

Analyse économique



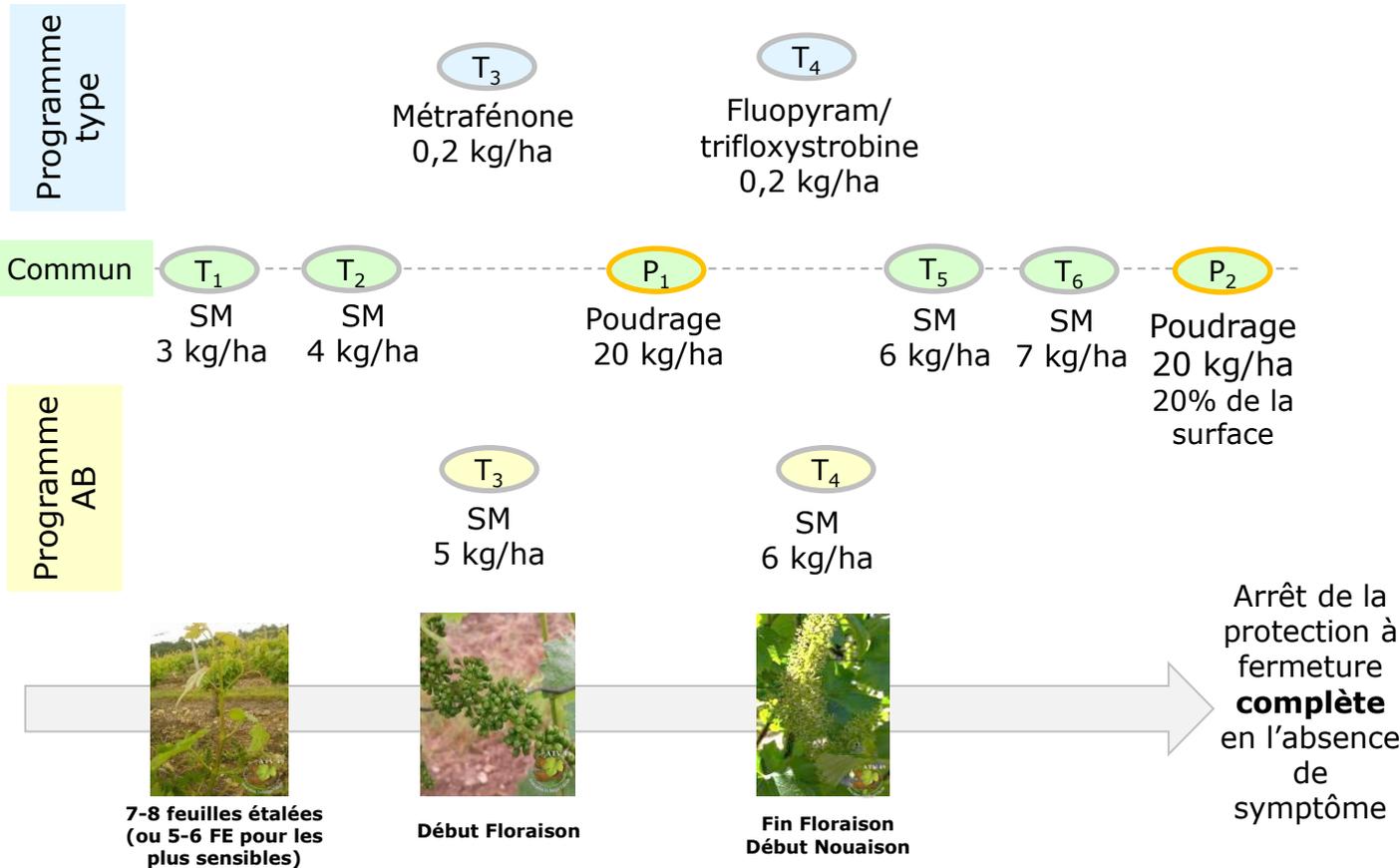
PROGRAMMES

Contexte

Exploitation : 37 ha dont 20% sensibles à l'oïdium (cépages blancs ou à historique, pas de symptômes drapeaux)

Millésime : pression oïdium forte, peu de pression mildiou

Programme : 6 passages + 2 poudrages



SM = Microthiol spécial disperss

Poudrage = Fluidosoufre

Métrafénone = Vivando

Fluopyram/trifloxystrobine = Luna sensation

Analyse économique



ANALYSE ÉCONOMIQUE

Contexte

Exploitation : 37 ha dont 20% sensible à l'oïdium

Matériels : coût des fournitures 2023, amortissement sur 7 ans à 2 % et entretien 1000 €/an

Coût de traction : 30 €/h

Main d'œuvre : taux horaire 19,50 €

Produits : coût des fournitures 2023

Programme : 6 passages + 1 poudrage sur 100% + 1 poudrage sur 20% de la surface

	Voûte <i>6 passages</i>		Jet porté face par face <i>6 passages</i>		Pulvé confinée <i>6 passages</i>		Poudreuse <i>2 poudrages 100% et 20%</i>
Achat machine en €	15 000		25 000		35 000		9 864
Débit de chantier en h/ha	0,25		0,33		0,5		0,25
Coût en €/h <i>(nombre h totales/an)</i>	64 <i>(56)</i>		79 <i>(67)</i>		63 <i>(111)</i>		135 <i>(20)</i>
Coût total passages (€/ha hors phyto)	170		254		338		55
Coût total phyto oïdium €/ha	Type	AB	Type	AB	Type	AB	Type et AB
	110	72	110	72	62	42	58
Coût total €/ha	280	242	364	326	400	380	113

Réglage des poudreuses



1 JE DÉFINIS MA VITESSE

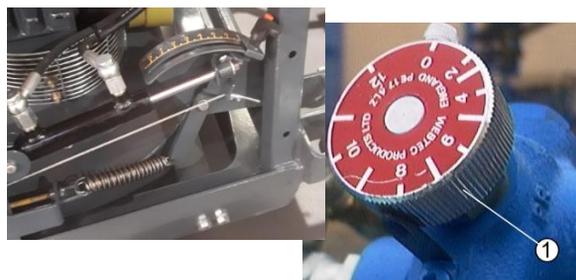
Entre **3 et 10 km/h** afin de maintenir la **stabilité** de l'appareil de traitement et de maîtriser les **manœuvres** en toute sécurité.

La vitesse d'avancement : mesurer le temps nécessaire pour parcourir une distance de 100 mètres.

Tps en seconde pour 100 m	120	90	84,7	80	75,5	72	68,5	66,4	62,6	60	57,6	55,4	53,3	51,4	49,7	48	46,5	45	42,4	40	37,9	36	
Vitesse en km/h	3	4	4,25	4,5	4,75	5	5,25	5,5	5,75	6	6,25	6,5	6,75	7	7,25	7,5	7,75	8	8,5	9	9,5	10	
Rapport de vitesse																							

N.B. : Essayer de maintenir un **régime moteur** entre **2000 et 2100 tr/min** pour obtenir un **régime prise de force** oscillant entre **520 et 540 tr/min** ou utiliser la prise de force 540 tr/minute économique.

2 JE RÈGLE LA POSITION DU DOSEUR



Débit/ha avec du fluidosoufre :

REGLAGE de la POSITION du DOSEUR	DEBIT en Kg par minute	LARGEUR TRAITEE EN METRES															
		10 m				12 m				14 m				16 m			
		VITESSE D'AVANCEMENT EN KM/HEURE															
		4	5	6	7	4	5	6	7	4	5	6	7	4	5	6	7
3	1,05	16	13	11	9	13	11	9	8	11	9	8	6	10	8	7	6
4	2,35	35	28	24	20	29	24	20	17	25	20	17	14	22	18	15	13
5	3,8	57	46	38	33	48	38	32	27	41	33	27	23	36	29	24	20
6	5,25	79	63	53	45	66	53	44	38	56	45	38	32	49	39	33	28
7	6,62		79	66	57	83	66	55	47	71	57	47	41	62	50	41	35
8	7,85			79	67		79	65	56	84	67	56	48	74	59	49	42
9	9,3				80			78	66		80	66	57		70	58	50
10	10,8								77			77	66			68	58
11	12,4												76			78	66
12	14,3																77

Rapport des pignons de chaîne = 4

- Le **réglage maxi du doseur** permet de vidanger la trémie après poudrage.
- Le choix du **volume/ha**, sera défini en fonction de la marque et du produit.
- Les **débits/ha** peuvent varier en fonction du produit (densité-marque-qualité-humidité)



Réglage des poudreuses

3

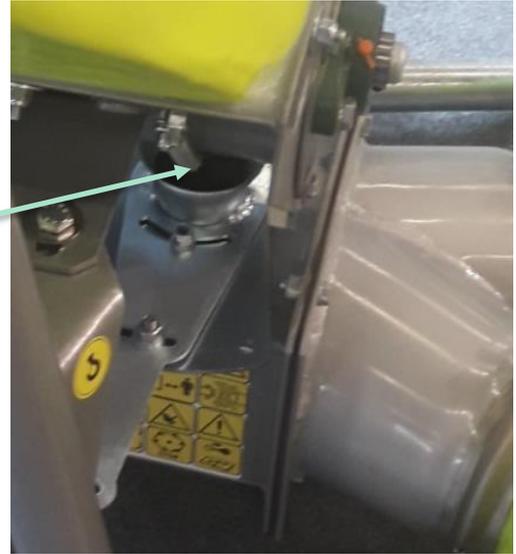
JE VÉRIFIE LE RÉGLAGE À POSTE FIXE

D (débit en kg/min à récupérer)

=

$$Q \text{ (consigne kg/ha)} \times L \text{ (largeur de distribution m)} \times V \text{ (vitesse d'avancement km/h)} \\ \underline{\hspace{10em}} \\ 600$$

Récupération du produit pendant 1 min après amorçage



4

JE RÉGLE LES DIFFUSEURS

