

# Contrôle des pulvérisateurs

Le contrôle périodique des pulvérisateurs a été rendu obligatoire depuis début 2009. Dans la réalité la mise en place concrète de ces opérations a débuté début 2010 car elle a nécessité la définition des procédures de contrôles, l'agrément d'organismes d'inspection habilités à les réaliser ainsi que la formation de contrôleurs agréés. Fin 2010 plus de 36 000 appareils avaient été contrôlés sur l'ensemble du territoire français.

Concernant le département du Gers, fin 2011, plus de 900 pulvérisateurs auront ainsi été concernés par ces contrôles obligatoires. Beaucoup restent à faire.

## Rappel réglementaire

Tous matériels destinés à l'application de produits phytosanitaires sont soumis à un contrôle obligatoire tous les 5 ans permettant de vérifier leur bon état de fonctionnement. Plus précisément, les pulvérisateurs concernés par les contrôles sont :

- les pulvérisateurs à rampe avec une largeur de travail supérieure à 3 m en horizontal
- les pulvérisateurs pour arbres et

arbustes distribuant les liquides sur un plan vertical

Afin d'étaler les contrôles dans le temps, la législation a prévu de mettre un calendrier en place en fonction du numéro Siret de l'exploitation (présent sur votre étiquette PACAGE).

Ci-dessous, les dates butoirs en fonction des 8<sup>ème</sup> et 9<sup>ème</sup> chiffres du numéro SIRET :

Date butoir	8 <sup>ème</sup> et 9 <sup>ème</sup> chiffres	Exemple de SIRET
31 mars 2010	00 - 19	123 456 712 000 *2
31 décembre 2010	20 - 39	123 456 733 000 *2
31 décembre 2011	40 - 59	123 456 757 000 *2
31 décembre 2012	60 - 79	123 456 788 000 *2
31 décembre 2013	80 - 99	123 456 785 000 *2

Les exploitations concernées par le contrôle de pulvérisateur avant le 31/12/11 encourent des sanctions en 2012 en cas de non contrôle, ou non respect de l'obligation de réparer suite à un contrôle négatif.

Pour 2012, la sanction encourue par une exploitation est donc une contravention de 4<sup>ème</sup> classe qui

s'élève à 135 €.

Pour les exploitations ayant souscrit une MAE (rotationnelle, territorialisée, Natura 2000, PHAE2, ...), le cas général s'applique qu'une retenue de 1 % sur l'ensemble des aides compensatoires perçues par l'exploitation.

## Les objectifs du contrôle du pulvérisateur



Le contrôle des pulvérisateurs a pour objectif de vérifier le bon état de fonctionnement du pulvérisateur.

Ce bon état répond à un triple objectif :

1. Economiser du produit.
2. Optimiser la répartition lors

du traitement.

3. Réduire les risques pour l'environnement.

Afin de vérifier ce bon état de fonctionnement, vous pouvez vous adresser à votre artisan-réparateur ou concessionnaire.

## Les points fondamentaux à vérifier avant le contrôle

Après deux ans de contrôle, un premier bilan montre qu'une majorité des pulvérisateurs passent le contrôle avec succès, cependant il est important de rappeler certains points fondamentaux pour que le contrôle se déroule dans de bonnes conditions de sécurité. Ces points, s'ils ne sont pas respectés, peuvent entraîner un refus de contrôle.

### 1. Propreté du matériel

Afin de pouvoir réaliser un contrôle sans risque de contamination de l'inspecteur par les produits résiduels sur l'appareil, il est nécessaire de nettoyer l'appareil. Seront considérées comme sales et non contrôlables les appareils dont :

- Des coulures de produits sont visibles sur l'extérieur du pulvérisateur ;
- Des coulures ou des fonds de cuve

sont présents à l'intérieur de la cuve ;

- Les filtres ne sont pas nettoyés ;
- Des résidus sont dans le circuit de bouillie en particulier en bout de tronçon.

Pour réaliser un bon nettoyage du pulvérisateur, il faut agir après chaque période de traitement en utilisant un produit de nettoyage à l'intérieur du circuit de bouillie et en ouvrant les bouts de tronçons afin de bien vidanger le circuit de produit. Pour l'extérieur du pulvérisateur, un nettoyage à haute pression complété d'un produit spécifique permettra de ne laisser aucune trace de coulure (la coloration de la cuve par des produits n'est pas considérée comme sale).

### 2. Protection de l'utilisateur et de l'inspecteur

La réalisation d'un chantier de pul-

vérisation ou d'un contrôle de pulvérisateur doit se faire en toute sécurité. Des éléments sur le pulvérisateur sont indispensables pour protéger les utilisateurs. L'absence d'un des points suivants entraînera une contre-visite obligatoire :

- Protège cardan avec bols de protection de chaque côté ;
- Système de protection de l'ensemble des autres pièces mobiles du pulvérisateur (ventilateur, courroie, poulie, ...);
- Débrayage du ventilateur pour les appareils postérieurs au 1<sup>er</sup> janvier 1995

De plus, il faut ajouter à ses points le bon état des éléments de transmission hydraulique du tracteur vers le pulvérisateur (flexibles en bon état et sans pliure excessive, système antidérochage en état fonctionnel).

## Les points de contrôle réguliers et relevés

Voici les problèmes rencontrés le plus souvent lors des contrôles :

### 1. Pulsation de la cloche d'air

Ce problème est constaté lorsque la pression de gonflage de la cloche à air n'est pas comprise entre 30 et 70 % de la pression de travail. Ce problème crée des pulsations au niveau des buses avec une mauvaise qualité de pulvérisation. Elle est constatée lors de la lecture du manomètre qui ne donne pas une valeur fixe et juste de la pression de travail.

### 2. Déformation des rampes et jeux aux articulations

Ce défaut est constaté lorsque la rampe est déformée sur un plan vertical ou horizontal ou lorsque un jeu trop important lié à l'usure des articulations ne permet pas de maintenir la rampe fixe.

Les conséquences aux champs sont un surdosage ou un sous dosage lié au fouettement de la rampe, un mauvais recroisement des buses qui engendrent une mauvaise qualité de pulvérisation, une hauteur de rampe non uniforme avec des risques de dérive et de volatilité de la bouillie.

### 3. Les fuites

Lorsque la fuite engendre plus d'une goutte toute les 5 secondes, alors nous avons à faire à une fuite majeure qui doit être réparée avant le contrôle.

Les fuites sont symboles d'une perte économique (perte de produit) et peuvent entraîner un mauvais réglage du pulvérisateur.

### 4. Les buses

Une buse usée (avec un débit > 10% du débit nominal), a une conséquence directe sur la qualité de pulvérisation (création de grosses gouttes, hétérogénéité de la pulvérisation, surdosage...).

### 5. Le manomètre

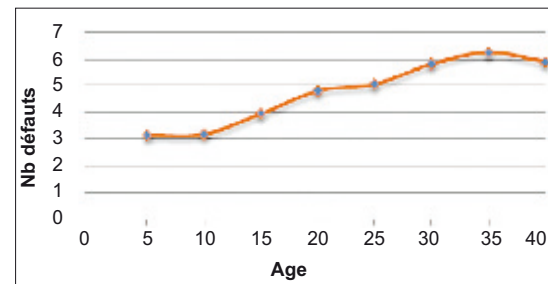
Un manomètre est dit non conforme lorsque la valeur indiquée varie

de plus de 10 % par rapport à la pression réelle.

Une pression inadaptée à la buse entraîne un surdosage ou un sous dosage, une création de gouttes plus ou moins fines, qui ont pour conséquence de favoriser la dérive et /ou le ruissellement et donc une perte d'efficacité.

Un manomètre juste peut permettre de cibler les problèmes de pression sur les tronçons composants la rampe.

Nombre de défaut en fonction de l'âge du pulvérisateur



## Résultat national des contrôles 2009/2010

### Appareils à rampe :

- Courbures & Déformations des rampes → 50% des matériels
- Dysfonctionnements manomètre → 30% des matériels
- Fuites mineures
- Indicateur de niveau
- Equilibre des pressions
- Corrosion pièces de structure

### Appareils Viti / Arbo

- Dysfonctionnement / inadaptation manomètre → 55% des matériels
- Indicateur de niveau → 30% des matériels
- Retours compensatoires défectueux ou absents → 25% des matériels
- Corrosion pièces de structure
- Fonctionnement de la pompe
- Fuites mineures

(Source GIP Pulvé)

# : les premiers bilans

## Principaux défauts constatés lors des contrôles



Contrôle du manomètre : écarts de pressions importants



Vérification de la rectitude de la rampe : rampe courbée ou déformée



Contrôle du débit des buses : débit des buses au delà des tolérances admises

## Le contrôle : un moyen d'optimiser l'utilisation de ses appareils

Si la perception des contrôles par les propriétaires peut parfois être vécue comme une contrainte supplémentaire, après avoir suivi l'inspection de leur matériel, les avis sont souvent différents ! C'est un moment d'échange important, qui per-

met de faire un point durant 1 à 2 heures sur l'état et le fonctionnement de leur matériel. Les mesures, avec des équipements spécifiques qu'ils ne possèdent pas permettent souvent d'envisager une meilleure utilisation du matériel ; meilleure utilisation pro-

fitable aux objectifs de préservation de l'environnement, mais aussi génératrice d'économie pour l'agriculteur ; par exemple, le simple remplacement d'un jeu de buses usées au delà de la tolérance peut permettre d'économiser de 10 à 15 % de produit.

## Comment faire contrôler vos appareils dans le Gers ?

Le contrôle de pulvérisateurs doit impérativement être réalisé par des organismes d'inspection agréés, disposant de matériels spécifiques et respectant un cahier des charges précis.

La liste complète des organismes agréés est disponible sur le site du GIP PULVES (<https://gippulves.cemagref.fr>).

Dans le département du Gers, votre artisan-réparateur ou votre concessionnaire pourra vous informer sur l'organisation des contrôles et vérifier le bon fonctionnement préalable de vos appareils.

Pour plus de renseignement, contactez la Chambre d'Agriculture du Gers, Services techniques, Alexandre Sansonnette et Guillaume Pinel au 05.62.61.77.13.

