

# Contrôle des pulvérisateurs

Voilà déjà 5 ans que le contrôle obligatoire des pulvérisateurs a été mis en place. Le dispositif rentre donc dans sa phase de routine et les seconds contrôles d'appareils ont commencé. Voici quelques rappels réglementaires sur le contrôle des pulvérisateurs.

## Quels appareils doivent être contrôlés ?

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 :**
  - pulvérisateurs automoteurs, portés ou entraînés par un **véhicule terrestre motorisé** 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 m.** Ils peuvent être pourvus d'une assistance d'air.

✓ **Les pulvérisateurs pour arbres et arbustes :**

- pulvérisateurs automoteurs, portés ou entraînés par un **véhicule terrestre motorisé** non munis de rampe horizontale et **distribuant les liquides sur un plan vertical.** Ils peuvent être pourvus d'une assistance d'air.

## Quels sont les objectifs du contrôle ?

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. En aucun cas, le contrôle du pulvérisateur ne vérifie les normes des pulvérisateurs.

## Quels sont les sanctions en cas de contrôle PAC ?

Les grilles de la conditionnalité ont évolué en 2014 et le contrôle périodique du pulvérisateur est donc une exigence vérifiée lors des contrôles au même titre que le local phytosanitaire ou le registre phytosanitaire.

Les sanctions portent donc directement sur les aides PAC. Les sanctions varient de 1 % à 5 % en fonction du retard sur le contrôle :

- 1 % si le contrôle est exigible depuis moins d'un an
- 3 % si le contrôle est exigible depuis au moins un an et de moins de 3 ans
- 5 % si le contrôle est exigible depuis au moins 3 ans.

## Quels sont les points fondamentaux à vérifier ?

Après cinq 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, il est nécessaire de nettoyer l'appareil. Seront considérés 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 cu-

ve 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 produits. 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 ces points le bon état des éléments de transmission hydraulique du tracteur vers le pulvérisateur (flexibles en bon état et sans pliure excessive, système anti-décrochage en état fonctionnel).

## Quels sont les problèmes récurrents détectés 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. La valeur affichée sur le manomètre oscille de manière importante.

### 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 engendre une mauvaise qualité de pulvérisation. Une hauteur de rampe non uniforme augmente les risques de dérive et de volatilité de la bouillie.

### 3. Les fuites

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

Pour tout renseignement, contact : Chambre d'Agriculture du Gers, Services Techniques au 05.62.61.77.13.

