

Sommaire des annexes

- I. VISUEL QUALITE EXTERNE
En référence à la fiche FM-REA-0A/3 FC Evaluation de la qualité externe

- II. VISUEL LAVAGE
En référence à la fiche FM-AIP-02/1 Contrôle des laveuses

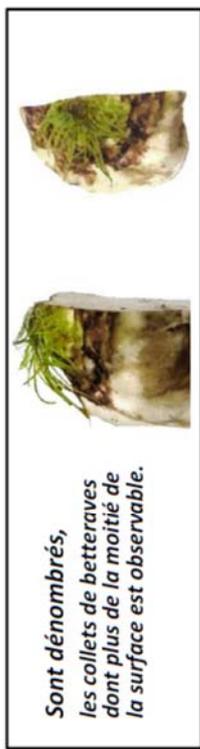
- III. VISUEL DECOLLETAGE
En référence aux fiches FM-AIP-04/1 DM et FM-AIP-04/2 DM Contrôle du décolletage

- IV. PROCEDURE SAR
En référence à la fiche FM-AIP-05/2 Contrôle du SAR

- V. PROCEDURE PER
En référence à la fiche FM-AIP-10 Contrôle de la PER

- I. VISUEL QUALITE EXTERNE
 En référence à la fiche FM-REA-0A/3 FC Evaluation de la qualité externe
 (16.04.2014)

Visuel qualité externe



Chaque cadre représente la même betterave vue de profil et vue de face.

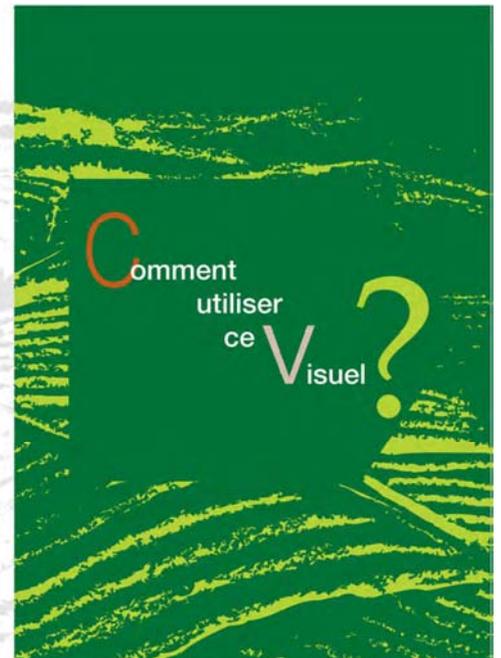
**Betteraves « acceptables »
 Non comptabilisées pour la pénalisation**



**Betteraves « inacceptables »,
 Comptabilisées pour la pénalisation**



II. VISUEL LAVAGE
En référence à la fiche FM-AIP-02/1 Contrôle des laveuses
(2006)



L'article 13 alinéa 1 de l'arrêté du 10 août 1964
précise :

« L'élimination de la terre et des radicelles sera faite de telle sorte que les racines et parties de racines soient convenablement nettoyées sans meurtrissures, ni cassures ; l'emploi de brosses métalliques étant notamment interdit ».

Ce document doit permettre aux agents de la DGCCRF et aux personnels de l'interprofession, en charge des réceptions betteravières, d'apprécier la qualité du lavage réalisé par les matériels des centres.

Hormis l'aide à l'application de la réglementation, ces exemples doivent aussi être un guide à fin de mieux appréhender le résultat du lavage et de résoudre tout dysfonctionnement.

Il présente



- **de façon linéaire et croissante** des défauts de lavage et des meurtrissures imputables à un mauvais nettoyage.
- **sous forme d'un tableau croisé** des betteraves présentant ces deux types de défauts cumulés.

Les photographies concernent les deux faces d'une même betterave. Il convient en effet de juger de la conformité sur l'individu dans sa totalité.

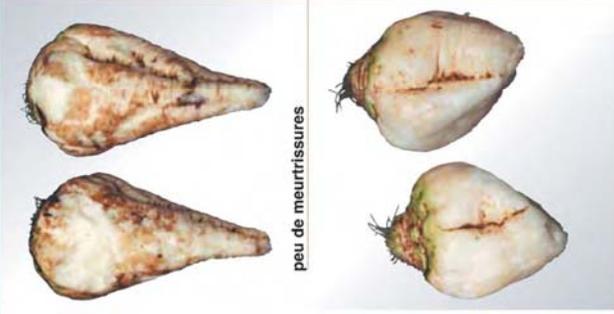
La difficulté réside surtout dans l'appréciation des meurtrissures imputables ou non au lavage. Trois exemples de cas de meurtrissures antérieures au lavage sont également présentés à ce propos.

***Enfin, il faut rappeler que le jugement porté concerne le lot examiné
Mais il convient de tenir compte d'autres paramètres; notamment de la répétitivité du résultat,
de la proportion plus ou moins grande des types de défauts.***

D É G R A D A T I O N



sans meurtrissures



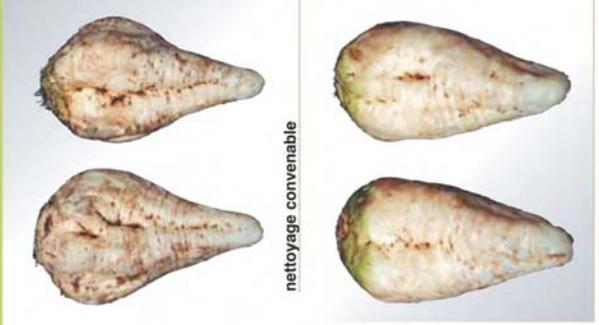
peu de meurtrissures



meurtrie



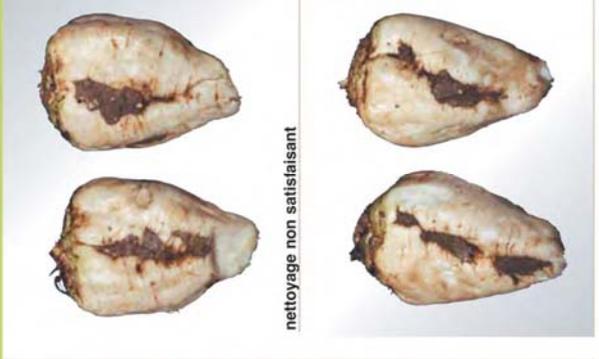
très meurtrie



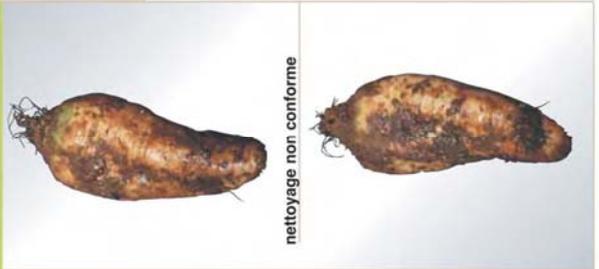
nettoyage convenable



nettoyage convenable avec traces de terre



nettoyage non satisfaisant



nettoyage non conforme

Degradation

↑ Très meurtrie Meurtrie Peu de meurtrissures ↓

Nettoyage convenable	Nettoyage non satisfaisant	Nettoyage non conforme

Efficaclité

C A S P A R T I C U L I E R S



coups antérieurs non poli au lavage



coupe franche de rupro



traces de mâchoires

III. VISUEL DECOLLETAGE
En référence aux fiches FM-AIP-04/1 DM et FM-AIP-04/2 DM Contrôle du décolletage (2006)

Remerciements

- A.R.T.B
Association de Recherche
Technique Betteravière.
- S.N.F.S
Syndicat National des Fabricants
de Sucre de France.

Le décolletage
des **b**etteraves

Correct, excessif ou insuffisant

Application de l'article 10
de l'arrêté du 24 février 2006

dgccrf

Comment
utiliser
ce Visuel ?

L'article 10 alinéa 7 de l'arrêté du 24 février 2006 précise :

« Le décolletage sera fait par section plane à la naissance des premières feuilles constituées par la base de l'insertion foliaire. La coupe doit coïncider avec la base de l'insertion foliaire ci-dessus définie, dont les traces doivent rester apparentes sur la section de betterave décolletée. Un décolletage normal ne doit pas laisser apparaître sur la coupe des anneaux vasculaires de la betterave, c'est-à-dire des lignes de forme circulaire concentrique des faisceaux ligneux. Dans le cas où l'une des betteraves composant l'échantillon prélevé aurait été incomplètement décolletée et suivant un plan non parallèle à la base de l'insertion foliaire, la nouvelle coupe à effectuer ne devra pas être parallèle à la surface de la coupe de la racine incomplètement décolletée. Elle sera faite uniquement sur la partie restante du collet et devra coïncider avec la base encore visible de l'insertion foliaire. »

Ce document doit permettre aux agents de la DGCCRF, aux contrôleurs de l'organisme tiers accrédité, aux personnels de l'interprofession, en charge des réceptions betteravières, d'apprécier la qualité du décolletage réalisé dans les centres.

Il présente

Pour 3 exemples de betteraves :

- la betterave entière
- un décolletage correct : les traces des insertions foliaires restent visibles, et on ne voit pas d'anneaux vasculaires.
- un décolletage excessif : les insertions foliaires ne sont plus visibles, et / ou, les anneaux vasculaires sont apparents.
- un décolletage insuffisant : la coupe se situe au-dessus des insertions foliaires.

Des cas particuliers de coupe en biais.

Ce visuel de décolletage sert aux contrôles de réceptions prévus par les fiches FM REG 04/1, FM REG 04/2 du Référentiel des réceptions de betteraves homologué par la DGCCRF.

DÉCOLLETAGE CORRECT	DÉCOLLETAGE EXCESSIF	DÉCOLLETAGE INSUFFISANT	CAS PARTICULIERS
			<p data-bbox="316 174 375 548">COUPE EN BIAIS SUIVIE D'UNE COUPE DE CORRECTION</p> 
			<p data-bbox="742 257 766 459">COUPE EN BIAIS</p>  
			

IV. PROCEDURE SAR

En référence à la fiche FM-AIP-05/2 Contrôle du SAR
(16.12.2002)

CGB CONFÉDÉRATION GÉNÉRALE DES PLANTEURS DE BETTERAVES
Monsieur LEVEQUE
SNFS SYNDICAT NATIONAL DES FABRICANTS DE SUCRE DE FRANCE
Monsieur BRUANDET

LISTE DES MISES A JOUR

Indice	Pages	Date	Objet
E			
D			
C			
B			
A	1 à	16/12/02	Création du document

AINF / SOCOTEC
AINF SA
SOCOTEC
AGENCE CONSULTING
ÎLE DE FRANCE
LE CONTINENTAL
BP 306
93153 LE BLANC MESNIL Cedex
Tél 01-48-65-37-27 Fax 01-48-67-22-28
Z.I.
RUE MARCEL DASSAULT
BP 259
59472 SECLIN Cedex
Tél 03-20-96-57-00 Fax 03-20-96-57-50

CONSTRUCTEURS DUSAR
MC2 ZIDE LA PIÈCE LOISEL 27550 NASSANDRES 02-32-43-00-80
SCERI 7 Rue des MÉTIERS 77090 COLLEGIEN 01-60-35-96-59

CONFÉDÉRATION GÉNÉRALE
DES PLANTEURS
DE BETTERAVES
43-45 Rue de Naples
75008 PARIS
SYNDICAT NATIONAL
DES FABRICANTS DE SUCRE
DE FRANCE
23 Avenue d'Iéna
75783 PARIS



AINF / SOCOTEC
DANIEL VRAUX 03-20-96-57-00 ou 06-09-63-51-75 ou dvraux@ainf.com
ASSISTANCE TECHNIQUE NATIONALE

PROJET N° 86245 Le 16/12/2002

Procédure de contrôle SAR CGB/SNFS – projet 86245

Procédure de contrôle SAR CGB/SNFS – projet 86245

1 - OBJET

Sur les machines appelées "BLACHE", fabriquées par "LA PARMETIERE", la récupération de la râpüre en vue d'analyses se faisait manuellement. Il a été décidé d'automatiser cette récupération.

Une machine, appelée S.A.R., a été étudiée par les sociétés SCERI et MC2. Le premier principe de conception du SAR est de ne pas modifier les paramètres d'origine de récupération de la râpüre. Le second est que, sur un point de vue "performance", les SAR devront, en tout lieu d'installation, donner des résultats identiques.

L'objet de cette procédure est de définir les opérations de vérification du bon positionnement des différents éléments fonctionnels, ainsi que du fonctionnement correct du SAR. Ce dernier point consiste à vérifier la qualité de l'opération de récupération de râpüre au sortir du SAR; il ne s'agit en aucun cas de contrôler ou de vérifier la partie programmation du dispositif.

Ces opérations de contrôle seront à réaliser par les sites après chaque acte de maintenance ou de remise en état, voire selon une périodicité pré-définie.

Toutes les vérifications effectuées à partir de cette procédure ne sont que des vérifications fonctionnelles.

Il ne s'agit en aucun cas d'une vérification de la conformité réglementaire de l'équipement vis à vis des directives européennes.

Ce dernier point demande la maîtrise de la réglementation. AINF/SOCOTEC peut, pour les autres machines qui seront prochainement modifiées vous assister dans cette démarche.

SOMMAIRE

Liste des mises à jour	page 2
Sommaire	page 3
Objet de la présente procédure	page 4
Liste de opérations de contrôle	page 5
Appareillage de contrôle	page 6
Outils nécessaires	page 6
Opérations de contrôle	page 7
Positionnement de la plaque de référence	page 7
Positionnement de la fenêtre	page 9
Conformité du profil du barreau de référence	page 10
Positionnement des deux points particuliers sur le barreau de référence	page 12
Fonctionnement de l'automatisme	page 13
Rapport de vérification	page 17

2 – LISTE DES OPERATIONS DE CONTROLE

21 Positionnement de la plaque de référence

C'est la base essentielle du positionnement. Elle est obtenue à partir de l'arbre des couteaux et de l'arbre de l'entraîneur (coordonnées polaires). Elle est réalisée qui permettra d'obtenir une quantité de râpures constante et identique sur chaque machine. Elle permet aussi de procéder aux vérifications ci-après décrites sans avoir à démonter les couteaux et l'étoile d'entraînement des betteraves.

22 Positionnement de la fenêtre

Il s'agit ici de retrouver le positionnement initial du poste de travail manuel. Il ne faut pas de variation de position par rapport à l'ancien équipement. La projection de la râpüre doit se faire de manière identique.

23 Conformité du profil du barreau (de la grille) de référence

Il est important que la grille soit en bon état (pas de déformation, même locale). Une déformation entraînerait un positionnement différent des betteraves travaillées, donc un angle de jet hors des tolérances admissibles. La fenêtre pourrait alors ne recevoir qu'une partie du jet

24 Positionnement des deux points particuliers sur le barreau de référence de la grille

Ceux-ci permettent de définir le positionnement de la grille, ce qui est important pour maîtriser l'angle de jet, et donc la bonne projection de la râpüre vers le masque.

25 Positionnement des autres barreaux de la grille par rapport au barreau de référence.

Il s'agit d'obtenir une bonne homogénéité du positionnement des différents barreaux de la grille. Le jet et sa direction seront identiques sur toute la hauteur de la grille.

26 Fonctionnement de l'ensemble.

Il faut éviter toute perte de râpüre lors de son transfert vers le bol.

3 – APPAREILLAGE DE CONTROLE

Il permet de mener à bien la majeure partie des vérifications ci-avant mentionnées. Chaque site devra être équipé d'un appareillage de contrôle identique à celui utilisé par la société MC2 lors de la mise en place des SAR.

4 – OUTILLAGE NECESSAIRE

Le vérificateur aura à sa disposition une boîte à outil de mécanicien. Celle-ci comprendra à minima :

- un jeu de clés ALLEN
- un pied à coulisse
- un réglet
- une lampe de poche
- l'outillage nécessaire au démontage de la machine (maules et étoile d'entraînement)
- une pointe à tracer
- une équerre
- un appareil photo (permet de concrétiser dans le temps une situation anormale)

5 – OPÉRATIONS DE CONTRÔLE

51 – Positionnement de la plaque de référence

Pour mettre en place l'ouillage de contrôle, il est nécessaire que les meules et l'étoile d'entraînement des bêtaves soit démontées. Le SAR sera quant à lui écarté de la râpouse.

Mettre en place sur l'axe d'entraînement des meules la première partie du dispositif comme sur la photo ci-après :



La deuxième partie du dispositif doit être mis en place comme ci-dessous :



Les différents emboîtements mécaniques doivent se faire sans "forcer".

52 – Positionnement de la fenêtre

On fixe sur la plaque de référence un outillage (pièces • et •) qui permet de contrôler le bon positionnement de la fenêtre découpée dans le SAR. Le gabarit ne sera mis en place qu'après avoir refermé et bridé le SAR sur la râpeuse.



Gabarit

Fenêtre

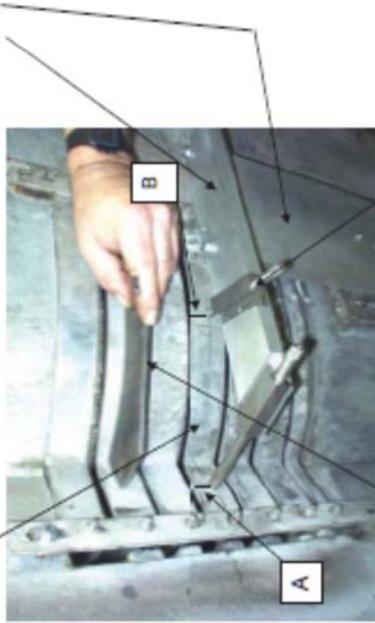
Gabarit mis en place



Le jeu périphérique entre gabarit et fenêtre sera compris entre 0 et 4 mm.

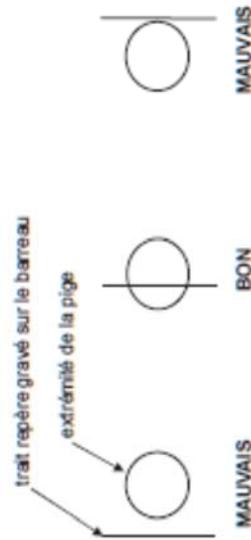
53 - Conformité du profil du barreau de référence et positionnement des deux points particuliers sur le barreau de référence de la grille

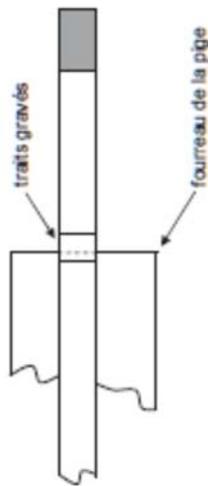
Le barreau (de référence) de la grille est le quatrième en partant du bas.



Traits gravés sur chaque pige (non visibles sur cette photo)

Le gabarit de forme permet de s'assurer du bon profil du barreau de référence et de tracer 2 repères A et B. Sur la pièce • citée plus haut, monter la pièce •. Cette dernière va permettre de vérifier le bon positionnement du barreau (jeu avec les maules, position du point de mibroussement) par la méthode ci après.





Un seul des 2 traits gravés doit être visible.

5.4 - Positionnement des autres barreaux de la grille par rapport au barreau de référence

Les autres barreaux de la grille sont ensuite alignés et contrôlés comme ci dessous (feu adhésif au réglât : environ 1mm).



55 - Fonctionnement de l'automatisme.

Vue générale du SAR



Le râpeur doit évacuer la totalité de la râpüre vers le bol réceptacle.
Il ne doit pas rester de râpüre sur la bande, ni sur le dessous du râpeur, ni sur le guide incliné.

Le guide incliné ne doit pas laisser passer de râpüre.

La tension de la bande devra être correctement ajustée afin d'éviter un jeu entre la bande et le guide incliné.

Le dispositif de maintien du bol devra éviter à ce dernier de quitter sa position sous l'action des vibrations de la machine



Il n'y a pas de râpüre derrière le guide incliné • conforme



Il n'y a pas de râpure : ni sur le guide incliné
ni sur la bande après le passage du radieur • conforme



Il y a de la râpure sous le radieur • non conforme

RAPPORT DE VÉRIFICATION

SITE :	Opérations	Conforme C	Non conforme NC	DATE : Observations n°
	Positionnement plaque de référence			
	Positionnement fenêtre			
	Conformité du 4 ^{ème} barreau			
	Positionnement des 2 points particuliers du 4 ^{ème} barreau			
	Positionnement des autres barreaux de la grille			
	Fonctionnement de l'ensemble			
Nom du vérificateur :				
Signature :				

OBSERVATIONS

n°

n°

n°

n°

V. PROCEDURE PER

En référence à la fiche FM-AIP-10 Contrôle de la PER
(27.04.2017)

Préambule

La procédure d'échantillonnage réduit, « P E R », est un moyen de diminuer les coûts de réception des betteraves tout en garantissant la fiabilité des résultats déterminés sur chaque silo enlevé.

En accord avec les services de la D.G.C.C.R.F. et conformément aux dispositions de l'arrêté du 24.02.06, la « P E R » a été expérimentée durant la totalité de la campagne 2006 dans 15 usines par les sociétés Tereos et Cristal Union.

S'appuyant sur ces expérimentations, il est proposé une procédure commune en vue d'obtenir son homologation par la D.G.C.C.R.F. à partir de la campagne 2007.

La « P E R », présentée ci-après met en œuvre les principes suivants :

- la « P E R » vise à échantillonner en moyenne la moitié des camions reçus par les usines ;
- la PER s'appuie sur des études ayant démontré que les livraisons de betteraves sont, au niveau d'un enlèvement-silo, suffisamment homogènes pour que sa mise en oeuvre garantisse la fiabilité des résultats déterminés sur chaque enlèvement-silo ;
- pour un silo soumis à la « P E R », la suite des camions -échantillonnés et non échantillonnés- est imprévisible et déterminée automatiquement par un événement aléatoire, indépendant des acteurs de la réception des betteraves ;
- La PER n'est applicable qu'à partir d'une certaine taille d'enlèvement silo ; elle est de plus adaptée à la taille de chaque enlèvement silo.
- la détermination aléatoire de l'échantillonnage peut être, secondairement, encadrée, selon des règles définies, en vue d'assurer une certaine régularité des prélèvements au fur et à mesure de l'enlèvement des silos et de converger vers le nombre objectif de prélèvements fixé en fonction du nombre de camions attendus pour le silo ;
- aux différents stades de la réception d'un silo et a posteriori sur le bulletin du planteur, la mise en œuvre de la P E R est contrôlable.

① Définitions

Enlèvement silo

On appelle « enlèvement silo » un enlèvement lors d'un passage de la grue d'un ensemble de camions d'une même provenance. En pratique, un enlèvement-silo provient d'une parcelle ou d'un groupe de parcelles du planteur.

Si, pour un « enlèvement silo » donné, une partie est prévue déterrée et l'autre non déterrée, chacune des parties sera considérée comme un « enlèvement silo » distinct.

Camion mixte

Camion dont le chargement contient des betteraves de deux planteurs (fin de silo-début de silo).

Ces camions ne sont jamais échantillonnés.

Taille de l'enlèvement silo

Le nombre de camions attendu est défini au moment de l'élaboration des plannings de grues sur la base du tonnage de betteraves prévu sur le planning de mise à disposition. Les règles de calcul du passage du tonnage de betteraves prévu au nombre de camions attendu correspondant, hors camions mixtes, sont arrêtées par usine et annoncées en Commission Mixte.

Dans le cas où le planteur réalise au moment de la récolte que la taille effective de son enlèvement silo est sensiblement différente de celle prévue dans le planning de mise à disposition, il doit en avertir la sucrerie.

Ordre chronologique des camions d'un enlèvement silo

L'ordre chronologique des camions d'un enlèvement silo est l'ordre d'arrivée, tel qu'il est enregistré à l'entrée des camions à l'usine.

Les camions mixtes ne s'incrémentent pas dans l'ordre d'arrivée des camions pris en compte par la « P E R ».

Événement aléatoire, nombre aléatoire associé

A l'entrée des camions dans l'usine, la décision d'échantillonnage est déterminée par un événement aléatoire caractérisé par un nombre aléatoire associé à l'entrée du camion dans l'usine.

Ce nombre aléatoire associé peut prendre l'une des 10 valeurs entières comprises entre 0 et 9 (10 possibilités équiprobables).

En pratique, en fonction de l'usine, ce nombre aléatoire sera généré :

- soit par une base poids : chiffre des centaines de kg du poids brut entrée usine)
- soit par une base temps : par exemple le chiffre des secondes de l'horodatage de la lecture du badge en entrée usine (0-5s = nb 0, 6-11s = nb 1,....54-59s = nb 9) ou bien le chiffre de l'unité des secondes de l'horodatage de la lecture du badge en entrée usine (0 = nb 0, 1 = nb 1,....9 = nb 9) ,
- soit par un autre moyen aléatoire.

Le nombre aléatoire associé à chaque camion figurera sur le bulletin de réception du planteur.

Taux de sondage restant

Le taux de sondage restant, appelé TSR, est le rapport entre le nombre de camions restant à échantillonner (donc non compris celui en cours) et le nombre de camions (hors camions mixtes) restant à rentrer dans l'usine pour cet enlèvement- silo (donc y compris celui en cours). La TSR est calculé par rapport à la taille attendue de l'enlèvement silo.

📄 Grille d'échantillonnage de la P E R

Le nombre objectif de camions à échantillonner varie en fonction de la taille attendue de l'enlèvement silo.

Pour les petits enlèvements silos (≤ 6 camions attendus hors camion mixte) tous les camions sont prélevés (taux d'échantillonnage 100 %).

Pour les enlèvements silos de taille très élevée (≥ 40 camions attendus hors camion mixte) le taux d'échantillonnage objectif est de 40 %.

Entre ces bornes, la grille d'échantillonnage, présentée ci-dessous, évolue progressivement :

Taille attendue de l'enlèvement silo (nombre de camions attendu, hors camions mixtes)	Nombre objectif de camions à prélever	Taux d'échantillonnage
1	1	100 %
2	2	
3	3	
4	4	
5	5	
6	6	100 %
7	6	
8	6	75 %
9	6	
10	7	70 %
11	7	
12	8	
13	8	
14	8	
15	9	60 %
16	9	
17	9	
18	10	
19	10	
20	10	50 %
21	11	
22	11	
23	11	
24	11	
25	12	
26	12	
27	12	
28	13	
29	13	45 %
30	13	
31	14	
32	14	
33	14	
34	14	
35	15	
36	15	
37	15	
38	16	
39	16	
40	16	40 %
> 40		40 %

Le taux d'échantillonnage réel peut être légèrement différent si la taille réelle de l'enlèvement silo est légèrement différente de la taille attendue.

③ Règles de sélection des camions à échantillonner

(pour les enlèvements silos de 7 camions et plus)

Règle 1 : Les deux premiers camions d'un enlèvement silo dans l'ordre d'arrivée à l'usine (hors camions mixtes) sont systématiquement échantillonnés afin d'éviter le risque d'un enlèvement silo non renseigné par des résultats de réception.

(Rappel : les camions mixtes ne s'incrémentent pas dans l'ordre d'arrivée des camions pris en compte par la PER, ne sont pas échantillonnés et ne sont pas concernés par les règles 2 à 5).

Règle 2 : A partir du 3^e camion, c'est la valeur du nombre aléatoire associée à l'entrée du camion dans l'usine qui détermine, sauf « forçages » définis par les règles ci-après, l'échantillonnage du camion.

Pour tenir compte du fait que le taux d'échantillonnage est plus élevé pour les plus petits silos, on distingue trois classes de taille d'enlèvement silos

Taille d'enlèvement silos (nombre de camions attendus, hors camions mixtes)	Probabilité de détermination de l'échantillonnage	Valeurs du nombre aléatoire associé déterminant l'échantillonnage à partir du 3 ^e camion
7 – 12	60 %	0, 1, 2, 3, 4, 5
13 – 18	50 %	0, 1, 2, 3, 4
≥ 19	40 %	0, 1, 2, 3

Règle 3 : Pour assurer la régularité de l'échantillonnage au fur et à mesure de l'enlèvement du silo, la règle 2 peut être « forcée » à partir du 5^e camion dans les conditions suivantes :

- après 2 camions successifs échantillonnés, quel que soit son nombre aléatoire associé, le camion suivant n'est pas échantillonné ;
- après 2 camions successifs non échantillonnés, quel que soit son nombre aléatoire associé, le camion suivant est échantillonné.

Règle 4 : Pour assurer la convergence vers le nombre objectif de camions échantillonnés en fonction du nombre de camions attendus d'un enlèvement silo, on calcule pour chaque camion entrant dans l'usine le **taux de sondage restant** « TSR » :

- Si « TSR » est inférieur à 1/3, quel que soit le résultat de la règle 2, le camion n'est pas échantillonné.
- Si « TSR » est supérieur à 2/3, quel que soit le résultat de la règle 2, le camion est échantillonné.

La règle 4 n'est mise en œuvre que si la règle 3 n'a pas été activée, c'est-à-dire si les deux camions précédant le camion concerné ne sont pas tous les deux échantillonnés ou tous les deux non-échantillonnés.

Règle 5 : Au-delà du nombre de camions attendus pour un enlèvement silo, les éventuels camions supplémentaires (hors camions mixtes) sont systématiquement prélevés une fois sur deux, dans l'ordre d'arrivée (le premier camion non attendu suit la règle 2 du nombre aléatoire ainsi que la règle 3).

④ Les valeurs de substitution appliquées aux camions non échantillonnés

Au niveau de l'« enlèvement silo » du planteur, les camions non échantillonnés sont affectés d'une tare terre, tare collet et richesse en sucre égales à la valeur moyenne pondérée des camions échantillonnés ; ces valeurs moyennes sont calculées après traitement des anomalies.

4.1 Traitement des anomalies

Les anomalies éventuelles sont automatiquement détectées pour chaque donnée de réception par le positionnement dans la plage a priori normale d'évolution et par l'écart à la moyenne dans le silo. Le chef de centre doit intervenir sur les valeurs ainsi détectées s'il a des raisons⁽¹⁾.

Pour la réception d'un camion, si une donnée de réception est détectée anormale, elle doit être vérifiée. Si le caractère anormal de cette donnée de réception est confirmé par le chef de centre, la réception de ce camion sera transférée dans le sous-ensemble des camions non échantillonnés, et par suite, les valeurs moyennes des camions échantillonnés lui seront affectées, dans le cas contraire les valeurs mesurées seront confirmées et entreront dans le calcul des moyennes de complétage.

Si, pour un camion échantillonné, une ou plusieurs des trois données de réception (tare terre, tare collet, richesse) d'un camion échantillonné sont jugées anormales suite à une détection automatique d'anomalies, ce camion sera considéré pour les trois données comme non échantillonné.

4.2 Calcul des valeurs moyennes

Les valeurs moyennes de réception des camions échantillonnés sont calculées comme suit :

Tare terre : la valeur moyenne de la tare terre exprimée en % du poids brut des camions échantillonnés est calculée à partir des valeurs de tare terre exprimées en % du poids brut de chaque camion échantillonné, et en pondérant le calcul par le poids brut de chaque camion échantillonné⁽²⁾.

(somme des poids brut-somme des poids net lavé)/somme des poids brut

Tare collet : la valeur moyenne de la tare collet exprimée en % du poids brut des camions échantillonnés est calculée à partir des valeurs de tare collet exprimées en % du poids brut de chaque camion échantillonné, et en pondérant le calcul par le poids brut de chaque camion échantillonné⁽³⁾.

(somme des poids net lavé-somme des poids net)/somme des poids brut

Richesse : la valeur moyenne de la richesse exprimée en °S des camions échantillonnés est calculée à partir des valeurs de richesse exprimées en °S de chaque camion échantillonné, et en pondérant le calcul par le poids net de chaque camion échantillonné.

(somme des poids à 16/somme des poids net) x 13 + 3 et arrondi sur une décimale

Les valeurs moyennes sont affectées aux camions non échantillonnés aussitôt après la fin de la réception de la totalité des camions de l'« enlèvement silo » arrivé au centre de réception, après indication du « F » de fin de silo et après traitement des anomalies.

Cas particulier du dernier camion chargé échantillonné : la tare terre, la tare collet et la richesse du dernier camion chargé (F), s'il est échantillonné, ne s'appliquent qu'à lui-même et ne sont pas reprises dans la moyenne des camions échantillonnés du silo.

Silo partiellement déterré

Pour un même enlèvement-silo comportant un double état : déterré et non déterré, non prévu, les données manquantes par application de la PER seront complétés par des données moyennes de l'état correspondant déterré ou non déterré.

⑤ Dysfonctionnement du centre de réception

En cas de dysfonctionnement du centre de réception, notamment une panne de sonde ou de laveuse, au-delà d'un délai de carence de 30 minutes, la PER est suspendue pendant la durée de la panne sauf dispositions contraires décidées en Commission Mixte.

⑥ Autocontrôle de la mise en œuvre de la P E R

Le bulletin définitif de réception de l'enlèvement silo comportera les informations ci-après :

- classement des camions dans l'ordre d'arrivée au pont bascule
- événement aléatoire et nombre aléatoire associé pour chaque camion

⁽¹⁾ Une panne du déterreur constitue une anomalie pour les camions non déterrés d'un silo déterré.

⁽²⁾ On peut aussi tout exprimer et calculer avec les chiffres rapportés au poids net lavé, ce qui revient au même.

⁽³⁾ Idem⁽²⁾

- éléments nécessaires au calcul des valeurs de substitution.

Un autocontrôle hebdomadaire de la mise en œuvre de la P E R sera réalisé, par sondage, à partir du journal centre. Le premier autocontrôle est plus approfondi ; il aura lieu 48 heures après le démarrage de la campagne à un moment prévu à l'avance et en présence, s'il le souhaite, d'un représentant des planteurs.

Dans le cas où un autocontrôle met en évidence une non-conformité liée à la programmation informatique de l'application de la PER, celle-ci est immédiatement suspendue.

La procédure d'autocontrôle sera décrite dans le « Référentiel des réceptions de betteraves ».