

Analyse de l'organisation du travail dans la production laitière

(Agroscope FAT - Matthias Schick 2005)

1. traite	état actuel	objectif	
est-ce que la traite a lieu à heures fixes ?		oui	rythme de 12 h est optimal
combien de temps dure la traite ?		<1.5 h	la concentration diminue, le temps d'attente augmente pour les vaches, la formation de groupes devient logique
a) combien de postes de traite (vaches attachées)		3 à 4	pas de temps d'attente = pas de stress
b) combien de places lors de la traite (stabulation)		jusqu'à 12	pas de temps d'attente = pas de stress / voir autres aides
combien de temps d'attente durant la traite ?		< 10 min	le temps d'attente conduit à des tâches pas nécessaires
combien de temps où il y a traite à vide ?		0	traite à vide fatigue la mamelle
combien de vaches doivent être "finies" à la main ?		< 10%	tenir compte du stade de lactation
combien de fois le trayeur doit-il quitter la salle de traite durant la traite ?		max. 2 fois	en tous les cas 1x au début pour contrôler l'arrivée du lait et à la fin...
combien de vaches viennent volontairement à la salle de traite ?		90%	créer des entrées droites dans la salle de traite
combien de vaches ont des mamelles sales ?		0	contrôler les soins aux logettes et l'alimentation
combien de vaches sont traitées aux antibiotiques ?		0	faire attention à l'état sanitaire
combien de vaches bousent durant la traite ?		< 1 par groupe	signe d'un problème
y a-t-il une salle d'attente pour les vaches ?		oui	important pour les grands troupeaux
la lumière est-elle suffisante dans la salle de traite ?		ok	contrôle des trayons (on doit pouvoir lire le journal)
quel est le niveau de bruit dans la salle de traite ?		ok	discussion normale doit être possible
y a-t-il des vibrations provoquées par la pompe à vide ?		non	la main sur les tuyaux ne doit rien ressentir
2. affouragement	état actuel	objectif	
combien y a-t-il de places de stockage ?		max.2	par exemple 1 séchoir et 1 silo
est-ce que le fourrage de base est distribué automatiquement (mélangeuses,...)		oui	
combien de fois le fourrage de base est-il distribué ?		2-3 fois	à partir de 40 VL, c'est mieux de distribuer 2 fois que de repousser plusieurs fois (au point de vue travail)
combien de fois le fourrage est-il repoussé ?		4-6 fois	mécaniser ce travail ?
combien de fourragères ?		1 à 2	1 pour les vaches et 1 autre pour le jeune bétail
peut-on circuler avec des machines dans les fourragères ?		oui	
combien de composants constituent la ration d'été ?		max. 2	plus il y a de composants (pâture, en vert, foin, ensilage), plus il y a de travail
quelle main d'œuvre doit être engagée pour préparer les fourrages ?		< 1 MO	mécaniser la préparation
est-ce que les fourrages de base et les concentrés sont proches l'un de l'autre ?		< 30m	éviter les longues distances
à quelle fréquence est établi un plan d'alimentation ?		1 fois/mois	faire attention aux teneurs du lait, à la fertilité et au comportement général du troupeau
3. paillage / sortie des fumiers	état actuel	objectif	
à quelle fréquence sont sortis les fumiers ?		2	économie de temps lors de la traite
comment sont sortis les fumiers ?		autom.	ne nettoyer que les passages intermédiaires
combien de fois faut-il pailler ? (par semaine)		1-2 fois	dépôt provisoire dans la partie avant des logettes
combien de vaches bousent dans les logettes ?		0	monter des chicanes pour guider les vaches
combien de vaches se couchent dans les allées, ou de travers ?		0	contrôler les dimensions, installer un tube dorsal
à quelle fréquence sont parés les onglons ?		2 fois	prévention
combien de vaches ont mal au pied ?		0	prévention
observation des chaleurs		2-3 fois/jour	l'observation crée du temps libre
faut-il absolument vider la fosse en hiver ?		non	
est-ce que toutes les fosses peuvent être brassées ?		oui	