AGRI CONSULT MAG

SPÉCIAL FAFEURS

Stocker à la ferme

Le choix de l'autonomie et le top 5 des critères déclencheurs d'investissement

9 TEMOIGNAGES

d'exploitants d'élevages divers (volailles, porcs, chèvres...)

NUMÉRO 1 / MARS 2026

*INFORMATIONS BUREAU D'ÉTUDE - AGRICONSULT 14 ROUTE DE TROYES - 21121 FONTAINE-LES-DIJON - RCS : DIJON B 412 647 844 - SIRET : 41264784400023 - *DONNÉES INTERNES

GAGNEZ 25€/T* MINIMUM

VOTRE INSTALLATION DE SÉCHAGE AUX MEILLEURES CONDITIONS

03 80 35 20 60
contact@agriconsult.fr
www.agriconsult.fr

GRi CONSULT
GLOBAL GRAIN SOLUTION

SUIVEZ-NOUS SUR LES RÉSEAUX

EDITORIAL

Mars 2026

Stocker, sécher, à la ferme pour préserver la qualité des céréales et aliments et leur valeur ajoutée.

L'autonomie alimentaire commence par un silo bien rempli. Dans un contexte agricole où chaque euro compte, la fabrication d'aliments à la ferme s'impose comme une réponse stratégique. Agriconsult Mag consacre ce numéro spécial à une révolution discrète mais puissante : le stockage, le séchage et la manutention des céréales directement à la ferme.

À travers neuf témoignages concrets d'éleveurs aux profils variés, bovins, volailles, porcs, découvrez comment ces outils libèrent les exploitations des aléas du marché et des intermédiaires. Séchage optimisé, stockages manutention fluide : ces technologies restent des leviers d'économies tangibles.

Les chiffres parlent d'eux-mêmes : variations des coûts d'achat de céréales maîtrisées, meilleure conservation nutritionnelle, valorisation des récoltes en année excédentaire. Les éleveurs témoignent, ils ont réduit de manière significative les achats extérieurs, ou l'autonomie fourragère a augmenté. Ces retours de terrain prouvent que la maîtrise de la céréale de base change la donne.

Ce magazine vous donne les clés : dimensionnement des installations, choix techniques, retour d'expérience brut. Parce que l'avenir de l'élevage se nourrit ici, chez vous, dès aujourd'hui.

AGRI CONSULT MAG

Sommaire

Mars 2026

AGRI CONSULT MAG

Agriconsult Mag consacre ce numéro à l'autonomie alimentaire à la ferme, en montrant comment le stockage, le séchage et la manutention des céréales de base deviennent un levier stratégique. Grâce à la fabrication d'aliments à la ferme, les élevages réduisent leurs coûts, limitent leur dépendance aux marchés et valorisent mieux leurs récoltes. Neuf témoignages illustrent concrètement ces économies et gains de sécurité.

03 EDITORIAL

05 SCEA PROMONTVAL
25 ans de relation avec Agriconsult pour un élevage porcin

09 LA FERME HURST
L'alimentation pour pondeuses

12 EARL ARIBAUD
Installation BIO

16 LA FAISANDERIE MEYER
Elevage de gibiers

19 LA FERME BAUDET
Les pondeuses helvétiques

21 LE GAEC SORIN
Chèvres et laiterie biologique

23 EARL DUCLA
Elevage de porcs en liberté

27 SCEA MANOIR AU COURT
Un silo pour une nouvelle ration

30 LAMBORAY
Alimentation des volailles

Vos rendez-vous !

L'agenda d'AGRICONSULT

Vous pourrez rencontrer nos équipes sur plusieurs manifestations cette année. Les premières dates sont déjà réservées, mais d'autres pourraient s'ajouter au fil de l'année ; n'hésitez pas à nous contacter si vous souhaitez prendre rendez-vous pour une rencontre sur ces salons.

LES OVALIES - 7 AU 9 MAI
Beauvais

INNOV-AGRI - 9 ET 10 SEPTEMBRE
Ondes

SPACE - 15 AU 17 SEPTEMBRE
Rennes

Sources :
Merci à l'ensemble des responsables et clients des différentes exploitations pour leur temps et leurs témoignages, qui ont été utilisés dans ce magazine avec leur consentement afin de mettre en avant leurs expériences.
Sources photographiques : Agriconsult, photos clients, Envato (photos d'illustration sous licence)
Sources articles : service communication Agriconsult GGS, clients, données publiques : Ministère de l'Agriculture, DRAAF, FranceAgriMer, INRAE/Agreste, INSEE

25 ans de relation avec Agriconsult pour un élevage porcin

SCEA PROMONTVAL Aube (10)

La SCEA de Promontval est un élevage porcin naisseur-engraisseur de grande dimension, avec 1 600 truies. L'exploitation est FAFEUR depuis 1967, et se distingue par une organisation orientée performance, réactivité et maîtrise logistique, notamment via l'usage important de céréales produites. L'élevage est un gros consommateur de matières premières, et s'appuie sur une stratégie d'alimentation combinant céréales, coproduits et fabrication d'aliments sur site.

Stockage N°1 : 5 600T en 8 silos de 700T

"Ça doit marcher tous les jours parce que les animaux doivent manger tous les jours"

VOLUMES AUTOCONSOMMÉS ET FABRICATION D'ALIMENTS

Les volumes évoqués sont structurants :

- Céréales autoconsommées : environ 1 200 tonnes par an.
- Aliments fabriqués "en sec" via la fabrique : environ 5 000 à 6 000 tonnes par an (hors coproduits, également intégrés au process).

Le tonnage global consommé sur le site (truies + engraissement) est estimé à environ 16 000 tonnes d'aliments.

Dans ce total, l'exploitation fabrique environ 30 à 35 % des aliments, principalement à base de céréales, stockées soit dans les cellules de la structure, soit dans celles des fermes partenaires (avec un approvisionnement vers la FAF permettant de fabriquer "au fil de l'eau" le complémentaire).

GAIN ÉCONOMIQUE

M. Vulquin souligne un point clé : fabriquer à la ferme n'est pas automatiquement synonyme d'économie. Les écarts entre un aliment acheté et un aliment fabriqué peuvent parfois être moins importants que ce que l'on imagine, selon :

- Le niveau de performance du fabricant d'aliments local,
- Les volumes traités,
- Le contexte concurrentiel,
- Et surtout le coût du transport, qui pèse rapidement sur le résultat, même à tonnage équivalent.

Malgré cette prudence, la SCEA de Promontval estime que, dans son cas, la fabrication sur site est pertinente en raison de sa situation géographique, de l'offre disponible autour d'elle et des comparaisons réalisées via des demandes d'offres afin de sécuriser un ROI "suffisamment rapide" avant la fin d'amortissement.

LOGIQUE D'INVESTISSEMENT

La stratégie économique est clairement assumée : l'intérêt devient de plus en plus fort une fois l'outil amorti, car la fabrique "appartient" à l'exploitation, avec certes de l'entretien, mais un avantage structurel.

Les amortissements évoqués sont les suivants :

- Fabrique d'aliments (cœur de process) : 10 ans,
- Certains équipements internes : jusqu'à 12 ans,
- Stockage amont des céréales : 15 ans,
- Génie civil : 20 ans (terrain / bâtiment pouvant être amortis sur des durées plus longues),

BÉNÉFICES TECHNIQUES

Sur l'impact technique (GMQ, productivité, lots, etc.), le discours reste nuancé :

- Avoir une fabrique peut permettre une meilleure maîtrise, mais cela dépend de la qualité des matières premières et des contrôles,
- L'exploitation insiste sur un aspect essentiel : si la récolte est de bonne qualité, fabriquer permet de savoir exactement ce que l'on donne aux animaux, mais si des risques apparaissent (mycotoxines, maladies), cela peut devenir un facteur aggravant si l'on ne contrôle pas,
- Conclusion : la fabrique n'est pas un "gage automatique" de qualité ; c'est un outil qui exige rigueur, suivi et contrôle.

LES BÉNÉFICES MAJEURS

Au-delà du gain strictement économique, l'exploitation met en avant des bénéfices très concrets :

- Réactivité technique : capacité à fabriquer soi-même, y compris week-ends et jours fériés,
- Autonomie logistique : possibilité d'assurer la fabrication et la livraison en interne,
- Sécurisation de l'approvisionnement : sur certaines zones, dépendre d'un industriel peut être risqué (difficulté à joindre, délais, contraintes).

L'argument central est donc très clair : la praticité et la maîtrise opérationnelle, dans un métier où "ça doit marcher tous les jours", parce que "les animaux doivent manger tous les jours".

POURQUOI AGRICONSULT

Le choix d'Agriconsult repose avant tout sur une logique de confiance construite dans le temps.

M. Vulquin explique avoir toujours privilégié la qualité de la relation, la fiabilité, et la continuité dans les partenariats ("on ne change pas une équipe qui gagne").

Plusieurs installations ont déjà été réalisées depuis plus de 20 ans avec Agriconsult sur différents sites, avec un retour constant :

- Déroulement de chantier satisfaisant,
- Absence de problèmes majeurs,
- Matériel jugé fiable et solide,
- Entreprise perçue comme durable : "vous étiez là, vous êtes là, et vous serez encore là demain",
- Choix technique de la future installation de stockage qui sera construite au printemps 2026.

Avant ce projet, une réflexion a eu lieu sur le stockage à plat, mais cette option a finalement été écartée, car jugée trop consommatrice de surface, plus exigeante en manutention, plus chronophage.

La priorité exprimée est simple : des solutions rapides, fiables,

Projet réalisé en 2026

Le projet récent comprend notamment :

- 6 cellules à fond conique,
- Une fosse,
- Un élévateur,
- En amont d'une future fabrique d'aliments neuve.

Ce projet s'inscrit dans une continuité d'équipements déjà réalisés avec Agriconsult sur plusieurs sites de production.

économes en main-d'œuvre, avec le moins "d'ennuis" possible.

C'est ce qui a orienté le choix vers des cellules à fond conique sur pied, afin de garantir une vidange simple, réduire les manipulations, limiter les systèmes complexes (vis racleuses, etc.) et assurer un fonctionnement robuste au quotidien.

Sur les aspects traçabilité / propreté (hydrocarbures, oiseaux, rongeurs), l'exploitation reconnaît l'intérêt, mais précise que l'objectif principal reste la fiabilité opérationnelle, avec une exigence forte : pouvoir se dépanner seul dans l'immense majorité des cas, et pouvoir compter sur Agriconsult pour les cas restants.

L'élevage porcin en 2026

L'élevage porcin français traverse une période de mutation profonde en 2026, marquée par la flambée des coûts des matières premières et des énergies, poussant les éleveurs à renforcer leur autonomie alimentaire. Près d'un élevage sur deux en Bretagne, première région porcine, adopte la fabrication d'aliments à la ferme (FAF), produisant jusqu'à 94% de leurs besoins pour réduire les achats externes et valoriser les coproduits locaux.

La filière fait face à des défis sanitaires majeurs comme la fièvre porcine africaine (FPA), où seulement 26% des sites respectent pleinement les biosécurités, selon la FNP. La FAF offre une réponse stratégique : une économie notable sur les aliments, suppression des transports coûteux, réactivité face aux cours volatils et meilleure traçabilité nutritionnelle. Malgré les investissements (amortissement 10-15 ans), les retours d'expérience soulignent une productivité accrue (GMQ, lots rapides) et une résilience renforcée, faisant de la maîtrise des céréales un levier essentiel pour l'avenir durable du porc français.

L'EXPERT
DU STOCKAGE
AU SERVICE
DE VOTRE FAF

- Performance de ventilation pour longue conservation
- Solutions pour limiter les mycotoxines
- Séchage basse température
- Différents systèmes de remplissage
- Silos à fond plat ou conique de 30 T à 5 000 T
- Installation clé en main

03 80 35 20 60
contact@agriconsult.fr
www.agriconsult.fr

AGRI CONSULT
GLOBAL GRAIN SOLUTION

Des solutions pour le séchage à la ferme

Le séchage des céréales à la ferme est une pratique stratégique pour les éleveurs de canards en France, particulièrement en bio ou label rouge. Il permet de sécuriser l'alimentation en gavage, qui consomment principalement du maïs récolté humide, en évitant les mycotoxines et fermentations responsables de baisses de performances ou de troubles sanitaires.

Sécher sur place préserve la digestibilité énergétique du grain, essentielle pour maintenir un GMQ régulier et une qualité des foies constante.

Les cellules sécheuses Sukup sont prisées dans ces élevages pour leur ventilation homogène à basse température idéale pour le maïs.

Son concept simple s'intègre aux circuits d'alimentation, relié directement au stockage ventilé ou à la mélangeuse, sans manutention superflue.

Les séchoirs à colonne du type Law complètent idéalement ce système par leur flexibilité : modèles continus ou à lots, adaptés aux besoins saisonniers des élevages. Polyvalents, ils traitent efficacement maïs, blé ou orge sans dépendre de prestataires externes.

Cette autonomie supprime les frais externes (séchage, stockage, transport), renforce la traçabilité (circuits courts) et valorise les céréales locales.

Ces deux solutions de séchage répondent aux exigences de durabilité tout en permettant de faire face aux crises logistiques et aux hausses énergétiques. Elles séduisent les éleveurs en quête de compétitivité et d'indépendance.

L'alimentation pour pondeuses

La ferme HURST Bas-Rhin (67)

L'exploitation s'étend sur 85 hectares, entièrement dédiés aux cultures céréalières (blé, maïs et soja), et comprend un élevage de 30 000 poules pondeuses. L'élevage fait partie du groupement des producteurs alsaciens, lui-même intégré au groupement ODNV – L'Œuf de nos villages. Le collectif regroupe 14 éleveurs de poules pondeuses en Alsace.

L'exploitation est équipée d'une fabrique d'aliments (FAF) attenante au bâtiment d'élevage, avec 2 000 tonnes de capacité de stockage de céréales, un dimensionnement volontairement confortable par rapport aux besoins de l'atelier.

VOLUMES AUTOCONSOMMÉS

Les volumes de céréales autoconsommés sur l'exploitation représentent environ :

- 800 tonnes de maïs,
- 180 tonnes de blé,
- 300 tonnes de soja,
- 80 tonnes de tournesol.

L'objectif est clair : produire, stocker, transformer et consommer ses propres céréales pour l'élevage, afin de maîtriser la qualité de l'alimentation.

PROJET INITIAL ET MOTIVATIONS

Le projet a été initié par le fils de M. Hurst aujourd'hui en charge de l'exploitation. La décision de faire appel à Agriconsult est née d'un ras-le-bol vis-à-vis du fonctionnement en coopérative : livrer, faire sécher et récupérer.

Séchoir LAW SRI 142 – 12T - GPL

"À ce stade, la production d'œufs est jugée correcte, et surtout, la qualité du maïs est très satisfaisante"

Le principal problème concernait la qualité du maïs restitué. Les coopératives réalisent un tri destiné à la commercialisation (bon maïs, moins bon, maïs d'élevage), et l'exploitation constatait ne pas retrouver ses propres maïs.

Depuis trois années consécutives, des problèmes de conservation apparaissaient dans les silos, avec des maïs très poussiéreux, jugés « plus du tout top » pour l'élevage.

Dans le groupement, quatre éleveurs sont équipés de séchoirs depuis longtemps, avec un niveau de satisfaction très élevé sur la qualité des maïs.

C'est ce retour d'expérience qui a conforté le choix d'aller vers un projet de séchage à la ferme.

Agriconsult a donc été sollicitée pour concevoir un projet de séchoir, avec une étude jugée sérieuse et cohérente. Le choix s'est aussi appuyé sur la volonté

de valoriser la propre récolte de l'exploitation, avec des variétés choisies pour la qualité, des maïs irrigués, avec de beaux grains et peu de brisures, contrairement à ce qui était récupéré avant la mise en place de cette installation.

Aujourd'hui, l'exploitation est entièrement autonome : elle produit ses céréales, les transforme sur place et produit ses œufs. La seule exception concerne le soja, dont une partie provient encore d'importations (Amérique).

MISE EN SERVICE ET RETOUR SUR L'INSTALLATION

Le montage a été complexe, car il était lié à une installation existante comportant de nombreuses interconnexions.

Le point très positif souligné concerne la réactivité des équipes, la mise en route, jugée « vraiment top », et l'accompagnement global. Sur ces aspects, l'exploitant n'a « rien à redire ».

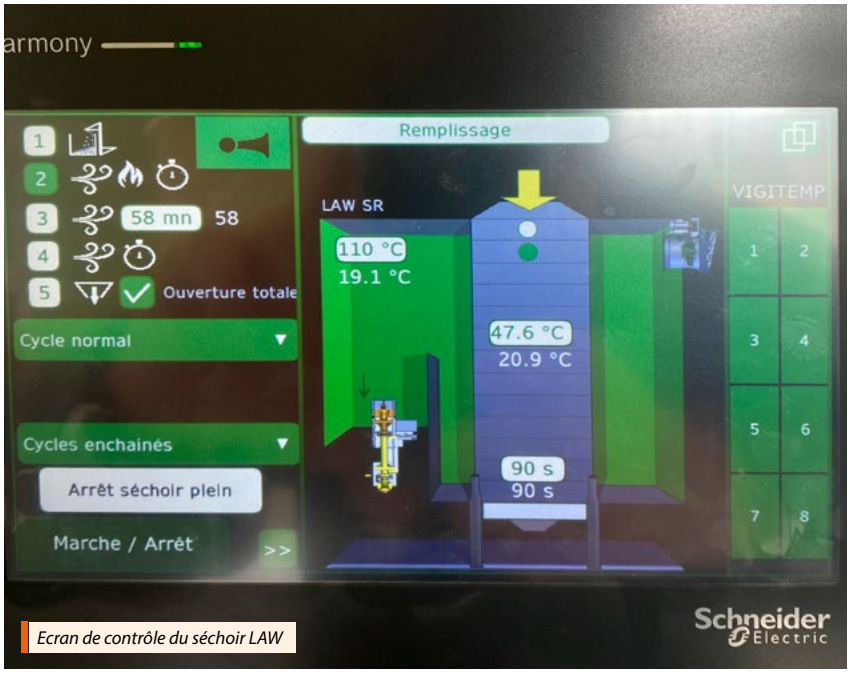
QUALITÉ DU MAÏS

L'exploitation utilise son propre maïs depuis novembre 2025, ce qui ne permet pas encore de chiffrer précisément les impacts. À ce stade, la production d'œufs est jugée correcte, et surtout, la qualité du maïs est très satisfaisante.

"Le technicien est resté disponible, souvent au téléphone, pour accompagner la prise en main"

Les grains ne sont pas grillés, contrairement à certains séchages en continu à 100–110 °C. Le maïs est séché rapidement après récolte, avec une montée en qualité évidente. M. Hurst estime qu'« on ne peut pas faire mieux en qualité ». Un point clé est mis en avant : l'exploitation dispose de sa propre moissonneuse.

Le maïs est récolté puis séché immédiatement, ou au pire dans les 24 heures. À l'inverse, en coopérative, le maïs pouvait rester 5 à 6 jours dans la cour, faute de capacité de séchage, favorisant les débuts de fermentation. Ce délai fortement réduit joue un rôle majeur sur la qualité finale du grain.



Ecran de contrôle du séchoir LAW

FONCTIONNEMENT ET ÉVOLUTIVITÉ DE L'INSTALLATION

L'installation est conçue spécifiquement pour l'élevage, avec une logique évolutive.
Un deuxième bâtiment pourrait être envisagé à terme. L'ensemble est légèrement surdimensionné, mais cela correspond aux besoins et à la stratégie de l'exploitation.

Quelques améliorations restent à apporter, identifiées et déjà évoquées avec Marc Guindot Directeur Commercial d'Agriconsult, qui suit le dossier.

ACCOMPAGNEMENT AGRICONSULT ET SAV

Concernant Agriconsult, le retour est très positif. L'équipe est décrite comme réactive, efficace et à l'écoute. En phase de fonctionnement, de nombreuses questions se sont posées, parfois jugées « simples ou bêtes », car tout était nouveau pour l'exploitation.

Le technicien est resté disponible, souvent au téléphone, pour accompagner la prise en main.

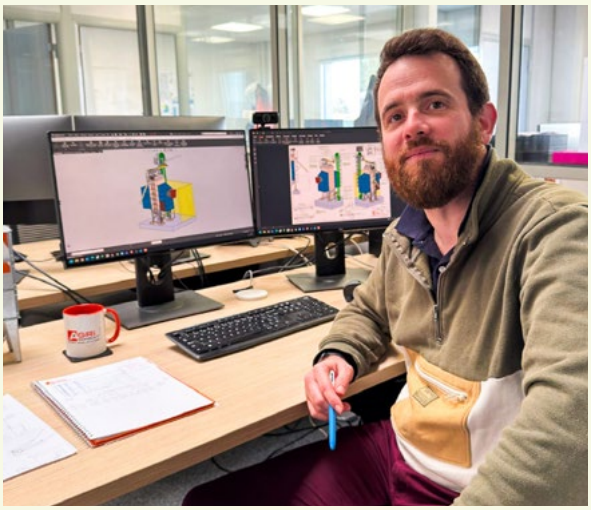
Le SAV est considéré comme un point essentiel, et sur ce volet, M. Hurst se dit pleinement satisfait des services de Benoit Guillaume - Responsable SAV.

Conclusion

Ce témoignage met en avant un projet structurant, guidé par des objectifs clairs :

- Reprendre la main sur la qualité des céréales,
- Sécuriser la conservation et le séchage,
- Gagner en autonomie alimentaire,
- Produire des œufs avec une alimentation maîtrisée de bout en bout.

Malgré un montage initial complexe, l'exploitation se dit satisfaite de l'installation, de la qualité du maïs obtenu et de l'accompagnement d'Agriconsult, avec une perspective d'amélioration continue et d'évolution du site.



Pierre-Marie du bureau d'étude Agriconsult, nous parle du projet

Un projet simple, rapide et pensé pour le client

Ce projet date d'avril 2025. J'ai réalisé la proposition à partir des plans et photos de l'installation existante fournis par le commercial, en prenant les mesures, distances et données sur SolidWorks pour produire un projet 3D de la future installation.

J'ai transmis un premier jet à Marc (Directeur Commercial) pour validation client. Après quelques ajustements et précisions apportés à l'étude 3D, j'ai proposé une solution cohérente.

Après ces ajustements, Marc a finalisé et conclu le projet avec le client rapidement : contact en avril pour la saison de séchage 2025, devis immédiats, commandes dès mai. Projet bouclé en 1 mois (plan génie civil envoyé le 15 mai, 15 jours après la 2e offre).

Une installation sur mesure
Même si le projet était relativement simple, mon objectif est toujours de concevoir l'installation la plus pratique possible pour le client.

Par exemple, je sais que chaque année, il doit retendre la chaîne de son convoyeur, une opération qui se fait sur deux vis spécifiques. J'ai donc pris le temps de mesurer et de réfléchir à l'accessibilité : comment intervenir facilement avec une clé, depuis la plateforme.

J'ai également adapté certains éléments standards à son installation :

- Rehausse des garde-corps pour un accès plus confortable à la tête moteur,
- Création d'une trappe d'accès pour faciliter les contrôles visuels,
- Intégration d'une prise d'échantillon pour vérifier la qualité du grain après séchage,
- Ajout d'une liaison pour éviter au client de devoir refaire une trémie existante.

J'ai pratiquement reconçu son élévateur à l'identique, en l'optimisant pour l'usage quotidien. Même sans contact direct avec le client, j'ai veillé à anticiper ses besoins et à proposer une solution fiable, fonctionnelle et adaptée à son environnement.

Installation BIO

EARL ARIBAUD Loiret (45)

En 1997, M. Aribaud a repris seul l'exploitation de ses beaux-parents. La Ferme de la Pharmacie étant une structure de taille moyenne, environ 50 hectares, avec une dominante légumes.

Dès le départ, il y avait une volonté affirmée de passer en bio. L'exploitant explique avoir travaillé en industrie et que, lorsqu'il voyait "ce que les maraîchers utilisaient pour leurs légumes", cela le faisait réfléchir. L'objectif n'était donc pas forcément de s'agrandir, mais de rester sur un système légumes, en bio, avec une logique cohérente.

En 2003, sa femme rejoint l'exploitation. Comme ils faisaient déjà de la vente au détail d'asperges, la clientèle demandait d'autres produits. L'exploitant, attiré par l'élevage, a d'abord envisagé le bovin, mais face aux contraintes, le choix s'est porté sur la volaille.

"La régularité de l'aliment, c'est ce qui permet d'avoir des animaux prêts au bon moment"

La philosophie est clairement posée : être le plus autonome possible et emmener le produit le plus loin possible. Pas forcément jusqu'au produit fini, mais aller au maximum de la transformation et de la valorisation sur la ferme. La valeur ajoutée est vue à la fois sur la production et surtout sur la commercialisation. Aujourd'hui, l'exploitation compte 4 personnes et environ 60 hectares.

MISE EN PLACE DE L'ATELIER VOLAILLE

L'atelier volaille est installé dès 2003, avec abattage à la ferme. Au départ, l'exploitation achetait l'aliment.

Rapidement, un constat s'impose : les fabricants d'aliments « cherchent toujours moins cher », avec des aliments pas forcément réguliers en qualité. Cela pousse l'exploitation à reprendre la main sur l'alimentation.

En 2010, une fabrique d'aliments d'occasion est achetée. Le passage en bio a lieu en 2012. Très vite, M. Aribaud se rend compte qu'en bio, et avec des cultures associées, il devient indispensable d'avoir un outil de triage, de la manutention adaptée et du stockage cohérent.

PROJET TRIAGE / MANUTENTION

Dans le cadre d'un CAP filière grandes cultures porté par la région, l'exploitation bénéficie d'une ligne de financement dédiée au triage, stockage et manutention, sous réserve d'un diagnostic préalable.

C'est dans ce contexte qu'a lieu la rencontre avec Matthieu Simonin, technico-commercial (notamment lors du salon Innov-agri), puis une visite sur l'exploitation. Plusieurs éléments ressortent très clairement : un très bon relationnel dès le départ, une vraie prise en compte des contraintes de bâtiment (notamment de hauteur), et une volonté commune de partir sur quelque chose de simple et évolutif.

Le prix compte, bien sûr, mais l'exploitant insiste beaucoup sur l'humain : « ça a matché tout de suite avec Matthieu », et derrière, Agriconsult a suivi. L'installation comprend un trieur calibreur MAROT, de la manutention et du stockage, avec une armoire électrique conçue et fournie par Agriconsult.
Une grande part de montage a été réalisée par le client lui-même, et les branchements électriques assurés par un électricien local.

Quelques années plus tard, Agriconsult est de nouveau sollicitée pour un entretien de l'installation, puis pour des évolutions (transporteur, élévateur). Le professionnalisme des interventions est souligné à chaque étape.

Séchoir mobile 17M3 - Fioul

UTILISATION DE L'INSTALLATION

Même si les volumes internes ne sont pas énormes, l'outil est devenu indispensable.

L'exploitation passe toutes ses céréales, protéagineux et maïs par le triage, valorise 100 % des issues de triage dans l'atelier volaille (lentilles, sous-produits, etc.) et fait également de la prestation de triage pour des collègues bio du secteur.

La volaille est perçue comme très adaptée à ce système : « ça consomme tout, très peu de pertes ».

Aujourd'hui, la fabrique d'aliments produit environ 150 tonnes/an : environ 60 tonnes pour l'élevage de la ferme, le reste pour des collègues éleveurs.

L'objectif n'est pas de grossir sur la prestation, mais de trouver un équilibre cohérent, sans dépendre d'achats massifs de céréales.

ATELIER VOLAILLE

L'atelier comprend environ 2 400 volailles, 600 pintades et 250 poules pondeuses.

Les volailles sont élevées sur des cycles longs : environ 110 jours, bien au-delà des minima réglementaires (81 jours en bio/label).

L'exploitant insiste sur un point clé : la régularité de l'aliment.

C'est ce qui permet d'avoir des animaux prêts au bon moment, d'obtenir une qualité constante, et de satisfaire la clientèle, même avec des volailles plus grasses.

Cette régularité a aussi permis de reprendre des clients en poules pondeuses, confrontés auparavant à des baisses de ponte, des calibres irréguliers ou des aliments jugés peu constants.

SÉCHAGE MOBILE

Jusqu'à récemment, le séchage du maïs bio était réalisé chez un collègue conventionnel agréé Ecocert, situé à 3 km. L'an dernier, son séchoir a brûlé, mettant fin à cette solution. La seule alternative était alors un séchage à 60 km, avec des contraintes logistiques et surtout une qualité décevante (maïs très humide, couleur "caramel", beaucoup de cassés).

"Un outil simple à utiliser"

L'exploitation vend aussi du maïs conditionné en sacs de 25 kg à des particuliers. La qualité visuelle et sanitaire est donc essentielle.

Suite à une rencontre sur Innov-agri, M. Aribaud décide d'investir dans un séchoir mobile Les Mergers, mis en service en octobre. Résultat : une saison de séchage « impeccable », un outil

LES MERGERS
Spécialiste du stockage à plat

SÉCHOIRS MOBILES

Les séchoirs mobiles LES MERGERS de 11 m³ à 100 m³, permettent de répondre à toute taille de structure et de besoin, que ce soit pour le traitement à basse température de graines fragiles comme le séchage de produits à forte humidité.

TURBODRY ASXXXX
Système avec chambre de combustion en ligne

BIODRY ESXXXX
Système avec échangeur de chaleur

Votre étude gratuite au
03 79 47 01 95
contact@lesmergers.fr

www.lesmergers.fr

simple à utiliser, très peu de sollicitations de la hotline (une seule fois pour le choix des buses), et une qualité de maïs irréprochable (récolté à 23% d'humidité).

RÉSULTATS SÉCHAGE MOBILE

Le séchage mobile apporte aussi une sécurisation sur d'autres cultures, notamment le soja, très sensible aux conditions climatiques en bio.

L'exploitant rappelle que certains collègues ont perdu des récoltes entières faute de solution de séchage.

Désormais, elle a la capacité de sécher pour elle-même, mais aussi de dépanner des collègues, le cas échéant.

Le soja est utilisé dans la fabrique d'aliments après toastage, réalisé par un prestataire mobile. Une réflexion est en cours sur un toaster électrique, éventuellement en achat collectif.

Conclusion

Ce témoignage met en avant un projet construit dans le temps, guidé par une logique claire :

- Emmener le produit le plus loin possible,
- Être autonome,
- Valoriser 100 % de ce qui est produit,
- Et sécuriser la qualité, notamment en bio.

L'accompagnement d'Agriconsult est perçu comme humain, professionnel, évolutif, et fiable dans la durée.

Les élevages de volailles en chiffres

La filière avicole française regroupe environ 14 000 élevages de volailles en 2025, concentrés dans le Grand Ouest, confirmant une stabilité malgré les dynamiques de production.

1 000 élevages de ponte en Bretagne portent 33,6 millions de poules pondeuses et poulettes fin 2024, première région productrice. Production et consommation en hausse (+10% volaille), avec abattages en léger recul en septembre 2025, soutenant emplois ruraux et qualité Label Rouge/bio.

La tendance à la concentration persiste : les élevages >500 UGB (6% des élevages) produisent 28% de la volaille française, avec une moyenne de 64 000 têtes.

La production reste dynamique (+10% consommation volaille en 2025), avec des élevages diversifiés (72% poulets, 15% dindes, 11% canards).

Les séchoirs mobiles au service des fafeurs

Les séchoirs mobiles offrent une mobilité exceptionnelle au service du séchage des céréales, permettant aux agriculteurs et éleveurs d'assurer un séchage polyvalent et indépendant sur tout type de site.

Polyvalents et simples d'utilisation, ils traitent céréales, protéagineux et oléagineux (blé, maïs, etc.) avec des capacités de 11 à 100 m³, adaptées à toutes les tailles d'exploitations.

Positionnés en poste fixe ou mobile, ils garantissent des performances constantes en débit et une consommation énergétique maîtrisée, favorisant l'autonomie face aux aléas climatiques et logistiques.

Les gammes **TurboDry** (chambre de combustion en ligne) et **BioDry** (échangeur de chaleur) s'adaptent au séchage lent de produits fragiles ou à forte humidité, préservant la qualité nutritionnelle des grains pour l'alimentation animale.

Équipés de série de parois en inox, agitateur indépendant, graissage centralisé et système sans flamme directe, ils minimisent les risques et optimisent l'entretien. Options comme brûleurs fioul/GPL, automatismes ou toitures renforcent leur efficacité, rendant ces outils économiques et durables pour les élevages cherchant à valoriser leurs récoltes sur place.

Elevage de gibiers

La Faisanderie Meyer Isère (38)

L'exploitation est située en Isère. Elle est spécialisée dans l'élevage de gibiers, avec une production d'environ 180 000 faisans et perdrix par an, complétée par un atelier de vaches allaitantes comptant une soixantaine de têtes.

L'ensemble de l'alimentation est fabriqué sur site. L'exploitation transforme environ 900 à 1 000 tonnes d'aliments par an, destinés aussi bien aux bovins qu'aux faisans et perdrix. L'entreprise s'inscrit dans une histoire familiale. Elle a été créée par le grand-père dans les années 1950, reprise par le père et l'oncle dans les années 1970. En 2008, une association à quatre a été mise en place.

Aujourd'hui, l'exploitation est portée par deux associés, M. Meyer et sa cousine.

1 cellule sécheuse 84T + 1 silo tourteau fond conique 60° + 1 silo de 440T + 2 silos de 230T

PROJET INITIAL

À l'origine, l'exploitation disposait d'une installation assez simple.

Le projet mené avec Agriconsult concernait principalement le stockage des céréales, auquel s'ajoutaient la fabrique d'aliments et la distribution.

Un travail a été mené conjointement, notamment sur la reprise des céréales vers la fabrique. Dans l'ensemble, l'exploitant indique qu'il était assez content de la solution proposée.

Le projet a débuté en 2019, avec une phase de construction en 2020, en pleine période COVID. Le démarrage a été plus compliqué que prévu, notamment pour le montage : confinements successifs et difficulté à faire intervenir les monteurs. Malgré ce contexte, "dans l'ensemble, ça s'est quand même bien passé".

MISE EN SERVICE, MONTAGE ET FINITIONS

La qualité du matériel est clairement soulignée. Les cellules et les transporteurs coudés sont jugés solides, bien conçus et durables. Sur la fabrication, le client se dit satisfait.

M. Meyer exprime le souhait de souscrire un contrat de maintenance afin qu'un technicien Agriconsult puisse intervenir périodiquement et ainsi assurer les performances de fonctionnement.

FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

Aujourd'hui, le fonctionnement est jugé satisfaisant. Sont stockés sur la ferme environ 1 000 tonnes de céréales, qui sont ensuite concassées, mélangées et transformées via la fabrique d'aliments.
Les matières peuvent être retravaillées et remélangées selon les besoins.

Sur ces volumes :

- 800 tonnes de céréales sont directement autoconsommées,
- 200 tonnes de tourteaux de soja sont achetées chaque année.

MOTIVATION DU PROJET

La motivation principale du projet était clairement économique. M. Meyer estime que la mise en place de la fabrique d'aliments et du stockage permet une économie d'environ 50 000 € par an. Cet élément a été déterminant dans la décision d'investir.

L'alimentation fabriquée sur site est concassée et non cuite, ce qui correspond davantage aux besoins du gibier.

"Une économie de 50 000 € / an"

Ce type d'aliment favorise le travail du gésier, qui devient plus musclé, et améliore la digestion. Les oiseaux sont ainsi mieux préparés à la vie en liberté lorsqu'ils sont remis en volière.

M. Meyer souligne qu'une alimentation trop transformée, comme des granulés cuits, est moins adaptée à ce type d'élevage.

Conclusion

Ce témoignage met en avant un projet structurant, construit dans un contexte particulier, mais guidé par des objectifs clairs :

- Réduire les coûts alimentaires,
- Maîtriser la fabrication,
- Adapter l'alimentation aux besoins spécifiques du gibier,
- Et sécuriser le fonctionnement sur le long terme.

M. Meyer se dit satisfait de la qualité du matériel, du fonctionnement de l'installation et des économies générées, et globalement de sa collaboration avec Agriconsult.

POURQUOI AGRICONSULT

Le choix d'Agriconsult s'est fait à la fois pour sa réputation et pour l'accompagnement commercial. M. Guindot, Directeur Commercial a été très présent dès le départ, avec des explications claires et pédagogiques, ce qui a été particulièrement important dans un contexte où l'exploitation n'avait pas d'expérience récente en stockage.

Porc : engraissement, les chiffres clés

La filière porcine française excelle dans l'engraissement, avec une forte concentration en Bretagne, cœur battant de la production nationale.

- 58% de la production porcine française provient de cette région, favorisant une logistique optimisée et des coûts maîtrisés. Les élevages naisseurs-engraisseurs dominent, assurant un cycle complet de la naissance à l'abattage.
- 3,6 millions de porcs en engraissement en Bretagne en 2024, malgré un cheptel en léger recul dû à la modernisation. La production repart à la hausse en 2025, portée par des performances techniques en amélioration constante.
- 16,6 millions de porcs produits de janvier à septembre 2025, avec un poids moyen à l'abattage de 94 kg, confirmant la compétitivité française.

Ces élevages intègrent des pratiques durables, répondant aux exigences environnementales et sociétales pour une viande de qualité.

AGRI CONSULT
GLOBAL GRAIN SOLUTION

LES AVANTAGES DE L'INTERLOCUTEUR UNIQUE

NOS 10 ENGAGEMENTS :

1. Conception - ingénierie
2. Permis de construire
3. Financement
4. Fourniture de produits premiums
5. Montage
6. Automatisation
7. Mise en service
8. Formation
9. Contrat de maintenance
10. Hotline Technique 7j/7

en période de moisson (du permis de construire à la formation à l'utilisation)

VOTRE PROJET CLÉS EN MAINS AVEC 1 INTERLOCUTEUR UNIQUE

03 80 35 20 60
contact@agriconsult.fr
www.agriconsult.fr

Evolution des stockages de céréales en FAF

La Fabrication d'Aliments à la Ferme (FAF) progresse en Europe depuis 2015, motivée par l'autonomie alimentaire face aux fluctuations des prix. Les capacités de stockage de céréales ont crû de 20% entre 2005 et 2015 dans l'UE (de 300 à 359 Mt), dépassant la hausse de production (+11%), selon une étude de la Commission européenne.

TENDANCES 2020-2026

Les exploitations adoptent des cellules fermées comparativement aux stockages à plat : protection contre humidité, oiseaux et contaminations. Le blé s'y stocke directement (ventilé, sans concassage), favorisant l'autoconsommation.

La campagne 2025-2026 prévoit 296 Mt de céréales dans l'UE (baisse maïs -15%), mais stocks finaux en hausse (+7,8% monde), contraignant à plus de stockage ferme face aux limites logistiques (train, fluvial).

PERSPECTIVES

Des solutions novatrices devront être proposées, reposant sur la performance économique, des installations évolutives, connectées et automatisées, tout en garantissant un service de proximité réactif.

Les pondeuses helvétiques

La ferme BAUDET Suisse

La Ferme la Pièce est installée sur le domaine familial depuis 1919 en Suisse. Historiquement orientée vers la production laitière, l'activité a évolué au fil des années avec l'arrêt de la production laitière en 2012, puis la construction d'un poulailler en 2015.

1 cellule sécheuse 114T + 1 silo de 360 T + 2 silos de 220T + manutention fixe 60T/H

Aujourd'hui, l'exploitation est diversifiée et comprend :

- Un atelier de vaches allaitantes,
- Un élevage de 18 000 poules pondeuses,
- Des grandes cultures.

Cette diversité s'inscrit dans une logique globale de valorisation maximale des productions de la ferme.

AUTONOMIE ALIMENTAIRE ET FABRICATION À LA FERME

La volonté de valoriser les productions directement sur l'exploitation a toujours été un fil conducteur. C'est donc naturellement que le choix s'est porté vers la fabrication d'aliments à la ferme pour l'atelier pondeuses.

L'objectif principal était de gagner en autonomie, de mieux valoriser les céréales produites et d'adapter les formules alimentaires aux besoins réels de l'élevage.

La fabrique d'aliments permet aujourd'hui une production annuelle d'environ 750 tonnes d'aliments, composée de :

- 160 tonnes de blé,
- 260 tonnes de maïs,
- Le reste en concentrés.

CONSTRUCTION DU PROJET

La découverte d'Agriconsult s'est faite lors du SIMA à Paris. À la suite de ce premier contact, plusieurs échanges ont permis de définir précisément les besoins de l'exploitation.

Le projet s'est construit autour de l'analyse des besoins réels de production, de la recherche d'un système proportionné (ni surdimensionné ni limitant), d'un accompagnement sérieux et fluide tout au long de la phase d'étude, et de devis et suivi perçus comme clairs et adaptés à la réalité de l'exploitation.

"L'indépendance de fabrication"

BÉNÉFICES ET RETOUR D'EXPÉRIENCE

Même si le calcul précis du gain économique par rapport à l'achat d'aliments reste à finaliser, les bénéfices observés sont déjà très concrets. Les points forts identifiés sont : l'indépendance de fabrication (avec une meilleure maîtrise de l'alimentation), la facilité d'adaptation des for-

mules (en fonction des besoins du troupeau et des matières disponibles) et la valorisation directe des céréales produites sur la ferme.

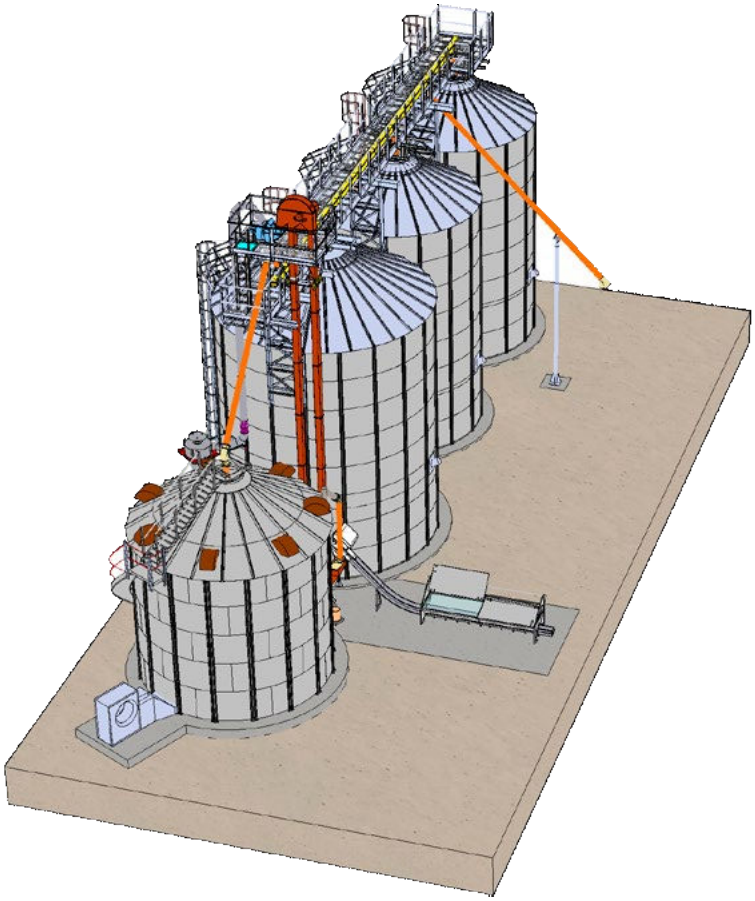
Cette organisation apporte plus de souplesse au quotidien et renforce la cohérence globale du système de production.

Bilan global

Avec la mise en place de la fabrique d'aliments, l'exploitation Baudet a renforcé :

- Son autonomie alimentaire,
- Sa capacité à valoriser ses productions,
- Sa liberté de décision dans la gestion des rations.

Le projet s'inscrit pleinement dans une logique durable, pragmatique et adaptée aux réalités de l'exploitation.



"Le projet s'est construit autour de l'analyse des besoins réels de production"

Evolution des coûts du transport pour les fafeurs

Les élevages qui fabriquent leurs aliments à la ferme réduisent drastiquement les coûts de transport des céréales et intrants, éliminant les achats externes et les frais logistiques associés, souvent 10-15% des coûts alimentaires totaux.

Cette autonomie génère une réduction de 20-40% sur les dépenses globales en alimentation, amplifiée par la baisse des prix des céréales observée récemment.

En Bretagne, cœur de l'engraissement porcin, les exploitations mixtes (porcs + céréales) mutualisent la logistique et les intrants, limitant l'impact des hausses de carburant et des nouvelles réglementations sur le transport des porcs.

Un coût d'aliment maîtrisé, préserve les marges face aux aléas mondiaux et renforce la compétitivité.

Résultat : meilleure résilience économique et sécurisation des approvisionnements pour les éleveurs.

Chèvres et laiterie biologique

Le GAEC SORIN Ille-et-Vilaine (35)

Le GAEC Sorin - CABRY'HYAULE est une exploitation familiale composée de trois associés (le père et ses deux fils), située sur 170 hectares en agriculture biologique depuis 2018. L'élevage compte 600 chèvres laitières, pour une production annuelle d'environ 600 000 litres de lait bio.

Historiquement orientée vers l'élevage bovin conventionnel, l'exploitation a engagé une transition progressive avec le passage en bio en 2018, le démarrage de l'activité caprine en 2019, puis une reprise de 60 hectares supplémentaires au 1er janvier 2023, portant la surface totale à 170 hectares.

Avant cet agrandissement, l'exploitation disposait de trois cellules de stockage de 60 tonnes.

L'augmentation des surfaces a rapidement rendu nécessaire un complément de capacité de stockage et une solution de séchage à la ferme.

1 cellule sécheuse 150T + 1 silo de 320T + 2 silos de 200T + 1 vis mobile 80T/H

"Supprimer les coûts et contraintes du séchage extérieur"

AUTOCONSOMMATION ET AUTONOMIE ALIMENTAIRE

L'autoconsommation fait partie intégrante du fonctionnement de l'exploitation, bien avant le passage en bio. Déjà en système conventionnel, les céréales étaient valorisées directement à la ferme.
En agriculture biologique, cette logique est devenue indispensable afin de sécuriser l'alimentation du troupeau et maîtriser les coûts.

Aujourd'hui, 100 % des volumes de céréales autoconsommés sont produits sur l'exploitation, soit environ :

- Maïs grain sec : 250 t/an,
- Triticale : 40 t/an,
- Orge : 40 t/an,
- Féverolle : 120 t/an,
- Tournesol : 15 t/an.

L'assolement comprend notamment 45 ha de maïs grain, 45 ha de triticale–féverolle en mélange, 10 ha d'orge de printemps, 6 ha de tournesol, 15 ha de luzerne et 49 ha d'herbe.

Le mélange triticale–féverolle est systématiquement séparé à la récolte, à l'aide d'un trieur, afin de garantir une ration homogène.

Les chèvres étant très sensibles aux variations alimentaires, les deux matières sont ensuite remélangées avec des proportions maîtrisées.

GAINS ÉCONOMIQUES LIÉS À L'AUTOCONSOMMATION

Même si l'exploitation a toujours fonctionné majoritairement en autoconsommation, les écarts de coût sont significatifs. À titre d'exemple pour le maïs grain bio :

- Valeur de marché : environ 370 €/t,
- Coût de production à la ferme : environ 700 €/ha (charges incluses), pour un rendement de 7 t/ha, soit ≈ 100 €/t produite.

L'écart entre achat et production interne est donc très important, confirmant l'intérêt économique du stockage et du séchage à la ferme.

SÉCHAGE À LA FERME

Avant l'investissement, le maïs était valorisé en maïs humide, stocké en silo couloir. Ce mode de conservation posait des risques sanitaires importants pour les chèvres, notamment vis-à-vis de la listéria et des aliments fermentés.

Le passage au maïs grain sec répondait à plusieurs objectifs : sécuriser la qualité sanitaire de l'alimentation, supprimer les coûts et contraintes du séchage extérieur (particulièrement pénalisants en bio), et gagner en autonomie et en réactivité.
Le GAEC Sorin disposait déjà d'exemples concrets d'éleveurs ayant rencontré des problèmes de listéria après un séchage externalisé, renforçant la volonté de maîtriser l'ensemble du process à la ferme.

RETOUR D'EXPÉRIENCE SUR LE FONCTIONNEMENT

La première campagne de séchage a été techniquement exigeante, avec un maïs très humide, des conditions de récolte difficiles et une surface exceptionnelle la première année (55 ha).

Malgré cela, la cellule sécheuse a répondu aux exigences et permis d'absorber les volumes, avec des ajustements progressifs dans l'utilisation du séchoir (gestion des sorties, mélange sec/humide, remplissages adaptés).

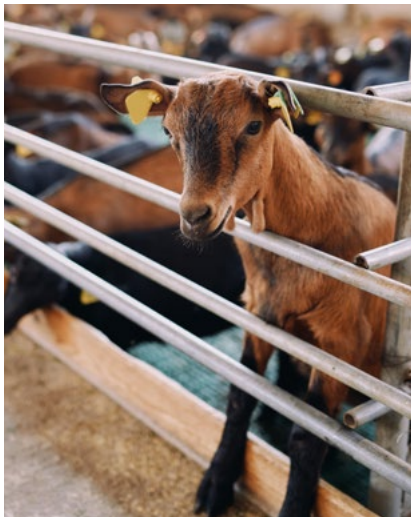
La deuxième campagne, avec un maïs moins humide et des surfaces plus classiques, a confirmé la performance de l'installation : séchage complet réalisé en 4 jours, débits atteignant les 60 t/h, fonctionnement fluide des cellules et de la ventilation.

L'installation est directement connectée à la fabrique d'aliments : reprise des céréales depuis les grandes cellules, aplatissage au jour le jour, aucune manutention intermédiaire.

"Installation directement connectée à la fabrique d'aliments"

Ce fonctionnement en circuit court, sans manipulation inutile, est particulièrement apprécié pour :

- Le gain de temps,
- La régularité de l'alimentation,
- La simplicité au quotidien.



Conception du projet

Le projet mis en place comprend :

- 1 cellule sécheuse de 150 tonnes,
- 1 cellule maïs de 320 tonnes,
- 2 cellules de 200 tonnes (triticale et féverolle),
- Un système de manutention permettant : une sortie jusqu'à 60 t/h pour la vente, une sortie dédiée à l'alimentation quotidienne via l'aplatisseur.

Le projet s'inscrit pleinement dans une logique durable, pragmatique et adaptée aux réalités de l'exploitation.

Elevage de porcs en liberté

EARL DUCLA Landes (40)

L'exploitation est constituée aujourd'hui de 110 hectares de maïs en autoconsommation, associés à un élevage de porcs. Il ne s'agit pas d'un élevage traditionnel, mais d'un élevage de porcs en liberté, positionné sur un marché de niche avec un prix plancher ou prix garanti.

La partie naissage se fait dans des bâtiments classiques, avec gestion des porcelets comme dans un élevage conventionnel. En revanche, toute la phase d'engraissement se fait dans des bâtiments spécifiques en liberté, conçus comme du "prêt à gaver", où les porcs entrent et sortent librement, avec une alimentation à volonté. Ce mode de conduite apporte une plus-value économique, liée au positionnement différenciant de l'élevage.

L'objectif de départ est clair : produire son propre maïs pour l'autoconsommer ensuite sur l'élevage, et maîtriser au maximum l'alimentation des animaux. Aujourd'hui, l'exploitation vend environ 4 200 porcs par an.

ALIMENTATION ET VOLUMES CONSOMMÉS

L'alimentation est basée principalement sur le maïs grain sec, qui constitue la base de la ration. Le principe retenu pour l'engraissement est le suivant : 70% de maïs, 30% de complémentaire (acheté auprès d'une coopérative, puis incorporé au maïs broyé dans la fabrique d'aliments).

L'exploitant fabrique lui-même l'aliment complet, qu'il distribue ensuite à ses animaux.

"Organisation de travail et qualité alimentaire ont été déterminants dans le choix du système"

Pour couvrir les besoins de l'élevage, il faut environ 1 000 à 1 100 tonnes de maïs par an. Historiquement, l'exploitation produisait environ 800 tonnes, stockées et séchées à l'extérieur, en coopérative. L'exploitation est aujourd'hui en phase d'agrandissement pour sécuriser ses volumes.

STOCKAGE ET SÉCHAGE EXTERNALISÉS

Avant l'investissement, le maïs était séché à l'extérieur, stocké en coopérative, puis repris au fil de l'année. Cette organisation avait plusieurs limites : un coût élevé (lié au stockage, au séchage, aux frais d'entrée et de reprise), une augmentation régulière des tarifs (notamment liée au prix du gaz), et une logistique peu fluide.

Pour aller chercher le maïs sec, il fallait prendre rendez-vous, composer avec la météo, et il n'était pas rare de ne faire que deux remorques de 12 tonnes dans la journée.

Or, l'exploitation a parfois besoin de 80 à 100 tonnes de maïs disponibles dans la fabrique, ce qui correspond à environ un mois

1 cellule sécheuse de 230T + 2 silos de 1150T + manutention fixe 60T/H

d'alimentation. Cette organisation extérieure devenait contraignante.

Un autre point important concernait la qualité du grain. Sur les 110 hectares de maïs, environ 85 % sont irrigués, avec des ren-

dements moyens de 120 à 130 quintaux. Le maïs produit était de bonne qualité, mais une fois mélangé en coopérative, il devenait hétérogène (maïs humide, sec, irrigué mélangés), avec des grains peu homogènes. L'exploitant constatait également un écart entre ce qui était livré et ce qui était réellement repris.

Ces éléments ont conduit à une réflexion globale : reprendre le maïs produit sur l'exploitation, le stocker et le sécher sur place, pour garantir à la fois la quantité et la qualité pour l'élevage.

RÉFLEXION ÉCONOMIQUE

L'investissement a représenté une réelle appréhension au départ, compte tenu des montants engagés.

Mais la comparaison avec les sommes versées chaque année à la coopérative (stockage, séchage, frais divers) a rapidement amené à réfléchir différemment.

Quand on commence à donner 1 000 tonnes de maïs à sécher et stocker à l'extérieur, le coût en fin d'année devient très important.

Dans un contexte agricole incertain, l'exploitant souligne que l'autonomie devient un levier essentiel, pour ne plus être entièrement tributaire de facteurs extérieurs et de hausses de prix subies.

CHOIX DE LA CELLULE SÉCHEUSE

Le choix d'une cellule sécheuse est directement lié à l'organisation du travail. En tant que naisseur-engraisseur, l'exploitant a déjà une charge de travail importante sur l'élevage. Il ne se projetait pas sur un système de séchage nécessitant une présence permanente, jour et nuit.
Le principe retenu est le suivant :

- Une journée consacrée à la récolte (environ 200 à 220 tonnes),
- Puis 4 jours de séchage,
- Ensuite le transvasement, ce qui laisse du temps pour le reste de l'exploitation,
- Sur le plan du temps de travail, ce fonctionnement est jugé très pertinent. Sur le plan de la qualité, le séchage à 50 °C permet de préserver la qualité du grain et la qualité de l'amidon, moins dégradée que sur des séchages continus à températures plus élevées.

Ces deux aspects, organisation du travail et qualité alimentaire, ont été déterminants dans le choix du système.

CONCEPTION DU SITE ET FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

Au niveau de la construction, le projet est resté simple et rationnel : une plateforme, le dallage réalisé par l'exploitation, puis l'élévation. Aucun bâtiment supplémentaire n'a été nécessaire.

Le site permet aujourd'hui de stocker environ 1 200 tonnes de maïs, avec une organisation bien pensée pour l'élévation et les flux. L'exploitant a opté pour :

- Un élévateur 60T/H,
- Une fosse de réception,
- Un système de pré-nettoyage du grain.

Ce choix représente un coût supplémentaire, mais il permet un débit de chantier élevé à la récolte, une meilleure fluidité, une batteuse qui n'attend pas.

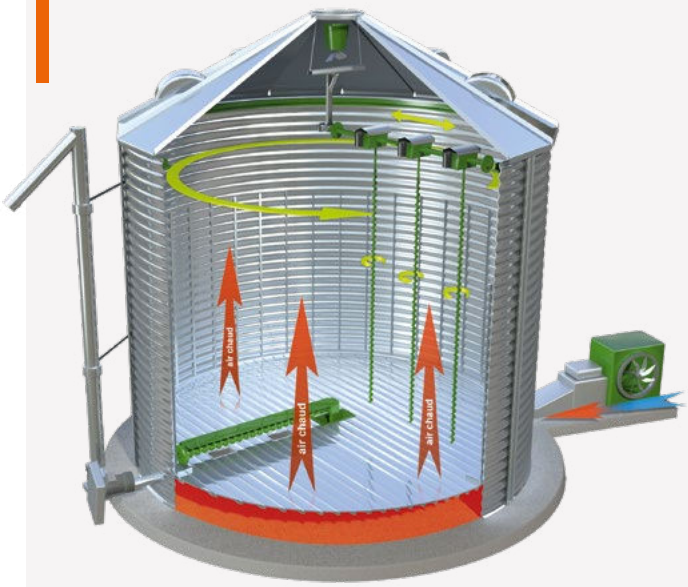
Le grain peut être pré-nettoyé en sortie d'élévateur, avant entrée en cellule sécheuse ou lors des transferts vers les cellules de stockage, puis avant le passage dans la fabrique d'aliments.

L'ensemble est jugé simple d'utilisation, avec une prise en main facilitée par les techniciens d'Agriconsult professionnels et pédagogues.

Conclusion

Aujourd'hui, M. Ducla se dit très satisfait du projet, qui représente l'un des plus gros investissements de son exploitation. Il met en avant la cohérence globale du système :
semer le maïs, le cultiver, le récolter, le stocker, le sécher, puis le transformer sur l'exploitation pour nourrir ses propres animaux. Pour lui, "la boucle est bouclée".

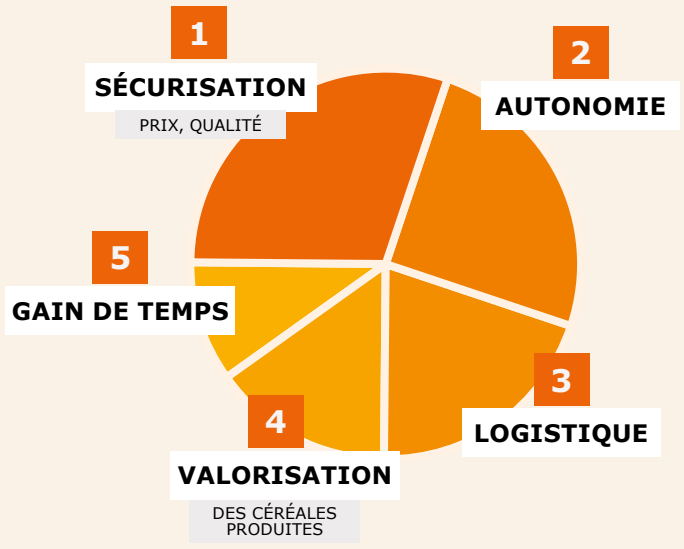
Il souligne également que l'agriculture évolue et que les exploitations doivent s'adapter. Le choix de systèmes de niche, plus autonomes et moins dépendants de l'extérieur, s'inscrit pleinement dans cette vision de l'agriculture de demain.



CÉLLULE SÉCHEUSE
LES AVANTAGES

- Préserver les qualités nutritives du grain.
- Homogénéité du volume à sécher.
- Système autonome.
- Simple à utiliser et frais d'entretien réduits.
- Polyvalent.
- Concept global SUKUP.
- Economie d'énergie maîtrisée.
- Facilite la gestion du chantier de récolte.
- Capacité de stockage.

Bilan des 9 témoignages
TOP 5
des critères qui déclenchent l'investissement en FAF



L'INVESTISSEMENT : CLÉ DE L'AUTONOMIE ET DE LA DURABILITÉ DES EXPLOITATIONS AGRICOLES

Dans un contexte agricole de plus en plus incertain, marqué par la volatilité des prix, les aléas climatiques et la dépendance aux fournisseurs extérieurs, investir dans le stockage des céréales et des aliments pour les élevages apparaît comme une stratégie à la fois prudente et visionnaire.

Cette démarche ne se limite pas à une simple amélioration technique : elle constitue un véritable levier d'autonomie et de pérennité pour les exploitations agricoles.

Disposer de capacités de stockage performantes permet d'abord une meilleure maîtrise des coûts de production.

En pouvant conserver leurs récoltes ou leurs mélanges d'aliments, les agriculteurs peuvent choisir le moment le plus favorable pour vendre ou utiliser leurs ressources, évitant ainsi la pression des marchés et des intermédiaires.

C'est aussi une manière d'assurer la continuité de l'alimentation des troupeaux, même en période tendue, en garantissant la qualité et la traçabilité des matières premières utilisées.

Au-delà de l'aspect économique, l'investissement dans le stockage s'inscrit dans une logique d'efficacité et de durabilité. Il favorise une gestion plus raisonnée des intrants, limite les pertes et optimise les flux sur l'exploitation. Dans un modèle agricole qui tend vers plus d'autonomie et de résilience, chaque ferme devient un maillon plus solide et plus indépendant de la chaîne agroalimentaire.

Enfin, miser sur le stockage, c'est investir dans l'avenir. C'est offrir aux générations futures des outils capables d'accompagner l'évolution des pratiques agricoles, des productions locales et des besoins du territoire.

En construisant ces infrastructures, l'agriculteur ne pense pas seulement à aujourd'hui : il prépare un modèle durable, capable de résister aux crises tout en valorisant le fruit de son travail.

L'autonomie alimentaire devient alors un pilier essentiel du futur des exploitations agricoles.

Un silo pour une nouvelle ration

SCEA du Manoir au Court Manche (50)

La SCEA du Manoir au Court est une exploitation conduite par deux frères, accompagnés d'un salarié.

Installés depuis près de 20 ans, Messieurs Derieux ont développé un système d'élevage diversifié et techniquement abouti. L'exploitation comprend :

- Un atelier laitier produisant environ 1,5 million de litres de lait par an,
- Un atelier porcin naisseur-engraisseur avec : 180 truies, environ 5 000 porcs produits par an,
- 180 hectares de surfaces agricoles, répartis entre : blé, maïs, herbes.

Le projet présenté concerne principalement l'atelier porcin, et s'inscrit dans la continuité des investissements réalisés sur l'alimentation à la ferme.

1 cellule de stockage de 600T + manutention fixe

"Valoriser pleinement les céréales produites sur l'exploitation"

HISTORIQUE DU SYSTÈME D'ALIMENTATION

Dès 2016, l'exploitation a engagé une évolution majeure de son système d'alimentation porcine avec le passage d'une alimentation sèche à une machine à soupe humide, intégrant le maïs humide dans les rations.

À cette période, les charcutiers étaient alimentés à 60% de maïs humide et 40% d'aliments complémentaires, tandis que les truies restaient en alimentation 100% commerce, sans maïs humide.

En 2019, les truies sont passées à l'alimentation liquide, puis en 2020, l'ensemble de l'atelier porcin fonctionnait à la machine à soupe.

ÉVOLUTION DU PROJET

La réflexion sur l'intégration du blé dans les rations a débuté en 2023, avec un objectif clair d'augmenter l'autonomie alimentaire, de valoriser pleinement les céréales produites sur l'exploitation et de sécuriser les volumes et les coûts d'alimentation.

Aujourd'hui, les incorporations sont les suivantes : 50% de maïs, 25% de blé, 25% de complémentaire.

Le blé est 100% issu de la production de l'exploitation, avec près de 70 hectares cultivés. La cellule a volontairement été surdimensionnée afin de stocker l'intégralité de la production, de conserver une capacité de vente en cours d'année et d'anticiper une éventuelle évolution du cheptel.

VOLUMES CONSOMMÉS ET AUTONOMIE

Les volumes annuels consommés sont de l'ordre de 600 à 700 tonnes de maïs sec et 300 à 400 tonnes de blé, pour un total d'environ 1 200 à 1 300 tonnes d'aliments auparavant achetées au commerce. Concernant le maïs, environ 50 hectares sont produits sur l'exploitation et 10 à 20

hectares supplémentaires sont achetés à l'extérieur, une organisation en place depuis 2016.

AMÉNAGEMENTS TECHNIQUES ET MANUTENTION

Le projet a également intégré une refonte complète de la manutention, avec :

- Création d'une fosse de réception,
- Mise en place d'un élévateur,
- Installation d'un transporteur à chaîne en partie haute, et d'une extraction à double sortie : sortie directe vers camion et sortie directe vers la fabrique d'aliments (vis vers le broyeur).

Ces choix ont été guidés avant tout par le confort de travail, la réduction des temps de préparation et le manque de main-d'œuvre disponible lors des récoltes.

Avant le projet, l'exploitation fonctionnait avec un transport pneumatique, nécessitant des démontages fréquents et une forte mobilisation de main-d'œuvre à chaque récolte.

"Les gains clairement identifiés"

GAINS DE DÉBIT ET ORGANISATION DU TRAVAIL

Les gains de débit sont significatifs : avant environ 30 t/h, après projet 45 à 50 t/h, avec des débits encore supérieurs sur le blé.

La nouvelle installation permet de laisser les équipements en place toute l'année, de réduire fortement les temps de manutention et de simplifier la logistique de récolte.

Un bâtiment couvrant la fosse de réception a également été réalisé, évitant tout démontage saisonnier et améliorant le confort d'utilisation.

RETOUR SUR INVESTISSEMENT

Sur le plan économique, les gains sont clairement identifiés. Sur la partie charcutiers :

- Gain estimé de 20 à 30 €/t sur la part blé,
- Gain global d'environ 70 €/t d'aliment par rapport à un aliment complet du commerce.

La répartition des gains s'explique par une incorporation plus élevée du maïs (50 %), l'absence de frais de séchage externalisé et la valorisation directe des céréales produites. Le retour sur investissement est estimé à 5 à 7 ans pour la partie stockage maïs et blé, hors adaptations spécifiques des bâtiments liées à la machine à soupe.

RÉSULTATS TECHNIQUES

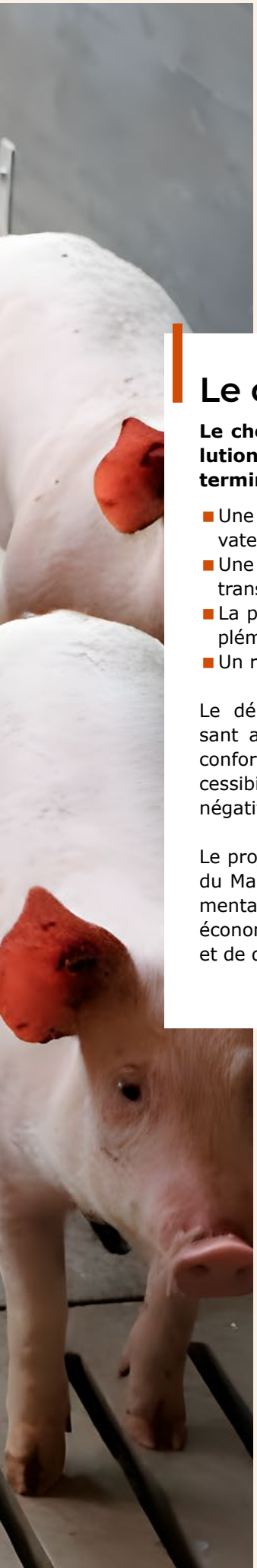
Les résultats techniques sont restés stables, avec des GMQ inchangés, un indice de consommation identique et aucune dégradation des performances.

Sur la partie truies, l'éleveur observe une meilleure tenue d'état corporel et un effet positif lié à l'intégration du blé.

L'objectif principal n'était pas de gagner en performances, mais de sécuriser l'existant, ce qui est pleinement atteint.

SUIVI DU STOCKAGE ET AUTOMATISATION

Le stockage est largement automatisé, notamment grâce à une ventilation pilotée par le système VENTIPERFORMER et un suivi limité au contrôle du « poumon » et des régulateurs.



L'ensemble est jugé fiable, simple à exploiter et bien plus confortable que les solutions précédentes.

La présence d'un pont-bascule à la ferme permet également de peser précisément les volumes stockés et de gagner du temps par rapport aux livraisons en coopérative.

Le choix du prestataire

Le choix d'Agriconsult s'est fait face à une solution concurrente, avec plusieurs éléments déterminants :

- Une configuration plus compacte, évitant des élévateurs excessivement hauts,
- Une solution beaucoup plus évolutive, grâce au transporteur à chaîne,
- La possibilité d'ajouter facilement une cellule supplémentaire,
- Un rapport qualité/prix plus intéressant.

Le déroulement du projet est jugé très satisfaisant avec un respect des délais, une implantation conforme aux attentes, un montage fluide, une accessibilité facilitée par les passerelles, et aucun point négatif majeur identifié à ce jour.

Le projet mené avec Agriconsult a permis à la SCEA du Manoir au Court de renforcer son autonomie alimentaire, de sécuriser ses coûts dans un contexte économique volatil, d'améliorer son confort de travail et de disposer d'une installation évolutive et durable.

L'alimentation des volailles
LAMBORAY Belgique

L'exploitation est installée depuis 1979 à Harsin, en Belgique. Il s'agit d'une exploitation familiale développée par la famille Lamboray, qui s'est progressivement structurée et agrandie au fil des années. Aujourd'hui, l'activité repose sur l'engraissement de 450 veaux, un atelier de 165 000 volailles et des cultures diversifiées : maïs, herbe, betteraves et céréales (principalement du blé).

La répartition des surfaces est la suivante : 230 hectares de céréales (majoritairement du blé), 55 hectares de maïs, 60 hectares d'herbe et 8 hectares de betteraves.

Grâce aux nouvelles capacités de stockage mises en place, l'exploitation autoconsomme désormais la quasi-totalité de sa production.

Ce projet a permis d'atteindre une autonomie complète sur le site. Le nouveau projet en réflexion permettra également de stocker les produits des fermes voisines, ouvrant ainsi une perspective de développement complémentaire.

La volaille présente un avantage technique important : elle consomme le blé rond, sans nécessité de concassage.
Concrètement, une fois moissonné, le blé est directement stocké en cellule, ventilé, sans manipulation supplémentaire nécessaire avant distribution.

Ce fonctionnement simplifié réduit les manipulations et les coûts énergétiques.

PROJET INITIAL

Le projet s'inscrivait dans une logique de construction de nouveaux bâtiments agricoles, notamment dédiés au stockage. Il ne répondait pas à une problématique précise, mais à une volonté stratégique claire de stocker directement sur site, reprendre la céréale en direct et simplifier le fonctionnement global de l'exploitation.

Stockage N°1 : 1 silo de 700T + Vis Brandt 195T/H

"On a même convaincu d'autres installations autour de nous"

Avant cela, le stockage s'effectuait en tas. L'augmentation de la production a rendu ce mode de stockage moins adapté.

La différence majeure aujourd'hui est que la production reste entièrement sur site, sans multiplication des manipulations ou des transferts.

Le projet comprend :

- Un premier silo d'environ 800 tonnes,
- Un second silo d'environ 500 tonnes,
- Les installations sont équipées d'une ventilation par le fond, et d'un système d'extraction permettant une reprise optimisée du grain.

L'exploitation n'utilise pas les vis de reprise intégrées à la cellule. Le grain est repris directement au centre de la cellule, via une vis propre à l'exploitation, sous le plancher ventilé.

Cette configuration permet d'éviter l'utilisation du moteur d'extraction intégré et de réduire la consommation énergétique.

SATISFACTION

La première installation date de 2017, la seconde de 2021. Les deux réalisations répondent pleinement aux objectifs fixés initialement.

Stockage N°2 : 2 silos de 600T

La satisfaction est telle que trois exploitations voisines se sont équipées de la même manière, convaincues par le fonctionnement et les résultats observés sur site.

IMPACT SUR LA PRODUCTIVITÉ ET LA QUALITÉ

L'impact majeur concerne la qualité du stockage. Le système en cellule fermée présente un avantage sanitaire : aucun contact possible avec des oiseaux extérieurs, protection contre les contaminations et sécurisation renforcée face aux risques sanitaires comme la grippe aviaire.

Contrairement au stockage en tas, le grain est parfaitement protégé.

D'un point de vue économique, il bénéficie d'une réduction des frais liés au stockage, d'une mise en stockage directe à la moisson et d'une sérénité de fonctionnement tout au long de l'année.

L'objectif était simple : stocker directement et être tranquille toute l'année.

"Stockage qui protège le grain de tout contact avec des oiseaux extérieurs"

ÉVOLUTIVITÉ DU PROJET

Le caractère évolutif du projet est un point fort. Après deux réalisations (2017 et 2021), un nouveau projet est déjà en réflexion.

Un nouveau site pourrait voir le jour dans les prochains mois, sous réserve d'obtention du permis. Il serait équipé d'une cellule d'une capacité comprise entre 1 100 et 1 200 tonnes. Un devis a déjà été sollicité auprès d'Agriconsult pour ce futur développement.

Le retour sur l'accompagnement est très positif. Agriconsult est décrit comme réactif, y compris durant la période Covid, marquée par des délais d'approvisionnement compliqués, notamment pour les planchers. La collaboration avec Marc Guindot le Directeur Commerial est également soulignée comme pleinement satisfaisante.

Conclusion

Ce témoignage met en avant un projet structurant, guidé par des objectifs simples et efficaces :

- Stocker directement sur site,
- Réduire les manipulations,
- Sécuriser la qualité sanitaire du grain,
- Diminuer les coûts énergétiques,
- Gagner en autonomie et en sérénité de fonctionnement.

Après deux installations réussies et un troisième projet en préparation, l'exploitation confirme la pertinence du choix technique et stratégique, avec une collaboration durable et évolutive avec Agriconsult.

AGRICONSULT 14 ROUTE DE TROYES 21121 DAROIS - RCS : DIJON B 412 647 844 - SIRET : 41264784400023 - *DONNÉES INTERNES

DES INSTALLATIONS OPTIMISÉES DE

STOCKAGE & SÉCHAGE POUR PLUS DE MARGES

03 80 35 20 60
contact@agriconsult.fr
www.agriconsult.fr

AGRI CONSULT
GLOBAL GRAIN SOLUTION

WWW.AGRICONSULT.FR