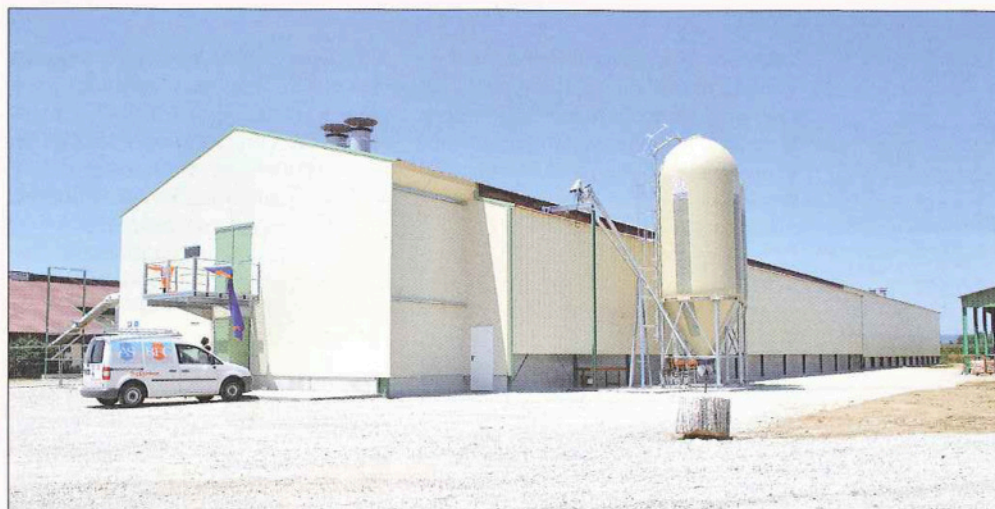


Il a fait construire un second bâtiment de 60 000 PP

A neuf ans de la retraite, Philippe Juven réinvestit !

A neuf ans de la retraite, Philippe Juven, éleveur dans la Drôme, a pris le parti de réinvestir dans un bâtiment de 60 000 PP pour compenser la baisse de ses revenus liée à la mise aux normes de son poulailler de 1997. Il a choisi un bâtiment clef en main de 1 402 m² de la société BFC Constructions équipé d'ampoules à leds moins consommatrices d'énergie... ● S. Merchat



Philippe Juven, éleveur et président de Filavi, s'est installé sur la ferme de ses parents en 1977. Il a fait construire un bâtiment poulettes de 3 000 m² qu'il a transformé quatre ans plus tard en atelier pondeuses. 20 ans plus tard, il a créé l'Earl J2AP avec un bâtiment de 50 000 PP en cages et 50 ha de SAU (maïs et blé). Mais suite à la mise en place des cages normes 2012 dans son bâtiment

▲ Le coût du bâtiment de 1 402 m² (13,95 m x 100,5 m, BFC Constructions) en ventilation longitudinale s'élève à 1 500 000 €, soit un investissement de 25 € par poule, matériel compris.

de 1997, l'effectif de ses poules pondeuses a baissé de 50 000 à 44 000. « J'ai encore neuf ans d'activité professionnelle et afin de compenser la perte de revenu due à la diminution de mon cheptel, je n'avais pas d'autre choix que de créer un nouveau bâtiment de 60 000 PP en partenariat avec les établissements Seguy », a expliqué Philippe Juven, le 1^{er} juillet dernier, à Hostun (26) lors de l'inauguration de son bâtiment.

Refroidissement par pad-cooling

Pour ce second bâtiment, l'éleveur a fait confiance à la société BFC Constructions & AS Élevage qui propose un projet clef en main avec la maçonnerie. Elle décharge l'éleveur de toutes les démarches administratives (demande de permis de construire, plan d'épandage...) et s'occupe du suivi des travaux.

Philippe Juven a porté son choix sur un bâtiment de 1 402 m² (13,95 m x

100,5 m) en ventilation longitudinale (Tuffigo, 16 turbines de 36 000 m³/h utiles), composé d'une charpente traditionnelle, de panneaux en mousse polyuréthane de 50 mm au plafond (classe M1) et de panneaux sandwich de 50 mm sur les côtés.

Pour le système de refroidissement, Gwenaël Guillet, BFC Constructions & AS Élevage, lui a conseillé le pad-cooling « dog house ». Selon lui, l'efficacité et la capacité de refroidissement de ce système sont supérieures à la brumisation haute pression (réduction de 12 à 15 °C environ suivant le taux d'humidité de l'air). De plus, « pour les installations de huit étages, il est plus difficile de refroidir la partie basse du bâtiment (cage du premier au quatrième étage) avec une simple brumisation (même la plus puissante) », déclare-t-il. L'ordinateur Avitouch (Tuffigo), gère l'alimentation, la température, l'abreuvement et la ventilation.

Des ampoules à leds réglables

Dans la salle d'élevage, ont été installées cinq rangées de huit étages de cages Eurovent 1250 (Big Dutchman, 60 poules par cages de 3,60 m) avec nid (fond galvanisé et plastifié), perchours et surface de grattage (Big Dutchman). Une passerelle métallique intermédiaire a été positionnée entre le 4^e et le 5^e étage. Gwenaël Guillet a mis en place un système d'avancement automatique des bandes à œufs Win 4 (Big Dutchman).

Ce dernier est composé de quatre barres de pesage qui permettent, lorsque le poids est atteint (sur la moyenne des quatre barres), l'avancée automatique de la bande de 115 mm. « Il n'y a plus de référence au temps, la gestion des flux d'œufs sur le convoyeur est homogène », explique-t-il. Le transport des œufs est opéré par le descendeur Eggcellent (Big Dutchman) qui a une très grande capacité de ramassage.

Le bâtiment est également équipé de 360 ampoules à leds réglables (Selva) de 3,4 watts avec une durée de vie de 40 000 heures, dont la consom-



▲ Dans la salle d'élevage, ont été installées cinq rangées de huit étages de cages Eurovent 1250 (Big Dutchman, 60 poules par cages de 3,60 m) avec nid (fond galvanisé et plastifié), perchours et surface de grattage (Big Dutchman).



▲ De gauche à droite :

Chantal
et Philippe Juven,
Jean-Marc Frobert
et Gwenaël Guillet,
BFC Constructions &
AS Élevage.

► mation en énergie est bien inférieure aux lampes à incandescence (1 224 watts pour éclairer l'ensemble du bâtiment).

Un investissement de 1 500 000 €

Le coût de ce nouveau bâtiment s'élève à 1 500 000 €, soit un investissement de 25 € par poule, matériel compris. Le projet a été financé par un prêt sur 12 ans pour le matériel et sur 15 ans pour le bâtiment (Crédit agricole et Crédit Mutuel). Philippe Juven a pu bénéficier de 15 000 € d'aides du conseil général et de 21 000 € d'aides dans le cadre du PPE. Un contrat sur neuf ans le lie aux établissements Seguy (jusqu'à sa fin d'activité).

La production prévue est de 57 000 œufs par jour pour le nouveau bâtiment. La mise en place des 60 000 PP a eu lieu à la mi-juillet. Le passage de 44 000 à 104 000 PP s'accompagne de l'acquisition d'une emballeuse d'une capacité supérieure (Moba) et l'embauche d'un salarié pour venir épauler Chantal et Philippe Juven, actuellement les deux seuls salariés de l'exploitation.

« La production en cage a un avenir, elle représente 70 à 80 % des œufs en France. La période de mise aux normes est difficile mais il faut tenir compte des efforts soutenus des éleveurs pour les effectuer. Il faut que l'œuf soit vendu à un prix qui les rémunère », conclut Philippe Juven. Ce dernier souligne par ailleurs que la situation au niveau sanitaire dans la Drôme s'est stabilisée : « Le travail des éleveurs effectué en coordination avec la DDPP porte ses fruits ».

▼ Le transport des œufs est opéré par le descendeur Eggcellent (Big Dutchman) qui a une grosse capacité de ramassage.

