

Données de l'exploitation:		N° client: _____	Altitude _____ m
Nom, Prénom: _____		Dernier service _____	Heures travail _____ h
Adresse: _____		Nbre vaches: _____	Nbre trayeurs: _____
NPA, Localité _____		Type de traitement	
Tel. / Mobile Nr.: _____		<input type="checkbox"/> Fromage au lait cru	<input type="checkbox"/> Lait de transformation
Système		<input type="checkbox"/> Syst. Nettoyage autom.	<input type="checkbox"/> avec chauffage
<input type="checkbox"/> ILD	Nbre des postes de traite: _____	D.4 Récepteurs supplémentaires: _____ l/min	
<input type="checkbox"/> ST	Nbre de robinets à lait: _____	Type de pulsateurs: _____ /	
<input type="checkbox"/> CL intégré	Nbre de robinets à vide: _____		
Lactoduc Ø intérieur: _____ mm			
Canalisation à air principale Ø intérieur: _____ mm		<input type="checkbox"/> électronique	<input type="checkbox"/> alternatif
Canalisation à vide de traite Ø intérieur _____ mm		<input type="checkbox"/> pneumatique	<input type="checkbox"/> simultané
Particularités: _____			
_____ Niveau de vide avant le service (Vr) (_____ kPa)			

D.2 Niveaux de vide, sensibilité de régulation et chute de vide

Point de contrôle / calcul	RV	PT	EA	Point de mesure/NV	Limite(s)	Mesure	p.e.o.
D.2.1 Niveau de vide (NV) à l'indicateur de vide	oui	non	non	Indicateur de vide		kPa	
D.2.2 Niveau de vide près de l'indicateur de vide	oui	non	non	Vr		kPa	
D.2.3 Exactitude de l'indicateur de vide				D.2.1 - D.2.2	< +/- 1 kPa	kPa	
D.2.4 Niveau de vide dans le système de lait	oui	non	non	Vm		kPa	
D.2.5 Vide de traite dans l'installation	oui	oui	non	Vm	*	kPa	
D.2.6 Sensibilité de régulation				D.2.4 - D.2.5	< 1 kPa	kPa	
D.2.7 Différence de régulation de vide				Vide nominal - D.2.5	+/- 2 kPa	kPa	
D.2.8 Vide de travail du régulateur (RV)	oui	oui	non	Vr		kPa	
D.2.9 Vide de travail de la pompe à vide (PV)	oui	oui	non	Vp		kPa	
D.2.10 Pression à l'échappement de la pompe à vide	oui	oui	non	Pe	**	kPa	
D.2.11 NV dans le système de lait avec réserve réelle	oui	oui	A1	Vm VH=D.2.5-2kPa		kPa	
D.2.12 Niveau de vide au régulateur avec réserve réelle	oui	oui	A1	Vr	Débit = D.2.11	kPa	
D.2.13 Chute de vide entre chambre de réception et RV				D.2.12 - D.2.11	< 1 kPa	kPa	
D.2.14 Vide de travail de la PV avec réserve réelle	oui	oui	A1	Vp	Débit = D.2.11	kPa	
D.2.15 Chute de vide entre chambre de réception et PV				D.2.14 - D.2.11	< 3 kPa	kPa	
D.2.16 NV maximal dans la chambre de pulsation (CP)	oui	oui	non	tuyau court pulsation		kPa	
D.2.17 Chute de vide entre chambre réception et CP				D.2.5 - D.2.16	< 2 kPa	kPa	

D.3 Débit, mesures et calculs

Point de contrôle / calcul	RV	PT	EA	Point de mesure/NV	Limite(s)	Mesure	p.e.o.
D.3.1 Réserve réelle	oui	oui	A1	Vm VH=D.2.5 - 2 kPa	>=	l/min	
D.3.2 Débit avec régulateur	oui	oui	A1	Vr VH=D.2.8 - 2 kPa		l/min	
D.3.3 Réserve avec régulateur hors service	non	oui	A1	Vm VH=D.2.5 - 2 kPa		l/min	
D.3.4 Perte de régulation				D.3.3 - D.3.1	<=	l/min	
D.3.5 Débit sans régulateur	non	oui	A1	Vr VH=D.2.8 - 2kPa		l/min	
D.3.6 Fuite de régulateur				D.3.5 - D.3.2	<=	l/min	
D.3.7 Débit de la pompe à vide à 50kPa	non	non	VP	Vp VH = 50kPa	VJ=	l/min	
D.3.8 Débit sans système de vide	non	non	VP	Vp VH von D.2.9		l/min	
D.3.9 Débit sans système de lait	non	non	A2	Vp VH von D.2.9		l/min	
D.3.10 Fuite de la canalisation à air				D.3.8 - D.3.9	<=	l/min	
D.3.11 Débit avec système de lait	non	non	A2	Vp VH von D.2.9		l/min	
D.3.12 Fuite du système de lait				D.3.9 - D.3.11	<=	l/min	

* Vide nominal

** Limite spécifique à la marque

D.1	Caractéristique de régulation	Point de mesure Vm	Entrée d'air		CFA	Limite	Mesure	p.e.o.						
			GT	FT										
Test de pose														
D.1.1	Niveau de vide moyen dans le système de lait		non	non			kPa							
D.1.2	Niveau de vide minimal durant l'entrée d'air		oui	non	oui/non*		kPa							
D.1.3	Niveau de vide moyen durant l'entrée d'air		oui	non	oui/non*		kPa							
D.1.4	Niveau de vide maximal lors de l'interruption de l'entrée d'air		non	non			kPa							
D.1.5	Niveau de vide moyen après l'interruption de l'entrée d'air		non	non			kPa							
D.1.6	Chute de vide relative à la pose (D.1.1 - D.1.3)					<= 2kPa	kPa							
D.1.7	Sous-oscillation caractéristique de régulation (D.1.3 - D.1.2)					<= 2kPa	kPa							
D.1.8	Sur-oscillation caractéristique de régulation (D.1.4 - D.1.5)					<= 2kPa	kPa							
Test de chute														
D.1.9	Niveau vide moyen dans le système de lait		non	non			kPa							
D.1.10	Niveau de vide minimal durant l'entrée d'air		oui**	oui**	oui		kPa							
D.1.11	Niveau de vide moyen durant l'entrée d'air		oui**	oui**	oui		kPa							
D.1.12	Niveau de vide maximal lors de l'interruption de l'entrée d'air		non	non			kPa							
D.1.13	Niveau de vide moyen après l'interruption de l'entrée d'air		non	non			kPa							
D.1.14	Chute de vide relative à la chute (D.1.9 - D.1.11)					<= 2kPa	kPa							
D.1.15	Sous-oscillation caractéristique de régulation (D.1.11 - D.1.10)						kPa							
D.1.16	Sur-oscillation caractéristique de régulation (D.1.12 - D.1.13)					<= 2kPa	kPa							
* Autant durant le fonctionnement que lors de la pose, biffer ce qui ne correspond pas														
** Entrée d'air dans un gobelet trayeur lors de la traite par quartier individuel ou dans le faisceau trayeur avec une griffe; biffer ce que ne correspond pas														
D.5		Système de pulsation - après le service			Canal 1				Canal 2				p.e.o.	
N°	Pulsations /min	Vide maximal dans le CP	Boitement %	A + B %	B %	D %	A + B %	B %	D %					
					ms	ms		ms	ms					
Valeur nom.	*		**	*			*							
Limites	± 5 %		< 2 (max. 5)	± 3 (max. 5)	> 30		> 150	± 3 (max. 5)	> 30			> 150		
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
D.6 Débit des postes de traite et des faisceaux trayeurs														
N°	Fuite du clapet de fermeture	Admission d'air totale	Fuite au faisceau trayeur	Admission d'air à la griffe	Seuil de décrochage								p.e.o.	
Limites	l/min	l/min	l/min	l/min	g/min								*	
	<= 2	<= 12	<= 2	>= 4										
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
* Valeur limite spécifique à la marque ** seulement si la phase de succion est différente entre les quartiers avant et arrière														
D.7		Robinet à vide pour pot trayeur				Chute de vide à 150 l/min				Limite: max. 5 kPa				
N°		p.e.o.	N°		p.e.o.	N°		p.e.o.	N°		p.e.o.	N°		p.e.o.
1			6			11			16					
2			7			12			17					
3			8			13			18					
4			9			14			19					
5			10			15			20					

D.8	Nettoyage en circulation	Unité	Limite	Mesure	D.9	Procédé acide-eau bouillante	Unité	Limite	Mesure	p.e.o.
D.8.1	Quantité d'eau pré-lavage	Litres			D.9.1	Pré-lavage sans addition d'acide	s			
D.8.2	Quantité d'eau lavage principal	Litres			D.9.2	Durée nettoyage avec acide	min	>3		
D.8.3	Quantité d'eau rinçage	Litres			D.9.3	Quantité de produit de nettoyage	ml			
D.8.5	Temp. lavage principal*	°C	>50°C		D.9.4	Rinçage sans addition d'acide	min	2-3		
D.8.6	Quantité produit de nettoyage	alcalin	ml		D.9.5	Température 3 dernières minutes	°C	>76°C		
D.8.7		acide	ml		D.9.6	Quantité totale d'eau	Litres			
D.8.8	Nombre de bouchons	n/min	>=2		*Recommandation transformation de lait fromage cru: Limite = >60 °C					

D.10 Entretien **e.a = entretien accompli**

- D.10.1 Nettoyage des robinets à vide et à lait
- D.10.2 Contrôle des raccords
- D.10.3 Nettoyage du régulateur de vide
- D.10.4 Nettoyage des pulsateurs
- D.10.5 Démontage, contrôle et remontage des pièces en caoutchouc
- D.10.6 Nettoyage, contrôle du montage et du fonctionnement des purgeurs
- D.10.7 Nettoyage de la canalisation à air
- D.10.8 Contrôle des pentes des lactoducs, de la canalisation à air principale et des canalisations à air des pulsateurs

D.11 L'installation est conforme aux **directives concernant le montage des installations de traite** *
 (Annexe 3 concernant les "Normes de la branche pour le montage et l'entretien des installations de traite", février 2006) * oui ou non

Défauts de l'installation de traite mis en évidence:

D.12 Observations spéciales / Recommendations / Remarques

Legendes: p.e.o. = pas en ordre, e.o. = en ordre, p.c. = pas contrôlé

D.13 Le client a été informé des défauts de son installation de traite: *
 Le trayeur était présent lors du contrôle * oui ou non

*
 *

Contrôleur:

Nom / Prénom: _____ ID:

Adresse / Lieu: _____ Date: _____

Signature du contrôleur: **Signature du client:**

Le contrôleur signataire est autorisé à effectuer le contrôle annuel selon la convention sur les installations de traite passée entre la PSL et le groupe technique de traite de l'Association Suisse de la machine agricole, ASMA. Version du formulaire: 30 octobre 2019