnaire mais un poste qui nécessite de faire des réglages sur écran* », indique Ghislain Badol. ●

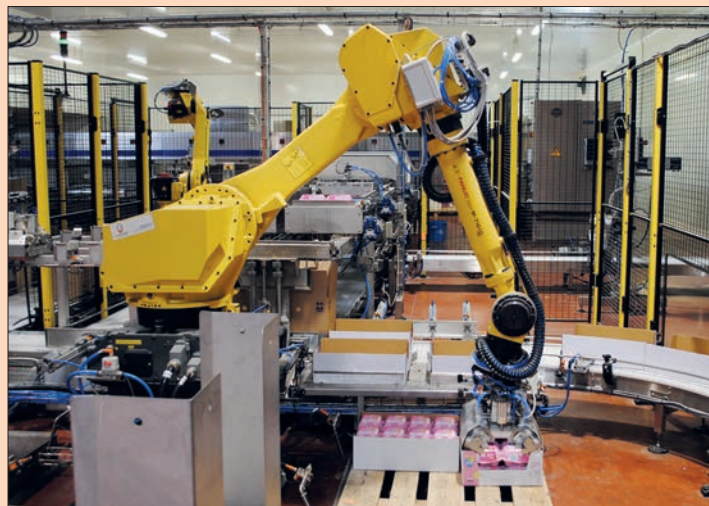
*Les cellules robotisées pourraient être placées en déporté de la calibreuse.

Sur l'exploitation de Ghislain Badol

Images du robot polyvalent en action...



▲ Robot polyvalent qui effectue une mise en caisse de 360 œufs d'alvéoles de 30 œufs.



▲ Robot polyvalent qui effectue une mise en caissette de 96 œufs de boîtes de 6 œufs.