

De plus en plus d'équipements sur les pulvérisateurs bretons

Le contrôle obligatoire est dans sa troisième année. Le taux de contre-visite est faible (8 %). Le parc s'équipe progressivement d'accessoires souvent incontournables.

CONTRÔLES

Démarré en 2009,

le contrôle obligatoire des pulvérisateurs est réparti par tranches sur 5 ans, en fonction du numéro Siren de l'exploitation. « La troisième tranche de contrôle se terminera le 31-12 2011, pour les exploitations dont les 8^e et 9^e chiffres Siren sont compris entre 40 et 59 », explique Richard Guillouet (Crodip). Ce contrôle est obligatoire pour obtenir la pastille verte, sous peine de pénalités. Deux ans et demi après la mise en route, des contrôles ont été réalisés par les inspecteurs de la Draaf mais aussi de l'ICPE et de la Police de l'eau. « Les premiers procès-verbaux ont été dressés. En plus de la convention, ils peuvent engendrer des pénalités de 1 % sur le montant des aides Pac-MAE. »

Peu de contre-visites

Au total, 65 points sont contrôlés sur le pulvérisateur : l'état général mais aussi sur la pompe, la cuve, les appareillages de mesure, de commande et de régulation, les flexibles et les canalisations, les filtres, la rampe, les buses et la soufflerie. Le contrôle est visuel pour certains points (par exemple les fuites). Pour d'autres, il est réalisé par des appareils de mesure agréés, en particulier pour le manomètre et la pression dans les tronçons.

Selon une étude du Crodip, 61 % des appareils se rendant à un contrôle ont été réparés préalablement (pré-contrôle ou réparation). « Le taux de contre-visites en Bretagne est de 8 %. Il est vrai que les pulvérisateurs bretons ont été diagnostiqués (21 000 diagnostics en 10 ans). » Les principaux défauts majeurs impliquent une contre-visite sous 4 mois (voir hors-texte).

Progression des DPAE

« Les fiches de contrôle nous permettent également une bonne analyse du parc de pulvérisateurs bretons », souligne R. Guillouet. L'âge moyen des pulvérisateurs contrôlés est de 12 ans. « Pour l'ensemble du parc, l'âge est inférieur, compte tenu du renouvellement important d'appareils depuis 2 ans. » La capacité moyenne de cuve est de 1 100 L pour une largeur de rampe de 16 m. Les achats récents portent surtout sur des pulvérisateurs trainés, avec des cuves de 2 000 L et



Avec les achats de pulvérisateurs trainés, la capacité de la cuve et la largeur de rampe s'accroissent.



La pression doit être homogène dans chaque tronçon de l'appareil.

des rampes de 21 à 24 m. Le pulvérisateur reste un outil personnel détenu à 88 % en propre. 8 % l'achètent à deux.

« Le parc est équipé en régulation de type DPAE (débit proportionnel à l'avancement électronique) pour 13 %. » Si la majorité est encore en DPM, les nouveaux appareils sont équipés en DPAE. La cuve de rinçage n'est pas obligatoire mais incontournable pour respecter l'arrêté phytosanitaire de 2006. Elle est présente à 81 % sur les pulvérisateurs contrôlés, avec une capacité supérieure à 10 % de celle de la cuve principale. « Les dé-

marches CTE et aménagement des pulvérisateurs ont favorisé l'équipement en cuve de rinçage. »

Rinçage et lavage

Par contre, l'installation d'un système de rinçage intérieur de la cuve (roto-buse) reste faible (16 %). « Cet équipement n'est pas obligatoire mais incontournable. Quasiment tous les pulvérisateurs neufs en sont équipés. » La trémie d'incorporation et le rince-bidon facilitent la préparation de la bouillie. Ils sont présents sur 49 % des pulvérisateurs. L'incorporateur est obligatoire

lorsque l'orifice de la cuve est situé à plus d'1,5 m du sol. Le lave-main (68 % de présence) se généralise. Sa capacité doit être supérieure à 15 L. Il doit être indépendant des autres circuits de la machine et muni d'un robinet dont l'ouverture ne nécessite pas une action maintenue.

Très peu de pulvérisateurs (2 %) sont équipés d'un système de lavage extérieur. « C'est l'une des solutions pour respecter l'arrêté phytosanitaire de septembre 2006 », estime R. Guillouet. 41 % des appareils pulvérisent à une pression au manomètre comprise entre 3 et 4,5 bars. Ceci confirme l'évolution des pratiques vers des buses limitant la dérive. 43 % travaillent à des pressions inférieures à 2,5 bars, ce qui correspond à des buses classiques ou « limitant la dérive-basse pression. » Patrick Bégos.



Pratique

Sur le site www.Crodip.fr, les organismes bretons du réseau Crodip habilités au contrôle

RÉPARTITION DES DÉFAUTS MAJEURS

Les principaux défauts concernent d'abord l'imprécision du manomètre (13 %), l'accessoire le plus fragile du pulvérisateur. Viennent ensuite les fuites de bouillie dans les circuits de commande et de régulation (11 %) ou des conduites

(9 %), l'hétérogénéité de l'alimentation, l'usure globale des buses, la courbure des rampes. 94 % des buses se situent à l'intérieur du seuil de tolérance de + ou - 10 % d'usure. Certains matériaux (céramique) sont particulièrement résis-

tants. On observe également que 46 % des buses ont un débit inférieur au débit nominal. 85 % des appareils annoncent des pertes de charge inférieures à 200 g, ce qui confirme la qualité des applications réalisées sur le territoire breton.