Décrets, arrêtés, circulaires

TEXTES GÉNÉRAUX

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DE LA PÊCHE

Arrêté du 18 décembre 2008 relatif aux modalités de contrôle des pulvérisateurs à rampe et pour arbres et arbustes pris en application de l'article D. 256-28 du code rural

NOR : *AGRP0828914A*

Le ministre d'Etat, ministre de l'écologie, de l'énergie, du développement durable et de l'aménagement du territoire, et le ministre de l'agriculture et de la pêche,

Vu le code rural, et notamment ses articles L. 251-18, L. 256-2 à L. 256-3 et sa section 2 du chapitre VI du titre V du livre II ;

Vu le code de l'environnement, notamment les 1° et 2° du I de l'article L. 216-3 ;

Vu le décret n° 2008-1254 du 1er décembre 2008 relatif au contrôle des matériels destinés à l'application de produits phytopharmaceutiques ;

Vu le décret n° 2008-1255 du 1er décembre 2008 relatif aux matériels destinés à l'application de produits phytopharmaceutiques et au contrôle périodique obligatoire des pulvérisateurs,

Arrêtent :

Art. 1er. – Aux fins du présent arrêté, on entend par :

1° Porté ou traîné : pouvant être mu par un tracteur mentionné au 2° de l'article R. 4311-4 du code du travail ;

2° Pulvérisateurs à rampe : les pulvérisateurs automoteurs ou portés ou traînés qui distribuent les liquides au moyen d'une rampe horizontale constituée d'un ensemble de buses régulièrement espacées pour une largeur de travail supérieure à 3 mètres. Ils peuvent être pourvus d'une assistance d'air ;

3° Pulvérisateurs pour arbres et arbustes : les pulvérisateurs automoteurs ou portés ou traînés non munis de rampe horizontale et distribuant les liquides sur un plan vertical. Ils peuvent être pourvus d'une assistance d'air.

Les pulvérisateurs dont la cuve est percée de part en part ou dépourvus de pompe ne sont pas considérés comme des pulvérisateurs à rampe ou des pulvérisateurs pour arbres et arbustes.

Art. 2. – Lorsqu'un pulvérisateur est présenté à un contrôle, l'inspecteur s'assure de la présence d'un identifiant sur ce pulvérisateur. Cet identifiant est constitué d'une plaque ou d'un autocollant qui porte, de manière lisible et indélébile, les mentions relatives au numéro national d'agrément de l'organisme d'inspection et à un numéro d'ordre. Son format, son support et son emplacement sont précisés en annexe I.

Si un tel identifiant est absent, l'organisme d'inspection ou l'inspecteur appose cet identifiant sur le pulvérisateur lors du contrôle.

Art. 3. – Au cours d'un contrôle, l'inspecteur examine chacun des points listés en annexe II pour la catégorie à laquelle appartient le pulvérisateur contrôlé, suivant les modalités et en appliquant un mode opératoire définis par le groupement d'intérêt public mentionné à l'article L. 256-2-1 du code rural pour le point considéré.

Pour chacun de ces points, l'inspecteur relève la présence ou l'absence de chacun des défauts listés en annexe III et reporte ses observations sur le rapport d'inspection mentionné à l'article 7. Ces défauts sont définis en annexe IV, pour les pulvérisateurs à rampe et les pulvérisateurs pour arbres et arbustes.

En cas d'impossibilité d'examen d'un point due à la conception du matériel, l'inspecteur indique ce point dans la rubrique « Défauts sans nécessité de nouveau contrôle dans un délai de quatre mois » sur la première page du rapport d'inspection, avec la mention « (1) » correspondant à cette impossibilité.

En cas d'impossibilité d'examen d'un point due à la maintenance, l'inspecteur indique ce point sur la première page du rapport d'inspection dans la rubrique correspondant à la conclusion la plus sévère parmi celles affectées à chacun des défauts listés pour ce point en annexe III (rubrique « Défauts sans nécessité de nouveau contrôle dans un délai de quatre mois » ou rubrique « Défauts nécessitant un nouveau contrôle dans un délai de quatre mois » selon les cas), avec la mention « (2) » correspondant à cette impossibilité.

Art. 4. – L'annexe III indique, pour chaque défaut listé pour les pulvérisateurs à rampe et les pulvérisateurs pour arbres et arbustes, la conclusion qui s'impose à l'inspecteur qui constate ce défaut.

Cette conclusion peut être de trois types :

1° « Contrôle complet », quand un défaut constaté lors des examens préliminaires concernant l'état du matériel ou les éléments de sécurité ne permet pas le bon déroulement de la suite du contrôle ou met en danger l'inspecteur et conduit à l'interruption de ce contrôle ;

2° « Contrôle partiel », quand le défaut constaté nécessite une réparation ;

3° « Pas de contrôle nécessaire », quand le défaut constaté doit simplement appeler à la vigilance le propriétaire du pulvérisateur sans nécessité de réparation.

Art. 5. – Quand au moins un défaut correspondant à la conclusion « contrôle complet » ou « contrôle partiel » est constaté, un contrôle mentionné à l'article D. 256-11 est requis dans un délai de quatre mois.

Au cours de ce contrôle, l'inspecteur examine :

1° Chacun des points listés en annexe II pour la catégorie à laquelle appartient le pulvérisateur contrôlé si au moins un défaut correspondant à la conclusion « contrôle complet » a été constaté lors du contrôle précédent ;

2° Sinon, chacun des points correspondants aux examens préliminaires listés en annexe II pour la catégorie à laquelle appartient le pulvérisateur contrôlé et chacun des points pour lesquels au moins un défaut correspondant à la conclusion « contrôle partiel » a été constaté lors du contrôle précédent.

Au-delà d'un délai de quatre mois, à compter du dernier contrôle mentionné à l'article 3, tout nouveau contrôle effectué devra correspondre à l'examen de chacun des points listés en annexe II pour la catégorie à laquelle appartient le pulvérisateur contrôlé.

Art. 6. – Quand aucun défaut correspondant à la conclusion « contrôle complet » ou « contrôle partiel » n'est constaté, la vignette, dont le modèle est défini par le groupement d'intérêt public selon les prescriptions de l'annexe V et qui aura été préalablement poinçonnée afin d'indiquer le mois et l'année limites de validité du contrôle, est apposée sur le pulvérisateur par l'organisme d'inspection ou l'inspecteur de façon qu'elle soit visible pour l'utilisateur de ce pulvérisateur.

Art. 7. – A la fin du contrôle, l'organisme d'inspection remet au propriétaire du pulvérisateur inspecté, un rapport d'inspection, conforme au modèle figurant en annexe VI et complété.

Art. 8. – Le présent arrêté entre en vigueur le 1er janvier 2009.

Art. 9. – La directrice de l'eau et de la biodiversité et le directeur général des politiques agricole, agroalimentaire et des territoires sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 18 décembre 2008.

Le ministre de l'agriculture et de la pêche,
Pour le ministre et par délégation :
Le directeur général
des politiques agricole,
agroalimentaire et des territoires,
J.-M. Aurand

Le ministre d'Etat, ministre de l'écologie,
de l'énergie, du développement durable
et de l'aménagement du territoire,
Pour le ministre et par délégation :
La directrice de l'eau
et de la biodiversité,
J. Jiguet

ANNEXE I

RELATIVE À L'IDENTIFIANT DU PULVÉRISATEUR

Cet identifiant a les caractéristiques suivantes :

- format : 4 signes d'identification de l'organisme d'inspection attribué par le groupement d'intérêt public + 6 signes correspondant à un numéro d'ordre ;
- support :
  - soit constitué d'une plaque métallique rivetée au châssis, proche de l'attelage et dont les dimensions minimales sont : 8 cm × 4 cm ;
  - soit autocollant et inamovible, indélébile et indestructible dans les conditions normales d'utilisation d'un pulvérisateur et dont les dimensions minimales sont : 51 × 19 mm.

ANNEXE II

LISTE DES POINTS DE CONTRÔLE

A. – *Pulvérisateurs pour arbres et arbustes*

1. **Examens préliminaires**
   1.1. Etat du matériel
      1.1.1. Fonctionnalité du pulvérisateur
      1.1.2. Propreté du matériel
      1.1.3. Contexte
   1.2. Eléments de sécurité
      1.2.1. Transmissions hydrauliques entre tracteur et pulvérisateur
      1.2.2. Transmissions mécaniques entre tracteur et pulvérisateur
      1.2.3. Transmissions mécaniques au niveau du pulvérisateur
      1.2.3. Fixations au châssis
      1.2.4. Débrayage du/des ventilateur(s)
2. **Etat général**
   2.1. Dispositif d'attelage
      2.1.1. Déformations
      2.1.2. Modifications
      2.1.3. Corrosion
   2.2. Châssis et pièces de structures
      2.2.1. Déformations
      2.2.2. Lésions sur pièces métalliques
      2.2.3. Lésions aux soudures
      2.2.4. Corrosion
      2.2.5. Jeux aux articulations
   2.3. Fuite de bouillie de pulvérisation
      2.3.1. Fuites mineures
      2.3.2. Fuites majeures
   2.4. Transmissions au niveau du pulvérisateur
      2.4.1. Transmissions hydrauliques
   2.5. Pneumatiques
      2.5.1. Montage, maintenance
      2.5.2. Usure
3. **Pompe**
   3.1. Etat
      3.1.1. Fuite d'huile
   3.2. Fonctionnement
      3.2.1. Pulsations
      3.2.2. Cloche à air
      3.2.3. Débit
4. **Cuve recevant les bouillies phytosanitaires**
   4.1. Bouchons
      4.1.1. Etat
      4.1.2. Adéquation
   4.2. Indicateur de niveau
      4.2.1. Etat
   4.3. Incorporateur de produit
      4.3.1. Etat
5. **Appareillage de mesure, commandes et systèmes de régulation**
   5.1. Commande de fermeture générale de la pulvérisation
      5.1.1. Etat
   5.2. Commande(s) de fermeture partielle de la pulvérisation au niveau des sections (tronçons)
      5.2.1. Etat
      5.2.2. Retours compensatoires
   5.3. Dispositif(s) de régulation de la pression
      5.3.1. Etat
      5.3.2. Fonctionnement
   5.4. Indicateur de pression

5.4.1. Etat
5.4.2. Fonctionnement
5.5. Indicateur(s) utilisé(s) pour la régulation
5.5.1. Indicateur de vitesse d'avancement
5.5.2. Indicateur de débit
5.6. Autres indicateur(s)
5.6.1. Etat

6. **Flexibles et canalisations**
6.1. Flexibles de distribution
6.1.1. Etat

7. **Filtres**
7.1. Filtre à l'aspiration
7.1.1. Etat
7.2. Filtre central au refoulement
7.2.1. Etat
7.3. Filtres au niveau des sections de pulvérisation
7.3.1. Etat
7.4. Filtres aux buses
7.4.1. Etat

8. **Rampes de pulvérisation ou équipements de distribution de la pulvérisation**
8.1. Structure de rampe ou équipements de distribution
8.1.4. Déformations
8.3. Porte-jets, diffuseurs
8.3.1. Disposition
8.3.2. Etat
8.3.3. Fonctionnement

9. **Jets de pulvérisation**
9.2. Fonctionnement
9.2.1. Régularité
9.2.2. Débit

10. **Soufflerie**
10.1. Ventilateur
10.1.1. Etat
10.1.2. Fonctionnement
10.2. Distribution de l'air
10.2.1. Gaines d'adduction d'air
10.2.2. Sorties d'air

B. – ***Pulvérisateurs à rampe***

1. **Examens préliminaires**

1.1. Etat du matériel
1.1.1. Fonctionnalité du pulvérisateur
1.1.2. Propreté du matériel
1.1.3. Contexte
1.2. Eléments de sécurité
1.2.1. Transmissions hydrauliques entre tracteur et pulvérisateur
1.2.2. Transmissions mécaniques entre tracteur et pulvérisateur
1.2.3. Transmissions mécaniques au niveau du pulvérisateur
1.2.4. Fixations au châssis
1.2.5. Débrayage du/des ventilateur(s)

2. **Etat général**
2.1. Dispositif d'attelage
2.1.1. Déformations
2.1.2. Modifications
2.1.3. Corrosion
2.2. Châssis et pièces de structures
2.2.1. Déformations
2.2.2. Lésions sur pièces métalliques

2.2.3. Lésions aux soudures
2.2.4. Corrosion
2.2.5. Jeux aux articulations
2.3. Fuite de bouillie de pulvérisation
2.3.1. Fuites mineures
2.3.2. Fuites majeures
2.4. Transmissions au niveau du pulvérisateur
2.4.1. Transmissions hydrauliques
2.5. Pneumatiques
2.5.1. Montage, maintenance
2.5.2. Usure
3. **Pompe**
3.1. Etat
3.1.1. Fuite d'huile
3.2. Fonctionnement
3.2.1. Pulsations
3.2.2. Cloche à air
3.2.3. Débit
4. **Cuve recevant les bouillies phytosanitaires**
4.1. Bouchons
4.1.1. Etat
4.1.2. Adéquation
4.2. Indicateur de niveau
4.2.1. Etat
4.3. Incorporateur de produit
4.3.1. Etat
5. **Appareillage de mesure, commandes et systèmes de régulation**
5.1. Commande de fermeture générale de la pulvérisation
5.1.1. Etat
5.2. Commande(s) de fermeture partielle de la pulvérisation au niveau des sections (tronçons)
5.2.1. Etat
5.2.2. Retours compensatoires
5.3. Dispositif(s) de régulation de la pression
5.3.1. Etat
5.3.2. Fonctionnement
5.4. Indicateur de pression
5.4.1. Etat
5.4.2. Fonctionnement
5.5. Indicateur(s) utilisé(s) pour la régulation
5.5.1. Indicateur de vitesse d'avancement
5.5.2. Indicateur de débit
5.6. Autre(s) indicateur(s)
5.6.1. Etat
6. **Flexibles et canalisations**
6.1. Flexibles de distribution
6.1.1. Etat
7. **Filtres**
7.1. Filtre à l'aspiration
7.1.1. Etat
7.2. Filtre central au refoulement
7.2.1. Etat
7.3. Filtres au niveau des sections de pulvérisation
7.3.1. Etat
7.4. Filtres aux buses
7.4.1. Etat
8. **Rampes de pulvérisation**
8.1. Structure de rampe
8.1.1. Déformations sur un plan vertical
8.1.2. Déformations sur un plan horizontal
8.1.3. Protection des buses extrémités
8.2. Comportement de la rampe

8.2.1. Jeux aux articulations
8.2.2. Stabilité
8.2.3. Réglage en hauteur
8.3. Porte-jets
8.3.1. Disposition
8.3.2. Etat
8.3.3. Fonctionnement
9. **Jets de pulvérisation**
9.1. Matériel
9.1.1. Nature du montage
9.1.2. Orientation du montage
9.2. Fonctionnement
9.2.1. Régularité
9.2.2. Débit
10. **Soufflerie**
10.1. Ventilateur
10.1.1. Etat
10.1.2. Fonctionnement
10.2. Distribution de l'air
10.2.1. Gaines d'adduction d'air
10.2.2. Sorties d'air

ANNEXE III

LISTE DES DÉFAUTS CONSTATABLES

La présente annexe liste, pour chacun des points examinés au cours d'un contrôle et listés en annexe II, les défauts pouvant être constatés et la conclusion s'imposant à l'inspecteur pour chacun de ces défauts.

Cette conclusion est indiquée dans la colonne de droite des différents tableaux de la présente annexe au moyen de l'une des trois signes suivants :

– « C » signifie « contrôle complet » ;
– « P » signifie « contrôle partiel » ;
– « Ø » signifie « pas de nouveau contrôle nécessaire ».

A. – *Pulvérisateurs pour arbres et arbustes*

	Nouveau contrôle
1. **Examens préliminaires**	
1.1. Etat du matériel	
1.1.1. Fonctionnalité du pulvérisateur	
1.1.1.1. Non fonctionnement	
1.1.1.2. Fuites excessives	C
1.1.1.3. Défaut de remplissage	
1.1.2. Propreté du matériel	
1.1.2.1. Extérieur sale	
1.1.2.2. Intérieur sale	C
1.1.2.3. Filtres non vérifiés	
1.1.3. Contexte	
1.1.3.1. Absence de l'agriculteur	Ø
1.1.3.2. Non-suivi de l'inspection	Ø
1.1.3.3. Tracteur absent	C
1.2. Eléments de sécurité	
1.2.1. Transmissions hydrauliques entre tracteur et pulvérisateur	
1.2.1.1. Dispositifs antidécrochage défectueux	C
1.2.1.2. Usure importante	C
1.2.1.3. Pliures excessives	C
1.2.2. Transmissions mécaniques entre tracteur et pulvérisateur	
1.2.2.1. Protection insuffisante de l'arbre tournant	C
1.2.2.2. Immobilisation impossible ou douteuse de la protection	C
1.2.2.3. Protection insuffisante de l'accouplement du côté tracteur	C

1.2.2.4. Protection insuffisante de l'accouplement du côté pulvérisateur C
1.2.3. Transmissions mécaniques au niveau du pulvérisateur
1.2.3.1. Protection insuffisante d'arbre(s) tournant(s) C
1.2.3.2. Protection insuffisante d'autre(s) pièce(s) mobile(s) C
1.2.4. Fixations au châssis
1.2.4.1. Cuve non solidaire du châssis C
1.2.4.2. Pompe non solidaire du châssis C
1.2.4.3. Elément de structure non solidaire du châssis C
1.2.4.4. Ventilateur non solidaire du châssis C
1.2.4.5. Modification structurelle importante C
1.2.4.6. Support de rampe/distribution non solidaire du châssis C
1.2.4.7. Blocage au transport des rampes (ou équipements de distribution) non assuré C
1.2.5 Débrayage du/des ventilateur(s)
1.2.5.1. Débrayage impossible C

2. **Etat général**
2.1. Dispositif d'attelage
2.1.1. Déformations
2.1.1.1. Déformation mineure ..... Ø
2.1.1.2. Déformation majeure ..... P
2.1.2. Modifications
2.1.2.1. Modification mineure ..... Ø
2.1.2.2. Modification majeure ..... P
2.1.3. Corrosion
2.1.3.1. Corrosion mineure ..... Ø
2.1.3.2. Corrosion majeure ..... P
2.2. Châssis et pièces de structures
2.2.1. Déformations
2.2.1.1. Déformation mineure ..... Ø
2.2.1.2. Déformation majeure ..... P
2.2.1.3. Déformation majeure : support(s) de rampe ou équipement de distribution ..... P
2.2.2. Lésions sur pièces métalliques
2.2.2.1. Lésion mineure ..... Ø
2.2.2.2. Lésion majeure ..... P
2.2.3. Lésions aux soudures
2.2.3.1. Lésion mineure ..... Ø
2.2.3.2. Lésion majeure ..... P
2.2.4. Corrosion
2.2.4.1. Corrosion mineure ..... Ø
2.2.4.2. Corrosion majeure ..... P
2.2.5. Jeux aux articulations
2.2.5.1. Jeu faible ..... Ø
2.2.5.2. Jeu important ..... P
2.3. Fuite de bouillie de pulvérisation
2.3.1. Fuites mineures
2.3.1.1. Au niveau de la pompe ..... Ø
2.3.1.2. Au niveau de la cuve de bouillie ..... Ø
2.3.1.3. Au niveau des circuits de commande et régulation ..... Ø
2.3.1.4. Au niveau des conduites véhiculant la bouillie ..... Ø
2.3.1.5. Au niveau des buses de pulvérisation ..... Ø
2.3.1.6. Au niveau des appareillages de mesure du pulvérisateur ..... Ø
2.3.1.7. Au niveau du dispositif d'incorporation des produits ..... Ø
2.3.1.8. Nombre total supérieur à trois ..... P
2.3.2. Fuites majeures
2.3.2.1. Au niveau de la pompe ..... P
2.3.2.2. Au niveau de la cuve de bouillie ..... P
2.3.2.3. Au niveau des circuits de commande et régulation ..... P
2.3.2.4. Au niveau des conduites véhiculant la bouillie ..... P

2.3.2.5. Au niveau des buses de pulvérisation ..... P
2.3.2.6. Au niveau des appareillages de mesure du pulvérisateur ..... Ø
2.3.2.7. Au niveau du dispositif d'incorporation des produits ..... Ø

2.4. Transmissions au niveau du pulvérisateur
2.4.1. Transmissions hydrauliques
2.4.1.1. Dispositifs antidécrochage défectueux ..... Ø
2.4.1.2. Usure importante ..... Ø
2.4.1.3. Pliures excessives ..... Ø
2.4.1.4. Fuite de fluide hydraulique ..... Ø

2.5. Pneumatiques
2.5.1. Montage, maintenance
2.5.1.1. Dissymétrique gauche/droite ..... Ø
2.5.1.2. Pression de gonflage inadaptée ..... Ø
2.5.2. Usure
2.5.2.1. Endommagés ..... Ø
2.5.2.2. Usure maximale ..... P

3. **Pompe**
3.1. Etat
3.1.1. Fuite d'huile
3.1.1.1. Fuite d'huile mineure ..... Ø
3.1.1.2.. Fuite d'huile majeure ..... P

3.2. Fonctionnement
3.2.1. Pulsations
3.2.1.1. Pulsation mineure ..... Ø
3.2.1.2. Pulsation majeure ..... P
3.2.2. Cloche à air
3.2.2.1. Pression de gonflage inadaptée ..... Ø
3.2.2.2. Membrane défectueuse ..... P
3.2.2.3. Absente ..... Ø
3.2.3. Débit
3.2.3.1. Agitation insuffisante ..... Ø

4. **Cuve recevant les bouillies phytosanitaires**
4.1. Bouchons
4.1.1. Etat
4.1.1.1. Absence ..... P
4.1.1.2. Fêlé ..... Ø
4.1.1.3. Cassé ..... P
4.1.1.4. Percé ..... P
4.1.2. Adéquation
4.1.2.1. Inadapté ..... P
4.1.2.2. Mauvais maintien ..... P

4.2. Indicateur de niveau
4.2.1. Etat
4.2.1.1. Absence ..... P
4.2.1.2. Non fonctionnel ..... P
4.2.1.3. Mauvaise lisibilité ..... Ø

4.3. Incorporateur de produit
4.3.1. Etat
4.3.1.1. Absence ..... P
4.3.1.2. Non fonctionnel ..... P

5. **Appareillage de mesure, commandes et systèmes de régulation**
5.1. Commande de fermeture générale de la pulvérisation
5.1.1. Etat
5.1.1.1. Absence ..... P
5.1.1.2. Non fonctionnelle ..... P

5.2. Commande(s) de fermeture partielle de la pulvérisation au niveau des sections (tronçons)
5.2.1. Etat

5.2.1.1. Absence ..... P
5.2.1.2. Non fonctionnelles ..... P
5.2.2. Retours compensatoires
5.2.2.1. Absence ..... Ø
5.2.2.2. Non fonctionnels ..... Ø
5.2.2.3. Mauvais équilibre ..... Ø
5.3. Dispositif(s) de régulation de la pression
5.3.1. Etat
5.3.1.1. Absence ..... P
5.3.1.2. Non fonctionnel ..... P
5.3.2. Fonctionnement
5.3.2.1. Faible instabilité de pression ..... Ø
5.3.2.2. Forte instabilité de pression ..... P
5.4. Indicateur de pression
5.4.1. Etat
5.4.1.1. Absence ..... P
5.4.1.2. Mauvaise lisibilité ..... Ø
5.4.1.3. Plage de mesure inadaptée ..... Ø
5.4.1.4. Graduations inadaptées ..... Ø
5.4.2. Fonctionnement
5.4.2.1. Non fonctionnel ..... P
5.4.2.2. Imprécision faible ..... Ø
5.4.2.3. Imprécision importante ..... P
5.5. Indicateur(s) utilisé(s) pour la régulation
5.5.1. Indicateur de vitesse d'avancement
5.5.1.1. Non fonctionnel ..... P
5.5.1.2. Imprécision ..... P
5.5.2. Indicateur de débit
5.5.2.1. Non fonctionnel ..... P
5.5.2.2. Imprécision ..... P
5.6. Autre(s) indicateur(s)
5.6.1. Etat
5.6.1.1. Non fonctionnel(s) ..... Ø
5.6.1.2. Mauvaise lisibilité ..... Ø

6. **Flexibles et canalisations**

6.1. Flexibles de distribution
6.1.1. Etat
6.1.1.1. Pliures importantes ..... Ø
6.1.1.2. Usure mineure ..... Ø
6.1.1.3. Usure majeure ..... P

7. **Filtres**

7.1. Filtre à l'aspiration
7.1.1. Etat
7.1.1.1. Absent ..... Ø
7.1.1.2. Non isolable ..... Ø
7.1.1.3. Non démontable ..... Ø
7.1.1.4. Défaut de joint ..... Ø
7.1.1.5. Elément filtrant défectueux ..... Ø
7.2. Filtre central au refoulement
7.2.1. Etat
7.2.1.1. Absent ..... Ø
7.2.1.2. Non isolable ..... Ø
7.2.1.3. Non démontable ..... Ø
7.2.1.4. Défaut de joint ..... Ø
7.2.1.5. Elément filtrant défectueux ..... Ø
7.3. Filtres au niveau des sections de pulvérisation
7.3.1. Etat

7.3.1.1. Absent ..... Ø
7.3.1.2. Non démontable ..... Ø
7.3.1.3. Défaut de joint ..... Ø
7.3.1.4. Elément filtrant défectueux ..... Ø

7.4. Filtres aux buses
7.4.1. Etat
7.4.1.1. Absent ..... Ø
7.4.1.2. Non démontable ..... Ø
7.4.1.3. Défaut de joint ..... Ø
7.4.1.4. Elément filtrant défectueux ..... Ø
7.4.1.5. Montage hétérogène ..... Ø

8. **Rampes ou équipements de distribution de la pulvérisation**

8.1. Structure de rampe ou équipements de distribution
8.1.4. Déformations
8.1.4.1. Déformation faible ..... Ø
8.1.4.2. Déformation importante ..... Ø
8.1.5. Lésions aux soudures
8.1.5.1. Lésion mineure ..... Ø
8.1.5.2. Lésion majeure ..... P

8.3. Porte-jets, diffuseurs
8.3.1. Disposition
8.3.1.1. Dissymétrie de montage ..... Ø
8.3.2. Etat
8.3.2.1. Fêlure ..... Ø
8.3.2.2. Casse ..... P
8.3.2.3. Usure ..... P
8.3.3. Fonctionnement
8.3.3.1. Antigoutte défectueux ..... Ø
8.3.3.2. Hétérogénéité d'alimentation ..... P

9. **Jets de pulvérisation**

9.2. Fonctionnement
9.2.1. Régularité
9.2.1.1. Obstacle dans les jets ..... P
9.2.1.2. Panache hétérogène ..... Ø
9.2.2. Débit
9.2.2.1. Usure partielle ..... P
9.2.2.2. Usure globale ..... P

10. **Soufflerie**

10.1. Ventilateur
10.1.1. Etat
10.1.1.1. Caisson déformé ..... Ø
10.1.1.2. Caisson perforé ..... Ø
10.1.1.3. Caisson désaxé ..... P
10.1.1.4. Redresseur d'air déformé ..... Ø
10.1.1.5. Redresseur d'air cassé ..... Ø
10.1.1.6. Pale déformée ..... Ø
10.1.1.7. Pale détériorée ..... P
10.1.2 Fonctionnement
10.1.2.1. Non fonctionnel ..... P
10.1.2.2. Flux d'air insuffisant ..... Ø

10.2. Distribution de l'air
10.2.1. Gaines d'adduction d'air
10.2.1.1. Mal fixée ..... Ø
10.2.1.2. Non étanche ..... Ø
10.2.1.3. Obstruée ..... P
10.2.2. Sorties d'air

10.2.2.1. Mal fixée ..... Ø
10.2.2.2. Détériorée ..... P
10.2.2.3. Obstruée ..... P

B. – *Pulvérisateurs à rampe*

Nouveau contrôle

1. **Examens préliminaires**
1.1. Etat du matériel
1.1.1. Fonctionnalité du pulvérisateur
1.1.1.1. Non fonctionnement C
1.1.1.2. Fuites excessives C
1.1.1.3. Défaut de remplissage C
1.1.2. Propreté du matériel
1.1.2.1. Extérieur sale C
1.1.2.2. Intérieur sale C
1.1.2.3. Filtres non vérifiés C
1.1.3. Contexte
1.1.3.1. Absence de l'agriculteur ..... Ø
1.1.3.2. Non-suivi de l'inspection ..... Ø
1.1.3.3. Tracteur absent C
1.2. Eléments de sécurité
1.2.1. Transmissions hydrauliques entre tracteur et pulvérisateur
1.2.1.1. Dispositifs antidécrochage défectueux C
1.2.1.2. Usure importante C
1.2.1.3. Pliures excessives C
1.2.2. Transmissions mécaniques entre tracteur et pulvérisateur
1.2.2.1. Protection insuffisante de l'arbre tournant C
1.2.2.2. Immobilisation impossible ou douteuse de la protection C
1.2.2.3. Protection insuffisante de l'accouplement du côté tracteur C
1.2.2.4. Protection insuffisante de l'accouplement du côté pulvérisateur C
1.2.3. Transmissions mécaniques au niveau du pulvérisateur
1.2.3.1. Protection insuffisante d'arbre(s) tournant(s) C
1.2.3.2. Protection insuffisante d'autre(s) pièce(s) mobile(s) C
1.2.4. Fixations au châssis
1.2.4.1. Cuve non solidaire du châssis C
1.2.4.2. Pompe non solidaire du châssis C
1.2.4.3. Elément de structure non solidaire du châssis C
1.2.4.4. Ventilateur non solidaire du châssis C
1.2.4.5. Modification structurelle importante C
1.2.4.6. Support de rampe/distribution non solidaire du châssis C
1.2.4.7. Blocage des rampes au transport non assuré C
1.2.5. Débrayage du/des ventilateur(s)
1.2.5.1. Débrayage impossible C

2. **Etat général**
2.1. Dispositif d'attelage
2.1.1. Déformations
2.1.1.1. Déformation mineure ..... Ø
2.1.1.2. Déformation majeure ..... P
2.1.2. Modifications
2.1.2.1. Modification mineure ..... Ø
2.1.2.2. Modification majeure ..... P
2.1.3. Corrosion
2.1.3.1. Corrosion mineure ..... Ø
2.1.3.2. Corrosion majeure ..... P

2.2. Châssis et pièces de structures
2.2.1. Déformations
2.2.1.1. Déformation mineure ..... Ø
2.2.1.2. Déformation majeure ..... P
2.2.1.3. Déformation majeure : support(s) de rampes ..... P
2.2.2. Lésions sur pièces métalliques
2.2.2.1. Lésion mineure ..... Ø
2.2.2.2. Lésion majeure ..... P
2.2.3. Lésions aux soudures
2.2.3.1. Lésion mineure ..... Ø
2.2.3.2. Lésion majeure ..... P
2.2.4. Corrosion
2.2.4.1. Corrosion mineure ..... Ø
2.2.4.2. Corrosion majeure ..... P
2.2.5. Jeux aux articulations
2.2.5.1. Jeu faible ..... Ø
2.2.5.2. Jeu important ..... P
2.3. Fuite de bouillie de pulvérisation
2.3.1. Fuites mineures
2.3.1.1. Au niveau de la pompe ..... Ø
2.3.1.2. Au niveau de la cuve de bouillie ..... Ø
2.3.1.3. Au niveau des circuits de commande et régulation ..... Ø
2.3.1.4. Au niveau des conduites véhiculant la bouillie ..... Ø
2.3.1.5. Au niveau des buses de pulvérisation ..... Ø
2.3.1.6. Au niveau des appareillages de mesure du pulvérisateur ..... Ø
2.3.1.7 Au niveau du dispositif d'incorporation des produits ..... Ø
2.3.1.8 Nombre total supérieur à trois ..... P
2.3.2. Fuites majeures
2.3.2.1. Au niveau de la pompe ..... P
2.3.2.2. Au niveau de la cuve de bouillie ..... P
2.3.2.3. Au niveau des circuits de commande et régulation ..... P
2.3.2.4. Au niveau des conduites véhiculant la bouillie ..... P
2.3.2.5. Au niveau des buses de pulvérisation ..... P
2.3.2.6. Au niveau des appareillages de mesure du pulvérisateur ..... P
2.3.2.7. Au niveau du dispositif d'incorporation des produits ..... P
2.4. Transmissions au niveau du pulvérisateur
2.4.1. Transmissions hydrauliques
2.4.1.1. Dispositifs antidécrochage défectueux ..... Ø
2.4.1.2. Usure importante ..... Ø
2.4.1.3. Pliures excessives ..... Ø
2.4.1.4. Fuite de fluide hydraulique ..... Ø
2.5. Pneumatiques
2.5.1. Montage, maintenance
2.5.1.1. Dissymétrique gauche/droite ..... Ø
2.5.1.2. Pression de gonflage inadaptée ..... Ø
2.5.2. Usure
2.5.2.1. Endommagés ..... Ø
2.5.2.2. Usure maximale ..... P

3. **Pompe**
3.1. Etat
3.1.1. Fuite d'huile
3.1.1.1. Fuite d'huile mineure ..... Ø
3.1.1.2. Fuite d'huile majeure ..... P
3.2. Fonctionnement
3.2.1. Pulsations
3.2.1.1. Pulsation mineure ..... Ø
3.2.1.2. Pulsation majeure ..... P
3.2.2. Cloche à air
3.2.2.1. Pression de gonflage inadaptée ..... Ø

3.2.2.2. Membrane défectueuse ..... P
3.2.2.3. Absente ..... Ø
3.2.3. Débit
3.2.3.1. Agitation insuffisante ..... Ø

4. **Cuve recevant les bouillies phytosanitaires**

4.1. Bouchons
4.1.1. Etat
4.1.1.1. Absence ..... P
4.1.1.2. Fêlé ..... Ø
4.1.1.3. Cassé ..... P
4.1.1.4. Percé ..... P
4.1.2. Adéquation
4.1.2.1. Inadapté ..... P
4.1.2.2. Mauvais maintien ..... P

4.2. Indicateur de niveau
4.2.1. Etat
4.2.1.1. Absence ..... P
4.2.1.2. Non fonctionnel ..... P
4.2.1.3. Mauvaise lisibilité ..... Ø

4.3. Incorporateur de produit
4.3.1. Etat
4.3.1.1. Absence ..... Ø
4.3.1.2. Non fonctionnel ..... P

5. **Appareillage de mesure, commandes et systèmes de régulation**

5.1. Commande de fermeture générale de la pulvérisation
5.1.1. Etat
5.1.1.1. Absence ..... P
5.1.1.2. Non fonctionnelle ..... P

5.2. Commande(s) de fermeture partielle de la pulvérisation au niveau des sections (tronçons)
5.2.1. Etat
5.2.1.1. Absence ..... P
5.2.1.2. Non fonctionnelles ..... P
5.2.2. Retours compensatoires
5.2.2.1. Absence ..... Ø
5.2.2.2. Non fonctionnels ..... Ø
5.2.2.3. Mauvais équilibre ..... Ø

5.3. Dispositif(s) de régulation de la pression
5.3.1. Etat
5.3.1.1. Absence ..... P
5.3.1.2. Non fonctionnel ..... P
5.3.2. Fonctionnement
5.3.2.1. Faible instabilité de pression ..... Ø
5.3.2.2. Forte instabilité de pression ..... P

5.4. Indicateur de pression
5.4.1. Etat
5.4.1.1. Absence ..... P
5.4.1.2. Mauvaise lisibilité ..... Ø
5.4.1.3. Plage de mesure inadaptée ..... Ø
5.4.1.4. Graduations inadaptées ..... Ø
5.4.2. Fonctionnement
5.4.2.1. Non fonctionnel ..... P
5.4.2.2. Imprécision faible ..... Ø
5.4.2.3. Imprécision importante ..... P

5.5. Indicateur(s) utilisé(s) pour la régulation
5.5.1. Indicateur de vitesse d'avancement
5.5.1.1. Non fonctionnel ..... P

5.5.1.2. Imprécision ..... P
5.5.2. Indicateur de débit
5.5.1.1. Non fonctionnel ..... P
5.5.1.2. Imprécision ..... P
5.6. Autre(s) indicateur(s)
5.6.1. Etat
5.6.1.1. Non fonctionnel ..... Ø
5.6.1.2. Mauvaise lisibilité ..... Ø

6. **Flexibles et canalisations**
6.1. Flexibles de distribution
6.1.1. Etat
6.1.1.1. Pliures importantes ..... Ø
6.1.1.2. Usure mineure ..... Ø
6.1.1.3. Usure majeure ..... P

7. **Filtres**
7.1. Filtre à l'aspiration
7.1.1. Etat
7.1.1.1. Absent ..... Ø
7.1.1.2. Non isolable ..... Ø
7.1.1.3. Non démontable ..... Ø
7.1.1.4. Défaut de joint ..... Ø
7.1.1.5. Elément filtrant défectueux ..... Ø
7.2. Filtre central au refoulement
7.2.1. Etat
7.2.1.1. Absent ..... Ø
7.2.1.2. Non isolable ..... Ø
7.2.1.3. Non démontable ..... Ø
7.2.1.4. Défaut de joint ..... Ø
7.2.1.5. Elément filtrant défectueux ..... Ø
7.3. Filtres au niveau des sections de pulvérisation
7.3.1. Etat
7.3.1.1. Absent ..... Ø
7.3.1.2. Non démontable ..... Ø
7.3.1.3. Défaut de joint ..... Ø
7.3.1.4. Elément filtrant défectueux ..... Ø
7.4. Filtres aux buses
7.4.1. Etat
7.4.1.1. Absent ..... Ø
7.4.1.2. Non démontable ..... Ø
7.4.1.3. Défaut de joint ..... Ø
7.4.1.4. Elément filtrant défectueux ..... Ø
7.4.1.5. Montage hétérogène ..... Ø

8. **Rampes de pulvérisation**
8.1. Structure de rampe
8.1.1. Déformations sur un plan vertical
8.1.1.1. Courbure faible ..... Ø
8.1.1.2. Courbure importante ..... P
8.1.1.3. Défaut de parallélisme faible ..... Ø
8.1.1.4. Défaut de parallélisme important ..... P
8.1.2. Déformations sur un plan horizontal
8.1.2.1. Ecart de position faible ..... Ø
8.1.2.2. Ecart de position important ..... P
8.1.3. Protection des buses extrémités
8.1.3.1. Tronçon(s) escamotable(s) défectueux ..... Ø
8.1.3.2. Contact avec le sol non protégé ..... Ø
8.1.5. Lésions aux soudures
8.1.5.1. Lésion mineure ..... Ø

8.1.5.2. Lésion majeure ..... P
8.2. Comportement de la rampe
8.2.1. Jeux aux articulations
8.2.1.1. Jeux importants ..... Ø
8.2.2. Stabilité
8.2.2.1. Dispositif de stabilisation non fonctionnel ..... Ø
8.2.2.2. Mauvais fonctionnement ..... Ø
8.2.3. Réglage en hauteur
8.2.3.1. Impossible ..... Ø
8.2.3.2. Mauvais état ..... Ø
8.2.3.3. Mauvais fonctionnement ..... Ø
8.2.3.4. Inadapté ..... Ø
8.3. Porte-jets
8.3.1. Disposition
8.3.1.1. Dissymétrie de montage ..... Ø
8.3.1.2. Irrégularité des espacements ..... P
8.3.1.3. Mauvais aplomb ..... Ø
8.3.2. Etat
8.3.2.1. Fêlure ..... Ø
8.3.2.2. Casse ..... P
8.3.2.3. Usure ..... Ø
8.3.3. Fonctionnement
8.3.3.1. Antigoutte défectueux ..... Ø
8.3.3.2. Hétérogénéité d'alimentation ..... P

9. **Jets de pulvérisation**
9.1. Matériel
9.1.1. Nature du montage
9.1.1.1. Hétérogénéité de marque ..... Ø
9.1.1.2. Hétérogénéité de matériau ..... Ø
9.1.1.3. Hétérogénéité de type ..... P
9.1.1.4. Hétérogénéité d'angle ..... P
9.1.1.5. Hétérogénéité de calibre ..... P
9.1.2. Orientation du montage
9.1.2.1. Hétérogénéité ..... Ø
9.1.2.2. Incorrecte ..... Ø
9.2. Fonctionnement
9.2.1. Régularité
9.2.1.1. Obstacle dans les jets ..... P
9.2.1.2. Panache hétérogène ..... Ø
9.2.2. Débit
9.2.2.1. Usure partielle ..... P
9.2.2.2. Usure globale ..... P

10. **Soufflerie**
10.1. Ventilateur
10.1.1. Etat
10.1.1.1. Caisson déformé ..... Ø
10.1.1.2. Caisson perforé ..... Ø
10.1.1.3. Caisson désaxé ..... P
10.1.1.4. Redresseur d'air déformé ..... Ø
10.1.1.5. Redresseur d'air cassé ..... Ø
10.1.1.6. Pale déformée ..... Ø
10.1.1.7. Pale détériorée ..... P
10.1.2. Fonctionnement
10.1.2.1. Non fonctionnel ..... Ø
10.1.2.2. Flux d'air insuffisant ..... Ø
10.2. Distribution de l'air
10.2.1. Gaines d'adduction d'air

10.2.1.1. Mal fixée.....Ø
10.2.1.2. Non étanche.....Ø
10.2.1.3. Obstruée.....Ø
10.2.2. Sorties d'air
10.2.2.1. Mal fixée.....Ø
10.2.2.2. Détériorée.....Ø
10.2.2.3. Obstruée.....Ø

ANNEXE IV

DÉFINITION DES DÉFAUTS CONSTATABLES

A. – *Pulvérisateurs pour arbres et arbustes*

Examens préliminaires

Etat du matériel : fonctionnalité du pulvérisateur.

1.1.1.1. Non-fonctionnement.

Ce défaut sera constaté s'il n'est pas possible de mettre en œuvre le matériel depuis une prise de puissance standard : absence des organes de transmission, des boîtiers de commande, grippage du matériel, bruits suspects signalant des dysfonctionnements graves....

1.1.1.2. Fuites excessives.

Ce défaut sera constaté si des fuites trop importantes ne permettent pas la réalisation correcte de l'inspection.

1.1.1.3. Défaut de remplissage.

Ce défaut sera constaté si la cuve n'est pas suffisamment remplie : le niveau du liquide doit être supérieur à celui de la soudure de cuve et au moins égal à 500 litres.

Etat du matériel : propreté du matériel.

1.1.2.1. Extérieur sale.

Ce défaut sera constaté si des traces de produit sont visibles sur l'extérieur de l'appareil ; ces traces s'effaçant aisément par simple passage d'une éponge humide...

1.1.2.2. Intérieur sale.

Ce défaut sera constaté si des traces de produit sont visibles à l'intérieur de l'appareil ; ces traces s'effaçant aisément par simple passage d'une éponge humide, ou si l'eau contenu dans la cuve n'est pas limpide.

1.1.2.3. Eléments filtrants non vérifiés.

Ce défaut sera constaté si l'agriculteur déclare ne pas avoir nettoyé les filtres avant le passage au contrôle.

Etat du matériel : contexte.

1.1.3.1. Absence de l'agriculteur.

Ce défaut sera constaté si l'utilisateur principal du pulvérisateur n'est pas présent au moment de la remise du matériel à l'inspecteur et/ou à la remise du compte rendu de visite. Il peut s'agir selon les cas du propriétaire du pulvérisateur, d'un salarié, etc.

1.1.3.2. Non-suivi de l'inspection.

Ce défaut sera constaté si l'agriculteur ou son représentant n'assiste pas au déroulement de l'inspection.

1.1.3.3. Tracteur absent.

Ce défaut sera constaté si le tracteur habituellement utilisé pour les traitements n'est pas présenté avec le matériel ; il ne s'applique que pour les pulvérisateurs portés équipés de régulation DPA (Débit proportionnel à l'avancement), dont le capteur de vitesse de travail est installé sur le tracteur.

Eléments de sécurité : transmissions hydrauliques entre tracteur et pulvérisateur.

1.2.1.1. Dispositifs antidécrochage défectueux.

Ce défaut sera constaté si les systèmes de verrouillage des raccords hydrauliques (pas de vis, système push-pull,...) ne présentent pas une tenue suffisante au fluide sous pression. Ne sont pris en considération que les raccords de connexions du pulvérisateur sur le tracteur.

1.2.1.2. Usure importante.

Ce défaut sera constaté si les conduites par lesquelles transite le fluide hydraulique sous pression présentent des traces d'usure très marquée : toile apparente par exemple. Ne sont prises en considération que les conduites assurant la connexion entre le pulvérisateur et le tracteur.

1.2.1.3. Pliures excessives.

Ce défaut sera constaté si les conduites par lesquelles transite le fluide hydraulique sous pression présentent des pliures et non des courbures normales. Ne sont prises en considération que les conduites assurant la connexion entre le pulvérisateur et le tracteur.

Eléments de sécurité : transmissions mécaniques entre tracteur et pulvérisateur.

1.2.2.1. Protection insuffisante de l'arbre tournant.

Ce défaut sera constaté si la protection de l'arbre tournant est absente ou défectueuse (arbre en rotation visible).

1.2.2.2. Immobilisation impossible ou douteuse de la protection.

Ce défaut sera constaté si la protection de l'arbre tournant ne peut être correctement immobilisée.

1.2.2.3. Protection insuffisante de l'accouplement du côté tracteur.

Ce défaut sera constaté si le bol de protection côté tracteur est absent ou endommagé, laissant libre accès (à la main) aux parties tournantes.

1.2.2.4. Protection insuffisante de l'accouplement du côté pulvérisateur.

Ce défaut sera constaté si le bol de protection côté pulvérisateur est absent ou endommagé, laissant libre accès (à la main) aux parties tournantes.

Eléments de sécurité : transmissions mécaniques au niveau du pulvérisateur.

1.2.3.1. Protection insuffisante d'arbre(s) tournant(s).

Ce défaut sera constaté s'il est possible d'entrer en contact avec un arbre en mouvement.

1.2.3.2. Protection insuffisante d'autre(s) pièces(s) mobile(s).

Ce défaut sera constaté s'il est possible d'entrer en contact avec une ou plusieurs pièces en mouvement (poulie, engrenages, chaînes, courroies, ventilateur...).

Eléments de sécurité : fixations au châssis.

1.2.4.1. Cuve non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation de la cuve au châssis n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.2. Pompe non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation de la pompe au châssis n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.3. Elément de structure non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation des différents éléments de structure au châssis n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.4. Ventilateur non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation du ventilateur au châssis ou à la structure n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.5. Modification structurelle importante.

Ce défaut sera constaté si le châssis ou la structure a été modifiée lourdement et si cette modification peut affecter négativement la solidité ou la rigidité de l'ensemble.

1.2.4.6. Support de rampe/distribution non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation des supports de rampe au châssis ou à la structure n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.7. Blocage au transport des rampes (ou équipements de distribution) non assuré.

Ce défaut sera constaté si la rampe ou les équipements de distribution ne peuvent être maintenus fermement solidaires du châssis ou de la structure durant les opérations de transport.

Eléments de sécurité : débrayage du (des) ventilateur(s).

1.2.5.1. Débrayage impossible.

Ce défaut ne sera constaté que pour les appareils postérieurs à 1995 et dont le ventilateur ne peut être débrayé.

Etat général

Dispositif d'attelage : déformations.

2.1.1.1. Déformation mineure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage présente des traces de déformations par rapport à sa conception d'origine, mais ne portant pas préjudice à la solidité, la rigidité de l'ensemble ou la position au travail du matériel.

2.1.1.2. Déformation majeure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage présente des traces de déformations portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

Dispositif d'attelage : modifications.

2.1.2.1. Modification mineure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage a été modifié par rapport à sa conception d'origine mais ne portant pas préjudice à la solidité, la rigidité de l'ensemble ou la position au travail du matériel.

2.1.2.2. Modification majeure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage a été modifié par rapport à sa conception d'origine et portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

Dispositif d'attelage : corrosion.

2.1.3.1. Corrosion mineure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage présente des traces de corrosion perforante (c'est-à-dire avec décollement de métal ou perforation), mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité de l'ensemble.

2.1.3.2. Corrosion majeure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage présente des traces de corrosion perforante (c'est-à-dire avec décollement de métal ou perforation), portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

Châssis et pièces de structure : déformations.

2.2.1.1. Déformation mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent des traces de déformations par rapport à leur conception d'origine, mais ne portant pas préjudice à la solidité, la rigidité de l'ensemble ou la position au travail du matériel.

2.2.1.2. Déformation majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent des traces de déformations par rapport à leur conception d'origine, portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

2.2.1.3. Déformation majeure : support(s) de rampe ou équipement de distribution.

Ce défaut sera constaté si les supports de rampe présentent des traces de déformations par rapport à leur conception d'origine, portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de repliage du matériel.

Châssis et pièces de structure : lésions sur pièces métalliques.

2.2.2.1. Lésion mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent une ou plusieurs amorces de rupture, mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité du matériel.

2.2.2.2. Lésion majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent une ou plusieurs amorces de rupture, portant préjudice à la rigidité ou la solidité du matériel.

Châssis et pièces de structure : lésions aux soudures.

2.2.3.1. Lésion mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs soudures présentent une amorce de rupture, mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité du matériel.

2.2.3.2. Lésion majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs soudures présentent une amorce de rupture, portant préjudice à la rigidité ou la solidité du matériel.

Châssis et pièces de structure : corrosion.

2.2.4.1. Corrosion mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent des traces de corrosion perforante (c'est-à-dire avec décollement de métal ou perforation), mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité de l'ensemble.

2.2.4.2. Corrosion majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent des traces de corrosion perforante (c'est-à-dire avec décollement de métal ou perforation), portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

Châssis et pièces de structure : jeux aux articulations.

2.2.5.1. Jeu faible.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs articulations (entre pièces de structure, ou entre pièces de structure et composantes) présentent un jeu anormal, n'affectant pas le comportement global du pulvérisateur ou la position de travail.

2.2.5.2. Jeu important.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs articulations (entre pièces de structure, ou entre pièces de structure et composantes) présentent un jeu anormal, affectant le comportement global du pulvérisateur ou la position de travail.

Fuite(s) de bouillie de pulvérisation : fuite(s) mineure(s).

2.3.1.1. Au niveau de la pompe.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau de la pompe. Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.2. Au niveau de la cuve de bouillie.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau de la cuve de bouillie. Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.3. Au niveau des circuits de commande et régulation.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau des commandes de distribution de la pulvérisation. Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.4. Au niveau des conduites véhiculant la bouillie.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau des conduites véhiculant la bouillie de pulvérisation (circuit d'aspiration, refoulement et distribution) ou des conduites constamment en charge (partie de circuit non isolée, dont la rupture provoquerait un écoulement supérieur au trict contenu de cette portion de circuit). Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.5. Au niveau des buses de pulvérisation.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau des sorties de la pulvérisation de pulvérisation (buses, diffuseurs...). Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.6. Au niveau des appareillages de mesure du pulvérisateur.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau des appareillages de mesure installés sur l'appareil. Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.7. Au niveau du dispositif d'incorporation des produits.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau du dispositif d'incorporation de produits (trémie d'incorporation, lieu de prélèvement pour l'injection directe...). Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.8. Nombre total supérieur à trois

Ce défaut sera constaté si plus de trois fuites mineures ont été recensées au total sur l'appareil.

Fuite(s) de bouillie de pulvérisation : fuite(s) majeure(s).

2.3.2.1. Au niveau de la pompe.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau de la pompe. Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.2. Au niveau de la cuve de bouillie.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau de la cuve. Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.3. Au niveau des circuits de commande et régulation.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau des commandes de distribution de la pulvérisation. Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.4. Au niveau des conduites véhiculant la bouillie.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau des conduites véhiculant la bouillie de pulvérisation (circuit d'aspiration, refoulement et distribution) ou des conduites constamment en charge (partie de circuit non isolée, sont la rupture provoquerait un écoulement supérieur au strict contenu de cette portion de circuit). Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.5. Au niveau des buses de pulvérisation.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau des sorties de pulvérisation (buses, diffuseurs...). Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.6. Au niveau des appareillages de mesure du pulvérisateur.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau des appareillages de mesure installés sur l'appareil. Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.7. Au niveau du dispositif d'incorporation des produits.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau du dispositif d'incorporation de produits (trémie d'incorporation, lieu de prélèvement pour l'injection directe...). Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

Transmissions au niveau du pulvérisateur : transmissions hydrauliques.

2.4.1.1. Dispositifs antidécrochage défectueux.

Ce défaut sera constaté si les systèmes de verrouillage des raccords hydrauliques (pas de vis, système *push-pull,...*) ne présentent pas une tenue suffisante au fluide sous pression.

2.4.1.2. Usure importante.

Ce défaut sera constaté si les conduites par lesquelles transitent le fluide hydraulique sous pression présentent des traces d'usure très marquée : toile apparente par exemple.

2.4.1.3. Pliures excessives.

Ce défaut ne sera constaté si les conduites par lesquelles transitent le fluide hydraulique sous pression présentent des pliures et non des courbures normales.

2.4.1.4. Fuite de fluide hydraulique.

Ce défaut sera constaté si le circuit hydraulique interne du pulvérisateur (raccords, conduites, actionneurs, vérins....) présentent des traces de fuites ou suintement.

Pneumatiques : montage & maintenance.

2.5.1.1. Dissymétrie gauche/droite.

Ce défaut est constaté si les pneumatiques montés sur un même essieu de l'appareil présentent des caractéristiques dimensionnelles différentes.

2.5.1.2. Pression de gonflage inadaptée.

Ce défaut est constaté si les pneumatiques montés sur l'appareil sont visiblement sous-gonflés (cela correspond à un sous-gonflage d'au moins 50 % par rapport à la préconisation du manufacturier).

Pneumatiques : usure.

2.5.2.1. Endommagés.

Ce défaut est constaté si les pneumatiques montés sur l'appareil présentent de profondes cicatrices ou entailles, soit au niveau de la bande de roulement, soit sur les flancs.

2.5.2.2. Usure maximale.

Ce défaut est constaté si les pneumatiques montés sur l'appareil ont visiblement leur degré d'usure maximal. L'usure est considérée maximale si en l'un des points du pneumatique la trame intérieure est visible.

Pompe

Etat : fuite d'huile.

3.1.1.1. Fuite d'huile mineure.

Ce défaut est constaté si la pompe présente des traces de suintement d'huile.

3.1.1.2. Fuite d'huile majeure.

Ce défaut est constaté si la pompe présente au moins une fuite d'huile provoquant un égouttement régulier d'au moins une goutte par minute.

Fonctionnement : pulsation.

3.2.1.1. Pulsation mineure.

Ce défaut est constaté si, au régime nominal de rotation, la pompe engendre des pulsations au niveau de la pression. Ces pulsations sont comprises dans les limites suivantes :
– entre 0,2 et 0,4 bar pour les pressions inférieures à 6 bars ;
– entre 0,5 et 1,0 bar pour les pressions comprises entre 6 et 16 bars (inclus) ;
– entre 2,0 et 4,0 bars pour les pressions supérieures à 16 bars.

3.2.1.2. Pulsation majeure.

Ce défaut est constaté si, au régime nominal de rotation, la pompe engendre des pulsations au niveau de la pression. Ces pulsations dépassent les valeurs suivantes :
0,4 bar au-dessous de 6 bars inclus ;
1,0 bar entre 6 et 16 bars ;
4,0 bars au-dessus de 16 bars.

Fonctionnement : cloche à air

3.2.2.1. Pression de gonflage inadaptée.

Ce défaut est constaté si des pulsations majeures sont enregistrées dans le circuit (cf. 3.2.1.2.) et si la pression de gonflage de la cloche à air n'est pas comprise entre 30 et 70 % de la pression de travail.

3.2.2.2. Membrane défectueuse.

Ce défaut est constaté si du liquide s'échappe lorsque l'on appuie sur la valve de gonflage de la cloche à air.

3.2.2.3. Absence.

Ce défaut est constaté si des pulsations majeures sont enregistrées dans le circuit (cf. 3.2.1.2.) et si aucun dispositif d'amortissement de la pression n'équipe l'appareil.

Fonctionnement : débit.

3.2.3.1. Agitation insuffisante.

Ce défaut est constaté si, au régime nominal de rotation de la pompe, aucun remous n'est visible à la surface de l'eau présente en cuve. Au besoin, il est possible d'utiliser une poudre finement moulue (de la farine par exemple) pour s'assurer de l'absence de mouvement à la surface.

Cuve recevant les bouillies phytosanitaires

Bouchons : état.

4.1.1.1. Absence.

Ce défaut est constaté si les orifices de remplissage de la cuve de bouillie phytosanitaire ne sont pas équipé de bouchons.

4.1.1.2. Fêlé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des bouchons de la cuve de bouillie est fêlé.

4.1.1.3. Cassé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des bouchons de la cuve de bouillie est cassé.

4.1.1.4. Percé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des bouchons de la cuve de bouillie a été percé postérieurement à son acquisition et que cet orifice ne peut être obstrué.

Bouchons : adéquation.

4.1.2.1. Inadapté.

Ce défaut est constaté si l'un des bouchons de la cuve de bouillie n'est pas adapté à une fermeture étanche de la cuve : le diamètre du bouchons ne correspond pas à celui de l'ouverture.

4.1.2.2. Mauvais maintien.

Ce défaut est constaté si l'un des bouchons de la cuve de bouillie ne peut se maintenir en position fermé par une quelconque solution technique (filetage, friction...). Il convient de s'assurer qu'aucune ouverture intempestive ne peut intervenir au cours du transport ou du travail.

Indicateur de niveau : état.

4.2.1.1. Absence.

Ce défaut est constaté si aucun dispositif n'existe sur l'appareil pour assurer la connaissance du niveau en cuve depuis l'extérieur.

4.2.1.2. Non fonctionnel.

Ce défaut est constaté si, quel que soit le niveau de remplissage en cuve, l'indicateur de niveau ne peut fournir une indication fiable : interruption de la lecture au-dessus ou au-dessous de certains seuils, blocages, indicateur endommagé ne permettant plus une lecture correcte,...

4.2.1.3. Mauvaise lisibilité.

Ce défaut est constaté si le dispositif de lecture de l'indicateur de niveau n'est pas clairement visible : état d'encrassement ou de salissure ne permettant pas la lecture de l'intégralité de l'échelle, valeur(s) effacée(s),...

Incorporateur de produit : état.

4.3.1.1. Absence.

Ce défaut est constaté si aucun dispositif d'incorporation des produits n'est installé sur un appareil postérieur à 1995 et dont la hauteur de l'orifice de remplissage est situé à plus de 1,50 m.

4.3.1.2. Non fonctionnel.

Ce défaut est constaté si le dispositif d'incorporation installé ne peut être mis en œuvre normalement : vannes cassées ou grippées, conduites détériorées ou absentes, circuit obstrué, etc. Ce défaut ne concerne que les appareils postérieurs à 1995 et dont la hauteur de l'orifice de remplissage est située à plus de 1,50 m.

Appareillage de mesure, commandes et systèmes de régulation

Commande de fermeture générale de la pulvérisation : état.

5.1.1.1. Absence.

Ce défaut s'applique pour les appareils disposant d'au moins trois sections de pulvérisation. Il sera constaté s'il n'existe aucun dispositif spécifique prévu pour la fermeture générale de la pulvérisation : la coupure doit être possible dans un délai inférieur à cinq secondes (la coupure du moteur ou le débrayage du système d'entraînement ne peuvent être pris en considération comme commande spécifique de fermeture).

5.1.1.2. Non fonctionnelle.

Ce défaut sera constaté si, après manœuvre de la commande de fermeture, l'écoulement aux sorties ne s'interrompt pas après cinq secondes ou si le circuit ne s'établit pas de façon régulière cinq secondes après la manœuvre d'ouverture.

Commande de fermeture partielle de la pulvérisation au niveau des sections (tronçons) : état.

5.2.1.1. Absence.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun dispositif spécifique prévu pour la fermeture sectorielle ; il doit être possible de fermer la pulvérisation au moins en deux secteurs (ceux-ci sont alors délimités par l'axe d'avancement, et correspondent aux côtés gauche et droit de l'appareil). L'absence de dispositif n'est considérée que si le matériel en était pourvu lors de sa conception initiale.

5.2.1.2. Non fonctionnelles.

Ce défaut sera constaté si, après manœuvre de la commande de fermeture, l'écoulement aux sorties ne s'interrompt pas après cinq secondes ou si le circuit ne s'établit pas de façon régulière cinq secondes après la manœuvre d'ouverture.

Commande de fermeture partielle de la pulvérisation au niveau des sections (tronçons) : retours compensatoires.

5.2.2.1. Absence.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun dispositif permettant de corriger l'augmentation de pression liée à la fermeture d'une autre section de pulvérisation.

5.2.2.2. Non fonctionnels.

Ce défaut sera constaté si au moins l'un des dispositifs permettant de corriger l'augmentation de pression liée à la fermeture d'une autre section de pulvérisation ne peut être manœuvré.

5.2.2.3. Mauvais équilibre.

Ce défaut sera constaté si l'augmentation de pression liée à la fermeture d'une autre section de pulvérisation est supérieure à 10 % de la pression initiale.

Dispositif(s) de régulation de la pression : état.

5.3.1.1. Absence.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun dispositif permettant de régler la pression de travail.

5.3.1.2. Non fonctionnel.

Ce défaut sera constaté si le dispositif permettant de régler la pression de travail ne peut être manœuvré ou si sa mise en œuvre ne permet pas de faire varier la pression dans la plage usuelle de travail. A titre indicatif, pour les appareils à fragmentation pneumatique la plage usuelle est comprise entre 1 et 3 bars, pour les appareils à fragmentation par pression de liquide elle est comprise entre 5 et 20 bars.

Dispositif(s) de régulation de la pression : fonctionnement.

5.3.2.1. Faible instabilité de pression.

Après réglage de la pression de travail et sans modification des paramètres de fonctionnement (régime moteur, régime de rotation, vitesse d'avancement, nombre et nature des circuits alimentés, etc.), ce défaut sera constaté si la pression moyenne de travail a évolué en moins de cinq minutes ; cette variation ne doit toutefois pas excéder 10 % de la valeur initialement réglée.

5.3.2.2. Forte instabilité de pression.

Après réglage de la pression de travail et sans modification des paramètres de fonctionnement (régime moteur, régime de rotation, vitesse d'avancement, nombre et nature des circuits alimentés, etc.), ce défaut sera constaté si la pression moyenne de travail a évolué de plus de 10 % de sa valeur initiale, en moins de cinq minutes.

Indicateur de pression : état.

5.4.1.1. Absence.

Ce défaut sera constaté si aucun dispositif permettant de mesurer la pression de travail n'est installé sur l'appareil ; ce défaut n'est pas pris en considération si cette absence est prévue dès la conception initiale.

5.4.1.2. Mauvaise lisibilité.

Ce défaut sera constaté si le diamètre de l'afficheur analogique est inférieur à 63 mm lorsque celui-ci est positionné à portée de main de l'opérateur ou entre les points d'attelage de l'attelage trois points et le tracteur.

Pour d'autres positions de l'afficheur, ce défaut sera constaté si le diamètre est inférieur à 100 mm.

5.4.1.3. Plage de mesure inadaptée.

Ce défaut sera constaté si la plage de mesure excède 25 bars pour les appareils à fragmentation pneumatique et 60 bars pour les appareils à fragmentation par pression de liquide. En cas de double échelle ou échelle dilatée, la première plage sera prise en considération pour relever ce défaut.

5.4.1.4. Graduations inadaptées.

Ce défaut sera constaté si la plage de pression entre deux graduations excède :
0,2 bar entre 1 et 5 bars ;
1 bar entre 5 et 20 bars ;
2 bars au-delà de 20 bars.

Indicateur de pression : fonctionnement.

5.4.2.1. Non fonctionnel.

Ce défaut sera constaté si aucune valeur de pression ne peut être lue sur l'afficheur ou si la lecture est rendue hasardeuse par la dégradation du matériel : opacité de l'écran, déformation mécanique du dispositif (aiguille tordue ou cassée, par exemple, etc.)

5.4.2.2. Imprécision faible.

Ce défaut sera constaté s'il existe un écart variable entre la pression réelle et la pression affichée de moins de :
0,2 bar entre 1 et 2 bars ;
10 % de la valeur de la pression réelle pour les autres pressions.

Ce défaut sera également constaté si, quelle que soit la valeur de la pression, l'écart de pression entre la valeur réelle et la valeur affichée reste constant et :
– inférieur à 1 bar, si la plage de pression utilisée est strictement supérieure ou égale à 10 bars.

5.4.2.3. Imprécision importante.

Ce défaut sera constaté s'il existe un écart variable entre la pression réelle et la pression affichée de plus de :
0,2 bar entre 1 et 2 bars ;
10 % de la valeur de la pression réelle pour les autres pressions.

Ce défaut sera également constaté si, quelle que soit la valeur de la pression, l'écart de pression entre la valeur réelle et la valeur affichée reste constant et supérieur :
– à 0,5 bar, si la plage de pression utilisée est inférieure à 10 bars ;
– supérieur à 1 bar, si la plage de pression utilisée est strictement supérieure à 10 bars.

Indicateur utilisé pour la régulation : vitesse d'avancement.

5.5.1.1. Non fonctionnel.

Ce défaut sera constaté si aucune valeur de vitesse d'avancement ne peut être lue sur l'afficheur ou par le boîtier de régulation, ou si le capteur présente des traces manifestes de dégradation sérieuse (galet presseur hors-service, encrassement,...)

5.5.1.2. Imprécision.

Ce défaut sera constaté si l'écart entre la valeur lue par l'indicateur s'écarte de plus de 5 % de la valeur réelle de la vitesse d'avancement.

Indicateur utilisé pour la régulation : débit.

5.5.2.1. Non fonctionnel.

Ce défaut sera constaté si aucune valeur de débit ne peut être lue sur l'afficheur ou par le boîtier de régulation, ou si le capteur présente des traces manifestes de dégradation sérieuse.

5.5.2.2. Imprécision.

Ce défaut sera constaté si l'écart entre la valeur lue par l'indicateur s'écarte de plus de 5 % de la valeur réelle du débit.

Autres indicateurs : état.

5.6.1.1. Non fonctionnel(s).

Ce défaut sera constaté si aucune valeur liée au capteur ne peut être lue sur l'afficheur ou si le capteur présente des traces manifestes de dégradation sérieuse.

5.6.1.2. Mauvaise lisibilité.

Ce défaut sera constaté si le diamètre de l'afficheur analogique est inférieur à 63 mm lorsque celui-ci est positionné à portée de main de l'opérateur ou entre les points d'attelage de l'attelage trois points et le tracteur. Pour d'autres positions de l'afficheur, ce défaut sera constaté si le diamètre est inférieur à 100 mm.

Ce défaut sera également constaté si la lecture est rendue hasardeuse par la dégradation du matériel : opacité de l'écran, déformation mécanique du dispositif (aiguille tordue ou cassée par exemple, etc.)

Flexibles et canalisations

Flexibles de distribution : état.

6.1.1.1. Pliures importantes.

Ce défaut sera constaté si au moins une courbure provoque une pliure du flexible.

6.1.1.2. Usure mineure.

Ce défaut sera constaté si au moins une trace d'abrasion de la gaine extérieure est nettement visible.

6.1.1.3. Usure majeure.

Ce défaut sera constaté si au moins une trace d'abrasion de la gaine extérieure rend la trame intérieure de la conduite nettement visible.

Filtres

Filtre à l'aspiration : état.

7.1.1.1. Absent.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun filtre au niveau du circuit d'aspiration, entre cuve et pompe.

7.1.1.2. Non isolable.

Ce défaut sera constaté si le démontage du filtre provoque un écoulement de liquide qui perdure dans le temps ; l'égouttement se poursuit au-delà de 15 secondes après la fin du démontage.

7.1.1.3. Non démontable.

Ce défaut sera constaté si le démontage n'est pas possible sans risque de casse du matériel.

7.1.1.4. Défaut de joint.

Ce défaut sera constaté si aucun joint n'est présent pour assurer l'étanchéité et/ou le passage de l'intégralité du liquide au travers de l'élément filtrant. Ce défaut sera également relevé si le positionnement ne permet pas d'assurer ces fonctions ou si le modèle installé est inadapté.

7.1.1.5. Elément filtrant défectueux.

Ce défaut sera constaté si l'élément assurant la filtration est absent, perforé ou déformé (cette déformation ne lui permettant plus d'assurer correctement son rôle).

Filtre central au refoulement : état.

7.2.1.1. Absent.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun filtre au niveau du circuit central de refoulement, entre pompe et dispositif de régulation.

7.2.1.2. Non isolable.

Ce défaut sera constaté si le démontage du filtre provoque un écoulement de liquide qui perdure dans le temps ; l'égouttement se poursuit au-delà de 15 secondes après la fin du démontage.

7.2.1.3. Non démontable.

Ce défaut sera constaté si le démontage n'est pas possible sans risque de casse du matériel.

7.2.1.4. Défaut de joint.

Ce défaut sera constaté si aucun joint n'est présent pour assurer l'étanchéité et/ou le passage de l'intégralité du liquide au travers de l'élément filtrant. Ce défaut sera également relevé si le positionnement ne permet pas d'assurer ces fonctions ou si le modèle installé est inadapté.

7.2.1.5. Elément filtrant défectueux.

Ce défaut sera constaté si l'élément assurant la filtration est absent, perforé ou déformé (cette déformation ne lui permettant plus d'assurer correctement son rôle).

Filtres au niveaux des sections de pulvérisation : état.

7.3.1.1. Absent.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun filtre au niveau des différents circuits de distribution.

7.3.1.2. Non démontable.

Ce défaut sera constaté si le démontage n'est pas possible sans risque de casse du matériel.

7.3.1.3. Défaut de joint.

Ce défaut sera constaté si aucun joint n'est présent pour assurer l'étanchéité et/ou le passage de l'intégralité du liquide au travers de l'élément filtrant. Ce défaut sera également relevé si le positionnement ne permet pas d'assurer ces fonctions ou si le modèle installé est inadapté.

7.3.1.4. Elément filtrant défectueux.

Ce défaut sera constaté si l'élément assurant la filtration est absent, perforé ou déformé (cette déformation ne lui permettant plus d'assurer correctement son rôle).

Filtres aux buses : état.

7.4.1.1. Absents.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun filtre au niveau des porte-jets.

7.4.1.2. Non démontable.

Ce défaut sera constaté si le démontage n'est pas possible sans risque de casse du matériel.

7.4.1.3. Défaut de joint.

Ce défaut sera constaté si aucun joint n'est présent pour assurer l'étanchéité et/ou le passage de l'intégralité du liquide au travers de l'élément filtrant. Ce défaut sera également relevé si le positionnement ne permet pas d'assurer ces fonctions ou si le modèle installé est inadapté.

7.4.1.4. Elément filtrant défectueux.

Ce défaut sera constaté si l'élément assurant la filtration est absent, perforé ou déformé (cette déformation ne lui permettant plus d'assurer correctement son rôle).

7.4.1.5. Montage hétérogène.

Ce défaut sera constaté si les filtres installés ne sont pas tous identiques.

Rampes de pulvérisation

Equipements de distribution de la pulvérisation

Nota. – On appellera rampe de pulvérisation le circuit porte-jet pour les appareils à jet porté destinés à l'arboriculture ou la viticulture et les rampes de type « pendillard » pour les appareils destinés à la viticulture

(jet projeté). Les équipements de distribution concerne les appareils pneumatiques dont les diffuseurs sont installés sur des structures de positionnement appelés parfois voûte, équipements de pulvérisation, etc.

Structure de rampe ou équipements de distribution : déformations.

8.1.4.1. Déformation faible.

Ce défaut sera constaté si la rampe ou l'équipement de distribution présente des traces de déformation, mais que celles-ci ne modifient pas la disposition des sorties de pulvérisation.

8.1.4.2. Déformation importante.

Ce défaut sera constaté si la rampe ou l'équipement de distribution présente des déformations modifiant la position des sorties de pulvérisation par rapport à leur configuration d'origine.

Structure de rampe : lésions aux soudures.

8.1.5.1. Lésion mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs soudures présentent une amorce de rupture, mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité du matériel.

8.1.5.2. Lésion majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs soudures présentent une amorce de rupture, portant préjudice à la rigidité ou la solidité du matériel.

Porte-jets & diffuseurs : disposition.

8.3.1.1. Dissymétrie de montage.

Ce défaut est constaté si les porte-jets ne sont pas installés de façon symétrique par rapport à l'axe d'avancement (c'est-à-dire les côtés gauche et droit) ou au niveau de chaque face pour les appareils de traitement face par face. Cette différence porte sur la position (tolérance de 10 cm) et/ou de matériel : le type et le calibre des sorties doivent être équivalents pour un même niveau des deux côtés de l'appareil.

Porte-jets & diffuseurs : état.

8.3.2.1. Fêlure.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des porte-jets ou diffuseur présente une fêlure.

8.3.2.2. Casse.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des porte-jets ou diffuseur est cassé.

8.3.2.3. Usure.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des porte-jets ou diffuseur présente une fixation du jet usée : arrête de baïonnette émoussé ou filetage foiré.

Porte-jets ou diffuseur : fonctionnement.

8.3.3.1. Antigoutte défectueux.

Ce défaut est constaté si, à la fermeture du circuit, un écoulement se poursuit sur l'un au moins des porte-jets après une période de 5 secondes. Ce défaut est également relevé si, à l'ouverture du circuit, la régularité d'écoulement aux jets n'est pas atteinte en 5 secondes.

8.3.3.2. Hétérogénéité d'alimentation.

Ce défaut est constaté si la pression mesurée à au moins une sortie :
- soit s'écarte de plus de 15 % de la valeur de la pression mesurée à la sortie de même niveau située sur l'autre côté de l'appareil ;
- soit s'écarte de plus de 15 % de la moyenne des pressions mesurées au niveau des autres sections de pulvérisation.

Jets de pulvérisation

Fonctionnement : régularité.

9.2.1.1. Obstacle dans les jets.

Ce défaut est constaté si une partie de la pulvérisation est interceptée par des composantes du pulvérisateur (châssis, conduites...) ; cette interception provoquant un écoulement continu ou un égouttement à raison de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

9.2.1.2. Panaché hétérogène.

Ce défaut est constaté si la pulvérisation présente une hétérogénéité visuelle dans sa distribution spatiale ou quantitative.

Fonctionnement : débit.

9.2.2.1. Usure partielle.

Ce défaut est constaté si moins de 33 % des buses (ou pastilles) présentent un débit s'écartant de plus de 15 % par rapport à la valeur nominale indiquée par le constructeur. Si cette valeur n'est pas disponible, la moyenne de débit de toutes les buses (ou pastilles) de même calibre installées sur la rampe sera utilisée et la tolérance fixée à 10 % de cette valeur.
Le renouvellement ne concernera que les buses déficientes.

9.2.2.2. Usure globale.

Ce défaut est constaté si plus de 33 % des buses (ou pastilles) présentent un débit s'écartant de plus de 15 % par rapport à la valeur nominale indiquée par le constructeur. Si cette valeur n'est pas disponible, la moyenne de débit de toutes les buses (ou pastilles) de même calibre installées sur la rampe sera utilisée, et la tolérance fixée à 10 % de cette valeur.
Le renouvellement concernera alors l'intégralité du jeu de buse.

Soufflerie

Ventilateur : état.

10.1.1.1. Caisson déformé.

Ce défaut est constaté si le caisson du ventilateur présente une déformation anormale par apport à sa conception d'origine.

10.1.1.2. Caisson perforé.

Ce défaut est constaté si le caisson du ventilateur présente au moins une perforation non fonctionnelle.

10.1.1.3. Caisson désaxé.

Ce défaut est constaté si l'axe du caisson du ventilateur n'est pas dans celui de la transmission mécanique de mouvement.

10.1.1.4. Redresseur d'air déformé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des dispositifs de redressement d'air présente une déformation anormale par apport à sa conception d'origine.

10.1.1.5. Redresseur d'air cassé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des dispositifs de redressement d'air est cassé.

10.1.1.6. Pale déformée.

Ce défaut est constaté si au moins l'une des pâles du ventilateur présente une déformation anormale par apport à sa conception d'origine.

10.1.1.7. Pale détériorée.

Ce défaut est constaté si au moins l'une des pales du ventilateur présente une fêlure ou une cassure.

Ventilateur : fonctionnement.

10.1.2.1. Non fonctionnel.

Ce défaut est constaté pour les appareils à jet porté dont le ventilateur ne peut être mis en fonctionnement (rotation).

10.1.2.2. Flux d'air insuffisant.

Ce défaut est constaté pour les appareils à jet porté dont le ventilateur génère un flux d'air de faible intensité par rapport à une machine similaire.

Distribution de l'air : gaines d'adduction d'air.

10.2.1.1. Mal fixée.

Ce défaut est constaté pour les appareils à jet porté dont au moins l'une des gaines d'adduction d'air n'est pas correctement fixée ; cela pouvant engendrer son usure accélérée ou celle d'autre(s) organe(s) du pulvérisateur.

10.2.1.2. Non étanche.

Ce défaut est constaté pour les appareils à jet porté si des fuites d'air peuvent être ressenties soit sur le cheminement de la gaine, soit au niveau des raccordements au ventilateur ou aux sorties.

10.2.1.3. Obstruée.

Ce défaut est constaté pour les appareils à jet porté si des obstacles ou pliures excessives limitent la circulation de l'air dans les gaines.

Distribution de l'air : sorties d'air.

10.2.2.1. Mal fixée.

Ce défaut est constaté pour les appareils à jet porté dont au moins l'une des sorties d'air n'est pas correctement fixée ; cela pouvant engendrer une modification de son positionnement au cours du travail.

10.2.2.2. Détériorée.

Ce défaut est constaté pour les appareils à jet porté si au moins l'une des sorties d'air présente une fêlure ou une cassure.

10.2.2.3. Obstruée.

Ce défaut est constaté pour les appareils à jet porté si des obstacles limitent la sortie de l'air.

B. – ***Pulvérisateurs à rampe***

Examens préliminaires

Etat du matériel : fonctionnalité du pulvérisateur.

1.1.1.1. Non-fonctionnement.
Ce défaut sera constaté s'il n'est pas possible de mettre en œuvre le matériel depuis une prise de puissance standard : absence des organes de transmission, des boîtiers de commande, grippage du matériel, bruits suspects signalant des dysfonctionnements graves...

1.1.1.2. Fuites excessives.

Ce défaut sera constaté si des fuites trop importantes ne permettentpas la réalisation correcte de l'inspection.

1.1.1.3. Défaut de remplissage.
Ce défaut sera constaté si la cuve n'est pas suffisamment remplie : le niveau du liquide doit être supérieur à celui de la soudure de cuve et au moins égal à 500 litres.

Etat du matériel : propreté du matériel.

1.1.2.1. Extérieur sale.
Ce défaut sera constaté si des traces de produit sont visibles sur l'extérieur de l'appareil ; ces traces s'effaçant aisément par simple passage d'une éponge humide...

1.1.2.2. Intérieur sale.

Ce défaut sera constaté si des traces de produit sont visibles à l'intérieur de l'appareil ; ces traces s'effaçant aisément par simple passage d'une éponge humide, ou si l'eau contenu dans la cuve n'est pas limpide.

1.1.2.3. Eléments filtrants non vérifiés.

Ce défaut sera constaté si l'agriculteur déclare ne pas avoir nettoyé les filtres avant le passage au contrôle.

Etat du matériel : contexte.

1.1.3.1. Absence de l'agriculteur.

Ce défaut sera constaté si l'utilisateur principal du pulvérisateur n'est pas présent au moment de la remise du matériel à l'inspecteur et/ou à la remise du compte rendu de visite. Il peut s'agir selon les cas du propriétaire du pulvérisateur, d'un salarié, etc.

1.1.3.2. Non-suivi de l'inspection.

Ce défaut sera constaté si l'agriculteur ou son représentant n'assiste pas au déroulement de l'inspection.

1.1.3.3. Tracteur absent.

Ce défaut sera constaté si le tracteur habituellement utilisé pour les traitements n'est pas présenté avec le matériel ; il ne s'applique que pour les pulvérisateurs portés équipés de régulation DPA (débit proportionnel à l'avancement), dont le capteur de vitesse de travail est installé sur le tracteur.

Eléments de sécurité : transmissions hydrauliques entre tracteur et pulvérisateur.

1.2.1.1. Dispositifs antidécrochage défectueux.

Ce défaut sera constaté si les systèmes de verrouillage des raccords hydrauliques (pas de vis, système *push-pull*...) ne présentent pas une tenue suffisante au fluide sous pression. Ne sont pris en considération que les raccords de connexions du pulvérisateur sur le tracteur.

1.2.1.2. Usure importante.

Ce défaut sera constaté si les conduites par lesquelles transite le fluide hydraulique sous pression présentent des traces d'usure très marquée : toile apparente par exemple. Ne sont prises en considération que les conduites assurant la connexion entre le pulvérisateur et le tracteur.

1.2.1.3. Pliures excessives.

Ce défaut sera constaté si les conduites par lesquelles transite le fluide hydraulique sous pression présentent des pliures et non des courbures normales. Ne sont prises en considération que les conduites assurant la connexion entre le pulvérisateur et le tracteur.

Eléments de sécurité : transmissions mécaniques entre tracteur et pulvérisateur.

1.2.2.1. Protection insuffisante de l'arbre tournant.

Ce défaut sera constaté si la protection de l'arbre tournant est absente ou défectueuse (arbre en rotation visible).

1.2.2.2. Immobilisation impossible ou douteuse de la protection.

Ce défaut sera constaté si la protection de l'arbre tournant ne peut être correctement immobilisée.

1.2.2.3. Protection insuffisante de l'accouplement du côté tracteur.

Ce défaut sera constaté si le bol de protection côté tracteur est absent ou endommagé, laissant libre accès (à la main) aux parties tournantes.

1.2.2.4. Protection insuffisante de l'accouplement du côté pulvérisateur.

Ce défaut sera constaté si le bol de protection côté pulvérisateur est absent ou endommagé, laissant libre accès (à la main) aux parties tournantes.

Eléments de sécurité : transmissions mécaniques au niveau du pulvérisateur.

1.2.3.1. Protection insuffisante d'arbre(s) tournant(s).

Ce défaut sera constaté s'il est possible d'entrer en contact avec un arbre en mouvement.

1.2.3.2. Protection insuffisante d'autre(s) pièces(s) mobile(s).

Ce défaut sera constaté s'il est possible d'entrer en contact avec une ou plusieurs pièces en mouvement (poulie, engrenages, chaines, courroies, ventilateur...).

Eléments de sécurité : fixations au châssis.

1.2.4.1. Cuve non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation de la cuve au châssis n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.2. Pompe non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation de la pompe au châssis n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.3. Elément de structure non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation des différents éléments de structure au châssis n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.4. Ventilateur non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation du ventilateur au châssis ou à la structure n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.5. Modification structurelle importante.

Ce défaut sera constaté si le châssis ou la structure a été modifiée lourdement et si cette modification peut affecter négativement la solidité ou la rigidité de l'ensemble.

1.2.4.6. Support de rampe, distribution non solidaire du châssis.

Ce défaut sera constaté si la fixation des supports de rampe au châssis ou à la structure n'est pas correctement assurée : dispositif de fixation manquant, incomplet ou incorrectement bridé.

1.2.4.7. Blocage des rampes au transport non assuré.

Ce défaut sera constaté si la rampe ne peut être maintenue fermement solidaire du châssis ou de la structure durant les opérations de transport.

Eléments de sécurité : débrayage du (ou des) ventilateur(s).

1.2.5.1. Débrayage impossible.

Ce défaut ne sera constaté que pour les appareils postérieurs à 1995 et dont le ventilateur ne peut être débrayé.

Etat général

Dispositif d'attelage : déformations.

2.1.1.1. Déformation mineure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage présente des traces de déformations par rapport à sa conception d'origine, mais ne portant pas préjudice à la solidité, la rigidité de l'ensemble ou la position au travail du matériel.

2.1.1.2. Déformation majeure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage présente des traces de déformations portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

Dispositif d'attelage : modifications.

2.1.2.1. Modification mineure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage a été modifié par rapport à sa conception d'origine mais ne portant pas préjudice à la solidité, la rigidité de l'ensemble ou la position au travail du matériel.

2.1.2.2. Modification majeure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage a été modifié par rapport à sa conception d'origine et portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

Dispositif d'attelage : corrosion.

2.1.3.1. Corrosion mineure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage présente des traces de corrosion perforante (c'est-à-dire avec décollement de métal ou perforation), mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité de l'ensemble.

2.1.3.2. Corrosion majeure.

Ce défaut sera constaté si le dispositif d'attelage présente des traces de corrosion perforante (c'est-à-dire avec décollement de métal ou perforation), portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

Châssis et pièces de structure : déformations.

2.2.1.1. Déformation mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent des traces de déformations par rapport à leur conception d'origine, mais ne portant pas préjudice à la solidité, la rigidité de l'ensemble ou la position au travail du matériel.

2.2.1.2. Déformation majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent des traces de déformations par rapport à leur conception d'origine, portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

2.2.1.3. Déformation majeure : support(s) de rampe.

Ce défaut sera constaté si les supports de rampe présentent des traces de déformations par rapport à leur conception d'origine, portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de repliage du matériel.

Châssis et pièces de structure : lésions sur pièces métalliques.

2.2.2.1. Lésion mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent une ou plusieurs amorces de rupture, mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité du matériel.

2.2.2.2. Lésion majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent une ou plusieurs amorces de rupture, portant préjudice à la rigidité ou la solidité du matériel.

Châssis et pièces de structure : lésions aux soudures.

2.2.3.1. Lésion mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs soudure présentent une amorce de rupture, mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité du matériel.

2.2.3.2. Lésion majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs soudures présentent une amorce de rupture, portant préjudice à la rigidité ou la solidité du matériel.

Châssis et pièces de structure : corrosion.

2.2.4.1. Corrosion mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent des traces de corrosion perforante (c'est à dire avec décollement de métal ou perforation), mais ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité de l'ensemble.

2.2.4.2. Corrosion majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs pièces du châssis ou élément(s) de structure présentent des traces de corrosion perforante (c'est-à-dire avec décollement de métal ou perforation), portant préjudice à la rigidité, la solidité ou la position de travail du matériel.

Châssis et pièces de structure : jeux aux articulations.

2.2.5.1. Jeu faible.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs articulations (entre pièces de structure, ou entre pièces de structure et composantes) présentent un jeu anormal, n'affectant pas le comportement global du pulvérisateur ou la position de travail.

2.2.5.2. Jeu important.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs articulations (entre pièces de structure, ou entre pièces de structure et composantes) présentent un jeu anormal, affectant le comportement global du pulvérisateur ou la position de travail.

Fuite(s) de bouillie de pulvérisation : fuite(s) mineure(s).

2.3.1.1. Au niveau de la pompe.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau de la pompe. Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.2. Au niveau de la cuve de bouillie.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau de la cuve de bouillie. Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.3. Au niveau des circuits de commande et régulation.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau des commandes de distribution de la pulvérisation. Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.4. Au niveau des conduites véhiculant la bouillie.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau des conduites véhiculant la bouillie de pulvérisation (circuit d'aspiration, refoulement et distribution) ou des conduites constamment en charge (partie de circuit non isolée, dont la rupture provoquerait un écoulement supérieur au strict contenu de cette portion de circuit). Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.5. Au niveau des buses de pulvérisation.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau des buses de pulvérisation (buses, diffuseurs...). Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.6. Au niveau des appareillages de mesure du pulvérisateur.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau des appareillages de mesure installés sur l'appareil. Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.7. Au niveau du dispositif d'incorporation des produits.

Ce défaut sera constaté s'il existe entre une et trois fuites mineure(s) de bouillie de pulvérisation au niveau du dispositif d'incorporation de produits (trémie d'incorporation, lieu de prélèvement pour l'injection directe...). Une fuite mineure provoque un écoulement discontinu d'au maximum une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.1.8. Nombre total supérieur à trois.

Ce défaut sera constaté si plus de trois fuites mineures ont été recensées au total sur l'appareil.

Fuite(s) de bouillie de pulvérisation : fuite(s) majeure(s).

2.3.2.1. Au niveau de la pompe.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau de la pompe. Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.2. Au niveau de la cuve de bouillie.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau de la cuve. Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.3. Au niveau des circuits de commande et régulation.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau des commandes de distribution de la pulvérisation. Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.4. Au niveau des conduites véhiculant la bouillie.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau des conduites véhiculant la bouillie de pulvérisation (circuit d'aspiration, refoulement et distribution) ou des conduites constamment en charge (partie de circuit non isolée, dont la rupture provoquerait un écoulement supérieur au strict contenu de cette portion de circuit). Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.5. Au niveau des buses de pulvérisation.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau des buses de pulvérisation (buses, diffuseurs...). Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.6. Au niveau des appareillages de mesure du pulvérisateur.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau des appareillages de mesure installés sur l'appareil. Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

2.3.2.7. Au niveau du dispositif d'incorporation des produits.

Ce défaut sera constaté s'il existe au moins une fuite majeure de bouillie de pulvérisation au niveau du dispositif d'incorporation de produits (trémie d'incorporation, lieu de prélèvement pour l'injection directe...). Une fuite majeure provoque un écoulement continu ou un égouttement de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

Transmissions au niveau du pulvérisateur : transmissions hydrauliques.

2.4.1.1. Dispositifs anti-décrochage défectueux.

Ce défaut sera constaté si les systèmes de verrouillage des raccords hydrauliques (pas de vis, système *push-pull...*) ne présentent pas une tenue suffisante au fluide sous pression.

2.4.1.2. Usure importante.

Ce défaut sera constaté si les conduites par lesquelles transitent le fluide hydraulique sous pression présentent des traces d'usure très marquée : toile apparente par exemple.

2.4.1.3. Pliures excessives.

Ce défaut sera constaté si les conduites par lesquelles transitent le fluide hydraulique sous pression présentent des pliures et non des courbures normales.

2.4.1.4. Fuite de fluide hydraulique.

Ce défaut sera constaté si le circuit hydraulique interne du pulvérisateur (raccords, conduites, actionneurs, vérins...) présentent des traces de fuites ou suintement.

Pneumatiques : montage et maintenance.

2.5.1.1. Dissymétrie gauche/droite.

Ce défaut est constaté si les pneumatiques montés sur un même essieu de l'appareil présentent des caractéristiques dimensionnelles différentes.

2.5.1.2. Pression de gonflage inadaptée.

Ce défaut est constaté si les pneumatiques montés sur l'appareil sont visiblement sous-gonflés (cela correspond à un sous-gonflage d'au moins 50 % par rapport à la préconisation du manufacturier).

Pneumatiques : usure.

2.5.2.1. Endommagés.

Ce défaut est constaté si les pneumatiques montés sur l'appareil présentent de profondes cicatrices ou entailles, soit au niveau de la bande de roulement, soit sur les flancs.

2.5.2.2. Usure maximale.

Ce défaut est constaté si les pneumatiques montés sur l'appareil ont visiblement leur degré d'usure maximal. L'usure est considérée maximale si en l'un des points du pneumatique la trame intérieure est visible.

Pompe

Etat : fuite d'huile.

3.1.1.1. Fuite d'huile mineure.

Ce défaut est constaté si la pompe présente des traces de suintement d'huile.

3.1.1.2. Fuite d'huile majeure.

Ce défaut est constaté si la pompe présente au moins une fuite d'huile provoquant un égouttement régulier d'au moins une goutte par minute.

Fonctionnement : pulsation.

3.2.1.1. Pulsation mineure.

Ce défaut est constaté si, au régime nominal de rotation, la pompe engendre des pulsations au niveau de la pression. Ces pulsations sont comprises dans les limites suivantes :
– entre 0,2 et 0,4 bar pour les pressions inférieures à 6 bars ;
– entre 0,5 et 1,0 bar pour les pressions comprises entre 6 et 16 bars (inclus) ;
– entre 2,0 et 4,0 bars pour les pressions supérieures à 16 bars.

3.2.1.2. Pulsation majeure.

Ce défaut est constaté si, au régime nominal de rotation, la pompe engendre des pulsations au niveau de la pression. Ces pulsations dépassent les valeurs suivantes :

0,4 bar au-dessous de 6 bars inclus ;
1,0 bar entre 6 et 16 bars ;
4,0 bars au-dessus de 16 bars.

Fonctionnement : cloche à air.

3.2.2.1. Pression de gonflage inadaptée.

Ce défaut est constaté si des pulsations majeures sont enregistrées dans le circuit (cf. 3.2.1.2.) et si la pression de gonflage de la cloche à air n'est pas comprise entre 30 et 70 % de la pression de travail.

3.2.2.2. Membrane défectueuse.

Ce défaut est constaté si du liquide s'échappe lorsque l'on appuie sur la valve de gonflage de la cloche à air.

3.2.2.3. Absence.

Ce défaut est constaté si des pulsations majeures sont enregistrées dans le circuit (cf. 3.2.1.2.) et si aucun dispositif d'amortissement de la pression n'équipe l'appareil.

Fonctionnement : débit.

3.2.3.1. Agitation insuffisante.

Ce défaut est constaté si, au régime nominal de rotation de la pompe, aucun remous n'est visible à la surface de l'eau présente en cuve. Au besoin, il est possible d'utiliser une poudre finement moulue (de la farine par exemple) pour s'assurer de l'absence de mouvement à la surface.

Cuve recevant les bouillies phytosanitaires

Bouchons : état.

4.1.1.1. Absence..

Ce défaut est constaté si les orifices de remplissage de la cuve de bouillie phytosanitaire ne sont pas équipés de bouchons.

4.1.1.2. Fêlé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des bouchons de la cuve de bouillie est fêlé.

4.1.1.3. Cassé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des bouchons de la cuve de bouillie est cassé.

4.1.1.4. Percé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des bouchons de la cuve de bouillie a été percé postérieurement à son acquisition et que cet orifice ne peut être obstrué.

Bouchons : adéquation.

4.1.2.1. Inadapté.

Ce défaut est constaté si l'un des bouchons de la cuve de bouillie n'est pas adapté à une fermeture étanche de la cuve : le diamètre du bouchon ne correspond pas à celui de l'ouverture.

4.1.2.2. Mauvais maintien.

Ce défaut est constaté si l'un des bouchons de la cuve de bouillie ne peut se maintenir en position fermée par une quelconque solution technique (filetage, friction...). Il convient de s'assurer qu'aucune ouverture intempestive ne peut intervenir au cours du transport ou du travail.

Indicateur de niveau : état.

4.2.1.1. Absence.

Ce défaut est constaté si aucun dispositif n'existe sur l'appareil pour assurer la connaissance du niveau en cuve depuis l'extérieur.

4.2.1.2. Non fonctionnel.

Ce défaut est constaté si, quel que soit le niveau de remplissage en cuve, l'indicateur de niveau ne peut fournir une indication fiable : interruption de la lecture au-dessus ou au-dessous de certains seuils, blocages, indicateur endommagé ne permettant plus une lecture correcte...

4.2.1.3. Mauvaise lisibilité.

Ce défaut est constaté si le dispositif de lecture de l'indicateur de niveau n'est pas clairement visible : état d'encrassement ou de salissure ne permettant pas la lecture de l'intégralité de l'échelle, valeur(s) effacée(s)...

Incorporateur de produit : état.

4.3.1.1. Absence.

Ce défaut est constaté si aucun dispositif d'incorporation des produits n'est installé sur un appareil postérieur à 1995 et dont la hauteur de l'orifice de remplissage est situé à plus de 1,50 m.

4.3.1.2. Non fonctionnel.

Ce défaut est constaté si le dispositif d'incorporation installé ne peut être mis en œuvre normalement : vannes cassées ou grippées, conduites détériorées ou absentes, circuit obstrué... Ce défaut ne concerne que les appareils postérieurs à 1995 et dont la hauteur de l'orifice de remplissage est située à plus de 1,50 m.

Appareillage de mesure, commandes et systèmes de régulation

Commande de fermeture générale de la pulvérisation : état.

5.1.1.1. Absence.

Ce défaut s'applique pour les appareils disposant d'au moins trois sections de pulvérisation. Il sera constaté s'il n'existe aucun dispositif spécifique prévu pour la fermeture générale de la pulvérisation : la coupure doit être possible dans un délai inférieur à cinq secondes (la coupure du moteur ou le débrayage du système d'entraînement ne peuvent être pris en considération comme commande spécifique de fermeture).

5.1.1.2. Non fonctionnelle.

Ce défaut sera constaté si après manœuvre de la commande de fermeture l'écoulement aux sorties ne s'interrompt pas après cinq secondes ou si le circuit ne s'établit pas de façon régulière cinq secondes après la manœuvre d'ouverture.

Commande(s) de fermeture partielle de la pulvérisation au niveau des sections (tronçons) : état.

5.2.1.1. Absence.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun dispositif spécifique prévu pour la fermeture sectorielle ; il doit être possible de fermer la pulvérisation au moins en deux secteurs (ceux-ci sont alors délimités par l'axe d'avancement et correspondent aux côtés gauche et droit de l'appareil). L'absence de dispositif n'est considérée que si le matériel en était pourvu lors de sa conception initiale.

5.2.1.2. Non fonctionnelles.

Ce défaut sera constaté si après manœuvre de la commande de fermeture l'écoulement aux sorties ne s'interrompt pas après cinq secondes ou si le circuit ne s'établit pas de façon régulière cinq secondes après la manœuvre d'ouverture.

Commande de fermeture partielle de la pulvérisation au niveau des sections (tronçons) : retours compensatoires.

5.2.2.1. Absence.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun dispositif permettant de corriger l'augmentation de pression liée à la fermeture d'une autre section de pulvérisation.

5.2.2.2. Non fonctionnels.

Ce défaut sera constaté si au moins l'un des dispositifs permettant de corriger l'augmentation de pression liée à la fermeture d'une autre section de pulvérisation ne peut être manœuvré.

5.2.2.3. Mauvais équilibre.

Ce défaut sera constaté si l'augmentation de pression liée à la fermeture d'une autre section de pulvérisation est supérieure à 10 % de la pression initiale.

Dispositif(s) de régulation de la pression : état.

5.3.1.1. Absence.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun dispositif permettant de régler la pression de travail.

5.3.1.2. Non fonctionnel.

Ce défaut sera constaté si le dispositif permettant de régler la pression de travail ne peut être manœuvré, ou si sa mise en œuvre ne permet pas de faire varier la pression dans la plage usuelle de travail. A titre indicatif, pour les cultures basses, la plage usuelle est comprise entre 1 et 8 bars.

Dispositif(s) de régulation de la pression : fonctionnement.

5.3.2.1. Faible instabilité de pression.

Après réglage de la pression de travail et sans modification des paramètres de fonctionnement (régime moteur, régime de rotation, vitesse d'avancement, nombre et nature des circuits alimentés...), ce défaut sera constaté si la pression moyenne de travail a évolué en moins de cinq minutes ; cette variation ne doit toutefois pas excéder 10 % de la valeur initialement réglée.

5.3.2.2. Forte instabilité de pression.

Après réglage de la pression de travail et sans modification des paramètres de fonctionnement (régime moteur, régime de rotation, vitesse d'avancement, nombre et nature des circuits alimentés...), ce défaut sera constaté si la pression moyenne de travail a évolué de plus de 10 % de sa valeur initiale, en moins de cinq minutes.

Indicateur de pression : état.

5.4.1.1. Absence.

Ce défaut sera constaté si aucun dispositif permettant de mesurer la pression de travail n'est installé sur l'appareil ; ce défaut n'est pas pris en considération si cette absence est prévue dès la conception initiale.

5.4.1.2. Mauvaise lisibilité.

Ce défaut sera constaté si le diamètre de l'afficheur analogique est inférieur à 63 mm lorsque celui-ci est positionné à portée de main de l'opérateur ou entre les points d'attelage de l'attelage trois points et le tracteur. Pour d'autres positions de l'afficheur, ce défaut sera constaté si le diamètre est inférieur à 100 mm.

5.4.1.3. Plage de mesure inadaptée.

Ce défaut sera constaté si la plage de mesure excède 25 bars. En cas de double échelle ou échelle dilatée, la première plage sera prise en considération pour relever ce défaut.

5.4.1.4. Graduations inadaptées.

Ce défaut sera constaté si la plage de pression entre deux graduations excède :
0,2 bar entre 1 et 8 bars ;
1 bar entre 8 et 20 bars ;
2 bars au-delà de 20 bars.

Indicateur de pression : fonctionnement.

5.4.2.1. Non fonctionnel.

Ce défaut sera constaté si aucune valeur de pression ne peut être lue sur l'afficheur ou si la lecture est rendue hasardeuse par la dégradation du matériel : opacité de l'écran, déformation mécanique du dispositif (aiguille tordue ou cassée par exemple...).

5.4.2.2. Imprécision faible.

Ce défaut sera constaté s'il existe un écart variable entre la pression réelle et la pression affichée de moins de :
0,2 bar entre 1 et 2 bars ;
10 % de la valeur de la pression réelle pour les autres pressions.
Ce défaut sera également constaté si, quelle que soit la valeur de la pression, l'écart de pression entre la valeur réelle et la valeur affichée reste constant et :
– inférieur à 0,5 bar, si la plage de pression utilisée est inférieure à 10 bars ;
– inférieur à 1 bar, si la plage de pression utilisée est strictement supérieure ou égale à 10 bars.

5.4.2.3. Imprécision importante.

Ce défaut sera constaté s'il existe un écart variable entre la pression réelle et la pression affichée de plus de :
0,2 bar entre 1 et 2 bars ;
10 % de la valeur de la pression réelle pour les autres pressions.
Ce défaut sera également constaté si, quelle que soit la valeur de la pression, l'écart de pression entre la valeur réelle et la valeur affichée reste constant et :
– supérieur à 0,5 bar, si la plage de pression utilisée est inférieure à 10 bars ;
– supérieur à 1 bar, si la plage de pression utilisée est strictement supérieure à 10 bars.

Indicateur utilisé pour la régulation : vitesse d'avancement.

5.5.1.1. Non fonctionnel.

Ce défaut sera constaté si aucune valeur de vitesse d'avancement ne peut être lue sur l'afficheur ou par le boîtier de régulation ou si le capteur présente des traces manifestes de dégradation sérieuse (galet presseur hors service, encrassement...).

5.5.1.2. Imprécision.

Ce défaut sera constaté si l'écart entre la valeur lue par l'indicateur s'écarte de plus de 5 % de la valeur réelle de la vitesse d'avancement.

Indicateur utilisé pour la régulation : débit.

5.5.2.1. Non fonctionnel.

Ce défaut sera constaté si aucune valeur de débit ne peut être lue sur l'afficheur ou par le boîtier de régulation ou si le capteur présente des traces manifestes de dégradation sérieuse.

5.5.1.2. Imprécision.

Ce défaut sera constaté si l'écart entre la valeur lue par l'indicateur s'écarte de plus de 5 % de la valeur réelle du débit.

Autres indicateurs : état.

5.6.1.1. Non fonctionnel(s).

Ce défaut sera constaté si aucune valeur liée au capteur ne peut être lue sur l'afficheur ou si le capteur présente des traces manifestes de dégradation sérieuse.

5.6.1.2. Mauvaise lisibilité.

Ce défaut sera constaté si le diamètre de l'afficheur analogique est inférieur à 63 mm lorsque celui-ci est positionné à portée de main de l'opérateur ou entre les points d'attelage de l'attelage trois points et le tracteur.
Pour d'autres positions de l'afficheur, ce défaut sera constaté si le diamètre est inférieur à 100 mm..

Ce défaut sera également constaté si la lecture est rendue hasardeuse par la dégradation du matériel : opacité de l'écran, déformation mécanique du dispositif (aiguille tordue ou cassée par exemple, etc.)

Flexibles et canalisations

Flexibles de distribution : état.

6.1.1.1. Pliures importantes.

Ce défaut sera constaté si au moins une courbure provoque une pliure du flexible.

6.1.1.2. Usure mineure.

Ce défaut sera constaté si au moins une trace d'abrasion de la gaine extérieure est nettement visible.

6.1.1.3. Usure majeure.

Ce défaut sera constaté si au moins une trace d'abrasion de la gaine extérieure rend la trame intérieure de la conduite nettement visible.

Filtres

Filtre à l'aspiration : état.

7.1.1.1. Absent.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun filtre au niveau du circuit d'aspiration, entre cuve et pompe.

7.1.1.2. Non isolable.

Ce défaut sera constaté si le démontage du filtre provoque un écoulement de liquide qui perdure dans le temps ; l'égouttement se poursuit au-delà de quinze secondes après la fin du démontage.

7.1.1.3. Non démontable.

Ce défaut sera constaté si le démontage n'est pas possible sans risque de casse du matériel.

7.1.1.4. Défaut de joint.

Ce défaut sera constaté si aucun joint n'est présent pour assurer l'étanchéité et/ou le passage de l'intégralité du liquide au travers de l'élément filtrant. Ce défaut sera également relevé si le positionnement ne permet pas d'assurer ces fonctions ou si le modèle installé est inadapté.

7.1.1.5. Elément filtrant défectueux.

Ce défaut sera constaté si l'élément assurant la filtration est absent, perforé ou déformé (cette déformation ne lui permettant plus d'assurer correctement son rôle).

Filtre central au refoulement : état.

7.2.1.1. Absent.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun filtre au niveau du circuit central de refoulement, entre pompe et dispositif de régulation.

7.2.1.2. Non isolable.

Ce défaut sera constaté si le démontage du filtre provoque un écoulement de liquide qui perdure dans le temps ; l'égouttement se poursuit au-delà de quinze secondes après la fin du démontage.

7.2.1.3. Non démontable.

Ce défaut sera constaté si le démontage n'est pas possible sans risque de casse du matériel.

7.2.1.4. Défaut de joint.

Ce défaut sera constaté si aucun joint n'est présent pour assurer l'étanchéité et/ou le passage de l'intégralité du liquide au travers de l'élément filtrant. Ce défaut sera également relevé si le positionnement ne permet pas d'assurer ces fonctions ou si le modèle installé est inadapté.

7.2.1.5. Elément filtrant défectueux.

Ce défaut sera constaté si l'élément assurant la filtration est absent, perforé ou déformé (cette déformation ne lui permettant plus d'assurer correctement son rôle).

Filtres au niveau des sections de pulvérisation : état.

7.3.1.1. Absent.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun filtre au niveau des différents circuits de distribution.

7.3.1.2. Non démontable.

Ce défaut sera constaté si le démontage n'est pas possible sans risque de casse du matériel.

7.3.1.3. Défaut de joint.

Ce défaut sera constaté si aucun joint n'est présent pour assurer l'étanchéité et/ou le passage de l'intégralité du liquide au travers de l'élément filtrant. Ce défaut sera également relevé si le positionnement ne permet pas d'assurer ces fonctions ou si le modèle installé est inadapté.

7.3.1.4. Elément filtrant défectueux.

Ce défaut sera constaté si l'élément assurant la filtration est absent, perforé ou déformé (cette déformation ne lui permettant plus d'assurer correctement son rôle).

Filtres aux buses : état.

7.4.1.1. Absents.

Ce défaut sera constaté s'il n'existe aucun filtre au niveau des porte-jets.

7.4.1.2. Non démontable.

Ce défaut sera constaté si le démontage n'est pas possible sans risque de casse du matériel.

7.4.1.3. Défaut de joint.

Ce défaut sera constaté si aucun joint n'est présent pour assurer l'étanchéité et/ou le passage de l'intégralité du liquide au travers de l'élément filtrant. Ce défaut sera également relevé si le positionnement ne permet pas d'assurer ces fonctions ou si le modèle installé est inadapté.

7.4.1.4. Elément filtrant défectueux.

Ce défaut sera constaté si l'élément assurant la filtration est absent, perforé ou déformé (cette déformation ne lui permettant plus d'assurer correctement son rôle).

7.4.1.5. Montage hétérogène.

Ce défaut sera constaté si les filtres installés ne sont pas tous identiques.

Rampes de pulvérisation

Structure de rampe : déformations sur un plan vertical.

8.1.1.1. Courbure faible.

Ce défaut sera constaté si la rampe n'est pas rectiligne et si la flèche maximale est inférieure à :
10 cm pour les rampes de largeur inférieure à 20 m ;
1 % de la demi-largeur de la rampe pour les rampes de largeur supérieure ou égale à 20 m.

8.1.1.2. Courbure importante.

Ce défaut sera constaté si la rampe n'est pas rectiligne et si la flèche maximale est supérieure à :
10 cm pour les rampes de largeur inférieure à 20 m ;
1 % de la demi-largeur de la rampe pour les rampes de largeur supérieure ou égale à 20 m.

8.1.1.3. Défaut de parallélisme faible.

Ce défaut ne sera constaté que pour les rampes de 12 m de largeur ou plus et dépourvues de dispositif de stabilisation verticale. Si la rampe n'est pas strictement parallèle au sol, la différence de hauteur par rapport au sol entre le point le plus haut et le point le plus bas est inférieure à 20 cm.

8.1.1.4. Défaut de parallélisme important.

Ce défaut ne sera constaté que pour les rampes de 12 m de largeur ou plus et dépourvues de dispositif de stabilisation verticale. Si la rampe n'est pas strictement parallèle au sol, la différence de hauteur par rapport au sol entre le point le plus haut et le point le plus bas est supérieure ou égale à 20 cm.

Structure de rampe : déformations sur un plan horizontal.

8.1.2.1. Ecart de position faible.

Ce défaut ne sera constaté si la rampe n'est pas rectiligne sur le plan horizontal ou si elle présente une orientation non perpendiculaire par rapport à l'axe d'avancement. L'écart, sur le plan horizontal, entre la position réelle de l'extrémité de rampe et sa position normale doit être inférieur à :
2 m pour les rampes de largeur inférieure à 16 m ;
3 m pour les rampes de largeur comprise entre 16 et 30 m ;
4 m pour les rampes de largeur supérieure à 30 m ;

8.1.2.2. Ecart de position important.

Ce défaut est constaté si la rampe présente une déformation sur l'axe horizontal ou une orientation non perpendiculaire par rapport à l'axe d'avancement. L'écart, sur le plan horizontal, entre la position réelle de l'extrémité de rampe et sa position normale est supérieur à :
2 m pour les rampes de largeur inférieure à 16 m ;
3 m pour les rampes de largeur comprise entre 16 et 30 m ;
4 m pour les rampes de largeur supérieure à 30 m.

Structure de rampe : protection des buses extrémités.

8.1.3.1. Tronçon(s) escamotable(s) défectueux.

Ce défaut est constaté pour les rampes de 12 m de largeur ou plus, si la rampe ne peut s'effacer en cas de contact avec un obstacle vertical. Cet obstacle étant situé à plus de 90 % de la demi-largeur de la rampe, par rapport à l'axe d'avancement.

8.1.3.2. Contact avec le sol non protégé.

Ce défaut est constaté pour les rampes de 12 m de largeur ou plus, si la buse d'extrémité peut entrer en contact avec le sol.

Structure de rampe : lésions aux soudures.

8.1.5.1. Lésion mineure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs soudures présentent une amorce de rupture ne portant pas préjudice à la solidité ou la rigidité du matériel.

8.1.5.2. Lésion majeure.

Ce défaut sera constaté si une ou plusieurs soudures présentent une amorce de rupture portant préjudice à la rigidité ou la solidité du matériel.

Comportement de la rampe : jeux aux articulations.

8.2.1.1. Jeux importants.

Ce défaut est constaté si les jeux permettent un débattement libre de la rampe de plus de 50 cm à son extrémité.

Comportement de la rampe : stabilité.

8.2.2.1. Dispositif de stabilisation non fonctionnel.

Ce défaut est constaté pour les rampes de 12 m de largeur ou plus si aucun dispositif ne permet le retour de la rampe en position normale de travail après une modification de sa position initiale sur le plan vertical.

8.2.2.2. Mauvais fonctionnement.

Ce défaut est constaté pour les rampes de 12 m de largeur ou plus si des points durs apparaissent lors de la manœuvre de la rampe (en position de travail) sur un plan vertical.

Comportement de la rampe : réglage en hauteur.

8.2.3.1. Impossible.

Ce défaut est constaté si le réglage en hauteur de la rampe n'est pas possible.

8.2.3.2. Mauvais état.

Ce défaut est constaté si le dispositif de réglage en hauteur de la rampe présente des traces de corrosion perforante ou des déformations mécaniques.

8.2.3.3. Mauvais fonctionnement.

Ce défaut est constaté si le dispositif de réglage en hauteur de la rampe présente des points durs ou de blocage lors de sa manœuvre.

8.2.3.4. Inadapté.

Ce défaut est constaté si le dispositif de réglage en hauteur de la rampe ne permet pas d'ajuster la hauteur de travail aux cultures effectivement traitées. Cette hauteur est comprise entre 50 et 70 cm au-dessus de la culture.

Porte-jets : disposition.

8.3.1.1. Dissymétrie de montage.

Ce défaut est constaté si les porte-jets ne sont pas installés de façon symétrique par rapport à l'axe d'avancement ; cette différence est signifiée si elle atteint 2 % par rapport à la position symétrique.

8.3.1.2. Irrégularité des espacements.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des écartements entre deux porte-jets successifs s'écarte de plus de 5 % de sa valeur nominale.

8.3.1.3. Mauvais aplomb.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des porte-jets s'écarte de plus de 10° de l'aplomb vertical.

Porte-jets : état.

8.3.2.1. Fêlure.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des porte-jets présente une fêlure.

8.3.2.2. Casse.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des porte-jets est cassé.

8.3.2.3. Usure.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des porte-jets présente une fixation du jet usée : arrête de baïonnette émoussé ou filetage foiré.

Porte-jets : fonctionnement.

8.3.3.1. Antigoutte défectueux.

Ce défaut est constaté si à la fermeture du circuit un écoulement se poursuit sur un au moins des porte-jets après une période de cinq secondes. Ce défaut est également relevé si à l'ouverture du circuit la régularité d'écoulement aux jets n'est pas atteinte en cinq secondes.

8.3.3.2. Hétérogénéité d'alimentation.

Ce défaut est constaté si la pression mesurée à la sortie d'au moins un porte-jets soit :
– s'écarte de plus de 10 % de la valeur mesurée à l'emplacement de l'indicateur de pression de l'appareil, soit
– s'écarte de plus de 10 % de la moyenne des pressions mesurées au niveau des autres sections de pulvérisation.

Buses de pulvérisation

Matériel : nature du montage.

9.1.1.1. Hétérogénéité de marque.

Ce défaut est constaté si les buses installées sur l'appareil ne sont pas toutes de la même marque.

9.1.1.2. Hétérogénéité de matériau.

Ce défaut est constaté si les buses installées sur l'appareil ne sont pas toutes constituées du même matériau.

9.1.1.3. Hétérogénéité de type.

Ce défaut est constaté si les buses installées sur l'appareil ne sont pas toutes constituées du même type. On appelle type de buse une même référence caractérisant la forme (jet plat, jet conique...) et la granulométrie (taille des gouttelettes émises) du jet de pulvérisation.

9.1.1.4. Hétérogénéité d'angle.

Ce défaut est constaté si les buses installées sur l'appareil ne forment pas toutes un même jet de pulvérisation. Ce défaut ne sera toutefois pas relevé dans le cas d'un montage particulier justifié par l'usage ; exemple : buse d'extrémité de rampe dont l'angle serait réduit pour limiter la dérive de pulvérisation.

9.1.1.5. Hétérogénéité de calibre.

Ce défaut est constaté si les buses installées sur l'appareil ne sont pas toutes du même calibre. Le calibre représente la propriété qui relie le débit de sortie à la pression d'alimentation.

Matériel : orientation du montage

9.1.2.1. Hétérogénéité.

Ce défaut est constaté si les buses (à jet plat) installées sur l'appareil ne sont pas toutes orientées de la même façon. L'orientation est repérée par rapport à l'axe de la rampe.

9.1.2.2. Incorrecte.

Ce défaut est constaté si, pour au moins une buse (à jet plat) installée sur l'appareil, l'axe de la fente de sortie ne forme pas un angle compris entre 3° et 7° avec l'axe de la rampe.

Fonctionnement : régularité.

9.2.1.1. Obstacle dans les jets.

Ce défaut est constaté si une partie de la pulvérisation est interceptée par des composantes du pulvérisateur (châssis, conduites...) ; cette interception provoquant un écoulement continu ou un égouttement à raison de plus d'une goutte toutes les cinq secondes.

9.2.1.2. Panache hétérogène.

Ce défaut est constaté si la pulvérisation présente une hétérogénéité visuelle dans sa distribution spatiale ou quantitative.

Fonctionnement : débit.

9.2.2.1. Usure partielle.

Ce défaut est constaté si moins de 33 % des buses présentent un débit s'écartant de plus de 15 % par rapport à la valeur nominale indiquée par le constructeur. Si cette valeur n'est pas disponible, la moyenne de débit de toutes les buses installées sur la rampe sera utilisée. Pour les buses de débit nominal inférieur à 1 L/min (à considérer sur l'ensemble de la plage de pression fournie par le constructeur), une valeur seuil de 10 % sera retenue.

Le renouvellement ne concernera que les buses déficientes.

9.2.2.2. Usure globale.

Ce défaut est constaté si plus de 33 % des buses présentent un débit s'écartant de plus de 15 % par rapport à la valeur nominale indiquée par le constructeur. Si cette valeur n'est pas disponible, la moyenne de débit de toutes les buses installées sur la rampe sera utilisée.

Pour les buses de débit nominal inférieur à 1L/min, une valeur seuil de 10 % sera retenue.

Le renouvellement concernera alors l'intégralité du jeu de buses.

Soufflerie

Ventilateur : état.

10.1.1.1. Caisson déformé.

Ce défaut est constaté si le caisson du ventilateur présente une déformation anormale par apport à sa conception d'origine.

10.1.1.2. Caisson perforé.

Ce défaut est constaté si le caisson du ventilateur présente au moins une perforation non fonctionnelle.

10.1.1.3. Caisson désaxé.

Ce défaut est constaté si l'axe du caisson du ventilateur n'est pas dans celui de la transmission mécanique de mouvement.

10.1.1.4. Redresseur d'air déformé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des dispositif de redressement d'air présente une déformation anormale par apport à sa conception d'origine.

10.1.1.5. Redresseur d'air cassé.

Ce défaut est constaté si au moins l'un des dispositif de redressement d'air est cassé.

10.1.1.6 Pâle déformée.

Ce défaut est constaté si au moins l'une des pâles du ventilateur présente une déformation anormale par rapport à sa conception d'origine.

10.1.1.7 Pâle détériorée.

Ce défaut est constaté si au moins l'une des pâles du ventilateur présente une fêlure ou une cassure.

Ventilateur : fonctionnement.

10.1.2.1. Non fonctionnel.

Ce défaut est constaté si le ventilateur ne peut être mis en fonctionnement (rotation).

10.1.2.2. Flux d'air insuffisant.

Ce défaut est constaté si le ventilateur génère un flux d'air de faible intensité par rapport à une machine similaire.

Distribution de l'air : gaines d'adduction d'air.

10.2.1.1. Mal fixée.

Ce défaut est constaté si au moins l'une des gaines d'adduction d'air n'est pas correctement fixée ; cela pouvant engendrer son usure accélérée ou celle d'autre(s) organe(s) du pulvérisateur.

10.2.1.2. Non étanche.

Ce défaut est constaté si des fuites d'air peuvent être ressenties soit sur le cheminement de la gaine, soit au niveau des raccordements au ventilateur ou aux sorties.

10.2.1.3. Obstruée.

Ce défaut est constaté si des obstacles ou pliures excessives limitent la circulation de l'air dans les gaines.

Distribution de l'air : sorties d'air.

10.2.2.1. Mal fixée.

Ce défaut est constaté si au moins l'une des sorties d'air n'est pas correctement fixée ; cela pouvant engendrer une modification de son positionnement au cours du travail.

10.2.2.2. Détériorée.

Ce défaut est constaté si au moins l'une des sorties d'air présente une fêlure ou une cassure.

10.2.2.3. Obstruée.

Ce défaut est constaté si des obstacles limitent la sortie de l'air.

ANNEXE V

MODÈLE DE VIGNETTE

La vignette est constituée avec le graphisme suivant en remplaçant A1, A2, A3, A4, A5 par cinq années successives incluant l'année correspondant à la date limite de validité du contrôle :

Pantone 7482 C (Palette Opaque Couché)
C=80 M = 0 J = 75 N = 0

En cas de réduction ou d'agrandissement de cette vignette, les proportions du graphisme ci-dessus doivent être respectées.

Elle ne peut avoir une dimension verticale inférieure à 50 mm.

Son support est autocollant et suffisamment résistant pour rester fixé sur le pulvérisateur et lisible pendant cinq ans dans les conditions normales d'utilisation d'un pulvérisateur.

A. ORGANISME D'INSPECTION	B. PROPRIETAIRE DU MATERIEL
Nom : N° agrément : Inspecteur : Date et lieu du contrôle : Heure de début et de fin :	Nom : Adresse : Code APE : N° SIREN :

Contrôle complet ☐ Contrôle partiel : ☐

C. MATERIEL

Identifiant

Marque	Capacité	Attelage	Porté Traîné Automoteur
Modèle	Age		
Cult basses	Arboriculture: Axial jet dirigé	Viticulture	canon Voûte face par face
nombre de rangs	Jet projeté Jet porté Pneumatique	Régulation	Pression constante DPM DPA
Débit buse	Type buse: à fente à double fente à miroir à turbulence pastilles centrifuges	Fonctionnement buse	standard à pastille / chambre à injection d'air libre à injection d'air forcée

D. SYNTHESE DU CONTROLE

Défauts sans nécessité de nouveau contrôle dans un délais de 4 mois	Défauts nécessitant un nouveau contrôle dans un délais de 4 mois

Les défaut marqués (1) correspondent à l'impossibilité d'inspection de par la conception ; les défauts marqués (2) correspondent à l'impossibilité d'inspection de par la maintenance

D. bis. SYNTHESE DES MESURES

Erreur moyenne manomètre		Erreur débit mètre		Usure moyenne buses	
Erreur maxi manomètre		Erreur moyenne cinémomètre		Nombre buses usées	
Pertes de charge moyennes					
Pertes de charge maxi					

E. CONCLUSION

Pulvérisateur en bon état ☐ Contrôle partiel* ☐ Contrôle complet ☐

** ne pas soumettre son matériel défaillant à une nouveau contrôle dans un délai de 4 mois, après l'avoir préalablement fait réparé, constitue une infraction, sanctionnée par une contravention de 4ème classe (art. R. 256-32 du code rural)*

Date :

Signature de l'inspecteur : Signature du propriétaire :

1. EXAMENS PRELIMINAIRES

1.1. ETAT DU MATÉRIEL
1.1.1. Fonctionnalité du pulvérisateur
1.1.2. Propreté du matériel
1.1.3. Contexte

1.2. ELÉMENTS DE SÉCURITÉ
1.2.1. Transmissions hydrauliques entre tracteur et pulvérisateur
1.2.2. Transmissions mécaniques entre tracteur et pulvérisateur
1.2.3. Transmissions mécaniques au niveau du pulvérisateur
1.2.4. Fixations au châssis
1.2.5 Débrayage du/des ventilateur(s)

2. ETAT GENERAL

2.1. DISPOSITIF D'ATTELAGE
2.1.1. Déformations
2.1.2. Modifications
2.1.3. Corrosion

2.2. CHÂSSIS & PIÈCES DE STRUCTURES
2.2.1. Déformations
2.2.2. Lésions sur pièces métalliques
2.2.3. Lésions aux soudures
2.2.4. Corrosion
2.2.5. Jeux aux articulations

2.3. FUITE DE BOUILLIE DE PULVÉRISATION
2.3.1. Fuites mineures
2.3.2. Fuites majeures

2.4. TRANSMISSIONS AU NIVEAU DU PULVÉRISATEUR
2.4.1. Transmissions hydrauliques

2.5. PNEUMATIQUES
2.5.1. Montage - Maintenance
2.5.2. Usure

3. POMPE

3.1. ETAT
3.1.1. Fuite d'huile

3.2. FONCTIONNEMENT
3.2.1. Pulsations
3.2.2. Cloche à air
3.2.3. Débit

4. CUVE RECEVANT LES BOUILLIES PHYTOSANITAIRES

4.1. BOUCHONS
4.1.1. Etat
4.1.2. Adéquation

4.2. INDICATEUR DE NIVEAU
4.2.1. Etat

4.3. INCORPORATEUR DE PRODUIT
4.3.1. Etat

5. APPAREILLAGE DE MESURE, COMMANDES ET SYSTEMES DE REGULATION

5.1. COMMANDE DE FERMETURE GÉNÉRALE DE LA PULVÉRISATION
5.1.1. Etat

5.2. COMMANDE(S) DE FERMETURE PARTIELLE DE LA PULVÉRISATION AU NIVEAU DES SECTIONS (TRONÇONS)
5.2.1. Etat
5.2.2. Retours compensatoires

5.3. DISPOSITIF(S) DE RÉGULATION DE LA PRESSION
5.3.1. Etat
5.3.2. Fonctionnement

5.4. INDICATEUR DE PRESSION
5.4.1. Etat
5.4.2. Fonctionnement

5.5. INDICATEUR(S) UTILISÉ(S) POUR LA RÉGULATION
5.5.1. Indicateur de vitesse d'avancement
5.5.2. Indicateur de débit

5.6. AUTRES INDICATEUR(S)
5.6.1. Etat

6. FLEXIBLES ET CANALISATIONS

6.1. FLEXIBLES DE DISTRIBUTION
6.1.1. Etat

7. FILTRES

7.1. FILTRE À L'ASPIRATION
7.1.1. Etat

7.2. FILTRE CENTRAL AU REFOULEMENT
7.2.1. Etat

7.3. FILTRES AU NIVEAU DES SECTIONS DE PULVÉRISATION
7.3.1. Etat

7.4. FILTRES AUX BUSES
7.4.1. Etat

8. RAMPES DE PULVERISATION OU EQUIPEMENTS DE DISTRIBUTION DE LA PULVERISATION

8.1. STRUCTURE DE RAMPE OU ÉQUIPEMENTS DE DISTRIBUTION
8.1.4. Déformations

8.3. PORTE-JETS - DIFFUSEURS
8.3.1. Disposition
8.3.2. Etat
8.3.3. Fonctionnement

9. JETS DE PULVERISATION

9.2. FONCTIONNEMENT
9.2.1. Régularité
9.2.2. Débit

10. SOUFFLERIE

10.1. VENTILATEUR
10.1.1. Etat
10.1.2 Fonctionnement
10.2 DISTRIBUTION DE L'AIR
10.2.1. Gaines d'adduction d'air
10.2.2. Sorties d'air

A. ORGANISME D'INSPECTION	B. PROPRIETAIRE DU MATERIEL
Nom : N° agrément : Inspecteur : Date et lieu du contrôle : Heure de début et de fin :	Nom : Adresse : Code APE : N° SIREN :
Contrôle complet ☐	Contrôle partiel : ☐

C. MATERIEL						
				Identifiant		
Marque		Capacité		Attelage	Porté Traîné Automoteur	
Modèle		Age				
Cult basses	Arboriculture	Axial jet dirigé		Viticulture	canon Voûte face par face	
Largeur		Jet projeté Jet porté Pneumatique		Régulation	Pression constante DPM DPA	
Débit buse	Type buse	à fente à double fente à miroir à turbulence pastilles centrifuges		Fonctionnement buse	standard à pastille / chambre à injection d'air libre à injection d'air forcée	

D. SYNTHESE DU CONTROLE	
Défauts sans nécessité de nouveau contrôle dans un délais de 4 mois	Défauts nécessitant un nouveau contrôle dans un délais de 4 mois

Les défaut marqués (1) correspondent à l'impossibilité d'inspection de par la conception ; les défauts marqués (2) correspondent à l'impossibilité d'inspection de par la maintenance

D. bis. SYNTHESE DES MESURES					
Erreur moyenne manomètre		Erreur débit mètre		Usure moyenne buses	
Erreur maxi manomètre		Erreur moyenne cinémomètre		Nombre buses usées	
Pertes de charge moyennes					
Pertes de charge maxi					

E. CONCLUSION

Pulvérisateur en bon état ☐ Contrôle partiel* ☐ Contrôle complet* ☐

** ne pas soumettre son matériel défaillant à une nouveau contrôle dans un délai de 4 mois, après l'avoir préalablement fait réparé, constitue une infraction, sanctionnée par une contravention de 4ème classe (art. R. 256-32 du code rural)*

Date :

Signature de l'inspecteur : Signature du propriétaire :

1. EXAMENS PRELIMINAIRES

1.1. ETAT DU MATERIEL
1.1.1. Fonctionnalité du pulvérisateur
1.1.2. Propreté du matériel
1.1.3. Contexte

1.2. ELÉMENTS DE SÉCURITÉ
1.2.1. Transmissions hydrauliques entre tracteur et pulvérisateur
1.2.2. Transmissions mécaniques entre tracteur et pulvérisateur
1.2.3. Transmissions mécaniques au niveau du pulvérisateur
1.2.4. Fixations au châssis
1.2.5 Débrayage du/des ventilateur(s)

2. ETAT GENERAL

2.1. DISPOSITIF D'ATTELAGE
2.1.1. Déformations
2.1.2. Modifications
2.1.3. Corrosion

2.2. CHÂSSIS & PIÈCES DE STRUCTURES
2.2.1. Déformations
2.2.2. Lésions sur pièces métalliques
2.2.3. Lésions aux soudures
2.2.4. Corrosion
2.2.5. Jeux aux articulations

2.3. FUITE DE BOUILLIE DE PULVÉRISATION
2.3.1. Fuites mineures
2.3.2. Fuites majeures

2.4. TRANSMISSIONS AU NIVEAU DU PULVÉRISATEUR
2.4.1. Transmissions hydrauliques

2.5. PNEUMATIQUES
2.5.1. Montage - Maintenance
2.5.2. Usure

3. POMPE

3.1. ETAT
3.1.1. Fuite d'huile

3.2. FONCTIONNEMENT
3.2.1. Pulsations
3.2.2. Cloche à air
3.2.3. Débit

4. CUVE RECEVANT LES BOUILLIES PHYTOSANITAIRES

4.1. Bouchons
4.1.1. Etat
4.1.2. Adéquation

4.2. INDICATEUR DE NIVEAU
4.2.1. Etat

4.3. INCORPORATEUR DE PRODUIT
4.3.1. Etat

5. APPAREILLAGE DE MESURE, COMMANDES ET SYSTEMES DE REGULATION

5.1. COMMANDE DE FERMETURE GÉNÉRALE DE LA PULVÉRISATION
5.1.1. Etat

5.2. COMMANDE(S) DE FERMETURE PARTIELLE DE LA PULVÉRISATION AU NIVEAU DES SECTIONS (TRONÇONS)
5.2.1. Etat
5.2.2. Retours compensatoires

5.3. DISPOSITIF(S) DE RÉGULATION DE LA PRESSION
5.3.1. Etat
5.3.2. Fonctionnement

5.4. INDICATEUR DE PRESSION
5.4.1. Etat
5.4.2. Fonctionnement

5.5. INDICATEUR(S) UTILISÉ(S) POUR LA RÉGULATION
5.5.1. Indicateur de vitesse d'avancement
5.5.2. Indicateur de débit

5.6. AUTRES INDICATEUR(S)
5.6.1. Etat

6. FLEXIBLES ET CANALISATIONS

6.1. FLEXIBLES DE DISTRIBUTION
6.1.1. Etat

7. FILTRES

7.1. FILTRE À L'ASPIRATION
7.1.1. Etat

7.2. FILTRE CENTRAL AU REFOULEMENT
7.2.1. Etat

7.3. FILTRES AU NIVEAU DES SECTIONS DE PULVÉRISATION
7.3.1. Etat

7.4. FILTRES AUX BUSES
7.4.1. Etat

8. RAMPES DE PULVERISATION

8.1. STRUCTURE DE RAMPE
8.1.1. Déformations sur un plan vertical
8.1.2. Déformations sur un plan horizontal
8.1.3. Protection des buses extrémités

8.2. COMPORTEMENT DE LA RAMPE
8.2.1. Jeux aux articulations
8.2.2. Stabilité
8.2.3. Réglage en hauteur

8.3. PORTE-JETS
8.3.1. Disposition
8.3.2. Etat
8.3.3. Fonctionnement

9. JETS DE PULVERISATION

9.1. MATÉRIEL
9.1.1. Nature du montage
9.1.2. Orientation du montage

9.2. FONCTIONNEMENT
9.2.1. Régularité
9.2.2. Débit

10. SOUFFLERIE

10.1. VENTILATEUR
10.1.1. Etat
10.1.2 Fonctionnement

10.2 DISTRIBUTION DE L'AIR
10.2.1. Gaines d'adduction d'air
10.2.2. Sorties d'air