
**Installations de traite mécanique —
Essais mécaniques**

Milking machine installations — Mechanical tests

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6690:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6690:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007>

© ISO 2007

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	v
1 Domaine d'application.....	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions.....	1
4 Appareillage	1
4.1 Généralités	1
4.2 Mesurage du vide.....	2
4.3 Mesurage du vide changeant en permanence.....	2
4.4 Mesurage de la pression atmosphérique	2
4.5 Mesurage de la pression à l'échappement.....	2
4.6 Mesurage du débit d'air.....	3
4.7 Mesurage des caractéristiques de pulsation.....	3
4.8 Mesurage de la fréquence de rotation de la pompe.....	3
4.9 Obturateurs de manchons trayeurs.....	3
5 Système de vide.....	4
5.1 Exigences générales et préparation.....	4
5.2 Régulation du vide.....	5
5.3 Pompes à vide.....	8
5.4 Fuite du régulateur de vide.....	11
5.5 Précision de l'indicateur de vide.....	11
5.6 Chute de vide dans la canalisation à air.....	11
5.7 Volume utile de l'intercepteur.....	12
5.8 Volume utile du piège sanitaire.....	12
5.9 Fuite dans le système de vide.....	12
5.10 Chute de vide aux robinets à vide pour les pots trayeurs.....	13
6 Système de pulsation	13
6.1 Débit d'air aux robinets de stalles.....	13
6.2 Fréquence de pulsation, rapport du pulsateur, phases de vide de la chambre de pulsation et chute de vide dans la canalisation à air des pulsateurs	13
7 Système de lait.....	14
7.1 Pente du lactoduc.....	14
7.2 Fuite dans le système de lait.....	14
7.3 Volume utile de la chambre de réception.....	15
7.4 Fuite dans l'extracteur.....	15
8 Poste de traite	16
8.1 Profondeur de l'embouchure et longueur utile du manchon trayeur.....	16
8.2 Entrée d'air à la chute d'un gobelet trayeur ou d'un faisceau trayeur	18
8.3 Fuite à travers le clapet de fermeture des postes de traite	18
8.4 Admission d'air et fuite d'air dans le faisceau trayeur ou le gobelet trayeur.....	18
8.5 Volume utile des pots trayeurs, des bidons de laiterie et des récipients de contrôle	18
8.6 Mesurage du vide dans le faisceau trayeur	19
8.7 Mesurage de la chute de vide causée par les accessoires installés sur le tuyau long à lait	19
8.8 Débit d'air à l'extrémité du tuyau long à lait.....	19
Annexe A (normative) Essais en laboratoire relatifs au vide dans le poste de traite	21
Annexe B (informative) Méthode alternative de mesurage de l'admission d'air et des fuites d'air dans le faisceau trayeur	26

Annexe C (informative) Exemples de modes opératoires d'essai permettant de réduire le travail pendant les essais	28
Annexe D (informative) Rapport d'essai pour les installations de traite mécanique soumises à l'essai conformément à l'ISO 6690	34

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6690:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 6690 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 23, *Tracteurs et matériels agricoles et forestiers*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 6690:1996), qui a fait l'objet d'une révision technique.

[ISO 6690:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6690:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dee7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007>

Installations de traite mécanique — Essais mécaniques

AVERTISSEMENT — Certains des essais spécifiés dans la présente Norme internationale impliquent des procédures qui pourraient donner lieu à une situation dangereuse. L'attention de toute personne réalisant des essais conformément à la présente Norme internationale est attirée sur la nécessité d'une formation appropriée au type de travaux à effectuer. Il incombe à l'utilisateur de vérifier l'ensemble des conditions réglementaires nationales ainsi que les exigences relatives à l'hygiène et à la sécurité applicables dans le pays correspondant.

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les essais mécaniques destinés à vérifier la conformité d'une installation de traite mécanique, ou d'un de ses composants, avec les exigences de l'ISO 5707. Elle fixe également la précision exigée pour les instruments de mesure.

La présente Norme internationale est applicable au contrôle des installations nouvelles et à la vérification périodique du bon fonctionnement des installations. Des méthodes alternatives peuvent être appliquées, s'il est démontré qu'elles conduisent à des résultats comparables.

Les modes opératoires d'essai décrits dans l'Annexe A permettent essentiellement d'effectuer des essais en laboratoire. Un exemple d'essai en ferme pouvant réduire le temps et le travail requis est donné dans l'Annexe C, et le rapport d'essai correspondant est donné dans l'Annexe D.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007>

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 3918:2007, *Installations de traite mécanique — Vocabulaire*

ISO 5707:2007, *Installations de traite mécanique — Construction et performances*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 3918 s'appliquent.

4 Appareillage

4.1 Généralités

Les mesurages à faire sur la machine à traire spécifique doivent être déterminés avant de conduire les essais.

Les équipements de mesure doivent avoir une précision (erreur maximale), qui, avec le savoir-faire du contrôleur, permet de s'assurer que les exigences données dans l'ISO 5707 peuvent être contrôlées avec une précision suffisante. Les instruments doivent être contrôlés et calibrés régulièrement.

Les points de mesure A1, A2, Vm, Vr, Vp et Pe désignés dans la présente Norme internationale sont décrits dans l'ISO 5707:2007, 4.2.2 et 4.2.3.

4.2 Mesurage du vide

L'instrument utilisé pour mesurer le vide doit avoir une précision d'au moins $\pm 0,6$ kPa et une répétabilité d'au moins $\pm 0,2$ kPa.

NOTE Un indicateur de vide présentant une classe de précision de 1,0 satisfait généralement cette exigence, s'il est étalonné pour un vide proche du vide mesuré. La classe de précision est l'erreur maximale admissible, exprimée en pourcentage de la plage de pression de l'indicateur de vide.

4.3 Mesurage du vide changeant en permanence

L'instrument utilisé pour le mesurage du vide variable dans le temps doit satisfaire aux exigences minimales données au Tableau 1. Si la fréquence d'échantillonnage est très supérieure au minimum donné au Tableau 1, il faut utiliser un filtre. La fréquence de filtrage doit être au maximum 50 % de la fréquence de mesurage et proche de la fréquence prévue du signal capté.

NOTE Les exigences minimales données au Tableau 1 assurent que la mesure pourra atteindre à la fois 90 % de l'amplitude et de la vitesse réelles des variations du vide à mesurer, ou de la résolution du matériel de mesure (0,2 kPa), la plus grande valeur étant retenue.

Tableau 1 — Valeurs minimales du taux d'échantillonnage et de la fréquence de réponse pour les systèmes de mesurage du vide

N° d'essai	Type d'essai	Fréquence d'échantillonnage minimale Hz	Fréquence de réponse minimale kPa/s
1	Essais dans la chambre de réception et dans les parties sèches de la machine à traire	24	100
2	Essais des pulsateurs	100	1 000
3	Essais avec simulateur ou pendant la traite, dans le lactoduc	48	1 000
4	Essais avec simulateur ou pendant la traite, dans la griffe	63	1 000
5	Essais avec simulateur ou pendant la traite, dans le tuyau court à lait	170	2 500
6	Essais d'évolution du vide pendant la traite, dans le tuyau court à lait, au moment d'un glissement de manchon trayeur	1 000	22 000
7	Essais d'évolution du vide pendant la traite, dans le tuyau court à lait, au moment d'une entrée d'air au manchon trayeur (sifflement)	2 500	42 000

NOTE La fréquence normale de variation du vide dans la chambre de pulsation au début de la phase a et de la phase c (voir l'ISO 3918:2006, 5.9 et 5.11) est environ 1 000 kPa/s.

4.4 Mesurage de la pression atmosphérique

L'instrument utilisé pour mesurer la pression atmosphérique doit avoir une précision d'au moins ± 1 kPa.

4.5 Mesurage de la pression à l'échappement

L'instrument utilisé pour mesurer la pression à l'échappement doit avoir une précision d'au moins ± 1 kPa.

4.6 Mesurage du débit d'air

L'instrument utilisé pour mesurer le débit d'air doit être capable d'effectuer des mesurages avec une erreur maximale de 5 % et une répétabilité de 1 % de la valeur mesurée ou de 1 l/min d'air libre, la plus grande de ces valeurs étant retenue, dans une plage de vide comprise entre 30 kPa et 60 kPa et pour des pressions atmosphériques comprises entre 80 kPa et 105 kPa.

Si elles sont nécessaires pour atteindre cette précision, des courbes de correction doivent être fournies.

NOTE 1 Un débitmètre à orifices fixes est adapté pour le mesurage des débits d'air provenant de l'atmosphère. Ce débitmètre est un robinet calibré réglable autorisant l'entrée d'un débit d'air donné dans le système de vide.

NOTE 2 Pour mesurer l'admission d'air et les fuites dans un faisceau trayeur ou un gobelet trayeur (voir 8.3 et 8.4), il faut un débitmètre mesurant réellement le débit d'air. Un débitmètre à orifices variables est adapté. Connecté au tuyau long à lait, il mesure le débit d'air expansé et ainsi il doit être calibré ou corrigé à la valeur de vide ou de pression d'air utilisée.

Considérant que les débitmètres mesurent le débit réel au vide de travail, la plupart des valeurs indiquées nécessitent une correction pour ce vide et la pression atmosphérique ambiante, conformément aux instructions fournies par le constructeur.

Une méthode alternative pour mesurer l'admission d'air et les fuites sans débitmètre est donnée en Annexe B.

4.7 Mesurage des caractéristiques de pulsation

L'instrument utilisé pour mesurer les caractéristiques de pulsation, y compris les tuyaux de raccordement, doit être capable d'effectuer les mesures avec une erreur de moins de ± 1 cycle/min pour le mesurage de la fréquence de pulsation et de moins de ± 1 unité de pourcentage pour le mesurage des phases de pulsation et du rapport du pulsateur (voir Figure 6 de l'ISO 3918:2007). Voir aussi le Tableau 1.

Les dimensions du tuyau de raccordement et du té utilisés pour la fixation sur l'installation doivent être spécifiées par le constructeur de l'instrument.

4.8 Mesurage de la fréquence de rotation de la pompe

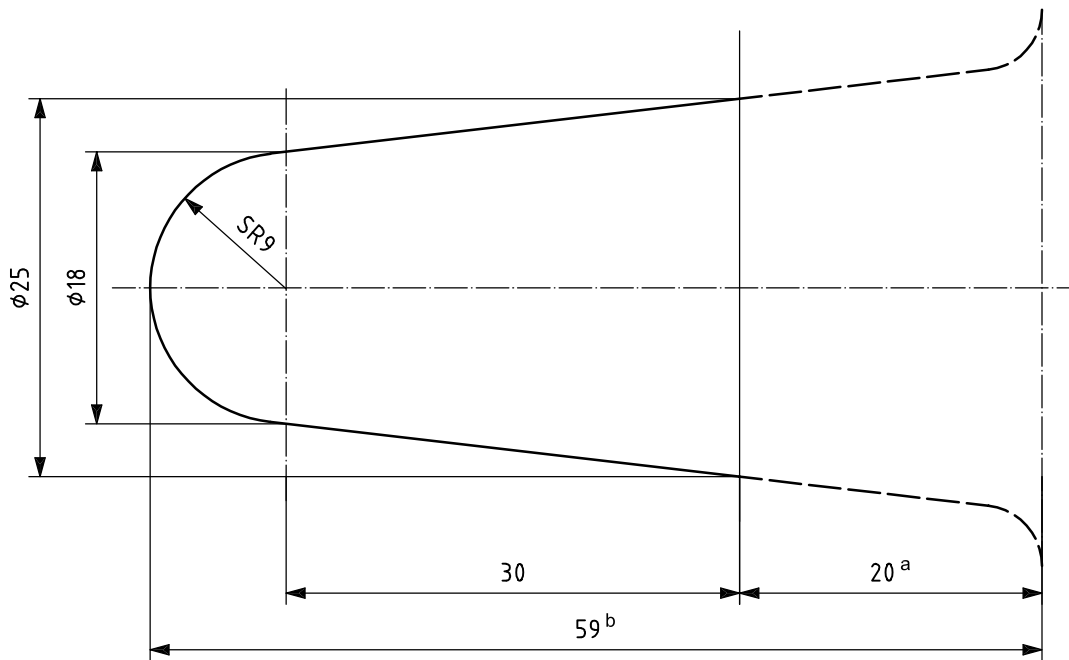
L'instrument utilisé pour mesurer la fréquence de rotation de la pompe doit avoir une erreur maximale égale à 2 % de la valeur mesurée.

4.9 Obturateurs de manchons trayeurs

Des obturateurs normalisés conformes à la Figure 1 doivent être utilisés.

Les obturateurs doivent résister au nettoyage et à la désinfection. Le matériau utilisé doit être conforme aux exigences relatives aux matériaux en contact avec le lait de l'ISO 5707:2007, 4.4. Des dispositifs permettant de maintenir l'obturateur dans le manchon trayeur doivent être prévus (par exemple un bourrelet ou un anneau).

Dimensions en millimètres
Tolérance générale ± 1 mm



- a La conception de cette partie doit permettre une pénétration complète dans le manchon trayeur.
b Longueur de la partie entrant dans le manchon trayeur (9 mm + 30 mm + 20 mm = 59 mm).

Figure 1 — Obturateur d'un manchon trayeur
ISO 6690:2007
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007>

5 Système de vide

5.1 Exigences générales et préparation

5.1.1 Généralités

5.1.1.1 Pour conserver une installation de traite mécanique en bon état de fonctionnement, il est recommandé de procéder à des vérifications périodiques. Si la réserve réelle (voir 5.2.5) mesurée lors de la réception de l'installation n'a pas changé de manière significative, il n'est pas nécessaire de procéder aux essais spécifiés en 5.2.3, 5.3.1, et 5.4.

5.1.1.2 En ce qui concerne les vérifications relatives à des défauts ou à des pannes spécifiques, seuls les essais ayant trait aux problèmes particuliers doivent être effectués.

5.1.2 Préparation préalable aux essais

5.1.2.1 Démarrer la pompe à vide et mettre la machine à traire en position de traite, tous les postes de traite étant branchés. Les postes de traite mobiles doivent être placés aux points de branchement les plus éloignés. Les obturateurs de manchons trayeurs conformes à 4.9 doivent être montés, et toutes les commandes (par exemple les systèmes de dépose automatique des faisceaux trayeurs) doivent être en position de traite. Tous les équipements associés à l'installation fonctionnant avec le vide doivent être branchés, y compris ceux qui ne fonctionnent pas durant la traite.

NOTE Pour les mesurages spécifiés en 5.6 et 6.2, l'emplacement des postes de traite sur le lactoduc peut influencer les résultats de façon significative.

5.1.2.2 Avant tout mesurage, laisser fonctionner la pompe à vide pendant au moins 15 min, sauf spécification contraire dans le manuel de l'utilisateur.

5.1.2.3 Enregistrer la pression atmosphérique.

5.2 Régulation du vide

5.2.1 Essai de la dérive du régulateur

Voir l'ISO 5707:2007, 5.2.1.

La machine à traire fonctionnant conformément à 5.1.2, enregistrer le vide de travail dans la chambre de réception et le comparer au vide nominal.

5.2.2 Sensibilité de régulation

Voir l'ISO 5707:2007, 5.2.2.

5.2.2.1 La machine à traire fonctionnant conformément à 5.1.2, brancher un indicateur de vide au point de connexion Vm.

5.2.2.2 Enregistrer le vide comme étant le vide de travail de la machine à traire.

5.2.2.3 Isoler tous les postes de traite et enregistrer le vide. La machine à traire doit alors se trouver dans les mêmes conditions que lors de la traite, excepté qu'aucun poste de traite ne fonctionne.

5.2.2.4 Calculer la sensibilité de régulation, qui est égale à la différence entre le niveau de vide mesuré lorsque qu'aucun poste de traite ne fonctionne (voir 5.2.2.3) et celui lorsque tous les postes de traite fonctionnent (voir 5.2.2.2).

[ISO 6690:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007)

[0867594b46c5/iso-6690-2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007)

5.2.3 Perte de régulation

Voir l'ISO 5707:2007, 5.2.3. Voir également 5.1.1.1 du présent document.

NOTE Cet essai n'est pas applicable aux machines à traire avec pot trayeur ni aux machines à traire directement en bidons.

5.2.3.1 La machine à traire fonctionnant conformément à 5.1.2, connecter le débitmètre à l'aide d'un raccord à écoulement libre au point de connexion A1 (voir Figures 2 et 3 de l'ISO 3918:2007), le débitmètre étant complètement fermé. Brancher un indicateur de vide au point Vm.

5.2.3.2 Enregistrer le vide comme étant le vide de travail de la machine à traire.

5.2.3.3 Ouvrir le débitmètre jusqu'à ce que le vide atteigne une valeur inférieure de 2 kPa à la valeur mesurée en 5.2.3.2, et enregistrer le débit d'air. Si le système comporte uniquement des pompes à vide à variateur de vitesse, vérifier si le régime de la pompe est maximal. Si oui, il n'y a pas de perte de régulation.

NOTE S'il y a plusieurs chambres de réception, il peut être nécessaire de diviser l'admission d'air de manière appropriée entre les points de connexion A1.

5.2.3.4 Arrêter l'écoulement d'air dans les régulateurs qui admettent de l'air et régler au maximum le débit des pompes à variateur de vitesse.

5.2.3.5 Diminuer le vide en ouvrant le débitmètre comme spécifié en 5.2.3.3 et enregistrer le débit d'air comme étant la réserve régulateur hors service de la machine à traire.

5.2.3.6 Calculer la perte de régulation comme étant la différence des débits d'air enregistrés en 5.2.3.5 et en 5.2.3.3.

5.2.4 Essais des caractéristiques de régulation

Voir l'ISO 5707:2007, 5.2.4.

5.2.4.1 Les caractéristiques de régulation sont contrôlées de préférence au cours de l'essai de chute et de pose d'un faisceau. La présence ou l'absence d'un clapet de fermeture automatique et la traite par quartier affectent la manière de conduire les essais. Les essais doivent donc être conduits comme spécifié en a) à c) ci-dessous.

a) Postes de traite avec clapet de fermeture automatique du vide:

- 1) utiliser un faisceau trayeur en faisant fonctionner le clapet (essai de chute d'un faisceau trayeur);
- 2) utiliser un gobelet trayeur, le clapet de fermeture étant en position pose du faisceau trayeur (essai de pose).

b) Postes de traite sans clapet de fermeture automatique du vide:

- 1) utiliser un faisceau (essai de chute d'un faisceau trayeur);
- 2) utiliser un gobelet trayeur (essai de pose).

c) Traite par quartier:

- 1) utiliser un gobelet trayeur (essai de chute d'un faisceau trayeur);
- 2) utiliser un gobelet trayeur, le clapet de fermeture étant en position pose du faisceau trayeur (essai de pose).

5.2.4.2 La machine à traire fonctionnant conformément à 5.1.2, brancher un indicateur de vide au point de mesurage Vm.

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-0867594b46c5/iso-6690-2007)

5.2.4.3 Enregistrer le vide pendant 5 s à 15 s: phase 1 de la Figure 2.

5.2.4.4 Pendant l'enregistrement, ouvrir un gobelet trayeur ou un faisceau trayeur et enregistrer pendant 5 s à 15 s après que le vide s'est stabilisé: phases 2 et 3 de la Figure 2. Si au moins 32 faisceaux trayeurs ou 32 gobelets trayeurs de traite par quartier sont connectés, ouvrir un faisceau trayeur ou un gobelet trayeur par série de 32 faisceaux trayeurs ou 32 gobelets trayeurs.

Si la machine à traire est équipée d'un clapet de fermeture automatique, il doit être opérationnel pour l'essai de chute du faisceau et il peut être opérationnel ou non pendant la pose pour l'essai de pose.

5.2.4.5 Pendant l'enregistrement, fermer le gobelet trayeur et enregistrer pendant 5 s à 10 s après la stabilisation du vide: phase 4 de la Figure 2.

5.2.4.6 Calculer le vide moyen pendant 5 s de la phase 1.

5.2.4.7 Trouver le vide minimal de la phase 2.

5.2.4.8 Calculer le vide moyen pendant 5 s de la partie stable de la phase 3.

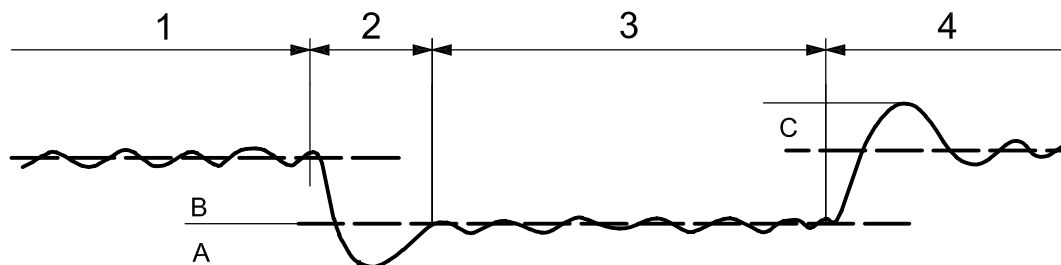
5.2.4.9 Trouver le vide maximal de la phase 4.

5.2.4.10 Calculer le vide moyen pendant 5 s de la partie stable de la phase 4.

5.2.4.11 Calculer la chute de vide au moment de la chute du faisceau trayeur ou de la pose du gobelet trayeur (B sur la Figure 2) comme étant le vide moyen en 5.2.4.6 (phase 1) moins le vide moyen en 5.2.4.8 (phase 3).

5.2.4.12 Calculer la sous-régulation (A sur la Figure 2) comme étant le vide moyen en 5.2.4.8 (phase 3) moins le vide minimal en 5.2.4.7 (phase 2).

5.2.4.13 Calculer la sur-régulation (C sur la Figure 2) comme étant le vide maximal en 5.2.4.9 (phase 4) moins le vide moyen en 5.2.4.10 (phase 4).



Légende

A	sous-régulation	1	phase 1: aucun gobelet trayeur n'est ouvert
B	chute de vide	2	phase 2: ouverture du (des) gobelet(s) trayeur(s)
C	sur-régulation	3	phase 3: le(s) gobelet(s) trayeur(s) est (sont) ouvert(s)
		4	phase 4: fermeture du (des) gobelet(s) trayeur(s)

Figure 2 — Sous-régulation, chute de vide et sur-régulation lors d'un changement rapide de l'admission d'air

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

5.2.5 Réserve réelle pour la traite

Voir l'ISO 5707:2007, 5.2.4. Voir également 5.1.1.1 du présent document.

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0b52dec7-29fa-4172-9940-8867594b4653/iso-6690-2007)

5.2.5.1 La machine à traire fonctionnant conformément à 5.1.2, connecter le débitmètre à l'aide d'un raccord à écoulement libre au point de connexion A1 (voir Figures 1, 2 et 3 de l'ISO 3918:2007), le débitmètre étant complètement fermé. Brancher un indicateur de vide au point Vm.

5.2.5.2 Enregistrer le vide comme étant le vide de travail de la machine à traire.

5.2.5.3 Ouvrir le débitmètre jusqu'à ce que le vide soit inférieur de 2 kPa à la valeur mesurée en 5.2.5.2.

NOTE S'il y a plusieurs chambres de réception, il peut être nécessaire de diviser l'admission d'air de manière appropriée entre les points de connexion A1.

5.2.5.4 Enregistrer le débit indiqué par le débitmètre d'air.

Si la pression atmosphérique ambiante au moment du contrôle diffère de plus de 3 kPa par rapport à la pression normale à cette altitude (voir Tableau 3), il convient de calculer le débit d'air corrigé à partir de la valeur mesurée suivant la méthode décrite en 5.2.6.

5.2.5.5 La consommation d'air des équipements qui ne sont pas des accessoires et qui fonctionnent normalement durant la traite, mais pas durant les essais (par exemple les pompes à lait à diaphragme commandées par un commutateur à flotteur), doit être déduite du débit d'air enregistré en 5.2.5.4. Le débit d'air ainsi obtenu est la réserve réelle.