



Enquête sur les conditions de ramassage et de transport des volailles prêtes à abattre en France

Dusanter Alexandre⁽¹⁾, Bouvarel Isabelle⁽²⁾, Mirabito Luc⁽³⁾

(1) : ITAVI Antenne Sud-Ouest – Cité Galliane BP 279 – 40005 Mont-de-Marsan - France

(2) : ITAVI Service technique – 12, rue du Rocher – 75008 Paris - France

RESUME

Une enquête réalisée auprès de 46 abattoirs de volailles de chair a permis de collecter des références sur les pratiques actuelles en terme de transport des volailles, du chargement au déchargement, et de mettre en évidence les contraintes, les facteurs de risque et les pistes d'amélioration telles que les perçoivent les principaux opérateurs impliqués dans le processus.

Les opérateurs indiquent que les conditions de transport sont liées bien évidemment à la distance entre l'élevage et l'abattoir, mais que d'autres facteurs non maîtrisables comme les conditions météorologiques, l'état des routes ou la panne mécanique interviennent également.

Cependant, il apparaît insuffisant de limiter le problème du confort des animaux au transport sensu stricto (en moyenne d'1h20).

En effet, suivant les productions, les temps de chargement et d'attente des animaux sont des étapes beaucoup plus délicates à gérer. Elles dépendent essentiellement de l'organisation du travail, du matériel ainsi que de l'état physique des animaux. De plus, l'exécution de ces trois phases, faisant appel à de nombreux intervenants, complexifie les relais d'informations et la notion de responsabilité (éleveurs, ramasseurs, transporteurs et abatteurs).

Les solutions mises en place par les entreprises s'orientent principalement vers la formation, la sensibilisation et l'investissement technique mais elles rencontrent de nombreux freins d'ordre économique et social liés à la pénibilité du travail.

Cependant, les efforts entrepris devraient limiter les temps de chargement et d'attente des animaux (ex : plus grand professionnalisme des équipes, mécanisation du ramassage) et ainsi améliorer le rendement qualitatif et quantitatif à l'abattoir, et par conséquent les résultats économiques de la filière.

SUMMARY

A study undertaken near to 46 broiler's slaughters allowed us to collect references on the today's industry practice, regarding the broiler's transport from the collect to the unloading, and to underline the constraint, the risk factors and the possible way of improvement which the industry main actors have stressed out.

The slaughters indicate that the transport on road conditions are obviously linked to the distance between the growing farms to the slaughters but that other uncontrolled parameters such as weather problems, road status or mechanic's breakdown could influence it as well. Nevertheless, it seems inadequate to limit the animal's welfare to the transport itself.

Indeed, depending on the productions, loading and waiting times of the broilers are much more delicate stages to manage. They depend essentially on the work shifts and materials' availability, as well as the physical state of the animals.

More over, these three stages' process, melting specified actors, involve higher difficulties on the information and responsibility level among them (breeders, pickers, freight forwarders and slaughters).

The solutions implemented by industries are mainly oriented towards training, responsibility of the industry members as well as technical investment, but they are meeting numerous bridles on economical and social issues, linked to the work difficulties.

Nevertheless, the efforts that have already been undertaken should reduce positively the loading delays and waiting time of the animals (i.e: professionalism of the team, mechanisation of the picking up) and then, increase the quality and quantities productivity of the slaughters and therefore the economical result of poultry industry.

Introduction

Depuis la directive 95.29 du 29 juin 1995, le transport des animaux vivants est réglementé. Cette directive porte sur les règles de sécurité et de confort des animaux en cours de transport. A ce jour, les opérateurs doivent respecter pour l'acheminement des volailles de l'élevage à l'abattoir les dispositions suivantes :

- **La durée du transport** : elle se définit en trois temps : le chargement, le trajet et le déchargement à l'abattoir. Si la durée totale des trois phases est supérieure à 12 heures, la réglementation prévoit une mise à disposition de nourriture et d'eau pour les animaux.
- **Le chargement** : il est recommandé que les animaux soient attrapés et manipulés par un personnel compétent et entraîné, travaillant sous la surveillance directe de l'éleveur.
- **Les conditions de transport** : les véhicules servant au transport doivent être conçus pour éviter les différents stress susceptibles de nuire à la santé et au bien-être des animaux.
- **Les densités de transport** : les volailles transportées en caisse ou containers doivent disposer d'un espace minimum en fonction de leur poids unitaire (*tableau n°1*).
- **L'agrément des transporteurs** : à partir du 01/01/02, les transporteurs doivent disposer d'un agrément. Il est délivré pour cinq ans par les services vétérinaires sur la demande du transporteur. Ce dernier s'engage à respecter les exigences réglementaires de protection et de santé animale.

Tableau 1 : **Densité réglementaire pendant le transport des volailles** (arrêté du 5/11/1996)

	Surface disponible
Poussin d'un jour	21-25 cm ² /poussin
Volailles < 1,6 kg	180-200 cm ² /kg
Volailles entre 1,6 - 3 kg	160 cm ² /kg
Volailles entre 3 - 5 kg	115 cm ² /kg
Volailles > 5 kg	105 cm ² /kg

Des évolutions de la réglementation sont prévisibles d'autant, qu'au niveau européen, un groupe d'expert a été chargé de la rédaction d'un rapport sur le transport des volailles. Or, si quelques références scientifiques sont disponibles, les données concernant les pratiques sont rares et hétérogènes. La question comporte de multiples facettes et, même si l'objectif final, c'est à dire le transport dans de bonnes conditions des animaux, est identique, la perception des contraintes et des moyens à mettre en œuvre peut varier.

Ainsi différents point de vue s'exprimeront :

- celui du professionnel qui doit gérer des contraintes techniques et réglementaires.
- celui du consommateur, qui outre les effets économiques sur le prix, sera également sensible aux aspects qualitatifs.
- celui des associations de protection des animaux préoccupées, par le bien-être de ces derniers.
- et enfin peut-être pourrait-on ajouter celui du citoyen soucieux d'un aménagement équilibré du territoire.

Cette liste, bien évidemment non exhaustive, souligne cependant l'importance de la nécessité d'une réflexion globale sur ce thème.

Pour d'alimenter celle-ci, il nous est apparu nécessaire de disposer de références sur les pratiques actuelles du transport des volailles de l'élevage à l'abattoir. Cela nous semblait important puisque des évolutions techniques (ramassage mécanisé, anesthésie gazeuse, ...) peuvent modifier profondément ce processus et qu'il conviendra d'en tenir compte dans l'élaboration de la réglementation.

L'objectif de cette enquête était par conséquent :

- de collecter des références sur les pratiques actuelles en terme de transport des volailles, du chargement au déchargement,
- de mettre en évidence les contraintes, les facteurs de risque et les pistes d'amélioration telles que les percevaient les principaux opérateurs impliqués dans le processus.

1. Méthodologie

L'objectif était de dresser un état des lieux sur les pratiques des conditions de transport des volailles de l'élevage à l'abattoir (figure 1). Une enquête ponctuelle a donc été envoyée aux 196 abattoirs répertoriés dans le Guide ORSOL Volailles 2002 au cours de l'été 2002.

Le questionnaire était composé de questions ouvertes. Le choix de poser ce type de questions a permis de procéder à une démarche exploratrice du sujet. En effet, il était important d'obtenir le maximum d'informations sur la problématique du transport des volailles auprès des opérateurs.

Les questions posées étaient regroupées sous trois thèmes :

- les conditions du ramassage en élevage : description du matériel utilisé, identification des points critiques, les solutions mises en place et les difficultés rencontrées par les opérateurs,
- les conditions du transport : les équipements, les recommandations faites aux chauffeurs, les distances et les durées moyennes et maximales,
- les conditions de déchargement des animaux : les aménagements réalisés sur les quais d'attente, les axes d'améliorations, les critères relevés sur l'état des animaux à l'abattoir,

Les réponses ont été regroupées sous différentes classes d'idées, et ont fait l'objet d'une analyse de contenu.

La qualité des réponses transmises limite l'interprétation des résultats et une étude plus complète est, sans doute nécessaire, afin de mieux appréhender par espèce ou/et par mode de production les points critiques du transport des volailles de chair.

En effet, les réponses manquent souvent de précision et restent très générales du fait de la confidentialité de l'organisation et de la planification du transport au sein de chaque structure.

Figure 1 : Le transport des volailles de chair se décompose en trois étapes

1 - Le ramassage	- Préparation du bâtiment (parcage des animaux) - Attrapage des volailles (ramasseurs) - Mise en cage ou en container (encageurs) - Chargement sur le camion
2 - Le transport sur route	- Acheminement des animaux de l'élevage à l'abattoir
3 - L'attente avant abattage	- Déchargement des animaux sur les quais d'attente - Début de l'abattage

2. Les résultats de l'enquête

2.1 Les caractéristiques de l'échantillon

46 abattoirs ont répondu à l'enquête sur les 196 répertoriés. L'échantillon représente au niveau des abattages nationaux : 50 % de l'activité pour le canard maigre, 40 % pour le poulet et la dinde standard, de l'ordre de 25 % pour les autres productions (poulet label et canard gras) (tableau n°2).

❶ **En poulet standard, certifié** : 17 opérateurs ont répondu, l'activité moyenne d'abattage est de 300 000 têtes par semaine, 80 % de l'échantillon se situe dans les régions Bretagne, Pays de la Loire, Normandie et Centre.

❷ **En poulet label rouge** : 10 opérateurs ont répondu à l'enquête, ils abattent en moyenne 58 000 têtes par semaine, 44 % des abattoirs se situent dans le Sud-Ouest (Aquitaine et Midi-Pyrénées).

❸ **En dinde standard** : 13 opérateurs ont répondu à l'enquête, 11 se situent dans l'Ouest et 2 dans le Sud Est. L'activité d'abattage est en moyenne de 70 000 animaux par semaine.

❹ **En canard maigre** : 9 opérateurs ont répondu à l'enquête. Ils représentent une activité d'abattage de 65 000 canards par semaine.

❺ **En canard gras** : 5 abatteurs ont répondu à l'enquête, tous situés dans la région Ouest. L'activité moyenne d'abattage est de 25 000 canards gras par semaine.

2.2 Le ramassage des animaux

2.2.1 Les caractéristiques du ramassage (tableau 3)

Le ramassage est la première étape du transport. Elle se déroule en deux mouvements : le premier consiste à saisir les animaux par les pattes ou par les ailes et de les apporter jusqu'à l'encageur qui les dispose, suivant des densités à respecter, dans le système de chargement prévu à cet effet (le container ou la cage).

Après la mise en cage ou encagement, les containers ou les cages sont chargés et rangés sur le plateau de transport du camion. Le chargement se réalise soit à l'extérieur soit à l'intérieur du bâtiment.

L'étape du ramassage des animaux s'effectue en général de nuit afin de limiter le stress et d'assurer une mise à jeun suffisamment longue.

Le ramassage est fait dans la majorité des cas par une équipe plus ou moins spécialisée, fréquemment rémunérée par l'éleveur (Bocquier et Bouvarel, 1998).

La durée

En poulet standard : le temps de ramassage pour l'enlèvement de 20 000 animaux (dans un bâtiment de 1000 m²) est en moyenne de 3h15 avec 9 ramasseurs présents. La durée du ramassage (attrapage et encagement) augmente avec l'utilisation de cages mobiles par rapport à l'utilisation des containers.

Pour les poulets label rouge, le temps de ramassage pour 4 400 poulets (dans un bâtiment de 400 m²) est de 2h45 avec l'aide de 7 personnes en moyenne. Toutefois, il existe des écarts importants entre les opérateurs : de 1h30 à 8 personnes jusqu'à 4 heures avec 6 ramasseurs. Dans le cas des bâtiments mobiles de 60 m² (1 050 animaux), la durée du ramassage est estimée à 30 minutes par bâtiment.

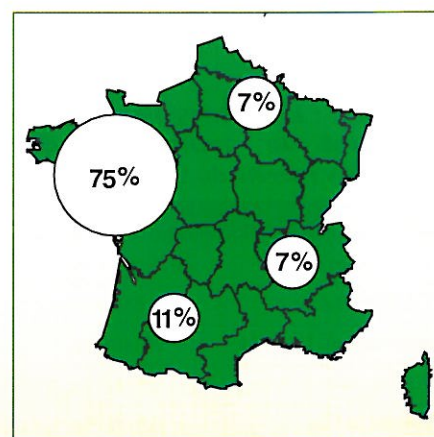
En dinde standard : le temps de ramassage est en moyenne pour 9 600 dindes (un bâtiment de 1200m²) de 4 heures avec une équipe de 9 personnes.

Pour les canards maigres : la durée du ramassage est très variable pour 14 000 canards (un bâtiment de 1000 m²). Suivant les réponses, le ramassage dure de 3 heures à 6 heures avec 12 personnes. En moyenne, il est de 4 h 15 pour 12 personnes.

En canard gras : la durée du ramassage pour 1000 places dépend du nombre de ramasseurs. Les écarts sont importants et s'échelonnent de 2 heures à 2 personnes jusqu'à 1 heure à 7 personnes.

Tableau 2 : Description de l'échantillon par espèce et localisation géographique des 46 abattoirs

Espèce animale	Nombre de sites d'abattage	Activité d'abattage semaine	Estimation de l'activité France-	Part de l'échantillon en %
Poulet standard	17	4 884 000	11 872 781	41 %
Dinde standard	13	956 000	2 163 653	44 %
Poulet Label	10	523 000	1 903 846	27 %
Canard maigre	9	516 000	977 654	53 %
Canard gras	5	126 000	505 038	25 %



L'équipe de ramassage

Cette équipe est soit constituée de professionnels, soit elle repose sur un système d'entraide.

Pour l'ensemble des productions, l'origine des ramasseurs est très diverse. Elle résulte d'un mélange d'entraide familiale et de salariés d'une entreprise privée. En poulet standard, la majorité des abattoirs préfèrent travailler avec une entreprise professionnelle pour palier au manque d'effectifs. Et dans 53 % des réponses, les ramasseurs ont suivi une formation sur le ramassage, réalisée en interne de l'entreprise.

En poulet label rouge, les abattoirs ne forment pas les ramasseurs. En dinde, 1/3 du personnel a reçu une formation sur le ramassage. En canard maigre, deux entreprises sur neuf forment les ramasseurs.

Les conditions d'enlèvement

Quelle que soit la production, les éleveurs sont prévenus 7 à 4 jours avant la date d'enlèvement et de 24 à 12 heures avant l'heure d'arrivée du camion.

Un règlement interne ou un cahier des charges définissant les conditions de ramassage existe chez 50% des opérateurs en poulet standard, 40% pour la filière dinde et 33 % en canard maigre. Aucune donnée n'est apportée sur le ramassage des canards gras.

Les deux systèmes de ramassage

- *Le ramassage manuel* se pratique majoritairement chez toutes les espèces et quel que soit le mode de production. On peut noter toutefois qu'en production standard, les abattoirs de petite activité ne pratiquent que le ramassage manuel. C'est à partir d'une activité de 100 000 poulets / semaine que les abattoirs choisissent, pour une partie de l'activité, la mécanisation du ramassage.

- *Le ramassage mécanisé* : de nombreuses machines sont proposées régulièrement par les fabricants de matériel. Elles constituent désormais l'une des perspectives d'évolution du ramassage des volailles standard (poulet, dinde).

En poulet : sur l'ensemble des réponses, le ramassage se fait mécaniquement pour 17,5 % des effectifs ramassés.

En dinde standard, cette pratique concerne environ 10% des effectifs ramassés Et, pour les abattoirs ayant une activité supérieure à 100 000 dindes/semaine, jusqu'à 15 % des effectifs ramassés.

Les systèmes utilisés

Le matériel utilisé pour l'encagement des volailles dépend avant tout du type de production et de l'activité de l'abattoir.

- *Les containers* : c'est un ensemble compact relié d'une dizaine à une quinzaine de tiroirs montés sur un système de glissière et présentant une ouverture latérale.

En poulet standard, les containers sont utilisés par 80% des opérateurs. Le chargement est variable suivant la dimension des tiroirs : de 36/38 kg jusqu'à 85 kg de poids vif (de 12 à 33 poulets). En fonction du type de matériel utilisé, la surface disponible varie alors de 140 à 670 cm²/kg de poids vif.

Certains containers (notamment à grand tiroir) sont plus pratiques pour les encageurs et le fonctionnement des machines à ramasser. Ils permettent de gagner du temps dans la manutention des containers par la réduction du nombre de containers à manipuler. Par contre, ils sont moins confortables pour les animaux. Certains opérateurs citent un risque plus élevé d'étouffements.

En poulet Label rouge : seulement deux opérateurs utilisent des containers pour cette production.

En dinde standard : Le ramassage s'effectue dans 80% des cas avec l'aide de containers. Les dimensions les plus fréquemment rencontrées sont : 250*117cm ou de 80*120cm. Le chargement dépend du poids moyen. La pratique consiste à mettre 26 femelles ou 13 mâles pour le premier type de container (≈ 150 kg de poids vif). Pour le second, le chargement est de l'ordre de 17 femelles ou 9 mâles (≈ 100 kg de poids vif). Les surfaces disponibles sont donc de 142 cm²/kg pour les mâles et 200 cm² / kg pour les femelles.

Tableau 3 :

La phase du ramassage : récapitulatif des données

	Poulet standard	Poulet label	Dinde standard	Canard maigre	Canard gras
Nombre d'abattoirs	17	10	13	9	5
Activité d'abattage/semaine (en moyenne)	305 250	58 000	73 500	64 500	25 000
% d'activité en ramassage mécanisé	18	0	10	0	0
Type de caisse (dimensions les plus fréquemment utilisées)	Containers (76 x 116 cm)	Cages mobiles (59 x 79)	Containers (250 x 117 cm)	Cages mobiles (59 x 79)	Cages mobiles (59 x 79)
Densité de chargement (F : femelle / M : mâle)	Variable	10-12	26F ou 13M	12-14F / 7M	4
Poids moyen (en kg)	1,9	2,2	mâle : 11 femelle : 5,8	mâle : 4,5 femelle : 2,5	4,5
Densité de chargement (estimation en kg/m ²)	Cages : 40-57 Container : 71	47-57	mâle : 50-70 femelle : 50	mâle : 67 femelle : 65	39
Type de bâtiment	1 000 m ²	400 m ²	1 200 m ²	1 000 m ²	1 000 places
Durée de ramassage	3h15	2h30	4h30	3h45	1h30
Nombre de personnes	9	7	10	10	6
Prévision date d'enlèvement	J-7 à J-4	J-7	J-7 à J-4	J-7	J-8 à J-5
Prévision heure d'enlèvement	12H avant	12H avant	14H avant	2 jours avant	-

- **Les cages mobiles** : le système de transport a longtemps été constitué de cages, unités mobiles placées par piles de 6 ou 7 sur le plateau d'un camion.

En poulet : chez les abattoirs de petite activité, le ramassage s'effectue avec des cages mobiles sur fond ajouré. L'ouverture est située sur le dessus de la caisse. La dimension des caisses est standardisée : 59 x 79 cm. Les chargements vont de 10 à 14 poulets/cage (20 à 30 kg de poids vif) suivant les saisons et les productions (standard, certifié, label rouge). La densité de chargement ne doit pas excéder 60 kg/m² pour les productions label (notice technique).

En canard : Ils sont ramassés dans des cages mobiles d'une dimension identique à tous les opérateurs : 59 x 79 cm. Le chargement par cage est de 12-14 femelles ou de 7 mâles / cage pour le canard à rôti (de 30 à 35 kg de poids vif) et de 4 canards gras (18 kg de poids vif) par cage. En poulet Label Rouge : Un chapitre « enlèvement des poulets » est prévu dans la notice technique sur les conditions du ramassage. Les points à maîtriser sont : la mise à jeun obli-

gatoire 5h avant l'enlèvement, limiter au maximum le stress des animaux pendant le ramassage. 2/3 des entreprises ont rédigé des procédures internes complémentaires.

2.2.2 Les modifications du chargement liées aux variations climatiques :

Quelque soit le mode de production, les opérateurs adoptent les mêmes changements :

- **en période estivale** : la modification de l'heure d'enlèvement (le plus tard possible) qui s'accompagne d'une baisse des densités par caisse pour éviter les étouffements et réduire la mortalité en cage.
- **en période hivernale** : le bâchage des containers sur le dessus et les côtés latéraux du camion ou l'application de plaques de protection autour des containers.

2.2.3 Les points critiques du ramassage (tableau 4, figure 2)

Le ramassage des animaux est une étape délicate. Les paramètres sont souvent la cause ou les conséquences d'autres variables influant sur l'état des animaux pendant le transport. Cependant, il n'a pas

encore été possible de les hiérarchiser, mais ils peuvent être regroupés sous plusieurs thèmes.

La technique du ramassage

Au niveau du ramassage manuel, la brutalité des ramasseurs pendant le chargement, la mauvaise manipulation des animaux (en particulier chez le canard gras et maigre) et le non-respect des densités par caisse sont couramment cités par les opérateurs.

Pour le ramassage mécanisé, les principaux facteurs de risque sont liés à la technique d'encagement des animaux. Les animaux arrivent parfois sur le dos dans les tiroirs des containers. De même, l'absence de compteur sur les machines entraîne des sur-densités dans les containers. Ces différents problèmes peuvent être la cause d'une augmentation de la mortalité par étouffement

La conduite et l'état de l'élevage

L'état sanitaire et physique des animaux le jour du ramassage détermine, en grande partie, le nombre de morts en caisse observé à l'abattoir. Les animaux affaiblis pendant l'élevage sont les plus sensibles aux conditions du ramassage (animaux faibles, rachitiques ou cardiaques).

Tableau 4 : Attrapage : les facteurs de risques les plus fréquemment cités

En pourcentage, le nombre de réponse cité par thème / le nombre de réponses totales	Poulet standard	Poulet label	Dinde standard	Canard maigre	Canard gras
La technique du ramassage					
Ramassage manuel					
- Manque de formation des équipes de ramasseurs (brutalité du chargement, mauvaise manipulation des animaux, chargement excessif, technique de remplissage des containers, hygiène).	38 %	26 %	38 %	40 %	60 %
Ramassage mécanisé :					
La technique de remplissage des tiroirs :	11 %		6 %		
- les animaux arrivent sur le dos et s'étouffent					
- absence de compteur sur les machines → sur-densité en caisse					
Historique et conduite du lot :					
- l'état sanitaire de l'élevage					
- les conditions d'ambiance (état de litière, ventilation)	13 %	5 %	16 %	13 %	
- les animaux faibles, cardiaques					
- une mauvaise approximation du poids moyen					
- les erreurs de sexage					
Organisation du chantier :					
- le manque du personnel					
- le turn over important du personnel					
- le coût financier des équipes professionnels	34 %	63 %	41 %	40 %	40 %
- l'attrapage de jour					
- la pénibilité du travail					
- l'inaccessibilité des sites et manque de place					
Autres :					
- La casse matériel	3 %	5 %		7 %	
- Les intempéries					
Nombre total de réponses	32	19	32	15	5

Une mauvaise approximation du poids moyen occasionne des prévisions de cages ou de containers insuffisantes et pose des problèmes de densité élevée.

L'état des litières (sèches, grasses) et l'ambiance du bâtiment provoquent, au moment de l'attrapage, une atmosphère plus ou moins pénible pour les ramasseurs et influencent le temps de chargement.

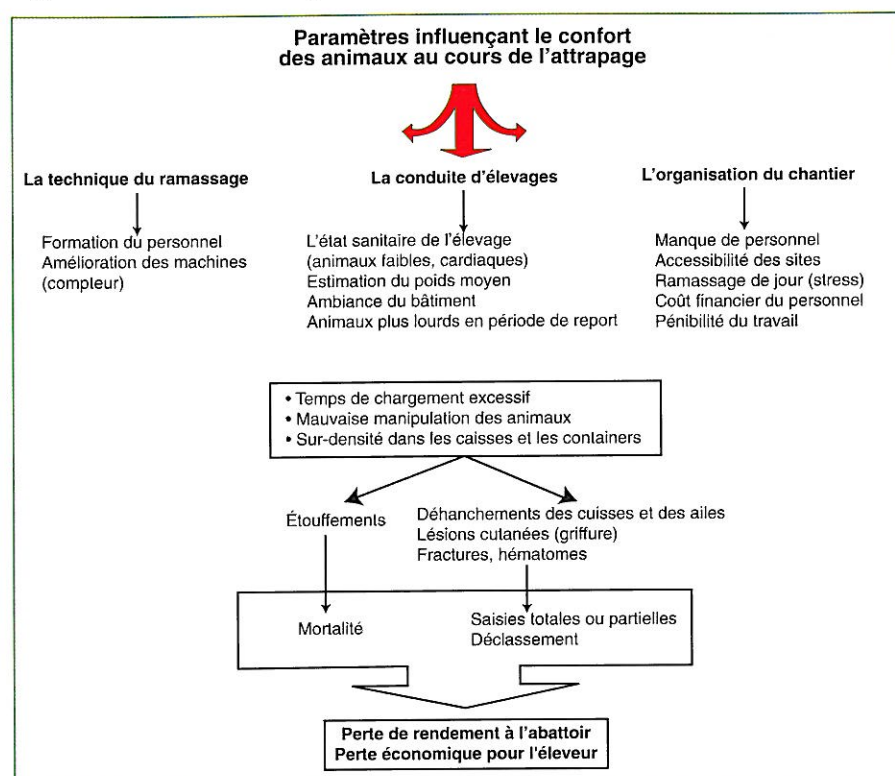
L'organisation du chantier

C'est le thème le plus fréquemment cité par les opérateurs. Il regroupe plusieurs aspects :

- *Le manque de personnel* (principalement pour le ramassage des poulets standard et label rouge). Les abattoirs indiquent que les faibles rémunérations des éleveurs ne poussent pas ces derniers à faire appel à des équipes spécialisées. La pénibilité du travail (horaire tardif, ambiance dans le bâtiment) posent aux entreprises spécialisées des problèmes de rotation très élevée du personnel. Les possibilités de formation s'en trouvent réduits.

Dans les situations difficiles, l'équipe est donc composée d'un nombre insuffisant de personnes, peu formé pour réaliser un ramassage correct au regard des observations citées par les abattoirs. Le manque d'effectif joue directement sur la qualité de l'enlèvement et se mesure par un temps supplémentaire de la phase ramassage et se traduit par une dégradation du confort des animaux.

Figure 2 : Le ramassage : les conséquences des points à risque



- *La préparation du bâtiment* : un mauvais parcage des animaux (dinde et canard maigre) ne facilite pas l'enlèvement et stress les animaux. Une mauvaise organisation dans le bâtiment provoque une panique des animaux et des étouffements. Sans précautions particulières, les contaminations par les cages, les containers, les poussières présentes et les ramasseurs amènent un risque sanitaire certain pendant le déroulement des opérations.

- *L'inaccessibilité des sites* (principalement en poulet label rouge) et le manque d'espace pour la circulation des engins (ramassage mécanisé) retardent et gênent les opérations du ramassage.
- *Le ramassage de jour* : c'est également un facteur de stress supplémentaire pour les animaux. Les horaires dépendent de l'organisation et de la planification des enlèvements et/ou d'abattage.

Tableau 5 : Attrapage : les améliorations mises en place par les abattoirs

En pourcentage, le nombre de réponse cité par thème / le nombre de réponses totales	Poulet standard	Poulet label	Dinde standard	Canard maigre	Canard gras
La technique du ramassage					
Ramassage manuel					
- respecter les densités inscrites sur le bon d'enlèvement.	44 %	43 %	35 %	28 %	40 %
- formation / sensibilisation					
Ramassage mécanisé :					
Amélioration des machines - Développer la mécanisation	16 %			7 %	
Historique et conduite du lot :					
- suivi technique régulier	4 %		4 %	7 %	
Préparation du chantier :					
- perçage des animaux					
- appel à des équipes professionnelles					
- favoriser l'attrapage de nuit et dans la pénombre	37 %	57 %	56 %	64 %	60 %
- améliorer les prévisions d'enlèvement					
- améliorer les voies d'accès					
Autres :					
- Incitation financière			4 %		
Nombre total de réponses	25	14	23	14	5

2.2.4 Les solutions mises en place et les freins liés au ramassage (tableau 5)

Les solutions mises en place par les abattoirs pour améliorer les conditions de ramassage se situent à plusieurs niveaux.

Palier au manque d'effectif

La mécanisation du ramassage se généralise en poulet et dinde standard et devient le meilleur moyen de réduire le temps de chargement lorsque le personnel est absent ou en sous effectif. En poulet label rouge, le passage du système des cages mobiles aux containers, devrait diminuer les besoins de main d'œuvre. Mais l'adaptation du parc de camions et des outils d'accrochage reste d'un coût très élevé pour les abattoirs.

Réduire le stress et les lésions cutanées des animaux

Les chauffeurs ont pour consigne de surveiller les conditions de chargement des animaux. Les opérateurs demandent également aux éleveurs de respecter les densités écrites sur les bons d'enlèvement pour éviter les densités élevées. Des contrôles sont possibles en réalisant des pesées de tiroirs.

Améliorer l'organisation du chantier

Un travail important de sensibilisation doit être réalisée par les abattoirs pour les éleveurs et les ramasseurs sur les techniques d'attrapage (manipulation des animaux), l'organisation des chantiers et l'aménagement des sites.

L'application de ces solutions rencontre de nombreux obstacles d'ordre économique (coût de la main d'œuvre, turn-over important du personnel) et social (pénibilité et ambiance de travail, les horaires de ramassage), notamment pour les productions standards (en poulet et dinde). Pour les autres espèces, la main d'œuvre insuffisante et son niveau de formation sont les facteurs limitant pour un enlèvement optimum des animaux.

■ 2.3 La phase de transport

2.3.1 Les caractéristiques générales du transport des volailles

Les conditions du transport

Quelle que soit l'espèce, plus de

65 % des abattoirs possèdent en interne, un cahier des charges définissant les conditions de transport. Ce taux est plus élevé en poulet standard (82 %) et en poulet label rouge (100 %) que pour les autres espèces.

En effet, en poulet label rouge, les abatteurs doivent répondre aux exigences de la notice technique qui préconise pendant le transport une conduite souple et d'éviter les températures extrêmes.

Plus de la moitié des abattoirs font appel à une entreprise privée pour le transport des animaux. Le savoir-faire et la crédibilité du transporteur sont reconnus et appréciés par les abattoirs en fonction de la qualité des animaux à l'arrivée. Le choix de sous-traiter la phase de transport permet également aux opérateurs de se décharger des contraintes d'entretiens des véhicules, du coût salarial des chauffeurs et de la responsabilité des animaux transportés; exception faite pour le canard maigre où 89 % des abatteurs possèdent leur propre parc de camions.

Les recommandations préconisées au chauffeur

Quel que soit le type de production, les opérateurs préconisent les mêmes recommandations aux chauffeurs à savoir, outre le respect du code de la route :

- adapter la conduite en fonction des conditions météo et de l'état de la route sans excéder une vitesse de 85km/h,
- avoir une conduite souple notamment au niveau des ronds points et en privilégiant la qualité des axes de circulation,
- respecter les horaires,
- respecter les densités (contrôle visuel) et la durée du chargement,
- en cas de forte chaleur, faire rouler le camion entre deux phases de chargement.

En poulet et dinde standard, les chauffeurs ont reçu dans plus de 80 % des réponses une formation sur les conditions de transport des animaux vivants, soit à Ploufragan au centre d'Avipôle formation.

Pour les autres espèces, les réponses sont plus hétérogènes et dépendent fortement de l'ancienneté des chauffeurs

(rappel réglementaire : les chauffeurs de plus de cinq ans d'activité dans le transport d'animaux n'ont pas besoin de suivre une formation).

Les équipements du camion

Les équipements présents sur les camions dépendent du système d'encagement des abattoirs. On note, en plus des containers ou des cages mobiles, la présence d'un chargeur ou d'un transpalette pour le déplacement et le chargement des containers, des bâches ou des plaques rigides appliquées latéralement pour la protection des animaux (en fonction de la température extérieure).

En poulet et dinde standard : les camions ont des capacités maximales de chargement de 16 tonnes ou de 24 tonnes s'ils sont attelés à une remorque

En poulet label rouge, les camions utilisés sont de moindre capacité. Le chargement est de 7,5 tonnes. Les véhicules sont souvent attelés à une remorque de 6,6 ou 8 tonnes.

En canard maigre, le chargement des camions est variable d'un opérateur à l'autre : d'un chargement minimum de 8 tonnes à un maximum de 10 tonnes avec une remorque de 20 tonnes.

Les durées et les distances (tableau 6)

Pour toutes les espèces, les distances moyennes entre les élevages et l'abattoir sont comprises entre 60 et 90 km. Il en est de même pour les durées qui vont de 1 h à 1 h 30.

Par contre, de grandes disparités existent sur les durées et les distances maximums.

Pour les productions de poulet et dinde standard, la distance maximum est pour 50 % des opérateurs supérieurs à 200 km pour 3 heures 30 de transport.

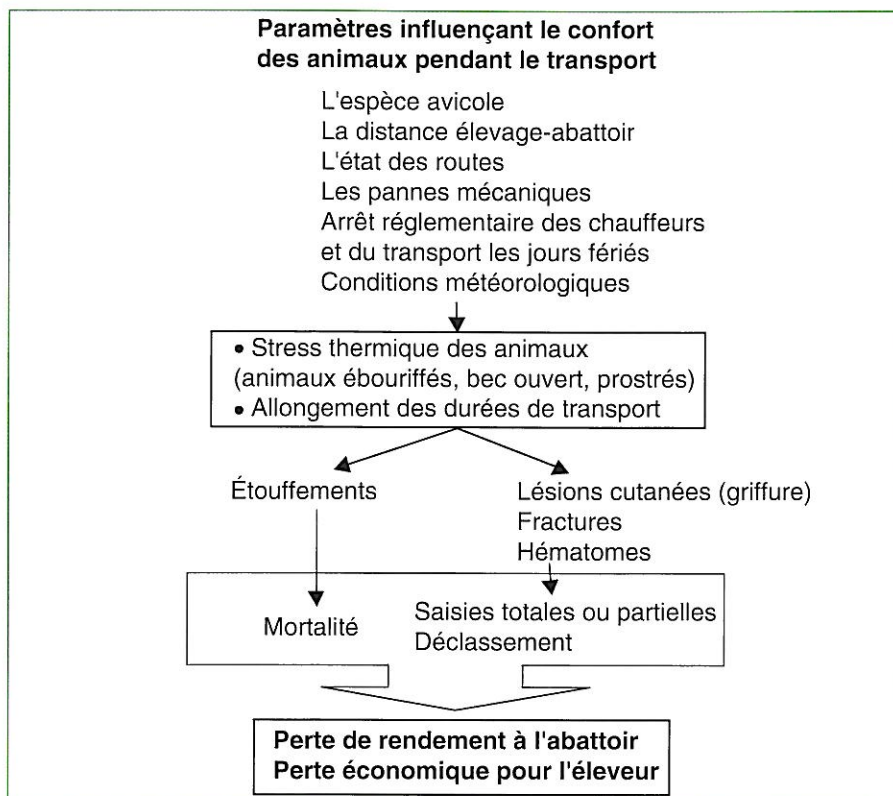
En poulet Label Rouge : La durée maximum du transport est de 2 heures (durée fixée par la notice technique). Des dérogations sont accordées au cas par cas par la CNLC (Commission Nationale des Labels et Certification). La dérogation porte sur une distance maximale de 150 km ou une durée du transport de 3 heures.

En canard (maigre et gras), 40 % des abattoirs ont une distance maximale

Tableau 6 : **La phase des transports : récapitulatif des données**

	Poulet standard	Poulet label	Dinde standard	Canard maigre	Canard gras
Nombre d'abattoirs	17	10	13	9	5
Activité d'abattage/semaine (en moyenne)	305 250	58 000	73 500	64 500	25 000
Distance moyenne (km)	75				
Durée moyenne	1 h 20				
Distance maximale (km)	225	135	272	180	160
Durée maximale	3 h	2 h 20	4 h 25	2 h 35	2 h 30

Figure 3 : **La phase de transport : les conséquences des points à risque**



élevage-abattoir supérieur à 200 km qui correspond à une durée de 3 heures 15.

Les distances et les durées varient du simple au double, notamment pour les productions standard (poulet et dinde). La situation géographique des abattoirs et des bassins de productions détermine ainsi des flux de transport des volailles aussi bien en terme de volume que de distance. Les distances de transport mêmes maximales restent modestes au regard des autres productions animales (en particulier chez l'espèce bovine et porcine).

Suivant les espèces et les productions, il existe une échelle de risque en matière de transport des volailles de chair : du plus risqué, le poulet standard, au moins sensible, la dinde, la pintade et le poulet label.

Cela implique des précautions particulières de la part du transporteur. En plus de l'espèce transportée, il doit également adapter son chargement en fonction des variations climatiques.

Des paramètres comme la durée du transport ou la densité doivent être adaptés en fonction de chaque situation. En période chaude, il est préférable de charger les animaux le matin, rouler pendant la journée et s'arrêter si besoin en fin de journée. Les volailles n'ont pas souffert de la chaleur, le stress lié au coup de chaleur est limité.

Pendant la saison estivale, les aires ombragées sont difficiles à trouver pour assurer le temps de repos obligatoire du chauffeur, notamment sur les axes majeurs de circulation (axes rhodaniens).

Dans certaines situations extrêmes, des surcoûts apparaissent liés à la réglementation, sachant que le chauffeur doit s'arrêter toutes les 8 heures et les animaux vivants au bout de 12 heures.

■ 2.4 L'attente avant abattage

L'attente correspond au délai entre le moment où la première volaille est déchargée du camion et le moment où la dernière volaille est abattue.

2.4.1 Les caractéristiques générales

Les conditions de déchargement

Suivant les espèces, les abattoirs contrôlent et notent, à l'aide de documents écrits, la qualité des animaux avant l'abattage. Les critères les plus fréquemment relevés sont :

- le cannibalisme,
- l'état de propreté des animaux (état des pattes, des plumes),
- la mise à jeun,
- la densité en caisse,
- la durée d'attente sur les quais,
- l'état physique des animaux (griffures, picage, fractures, hématomes, tâches noires aux bréchets),
 - la présence de la fiche d'élevage,
 - l'heure d'arrivée.

Les équipements sur les aires d'attente

En poulet standard, les aires d'attente sont couvertes et aménagées d'un système de ventilation. En cas de chaleur, certains opérateurs possèdent un système de refroidissement par brumisation. Une autre technique consiste à espacer les containers pour permettre une meilleure circulation de l'air.

En poulet label rouge, les aménagements réalisés doivent au minimum protéger les animaux contre les intempéries (notice technique). Moins de 50% des abattoirs sont équipés de ventilateurs en cas de chaleur.

En dinde standard, les quais sont couverts ou ombragés (plantation d'arbres). 2 abattoirs n'ont fait aucun aménagement et 5 ont mis en place des ventilateurs.

En canard (gras et maigre), les aires d'attente sont couvertes et équipées de ventilateurs ou de brasseurs d'air.

Certains opérateurs possèdent des systèmes d'extraction des poussières.

Les durées d'attente (tableau 7)

En poulet standard, la durée d'attente est en moyenne de 2 heures 10 avec des réponses extrêmes qui s'étalent de 1 heure à 12 heures d'attente.

Les opérateurs observent une mortalité dans les cages de 0,33 % avec des écarts entre les saisons et suivant l'état physique général des animaux au ramassage.

En poulet label rouge, la durée d'attente sur les quais est en moyenne de 3 heures 40. Les durées oscillent entre 2 heures et 10 heures suivant les abattoirs. La mortalité relevée dans les cages est en moyenne de 0,27 %, ce qui correspond à 12 poulets sur un lot de 4 400 animaux.

En dinde standard, la durée d'attente sur les quais est de 2 heures en moyenne avec des écarts de durées entre les mini et maxi relativement faibles (de 1 heure à 4 heures). La mortalité observée dans les containers est de

0,24 %, ce qui correspond à 168 sujets / semaine pour une activité hebdomadaire de 70 000 têtes.

En canard, les délais d'attente s'échelonnent d'1 heure 30 pour le canard gras à 2 heures 10 pour le canard maigre. Les temps d'attente maximum s'élèvent respectivement à 4 heures et à 5 heures 30. La mortalité des animaux relevée dans les cages est de 0,12 % en moyenne. C'est la valeur la plus faible relevée entre toutes les espèces.

2.4.2 Les points critiques de la phase d'attente (figure 4)

Un certain nombre de facteurs de risque ont déjà été cités pendant la phase de ramassage et de transport. Ces paramètres conditionnent l'heure d'arrivée et l'état des animaux à l'abattoir.

L'arrivée d'un lot hétérogène, sale, en retard suite à un imprévu sur les routes provoque irrémédiablement des retards dans l'abattage et se traduit par un allongement conséquent des durées d'attente pour les volailles.

Cependant, des investissements peuvent être réalisés pour améliorer cette attente. La couverture du quai et la mise en place d'une ventilation dynamique semblent être les aménagements nécessaires pour réduire l'inconfort des animaux et diminuer la mortalité, les saisies et les déclassements.

Ces investissements ont un coût financier élevé pour les abattoirs et le choix d'investir dépend également du mode de rémunération des éleveurs. En effet, suivant le type de contrat, l'éleveur ou l'abattoir prend à sa charge les animaux morts dans les cages ou les containers.

Des enjeux économiques importants existent pour déterminer l'origine de la mortalité des animaux et la responsabilité des différents intervenants (ramasseurs, éleveurs, transporteur, abatteurs).

3. Discussion des résultats

Cette enquête a permis de quantifier les durées du transport des volailles et les densités au regard de la réglementation existante. Au final, il faut compter au minimum six heures en poulet standard pour réaliser les différentes tâches d'acheminement des volailles à l'abattoir, la phase de transport proprement dite étant la plus courte.

Pour les autres productions, le temps nécessaire pour réaliser l'ensemble du processus d'acheminement des animaux s'élève approximativement à 4 heures 30 pour le canard gras, 6 heures pour le canard maigre, 7 heures 30 pour les poulets label et 8 heures pour la dinde standard.

Suivant les productions, la variabilité du temps de transport global dépend principalement de deux facteurs : le temps de chargement et le temps d'attente, mais en aucun cas, sauf éléments exceptionnels, du temps de transport sur les routes (figures 5 et 6).

Ainsi en poulet label rouge, la phase d'attente des animaux à l'abattoir est très variable dans les réponses (jusqu'à 6 heures 20) et provoque dans certains cas extrêmes un temps de transport global supérieur aux 12 heures réglementaire. Il en

Tableau 7 : La phase d'attente : récapitulatif des données

	Poulet standard	Poulet label	Dinde standard	Canard maigre	Canard gras
Temps d'attente moyen	2 h 10	3 h 40	2 h	2 h 10	1 h 30
Temps d'attente maximal	5 h 15	6 h 20	3 h 40	5 h 30	4 h
Mortalité en caisse observée (en %)	0,33	0,27	0,24	0,12	0,13

Figure 4 : Les principaux facteurs de risque sur les quais d'attente

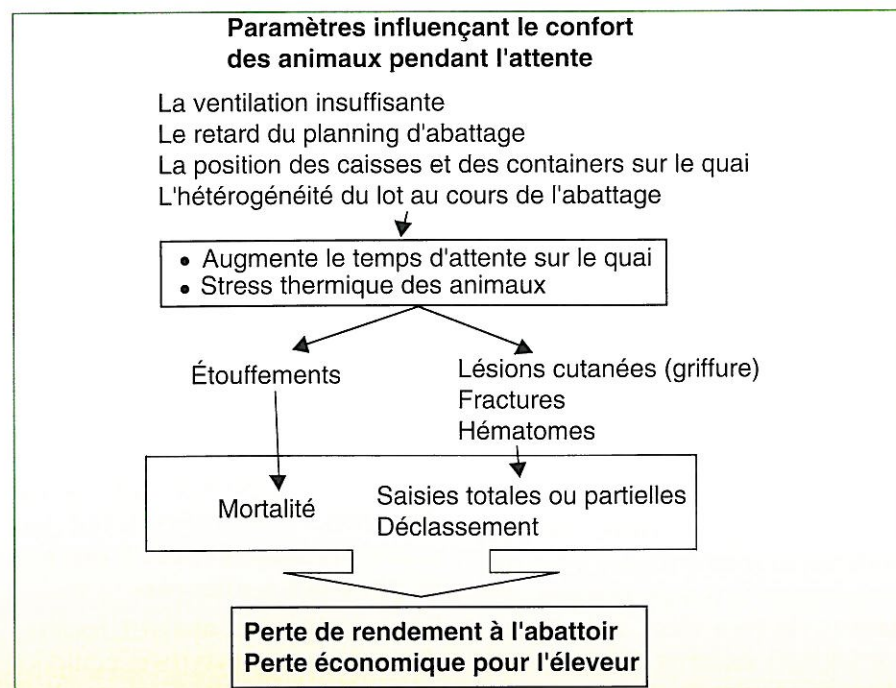


Figure 5 : Répartition des trois phases au cours du transport (à partir des résultats moyens)

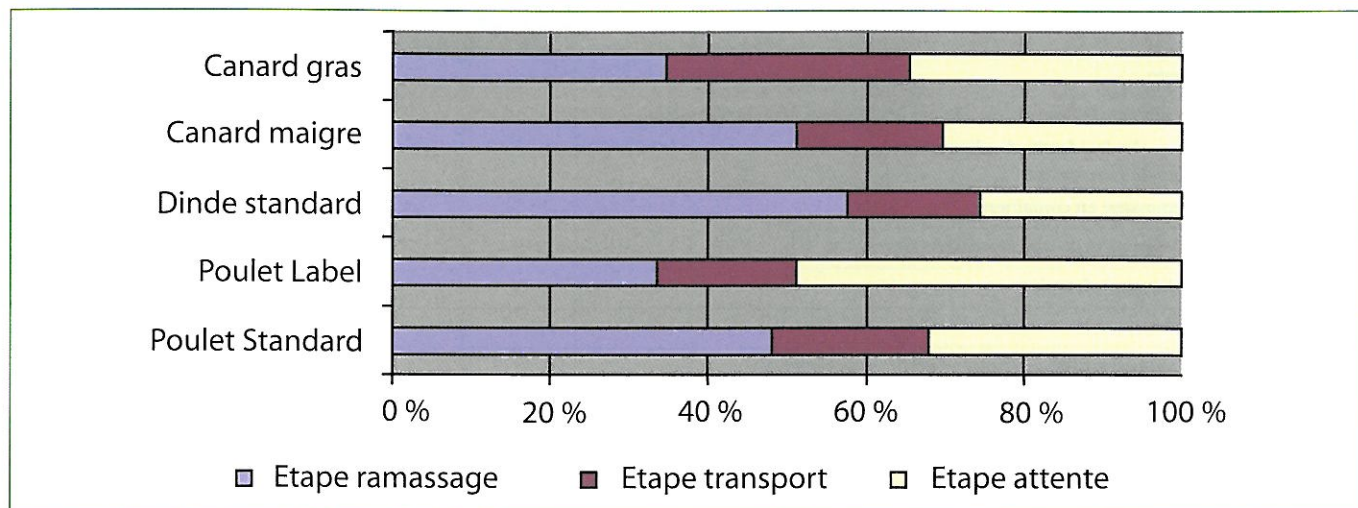
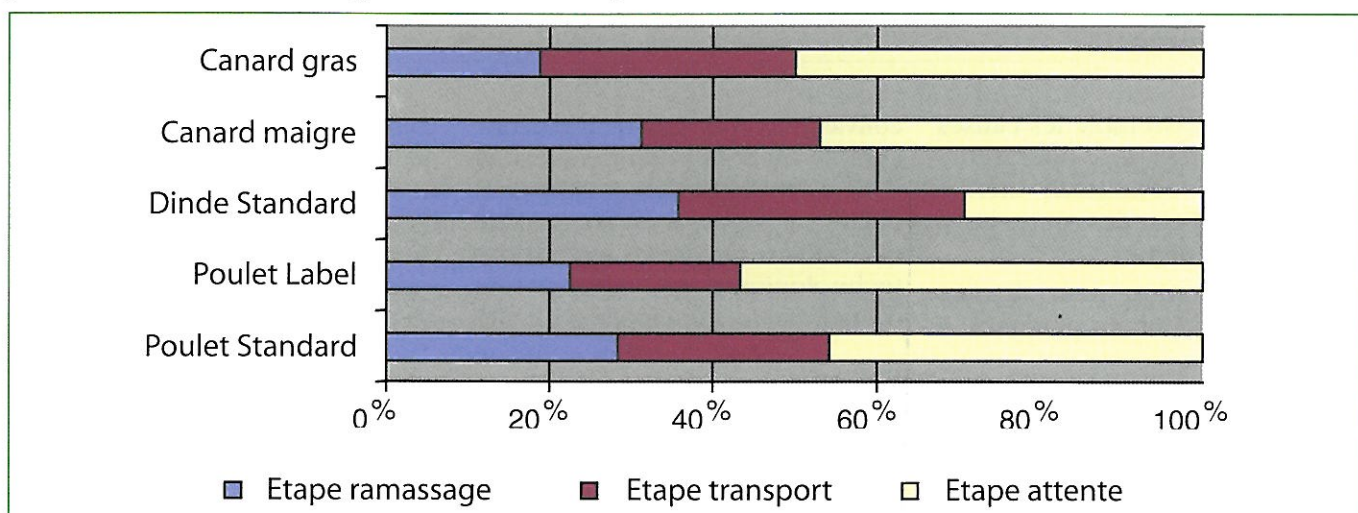


Figure 6 : Répartition des trois phases au cours du transport (à partir des résultats maximums pour les durées du transport et de l'attente)



est de même en dinde standard, mais c'est sur le temps de chargement que se situe la phase critique, il représente plus de 55 % du temps de transport global. En canard maigre, les deux phases (chargement et attente) sont très variables d'un opérateur à l'autre et au sein d'une même entreprise.

De plus, la maîtrise de ces phases critiques est rendu difficile par la présence de nombreux opérateurs dans l'exécution des tâches (éleveurs, ramasseurs, transporteurs, abatteurs). Pour y remédier, les opérateurs s'orientent vers (tableau 8) :

- la réalisation d'investissements à vocation technique : pour améliorer le ramassage mécanisé (production standard) ou les conditions d'attente des animaux à l'abattoir. Ce choix engendre un coût financier direct.
- une amélioration de la préparation du chantier et le développement

de la formation aux différents intervenants semblent être des moyens efficaces pour diminuer les facteurs de risque. L'objectif principal est avant tout de préserver l'état physique et sanitaire des animaux pendant l'attrapage, le transport et l'attente avant l'abattage.

Sans informations précises sur les procédures et les cahiers des charges régissant ces opérations, il n'a pas été possible de connaître les chaînes d'informations mises en place suite à l'observation d'un problème pendant le déroulement des différentes phases du transport.

CONCLUSION

Les conditions dans lesquelles s'effectuent les phases de transport des volailles déterminent, pour une partie, le rendement qualitatif et quantitatif de l'abattage et, par

conséquent, les résultats économiques de la filière et de ses intervenants. Suivant la production de volailles, le temps passé pour la réalisation de certaines phases est très variable. Il dépend de nombreux paramètres, identifiés au travers de cette enquête.

Cependant les données obtenues ne permettent pas de les hiérarchiser et de préciser les interactions qui existent entre eux. Mais l'ensemble de ces points peuvent être regroupés en deux catégories distinctes :

- la première concerne les facteurs de risque maîtrisable par les opérateurs. De nombreux axes d'amélioration existent notamment par la formation (manipulation des animaux, règles d'hygiène, l'organisation du chantier), par les avancées techniques (ramassage mécanisé,) et par l'appui technique en élevage (% d'animaux sains, élimination des sujets à risque,...).

Tableau 8 : *Les voies d'amélioration les plus fréquemment citées par les opérateurs*

	Poulet standard	Poulet label	Dinde standard	Canard maigre	Canard gras
Respect de la mise à jeun		X			
Informations sur le poids des animaux pour adapter le chargement en conséquence					
Informations des éleveurs sur les impératifs d'enlèvements (l'heure, poids, nombre de ramasseurs)	X	X	X		
Développement du ramassage en containers		X			
Développement et amélioration du ramassage mécanisé	X		X		
Réduire les distances élevage - abattoir	X				
Respect du temps de chargement			X		
Améliorer les aires d'approche pour la manutention des équipements				X	X
Travailler en collaboration avec les équipes d'intervention				X	X
Évolution des machines à ramasser	X				
Formation systématique des ramasseurs	X		X		
Sensibilisation des groupements et des éleveurs	X			X	
Collaboration abattoirs / éleveurs / ramasseurs	X	X		X	
Surveillance accrue au chargement	X		X		
Améliorer les aires d'attente			X		

• la seconde rassemble les causes indépendantes des opérateurs comme les conditions météorologiques, l'état des routes ou la panne mécanique.

La réglementation peut demain encourager les bonnes pratiques. Il

conviendra cependant qu'elle tienne compte du coût potentiel élevé et donc du risque de déséquilibre de la filière. De même, il est souhaitable que la filière intègre les innovations technologiques qui permettront d'améliorer les conditions générales

d'enlèvement et de transport des animaux. Mais cette première approche mériterait d'être approfondie de façon à mieux identifier les inconnues qui persistent et les travaux à développer pour une meilleure gestion des risques.

Références bibliographiques

Bocquier et Bouvarel (1998), le ramassage des volailles en Pays de la Loire : pratiques, conseils et axes d'amélioration (Sciences et Techniques Avicoles n° 25, octobre 1998)
 Documents de formation proposée par Avipôle à destination des convoyeurs d'animaux vivant et de volailles d'un jour (les aspects réglementaires et les facteurs de risque sur le Bien Être Animal).
 Le ramassage mécanisé des poulets (Octobre 2001 Document MSA)
 Le ramassage mécanisé en volaille - Bilan de l'année 2001 (Chambres d'Agricultures de Bretagne)

à ce **prix** là, connaissez-vous
l'**asséchant** qui
en fait tant?*



Cadeau !

ce bonnet offert**
pour tout achat de 250 kg de BIOSUPER

Offre valable jusqu'au 30 octobre dans la limite des stocks disponibles.

GRANDE PAROISSE Spécialités
10, RUE D'AGUESSEAU - 44000 NANTES
Tél : 02 40 35 07 80 - Fax : 02 40 89 31 53
info.specialites@grande-paroisse.com

BIOSUPER

■ Mieux vaut prévenir que guérir ! ■



4 actions
en 1 produit

*L'asséchant qui neutralise l'ammoniac, améliore l'ambiance et assainit.