

Zeitschrift: Technique agricole Suisse

Herausgeber: Technique agricole Suisse

Band: 38 (1976)

Heft: 5

Artikel: Quelle méthode de traite convient pour mon effectif de vaches laitières?

Autor: Schönenberger, A. / Näf, E.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1083922>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 05.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Quelle méthode de traite convient pour mon effectif de vaches laitières ?

par A. Schönenberger et E. Näf

Les résultats des travaux effectués par la FAT dans le domaine de la traite ont été récemment publiés dans le «Bulletin de la FAT» et les «Normes de travail» de la FAT. De très intéressantes observations furent faites lors de ces travaux — qui comprenaient des recherches pratiques et des chronométrages — en ce qui concerne les différentes méthodes de traite couramment utilisées dans les étables à stabulation entravée. Nous voudrions exposer ces observations au cours des lignes suivantes.

Le nombre de vaches qui peuvent être traites à l'heure dépend de la durée d'écoulement du lait ainsi que de la durée des travaux de routine du trayeur. Comme le temps d'écoulement du lait dépend lui-même de l'importance de la production journalière de lait de chaque vache et de la machine à traire utilisée, trois catégories ont été prévues aux Tableaux 1 à 5 pour ces deux facteurs.

1. Méthode P1 M1:

Une personne, un appareil de traite avec pot trayeur.

Cette méthode est celle qu'on utilise le plus en Suisse. Le nombre de vaches qu'elle permet de traire en une heure est indiqué sur le Tableau 1.

Avec cette méthode, le trayeur dispose de suffisamment de temps, pendant l'écoulement du lait, pour égoutter manuellement le pis d'une vache traitée et préparer le pis de la vache suivante. Une diminu-

tion de la durée de l'égouttage manuel ou de la préparation du pis n'entraîne par conséquent aucune augmentation de la capacité de traite.

La méthode P1 M1 doit être recommandée avec les effectifs de moins de dix vaches. Pour des raisons d'économie de travail, ne faudrait pas employer de machine à traite lente, sinon le trayeur devrait attendre en moyenne plus de quatre minutes par vache jusqu'à ce que la machine ait achevé la mulsion. En outre, ce temps d'attente ne pourrait pas être suffisamment employé pour exécuter un travail utile.

2. Méthode P1 M1 W1:

Une personne, un appareil de traite avec pot trayeur, un pot de recharge.

Comparativement à la première méthode susmentionnée, celle-ci, où il est prévu l'emploi d'un pot de recharge, permet d'arriver à une augmentation de la capacité de traite (Voir le Tableau 2). Cela doit être attribué au fait que la durée du travail effectué entre l'égouttage mécanique et la pose des gobelets trayeurs à la vache suivante se trouve raccourcie. Le transfert de l'appareil de traite sur le pot de recharge vide exige moins de temps que la vidange du pot plein dans le bidon qui est à l'extérieur de l'étable. Il n'en résulte toutefois un avantage que si le pot de recharge plein peut être vidé durant l'écoulement du lait.

Tableau 2:
Capacité de traite avec la méthode P1 M1 W1

| Production journalière de lait (kg/vache) | Capacité de traite (vaches/h) | | |
|---|-------------------------------|------------------|-------|
| | rapide | Trayeuse moyenne | lente |
| 10 | 16 | 13 | 8 |
| 14 | 14 | 11 | 7 |
| 18 | 12 | 10 | 7 |

| Production journalière de lait (kg/vache) | Capacité de traite (vaches/h) | | |
|---|-------------------------------|------------------|-------|
| | rapide | Trayeuse moyenne | lente |
| 10 | 17 | 14 | 8 |
| 14 | 14 | 12 | 7 |
| 18 | 13 | 10 | 7 |

L'utilisation d'un pot de rechange s'avère défavorable pour les effectifs de moins de dix vaches, du fait que la dépense de temps nécessaire pour le nettoyage du pot de rechange est supérieure au gain de temps réalisé lors de la traite.

3. Méthode P1 M2:

Une personne, deux appareils de traite avec un pot trayeur chacun.

Comparativement aux méthodes ne comportant qu'un seul appareil de traite, on note ici que le trayeur doit exécuter deux fois tous les travaux partiels qui se présentent pendant l'écoulement du lait. Aussi est-il bien mieux occupé durant ce temps-là.

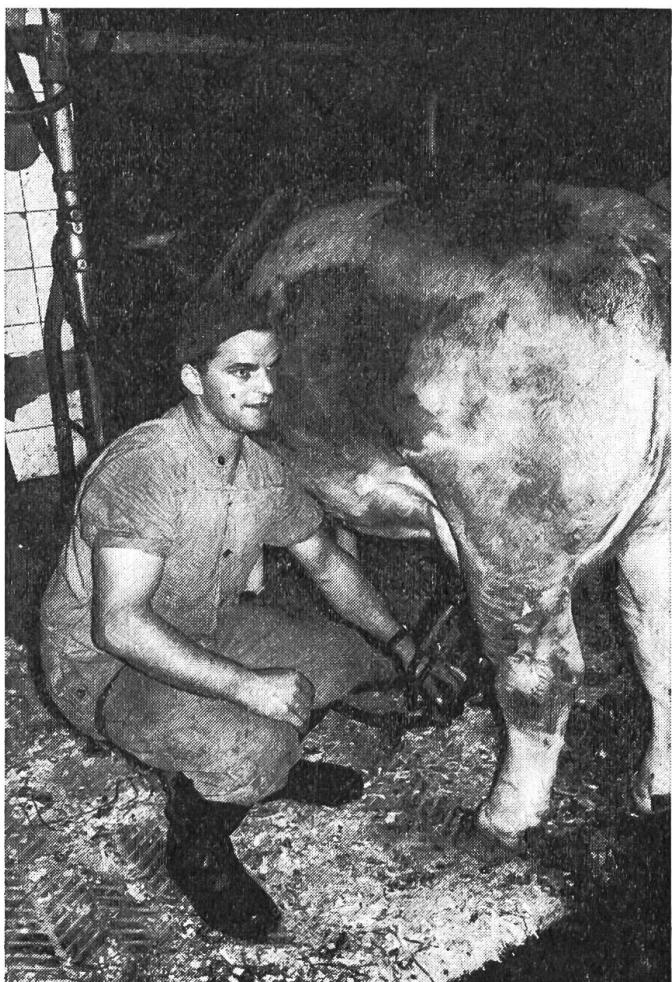


Fig. 1: Installation de traite avec conduite à lait. Une bonne adaptation réciproque des facteurs que représentent le trayeur, la machine et la vache s'avère indispensable pour une traite optimale.

Les machines à traite rapide ne conviennent pas avec cette méthode – en particulier lorsque la durée d'écoulement du lait est inférieure à quatre minutes – du fait que la traite à vide serait beaucoup trop longue.

Avec la méthode P1 M2, ce n'est pas le temps d'écoulement du lait qui détermine la capacité de traite, mais la durée des travaux de routine du trayeur. Si ce dernier arrivait à réduire le temps de préparation du pis ou l'égouttage, ou bien les deux, il pourrait revenir plus vite à la machine en train de traire, ce qui reccourcirait la traite à vide. En outre, il serait également possible d'employer une trayeuse qui travaille plus rapidement. La capacité de traite pourrait être ainsi augmentée dans les deux cas.

Tableau 3: Capacité de traite avec la méthode P1 M2

| Production journalière de lait (kg/vache) | Capacité de traite (vaches/h) | | |
|---|-------------------------------|------------------|-------|
| | rapide | Trayeuse moyenne | lente |
| 10 | * | * | 16 |
| 14 | * | 19 | 13 |
| 18 | * | 19 | 13 |

* En raison de la trop longue durée de la traite à vide, cette méthode ne devrait pas être employée.

4. Méthode P1 M2 W2:

Une personne, deux appareils de traite avec un pot trayeur chacun, deux pots de rechange.

De même qu'avec la méthode P1 M2, la durée des travaux de routine du trayeur s'avère aussi déterminante ici pour la capacité de traite. C'est seulement avec la machine travaillant lentement qu'il y a encore des temps d'attente pour le trayeur. Il peut en profiter pour utiliser des pots de rechange et arriver ainsi à augmenter la capacité de traite. Avec les machines rapides et moyennes, l'emploi de pots de rechange ne permet toutefois pas de réaliser une économie de temps.

L'usage de pots de rechange n'offre pas non plus d'intérêt avec un effectif de moins de vingt vaches, du fait que le temps de nettoyage supplémentaire est plus long que le gain de temps obtenu lors de la traite.

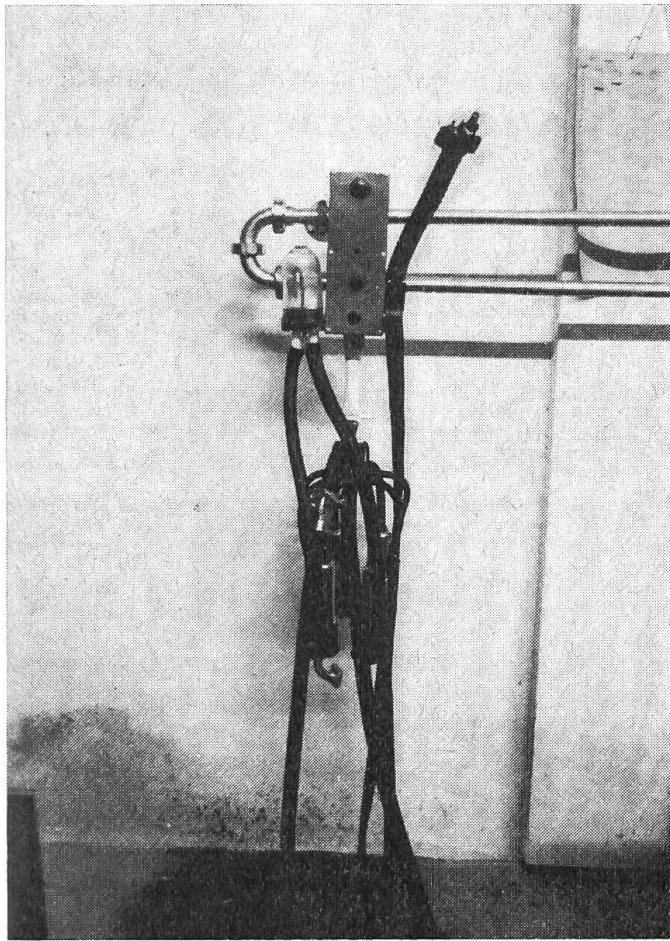


Fig. 2: Installation de traite avec conduite à lait équipée d'un dispositif empêchant automatiquement la traite à vide.

Au cas où l'on veut utiliser des pots de rechange, il convient d'en acheter deux, afin que le transport du lait depuis la vache jusqu'au bidon puisse être mieux adapté à l'organisation de la traite.

Tableau 4:
Capacité de traite avec la méthode P1 M2 W2

| Production journalière de lait (kg/vache) | Capacité de traite (vaches/h) | | |
|---|-------------------------------|------------------|-------|
| | rapide | Trayeuse moyenne | lente |
| 10 | * | * | 17 |
| 14 | * | 18 | 15 |
| 18 | * | 18 | 14 |

*En raison de la trop longue durée de la traite à vide, cette méthode ne devrait pas être employée.

5. Méthode P1 M2 R:

Une personne, deux appareils de traite, installation avec conduite à lait.

Une installation de traite avec conduite à lait facilite la traite et raccourcit sa durée, du fait que le transport du lait depuis la vache jusqu'au bidon se trouve supprimé. Une installation de ce genre peut donc être pourvue de deux appareils de traite également si la machine utilisée est une trayeuse rapide. Une traite à vide peut toutefois se produire avec les vaches à faible production journalière et bon débit de lait à la minute. Pour éviter cela, il faudrait que le second appareil qui vient d'être enlevé au cours de la traite d'une telle vache ne soit provisoirement pas employé, afin de permettre au trayeur de gagner du temps et de revenir à cette vache au moment voulu.

En vue de raccourcir la durée des travaux de nettoyage, les installations de traite avec conduite à lait devraient être équipées d'un circuit de lavage automatique.

Tableau 5:
Capacité de traite avec la méthode P1 M2 R

| Production journalière de lait (kg/vache) | Capacité de traite (vaches/h) | | |
|---|-------------------------------|------------------|-------|
| | rapide | Trayeuse moyenne | lente |
| 10 | * | 21 | 17 |
| 14 | 21 | 21 | 15 |
| 18 | 21 | 21 | 14 |

* En raison de la trop longue durée de la traite à vide, cette méthode ne devrait pas être employée.

6. Méthode P1 M3 R:

Une personne, trois appareils de traite, installation avec conduite à lait.

Cette méthode convient en premier lieu avec les trayeuses qui travaillent lentement. Lorsque l'installation de traite a été munie d'une telle machine et comporte une conduite à lait, le trayeur n'est suffisamment occupé par les travaux de routine qu'avec trois appareils de traite et peut dans ce cas arriver à une bonne capacité de traite. D'autre part, la méthode en question ne convient avec les trayeuses moyennes et rapides que si l'installation est pourvue

Tableau 6:
Capacité de traite avec la méthode P1 M3 R

| Production journalière de lait (kg/vache) | Capacité de traite (vaches/h) | | |
|---|-------------------------------|------------------|-------|
| | rapide | Trayeuse moyenne | lente |
| 10 | 23** | 23** | 22 |
| 14 | 23** | 23** | 22 |
| 18 | 23** | 23** | 21 |

** Ces méthodes ne peuvent être employées qu'avec des installations de traite équipées d'un dispositif qui empêche automatiquement la traite à vide.

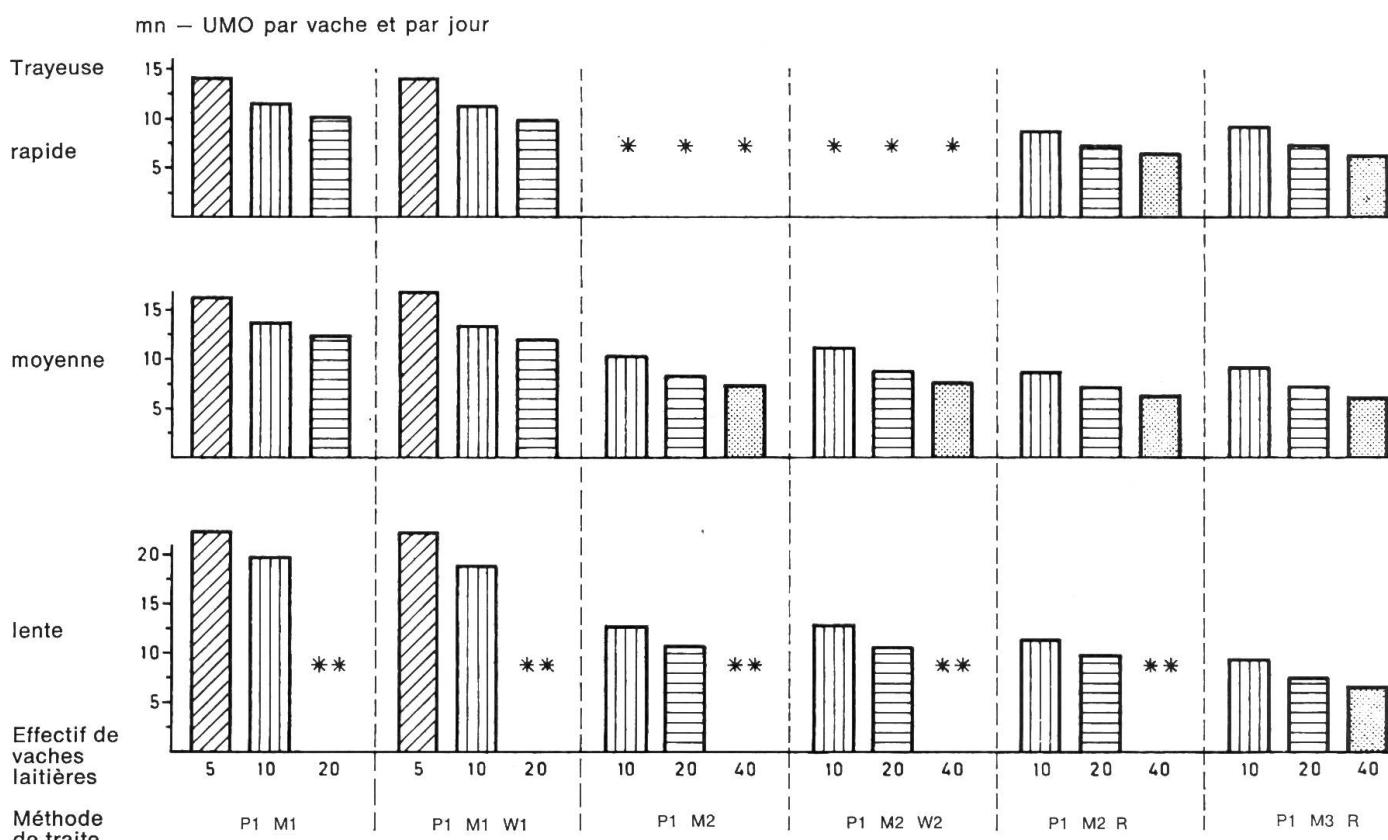
d'un dispositif (appareillage) empêchant automatiquement la traite à vide. Un dispositif de ce genre permet aussi de supprimer les temps d'attente irréguliers qu'il y a toujours, du fait que la durée des travaux de routine du trayeur est généralement plus longue que les temps d'écoulement du lait. Quand

le trayeur revient à la vache traite, il peut donc détacher les gobelets tout de suite, excepté dans le cas où un bref égouttage mécanique doit être encore effectué.

7. Vue d'ensemble des différentes méthodes de traite

La Figure 3 donne une vue d'ensemble du besoin de temps de travail pour la traite, les temps pour la préparation du pis et les travaux de nettoyage étant inclus. L'influence exercée par les différentes méthodes de traite, l'importance de l'effectif et la vitesse de traite des machines y est également indiquée. La Figure 1 se rapporte à une production journalière moyenne de lait de 14 kg. Les chiffres concernant une production de 10 kg et de 18 kg (par jour) sont mentionnées dans les «Normes de travail» de la FAT.

Fig. 3: Besoin de temps de travail pour la traite (y compris les temps pour la préparation du pis et les travaux de nettoyage) avec une production journalière de lait de 14 kg par vache.



* Ne convient pas en raison de la trop longue durée de la traite à vide

** Ne convient pas en raison de son trop faible rendement