



Bovins laitiers

Comment apprivoiser et maîtriser son système de ration totale mélangée!



Par : Alain Fournier, agronome
Conseiller en productions laitière et bovine
Et Marc Coulombe, agronome
Conseiller en gestion
MAPAQ, Direction générale des affaires régionales
<http://www.agr.gouv.qc.ca>
Pour commentaires : alain.fournier@agr.gouv.qc.ca ou marc.coulombe@agr.gouv.qc.ca
Révisé le 1 novembre 2001

L'utilisation de la RTM (ration totale mélangée) comme système d'alimentation chez les entreprises laitières québécoises est en constante progression. Le rapport de production 2000 du PATLQ indiquait que 15 % des entreprises (792 troupeaux) qui mentionnaient le service d'alimentation *RATION'L* possédaient ce type de système. On y indiquait de plus, que l'utilisation de la RTM chez les fermes québécoises a fortement augmenté au cours des cinq dernières années, allant jusqu'à tripler durant cette même période. Mais qu'est-ce qui pousse tant d'éleveurs à adopter ce mode d'alimentation?

Les avantages liés à l'utilisation de la RTM sont variés. On note souvent une hausse de production du troupeau (300 kg selon Pellerin et al., 1999) qui est variable selon le niveau de régie utilisé avant son adoption. La possibilité de déjouer la vache laitière, qui est fine gueule et qui a la manie de manger ce qui lui plait et non ce que l'on aimerait qu'elle mange, est un des plus importants avantages de ce système. Il est donc possible avec ce système, d'équilibrer mathématiquement la ration d'un groupe de vaches, de servir cette ration et être **** presque **** certain que chaque gueulée sera équilibrée et répondra aux besoins de celles-ci. Du côté baisse des coûts d'alimentation, l'utilisation de la RTM ne rencontre que très faiblement cet avantage avec une économie de seulement 0,43 \$/hl selon Pellerin et al. (1999). L'utilisation d'un seul groupe d'alimentation ou une mauvaise répartition des vaches dans les différents groupes sont souvent des facteurs qui éliminent les économies anticipées par l'adoption de ce système d'alimentation. Dans les lignes qui suivent, une description non exhaustive de facteurs permettant d'apprivoiser ce mode d'alimentation sera exposée. Ce qui permettra aux intéressés de domestiquer graduellement la RTM, de se

l'accaparer pour bénéficier des nombreux avantages souvent masqués par un manque de maîtrise du système...

Une ration équilibrée

Pourquoi la formation d'un minimum de deux groupes de production... préférablement trois ?

- Parce que la vache a des besoins qui diffèrent d'un bout à l'autre de la lactation.
- Parce que sa production, ses composantes varient durant la lactation.
- Parce que l'on veut utiliser des aliments (gras protégés, protéines de qualité) ou additifs (minéraux chélatés, vitamines du complexe B, levure, substance tampon, etc.) pour les vaches en début de lactation. Ce sont des outils qui s'utilisent spécifiquement durant cette période pour aider à réduire le stress du début abrupt de la lactation.
- Parce que l'on veut favoriser l'utilisation de fourrages de qualité pour les vaches de milieu et de fin de lactation et ainsi diminuer les coûts d'alimentation.
- Parce que l'on veut éviter l'engraissement excessif des vaches en fin de lactation.
- Parce que l'on veut éviter le rejet d'éléments nutritifs dans l'environnement.
- Parce que l'on veut éviter une hausse du coût d'alimentation \$\$\$.

Une étude nous a permis de constater une économie de 75 \$ par vache ou 1 \$/hl de lait produit dans les frais d'alimentation en utilisant deux groupes de production comparativement à un seul groupe (le temps de préparation des rations étant inclus dans les calculs). Les critères de délimitation des groupes devraient être basés sur le stade de lactation, la parité (1^{er} lactation, 2^{ième} lactation, adulte), le niveau de production, l'état de chair, les besoins alimentaires et le niveau de consommation total du groupe.

Une ration non triée...

- On respecte la recommandation du fabricant quant à l'ordre d'introduction des aliments (souvent, on introduit les aliments plus grossiers aux plus fins).
- On respecte le temps du mélange (3 à 6 minutes selon le fabricant et la qualité du mélange).
- On respecte la capacité du mélangeur (ex. : 85 % de la capacité pour les mélangeur à vis).
- Pour éviter le tri des vaches, on s'assure d'un niveau adéquat d'humidité (qui tourne aux alentours de 50 %) dans le mélange pour assurer un bon collage des particules fines de minéraux et grossières de fourrage au reste du mélange.
- On nettoie la mangeoire tous les jours.

- Le foin est mélangé dans le mélangeur, car il y a un tri important de cet aliment lorsque celui-ci est servi seul aux vaches.
- On tient compte d'un minimum de 5 % de refus dans le calcul du rationnement (1 vache/20 vaches) pour maximiser la consommation et la production des vaches. De plus, on repousse régulièrement le mélange devant les vaches pour stimuler la consommation.

On vérifie la qualité du mélange par son analyse chimique pour s'assurer qu'il correspond à la concentration théorique en protéine brute, fibres ADF ou NDF et minéraux. L'utilisation du tamis de Penn State University permet aussi de vérifier la qualité du mélange et aussi d'évaluer l'homogénéité des refus. Il devrait y avoir peu de différences dans la grosseur des particules de la ration servie et des refus, sinon les vaches trient et ne consomment pas exactement ce qui était prévu.

Il convient d'adopter une approche raisonnée afin de bénéficier des nombreux avantages de la RTM. Les petits détails font souvent la différence entre la réussite et l'échec ou face à des résultats qui nous laissent sur notre appétit...