

Notice d'utilisation

Augermatic - Gladiator

Code N° 99-97-2962

Édition : 02/2018 F

EC Declaration of conformity



Big Dutchman.

Big Dutchman International GmbH
P.O. Box 1163; D-49360 Vechta, Germany
Tel. +49 (0) 4447 / 801-0
Fax +49 (0) 4447 / 801-237
E-Mail: big@bigdutchman.de

In accordance with EC Directives:

- **Machines 2006/42/EG, Annex II / Part 1 / Chapter A**

Further applicable EC directives:

- Electromagnetic compatibility 2014/30/EU
- Low voltage 2014/35/EU



The product mentioned below was developed, constructed and produced in accordance with the above mentioned EC Directives and under sole responsibility of Big Dutchman.

Description:	Feeding system for floor management
Type:	Augermatic
System no. and year of construction:	see customer order no.

The following harmonised standards apply:

- DIN EN ISO 12100:2011-03 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
- EN 60204-1:2006/AC:2010 Safety of machinery - Electrical equipment of machines Part 1: General requirements
- DIN EN ISO 13850:2016-05 Safety of machinery - Emergency stop - Principles for design

Authorised person for technical documents: Productmanager "Poultry meat production"
Auf der Lage 2; 49377 Vechta

Head of BU

Vechta

13.10.16

Chief Engineer BU

i.A.

Place

Date

Signer and information regarding signer

Signature

Aperçu des modifications / actualisations dans le manuel

Nom du chapitre	Type de modification / actualisation	Information produit / paraphe du collaborateur	Date de parution	Page
Tous les chapitres	Contenus actualisés	SSa	02/2018	divers
	Révision complète et complément	RSi	04/2014	
Tous les chapitres	Révision complète et complément	MRe	10/2013	

1 Indications générales

	Important : Veuillez garder ces documents soigneusement et toujours à portée de la main près de l'installation. Toute personne chargée du maniement, de l'entretien et du nettoyage de l'installation doit connaître le contenu de ce manuel. Avant toute manipulation de l'installation, respectez impérativement les instructions de sécurité en comprises ! Il est possible de commander une copie de ce manuel chez Big Dutchman en cas dommage ou de perte.
---	--

1.1 Principe

L'installation **Big Dutchman** correspond à l'état actuel de la technique et est conforme aux règles techniques de sécurité. Son fonctionnement est sûr, mais toutefois lors de son utilisation, des risques de blessures ou un danger de mort pour l'utilisateur ou un tiers ou encore des détériorations de l'installation ou d'autres objets risquent de se produire.

L'installation doit uniquement être utilisée

- de manière conforme aux dispositions
- à condition qu'elle soit en parfait état sur le plan technique
- par du personnel qualifié et informé des risques et des règles de sécurité.

Lors de l'apparition de problèmes particuliers qui ne sont pas traités suffisamment en détail dans ce document, veuillez nous contacter pour assurer votre propre sécurité.

1.2 Utilisation conforme

Le **Big Dutchman** Augermatic Gladiator sert à nourrir les dindes de toutes les catégories de poids. L'aliment doit être sec (substance sèche > 84 %) et fluide.

L'installation **Big Dutchman** doit uniquement être utilisée conformément à l'utilisation prévue.

Toute autre utilisation est considérée comme incorrecte. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dégâts résultant d'une utilisation non conforme. Dans un tel cas, seul l'utilisateur serait tenu responsable. Pour une utilisation conforme, les consignes de fonctionnement, de maintenance et de montage doivent aussi être impérativement respectées.

1.3 Utilisations incorrectes prévisibles à éviter

Les utilisations suivantes de l'installation **Big Dutchman** ne sont en principe pas autorisées et sont désignées comme incorrectes :

- Le remplissage de la vis sans fin avec des aliments dont la teneur en substance sèche est trop faible (< 84 %) ou la part de graisse trop élevée et qui par conséquent, n'est pas suffisamment fluide
- L'exploitation de l'installation sans câble anti-perchage complètement fonctionnel
- Application de produits de nettoyage et de désinfectants non appropriés.
- Temps d'application des produits de nettoyage et désinfectants trop élevé.

Des utilisations incorrectes dégagent **Big Dutchman** de toute responsabilité.

Le risque résultant d'une utilisation incorrecte relève exclusivement de la responsabilité de l'exploitant de l'installation !

1.4 Explication des symboles et représentation des consignes

1.4.1 Représentation des consignes de sécurité dans le manuel

Structure de base :

Pictogramme	Type de danger
	Conséquence(s) possible(s) en cas de non-respect
Mention d'avertissement	Mesure(s) de prévention du risque

Signification des mots de signalement :

Pictogramme	Mention d'avertissement	Signification	Conséquences en cas de non-respect
Mise en évidence des risques pour les personnes			
Symboles de sécurité possibles : voir le chapitre	DANGER	Situation dangereuse imminente	Risques entraînant un danger de mort ou des blessures graves.
	AVERTISSEMENT	Situation dangereuse potentielle	Risquent pouvant entraîner un danger de mort ou des blessures graves.
	PRUDENCE	Situation dangereuse potentielle	Risques pouvant entraîner des blessures légères.
Mise en évidence des risques d'endommagement du matériel			
	ATTENTION		Risques pouvant entraîner des dommages matériels.

1.4.2 Signalisation de sécurité figurant dans le manuel et sur l'installation

Ces symboles de sécurité (pictogrammes) indiquent d'autres risques propres à cette installation. Ils figurent dans les consignes de sécurité de ce manuel (voir également à ce sujet le chapitre 1.4.1), ainsi que sur l'installation.

 ATTENTION	Les symboles de sécurité et les consignes doivent toujours être bien visibles et en bon état. • S'ils sont par exemple salis par des poussières, des excréments, des restes d'aliments, de l'huile ou de la graisse, ils doivent être nettoyés avec une solution composée d'eau et de produits nettoyants. • Les symboles de sécurité endommagés, manquants ou illisibles doivent être remplacés sans délai. • Si un symbole de sécurité ou une consigne se trouve sur une pièce qui doit être remplacée, assurez-vous que ce symbole de sécurité ou cette consigne soit également sur la nouvelle pièce.
---	---

	Mise en garde en cas de danger général
---	---

	Danger dû à la tension électrique dangereuse
--	---

	Attention aux risques de happement par les vis transporteuses.
---	---

1.4.3 Représentation des consignes générales dans le manuel

	IMPORTANT Ce symbole signale des informations importantes. Aucun risque pour les personnes ou le matériel n'est présent.
---	---

1.5 Qualification nécessaire aux personnes travaillant avec l'installation

1.5.1 Emploi de personnel étranger à l'entreprise

	IMPORTANT : La personne assurant la surveillance est responsable de la sécurité du personnel étranger à l'entreprise.
---	--

Les travaux d'entretien et de réparation sont souvent effectués par des personnes extérieures à l'entreprise et qui ne connaissent pas les conditions spécifiques de l'installation ni les dangers en résultant.

En votre qualité d'exploitant de l'installation, veillez à bien définir les domaines de responsabilité, l'attribution des compétences et la surveillance du personnel. Informez ces personnes de façon détaillée sur les dangers susceptibles de survenir au cours de leur activité. Veuillez contrôler la manière de travailler de ces personnes et intervenez en temps voulu.

1.5.2 Utilisation de l'installation

L'installation peut uniquement être utilisée par des personnes qui, par leur formation et leurs connaissances et expériences pratiques offrent la garantie d'une exécution conforme. L'exploitant ou le propriétaire de l'installation est le seul à pouvoir en décider.

1.5.3 Maintenance et réparation

Les travaux de maintenance et de réparation ne doivent être effectués que par des personnes qui, de par leur formation, leur savoir-faire ou leurs expériences, offrent la garantie d'une exécution conforme. L'exploitant ou le propriétaire de l'installation est le seul à pouvoir en décider.

1.5.4 Installation électrique

Tous les travaux électriques peuvent uniquement être effectués par un électricien, conformément aux normes DIN en vigueur, directives VDE, directives de prévention des accidents correspondantes et des entreprises de distribution d'électricité locales ou encore aux directives en vigueur dans votre pays.

1.6 Commande des pièces de rechange

Vous trouverez la désignation correcte des pièces pour la commande de pièces de rechange avec les n° de position dans la liste des pièces de rechange.

AVERTISSEMENT		Risque de blessure ou danger mortel
		La sécurité de fonctionnement est une priorité absolue ! Les pièces de rechange qui ne sont pas autorisées ou recommandées par Big Dutchman peuvent causer de graves blessures car il n'est pas possible d'estimer si elles conviennent aux installations Big Dutchman. Pour votre propre sécurité, n'utilisez que des pièces de rechange autorisées ou recommandées par Big Dutchman.

Lors de commandes de pièces de rechange, il convient d'indiquer :

- le n° de code et la désignation de la pièce de rechange ou le n° de position avec la désignation et le n° de manuel dans le cas de pièces exemptes de code
- le n° de facture de la livraison d'origine
- l'alimentation électrique, par ex. 230/400V - 3 ph., 50/60 Hz.

1.7 Obligations

Tenez compte des consignes de ce manuel. La condition préalable requise pour une utilisation en toute sécurité et un fonctionnement irréprochable de cette installation est de connaître les consignes et directives de sécurité.

Toute personne utilisant cette installation est tenue de respecter les consignes de ce manuel et en particulier les instructions de sécurité. De plus, les réglementations et directives de protection des accidents en vigueur sur le lieu d'installation doivent être respectées.

Les modifications effectuées sur l'installation sans l'autorisation préalable de **Big Dutchman** excluent la responsabilité du fabricant pour les dommages en résultant.

1.8 Garantie et responsabilité

Tout droit à la garantie et tout recours à notre responsabilité en cas de dommages personnels ou matériels sont exclus si ces dommages sont imputables à l'une ou à plusieurs des causes suivantes :

- utilisation inappropriée du système
- fonctionnement incorrect de l'installation

- fonctionnement de l'installation avec des dispositifs de sécurité défectueux ou des dispositifs de sécurité et de protection installés de manière incorrecte ou ne fonctionnant pas
- non-respect des instructions du manuel, relatives à la maintenance et à la préparation de l'installation
- modification arbitraire de l'installation
- réparations effectuées de manière non conforme
- catastrophes dues à des causes extérieures ou des cas de force majeure

1.9 Dérangements et panne de courant

Nous recommandons l'installation de systèmes d'alarme assurant la surveillance de votre matériel ou l'utilisation d'un groupe électrogène de secours au démarrage automatique pour garantir l'alimentation en courant en cas de panne et protéger les animaux, de même que votre exploitation. De plus amples informations à ce sujet sont disponibles auprès de votre assureur.

Nous recommandons d'utiliser une ASI (alimentation sans interruption), afin que la commande des étapes de processus commencées puisse se terminer correctement et de façon conforme en cas de coupure de courant.

1.10 Premiers soins

Le poste de travail devrait toujours - sauf prescription contraire explicite - disposer d'une boîte de pansements pour le cas où un accident survienne. Le matériel retiré doit être remplacé immédiatement.

Si vous avez à demander de l'aide, veuillez fournir les informations suivantes :

- lieu de l'accident
- nature de l'accident
- nombre de blessés
- risque de blessures
- personne qui signale l'accident !

1.11 Réglementation en matière de protection de l'environnement

Lors de travaux à effectuer sur l'installation et à l'aide de celle-ci, il est impératif de respecter les obligations prévues par la législation relative à la prévention et l'élimination ou le recyclage des déchets.

Lors de travaux d'installation, de réparation et de maintenance, veuillez particulièrement à ce qu'aucune substance dangereuse pour l'eau, telles que les lubrifiants, huiles de graissage ou produits nettoyants contenant des solvants, ne pollue le sol ni ne pénètre dans les canalisations! Il importe de conserver, de transporter, de recueillir et d'éliminer ces substances dans des récipients appropriés !

1.12 Élimination des déchets

Après le montage les emballages et déchets ou restes non récupérables doivent être recyclés ou éliminés conformément aux dispositions légales.

Il en est de même pour les parties de l'installation après la mise hors service de cette dernière.

1.13 Indications relatives à l'utilisation

Nous nous réservons le droit de modifier la construction et les caractéristiques techniques dans le cadre des progrès techniques réalisés.

Les informations, dessins ou descriptions figurant dans ce document ne peuvent ainsi donner lieu à dédommagement. Sous réserve d'erreur ou omission !

Outre ce manuel et les règles de prévention des accidents obligatoires dans le pays de l'utilisateur, les directives techniques spécifiques doivent également être respectées (travail professionnel et conforme à la sécurité selon les règles de prévention des accidents ou les prescriptions VBG et VDE, etc.).

1.14 Droit d'auteur

Ce manuel est protégé par des droits d'auteur. Sans autorisation préalable, il est strictement interdit de reproduire les informations ou dessins de ce manuel, de les utiliser de manière abusive ou de les communiquer à des tiers.

En cas d'erreurs ou imprécisions constatées, nous vous serions reconnaissants de nous en informer.

Toutes les marques citées ou représentées dans ce document appartiennent à leurs propriétaires respectifs et sont protégées en tant que telles.

© Copyright 2018 by **Big Dutchman**

En cas de demande de précisions, veuillez contacter:

Big Dutchman International GmbH, Boîte Postale 11 63, D-49360 Vechta, Allemagne
Téléphone +49(0)4447/801-0, Fax +49(0)4447/801-237

E-Mail: big@bigdutchman.de, Internet: www.bigdutchman.de

2 Règles de sécurité

2.1 Devoir d'information et d'instruction relatif à la prévention des accidents

Avant le fonctionnement, le nettoyage, l'entretien ou le démontage de l'installation, l'exploitant de l'installation ou la personne autorisée par celui-ci s'engage auprès de toutes les personnes participant à ces travaux, à :

- les informer sur tous les risques éventuels liés à ces activités !
- à les informer sur les réglementations et directives de prévention des accidents en vigueur sur place et à s'assurer qu'elles sont respectées.

Ces principes se basent sur :

- la documentation technique de l'installation, notamment les consignes de sécurité qui y sont mentionnées.
- les réglementations et directives de sécurité et de protection de la santé en vigueur sur le lieu d'installation.

2.2 Consignes générales de sécurité

AVERTISSEMENT		Danger de blessures
		Les enfants qui se trouvent à proximité de l'installation risquent de se blesser car il est difficile de pouvoir les surveiller suffisamment et ils ne sont pas conscients des dangers. • Veillez à ce que les enfants n'utilisent pas l'installation comme une aire de jeux et à ce qu'ils ne se trouvent pas à proximité de l'installation sans surveillance. Expliquez de manière détaillée quels sont les autres risques.

Respectez les consignes de prévention des accidents ainsi que les autres réglementations générales de sécurité et de conditions de travail en vigueur. Vérifiez que les dispositifs de sécurité et de fonctionnement sont dans un état sûr et opérationnel :

- avant la remise en service
- selon des intervalles appropriés (voir les intervalles d'entretien)
- après une modification ou réparation.

Après chaque réparation, vérifiez l'état correct de l'installation. L'installation peut seulement être remise en service une fois que tous les dispositifs de protection sont installés.

Respectez les directives des entreprises d'alimentation en eau et énergie.

2.3 Consignes de sécurité pour les personnes

Ces directives de sécurité vous permettent de vous familiariser avec d'importantes informations en rapport avec le maniement de l'installation, qui sont essentielles à votre sécurité et à celle de l'installation.

Le personnel d'exploitation doit s'informer sur le fonctionnement et l'agencement des systèmes de protection, tout particulièrement des boutons d'arrêt d'urgence.

Le personnel d'exploitation doit prendre part régulièrement à des formations sur la sécurité (conformément aux prescriptions établies par exemple, par les associations professionnelles).

Les travaux de maintenance ne doivent être réalisés que par des opérateurs qualifiés et formés.

AVERTISSEMENT		Risque de blessure
		Une connaissance insuffisante de la structure de l'installation est susceptible de provoquer des blessures. • Familiarisez-vous avec la structure et le montage de l'installation avec suffisamment d'éclairage ! • En tant que responsable de l'installation, renseignez-vous sur les autres risques liés à l'installation et informez-en vos collaborateurs !

2.4 Équipement de protection individuelle et mesures de protection

AVERTISSEMENT		Danger de blessures
		Les consignes suivantes sont valables pour tous les travaux devant être exécutés sur l'installation. • Portez des vêtements de protection collants et des chaussures de travail. • En cas de risque de blessures des mains, utilisez des gants protecteurs et en cas de risque de blessures des yeux, utilisez des lunettes protectrices. • Ne portez pas d'anneaux, de chaînes, montres, foulards, cravates ou autres accessoires qui risqueraient d'être pris dans les pièces de l'installation. • Si vous avez les cheveux longs, attachez-les avant de travailler. En effet, les cheveux pourraient être pris dans les dispositifs ou composants en mouvement ou en rotation et entraîner de graves blessures. • Lors de travaux à effectuer sous l'installation, portez toujours un casque !

2.5 Utilisation des dispositifs électriques

En tant que responsable de l'installation ou personne autorisée par celui-ci, vous devez veiller à ce que l'installation fonctionne et soit entretenue avec les dispositifs électriques conformément aux réglementations électrotechniques en vigueur localement.

AVERTISSEMENT		Risques de blessures ou danger de mort
		Si le dispositif de contrôle est ouvert, des tensions électriques dangereuses sont libérées. Celles-ci risquent de provoquer des blessures graves ou un danger de mort ! • Soyez conscients du danger et comportez-vous en conséquence. Faites en sorte que le personnel des autres services soit éloigné de la zone à risques. • L'installation et les interventions sur les composants/modules électriques doivent uniquement être réalisées par un électricien conformément aux réglementations électrotechniques (par ex. EN 60204, DIN VDE 0100/0113/0160).

- En cas de dysfonctionnements de l'alimentation électrique, désactivez immédiatement l'installation. Vérifiez que les appareils sont hors tension.
- Avant chaque remise en service, vérifiez que les câbles électriques ne présentent pas de dommages. Remplacez les câbles défectueux avant de remettre l'installation en service.

AVERTISSEMENT		Risque de courts-circuits
		Il est interdit d'effectuer la réparation ou le pontage de fusibles défectueux. • Remplacez immédiatement les fusibles défectueux.

- Ne couvrez jamais un moteur électrique. Une accumulation de chaleur avec de hautes températures peut se produire et entraîner la détérioration du matériel et des incendies.
- L'armoire de commande ainsi que toutes les boîtes de connexion et à bornes doivent toujours rester fermées.
- Faites immédiatement remplacer par un électricien toute fiche de connexion endommagée ou détruite.
- Ne retirez pas les connecteurs des prises en tirant sur le câble souple.
- Les connexions correspondantes sont indiquées dans le plan de connexion joint avec les pièces de l'installation fournies.

2.6 Consignes de sécurité spécifiques à l'installation

2.6.1 Zones de danger

Les différentes zones de l'installation **Big Dutchman** se distinguent par des types de construction spécifiques. Diverses pièces destinées à l'évacuation, rotatives et mobiles sont présentes et peuvent représenter un danger résiduel en cas de méconnaissance du type précis de construction.

AVERTISSEMENT		Risque de blessure
		La méconnaissance du type de construction précis de l'installation augmente le risque de blessures. • Ne touchez jamais l'installation pendant qu'elle fonctionne. Désactivez tout d'abord l'installation et prenez les mesures nécessaires pour éviter toute remise en service involontaire. • Vous devez impérativement vous assurer avant d'intervenir que l'interrupteur principal de l'installation est sur "ARRÊT" et qu'il ne peut pas être remis sur "MARCHE" à votre insu.

L'installation est équipée de tous les dispositifs qui garantissent un fonctionnement sûr. Des symboles de sécurité ont été apposés là où, pour ne pas gêner le fonctionnement de l'installation, il n'a pas été possible de sécuriser totalement les zones de danger. Ils servent à attirer l'attention sur les dangers résiduels liés au fonctionnement de l'installation et à expliquer comment éviter ces dangers.

	ATTENTION	Les symboles de sécurité et les consignes doivent toujours être bien visibles et en bon état.
		• S'ils sont par exemple salis par des poussières, des excréments, des restes d'aliments, de l'huile ou de la graisse, ils doivent être nettoyés avec une solution composée d'eau et de produits nettoyants. • Les symboles de sécurité endommagés, manquants ou illisibles doivent être remplacés sans délai. • Si un symbole de sécurité ou une consigne se trouve sur une pièce qui doit être remplacée, assurez-vous que ce symbole de sécurité ou cette consigne soit également sur la nouvelle pièce.

2.6.2 L'installation dans son ensemble

Utilisez uniquement des outils appropriés et observez les règles de prévention des accidents en vigueur sur le site.

Désactivez toujours l'installation avant les travaux d'entretien, de maintenance et de nettoyage ainsi qu'avant la réparation des pannes fonctionnelles. Débranchez-la de l'alimentation électrique et sécurisez-la contre toute remise en marche.

Sécurisez l'installation avec un panneau placé sur l'interrupteur principal « Ne pas mettre en service ! » et complétez-le le cas échéant avec une indication relative aux travaux de maintenance.

AVERTISSEMENT		Risque de blessure
		Les pièces qui jonchent l'installation et les zones environnantes peuvent entraîner un trébuchement et/ou une chute qui peut vous amener à vous blesser avec les composants de l'installation. Une connaissance insuffisante de la structure de l'installation est susceptible de provoquer des blessures. Les pièces dans/sur les composants peuvent endommager gravement l'installation. • Une fois les travaux réalisés, ne laissez jamais traîner d'objets (par exemple, pièces de rechange, pièces remplacées, outils, équipements de nettoyage, etc.) à proximité ou autour de l'installation ! • Familiarisez-vous avec la structure et le montage de l'installation avec suffisamment d'éclairage ! Si ceci ne peut pas être effectué de manière satisfaisante, informez-vous sur les autres risques liés à l'installation ! • Avant la remise en service de l'installation, veillez à ce que les pièces désolidarisées ou remplacées aient été retirées ! • L'installation ne doit être remise en service qu'une fois que tous les dispositifs de sécurité sont remis en place et opérationnels.



2.6.3 Composants

2.6.3.1 Spirale

AVERTISSEMENT		Risque de blessure
		Les pièces en rotation du système d'alimentation peuvent causer des blessures ! • Avant toute intervention sur le dispositif d'alimentation, coupez systématiquement le courant car l'alimentation peut se mettre en marche automatiquement ! • Ne touchez jamais la vis spirale en rotation dans la trémie d'aliments. • Ne touchez jamais la vis spirale en rotation dans les tubes.

2.6.3.2 Composants électriques

AVERTISSEMENT		Risques de décharge électrique et de court-circuit
		Lors de la réalisation des travaux de tout type, des éléments sous tension peuvent être à découvert. En cas de contact avec ces pièces sous tension, des blessures dues à une décharge électrique et à des courts-circuits risquent de se produire. • Avant les travaux d'entretien et de réparation, positionnez l'interrupteur principal sur "Arrêt" et signalez l'exécution de tels travaux par un panneau fixé ! • Ne touchez en aucun cas les composants électriques à découvert. Les machines avec des composants électriques à découvert doivent uniquement être utilisées par le personnel d'exploitation.

2.7 Dispositifs de sécurité

AVERTISSEMENT		Risque de blessure ou danger mortel
		Les systèmes de sécurité défectueux ou démontés peuvent causer de graves blessures ou la mort ! - De manière générale, aucun système de sécurité ne doit être démonté ou mis hors service. - L'installation doit immédiatement être mise hors service si des systèmes de sécurité sont endommagés. L'interrupteur principal doit être verrouillé en position zéro et les dommages doivent être éliminés. - Assurez-vous que tous les systèmes de sécurité soient montés correctement et fonctionnels après les travaux sur l'installation et la (re)mise en service.

2.8 Dangers en cas de non-respect des consignes de sécurité

Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner un risque pour les personnes, tout comme pour l'environnement et l'installation ainsi que la perte de tous les droits à la garantie. Dans certains cas, le non-respect de ces consignes peut par exemple provoquer les risques suivants :

- Défaillance de fonctions essentielles de l'installation
- Échec des méthodes prescrites pour la maintenance et l'entretien
- Danger pour les personnes dû aux effets électriques et mécaniques



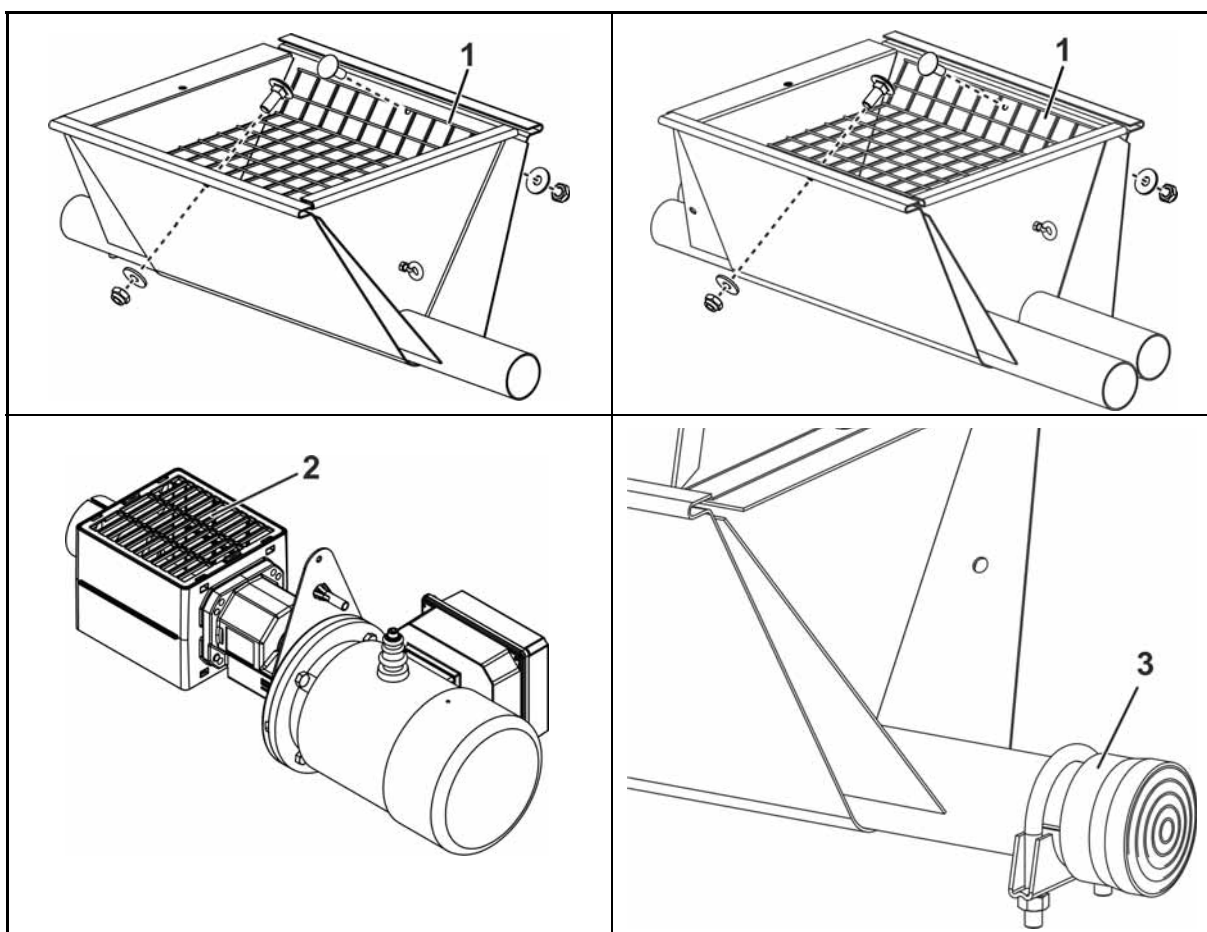
2.9 Eléments de sécurité



Le système décrit dans ce manuel doit uniquement être utilisé si les éléments de sécurité ont été montés ou installés correctement et vérifiés concernant le bon fonctionnement !

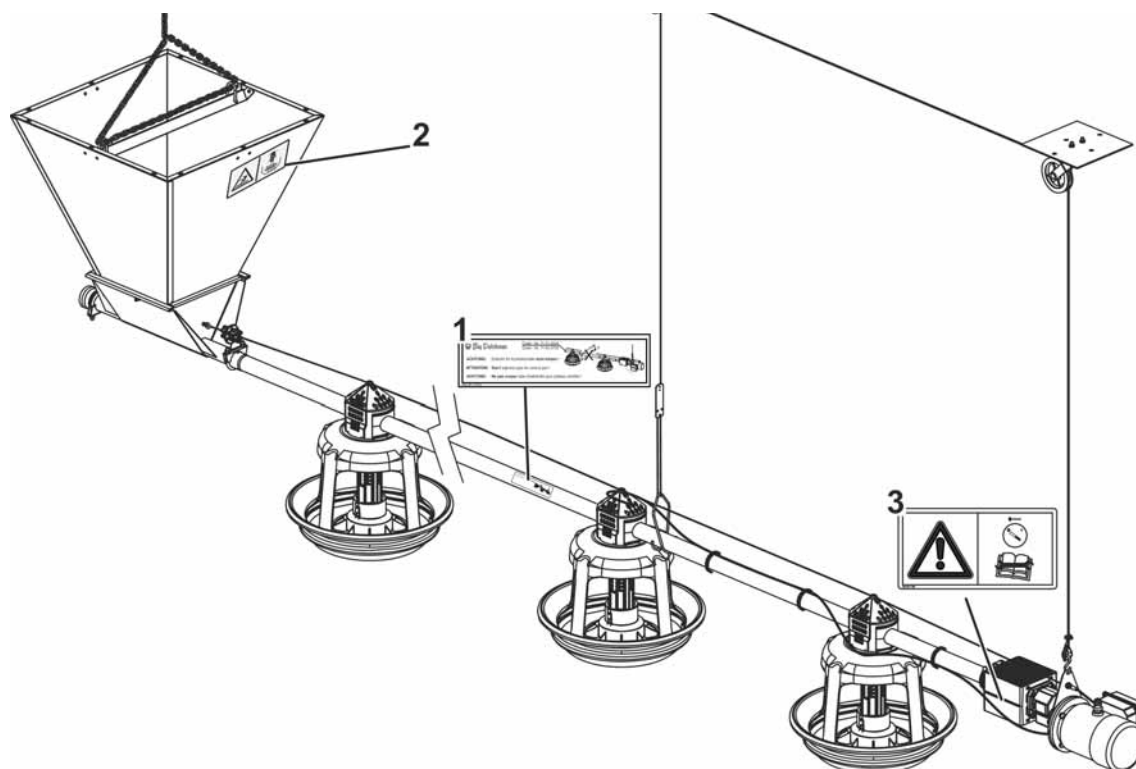
Si des éléments de sécurité manquent ou s'ils sont défectueux, il faut les commander immédiatement comme partie originale de **Big Dutchman** et les remplacer !

La ligne d'alimentation Augermatic comprend les composants de sécurité suivant :



Pos.	Code N°	Désignation
1	11-31-1315	Grille de protection pour partie en bas de trémie BP/AM
	composé de :	
	11-31-1314	Grille de protection pour partie en bas de trémie BP/AM
	99-10-1602	Vis à tête bombée à collet carré M 6 x 16 DIN 603 galvanisé
	99-10-3953	Rondelle 6,4 x 30 x 1,5 galvanisé
	99-20-1043	Écrou six pans autobloc M 6 DIN 985-6 galvanisé
2	83-07-9239	Grille de protection pour console d'entraînement AM 6
3	83-09-2274	Capot en caoutchouc pour Augermatic AM arbre de tension

2.10 Signes de sécurité à l'installation



Code - Nr. 11-31-3529

Code - Nr. 11-03-3729

ACHTUNG: Endrohr für Kontrollschale **nicht kürzen** !

ATTENTION: Don't cut end pipe for control pan !

ATTENTION: Ne pas couper tube d'extrémité pour plateau contrôle !

00-00-1119
00-00-1119

00-00-1118

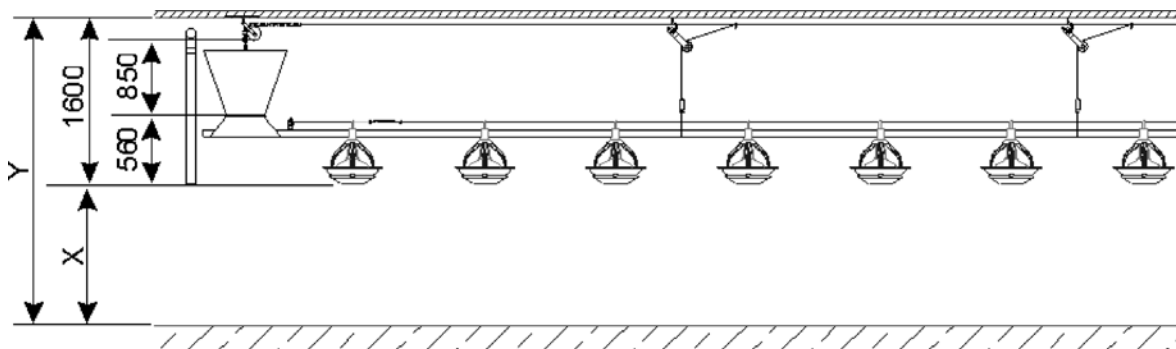
00-00-1186

Pos.	Code N°	Désignation
1	00-00-1119	Étiquette D/GB/F : Tube d'extrémité pour plateau de contrôle
2	00-00-1188	Pictogramme : Risque de blessure / Trémie d'aliments
3	00-00-1186	Pictogramme : Avant les travaux de maintenance, interrupteur principal sur "ARRÊT"

3 Description du système

Le système **Augermatic Gladiator** de **Big Dutchman** doté de différents plateaux d'aliments est un dispositif d'alimentation spécial qui est parfaitement adapté aussi bien aux exigences pour les poussins d'un jour qu'à celles des adultes tels que les dindes et éventuellement les poulets de chair.

3.1 Hauteur de passage avec système relevé



Toutes les mesures sont en mm

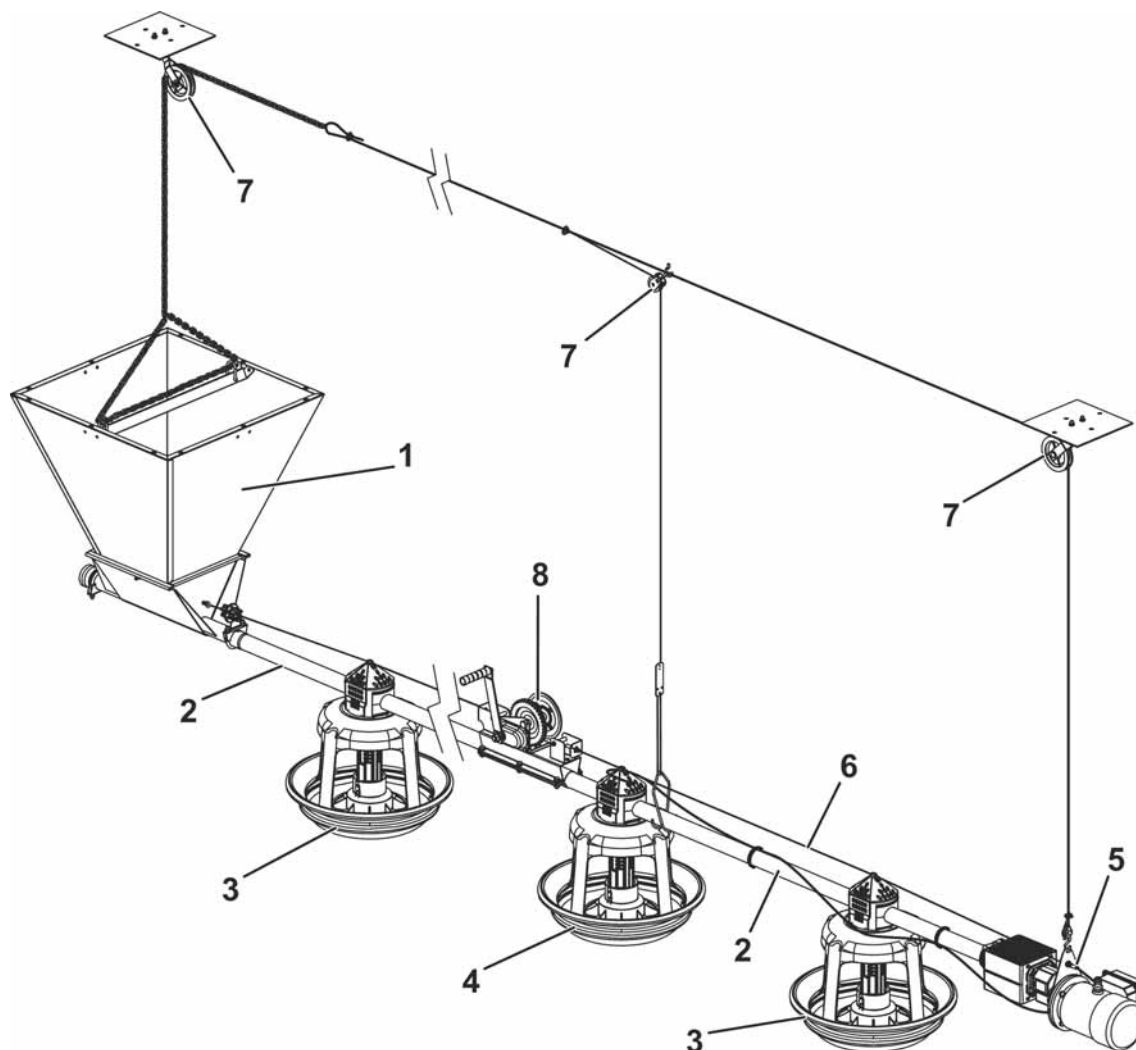
La mesure 1600 est une mesure approximative et dépend de la longueur du crochet

X = hauteur de passage (hauteur du plafond - 1600 mm)

Y = hauteur de plafond

- La hauteur de passage peut être augmentée si (en cas de travaux de maintenance), la partie supérieure du réservoir d'aliments est démontée !

3.2 Aperçu



Pos.	Désignation	Pos.	Désignation
1	Réservoir d'aliments	5	Entraînement AM
2	Tube AM	6	Câble anti-perchage
3	Plateau d'aliments	7	Suspension
4	Plateau d'aliments avec capteur	8	Dispositif de mise en eau (option)

3.3 Données techniques

3.3.1 Données techniques du système de transport

Nourrisseur avec trémie d'aliments	Contenu env. 115 litres / 75 kg
Rehausse pour trémie d'aliments	Contenu env. 48 litres / 30 kg
Unité de commande avec motoréducteur	0,55kW, 230/400V, 50 Hz, 3 phases, 325 tr/min
Tube d'aliments avec 1, 2, 3 trous	diam. 45 mm, 50,8 mm ou 60 mm
Capacité de transport	environ 450 kg/h ou 600 kg/h
Tailles de granulés	jusqu'à 4 mm

Type de plateau :	pour élevage avec cône	pour élevage	pour engraissement
Matériau	Polypropylène, recyclable		
Hauteur de bord	82 mm	90 mm	134 mm
Diamètre de plateau	395 mm	395 mm	470 mm

Le système AUGERMATIC Gladiator de **Big Dutchman** provoque un niveau sonore de <70dB (A) pendant l'alimentation.

3.3.1.1 Entraînements pour Augermatic Gladiator

Code N°	Désignation	Longueur maximale [m]	Tension d'alimentation
11-31-5020	Entraînement 0,55KW 230/400V 50Hz AM5 sans capteur avec boîtier de commande	145	400
11-31-5021	Entraînement 0,55kW 220/380V 60Hz AM6 sans capteur avec boîtier de commande	145	380
11-31-5022	Entraînement 0,55kW 200V 3ph 50Hz AM6 sans capteur avec boîtier de commande	145	200
11-31-5023	Entraînement 0,55kW 200V 3ph 60Hz AM6 sans capteur avec boîtier de commande	145	200
11-31-5024	Entraînement 0,55kW 230V 1ph 50Hz AM6 sans capteur avec boîtier de commande	145	230

3.3.1.2 Description de l'unité d'entraînement AM6

Boîte de bornes :

Ici il se trouve une fusible fin pour le détecteur ainsi qu'une protection thermique pour le moteur.



Celle-ci ne remplace PAS le disjoncteur-protecteur qui doit principalement être installé à l'extérieur au pignon ou dans une armoire de distribution comme jusqu'ici.

Ouverture d'intervention dans la console :

Celle-ci est fermée avec une grille en matière plastique qu'elle peut être ouverte sans des vissages en soulevant les bouchons à déclic à l'aide d'un tournevis.

Moteur avec des contacts thermiques intégrés :

Les bobinages du moteur sont équipés des contacts thermiques pour une protection contre la surchauffe. Ces contacts protègent le moteur contre des trop hautes températures et ainsi empêchent que le moteur "bloque" ou "grille"



Avertissement :

Cette protection thermique ne remplace PAS le disjoncteur-protecteur normal.

Adaptateur de tube pour tubes de 45 mm et 50,8 mm

L'entraînement AM6 peut être directement enfiché sur les tubes de 60 mm. Avec des tubes de 50,8 mm ou 45 mm, des douilles réductrices sont utilisées.

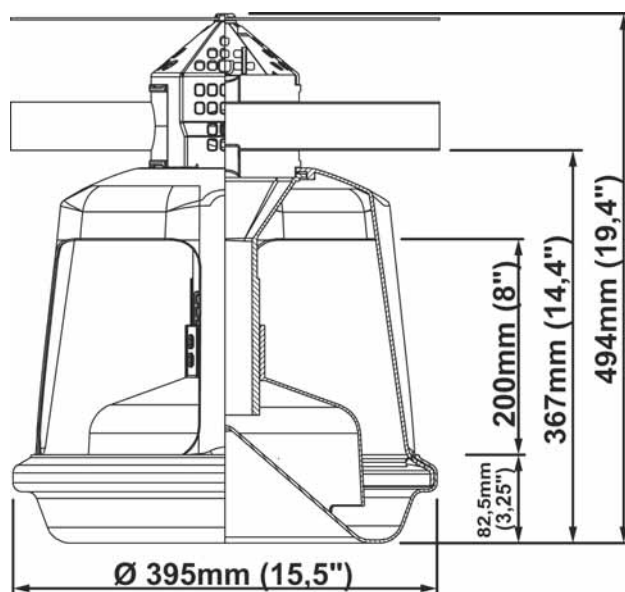
Œillet de suspension :

Avec l'œillet de suspension vissé sur le carter du moteur, l'entraînement AM6 peut être facilement et rapidement fixé sur les câbles de suspension de la ligne d'alimentation.



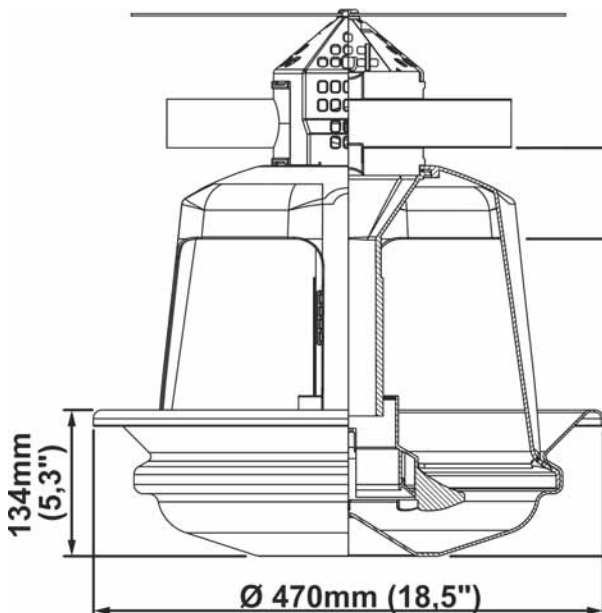
3.3.2 Dimensions des plateaux d'aliments

3.3.2.1 Plateau d'élevage avec cône

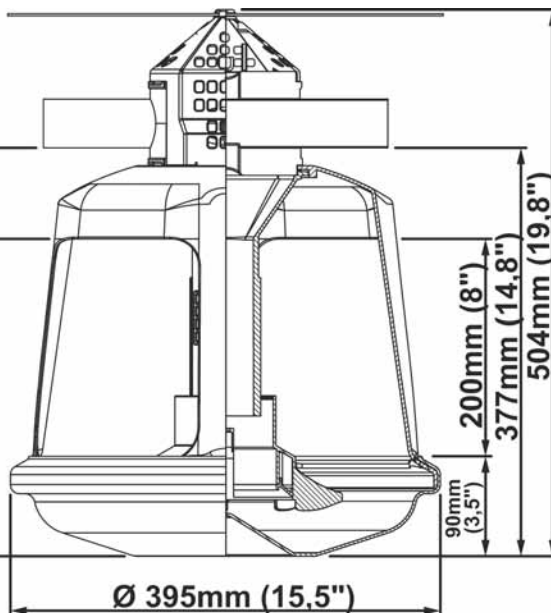


3.3.2.2 Plateau d'aliments sans cône

Plateau d'engraissement



Plateau d'élevage



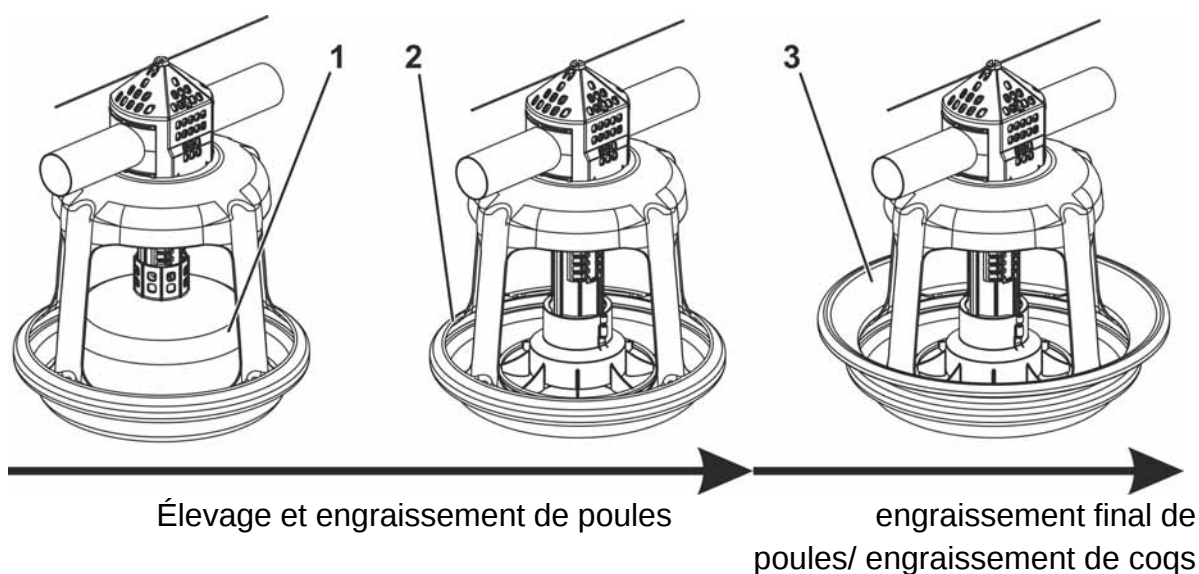
3.4 Consignes de disposition et de calcul

3.4.1 Conception de l'installation

Le respect des paramètres de conception permet l'adaptation optimale du système d'alimentation au bâtiment adéquat. On peut ainsi pratiquement éviter un sous-alimentation en aliments dans certaines zones de poulailler.

- La longueur maximale d'une ligne d'alimentation dépend du type d'installation.
- La distance maximale entre deux lignes d'alimentation est de 6 mètre max.
La zone optimale pour les animaux est d'environ 2,5 m sur chaque côté de la ligne d'alimentation.
- Nombre d'animaux par plateau d'aliments.
Le nombre d'animaux / plateau d'aliments dépend du système d'élevage et de production et du poids final des animaux.

3.4.2 Domaine d'utilisation du plateau d'alimentation pour dindes Gladiator



Pos.	Désignation
1	Plateau d'élevage avec cône à poussins
2	Plateau d'élevage avec bague anti-grattage
3	Plateau d'engraissement

3.4.3 Instructions de planification pour le système AUGERMATIC Gladiator pour dindes

3.4.3.1 Approvisionnement en aliment avec les tubes de transport Augermatic

Dès le premier jour et pour les 8 jours suivants, le tube de transport du système Augermatic se trouvant relativement haut par rapport au fond du plateau, permet l'abaissement du plateau d'élevage dans le cercle à poussins sans le séparer.

Espace libre de mouvement: D'un autre côté, le tube de transport surélevé permet un passage transversal sans problèmes pour les dindes adultes dans l'entier bâtiment.

Les AM-45 (Ø 45 mm (1,77")) et AM-50 (Ø 50,8 mm (2")) permettent de remplir rapidement et en permanence tous les plateaux avec un **débit de 450 kg/h**.

L'AM-60 (Ø 60 mm (2,36")), avec son **débit de 600 kg/h**, permet de remplir les plateaux encore plus rapidement.

La structure des aliments (granulés) est tout particulièrement préservée grâce aux grandes spirales. Le degré de pulvérisation est minime.

Ce système garantit la **sécurité de fonctionnement** dans l'élevage, notamment pour l'engraissement final en raison de la résistance à la traction élevée de la spirale et du tube de transport qui est très solide pour supporter les sollicitations dues au poids important des poulets de chair.

3.4.3.2 Calcul du nombre de lignes et plateaux

- Plateaux pour l'alimentation à volonté des dindes

catégorie de poids : 0 - 2,0 kg

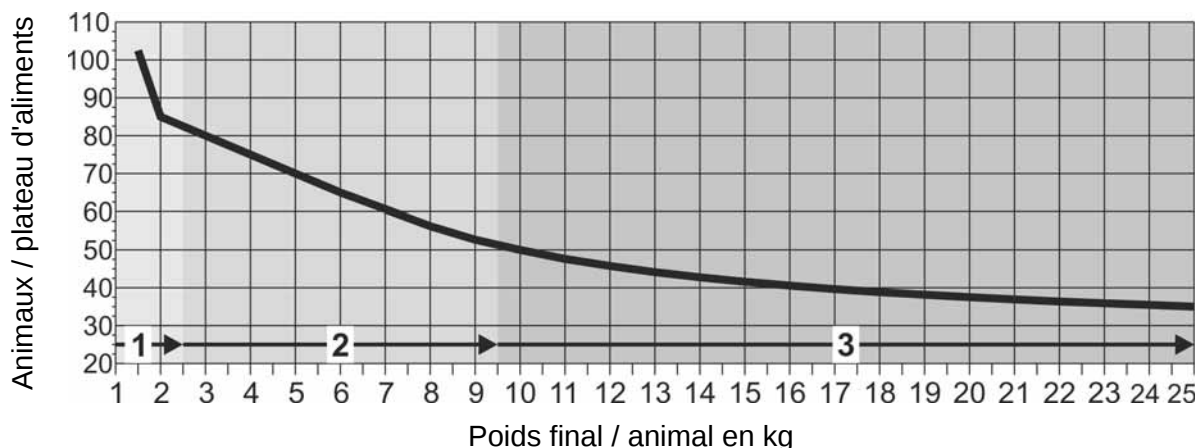
nombre d'animaux par plateau : (125 : poids final d'engraissement visé) + 20

catégorie de poids ; 2,0 - 7,0 kg

nombre d'animaux par plateau : 95 - (5 x poids de fin d'engraissement visé)

catégorie de poids : 7,0 - 23,0 kg

nombre d'animaux par plateau : (250 : poids final d'engraissement visé) + 25



Pos.	Désignation
1	Élevage de dindes 5 à 6 semaines
2	Engraissement de coqs jusqu'à 16 semaines
3	Engraissement de poules jusqu'à 23 semaines

Les quantités d'animaux indiqués ici le sont à titre indicatif et peuvent différer en fonction de la race, de la population et du climat. Veuillez consulter également votre fournisseur d'animaux. Les dispositions divergentes, comme par ex. réglementations spécifiques au pays, doivent également être prises en compte.

Nombre de lignes d'alimentation = $\frac{1 \text{ ligne pour } 4-6\text{m de largeur du bâtiment}}{\text{bâtiment}}$

Nombre de lignes de plateaux d'aliment = $\frac{\text{nombre d'animaux / bâtiment}}{\text{animaux / plateau}}$

(1 plateau / ligne en tant que plateau de contrôle)

Nombre de tubes = $\frac{\text{plateaux d'aliment / bâtiment}}{\text{plateaux d'aliment / tube}}$

(déduction faite d'un plateau / tube d'extrémité)

Nombre de tubes d'extrémité = 1 tube d'extrémité / ligne
(toujours 2 plateaux par tube d'extrémité)

3.4.3.3 Poids

Type de tube	Diamètre		
	45 mm	50,8 mm	60 mm
Unité de base tube 1 trou avec plateaux F + aliments :	13 kg	14 kg	17 kg
Unité de base tube 2 trous avec plateaux F + aliments :	19 kg	20 kg	23 kg
Unité de base tube 3 trous avec plateaux F + aliments :	25 kg	26 kg	29 kg
Réservoir d'aliments + aliments :	90 kg/ligne		
Entraînement :	20 kg/ligne		

En cas de demi charge, ne tenir compte que la moitié du poids total calculé pour le choix du treuil à câble.

3.4.4 Nourrisseur 30 litres Empa 2 (20-00-3930)

Données techniques :

Contenu approximatif :	30 litres
Diamètre du plateau :	510 mm
Hauteur du bord du plateau :	120 mm

Ce nourrisseur est prévu pour l'alimentation des dindes dès qu'elles sont âgées de 5 - 6 semaines. Cela signifie que le plateau d'aliments est prévu pour des dindes avec un poids vif de 2 - 2,5 kg jusqu'au poids de fin d'engraissement maximal.

	Les nombres d'animaux indiqués ici sont des valeurs indicatives et peuvent varier en fonction de la race, la densité d'occupation et de la climatisation. Prenez conseil à ce sujet auprès de votre fournisseur d'animaux. Toute disposition divergente en vigueur en application de lois spécifiques aux pays devra être également prise en compte.
---	--

Nombre d'animaux recommandé par nourrisseur Empa 2 :

	Animaux / nourrisseur	Procédé d'alimentation
Dindes jusqu'à un poids vif de 12 kg	51	à volonté
Dindes jusqu'à un poids vif de 20 kg	33	à volonté

En cas de poids plus élevés lors de l'engraissement / la production, la densité d'occupation par nourrisseur doit être réduite.

3.4.5 Nourrisseur 30 litres Empa 4 (20-00-3950)

Données techniques :

Contenu approximatif :	30 litres
Diamètre du plateau :	410 mm
Hauteur du bord du plateau :	80 mm

Ce nourrisseur est prévu pour l'alimentation des dindes dès qu'elles sont âgées de 5 - 6 semaines. Cela signifie que le plateau d'aliments est prévu pour des dindes avec un poids vif de 2 - 2,5 kg jusqu'au poids de fin d'engraissement maximal.

	Les nombres d'animaux indiqués ici sont des valeurs indicatives et peuvent varier en fonction de la race, la densité d'occupation et de la climatisation. Prenez conseil à ce sujet auprès de votre fournisseur d'animaux. Toute disposition divergente en vigueur en application de lois spécifiques aux pays devra être également prise en compte.
---	---

Nombre d'animaux recommandé par nourrisseur Empa 4 :

	Animaux / nourrisseur	Procédé d'alimentation
Dindes jusqu'à un poids vif de 12 kg	51	à volonté
Dindes jusqu'à un poids vif de 20 kg	33	à volonté

En cas de poids plus élevés lors de l'engraissement / la production, la densité d'occupation par nourrisseur doit être réduite.

3.4.6 Nourrisseur 12 litres Picorett 2 (11-31-3080)

Données techniques :

Contenu approximatif :	12 litres
Diamètre du plateau :	360 mm
Hauteur du bord du plateau :	45 mm
Hauteur totale sans couvercle :	280 mm
Hauteur totale avec couvercle :	370 mm

Ce nourrisseur est approprié pour l'élevage des poussins, en particulier pour les dindonneaux dans l'anneau pour poussins.

Après l'élevage dans l'anneau pour poussins, le nourrisseur de 12 litres Picorett (au lieu d'un plateau d'aliments) peut être relié au système Augermatic et être ainsi automatiquement rempli.

Le nourrisseur de 12 litres Picorett offre les avantages suivants :

- Moins de pertes de poussins
Le bord du plateau bas permet également aux poussins d'un jour d'accéder librement aux aliments.
- Moins de gaspillage des aliments
Le niveau d'aliments peut être adapté à l'âge des animaux et à la capacité d'écoulement des aliments.
- Meilleure conversion alimentaire
Les poussins ne peuvent ni se tenir debout ni dormir dans le plateau. Ceci permet d'éviter de salir les aliments. Un couvercle protège les aliments de la poussière et empêche les animaux d'accéder à la trémie d'aliments.

4 Instructions d'opération

	Avant que l'installation ne puisse être mise en service, observez les points suivants !
Attention	• Une mise en service initiale doit avoir été effectuée par un spécialiste avec attestation de compétences correspondante (technicien de service). • L'exploitant de l'installation doit recevoir le procès verbal complètement rempli requis par Big Dutchman : un procès verbal de validation et le cas échéant un procès verbal d'inspection complémentaire.

4.1 Indications générales

	Dans un poulailler occupé, tous les travaux doivent se faire dans le calme. Les animaux ne doivent pas être apeurés ni affolés ! Évitez les situations de stress exceptionnel dans le poulailler.
---	---

4.2 Recommandations de gestion pour l'élevage en l'engraissement

Une gestion correcte et efficace pendant et après toute la période d'engraissement peut augmenter et améliorer significativement la capacité de production au final.

Les premiers jours de la vie des poussins sont les jours les plus importants, car ils ont une influence décisive sur le développement des animaux. C'est pourquoi les préparatifs pour l'entrée des animaux doivent être considérés comme un point primordial pour le succès de la production. Les facteurs suivants sont d'une importance cruciale :

4.2.1 préparatifs pour l'entrée des animaux

4.2.1.1 aération/ventilation

Avant de chauffer le poulailler, ce dernier doit être très bien aéré afin que des gaz toxiques résultant de la désinfection ne restent pas dans le poulailler.

La teneur en CO₂ ne doit pas excéder 3 000 ppm au moment de l'entrée des animaux dans le poulailler, car cela risquerait de nuire à la capacité d'engraissement des animaux. Une bonne qualité de l'air et une température ambiante homogène sont les meilleures conditions préalables à un développement optimal des animaux.

Un bon apport d'air frais pour les animaux ne peut être garanti que si le poulailler est bien calfeutré et isolé. Les entrées d'air indésirables dans la maçonnerie doivent être éliminées le plus rapidement possible.

La climatisation ne comprend pas uniquement la température, mais également l'humidité de l'air qui doit toujours être associée à la température. Le tableau ci-après montre que vous pouvez baisser la température dans le poulailler avec une humidité constante.



Tableau 4-1 : Température et humidité en relation avec l'âge des animaux

Âge (jours)	Normale théorique		Température et humidité				
	Temp. °C	Humidité	40%	50%	Idéale		80%
0	30,0	60-70	36,0	33,2	30,8	29,2	27,0
3	28,0	60-70	33,7	32,1	28,9	27,3	26,0
6	27,0	60-70	32,5	29,9	27,7	26,0	24,0
9	26,0	60-70	31,3	28,6	26,7	25,0	23,0
12	25,0	60-70	30,2	27,8	25,7	24,0	23,0
15	24,0	60-70	29,0	26,8	24,8	23,0	22,0
18	23,0	60-70	27,7	25,5	23,6	21,9	21,0
21	22,0	60-70	26,9	24,7	22,7	21,3	20,0
24	21,0	60-70	25,7	23,5	21,7	20,2	19,0
27	20,0	60-70	24,8	22,7	20,7	19,3	18,0

Le tableau 4-1 indique la relation entre l'humidité de l'air et la température effective. Lorsque l'humidité de l'air relative est hors de la plage désirée, la température doit être ajustée comme le tableau l'indique. Cela signifie que si l'humidité de l'air est inférieure à 60 %, la température du poulailler doit être augmentée.

Le comportement des animaux doit être surveillé en permanence, afin de garantir un bon démarrage de l'engraissement et un bon engraissement journalier.

Points-clés aération/ventilation



- Contrôlez quotidiennement le poids des animaux, afin d'atteindre l'objectif de poids souhaité pour le jour sept en modifiant éventuellement l'humidité de l'air et la température.
- Observez le comportement des animaux pour évaluer la climatisation.
- Utilisez la température et la ventilation Minimum pour stimuler l'activité et l'appétit des animaux.
- Si possible, essayez de maintenir l'humidité de l'air pendant les trois premiers jours entre 60-70 % et ensuite au-dessus de 50 %.
- Réduisez le cas échéant la température lorsque l'humidité excède 70 % et observez comment les animaux se comportent.

4.2.1.2 Chauffage/besoin thermique

Les poussins ne peuvent pas réguler eux-mêmes leur température corporelle pendant leur première semaine de vie. C'est pourquoi la température ambiante dans le poulailler joue un rôle décisif lors de l'entrée des poussins. Si la température dans le poulailler n'est pas optimale, cela peut représenter un facteur de stress important pour les poussins. Ce stress influence négativement leur appétit, leur consommation d'eau et donc leur développement.

Avant l'entrée des animaux, le poulailler doit par conséquent être chauffé à une température appropriée. Il faut commencer à temps de sorte que la maçonnerie peut également adopter la température. Si le sol est froid lors de la distribution de litière, ceci peut amener une litière humide. Il est ici important que la chaleur soit répartie de façon homogène dans tout le bâtiment.

Une température de 30 °C au moment de l'entrée des animaux est un bon point de repère. Demandez toutefois à votre éleveur quelle est la température optimale pour vos animaux.

Procéder à un contrôle régulier de la température du poulailler pendant la phase de réchauffement et ajuster au besoin.



Le meilleur thermomètre est le comportement des animaux.

Si la température est trop basse, les animaux s'agglutinent et des groupes se forment.

Si la température est trop élevée, les animaux ont leurs ailes et leur becs ouverts. Une répartition homogène des poussins montre que la plage de température est optimale.

4.2.1.3 Le remplissage

Avant de pouvoir remplir les lignes d'alimentation avec les aliments, elles doivent d'abord être placées dans la position la plus basse.

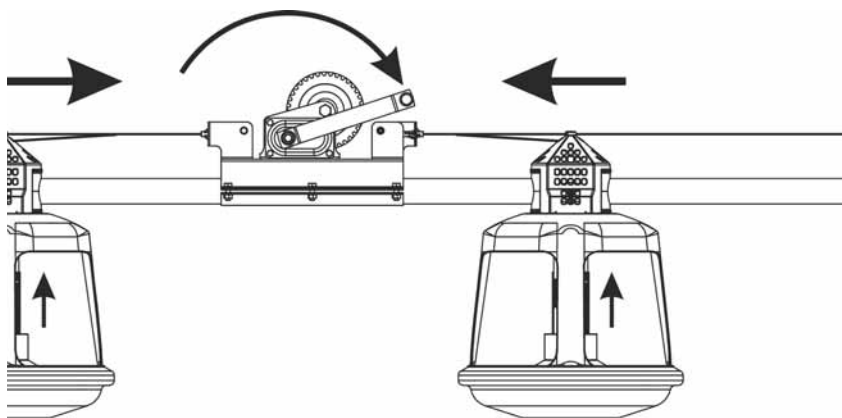
Il y a deux possibilités de remplir les plateaux d'aliments avant l'arrivée des animaux :

Avec un dispositif de remplissage du plateau automatique :

Si une ligne Augermatic Gladiator est montée avec un dispositif de remplissage automatique, un treuil à câble manuelle se trouve au milieu de cette ligne. Si ce treuil à câble est activé, le fil anti-perchage est tiré. Les dispositifs de remplissage de tous les plateaux d'aliments sont fixés à ce fil à l'aide des cordons plastiques.

Par le tirage du fil anti-perchage, toutes les unités de remplissages se meuvent dans la zone supérieure du plateau d'aliments Gladiator. Ceci augmente le niveau d'aliments dans chaque plateau et le plateau est donc rempli.





Remplissage manuel :

s'il n'y a pas un dispositif de remplissage automatique, il faut ajuster le niveau d'aliment de chaque plateau à la position maximale. En outre, il est également possible de remplir la ligne en état levé avant l'entrée des animaux. Lors du remplissage, chaque plateau d'aliment est tourné rapidement; par la force centrifuge l'aliment est réparti dans le plateau.



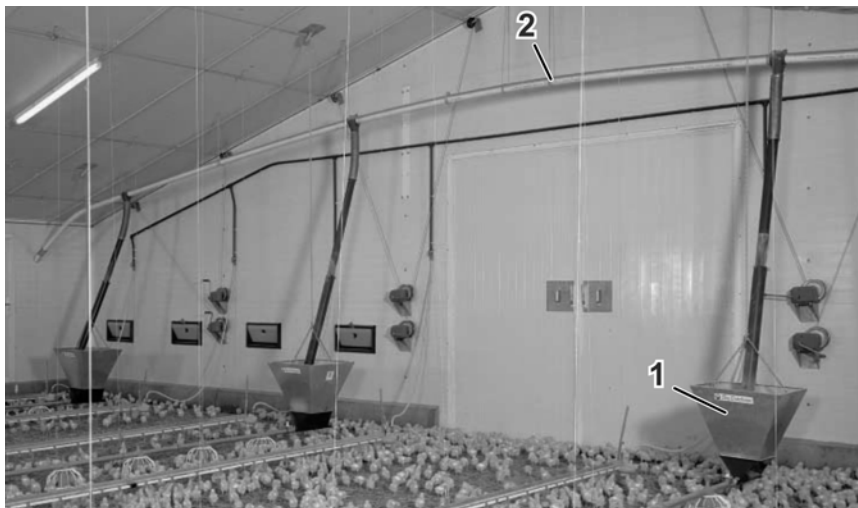
Attention :

Au cours des premiers jours après l'entrée des animaux, la ligne d'aliments ne doit en aucun cas être levée et déposée encore sur le sol !
Si la ligne d'aliments est seulement levée un peu, les poussins essayent d'utiliser les plateaux d'aliments comme abri.

4.2.1.4 Alimentation

La ligne d'aliments Augermatic est approvisionnée en aliment par une trémie d'aliments (1) ou d'un ou plusieurs silos. La ligne Flex-Vey (2) transporte l'aliment du silo au bâtiment.

Avec la *vis spirale HD AM* l'aliment est ensuite transporté dans les tubes jusqu'aux plateaux d'aliments. La ligne d'aliments est contrôlée à l'aide des sondes dans les plateau de contrôle. Ce plateau est toujours monté en tant qu'avant-dernier plateau devant l'entraînement.



- Vérifier que les plateaux d'aliments sont bien fermés avec la grille (si disponible).
- Le niveau d'aliments dans le plateau est ajusté par le mécanisme de réglage. Lors de l'ajustage il faut tenir compte du type et consistance d'aliment. Le niveau d'aliments dans le plateau dépend de la composition des aliments (farine/pellets).



4.2.1.5 Approvisionnement en eau

Toutes les lignes d'abreuvoir doivent être rincées en profondeur avec de l'eau propre avant l'entrée des animaux, afin d'éliminer les substances étrangères comme produit de nettoyage et de désinfection. Mettez les lignes d'abreuvoirs sur la position la plus basse, afin que les poussins puissent trouver l'eau facilement et rapidement. Les lignes sont remplies d'eau fraîche et propre juste avant l'entrée des animaux. S'assurer que tous les abreuvoirs fonctionnent impeccablement. Pour que les poussins puissent facilement accéder à l'eau, un goutte à goutte est placé sur tous les abreuvoirs.



Beachten Sie dazu das Handbuch „Tränkesysteme / Bedienungsanleitung“.

Points-clés de l'entrée des animaux



- Chauffez le poulailler à temps avant l'entrée des animaux à 30 °C dans la zone des animaux. Veillez à ce que la maçonnerie soit également chauffée suffisamment pour éviter une litière humide.
Une bonne température pour l'entrée des animaux a une influence cruciale sur le déroulement de l'engraissement.
- Remplissez la ligne d'alimentation juste avant l'entrée des animaux, afin que les animaux puissent manger immédiatement.
- Les plateaux d'aliments doivent être mis en eau pendant les premiers jours avant de faciliter la prise d'aliments pour les aliments.

4.2.2 Mise en place des animaux

Tous les poussins devraient être entrés à la fois (dans l'idéal dans 1 à 2 jours) dans chaque bâtiment.

En fonction de l'expérience, la composition des aliments est déterminée selon l'âge de l'engraissement. Si des animaux d'âge différent se trouvent dans un bâtiment, une composition précise des aliments en fonction de l'âge des animaux ne peut pas être déterminée. Ainsi, les différents niveaux de développement des animaux ne peuvent pas être soutenus de manière optimale et les animaux ne peuvent pas exploiter complètement leur potentiel génétique. En outre, cette manière de procéder aurait également des inconvénients en termes d'hygiène et de santé des animaux.

Une bonne gestion de l'hygiène doit être effectuée afin d'éviter que des germes ne pénètrent dans le bâtiment. Avant que les véhicules, l'équipement et le personnel n'arrivent dans l'exploitation, ils doivent être désinfectés.

Après l'arrivée des poussins, ils doivent être répartis rapidement et délicatement dans la litière. Plus les poussins doivent rester dans les boîtes, plus le potentiel de déshydratation est élevé. Les conséquences possibles sont un taux de mortalité élevé au cours des premiers jours et une faible prise de poids.



Beachten Sie dazu das Handbuch „Tränkesysteme / Bedienungsanleitung“.



Les poussins doivent être laissés tranquilles pendant env. une heure après leur entrée, afin qu'ils se reposent et s'habituent à leur nouvel environnement. Après ce laps de temps, vérifier que tous les poussins peuvent accéder facilement à l'eau et aux aliments. Un réglage de l'équipement et de la température doit être effectué si nécessaire.



Points-clés pour les premiers jours après l'entrée dans le bâtiment

- Vérifier dans les premières heures et jours après l'entrée dans le bâtiment s'ils ont trouvé l'eau et les aliments.
- Au cours des sept premiers jours, la lumière doit être allumée à une intensité de 100 %.
- Le matin après l'entrée des animaux, vérifier que leur jabot est rempli par de l'eau et des aliments. Chez les animaux qui ont ingéré de l'eau et des aliments, le jabot est plein, doux et rond. Si le jabot est rempli et dur, ils ont ingéré des aliments mais pas d'eau.
 - Le remplissage du jabot doit être de 95 - 100 % 24 heures après l'entrée des animaux.

4.2.3 Travaux quotidiens

Dans votre poulailler, contrôlez chaque jour au début de la période diurne :

- la fonctionnalité des systèmes d'alimentation (le contrôle précis de la consommation d'aliment peut fournir des informations utiles pour la gestion)
- les conditions ambiantes (aération, température de bâtiment)
- l'éclairage
- la constitution et le comportement des animaux
 - la répartition des animaux
 - l'état de santé des animaux
 - la mortalité
 - la qualité des fientes.

4.2.3.1 Conditions ambiantes dans le poulailler

Température

La température optimale du poulailler dépend de l'âge des animaux. Les poussins d'un jour ont besoin d'un environnement agréablement chaud pour prendre un bon démarrage.

Outre une bonne isolation du bâtiment, il est toutefois important que l'air frais soit réparti de manière homogène dans le poulailler. L'air est aspiré dans le bâtiment avec des cheminées d'aération sans grande dépression et distribué par des déflecteurs.

La dépression est toujours augmentée plus tard et peut - lorsque la cheminée du toit est complètement ouverte - monter jusqu'à 25 pascals avant de passer sur les clapets d'aération latéraux.

Si ces - dans les zones climatiques froides - cheminées d'aération n'existent pas, l'air est amené cycliquement en ouvrant les vannes sur les deux murs latéraux du bâtiment au cours des premiers jours. Pour amener l'air jusqu'au milieu du bâtiment pour un poulailler de 18 m de longueur et le préchauffer, une dépression d'env. 25 pascals est nécessaire.

Il est important de régler les déflecteurs d'air au-dessus des vannes de telle manière que le jet d'air ne soit pas redirigé par des obstacles vers le plafond.

En plus de la température et de l'humidité, la vitesse correcte de l'air est calculée par l'ordinateur en fonction de l'âge des animaux. Les valeurs que l'ordinateur essaie d'atteindre ou ne pas dépasser dépendent du système, approximativement comme dans le tableau de la page suivante :

Aération/ventilation

Il convient ici aussi d'observer très précisément le comportement des animaux.

Les animaux s'aplatissent au sol et cherchent à se protéger de la vitesse de l'air = augmenter la température afin que la ventilation et la vitesse de l'air soient réduites.

Les animaux halètent = augmenter la vitesse de l'air en réduisant la température et ainsi augmenter le niveau de la ventilation.

Les animaux halètent malgré une vitesse de l'air adéquate = démarrage du refroidissement prématuré.

La méthode la plus efficace pour une distribution de l'air efficace dans le poulailler est la ventilation Minimum qui est associée au processus de dépression. Avec ce système, l'air frais alimenté par des trappes d'entrée d'air doit parvenir jusqu'au bout du poulailler et s'y mélanger avec l'air chaud. Les trappes d'entrée d'air doivent être ouvertes d'au moins 5 cm lors de l'entrée d'air, afin de garantir un brassage de l'air correct dans le poulailler. Pour garantir un fonctionnement optimal de l'aération, le poulailler doit être bien isolé. Une vitesse de l'air optimale dans la zone des animaux est très importante pendant toute la période de production et en particulier au début.

Tableau 4-2 : La vitesse de l'air dépend de l'âge des animaux et le système de ventilation utilisé

Jour	Système	
	Combi-Tunnel	Combi-Cross-Tunnel
1	0,2 m/s	0,2 m/s
7	0,3 m/s	0,3 m/s
14	0,4 m/s	0,4 m/s
21	0,6 m/s	0,6 m/s
28	1,5 m/s	1,0 m/s
35	2,5m/s	1,6 m/s
42	3,5 m/s	1,6 m/s
49	3,5 m/s	1,6 m/s

**Attention !**

Ne désactivez jamais des parties de l'alimentation/l'évacuation d'air. La vitesse de l'air est essentielle à partir d'un certain âge.

N'activez ou ne désactivez jamais le refroidissement de manière incontrôlée manuellement. Une humidité de l'air trop élevée associée à une température élevée peut être mortelle.

Dispositif d'alarme :

Assurez-vous que le dispositif d'alarme soit actif testé au rythme prescrit.

Alimentation électrique :

Veillez en permanence à l'approvisionnement électrique et prévoyez une gestion des cas d'urgence, que vous devez tester avec le personnel de l'exploitation.

4.2.3.2 Alimentation



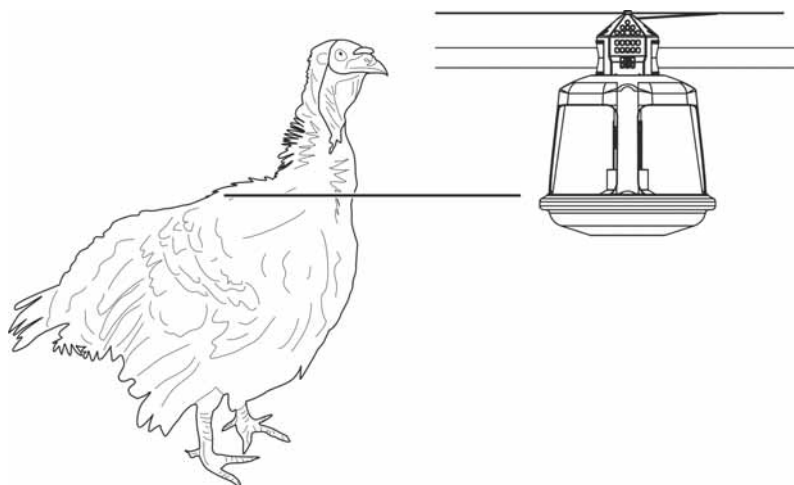
Vérifiez le réglage optimal de la hauteur des plateaux d'aliments.

Les plateaux trop bas entraîneront de fortes pertes d'aliments et des impuretés dans les aliments.

Des plateaux trop hauts empêcheront les sujets d'absorber des aliments et ceci pourrait entraîner des déformations du squelette.



La règle générale pour la hauteur du plateau d'aliments est la suivante :
hauteur du dos des animaux = hauteur du rebord des plateaux !



Points-clés pour le contrôle quotidien des animaux

	Dans votre poulailler, contrôlez et documentez chaque jour au début de la période diurne : • La fonctionnalité des lignes d'alimentation (le contrôle précis de la consommation d'aliment peut fournir des informations utiles pour la gestion) • Sélectionnez avec soin les animaux et documentez quotidiennement vos sélections et pertes • les conditions ambiantes (aération, température du poulailler) • la constitution et le comportement des animaux • la qualité des fientes
---	---

4.2.4 Préparation de la sortie des animaux

4.2.4.1 Climatisation avant et après la sortie des animaux

Avant la sortie des animaux :



Attention ! Risque d'intoxication, ou de coup de chaleur !

Il est possible qu'il fasse trop froid dans le poulailler et que l'installation d'aération baisse automatiquement le niveau de la ventilation. La circulation d'air frais ou de chaleur n'a donc plus lieu.

Évitez-le en modifiant spécifiquement la ventilation minimale afin que l'ordinateur n'abaisse pas la ventilation à un niveau dangereux. Un contrôle de la climatisation du poulailler en cas de sorties d'animaux prolongées est impossible.

Après la sortie des animaux :

si la sortie des animaux est terminée pour la journée, réinitialisez toutes les valeurs sur l'ordinateur et annulez manuellement toutes les opérations éventuellement effectuées manuellement sur l'armoire électrique et le dispositif d'alarme.

4.2.4.2 Lumière

Pour que le groupe d'animaux reste calme pendant la sortie, les phases d'obscurcissement doivent être raccourcies. Cela doit être effectué déjà 3 jours avant la sortie des animaux.

4.2.4.3 Blocage de l'approvisionnement des animaux

L'approvisionnement d'aliment de la ligne d'alimentation doit être coupé env. 10-12 heures avant la sortie des animaux afin qu'il ne reste aucun résidu d'aliments dans la ligne et que le nettoyage final soit facilité.

Dès que les aliments résiduels ont été transportés dans les plateaux d'aliments, désactiver les entraînements respectifs. Une usure inutile de la ligne d'alimentation est ainsi évitée.

L'accès à l'eau doit être garanti les plus longtemps possible et ne doit être coupé pour les animaux qu'en cas d'absolue nécessité.

Points-clés pour la préparation de la sortie des animaux

	• 3 jours avant la sortie des animaux, raccourcir la phase d'obscurcissement • Couper l'approvisionnement en aliments 10 - 12 h avant la sortie des animaux
---	---

4.2.5 Après la sortie des animaux

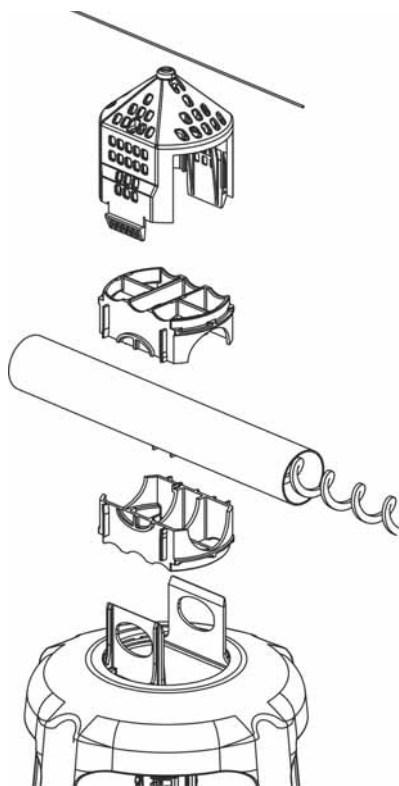
Big Dutchman souhaite vous rappeler que tous les processus au sein de votre exploitation y compris le processus de sortie des animaux doivent être exécutés avec la plus grande prudence au regard de la sécurité et de la santé du personnel. Veuillez vous assurer que le personnel soit habillé correctement et qu'il dispose des moyens nécessaires pour exécuter ses tâches. Veuillez informer votre personnel de se tenir loin des pièces mobiles de l'installation pouvant causer des blessures ; voir également les différentes consignes relatives à l'installation ainsi que les manuels.

Points-clés après la sortie des animaux

	• Faire attention aux pièces mobiles de l'installation : Éviter des dommages dus à la corrosion par un graissage ou lubrification, si nécessaire !
---	--

4.3 Plateau d'aliments Gladiator

4.3.1 Adaptateur à tube



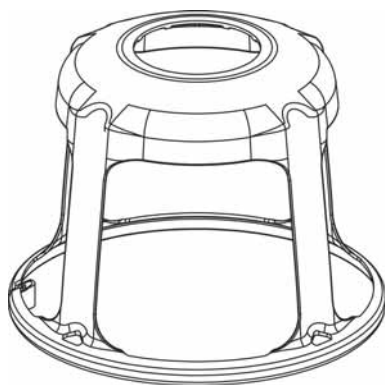
La suspension oscillante librement du plateau d'aliments au tube de transport évite des blessures du bréchet.

Plateau d'aliments rotatif: l'entier plateau d'aliments est pivotant au adaptateur à tube de sorte qu'il peut éviter dans chaque direction. Donc, des blessures des animaux peuvent être évités effectivement.

Adaptateur à tube séparé: Les plateaux d'aliments peuvent être montés au tube et démontés à tout moment sans de séparer les tubes de transport et la vis de transport.

Logement du câble anti-perchage : ainsi, le système d'alimentation par plateau est protégé de la contrainte superflue causée par le poids des animaux perchés.

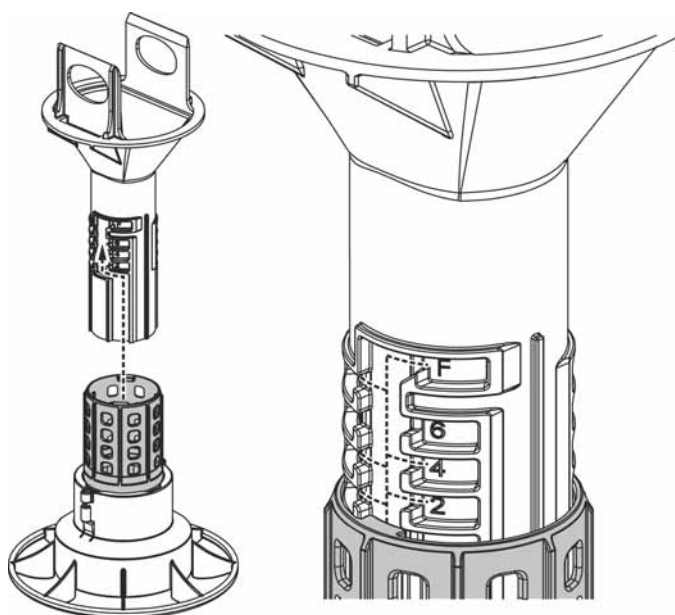
4.3.2 Grille



De grandes ouvertures entre les quatre tiges de grille garantissent un bon éclairage des aliments. Ainsi, les animaux trouvent facilement les aliments et y accèdent de manière optimale.

La grille admet le plateau d'aliments grâce à **une fermeture à cliquet** en toute sécurité.

4.3.3 Cylindre intérieur et extérieur

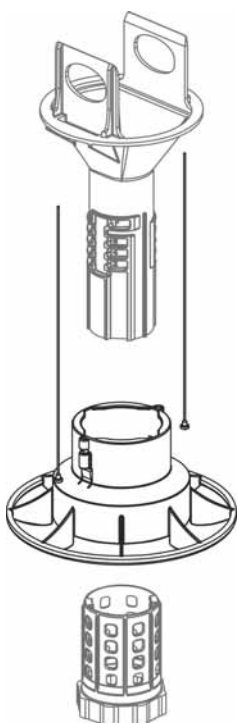


Niveau d'aliments réglable avec précision :

grâce à la combinaison d'un vérin externe et d'un vérin interne, le niveau d'aliments peut être réglé précisément dans le plateau à aliments. Le **réglage** du niveau d'aliments est effectué directement sur le vérin externe.

De nombreuses ouvertures permettent d'obtenir **des conditions préalables optimales de nettoyage**. Ainsi, l'intérieur des plateaux peut être nettoyé sans démontage.

4.3.4 Unité de mise en eau

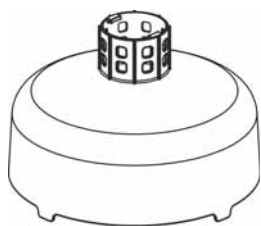


L'unité de mise en eau contient des poids afin que les dindes ne puissent pas la soulever en picorant. Elle repose sur le vérin externe.

En cas de réglage de mise en eau central, elle est soulevée avec des câbles.

La **bague anti-grattage** au niveau de la sortie inférieure des aliments empêche la projection d'aliments hors du plateau d'aliments.

4.3.5 Insert d'élevage conique



Pas d'animaux dans l'aliment: Grâce à l'insert conique pour élevage, les dindes ne peuvent pas monter dans le plateau d'aliments. Les souillures d'aliment sont ainsi réduites.

Tous les animaux aux aliments: Il est néanmoins très facile pour les animaux de se mettre près des aliments.

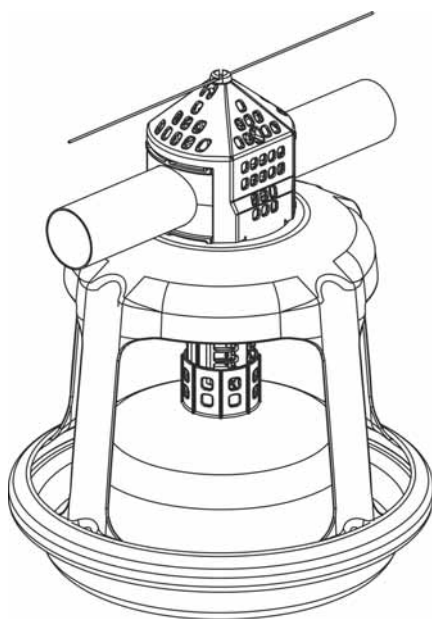
L'**éclairage optimal** des aliments sans formation des ombres permet un accès facile aux aliments.

Simplification du travail: L'extension des plateaux d'aliments par ligne d'alimentation d'un insert d'élevage conique crée des conditions optimales pour l'alimentation dans les cercles à poussins et à animaux de 4-5 semaines max. La durée des opérations est nettement inférieure à celle du remplissage manuel des dispositifs autos d'alimentation.

Avec le cône, qui remplace le vérine externe, le **niveau d'aliments** est également réglé.

4.3.6 Assiette

4.3.6.1 Plateau d'élevage avec cône



Le **bord inférieur du plateau** est idéal pour l'élevage des poussins d'un jour dans le cercle à poussins. Les poussins peuvent en permanence accéder facilement aux aliments.

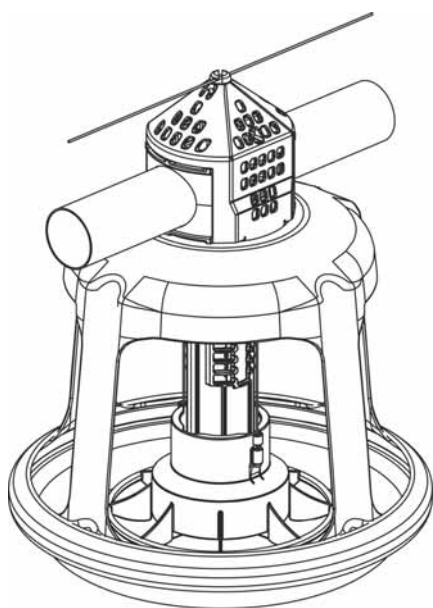
Pour l'utilisation du cône à poussins, un plateau avec un cône élevé est utilisé. Comme le plateau d'élevage, celui-ci a également un bord très peu haut.

Le cône élevé permet d'avoir une quantité d'aliments très faible dans le plateau tout en ayant un niveau d'aliments élevé dans la zone d'alimentation.

L'**insert d'élevage conique** empêche que les dindes ne grimpent dans les aliments. Ainsi, les souillures dans les aliments sont minimisées.

Le plateau d'élevage avec cône ne fonctionne qu'avec l'insert d'élevage conique, le réglage du niveau d'aliments par le vérin interne est hors fonction.

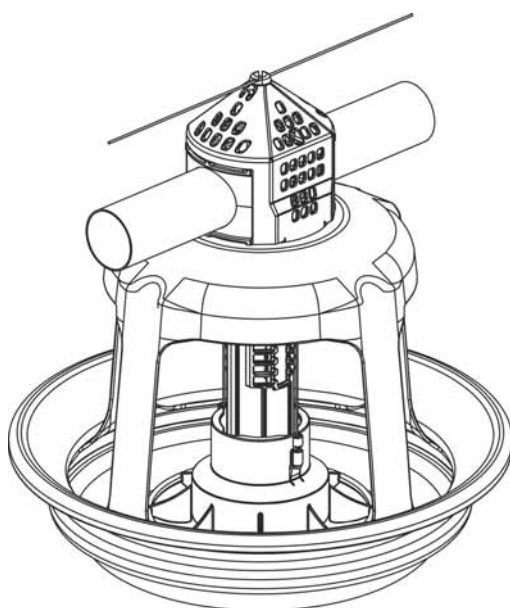
4.3.6.2 Plateau d'élévation sans cône



La collerette anti-gaspillage **large et tirée vers l'intérieur** empêche les pertes d'aliments.

La **bague anti-grattage** empêche que les plus grandes dindes jettent l'aliment du plateau.

4.3.6.3 plateau d'engraissement



Le plateau d'engraissement peut facilement être remplacé par le plateau d'engraissement avec **des crochets d'économie d'aliments** et est ainsi idéal pour l'engraissement des animaux jusqu'à 23 kg.

Le **bord du plateau arrondi vers l'extérieur et en bas** empêche les contusions sur les poitrines des animaux.

Les animaux peuvent accéder **de manière optimale** aux aliments dans le plateau d'engraissement également.

4.4 Treuil 350 kg GS pour l'installation au mur avec manivelle (99-50-3099)

Ce type de treuil a été testé conformément aux exigences des normes suivantes : VBG 8 DA (treuils, engins de levage et de traction) et DIN EN 13157 (Appareils de levage à charge suspendue - Sécurité - Appareils de levage à bras)

	Risque de blessure
	Une utilisation incorrecte du treuil à câble risque de provoquer de graves blessures. • Lisez attentivement les instructions suivantes. • Ce treuil ne doit <i>jamais</i> être manœuvré avec un moteur quel qu'il soit. Il est exclusivement prévu pour le fonctionnement manuel.
Mise en garde	

4.4.1 Données techniques

Capacité nominale	en fonction de la <i>première</i> position des câbles enroulés sur le treuil :	544 kg (1200lbs)
	en fonction de la <i>dernière</i> position des câbles enroulés sur le treuil :	172 kg (379 lbs)
Rapport de transmission :		4.1 : 1
Diamètre de rouleau :		Ø 33 mm
Capacité du rouleau		Ø 4,76 mm x 1600 mm
Diamètre du câble x longueur du câble :		(3/16" x 55 ft)
Dimensions (long. x larg. x hauteur) :		183 mm x 272 mm x 150 mm
Poignée	Longueur :	206 mm
	Force manuelle nécessaire :	13,5 kg
Poids net :		3,5 kg

4.4.2 Choix et fixation du câble

1. Choisissez un câble pouvant supporter une force de traction 5x plus importante que la force maximale autorisée pour le treuil (facteur de sécurité = 5).
2. Lors du choix du câble, respectez la norme ISO 4308 (Grues et appareils de levage - Choix des câbles).
3. Fixez le câble (les câbles) sur le treuil.

Les graphiques suivants (Figure 4-1 et 4-2) indiquent la fixation du câble (des câbles) en fonction de la position de montage des treuils.

En cas d'utilisation d'un câble : Insérez le câble par l'intérieur dans un trou important et passez-le par les extrémités du collier de serrage. Fixez le collier de serrage en vissant l'écrou.

En cas d'utilisation de 2 câbles : Fixez le câble en passant l'extrémité par la vis pour câble et serrez l'écrou.

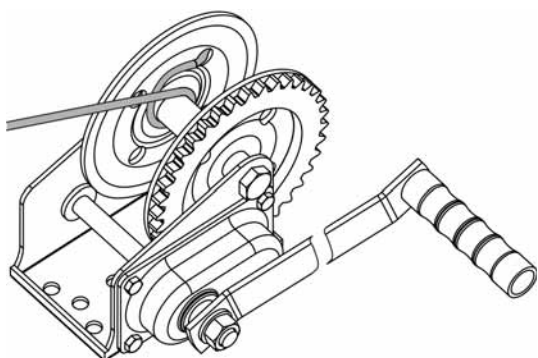


Figure 4-1 : Fixation pour un câble

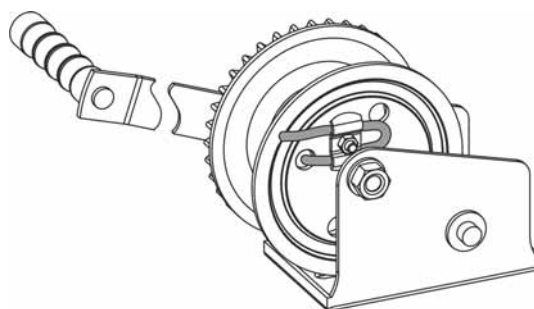


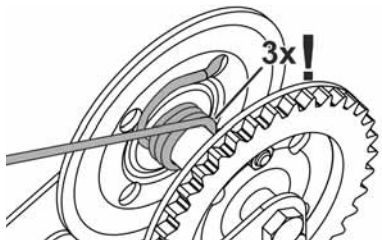
Figure 4-2 : Fixation pour

Figure 4-3 : 2 câbles

4. Guidez le câble droitement au treuil. En cas de guidage par ex. sur un angle, le câble peut s'user fortement :
« **Danger d'accident !** ».

4.4.3 Manipulation

1. Serrez tous les écrous avant d'utiliser le treuil.
2. Avant la première utilisation, graissez tous les arbres et roues dentées.
3. Réalisez un test statique pour le treuil. Pendant plus de 10 minutes, soumettez le treuil à une charge 1,5 fois plus élevée que la charge nominale.
4. Tournez la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever la charge. Tournez-la dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la charge est abaissée.
5. En tournant la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre et en élevant ainsi la charge, des bruits de claquement sont produits par l'enclenchement du cliquet d'arrêt. Lors de l'abaissement, aucun claquement n'est audible.
6. Pour arrêter la charge du treuil, tournez lentement la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que vous entendiez deux « clics ». Relâchez ensuite lentement la manivelle. Vous pouvez arrêter ainsi la charge à n'importe quelle position.

	Risque de blessure
Mise en garde	Une utilisation incorrecte du treuil à câble risque de provoquer de graves blessures. • Ne dépassez jamais la charge nominale. Celle-ci est basée sur la première position du câble enroulé sur le treuil (chapitre) et diminue à mesure que le nombre de positions augmente sur le treuil. La capacité nominale de la dernière couche est inférieure à 172 kg. • Le treuil ne doit pas être chargé si le câble est complètement déroulé. Laissez au moins trois tours complets de câble sur l'enrouleur. • Manœuvrez le treuil uniquement avec une force manuelle ! Ce treuil ne doit jamais être manœuvré avec un moteur quel qu'il soit. Si le treuil ne peut pas être actionné facilement à la main, il est probablement affecté par une surcharge. 

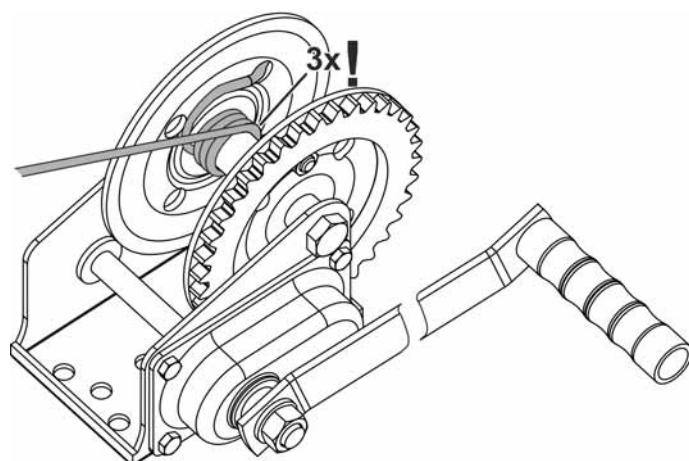


Figure 4-4 : Laisser au moins 3 tours complets de câble sur le treuil

4.5 Sonde AFS-03

Les sondes AFS-02 sont disponibles en deux versions. La première version a une sensibilité réglable et l'autre version a aussi une temporisation réglable outre la sensibilité réglable.

La sonde AFS-03 ST est une sonde capacitive pour laquelle il est possible de régler la sensibilité et la temporisation.

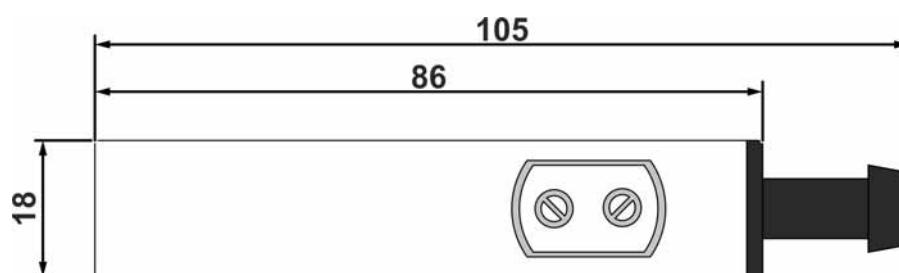
Lorsque le plateau de contrôle équipé d'une sonde fonctionne à vide, l'approvisionnement en aliments est activé après un temps d'attente de 60 secondes (prérégulé). Une fois que le plateau de contrôle est à nouveau rempli, l'approvisionnement d'aliments est immédiatement désactivé.

État :	Approvisionnement d'aliments :	Affichage DEL :
La sonde indique : aliments dans le plateau de contrôle	arrêt	arrêt
La sonde indique : Plateau de contrôle à vide	arrêt (temps d'attente 60 secondes)	clignote
	ensuite	
	marche	marche

Données techniques

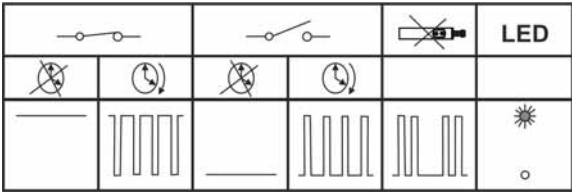
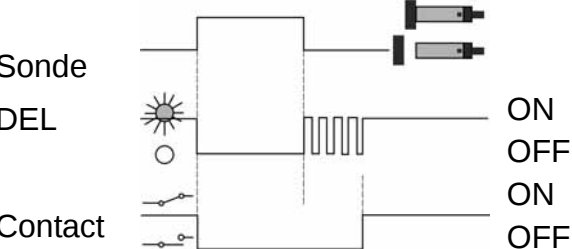
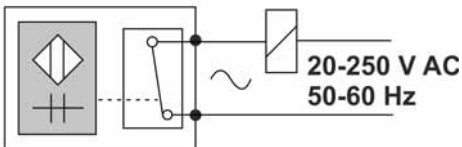
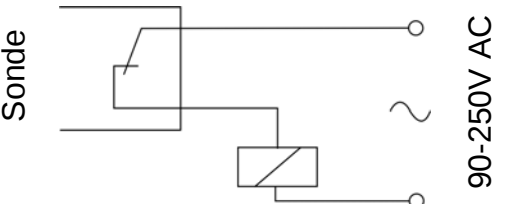
	Valeur	Unité
Alimentation en courant	90-250	VAC
Fréquence	50-60	Hz
Longueur de câble 4x0,25 mm ² (AWG 22)	2000	mm
Température ambiante	-20 jusqu'à +70 (-4 jusqu'à +158)	°C (°F)
Température de stockage	-30 jusqu'à +80 (-22 jusqu'à +176)	°C (°F)
Classe de protection	IP67	
Certificats	CE et C-UL	
Courant assigné (I _e)	300	mA
Chute de tension en ligne (U _d)	< 10	VAC RMS*
Durée de fonctionnement	< 100	ms
Courant de service minimal (I _r)	< 5	VAC RMS*
Retard de commutation réglable	5 à 60	secondes
Distance de commutation réglable	5 à 12	mm
Hystérésis de commutation	< 1,2	mm

=>

* Root Mean Square = valeur efficace**Dimensions [en mm]**

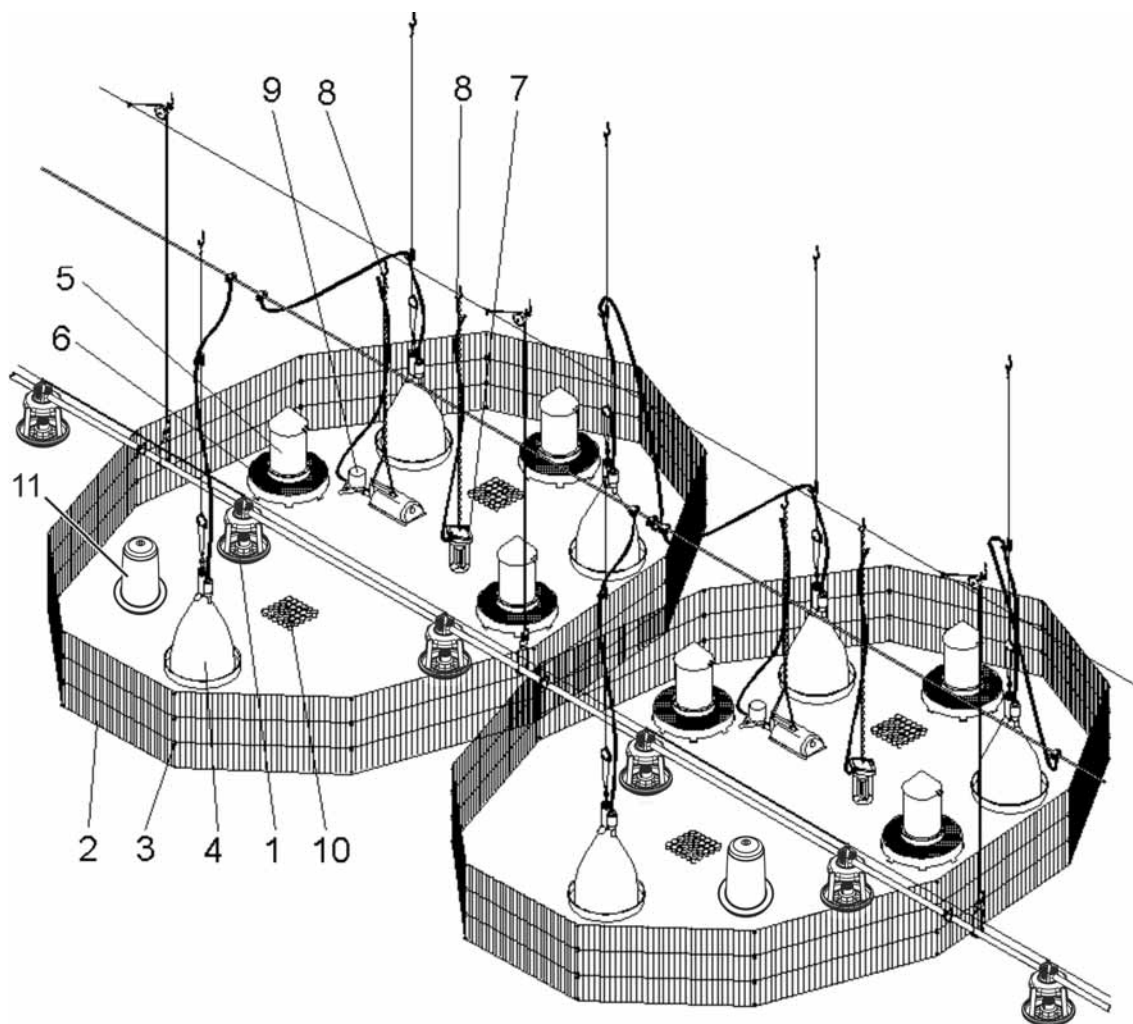
Fonctionnement :

- Sensibilité réglable et temporisation réglable
- Compensation thermique activée : le capteur de température mesure les influences du milieu et les règle parfaitement de façon continue de sorte que la sensibilité peut être tenue.
- «Dual-Sensing» est une nouvelle méthode pour le traitement des signaux dans la sonde qui équilibre les influences externes.
- Le condensateur inverseur est un nouveau principe pour la détermination d'aliment, ce qui fait la sonde plus résistante à la radiation à haute fréquence. Ce "système de défense" va plus loin que prédéfini par la directive EMV,

AFS-02	AFS-03
État indicateur : Une diode électroluminescente (DEL) indique l'état actuel de la sonde. L'affichage DEL indique l'état de départ et pas l'influence de la sonde. Erreur de sonde et courant de surcharge sont indiqués comme court clignotement.	
 The diagram shows a control panel with several indicators and switches. From left to right, there are two rows of indicators. The top row includes a switch, a clock icon, a crossed-out light bulb icon, and a label 'LED'. The bottom row includes a light bulb icon, a clock icon, a crossed-out light bulb icon, a clock icon, a light bulb icon, and a label 'LED'. Below these are four waveforms: a square wave, a sine wave, a pulse wave, and a complex waveform. To the right of the waveforms is a label 'LED' and a small circle.	 The diagram shows a control panel with three main indicators: 'Sonde', 'DEL', and 'Contact'. Each indicator has a corresponding symbol and a label 'ON' or 'OFF'. The 'Sonde' indicator has a sun-like symbol and is labeled 'ON'. The 'DEL' indicator has a light bulb symbol and is labeled 'OFF'. The 'Contact' indicator has a switch symbol and is labeled 'ON' and 'OFF'.
Raccordement électrique :	Raccordement électrique :
 The diagram shows an electrical connection for the AFS-02. It features a switch with a light bulb symbol, connected to a power source labeled '20-250 V AC 50-60 Hz'.	 The diagram shows an electrical connection for the AFS-03. It features a switch with a light bulb symbol, connected to a power source labeled '90-250V AC'.

5 Emploi des ronds de dindonneaux

5.1 Cercle à poussins pour 350 poussins



Pos.	Code N°	Désignation
1		Plateau d'aliments Gladiator élevage
2	39-00-3198	Grille 350x1000 (ZnAl) pour cercle à poussins
3	38-90-3809	Ruban 185 mm plt2s-c
4	30-03-3100	Abreuvoir rond Jumbo-B
5	11-31-3080	Dispositif auto d'alimentation 12 l. Picorett
6	11-31-3084	Estrade à poussins dia 515 pour dispositif auto d'aliment. Picorett
7	99-30-3750	Éclairage avec ampoule à éco. d'énergie 1200 lm 20 W suspendu pour cercle à poussins
8	99-50-0012	Chaîne de suspension n° 30
9	40-13-3810	Émetteur de gaz D M8 5000-500W Allemagne/propane 20-1400 mbar
	40-13-3860	Émetteur de gaz D M8 5000V gaz naturel 20-50 mbar
	40-13-3800	Émetteur de gaz E M8 5000-500W export/propane 20-1400 mbar
10		Plateau d'aliments - plateau à œufs
11	30-68-1500	Abreuvoir pour poussins plastique 2,5 l
	30-68-1510	Abreuvoir pour poussins plastique 5 l

5.2 Montage du cercle à poussins

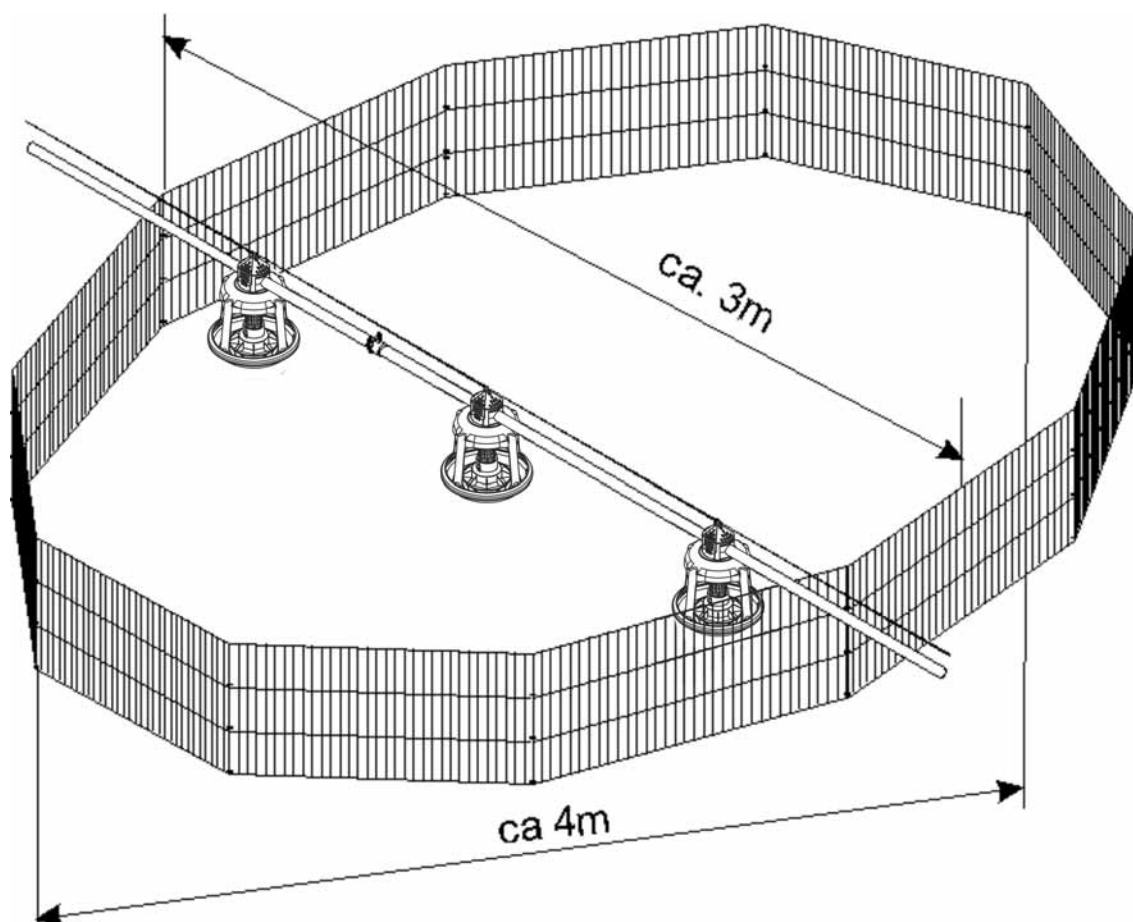


Chaque cercle à poussins se compose de 11 grilles 350x1000 (ZnAl) pour cercle à poussins. Les grilles 350x1000 (ZnAl) pour cercle à poussins sont raccordées à chaque joint à l'aide de 3 colliers de câblage. Les extrémités débordantes des colliers de câblage doivent être coupées.

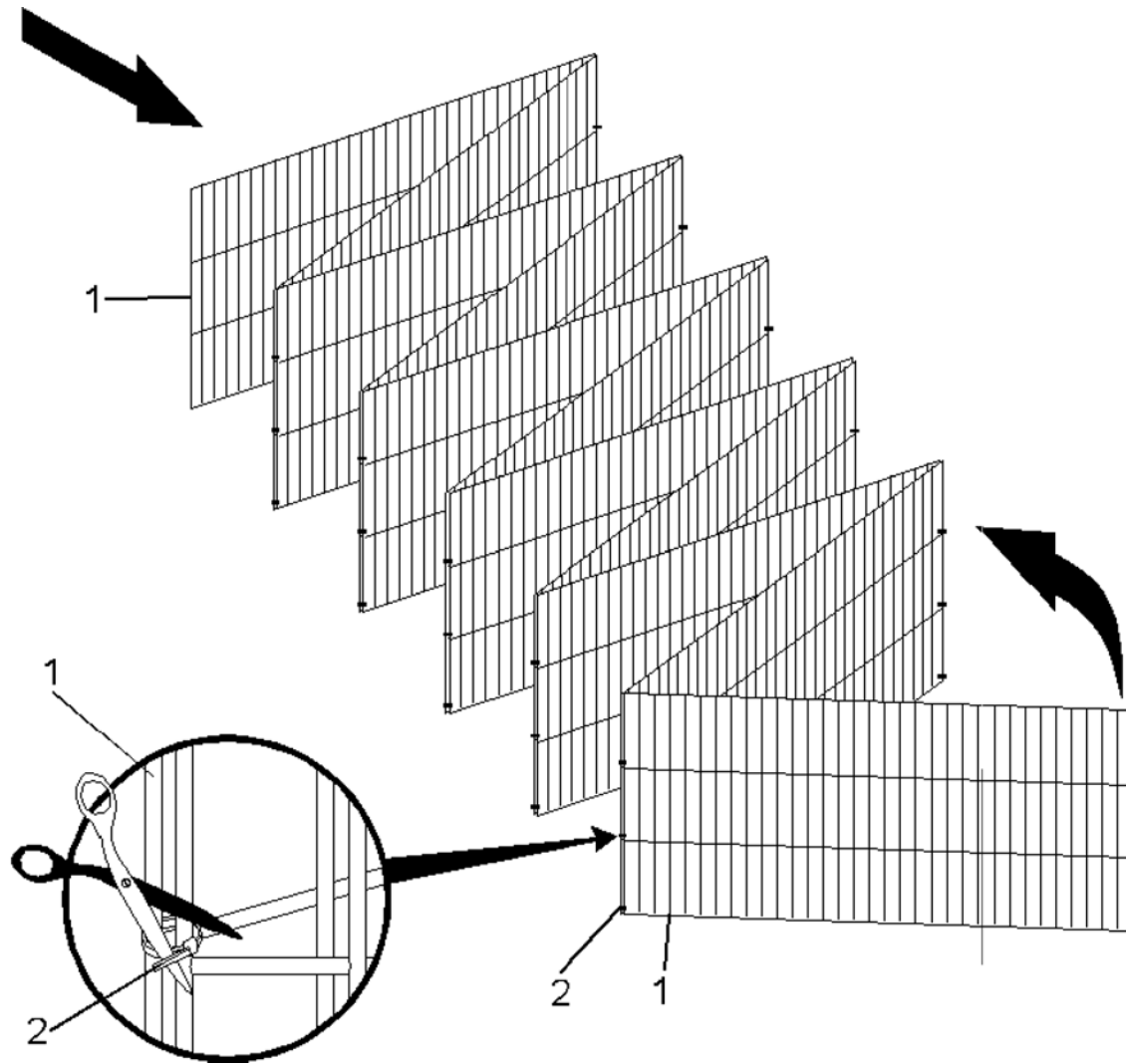
5-6 jours après l'entrée des animaux, les cercles à poussins sont enlevés en détachant les colliers de câblage à un joint et pliant les grilles en forme d'éventail.

Lors du prochain entrée d'animaux, les grilles 350x1000 (ZnAl) pour cercle à poussins sont raccordées à nouveau avec 3 nouveaux colliers de câblage.

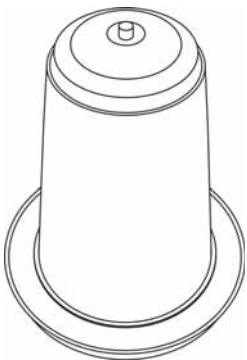
Chaque cercle à poussins doit avoir une largeur d'environ 3m (longueur du tube Augermatic) et une longueur d'environ 4m.



Pos.	Code N°	Désignation
1	39-00-3198	Grille 350x1000 (ZnAl) pour cercle à poussins
2	38-90-3810	Ruban 200 mm x 4,5 mm noir (stable aux UV)



5.3 Abreuvoir pour poussins pour cercles à poussins

Code N°	Désignation	
30-68-1500	Abreuvoir pour poussins plastique 2,5 l	
30-68-1510	Abreuvoir pour poussins plastique 5 l	

- L'abreuvoir pour poussins convient à l'élevage de poussins dans le cercle à poussins en tant que complément pour l'abreuvoir standard.
- L'abreuvoir pour poussins permet aux poussins d'accéder plus vite à l'eau et améliore ainsi leur départ dans l'élevage.
- L'abreuvoir pour poussins est rempli manuellement et retiré après la phase de démarrage avec les cercles à poussins.

6 Entretien et réparation des composants

Idéalement, l'approvisionnement d'aliments de l'exploitation doit être coordonné étroitement avec la sortie du groupe d'animaux, afin que le silo, le Flex Vey, la ligne Augermatic et les plateaux d'aliments soient vides, si vous voulez arrêter l'alimentation des animaux.

Si cela n'est pas le cas, une autre possibilité consiste à désactiver l'alimentation d'aliments du silo assez tôt pour que l'objectif précédemment mentionné pour toutes les pièces du système d'évacuation du silo soit atteint. Si cela n'est pas possible en termes de temps, il peut être indispensable d'éliminer les résidus d'aliments en laissant fonctionner les lignes, dès que l'approvisionnement d'aliments a été désactivé.

6.1 Entraînements

- En conditions normales, aucune vidange d'huile ou graisse n'est nécessaire.
- Effectuez la vidange suivant les indications du fabricant du motoréducteur (voir l'étiquette collée sur celui-ci). La quantité de graisse pour les motoréducteurs de type ESTA est de 90 g pour les versions 0,37 kW ou 280 g pour les versions 0,75 kW.
- Pour les cas d'exception, par exemple après une fuite, nous préconisons les types de graisses suivants :

ARAL	aral grease FDO
BP	BP energrease HT-EP-OO
CALYPSOL	calypsol D 8024
ESSO	esso fibrax EP 370
MOBILOIL	mobilflex 46
SHELL	shell special reductor grease H
	shell grease S 3655
	shell semnia grease-O
TEXACO	glissando GF 1464

Tableau 6-1: Aperçu des lubrifiants

- Évitez la pénétration d'eau de condensation et de nettoyage à l'intérieur de ces appareils.
- Nettoyez les ailettes de refroidissement des moteurs pour éviter une surchauffe.

6.1.1 Entretien de l'entraînement AM6



L'entraînement AM 6 ne nécessite pas d'entretien.

6.1.2 Contrôle du niveau d'huile AM5

Tous les entraînements Augermatic AM5 possèdent une ouverture de purge au niveau de la boîte de transmission. Celle-ci permet que l'air réchauffé par l'exploitation en provenance de l'intérieur de la boîte de transmission puisse s'évacuer à l'extérieur.

L'ouverture de purge se trouve dans le puits d'intervention sur la face antérieure de la boîte de transmission et est fermée pendant le transport (fig. 1, pos. 1).

Avant la mise en service de l'entraînement, le reniflard doit être ouvert en retirant le bouchon (fig. 2, pos. 1).



Figure 1 : reniflard fermé

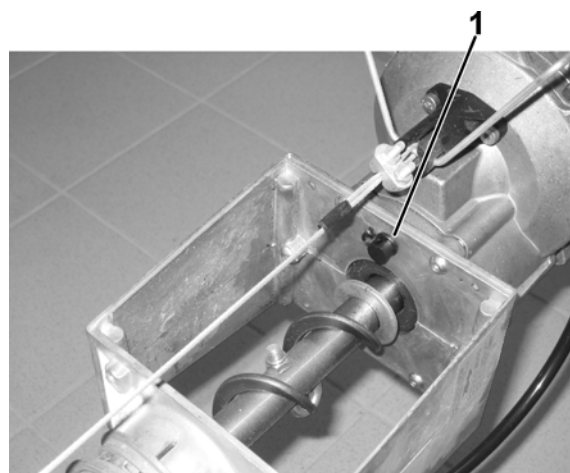


Figure 2 : reniflard ouvert

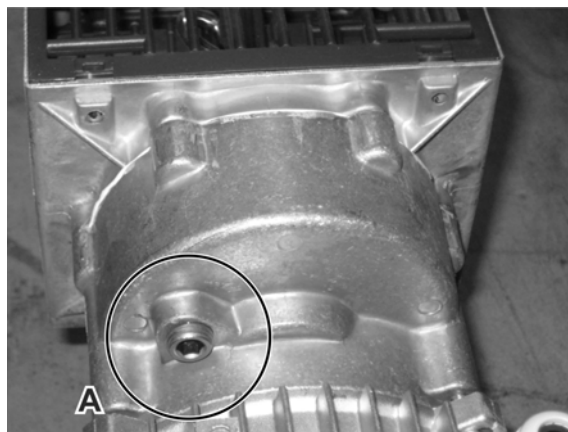
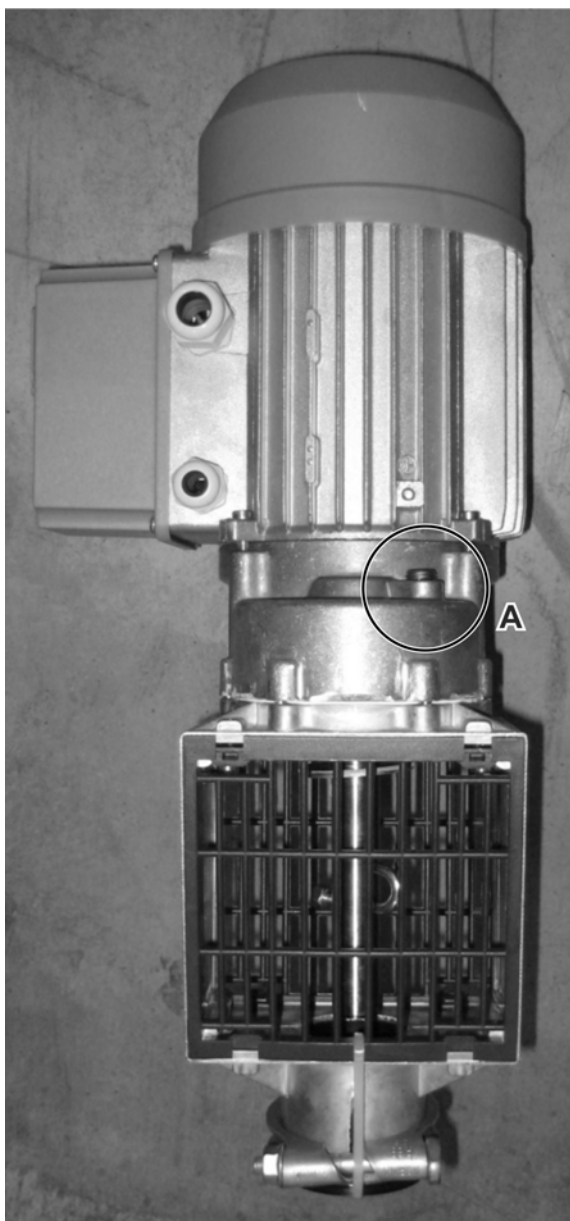


Lorsque le reniflard est fermé, il faut s'attendre à des fuites de la boîte de transmission.

Sur l'entraînement AM5, des défauts d'étanchéité peuvent apparaître à cause de bouchons de purge d'air non tirés ou d'une aspersion directe du palier de l'arbre d'entraînement avec un nettoyeur haute pression.

Pour éviter des dommages, il est donc indispensable d'effectuer régulièrement un contrôle visuel de l'entraînement Augermatic. Ceci doit être effectué à la fin de chaque cycle d'engraisement, toutefois, tous les 6 semaines au plus tard.





Pour le contrôle du niveau d'huile il y a une vis de contrôle (détail A) sur le réducteur qui doit être dévissée pour contrôler le niveau d'huile.

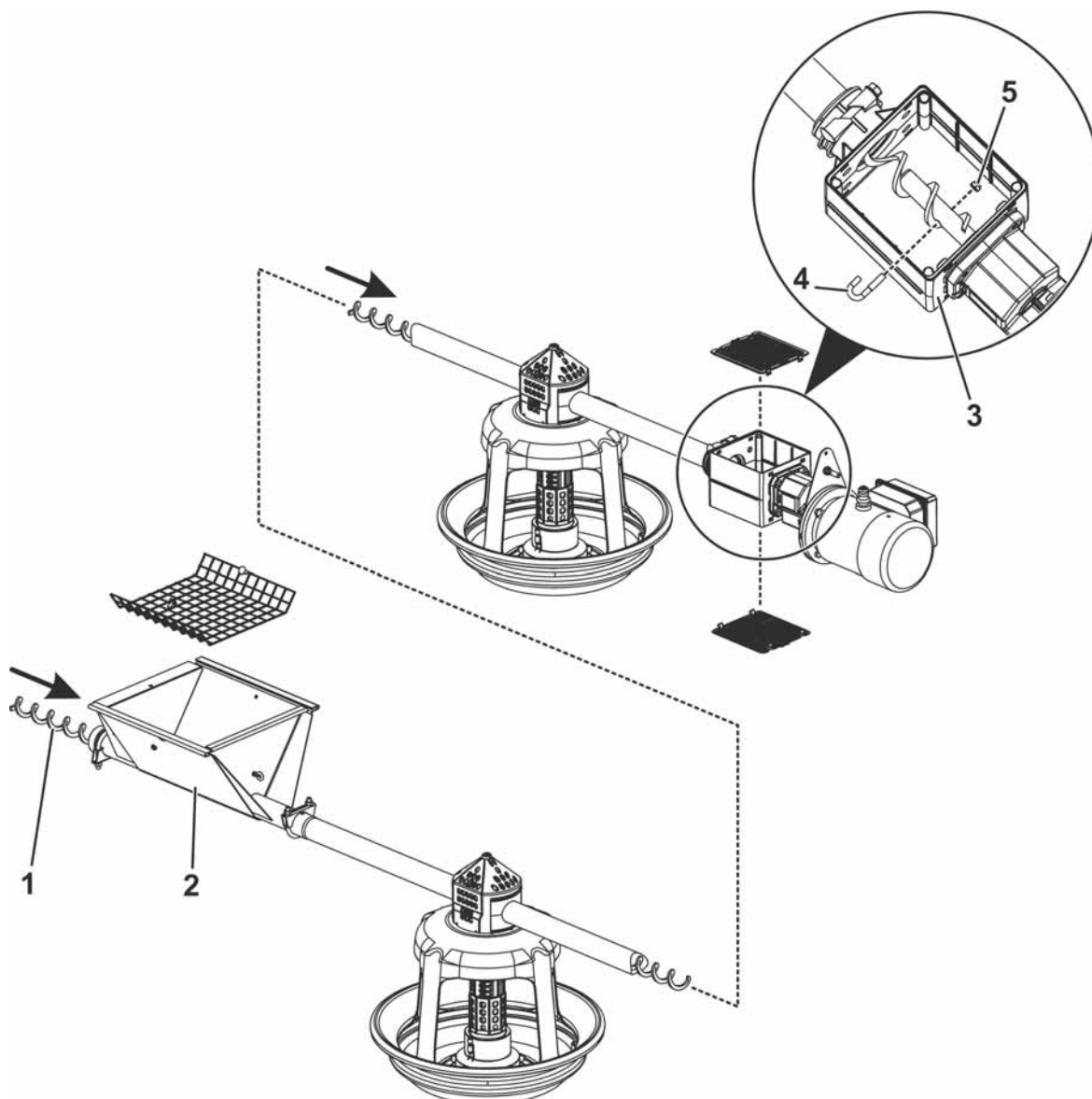
S'il sort de l'huile ou que celle-ci se trouve au bord inférieure du perçage, le niveau d'huile est correct. Dans le cas contraire, rajoutez de **l'huile pour réducteurs, qualité SAE 85W-90** jusqu'à ce qu'elle ressorte par l'orifice de contrôle.

6.2 Vis spirale HD AM

AVERTISSEMENT		Risque de blessure
		Les pièces en rotation du système d'alimentation peuvent causer des blessures ! • Avant toute intervention sur le dispositif d'alimentation, coupez systématiquement le courant car l'alimentation peut se mettre en marche automatiquement ! • Ne touchez jamais la vis spirale en rotation dans la trémie d'aliments. • Ne touchez jamais la vis spirale en rotation dans les tubes.

	Veillez à ce que des plis ne se forment pas dans la vis spirale !
--	--

6.2.1 Insertion de la vis transporteuse HD AM



Pos.	Code N°	Désignation
1	11-31-3248	Spirale 35,4x45x19,6x4,3 dte AM/SA lfdm
	25-63-1712	Spirale 45x45x25x3,3 dte Flex-Vey 60
2		Partie inférieure réservoir d'aliments
3	83-07-9237	Console avant entraînement AM6
4	99-10-3947	Crochet à vis galv. M6 x 35 Augermatic
5	99-20-1043	Écrou frein M6 DIN 985-6 galv.

6.2.2 Fixer la vis spirale à l'entraînement



Si la vis spirale doit être fixée à nouveau à l'entraînement, il faut observer le suivant :



Tourner la spirale jusqu'à la disque protectrice pour arbre d'entraînement et serrer la spirale à l'aide d'une vis à crochet.

Figure 6-1 : Fixer la vis spirale sur l'entraînement

6.2.3 Remplacez le palier à l'arbre de tension.

1. Étape :

Desserrez la vis en U et tirez l'arbre de tension de la partie inférieure pour trémie avec précaution.



Figure 6-2 : Desserer la vis en U



Figure 6-3 : Enlever l'arbre de tension

2. Étape :

Fixez la vis transporteuse dans la partie inférieure à l'aide d'une pince-étau. Dévissez la vis sans tête à l'arbre d'entraînement et tournez respectivement tirez l'arbre de tension hors de la vis transporteuse.



Figure 6-4 : Fixer la vis transporteuse avec une pince-étau



Figure 6-5 : Desserrez la vis transporteuse de l'arbre de tension

3. Étape :

Remplacez le palier à l'arbre de tension ou l'entier l'arbre de tension.

4. Étape :

Tournez ou poussez l'arbre de tension dans la vis spirale et fixez-la avec une vis sans tête (Figure figure 6-7).



Figure 6-6 : Vis spirale sur l'arbre de tension



Figure 6-7 : Fixer la vis spirale

5. Étape :

Retirez avec précaution la pince-étau pendant qu'un installateur maintien l'arbre de tension.

Poussez l'arbre de tension dans la partie inférieure et fixez-le avec une vis en U.



Figure 6-8 : Maintenir l'arbre de tension



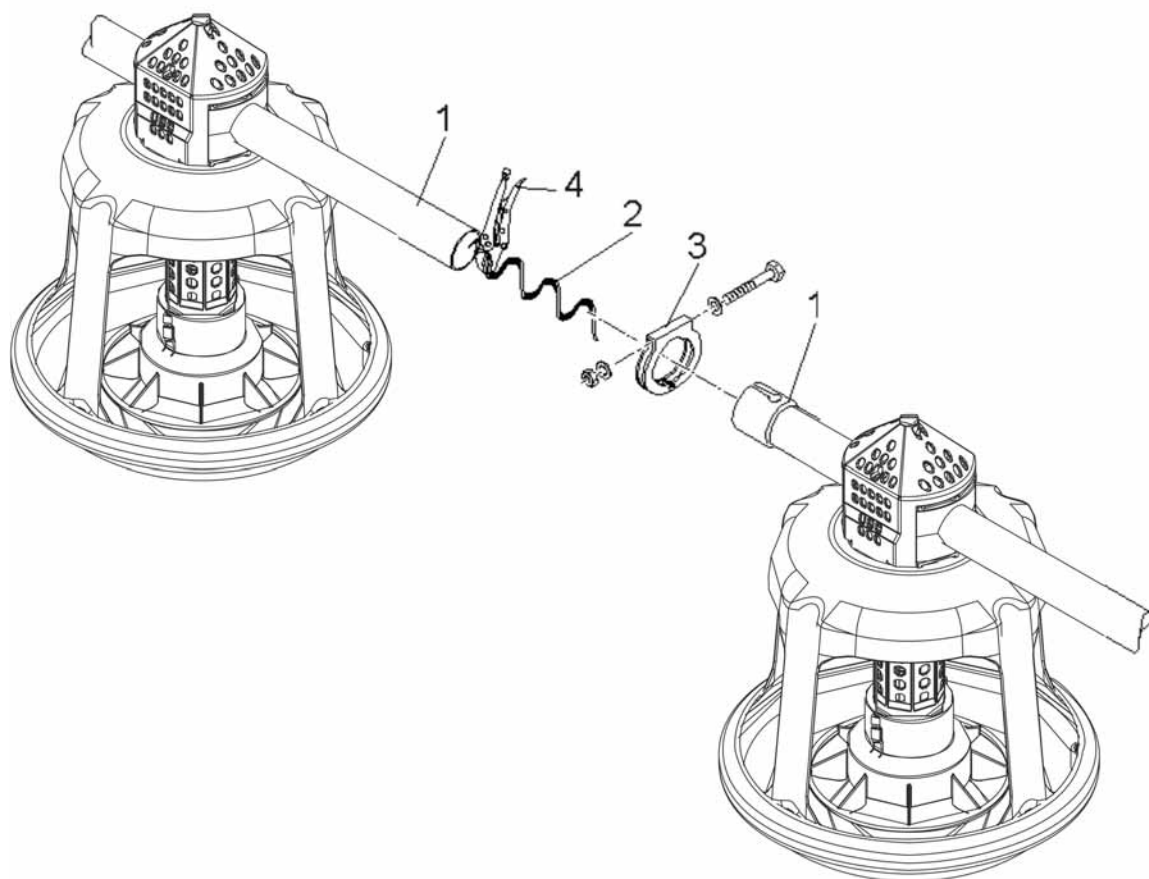
Figure 6-9 : Fixer l'arbre de tension

6.2.4 Réparation de la vis transporteuse



Vérifiez le fonctionnement des vis transporteuses chaque jour!

- S'il faut effectuer une **réparation à l'entraînement AM**, desserrez le collier de tube entre et le dernier et l'avant-dernier tube (côté de l'entraînement) et étirez les deux tubes.
- Arrêtez la vis transporteuse entre les deux tubes à l'aide d'une pince-étau.
- Desserrez la vis transporteuse à l'entraînement et effectuez la réparation.
- S'il faut effectuer une **réparation au nourrisseur**, suivez le même procédé.



Pos.	Code N°	Désignation
1		Tube
2		Vis s/fin droite AM
3		Collier de tub4e
4		Pince-étau

6.2.5 Soudage de la vis spirale HD AM



Évitez d'effectuer une soudure trop chaude de la vis spirale.

Veillez à ce que le groupe de soudage soit réglé correctement ! Une soudure trop chaude modifie les propriétés du matériau de la vis spirale et augmente ainsi le risque de rupture.

Évitez un refroidissement brusque de la soudure avec de l'eau ou d'autres liquides.



Laisser refroidir la vis sans fin **lentement à l'air**. Si la vis sans fin est refroidit trop vite avec des liquides quelconques, le matériel deviendra cassante et augmente, donc, le risque de rupture!

– **Choix du métal d'apport**

a) Soudage au gaz à protection des métaux

Fil d'apport: SG 2 Ø 0,8mm

Désignation selon EN ISO 14341-A: G 42 3 M G3Si1

b) Soudage manuel à l'arc

Électrode en baguette 2,5 x 350 [mm]

Désignation selon EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12

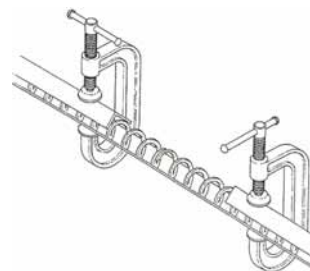
– **Procédure**

• **Étape 1: Nettoyer et dégraisser la vis transporteuse**

Les extrémités de la vis doivent être nettoyés et dégraissés profondément avant le procédé de soudage. Pour cela, vous pouvez utiliser par ex. un agent de dilution usuel.

- Étape 2: Alignement des vis transporteuses à souder

Les deux extrémités de la vis doivent être alignées l'une vers l'autre et fixées avec un profilé en L ou un profilé en U. La fixation de la vis peut être effectuée à l'aide de serre-joints usuels.

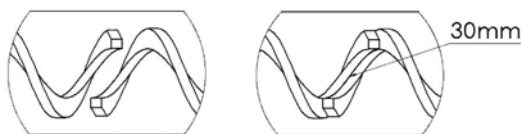


Le plus long les profilés à l'alignement, le plus précis l'alignement des vis transporteuses l'une vers l'autre.

- a) Pour éviter des endommagements des tubes de transport à cause des arêtes vives, il faut pourvoir les extrémités de la vis transporteuse de larges chanfreins 45° et éliminer des bavures.

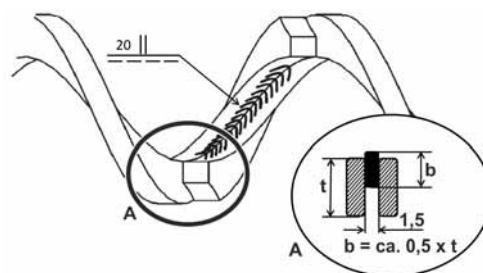


- b) Les deux extrémités de la vis doivent se chevaucher de 30mm. Il est très important que les extrémités soient poussées l'une devant l'autre et ne soient pas tordues l'une dans l'autre.



• Étape 3: Préparation de la soudure

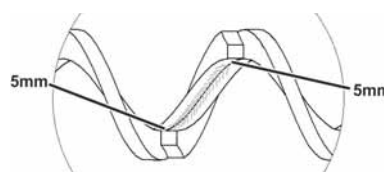
- a) Joindre les deux extrémités de la vis avec une soudure intérieure d'une longueur de 20mm.



t= Hauteur de la vis (en moyenne)

b= Profondeur maximale de la soudure (environ 0,5 x t)

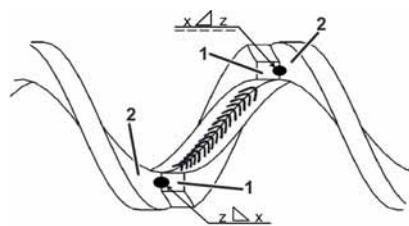
L'espacement de la soudure des deux extrémités de la vis doit être de 5mm.



Après le soudage, la soudure doit refroidir environ 30 secondes. Une accélération du refroidissement, par ex. par l'eau, est interdit!

- b) Après que la soudure 20mm est refroidie, les extrémités de la vis doivent être soudées à l'autre vis avec une autre soudure.

Explication des symboles:



x =	Épaisseur, par ex. vis Augermatic 3,85mm
b =	0,5 x hauteur spirale par ex. Augermatic spirale 0,5 x 8 = 4[mm]



Pour effectuer la soudure, il faut commencer au point 1 et puis mener la soudeuse au point 2. Il faut absolument veiller à ce que le point 2 n'est pas échauffé trop long lors du procédé de soudage, autrement la vis devient trop souple à cet endroit et peut casser lors de l'opération.

- c) Après avoir effectué les deux soudages, un travail postérieur, par ex. avec une meuleuse d'angle, n'est pas nécessaire. Une bavure éventuellement existante de par le soudage n'entrave pas le transport d'aliments ultérieur! Si le procédé de soudage à l'arc était employé, il faut seulement contrôler au marteau le laitier produit.

6.3 Tension de la vis transporteuse HD AM



Tirez la spirale hors de la partie inférieure du réservoir d'aliments jusqu'à ce qu'elle se tende.

Laissez la spirale revenir en condition détendue.

Marquez la spirale à la sortie de la partie inférieure pour le réservoir d'aliments.

Tirez la spirale pour la tendre de 10 cm + 0,6 % de la longueur totale de la spirale hors de la partie inférieure pour le réservoir d'aliments (1).

par ex. : spirale de 80 m, longueur de spirale à tirer = 10 cm + (8000 cm x 0,6 %) = 58 cm.

Marquez à nouveau la spirale à la sortie de la partie inférieure pour le réservoir d'aliments.

Fixez la spirale avec une pince sur la partie inférieure pour le réservoir d'aliments.

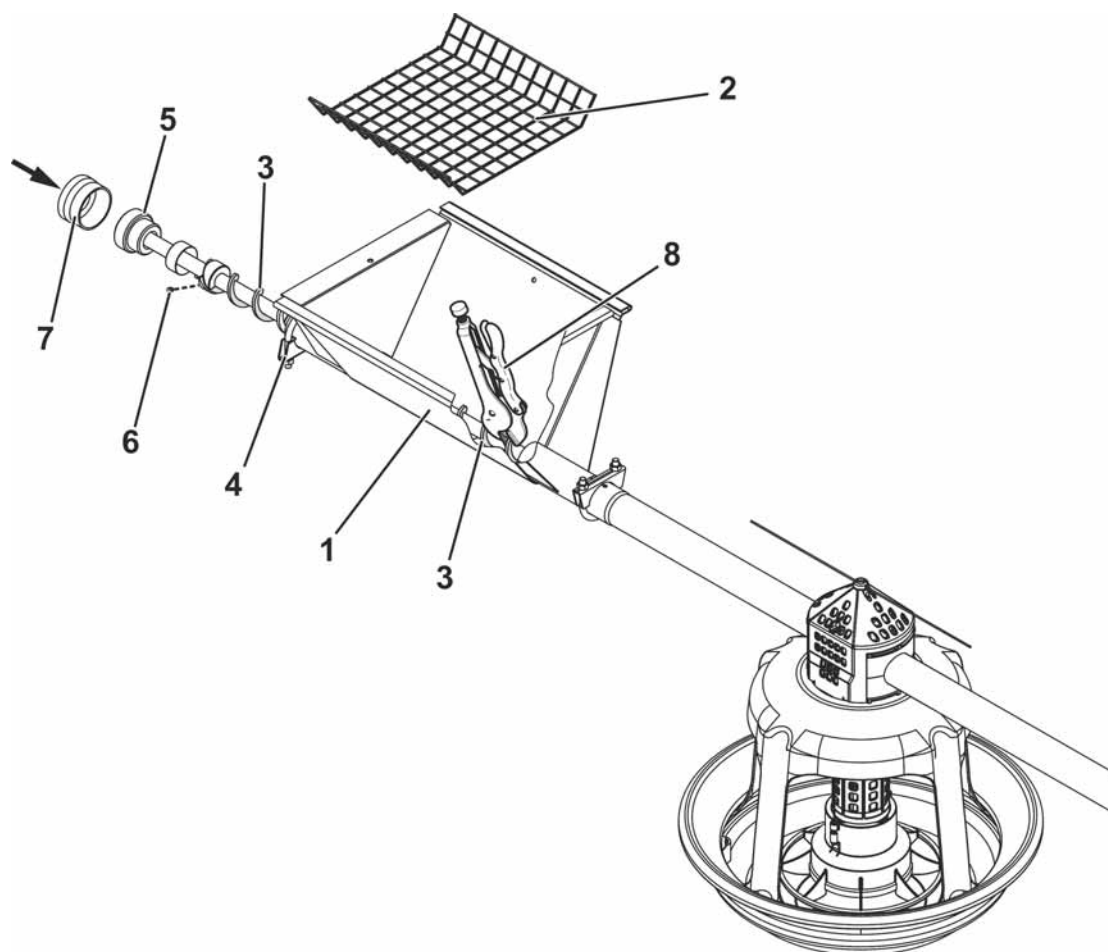
Détachez la spirale à la 2ème marque et arrondissez les extrémités.

Introduisez l'arbre de tension dans la spirale pour que l'extrémité de la spirale soit env. à 5 mm du palier de l'arbre de tension.

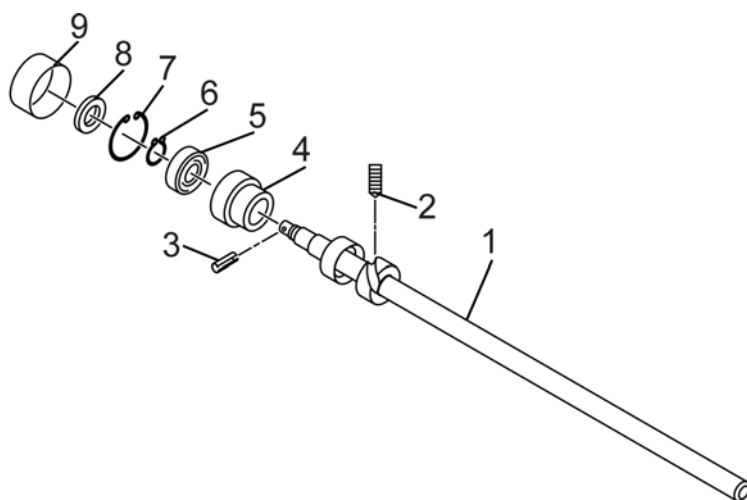
Fixez la spirale avec la tige filetée M6 x 6 ou avec la vis à crochet sur l'arbre de tension.

Retirez avec soin la pince afin que l'arbre de tension recule dans la partie inférieure pour le réservoir d'aliments.

6.3.1 Tube Ø 45 et 50,8

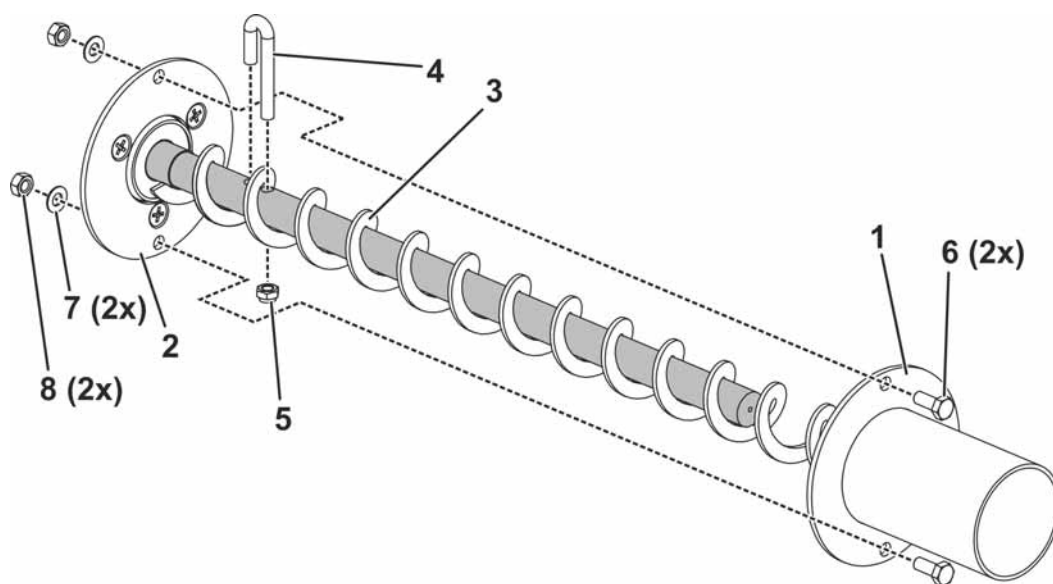


Pos.	Code N°	Désignation
1		Partie en bas de trémie d'aliments
2	11-31-1314	Grille de protection pour partie en bas de trémie BP/AM
3		Vis spirale HD AM
4	99-50-1422	Vis en U galvanisé complet 8 x 25 / W 52 / H 68,5 tube 2"
5	11-05-1082	Arbre de tension complet 19 mm AM + anneau de retenue + logement du palier
6	99-10-1190	Vis sans tête M 6 x 6 DIN 916 avec six-pans creux
7	11-31-3546	Bouchon plastique pour partie inférieure pour nourrisseur BP - GPN 275/54
8		Pince-étau



Pos.	Code N°	Désignation
	11-05-1082	Arbre d/tension cpl 19mm AM +ann. d/retenue+logement du palier
1	11-31-3019	Arbre 19mm p/entraînement AM355
2	99-10-1190	Vis s/tête M 6x 6 DIN 916 av/six-pans creux
3	99-50-1286	Goupille élastique 5x30 DIN 1481
4	11-31-1108	Logement d/palier en bout Trémie AM355
5	11-00-1052	Roulement à billes S6203-RS
6	99-50-1300	Circlip extér. DIN471 17x1
7	99-50-1301	Circlip extér. DIN472 40x1,75
8	99-20-1125	Rondelle A 17 DIN 125 galv
9	11-31-3546	Bouchon plastique pour partie infér. p/nourriss. GPN 275/54

6.3.2 Tube Ø 60



Pos.	Code N°	Désignation
1	83-07-8805	Partie inférieure pour réservoir d'aliments BP/AM pour tube dia 60
2		Plaque d'appui / arbre de tension
3	25-63-1712	Spirale 45x45x25x3,3 dte Flex-Vey 60
4	99-10-3924	Crochet à vis galv. M8 x 63 8.8 Flex-Vey 60/75
5	99-20-1064	Écrou frein M8 DIN 985-6 galv.
6	99-10-1038	Vis hexagonale M8 x 20 galv. DIN 933 8.8
7	99-20-1026	Rondelle plate A 8,4 DIN 125 zinguée
8	99-10-1040	Écrou hexagonal M8 galv. DIN 934-8

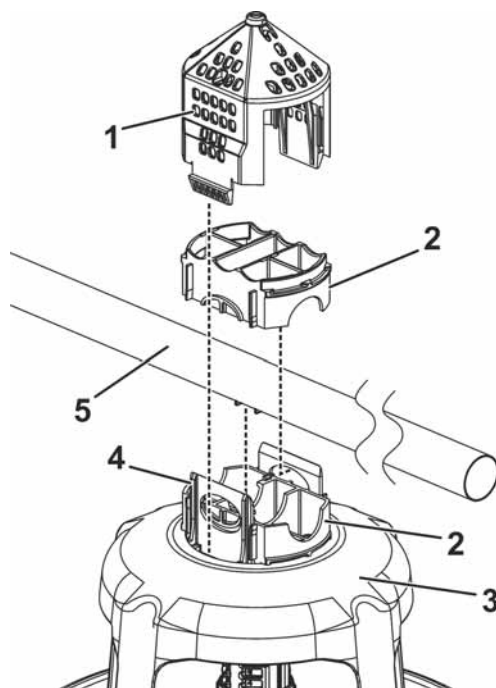
6.4 Remplacement des tubes de transport

Vérifiez que les tubes de transport ne comportent pas de déformations ou ne sont pas pliés. Les tubes de transport endommagés ne doivent pas être montés !



Si vous remplacez un tube de transport resp. un tube d'extrémité, il faut enlever les plateaux d'aliments et également le plateau de contrôle, si nécessaire. Montez-les au tube remplacé. Veillez à ce que les plateaux soient fixés de la même façon.

Pos.	Code N°	Désignation
1	83-06-9309	Adaptateur pour tube pour Gladiator
2	83-06-9447	Moitié d'adaptateur pour tube 45 mm Gladiator
	83-06-9446	Moitié d'adaptateur pour tube 50,8mm Gladiator
	83-06-9308	Moitié d'adaptateur pour tube 60mm Gladiator
3	83-06-9311	Grille pour Gladiator
4	83-06-9307	Cylindre intérieur pour plateau de contrôle
5		Tube Augermatic Ø 45 mm, Ø 50,8 mm ou Ø 60 mm

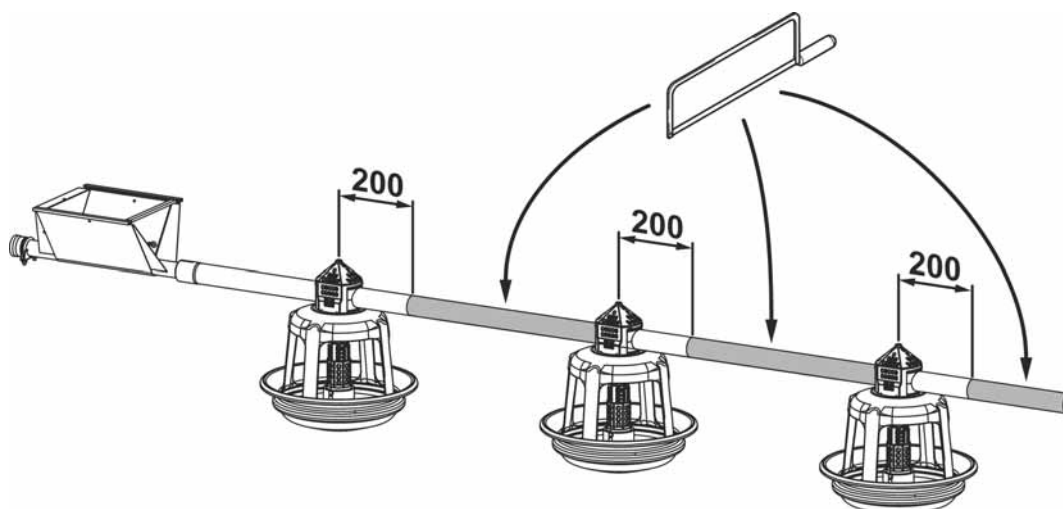


6.4.1 Raccourcissement de la ligne d'aliments



Si la ligne d'aliments doit être raccourcie, ceci doit exclusivement être effectué sur le **dernier tube de transport** avant la trémie d'aliments.

- Le tube doit uniquement être raccourci au niveau de l'extrémité droite, le manchon et le dernier plateau d'aliment doivent être conservés.
- Raccourcissez le tube de transport uniquement dans l'une des zones marquées !
- Maintenez un écart minimal de **200 mm par rapport au plateau d'aliments restant**.
- L'extrémité du tube restant ne doit pas disposer d'une ouverture de sortie des aliments. Raccourcissez le tube de sorte que les ouvertures de sortie des aliments soient complètement éliminées.

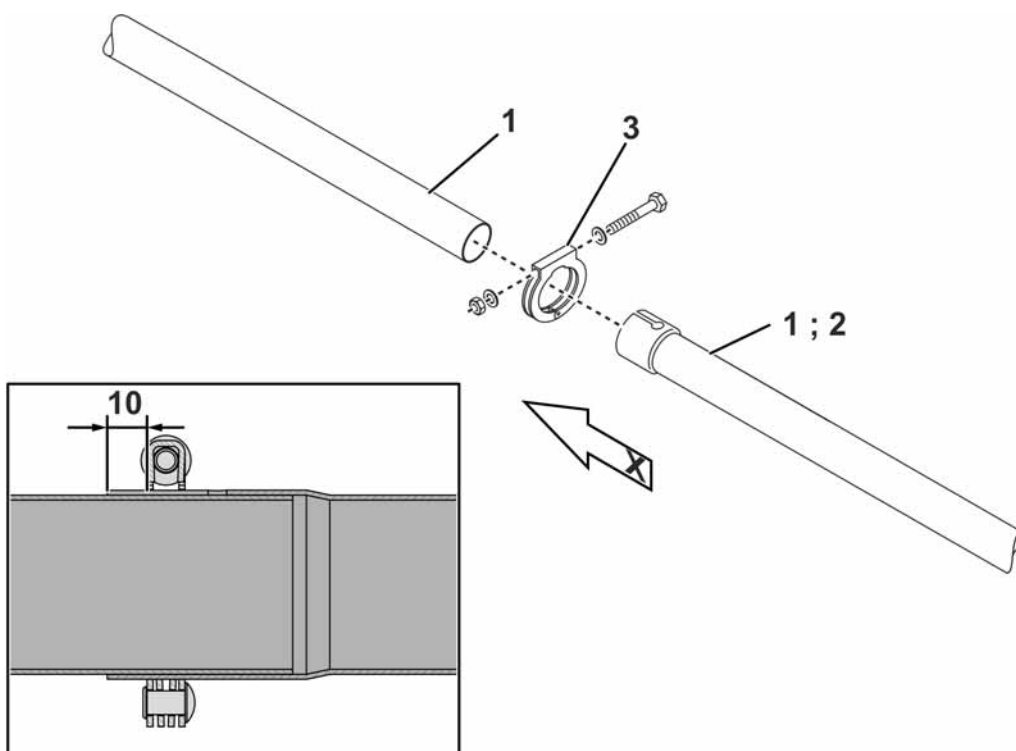


6.4.2 Raccordement des tubes



Les manchons de tube sont toujours en direction de la trémie d'aliments !

- Poussez un tube de transport avec l'extrémité lisse jusqu'à la butée dans le manchon du tube de transport suivant. La fente du manchon de tube doit être orientée vers le haut.
- Montez les colliers rivetés de sorte qu'un écart d'environ 10 mm soit conservé jusqu'à l'extrémité du tube.



Pos.	Code N°	Désignation
1		Tube de transport
2		Tube d'extrémité
3	11-31-3211	Collier riveté complet pour tube d45,0
	83-00-7104	Collier de tube rivé cpl. pour tube d50,8 dispos. d/remplissage
	99-50-0474	Pince p/tube Flex-Vey 60
X		Direction de la trémie d'aliments

6.4.3 Position du plateau de contrôle sur le tube d'extrémité

Toujours monter le plateau de contrôle avec sonde en tant qu'avant-dernier plateau devant l'entraînement.

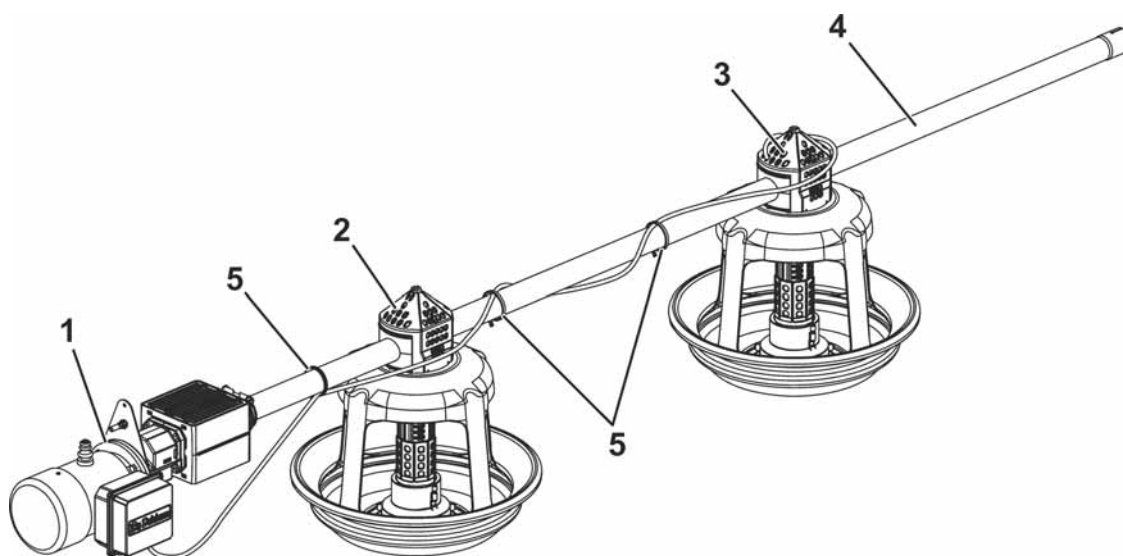
Vérifier tous les tubes concernant bosses et déformations. Les tubes endommagés ne doivent pas être montés.

Les tubes d'extrémité ne doivent pas être raccourcis.

Fixer un plateau d'aliments et un plateau de contrôle au tube d'extrémité.



Fixez le capteur dans le bac de contrôle, avant que le bac ne soit fixé au tube.



Pos.	Code N°	Désignation
1		Entraînement AM
2		Plateau d'aliments
3		Plateau de contrôle
4	83-00-3589	Tube d'extrémité 2775 mm 2trous Ø 45,0 TRU PAN
	83-00-4615	Tube d'extrémité 2775 mm 2trous Ø 50,8 TRU PAN
	83-08-8539	Tube d'extrémité 2795 mm 2trous Ø 60,0 Gladiator
5	99-50-3777	Ruban 360 mm x 4,5 mm noir (stable aux UV)

6.5 Treuil 350 kg GS pour l'installation au mur avec manivelle (99-50-3099)

	Risque de blessure
Mise en garde	Une utilisation incorrecte du treuil à câble risque de provoquer de graves blessures. • N'actionnez en aucun cas le treuil si le câble est noué ou tordu. Le câble doit être serré ! • Veillez à ce que personne ne se trouve à proximité du treuil lorsque celui-ci est chargé et/ou actionné. • L'entretien et le nettoyage du treuil sont effectués lorsque celui-ci est exempt de charge. • Lorsque des pièces sont remplacées, vérifiez que les nouvelles pièces sont montées et positionnées correctement. • Assurez-vous que le treuil ne présente pas de corrosion et remplacez toute pièce défectueuse avant d'actionner le treuil.

	Risque de blessure
Mise en garde	Les roues dentées du treuil peuvent saisir vos doigts, des vêtements larges et des parties de votre corps. • Un espace suffisant doit vous séparer des pièces mobiles du treuil. • Portez des vêtements de protection collants. • Si vous avez les cheveux longs, veuillez les attacher avant de commencer le travail ! • Ne portez pas de bagues, chaînes, montres, écharpes, cravates ou autres objets. • Maintenez un espace suffisant et portez des gants de protection.

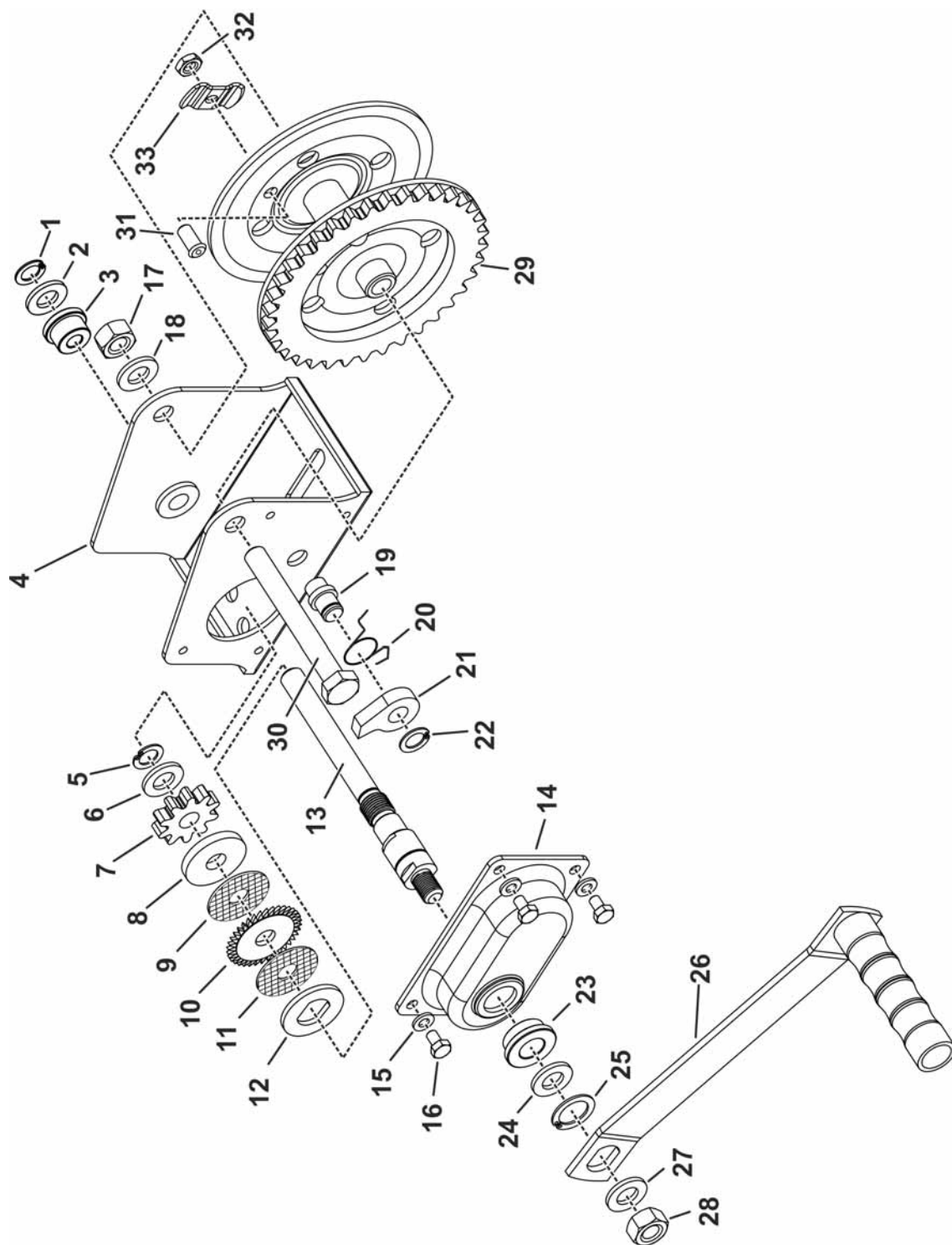
	Risque de blessure
Mise en garde	Une utilisation incorrecte du treuil à câble risque de provoquer de graves blessures. • Le treuil est uniquement prévu pour des opérations de transport et d'élévation. Il est strictement interdit de l'utiliser pour soulever, protéger ou transporter des personnes et pour transporter des charges au-dessus de zones de travail dans lesquelles se trouvent des personnes. • Ne graissez en aucun cas les disques de frein du treuil ! • Évitez impérativement toute surcharge du treuil ! • Ne dépassez pas la force de traction maximale définie pour le câble. • Ne nouez pas le câble volontairement. • Veillez à ce que le treuil soit utilisé par des personnes habilitées. Les enfants et personnes qui ne sont pas familiarisées avec le fonctionnement du treuil doivent être tenues éloignées. • Assurez-vous que la charge à soulever avec le treuil est fixée de manière sûre et homogène. • Maintenez le treuil en bon état. • Le treuil ne doit pas être utilisé s'il est endommagé.

1. Graissez régulièrement les roues dentées, l'arbre et le filetage de poignée afin de garantir un fonctionnement optimal et une longue durée de vie du treuil.
2. Lubrifiez le treuil tel que décrit précédemment s'il n'a pas été utilisé pendant une longue période.
3. Prenez les mesures nécessaires pour que les pièces mobiles du treuil restent propres (roues dentées, mécanisme du cliquet d'arrêt, arbre d'entraînement, etc.) et graissez-les régulièrement pour garantir un fonctionnement sûr et fiable du treuil.
4. Vérifiez régulièrement l'usure éventuelle du treuil. Afin de pouvoir contrôler les disques de frein (Pos. 9 et 11) et le cliquet d'arrêt (Pos. 10 / 21) etc., retirez la manivelle (Pos. 26) et le couvercle-protecteur (Pos. 14).

Si les disques de frein présentent une usure d'environ 1,5 mm, vous devez les remplacer. En cas de fissures au niveau des disques, ceux-ci doivent être remplacés sans délai.

Numéros de position : voir les pages suivantes





Pos.	Code N°	Désignation
1		Circlip
2		Rondelle
3		Coussinet
4		Support
5		Circlip
6		Rondelle
7		Roue dentée
8		Rondelle d'écartement
9		Disque de frein
10		Roue à cliquet
11		Disque de frein
12		Rondelle d'écartement
13		Arbre
14		Couvercle-protecteur
15		Rondelle grower
16		Boulon hexagonal
17		Écrou à six pans
18		Rondelle
19		Douille palier lisse
20		Ressort pour cliquet d'arrêt
21		Cliquet d'arrêt
22		Circlip
23		Coussinet
24		Rondelle
25		Circlip
26		Manivelle
27		Rondelle
28		Écrou
29		Enrouleur
30		Boulon hexagonal
31		Vis à six pans creux
32		Écrou
33		Collier de serrage

7 Hygiène, protection, nettoyage et désinfection

Différentes mesures de nettoyage et de désinfection permettent de garantir une hygiène optimale dans l'exploitation.

Toutes ces mesures visent à atteindre les objectifs suivants :

1. Réduction ou élimination des contaminations
2. Prévention des maladies
3. Conditions de performance optimales pour les animaux

Étant donné que les conditions varient d'une exploitation à l'autre, les exécutions ci-après sont données à titre de référence pour atteindre les objectifs susmentionnés.

7.1 Mesures d'hygiène pour le maintien d'un haut niveau

Le maintien d'un haut niveau d'hygiène dans l'exploitation est un facteur déterminant pour l'élevage de volailles. Tenez compte du fait que le bâtiment ne peut pas être stérile. Il est important de réduire le nombre de germes pathogènes et d'éviter leur réapparition. Pour garantir l'hygiène de l'exploitation, **Big Dutchman** recommande de respecter les mesures suivantes :

- Tout contact du personnel de l'exploitation avec des oiseaux ou des volailles en dehors de l'exploitation est interdit !
- Avant d'entrer dans l'exploitation, tous les véhicules doivent être désinfectés. Installez des tuyaux de pulvérisation et des bacs de désinfection pour les roues à l'entrée de l'exploitation !
- Le terrain de l'exploitation doit être clôturé ! La porte doit uniquement être ouverte en cas de besoin !
- Aucun(e) autre oiseau/volaille ne doit se trouver dans l'exploitation !

Dans la mesure du possible, les exploitations doivent être protégées contre l'entrée d'oiseaux sauvages ! Les bâtiments doivent impérativement être protégés contre l'entrée de tout type d'oiseau (même les plus petites espèces d'oiseaux chanteurs) ! Pour cela, des "grilles anti-oiseaux" peuvent être fixées devant les ouvertures de ventilation.

- Les rongeurs ne doivent en aucun cas se trouver dans l'exploitation ! Créez un plan de lutte contre les rongeurs et respectez-le impérativement !
- Éliminez systématiquement les mauvaises herbes du terrain de l'exploitation !
- Aucun aliment ne doit se trouver sur le terrain de l'exploitation ! Les aliments doivent être stockés dans un endroit et les animaux ne doivent pas pouvoir y accéder !
- Dans chaque salle de service de chaque bâtiment, des désinfectants pour les mains ainsi que des paillasons de désinfection doivent être disponibles !

- Toutes les prescriptions d'hygiène doivent non seulement être respectées pendant la cycle mais également pendant toute la période de service !
- Le nombre de visiteurs de l'exploitation doit être réduit au strict nécessaire. En entrant dans l'exploitation / les bâtiments, tous les visiteurs doivent porter des vêtements de protection et signer le livre des visites !

Pour le changement de vêtements et pour la prévention de l'introduction de germes, un sas d'hygiène doit être disponible dans l'exploitation ! Ce sas doit être monté selon le principe du blanc et du noir.

La zone extérieure "noire" qui est considérée comme pouvant être éventuellement contaminée par des pathogènes doit être séparée de la zone "blanche" intérieure du bâtiment risquant moins d'être contaminée, de sorte qu'une transmission des agents pathogènes soit difficile voire évitée.

Avant d'entrer dans le couloir menant dans le bâtiment, les personnes doivent se déshabiller complètement dans un vestiaire "noir", passer par une douche, puis aller dans un autre vestiaire "blanc" dans lequel elles mettent leurs vêtements de travail / de protection. Pour quitter le bâtiment, ces étapes sont suivies dans l'ordre inverse. Toutes les personnes qui entrent et quittent le bâtiment doivent passer par ce sas d'hygiène !

7.2 Protection - sécurité et santé du personnel

Big Dutchman souhaite vous rappeler que toutes les méthodes que vous utilisez dans l'exploitation, y compris le programme d'hygiène, doivent être appliquées avec la plus grande attention en ce qui concerne la sécurité et le bien-être du personnel. La plupart des pays ont des lois et/ou des directives à ce sujet, qui doivent être respectées.

N'oubliez pas de fournir un équipement de protection au personnel afin qu'il puisse effectuer tous les travaux de façon sécurisée et correcte.

L'équipement de protection comprend :

- Vêtements de protection
- Chaussures de sécurité
- Appareil inhalateur, éventuellement
- Équipement de protection des yeux
- Protection du nez et de la bouche
- Gants

Soyez particulièrement prudent lorsque vous utilisez des désinfectants, notamment des produits gazeux, car beaucoup de ces produits disponibles sur le marché sont dangereux pour les personnes.

	Lors du nettoyage de parties sous tension, coupez l'alimentation électrique ! Pour le nettoyage humide , couvrez les éléments sensibles à l'humidité tels que les coffrets électriques et les moteurs afin de les protéger contre les projections d'eau !
	L'eau mélangée à la poussière et aux restes d'aliments entraîne un risque de glissade !
	Les produits nettoyants et désinfectants peuvent provoquer une corrosion ! Respectez les instructions du fabricant !

7.3 Nettoyage et désinfection

7.3.1 Comparaison du nettoyage humide et sec

L'installation peut être nettoyée avec des liquides ou à sec. Le nettoyage à l'eau permet d'effectuer une désinfection plus efficace.

Directement après le nettoyage à l'eau, l'installation doit être ventilée pour être séchée. Si l'installation n'est pas séchée et reste humide pendant très longtemps, de la rouille risque de se former et les composants peuvent être endommagés.

Un nettoyage à sec présente des avantages en ce qui concerne la durée de vie de l'installation mais n'est peut-être pas la méthode qui vous convient. D'après différents clients à travers le monde, nous avons appris que le nettoyage à sec seul ne diminue pas suffisamment la charge par des organismes pathogènes si bien que ceux-ci augmentent et que la performance des animaux diminue progressivement avec le temps.

Du point de vue de l'élimination des matières biologiques ainsi que des agents pathogènes, le nettoyage à l'eau est plus efficace que le nettoyage à sec.

En outre, il ne faut pas oublier que les matières biologiques protègent les organismes pathogènes contre les désinfectants si votre programme d'hygiène prévoit leur application.

Les points susmentionnés tiennent au fait que l'élevage de dindes comporte des cycles courts et fréquents. Les jeunes animaux avec des défenses immunitaires limitées sont exposés aux organismes pathogènes qui proviennent de la bande de volailles précédente et qui n'ont pas été éliminés dans le cadre du programme d'hygiène. **Big Dutchman** vous recommande de discuter en détail de ces points avec votre vétérinaire.

7.3.2 Durée de vie de l'équipement

	Important Si vous devez désinfecter le bâtiment de manière thermique, veuillez impérativement à ce que la température ne dépasse pas 60°C. Des températures supérieures à 60°C peuvent provoquer des dommages sur l'équipement du bâtiment. Les matières plastiques risqueraient notamment de se déformer.
---	---

Big Dutchman veille à utiliser la meilleure qualité d'acier disponible sur le marché qui est résistante à la corrosion. Différentes pièces situées dans les parties les plus sollicitées de l'installation sont en acier recouvert de Galfan ce qui apporte une protection maximale.

Nous savons que quelle que soit la qualité du revêtement anticorrosion et quel que soit le fabricant de l'équipement, certaines méthodes réduisent néanmoins la durée de vie du produit. Ces méthodes sont :

- (a) le nettoyage à l'eau des pièces lorsqu'elles ne sont pas séchées immédiatement après
- (b) un nettoyage à haute pression qui peut être plus agressif qu'un nettoyage normal, selon l'équipement et la durée d'utilisation
- (c) l'utilisation de désinfectants qui sont nocifs pour l'acier ou le plastique. Ces produits réduisent la durée de vie s'ils sont utilisés en grande concentration ou pendant une durée plus longue que nécessaire.

Les explications ci-dessus concernent également le bâtiment s'il est en acier recouvert.

**Important**

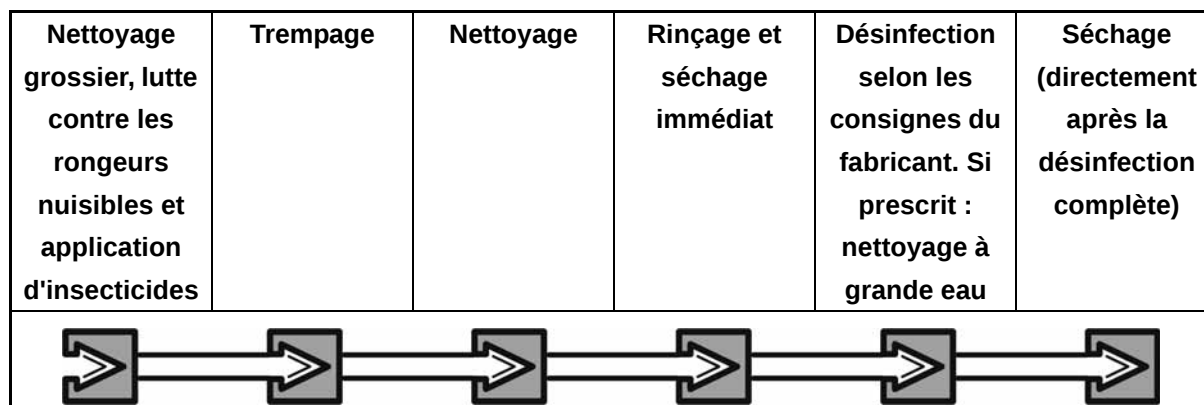
Lors du choix du désinfectant, il convient de tenir compte impérativement de la résistance à la corrosion.

Les désinfectants à base acide ont tendance à dissoudre la couche de zinc des pièces galvanisées.

7.3.3 Mise en pratique du nettoyage et de la désinfection

Un nettoyage doit être effectué de sorte que la structure de surface, la couleur et la texture d'origine soient nettement visibles partout.

7.3.3.1 Déroulement de base



7.3.3.2 Avant le nettoyage

- Mettre in position de travail optimale le dispositif d'alimentation avec un système de treuil de sorte que le nettoyage peut être effectué rapidement et soigneusement à l'aide d'un nettoyeur haute pression.

Les plateaux d'aliments et l'entier système d'alimentation sont si stables qu'un nettoyage avec un nettoyeur haute pression peut être effectué sans risque d'endommagement.



Pour le réglage en hauteur de la ligne d'aliments il faut absolument observer le chapitre

7.3.3.3 Nettoyage grossier, lutte contre les rongeurs nuisibles et application d'insecticides

1. Éliminez complètement les restes d'aliment dans toute l'installation, ainsi que les restes de litière et les fientes.

**Important :**

les tubes de transport des aliments doivent être complètement vidés avant le nettoyage à l'eau du bâtiment !

Les restes peuvent durcir sous l'effet de l'humidité. Ils présentent également un risque sur le plan de l'hygiène.

2. Éliminez la poussière de tous les objets de l'installation et de toutes les parties recouvertes !
3. Traitez les parois et plafonds du bâtiment encore chaud avec des insecticides !
 - Le nettoyage minutieux et la désinfection échouent si des mouches répartissent des germes pathogènes sur les surfaces fraîchement désinfectées.
4. Les rongeurs nuisibles (souris, rats) et arthropodes qui sont susceptibles de transmettre et de propager des maladies doivent être éliminés !
5. Sortez ensuite tous les objets qui peuvent être retirés du bâtiment !

7.3.3.4 Trempage

1. **Uniquement si cela est possible** : afin que les surfaces ne sèchent pas trop tôt lors du trempage qui suit, la ventilation ainsi que le chauffage doivent être éteints avant de commencer le trempage.
2. Environ 10 heures avant de commencer le **nettoyage à l'eau**, trempez tout l'intérieur du bâtiment, les parois et les plafonds ou les dispositifs se trouvant dans le bâtiment. Utilisez pour ce faire des préparations dissolvant la graisse et l'albumine.
 - **Lors du trempage, il est important** d'appliquer suffisamment de liquide sur les salissures afin de dissoudre les couches de salissures séchées.
3. Évitez tout nouveau séchage des salissures jusqu'au nettoyage à l'eau.



Un trempage effectué soigneusement peut nettement raccourcir la durée de la phase de nettoyage suivante.

7.3.3.5 Nettoyage humide

En cas de nettoyage à l'eau, il est préférable de laisser les plateaux fermés pendant le nettoyage de sorte qu'ils puissent tourner sous l'effet de la pression du jet d'eau. Après le nettoyage à haute pression, les plateaux doivent être ouverts pour que l'eau puisse s'écouler.

1. Nettoyez le bâtiment en commençant par le plafond jusqu'au sol, avec des appareils de nettoyage à haute pression. Faites preuve de prudence particulière au niveau des éléments de ventilation, des conduites, des bords et de la partie supérieure des barres.
2. Lors du nettoyage, l'éclairage doit toujours être suffisant pour pouvoir bien discerner les dépôts d'impuretés.
3. Les abreuvoirs et les réservoirs d'eau qui ne sont pas correctement nettoyés représentent des sources de danger potentielles. Ils doivent par conséquent être parfaitement nettoyés et désinfectés (voir également à ce sujet le chapitre 7.3.3.7 "Désinfection").
4. Nettoyez les dispositifs placés à l'extérieur, l'enveloppe extérieure du bâtiment, ainsi que les éventuelles surfaces en béton.
5. Tenez compte du fait que certaines pièces de l'installation et du bâtiment ne doivent pas être nettoyées à l'eau. Il s'agit par exemple, des moteurs électriques, des consoles de commande électriques et de tout ce qui peut être endommagé par l'eau.
6. Les moteurs de **Big Dutchman** sont prévus pour un nettoyage en douceur mais pas pour un nettoyage à haute pression.



Le nettoyage est réussi lorsque toutes les pièces nettoyées semblent propres et que l'eau qui s'écoule est complètement exempte de particules de saleté.



7.3.3.6 Rinçage et séchage

1. Après le nettoyage, un rinçage des surfaces et du dispositif avec de l'eau claire est conseillé afin d'éliminer les restes de produits nettoyants.
2. Rincez le bâtiment en commençant par le plafond, jusqu'au sol.
3. Ventilez le bâtiment après avoir terminé le nettoyage pour permettre un séchage rapide.
 - **Éliminez à la main les accumulations d'eau qui ne permettent pas un séchage suffisamment rapide !**
4. Huilez toutes les roues à chaîne, chaînes à rouleau et pièces sensibles à la corrosion.
5. Après le nettoyage, effectuez toutes les travaux de réparation et de maintenance nécessaires.



Un nettoyage approfondi et minutieux du bâtiment est une condition préalable indispensable pour une désinfection réussie du bâtiment !

7.3.3.7 Désinfection

De nombreux programmes d'hygiène à travers le monde prescrivent d'utiliser des désinfectants après le nettoyage. Sachez cependant qu'un grand nombre de ces produits réduisent la durée de vie de vos installations.

Lors du choix du désinfectant, les points suivants doivent être pris en compte :

- Le désinfectant peut-il porter atteinte à la **santé** des personnes ?
 - Prenez impérativement toutes les mesures (par ex. vêtements de protection, gants et protection respiratoire, etc.), afin d'exclure complètement tout risque pour les personnes lors de l'utilisation d'un désinfectant !
- Quels **agents infectieux** peuvent ainsi être éliminés ?
 - En cas de doute, veuillez contacter votre vétérinaire.
- Pour quelle **plage de températures** le produit est-il prévu ?
 - Une utilisation à d'autres températures que celles prévues limite l'efficacité du produit.
- Le désinfectant est-il approprié pour le traitement de l'**acier galvanisé** ?
 - Les désinfectants non appropriés peuvent entraîner la corrosion de l'acier et le détruire !
- Le désinfectant est-il approprié pour le traitement des **matières plastiques** ?
 - Les désinfectants non appropriés peuvent détériorer les matières plastiques !
- Le désinfectant est-il approprié pour le traitement **d'autres matériaux disponibles dans votre bâtiment** ?
 - Les désinfectants non appropriés peuvent détériorer ces matériaux !



Des consignes relatives à la protection des personnes lors de la manipulation et à la résistance de divers matériaux en cas d'utilisation de désinfectants sont indiquées dans la notice du désinfectant, sur son emballage ou sur la fiche de données de sécurité du fabricant.

Pour décider d'utiliser un désinfectant, les avantages et les inconvénients pour chacun des composants de votre installation doivent impérativement être examinés avec précision.

Tenez compte également des conséquences de son intégration dans le déroulement complet du programme d'hygiène.



Mise en pratique de la désinfection :

**Important**

Si vous devez désinfecter le bâtiment de manière thermique, veuillez impérativement à ce que la température ne dépasse pas 60°C.

Des températures supérieures à 60°C peuvent provoquer des dommages sur l'équipement du bâtiment. **Les matières plastiques risqueraient notamment de se déformer.**

Un équipement tel que la ligne d'aliments Augermatic est en principe installé dans un bâtiment pratiquement étanche à l'air. Par conséquent, il est possible d'appliquer des produits gazeux pour détruire les organismes pathogènes ; il s'agit d'une méthode assez répandue dans certaines parties du monde.

Ci-après la désinfection humide est décrite de façon plus détaillée :

1. Les recommandations d'utilisation du fabricant quant à la concentration, au temps d'application, à la température ambiante autorisée, à la température des composants à désinfecter et à la quantité de la solution désinfectante doivent impérativement être respectées !
2. Prenez toutes les mesures (par ex. vêtements de protection, gants et protection respiratoire, etc.), afin d'exclure complètement tout risque pour les personnes lors de l'utilisation d'un désinfectant !
3. **Important :** Il est interdit de mélanger plusieurs désinfectants ensemble car les différents adjuvants peuvent annuler leurs effets et des combinaisons explosives peuvent en outre se créer.
4. Les surfaces et les objets à désinfecter doivent être propres et secs !
 - L'humidité restante ou les flaques d'eau dans le bâtiment provoquent une dilution du désinfectant, ce qui limite l'efficacité. Une plus grande quantité de désinfectant doit de ce fait être appliquée pour obtenir un résultat optimal.
5. L'application du désinfectant est effectuée de l'arrière du bâtiment vers l'avant et du plafond vers le sol.
6. Lors de l'application, veuillez à mouiller complètement les surfaces !
 - La solution doit être appliquée avec une pression d'utilisation de 10 à 12 bars maximum et avec une puissance de débit réduite. Sinon, des résidus emportés par l'air apparaissent facilement et les propriétés de mouillage sont modifiées.

7. Pendant la durée d'action, la ventilation doit si possible être désactivée afin d'éviter un séchage trop rapide des surfaces.
 - **En fonction du type d'application, de la durée d'action et du principe actif, il est obligatoire de porter une protection respiratoire avant de rentrer dans les bâtiments traités !**
8. Si ceci est prescrit par les consignes du fabricant du désinfectant, rincez soigneusement les surfaces et les objets désinfectés.

	Important Les dispositifs d'alimentation et d'abreuvement doivent absolument être rincés soigneusement après la désinfection. Après une désinfection complète, les lignes d'abreuvoirs doivent également toujours être rincées de l'intérieur. Dans le cas d'un temps d'action prolongé, les abreuvoirs goutte-à-goutte peuvent perdre leur étanchéité. Ceci concerne tout particulièrement l'utilisation de désinfectants chlorés. Éliminez par conséquent tous les résidus de désinfectant.
---	--

Contrôle des résultats de désinfection :

vérifiez l'efficacité de la désinfection par des mesures appropriées.

1. Prenez des échantillons par impression et effectuez des prélèvements de l'installation du bâtiment et des surfaces !
 - Le nombre total de germes / cm² est ainsi déterminé. Ce nombre doit être inférieur à 1000 UFC (= unités formant des colonies).

	Si après le nettoyage et la désinfection vous constatez une exposition aux germes trop élevée, répétez les mesures et reportez l'entrée dans le bâtiment.
---	--

7.3.3.8 Séchage après une désinfection humide complète et réussie

Directement après une désinfection humide complète et réussie, l'installation doit être ventilée pour être séchée.

Si l'installation n'est pas séchée et reste humide pendant très longtemps, de la rouille risque de se former et les composants peuvent être endommagés.

8 Remise en service de la ligne Augermatic

Avertissement		Risque de blessure due à l'entrée au niveau de la vis spirale en fonctionnement dans la trémie d'aliments.
		En cas d'intervention dans la trémie d'aliments pendant le fonctionnement de la vis spirale, des blessures graves peuvent être occasionnées par la vis spirale en rotation. La vis spirale doit uniquement être mise en service lorsque la grille de protection est correctement fixée sur la partie inférieure de la trémie d'aliments.

- Contrôlez si les tubes de transport AM passent exactement à l'horizontale et si l'entraînement est correctement raccordé à l'alimentation électrique.
- Laissez la vis spirale fonctionner pendant environ 15-20 minutes sans aliments afin de pouvoir rectifier des bavures adhérant éventuellement à la vis spirale ou aux sorties des tubes de transport et de faire fonctionner le système de manière irréprochable.

Ceci peut provoquer un bruit très fort.

- Retirez toutes les bavures et impuretés des tubes.
- Vérifiez la présence éventuelle de points chauds sur les tubes.
- Retirez toutes les impuretés des plateaux d'aliments.
- Remplissez la trémie d'aliments tout d'abord avec de petites quantités d'aliments jusqu'à ce que les premiers plateaux d'aliments soient remplis.
- Répétez le remplissage par petites étapes jusqu'à ce que l'installation soit remplie.

9 Problèmes et dépannage

9.1 Vis à crochet M 6x35 cassé

- Corps étranger dans la sortie du tube
=> Contrôler le tube au marteau jusqu'à ce qu'on ait trouvé l'endroit où le tube est vide. Chercher le corps étranger. Réduire la tension de la vis transporteuse. Tourner la vis transporteuse en arrière du moteur. Enlever le corps étranger.
- Obstruction, engorgement dans la vis sans fin
=> Localisez l'endroit où le tube est vide. Démontez le tube à cet endroit et enlevez l'obstruction.
- Vis sans fin cassée
=> Démontez la vis sans fin et la réparez.

9.2 Endroit chaud dans le tube ou trou grippé dans le tube

- Coque dans la vis transporteuse
=> Enlever env. 3m de la vis et remplacer un nouveau morceau de vis en soudant (tenir compte de chapitre).
- Obstruction dans la vis transporteuse
=> Trouver l'endroit où le tube est vide ou chaud. Démontez le tube à cet endroit et éliminer l'obstruction.
- Mauvais soudage de la vis transporteuse
=> En cas de besoin, découper la vis transporteuse, enlever le morceau déformé et souder de nouveau (tenir compte de chapitre).
- Vis transporteuse déformée à l'endroit de soudage
=> Remplacer la pièce de tube et l'extrémité de la vis transporteuse (voir aussi chapitre).
- La vis transporteuse "escalade" à l'entraînement AM.
=> La vis transporteuse est trop longue. Raccourcir la vis transporteuse (voir aussi chapitre).
=> Vis transporteuse déformée. Contrôler la vis transporteuse concernant déformations et les réparer (voir aussi chapitre).



9.3 La complète ligne d'alimentation ne démarre pas

- Aucune tension de réseau ou tension de réseau trop petite
=> Remplacez les fusibles de sécurité défectueux
=> Vérifiez si le déclencheur thermique est réglé correctement. Le déclencheur arrête le moteur en cas d'une intensité de courant plus haute.
=> Contrôlez les lignes principales au bâtiment quant à la tension correcte.
- Sonde ne fonctionne pas.
=> Le fusible de commande dans le coffret électrique est défectueux.
- Minuterie ou moteur pour minuterie défectueux.
=> Remplacez la minuterie ou le moteur pour minuterie défectueux.
- La sensibilité de la sonde est trop haute.
=> Réduisez la sensibilité (voir aussi chapitre)

9.4 Le coffret de protection arrête le moteur régulièrement.

- Un film d'huile sur la vis transporteuse et le paroi intérieur du tube cause une augmentation de la charge du moteur lors de la première mise en service de la ligne d'alimentation.
=> Enlever le film d'huile. Remplissez le système avec assez d'aliments de sorte que tous les plateaux d'aliments sont remplis.
- Alimentation en tension au moteur insuffisante.
=> Vérifiez la tension de serrage au moteur et la comparer avec la plaque d'identité.
=> Vérifiez si la coupe transversale du fil de raccordement est trop petite.
=> Vérifier si le moteur 380 V doit être raccordé à 3 phases mais seulement alimenté par 2 phases.
- Corps étranger dans la vis transporteuse. Le moteur démarre et puis s'arrête. Ensuite, la vis transporteuse marche en sens inverse.
=> Contrôlez la trémie, le plateau de contrôle et les sorties d'aliment concernant des corps étrangers et les enlever.

9.5 Vis transporteuse marche irrégulièrement.

- Palier ou l'arbre de tension bloqué ou défectueux.
=> Remplacez le palier (voir chapitre).

- Tension de la vis transporteuse pas suffisante.
=> Raccourcissez la vis transporteuse (voir aussi chapitre).
- Corps étranger dans la vis transporteuse.
=> Enlevez le corps étranger.
- Vis transporteuse trop tendue.
=> Allongez la vis transporteuse à la trémie (voir aussi chapitre).
- Vis transporteuse détachée de l'arbre de tension
=> Contrôlez si l'arbre de tension est fixé correctement (voir aussi chapitre).

9.6 Palier dans l'arbre de tension bloqué

- Eau de nettoyage dans la *partie inférieure pour trémie d'aliment*.
=> Enlevez l'eau.
=> Remplacez le palier, si nécessaire (voir aussi chapitre).

9.7 Courbure dans les orifices sortie du tube de transport

- Orifices de sortie pas fabriquées correctement
Remplacez le tube (voir aussi chapitre).

9.8 Augermatic n'arrête pas

- Pas d'aliment dans la trémie d'aliment
=> Contrôlez le système de remplissage et éliminer l'erreur, si nécessaire.
- Vis de transport cassée
=> Réparez la vis de transport (voir aussi chapitre)
- La sensibilité de la sonde n'est pas suffisante.
=> Augmenter la sensibilité de la sonde (voir chapitre).

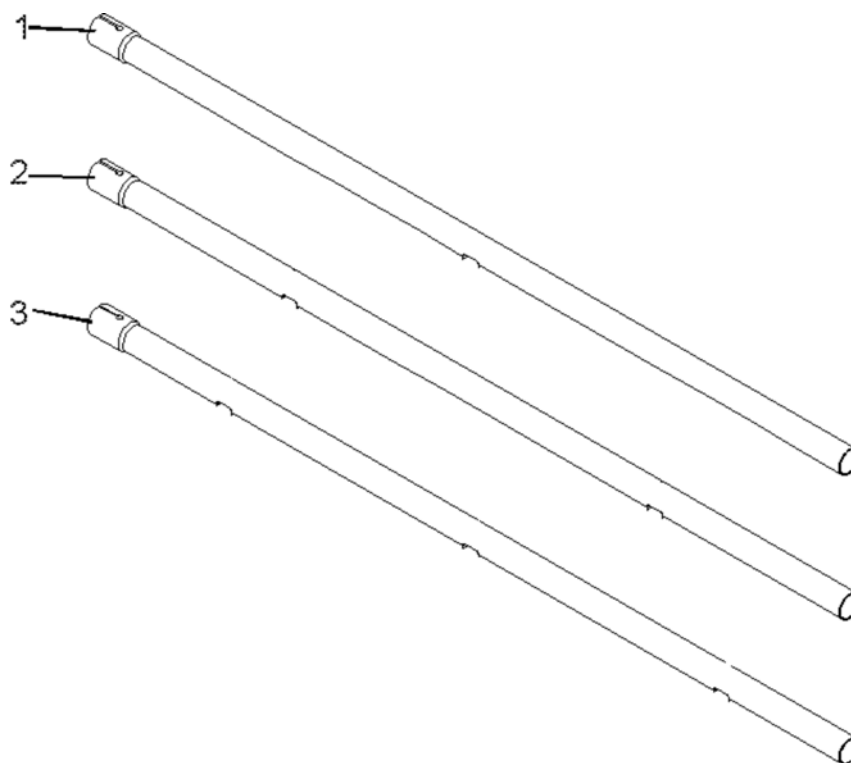
9.9 La vis transporteuse cause un bruit excessif.

- Pas d'aliment dans la trémie d'aliment.
=> Vérifiez le remplissage du silo. Réparer le système de remplissage, si nécessaire.

10 Pièces de rechange

10.1 Tubes de transport

10.1.1 Tubes pour plateaux d'aliments



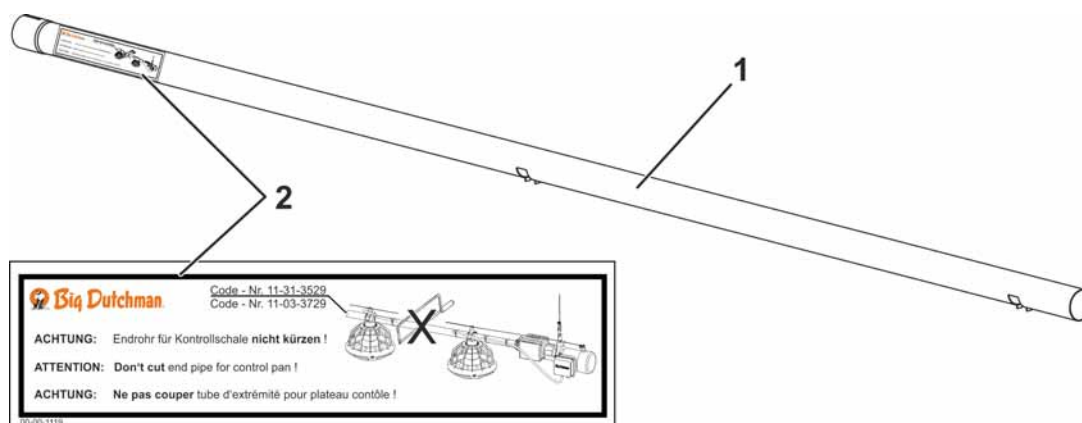
Pos.	Code N°	Désignation
1	83-00-4619	Tube 45x1,25-3050 1 trou TRU PAN
	83-07-5013	Tube 50,8x1,25-3050 1 trou Gladiator
	83-07-0686	Tube 60x1,25-3060 1 trou Gladiator
2	11-31-3522	Tube 45x1,25-3050 2 trous BP330
	83-07-5014	Tube 50,8x1,25-3050 2 trous Gladiator
	83-07-0688	Tube 60x1,25-3060 2 trous Gladiator
3	11-31-3523	Tube 45x1,25-3050 3 trous BP330
	83-07-5015	Tube 50,8x1,25-3050 3 trous Gladiator
	83-07-0689	Tube 60x1,25-3060 3 trous Gladiator

10.1.2 Tubes d'extrémité



Les tubes d'extrémité ne doivent pas être raccourcis.

Veillez à ce que l'étiquette (00-00-1119) soit apposée sur chaque tube d'extrémité.

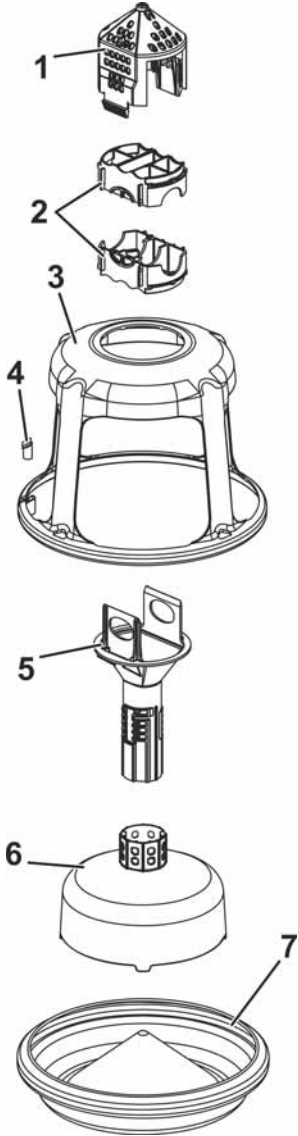


Pos.	Code N°	Désignation
1	83-00-3589	Tube d'extrémité 2775mm 2trou dia45 TRU-PAN
	83-00-4615	Tube d'extrémité 2775mm 2trou d50,8 TRU-PAN
	83-08-8539	Tube d'extrémité 2795mm 2trou dia60.0 Gladiator
2	00-00-1119	Étiquette D/GB/F : Tube d'extrémité pour plateau de contrôle

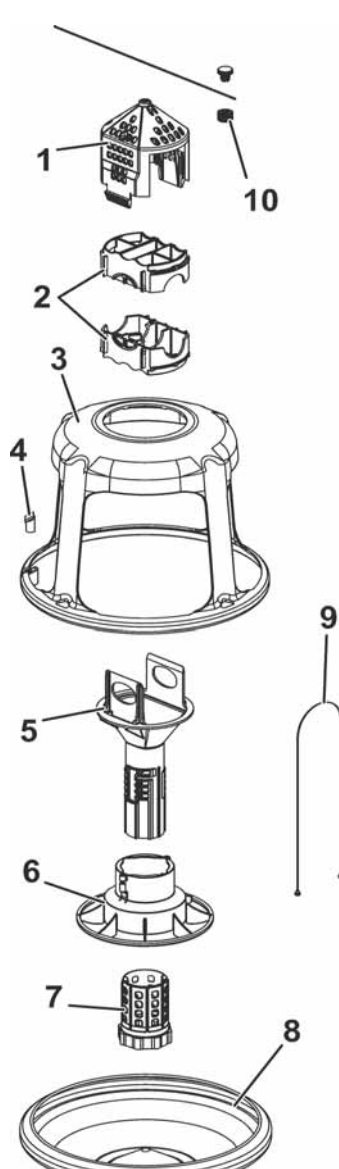


10.2 Plateaux d'aliments

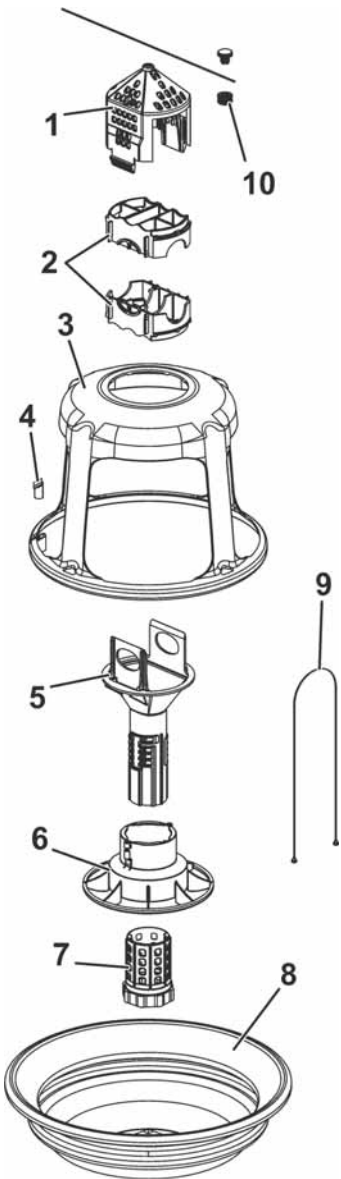
10.2.1 Plateaux d'aliments pour élevage avec cône

Pos.	Code N°	Désignation	
	11-31-1490	Plateau d'aliment cplt Gladiator dia 45 man. Élevage avec cône	
	11-31-1500	Plateau d'aliment cplt Gladiator dia 50,8 man. Élevage avec cône	
	11-31-1510	Plateau d'aliment cplt Gladiator dia 60 man. Élevage avec cône	
1	83-06-9309	Adaptateur de tube pour Gladiator	
2	83-06-9447	Demi-insert pour tube 45 mm pour Gladiator	
	83-06-9446	Demi-insert pour tube 50,8 mm pour Gladiator	
	83-06-9308	Demi-insert pour tube 60 mm pour Gladiator	
3	83-06-9311	Grill pour Gladiator	
4	83-06-9313	Clip de verrouillage pour grille Gladiator	
5	83-06-9307	Vérin interne pour Gladiator	
6	83-08-5948	Cône à poussins pour Gladiator	
7	83-08-5954	Plateau élevage avec grand cône pour Gladiator	

10.2.2 Plateaux d'aliments pour l'élevage sans cône

Pos.	Code N°	Désignation	
	11-31-1491	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 45 man. plateau élevage sans cône	
	11-31-1501	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 50,8 man. plateau élevage sans cône	
	11-31-1511	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 60 man. plateau élevage sans cône	
	11-31-1493	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 45 autom. plateau élevage sans cône	
	11-31-1503	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 50,8 autom. plateau élevage sans cône	
	11-31-1513	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 60 autom. plateau élevage sans cône	
1	83-06-9309	Adaptateur pour tube pour Gladiator	
2	83-06-9447	Moitié d'adaptateur pour tube 45mm Gladiator	
	83-06-9446	Moitié d'adaptateur pour tube 50,8mm Gladiator	
	83-06-9308	Moitié d'adaptateur pour tube 60mm Gladiator	
3	83-06-9311	Grille pour Gladiator	
4	83-06-9313	Crochet de fermeture pour grille Gladiator	
5	83-06-9307	Cylindre intérieur pour plateau de contrôle	
6	83-07-1538	Unité de remplissage complète Gladiator	
7	83-06-9306	Cylindre extérieur pour Gladiator	
8	83-06-8988	Plateau élevage bleu Gladiator	
en plus seulement pour remplissage automatique :			
9	83-08-3864	Câble tracteur 1150 de long PA (polyamide) Monofil mécanisme de remplissage Gladiator	
10	86-01-4876	Écrou à oreilles & vis noire 1/8"	

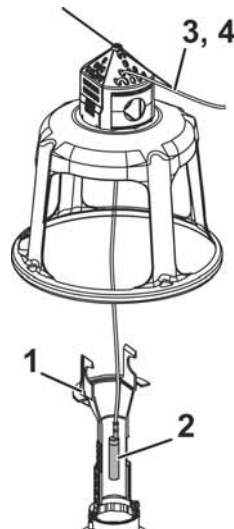
10.2.3 Plateaux d'aliments pour l'engraissement

Pos.	Code N°	Désignation	
	11-31-1492	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 45 man. plateau engraissement avec collerette	
	11-31-1502	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 50,8 man. plateau engraissement avec collerette	
	11-31-1512	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 60 man. plateau engraissement avec collerette	
	11-31-1494	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 45 autom. plateau engraissement avec collerette	
	11-31-1504	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 50,8 autom. plateau engraissement avec collerette	
	11-31-1514	Plateau d'aliment complet Gladiator dia 60 autom. plateau engraissement avec collerette	
1	83-06-9309	Adaptateur pour tube pour Gladiator	
2	83-06-9447	Moitié d'adaptateur pour tube 45mm Gladiator	
	83-06-9446	Moitié d'adaptateur pour tube 50,8mm Gladiator	
	83-06-9308	Moitié d'adaptateur pour tube 60mm Gladiator	
3	83-06-9311	Grille pour Gladiator	
4	83-06-9313	Crochet de fermeture pour grille Gladiator	
5	83-06-9307	Cylindre intérieur pour plateau de contrôle	
6	83-07-1538	Unité de remplissage complète Gladiator	
7	83-06-9306	Cylindre extérieur pour Gladiator	
8	83-06-8989	Plateau engraissement bleu Gladiator	
en plus seulement pour remplissage automatique :			
9	83-08-3864	Câble tracteur 1150 de long PA (<i>polyamide</i>) Monofil mécanisme de remplissage Gladiator	
10	86-01-4876	Écrou à oreilles & vis noire 1/8"	



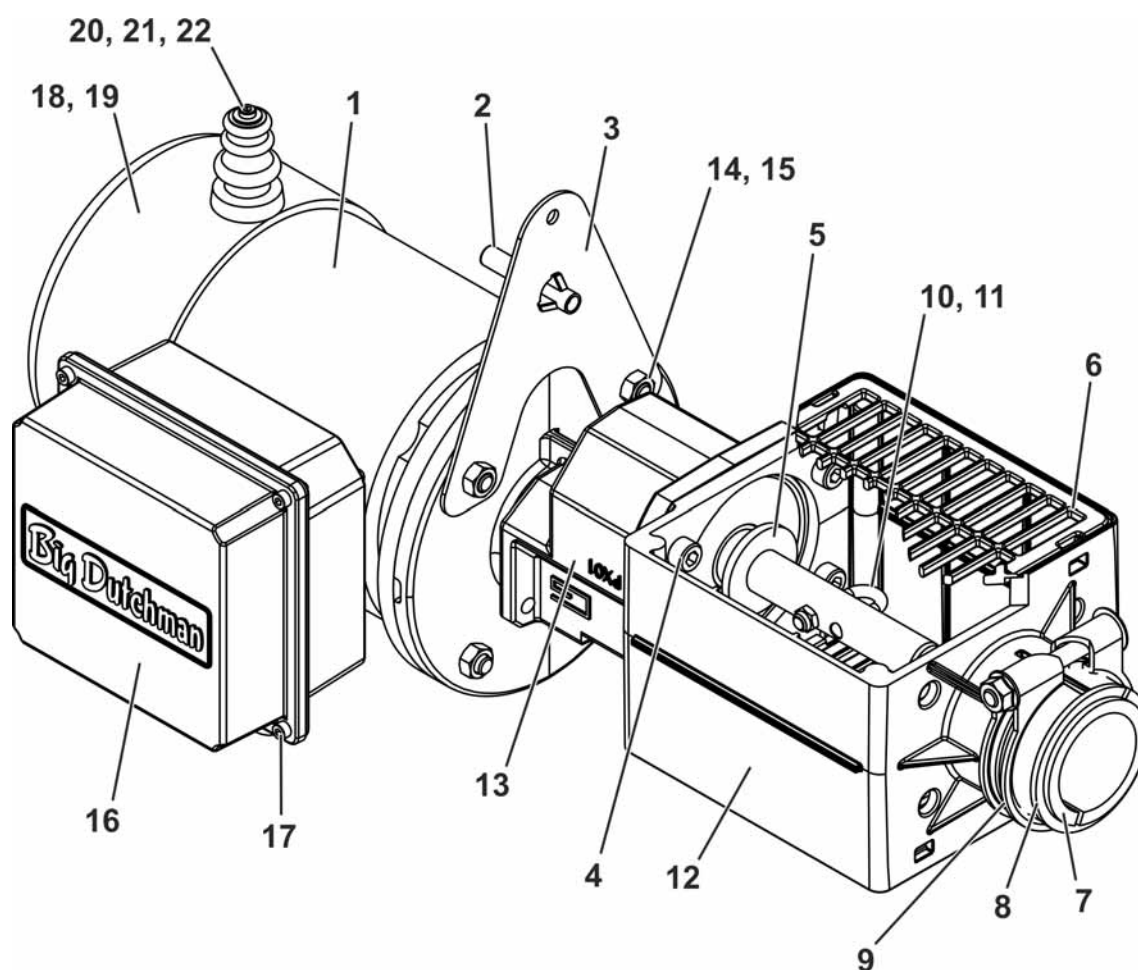
10.2.4 Plateaux de contrôle

Tous les types précités existent aussi avec capteur de niveau :

Pos.	Code N°	Désignation	
	11-31-1497	Plateau de contrôle cplt Gladiator d45 aut. élevage AFS sans cône	
	11-31-1498	Plateau de contrôle cplt Gladiator d45 aut. engraissement avec col AFS	
	11-31-1499	Plateau de contrôle cplt Gladiator d45 man. élevage AFS avec cône	
	11-31-1495	Plateau de contrôle cplt Gladiator d45 man. élevage AFS sans cône	
	11-31-1496	Plateau de contrôle cplt Gladiator d45 man. engraissement avec col AFS	
	11-31-1507	Plateau de contrôle cplt Gladiator d50,8 aut. élevage avec AFS sans cône	
	11-31-1508	Plateau de contrôle cplt Gladiator d50,8 aut. engraissement avec col AFS	
	11-31-1509	Plateau de contrôle cplt Gladiator d50,8 man. élevage avec AFS avec cône	
	11-31-1505	Plateau de contrôle cplt Gladiator d50,8 man. élevage avec AFS sans cône	
	11-31-1506	Plateau de contrôle cplt Gladiator d50,8 man. engraissement avec col AFS	
	11-31-1517	Plateau de contrôle cplt Gladiator d60 aut. élevage avec AFS sans cône	
	11-31-1518	Plateau de contrôle cplt Gladiator d60 aut. engraissement avec col AFS	
	11-31-1519	Plateau de contrôle cplt Gladiator d60 man. élevage avec AFS avec cône	
	11-31-1515	Plateau de contrôle cplt Gladiator d60 man. élevage avec AFS sans cône	
	11-31-1516	Plateau de contrôle cplt Gladiator d60 man. engraissement avec col AFS	
1	83-06-9307	Vérin interne pour Gladiator	
2	60-40-2919	Capteur AFS-03 ST 90-250VAC Sensitivit./ temporisation réglable	
3	99-50-3777	Ruban 360 mm x 4,5 mm noir (stable aux UV)	
4	11-31-4106	Tube de protection 1500 mm pour capteur AFS-03	
Les autres composants correspondent aux plateaux des chapitres 10.2.1 à 10.2.3.			

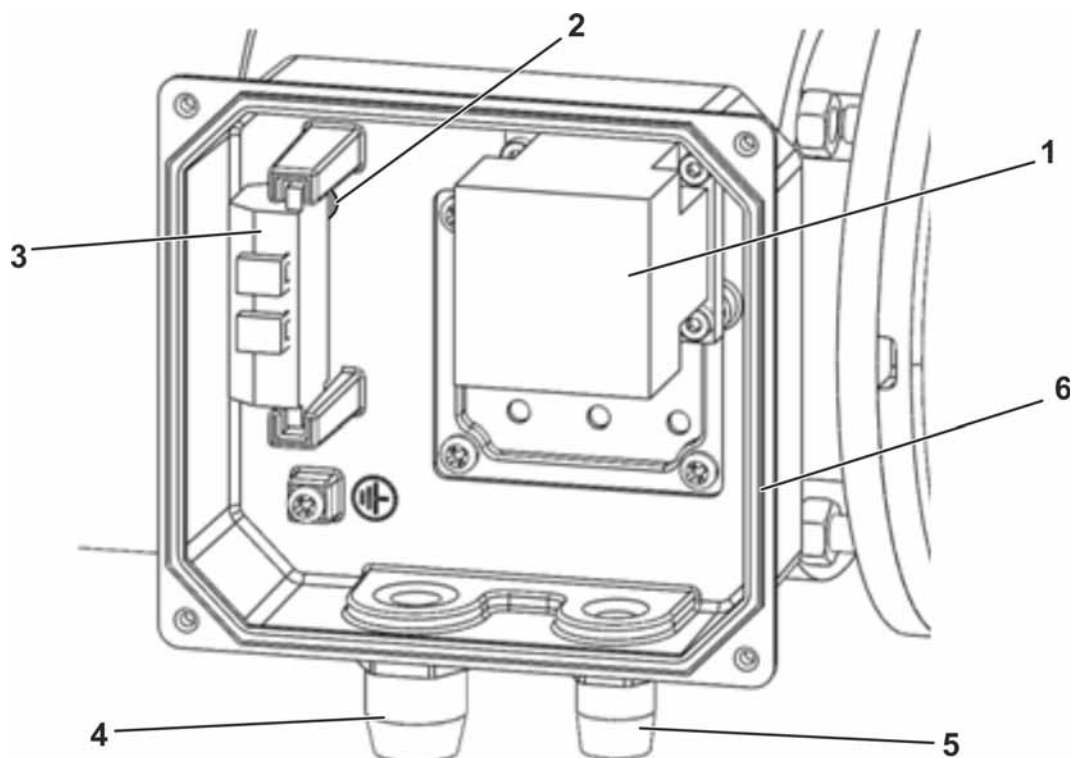
10.3 Entraînement AM

10.3.1 Unité d'entraînement AM6



Pos.	Code N°	Désignation
1	11-31-5050	Moteur 0,55kW 230/400V 50Hz 3ph cpl't pour entraînement AM6
2	39-00-3279	Isolant EV/UV
3	83-08-6881	Tôle de suspension pour entraînement AM6
4	99-10-1292	Vis cylindrique M8 x 20 ISKT DIN 912-8.8 galv.
5	83-08-4122	Rondelle de protection pour arbre d'entraînement 19,1x40x4 galv AM6
6	83-07-9239	Grille de protection pour console pour entraînement AM 6
7	83-08-6654	Douille 50,8 x 2,9 - 50 mm lg pour tube dia 45 mm / AM 6
8	83-08-6655	Douille 60 x 4,6 - 50 mm lg pour tube dia 50 mm / AM 6
9	11-31-5043	Collier pour tube Norma dia 64 AM6
10	99-10-3947	Crochet à vis galv. M6 x 35 Augermatic
11	99-20-1043	Écrou frein M6 DIN 985-6 galv.
12	83-07-9237	Console avant entraînement AM6
13	11-31-5042	Transmission 4,31U pour moteur 50Hz AM6
14	99-10-1058	Vis hexagonale M8 x 30 galv. DIN 933 8.8

Pos.	Code N°	Désignation
15	99-10-1040	Écrou hexagonal M8 galv. DIN 934-8
16	11-31-5041	Couvercle pour boîte à bornes AM6
17	11-31-5036	Vis M4 x 12 DIN 7500 galv. boîte à bornes AM6
18	11-31-5040	Capot de ventilateur PP orange AM6
19	11-31-5038	Hélice pour moteur AM6
20	11-31-3744	Isolant - conique sans vis (pour angle RPM/Challenger)
21	11-31-5035	Vis ISKT M4 x 50 galv. DIN 912 AM6
22	11-31-5034	Rondelle en U galv. 4,3x16x1,5 / isolant AM6



Pos.	Code N°	Désignation
1	11-31-5031	Petit contacteur GE AM6
2	11-31-5039	Fusible PCB radial TRS 1A T pour AM6
3	11-31-5030	Bornier Wago 260-108 AM6
4	91-00-2442	Vissage M20 plastique Schlemmer TEC 7-14 mm
5	91-00-2441	Vissage M16 plastique Schlemmer TEC 3,5-10 mm
6	11-31-5037	Joint ATP329 pour bornier AM6

10.3.1.1 Moteurs et réducteurs de remplacement

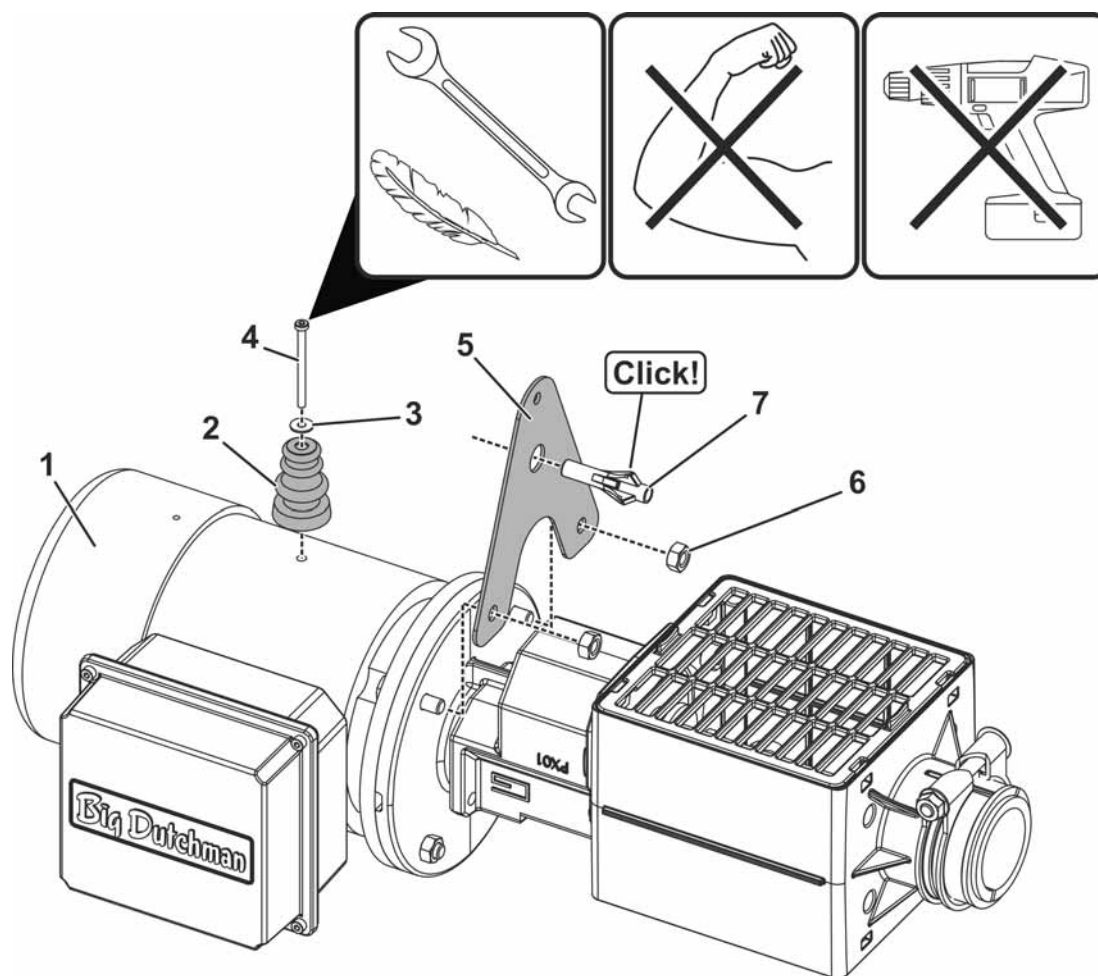
Les moteurs et réducteurs de remplacement sont raccordés à l'aide d'une bride de la type de construction B5.

Les moteurs de remplacement comprennent la boîte de connexions.

Code N°	Désignation	pour ces entraînements :
11-31-5050	Moteur 0,55 kW 230/400 V 50 Hz 3 Ph B5 complet pour entraînement AM6	11-31-5020 11-03-3753
11-31-5046	Moteur 0,55 kW 220/380 V 3 Ph 60 Hz complet B5 pour entraînement AM6	11-31-5021
11-31-5047	Moteur 0,55 kW 200/346 V 3Ph 50-60 Hz complet B5 pour entraînement AM6	11-31-5022 11-31-5023
11-31-5048	Moteur 0,55 kW 230 V 1 Ph 50 Hz complet B5 pour entraînement AM6	11-31-5024
11-31-5049	Moteur 0,75 kW 230 V 1 Ph 50 Hz complet S3 B5 pour entraînement AM6	11-03-3705

Code N°	Désignation	pour ces entraînements :
11-31-5042	Réducteur 4.31T pour moteur 50 Hz B5 AM6	11-31-5020 11-31-5022 11-31-5024
11-31-5045	Réducteur 5.70T pour moteur 60 Hz B5 AM6	11-31-5021 11-31-5023
11-31-5044	Réducteur 1.91T pour moteur 50 Hz B5 AM6 Rapid-Rooster	11-03-3753

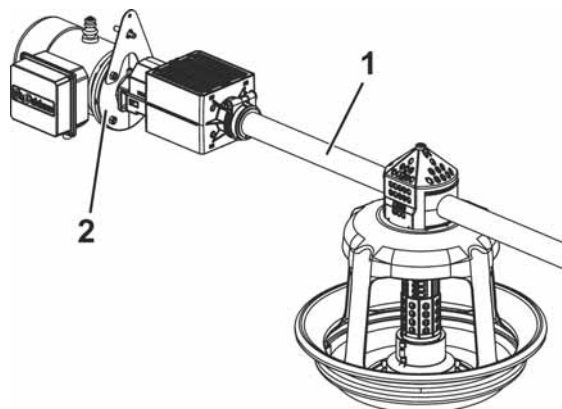
10.3.1.2 Montage préliminaire



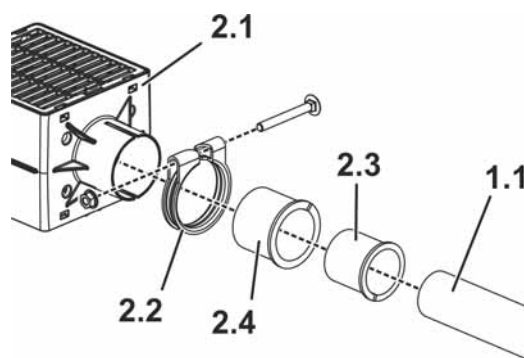
Pos.	Code N°	Désignation
1	11-31-5040	Capot de ventilateur PP orange AM6
2	11-31-3744	Isolant - conique sans vis (pour angle RPM/Challenger)
3	11-31-5034	Rondelle plate galv. 4,3x16x1,5 / isolant AM6
4	11-31-5035	Vis ISKT M4 x 50 galv. DIN 912 AM6
5	83-08-6881	Tôle de suspension pour entraînement AM6
6	99-10-1040	Écrou hexagonal M8 galv. DIN 934-8
7	39-00-3279	Isolant EV/UV

10.3.1.3 Montage d'entraînement AM

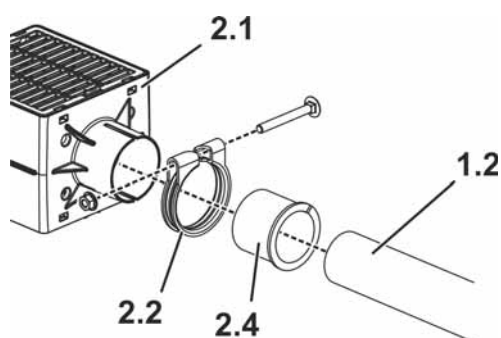
- Placez les douilles appropriées au diamètre du tube !
- Enfoncez l'entraînement AM **jusqu'à la butée** sur l'extrémité du tube d'extrémité !



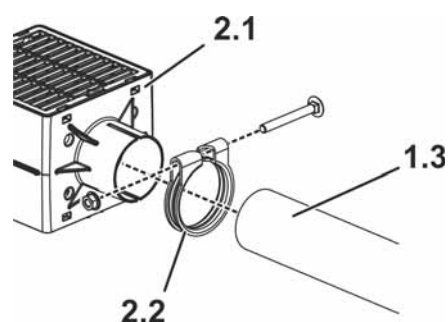
Tube Ø = 45 mm



Tube Ø = 50,8 mm

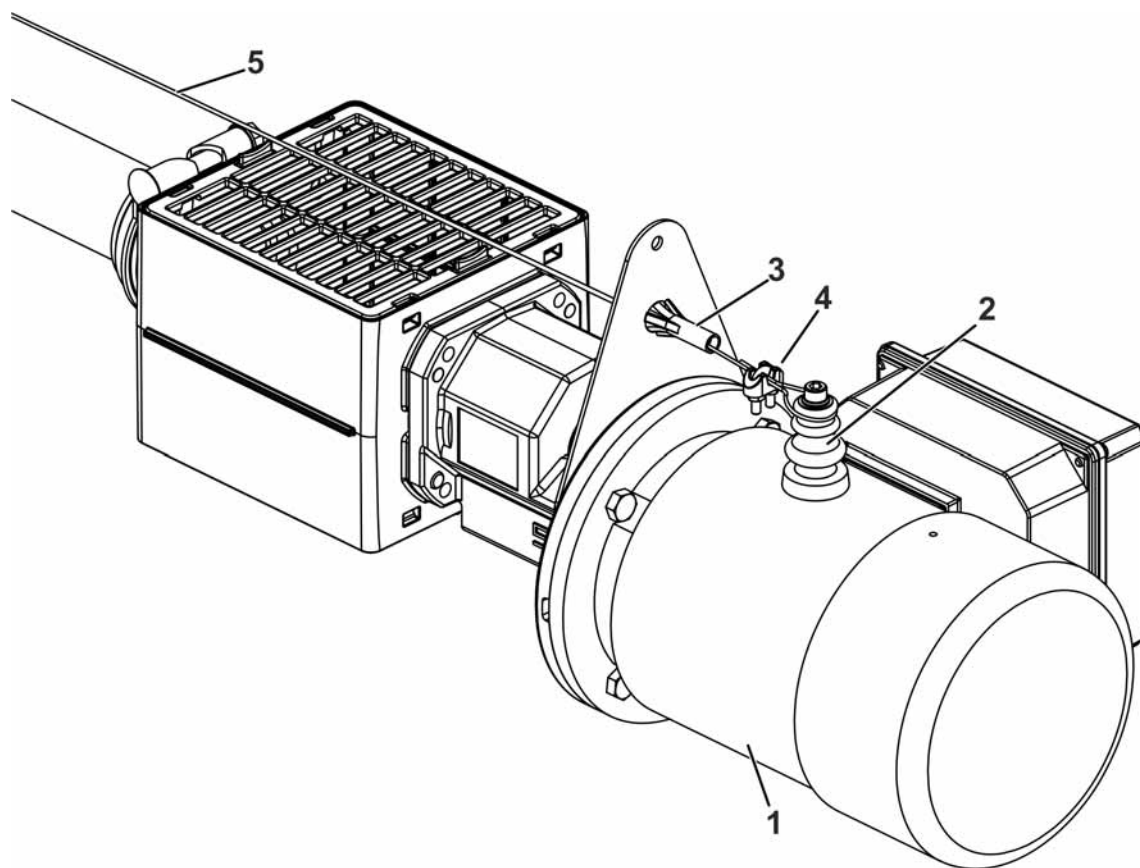


Tube Ø = 60 mm



Pos.	Code N°	Désignation
1		Tube d'extrémité AM
1.1	83-00-3589	Tube d'extrémité 2775 mm 2trous Ø 45,0 TRU PAN
1.2	83-00-4615	Tube d'extrémité 2775 mm 2trous Ø 50,8 TRU PAN
1.3	83-08-8539	Tube d'extrémité 2795 mm 2trous Ø 60,0 Gladiator
2		Entraînement AM6
2.1	83-07-9237	Console avant entraînement AM6
2.2	11-31-5043	Collier pour tube Norma Ø 64 AM6
2.3	83-08-6654	Douille 50,8 x 2,9 - 50 mm lg pour tube Ø 45 mm / AM 6
2.4	83-08-6655	Douille 60 x 4,6 - 50 mm lg pour tube Ø 50 mm / AM 6

10.3.1.4 Anti-perchage p/entr. AM6



Pos.	Code N°	Désignation
1		Entraînement AM6
2	11-31-3744	Isolateur conique (pour coin 90deg RPM/Challenger)
3	39-00-3279	Isolateur EV/UV
4	99-50-0014	Collier de serrage 3mm 1/8" DIN 741
5	99-50-1260	Câble d'acier 2mm galv

10.3.2 Entraînement AM5

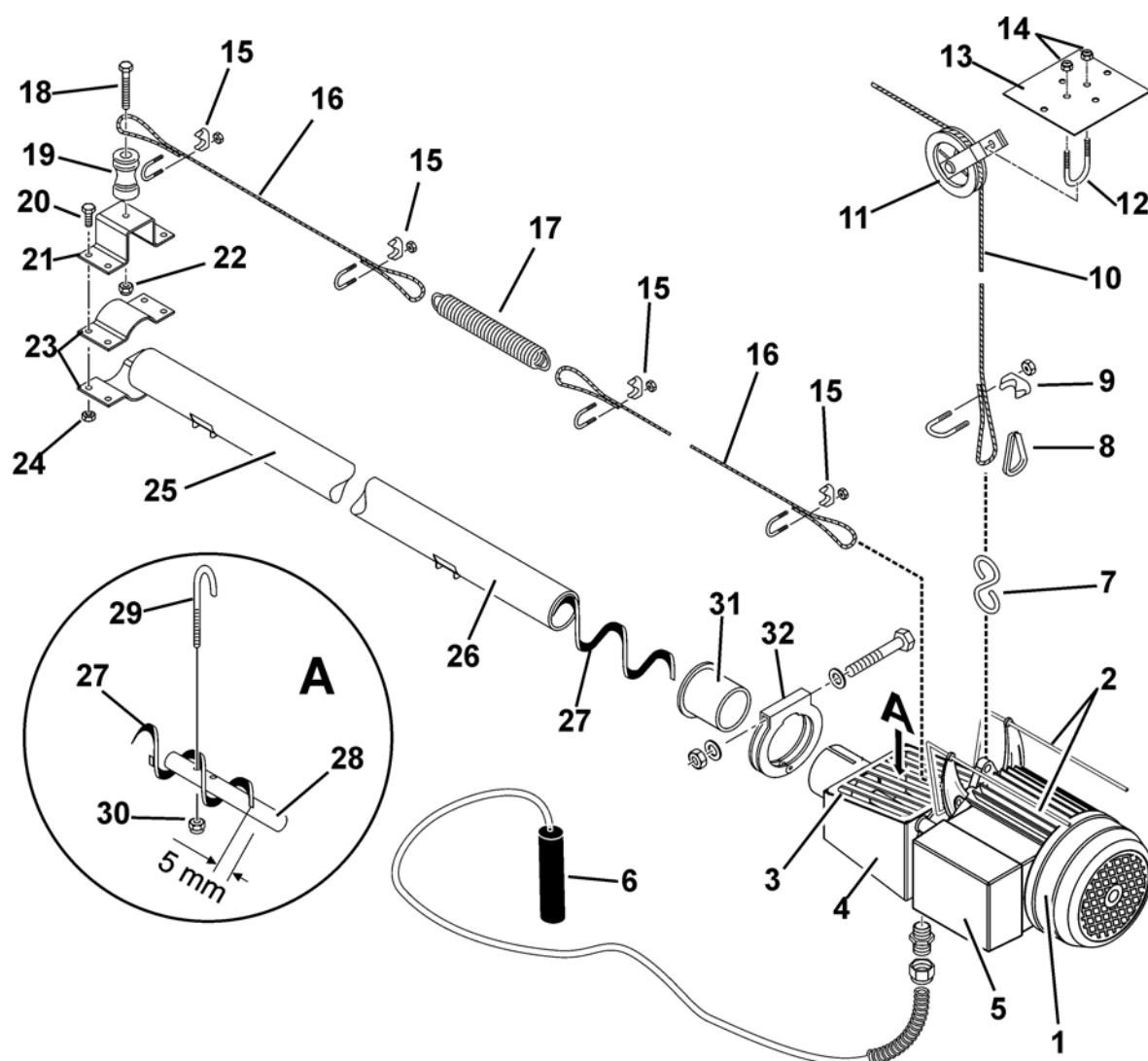
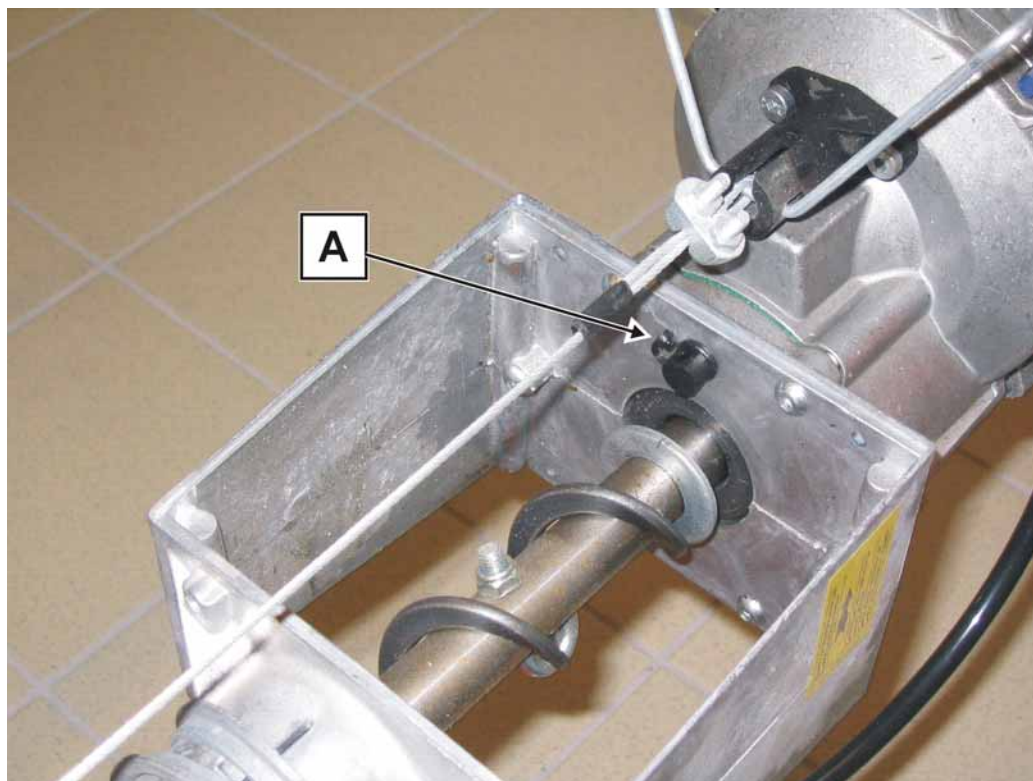


Figure 10-1 : Entraînement AM5

Pos.	Code N°	Désignation
1	11-31-4502	Entraînement 0,37 kW 230V 1PH 50Hz AM5 sans sonde avec coffret de commande
	11-31-4512	Entraînement 0,37 kW 230/400V 60Hz AM5 sans sonde avec boîtier de commande
	11-31-4552	Entraînement 0,37 kW 230/400V 50Hz AM5 sans sonde avec boîtier de commande
	11-31-4602	Entraînement 0,55 kW 230V 1PH 50Hz AM5 sans sonde avec boîtier de commande
	11-31-4612	Entraînement 0,55 kW 230/400V 60Hz AM5 sans sonde avec boîtier de commande
	11-31-4613	Entraînement 0,55 kW 200V 3PH 60Hz AM5 sans sonde avec boîtier de commande
	11-31-4652	Entraînement 0,55 kW 230/400V 50Hz AM5 sans sonde avec boîtier de commande
	11-31-4653	Entraînement 0,55 kW 200V 3PH 50Hz AM5 sans sonde avec boîtier de commande
2		Fil anti-perchage pour entraînement AM5
3		Grille de protection individuelle pour console moteur AM5
4		Console moteur AM5
5		Boîtier de raccordement avec interrupteur marche/arrêt intégré
6	91-00-3905	Sonde AFS-01-60 secondes 90-250V
	60-40-0654	Sonde MS-44RG 220V
7	99-50-0005	Crochet en S 2" N° 60 / 6x55
8	99-50-1077	Cosse 6 mm pour câble 5 mm DIN 6899 NG 6 RW7 (=>)
9	99-50-0120	Collier de serrage de sécurité 5 mm 3/16" galv.
10	99-50-3700	Câble d'acier 5 mm galv.
11	00-00-3006	Poulie 4 1/8" 105 mm plastique avec suspension
12	99-50-3003	Vis en U galv. 8x25/W34/H50
13	11-31-3581	Support pour treuil à câble 340 kg et trémie suspendue AM/BP
14	99-20-1064	Écrou six pans autobloc M 8 DIN 985-6 galvanisé
15	99-50-0014	Collier de serrage 3 mm 1/8" galv. DIN 741
16	99-50-1260	Câble d'acier 2 mm galv.
17	39-00-3096	Ressort de traction 2,0 x 14 x 134 C DIN 17223 galv.
18	99-10-1152	Boulon hexagonal M 5x 50 galv. DIN 933 8.8
19	00-00-0032	Isolateur porcelaine pour câble anti-perchage
20	99-10-1067	Boulon hexagonal M 6 x 16 galv. DIN 933 8.8
21	11-31-1158	Support pour isolateur AM355
22	99-20-1033	Écrou six pans autobloc M 5 DIN 985-6 galv.
23	11-31-1157	Demi collier de tube AM 355
24	99-10-1045	Écrou à six pans M 6 galv. DIN 934
25		Tube AM / BP
26		Tube d'extrémité BP 330
27	11-31-3248	Vis sans fin 35,4 x 45 x 19,6 x 4,3 droite AM/SA
28		Arbre entraînement AM
29	99-10-3947	Vis à crochet galv M 6x35 Augermatic
30	99-20-1043	Écrou six pans autobloc M 6 DIN 985-6 galv.

Pos.	Code N°	Désignation
31	83-00-4914	Manchon 50x2,5-40 pour tube dia 45/50,8
32	11-31-3211	Collier de tube rive cpl pour tube d45,0
33		Crochet d'extrémité (Pos. 18 à 24)



A= Bouchon d'étanchéité ouvert pour la purge de l'entraînement

Moteur avec relais thermiques intégrés:

Les enroulements du moteur comprennent des relais thermiques pour la protection contre les surcharges. Ils protègent le moteur de façon fiable contre des températures trop hautes et ainsi empêchent "l'arrêt" ou "brûlure" du moteur.



Attention :

Cette protection contre surchauffe ne remplace PAS le disjoncteur-protecteur régulier.

Dispositif anti-perchage (2) :

Le dispositif anti-perchage est généralement déjà monté sur l'entraînement AM5 de sorte qu'il n'y a pas des travaux de montage additionnels.

Gaine d'intervention dans la console :

La gaine d'intervention est de grande taille pour permettre un montage facile de la spirale Augermatic. Elle est dotée d'une grille en plastique qui peut être ouverte sans dévissage, en soulevant simplement la fermeture à cliquet avec un tournevis.



Boîte de bornes (5) :

Dans la boîte de bornes ils se trouvent un module logique ainsi qu'un interrupteur ON/OFF (marche/arrêt) pour l'entraînement. Celui-ci est protégé par un volet contre manœuvre non intentionnel par des animaux. De plus, il y a un fusible fin pour la sonde et une protection contre les surcharges pour le moteur. **Cette protection contre les surcharges ne remplace PAS le disjoncteur-protecteur qui doit toujours être installé soit à l'extérieur au mur pignon soit dans un armoire de distribution central.**

Adaptateur pour tubes 45 mm et 50,8 mm :

L'entraînement AM5 peut être utilisé pour les tubes 50,8 mm ou 45 mm. En cas de tubes 45 mm, on utilise une douille de réduction (31) pour l'adaptateur pour tubes à l'entraînement.

Œil de suspension :

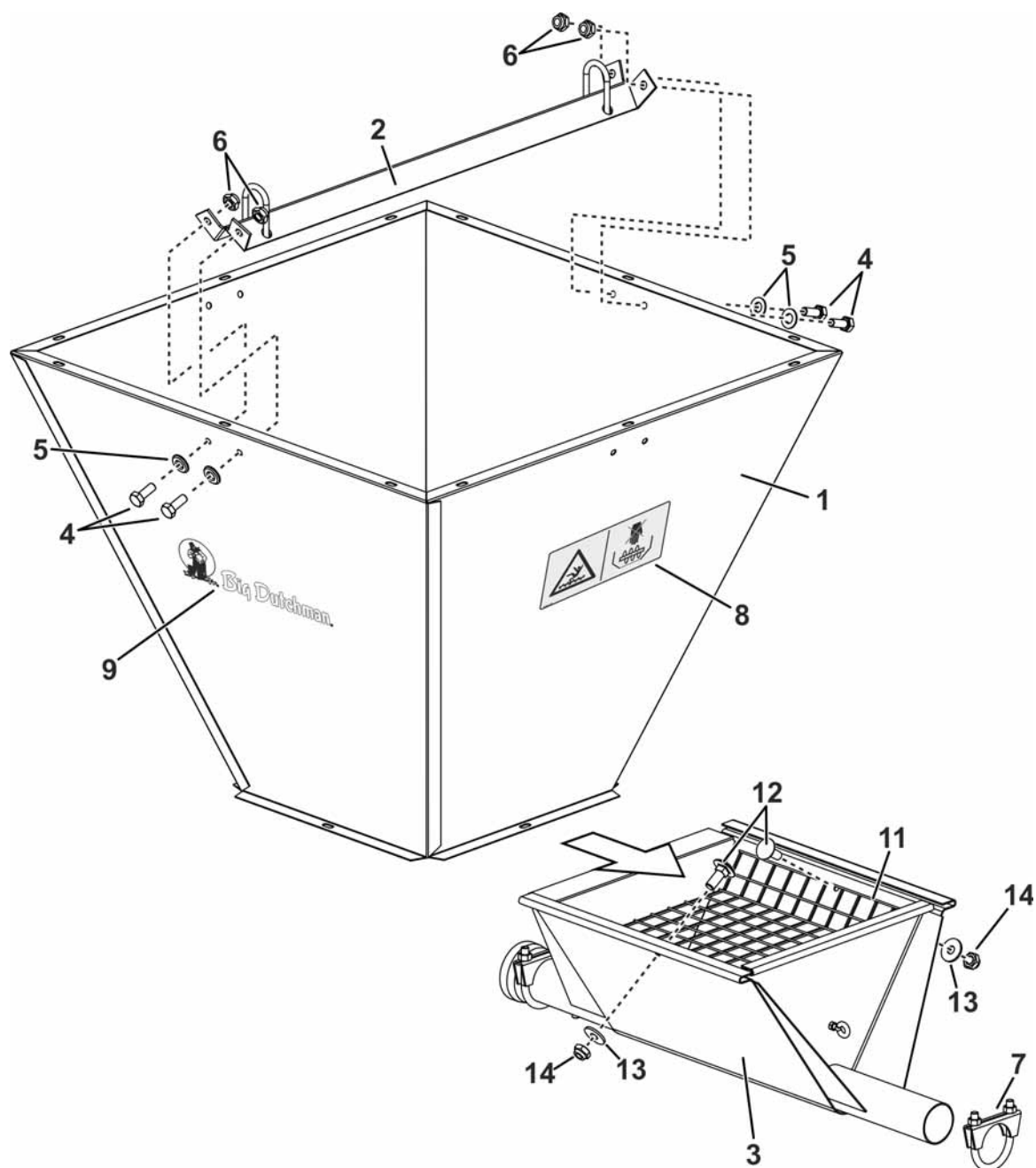
On peut facilement et rapidement fixer l'entraînement AM5 sur les câbles de suspension de la ligne d'alimentation à l'aide de l'œillet de suspension installé dans le bâti du moteur.

Aération de la boîte de vitesse :

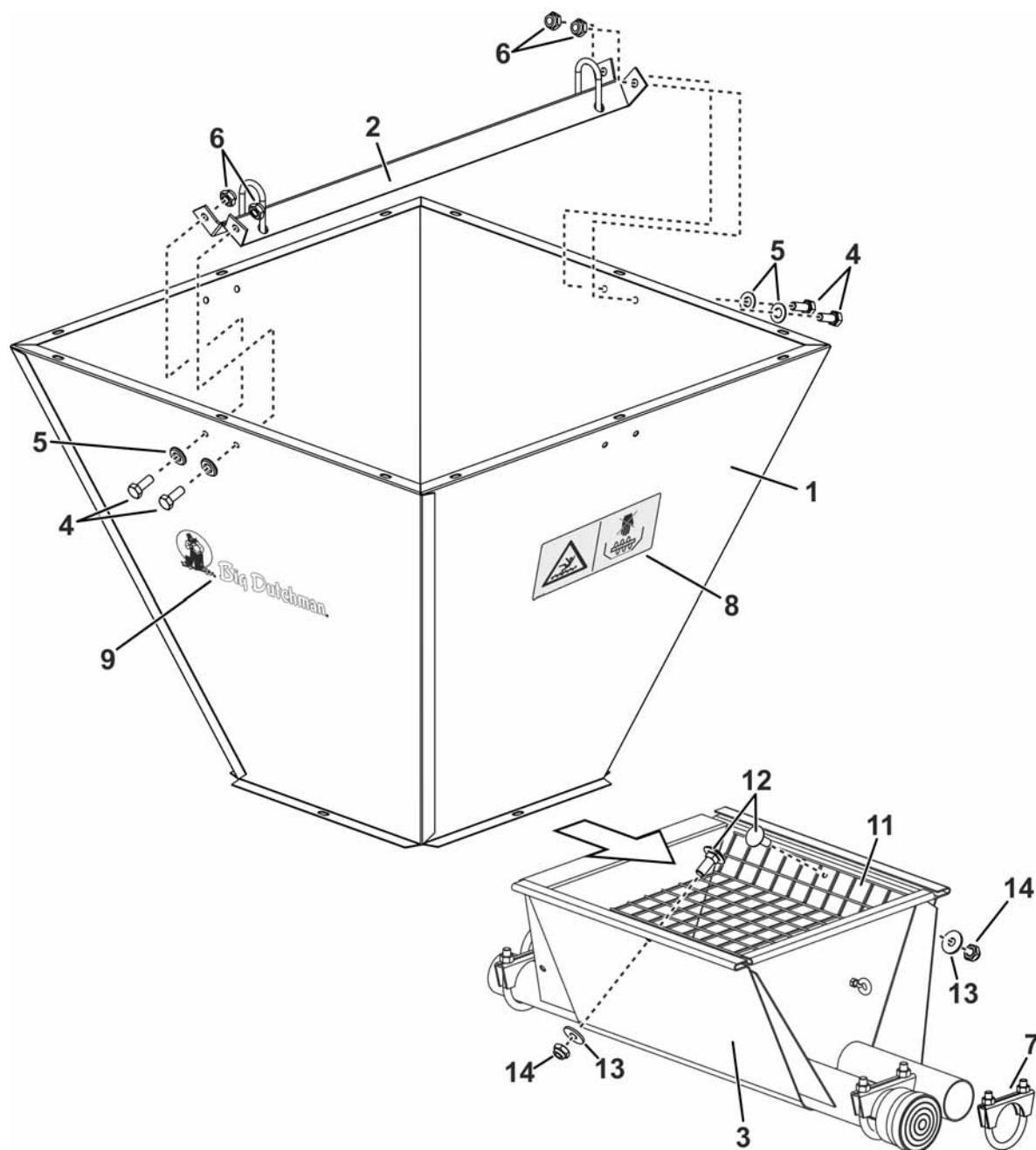
L'ouverture d'aération de la boîte de vitesse doit être ouverte **avant de démarrer l'entraînement** en retirant le bouchon de fermeture.

10.4 Trémie d'aliments

Trémie d'aliments complet 115 litres 1 ligne



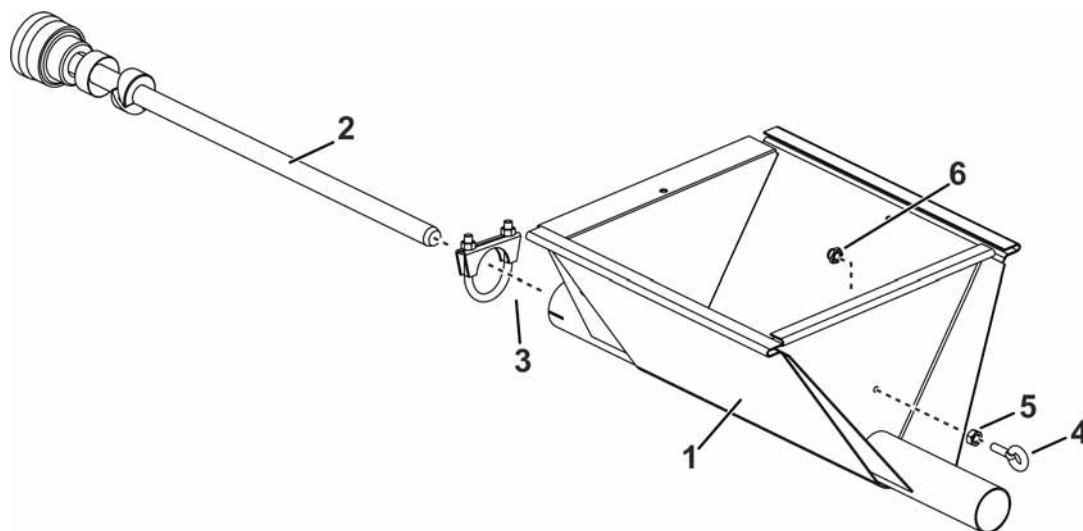
Pos.	Code N°	Désignation
	11-31-3540	Trémie 115l 1ligne cpl BP/AM pour tube dia 45 et 47,6
1	11-31-1316	Partie supérieure p/trémie 115l AM ZnAl
2	11-31-1304	Traverse p/suspension Trémie AM+BP
3	11-31-3545	Partie en bas de trémie BP/AM pour tube dia 45 et 50,8
4	99-10-1067	Boulon hexagonal M 6x 16 galv. DIN 933 8.8
5	99-50-1147	Rondelle B 6,4 DIN 125 galv.
6	99-20-1043	Écrou 6 pans autobloc M 6 DIN 985-6 galv.
7	99-50-1422	Vis en U galv cpl 8x25/W52/H68,5 Tube 2"
8	00-00-1188	Pictogramme : Risque de blessure / Trémie d'aliments
9	00-00-1173	Plaque signalétique : Big Dutchman 210mm x 64mm
10	11-31-1315	Grille de protection pour partie en bas de trémie BP/AM
	composé des éléments suivants :	
11	11-31-1314	Grille de protection pour partie en bas de trémie BP/AM
12	99-10-1602	Vis à tête bombée à collet carré M 6x 16 DIN 603 4.6 galv.
13	99-10-3953	Rondelle 6,4x30x1,5 galv
14	99-20-1043	Écrou 6 pans autobloc M 6 DIN 985-6 galv.

Trémie d'aliments complet 115 litres 2 lignes

Pos.	Code N°	Désignation
	11-03-3540	Trémie 115l 1ligne cpl BP/AM 2 lignes central pour tube dia 45 et 47,6
1	11-31-1316	Partie supérieure p/trémie 115l AM ZnAl
2	11-31-1304	Traverse p/suspension Trémie AM+BP
3	11-03-3541	Partie en bas d/trémie 115L 2voies centr. AM-Rapid-Rooster
4	99-10-1067	Boulon hexagonal M 6x 16 galv. DIN 933 8.8
5	99-50-1147	Rondelle B 6,4 DIN 125 galv.
6	99-20-1043	Écrou 6 pans autobloc M 6 DIN 985-6 galv.
7	99-50-1422	Vis en U galv cpl 8x25/W52/H68,5 Tube 2"
8	00-00-1188	Pictogramme : Risque de blessure / Trémie d'aliments
9	00-00-1173	Plaque signalétique : Big Dutchman 210mm x 64mm
10	11-31-1315	Grille de protection pour partie en bas de trémie BP/AM
	composé des éléments suivants :	
11	11-31-1314	Grille de protection pour partie en bas de trémie BP/AM
12	99-10-1602	Vis à tête bombée à collet carré M 6x 16 DIN 603 4.6 galv.
13	99-10-3953	Rondelle 6,4x30x1,5 galv.
14	99-20-1043	Écrou 6 pans autobloc M 6 DIN 985-6 galv.

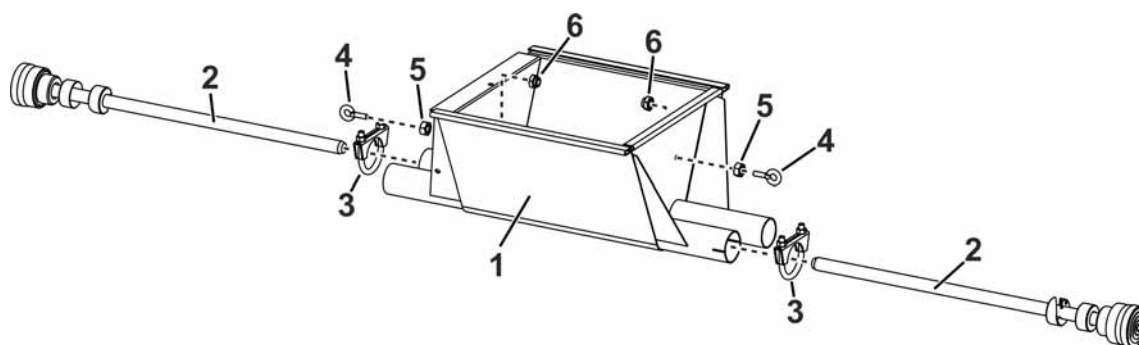
10.4.1 Partie inférieure p/trémie d'aliments

Partie en bas de trémie d'aliments 1 ligne



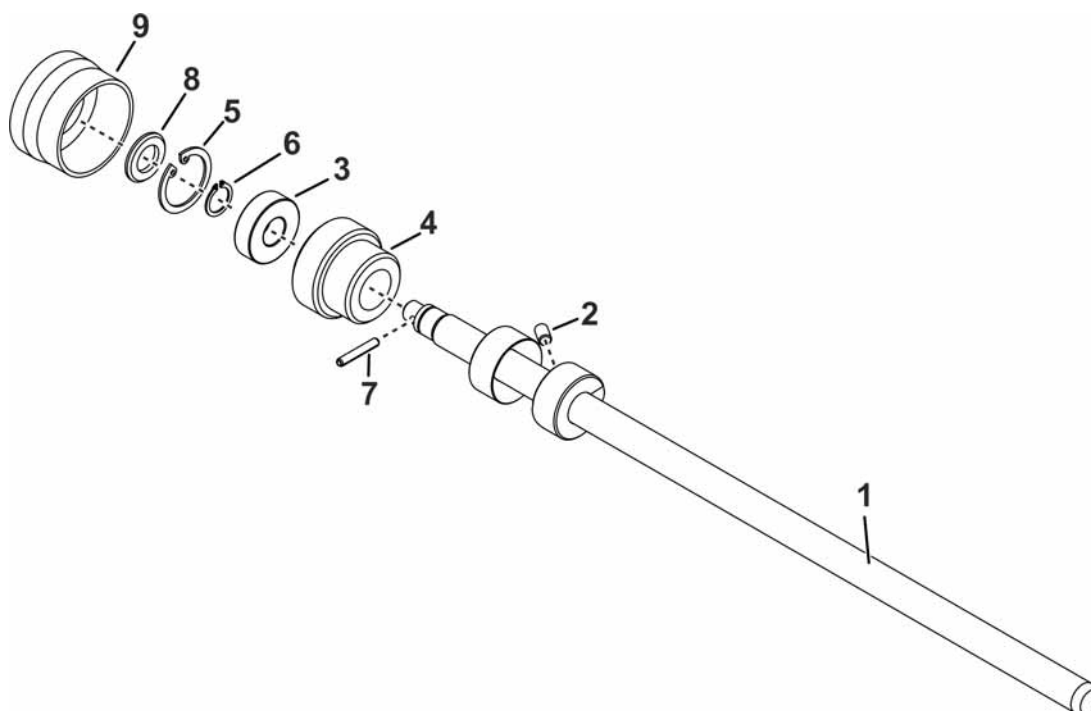
Pos.	Code N°	Désignation
	11-31-3545	Partie en bas de trémie BP/AM pour tube dia 45 et 50,8
1	11-31-1104	Partie en bas de trémie AM (boîtier)
2	11-05-1082	Arbre de tension complet 19mm AM avec anneau de retenue + logement du palier
3	99-50-1422	Vis en U galvanisé à chaud cpl 8 x 25 / W52 / H68,5 tube 2"
4	99-10-1303	Vis de levage M 5x 15
5	99-10-1023	Écrou à six pans M 5 galv. DIN 934-8
6	99-20-1033	Écrou six pans autobloc M 5 galv. DIN 985-6

Partie en bas de trémie d'aliments 2 lignes



Pos.	Code N°	Désignation
1	11-31-1104	Partie en bas de trémie AM (boîtier)
2	11-05-1082	Arbre d/tension cpl 19mm AM +ann. d/retenu+logement du palier
3	99-50-1422	Vis en U galv cpl 8x25/W52/H68,5 Tube 2"
4	99-10-1303	Vis de levage M 5x 15
5	99-10-1023	Écrou à six pans M 5 galv. DIN 934-8
6	99-20-1033	Écrou 5 pans autobloc M6 DIN 985-6 galv.

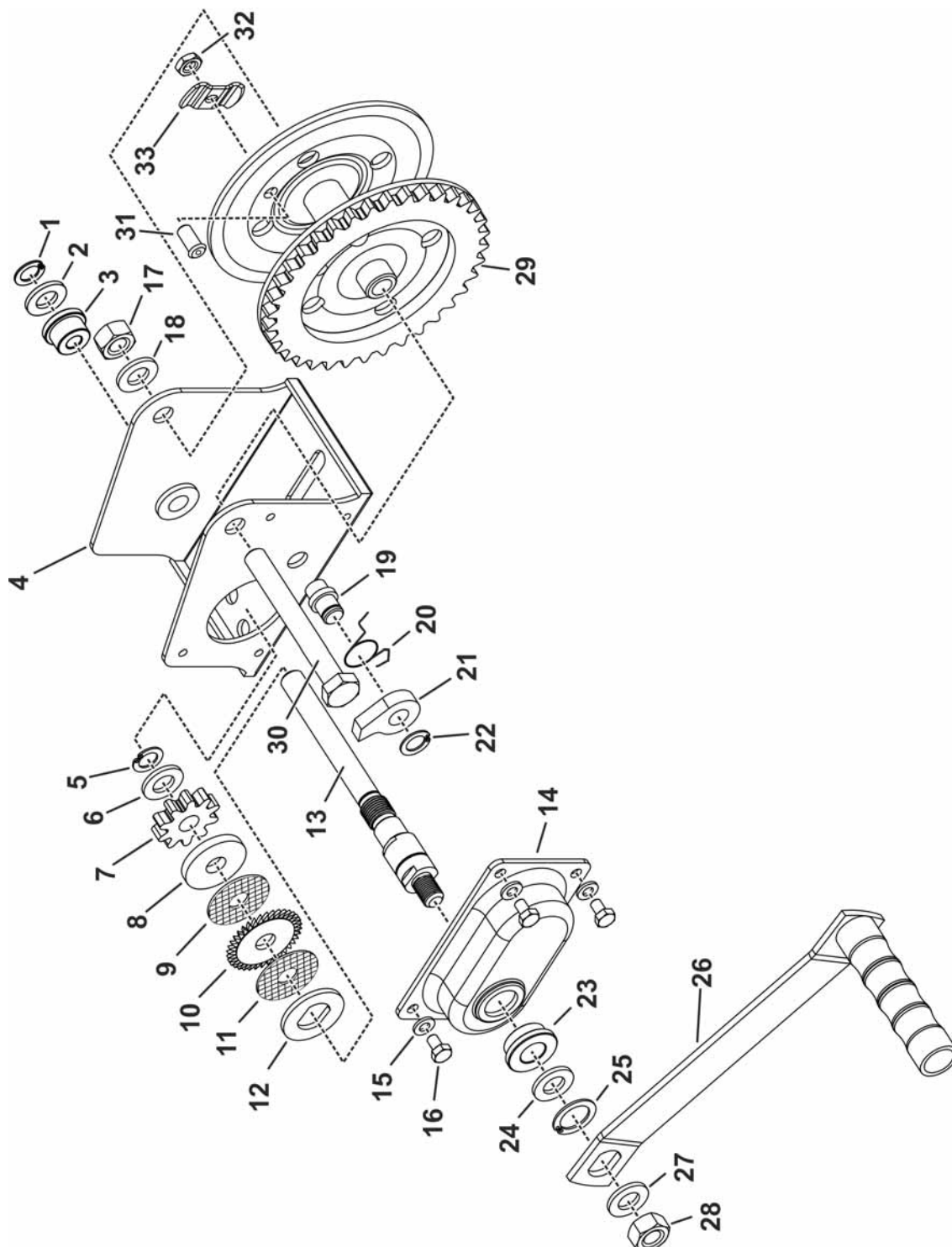
10.4.2 Arbre de tension complet



Pos.	Code N°	Désignation
1		Arbre 539mm pour arbre de tension avec bague de fixation et cône de guidage
2		Vis s/tête M 5x8 DIN 913 av/six-pans creux
3	11-00-1052	Roulement à billes S6203-RS
4		Palier pour arbre de tension complet 19 mm AM
5	99-50-1301	Circlip exter. DIN472 40x1,75
6	99-50-1300	Circlip exter. DIN471 17x1,00
7	99-50-1286	Goupille élastique DIN 1481 - 5x30
8	99-20-1081	Rondelle B 17 DIN 125 galv.
9	83-09-2274	Capot en caoutchouc p/Augermatic AM arbre de tension

10.5 Treuil 350 kg GS pour l'installation au mur avec manivelle (99-50-3099)

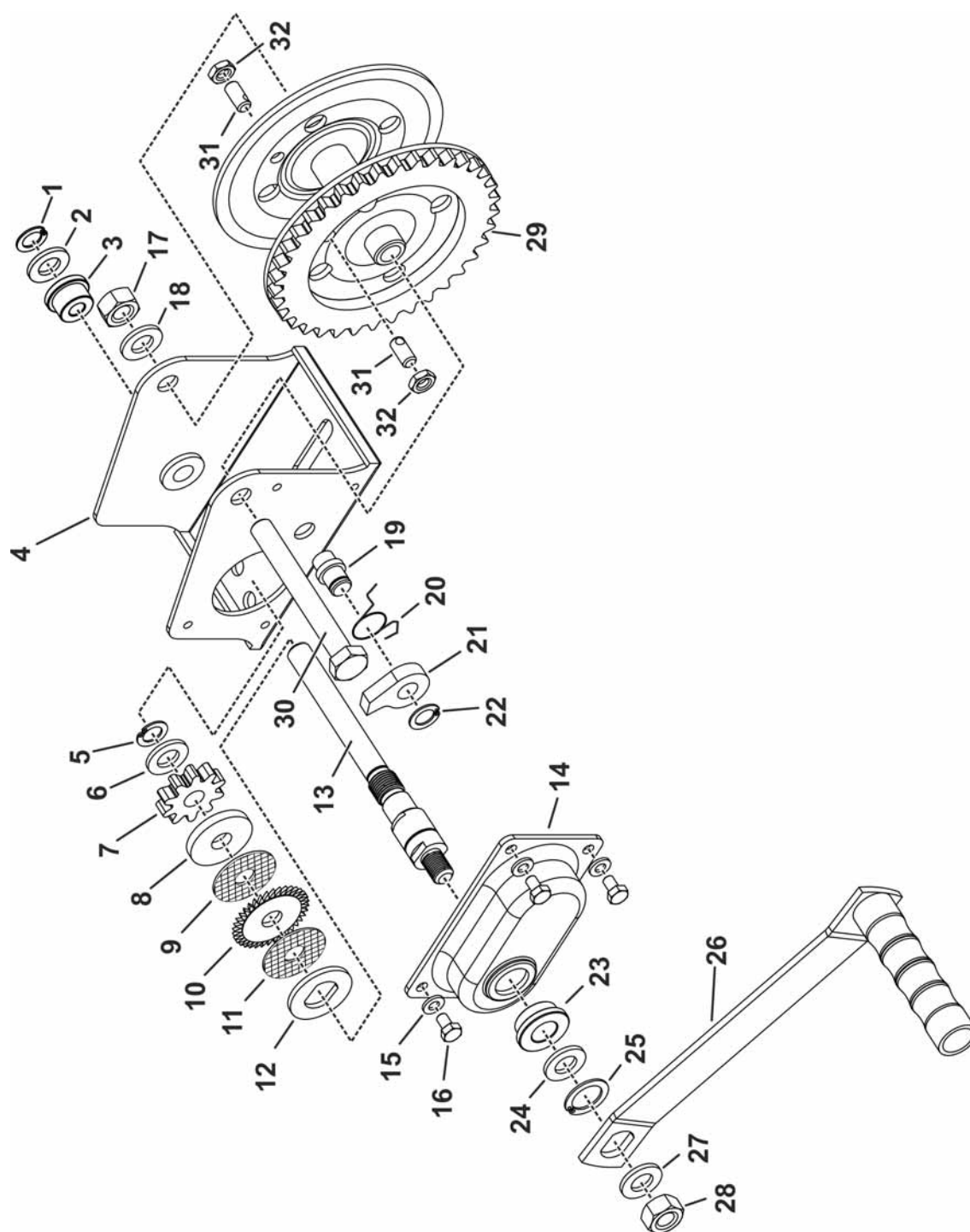
En cas d'utilisation d'un câble :



Nombres de position : voir la prochaine page

Pos.	Code N°	Désignation
1		Circlip
2		Rondelle
3		Coussinet
4		Support
5		Circlip
6		Rondelle
7		Roue dentée
8		Rondelle d'écartement
9		Disque de frein
10		Roue à cliquet
11		Disque de frein
12		Rondelle d'écartement
13		Arbre
14		Couvercle-protecteur
15		Rondelle grower
16		Boulon hexagonal
17		Écrou à six pans
18		Rondelle
19		Douille palier lisse
20		Ressort pour cliquet d'arrêt
21		Cliquet d'arrêt
22		Circlip
23		Coussinet
24		Rondelle
25		Circlip
26		Manivelle
27		Rondelle
28		Écrou
29		Enrouleur
30		Boulon hexagonal
31		Vis à six pans creux
32		Écrou
33		Collier de serrage

En cas d'utilisation de 2 câbles :



Nombres de position : voir la prochaine page



Pos.	Code N°	Désignation
1		Circlip
2		Rondelle
3		Coussinet
4		Support
5		Circlip
6		Rondelle
7		Roue dentée
8		Rondelle d'écartement
9		Disque de frein
10		Roue à cliquet
11		Disque de frein
12		Rondelle d'écartement
13		Arbre
14		Couvercle-protecteur
15		Rondelle grower
16		Boulon hexagonal
17		Écrou à six pans
18		Rondelle
19		Douille palier lisse
20		Ressort pour cliquet d'arrêt
21		Cliquet d'arrêt
22		Circlip
23		Coussinet
24		Rondelle
25		Circlip
26		Manivelle
27		Rondelle
28		Écrou
29		Enrouleur
30		Boulon hexagonal
31		Vis pour câble
32		Écrou plat

10.6 Nourrisseurs [pièces détachées]

10.6.1 Nourrisseur 30 litres Empa 2 (20-00-3930)

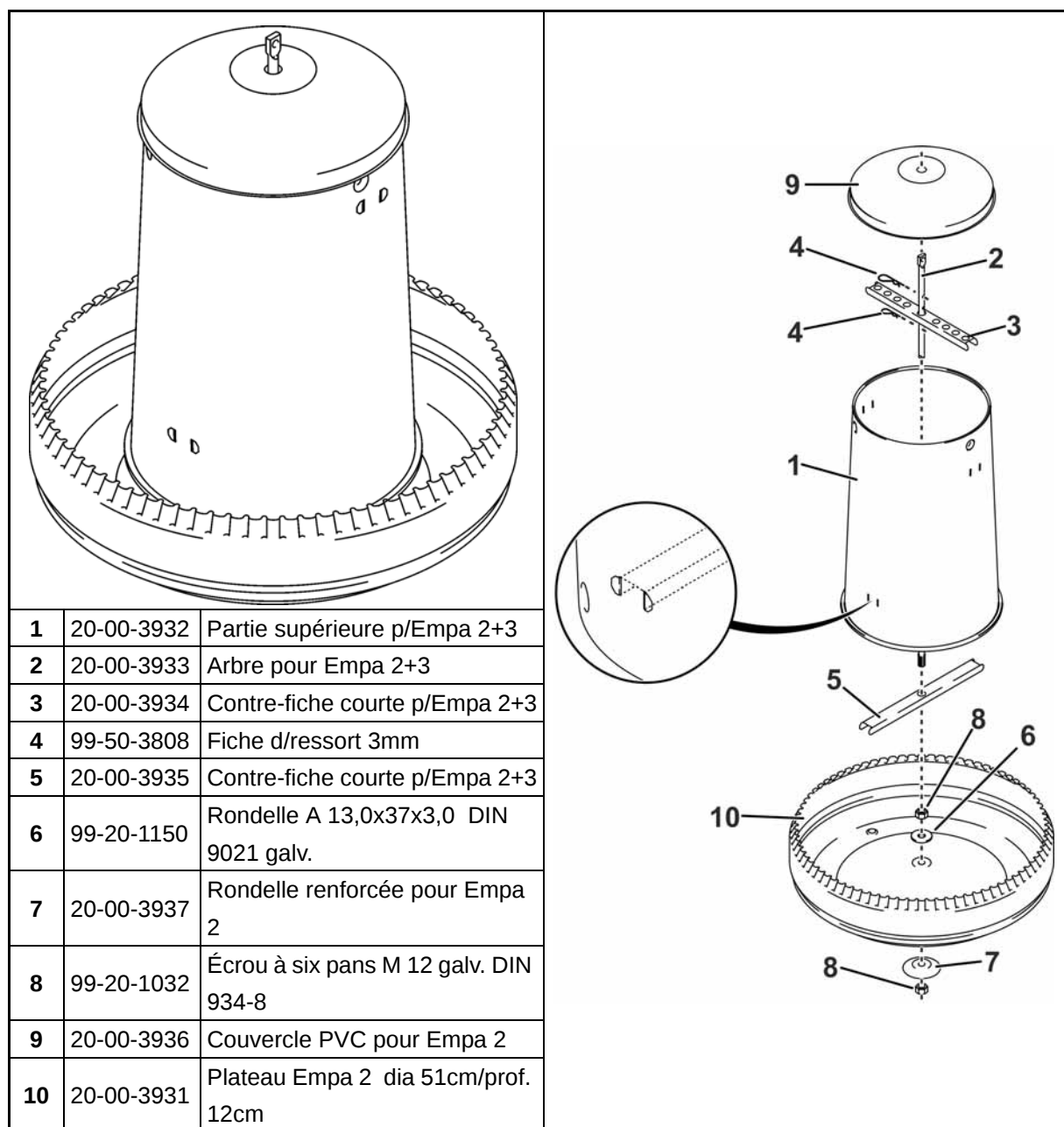


Figure 10-2 : Nourrisseur 30 litres Empa 2 (20-00-3930)

10.6.2 Nourrisseur 30 litres Empa 4 (20-00-3950)

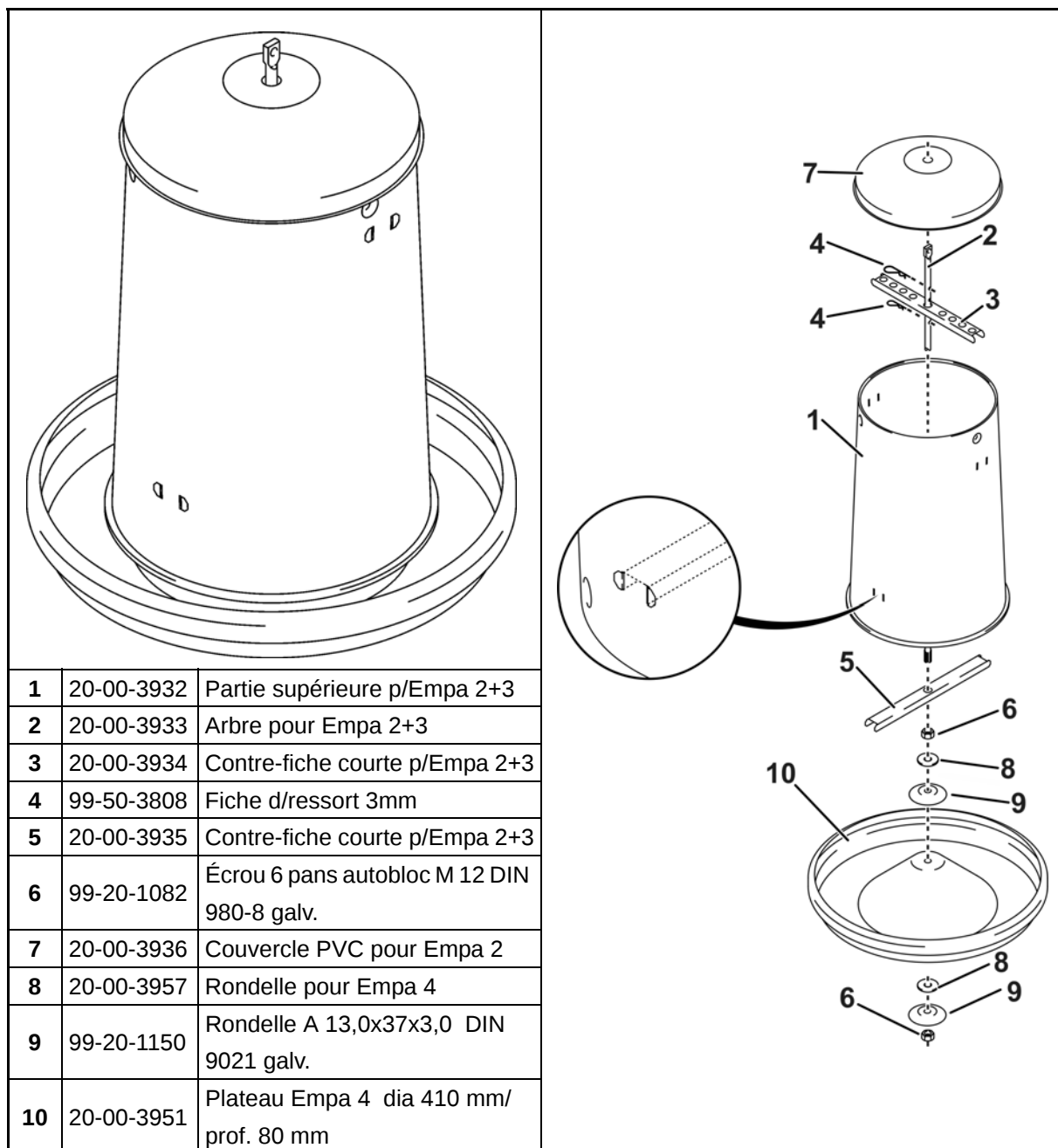


Figure 10-3 : Nourrisseur 30 litres Empa 4 (20-00-3950)

10.6.3 Nourrisseur 12 litres Picorett 2 (11-31-3080)

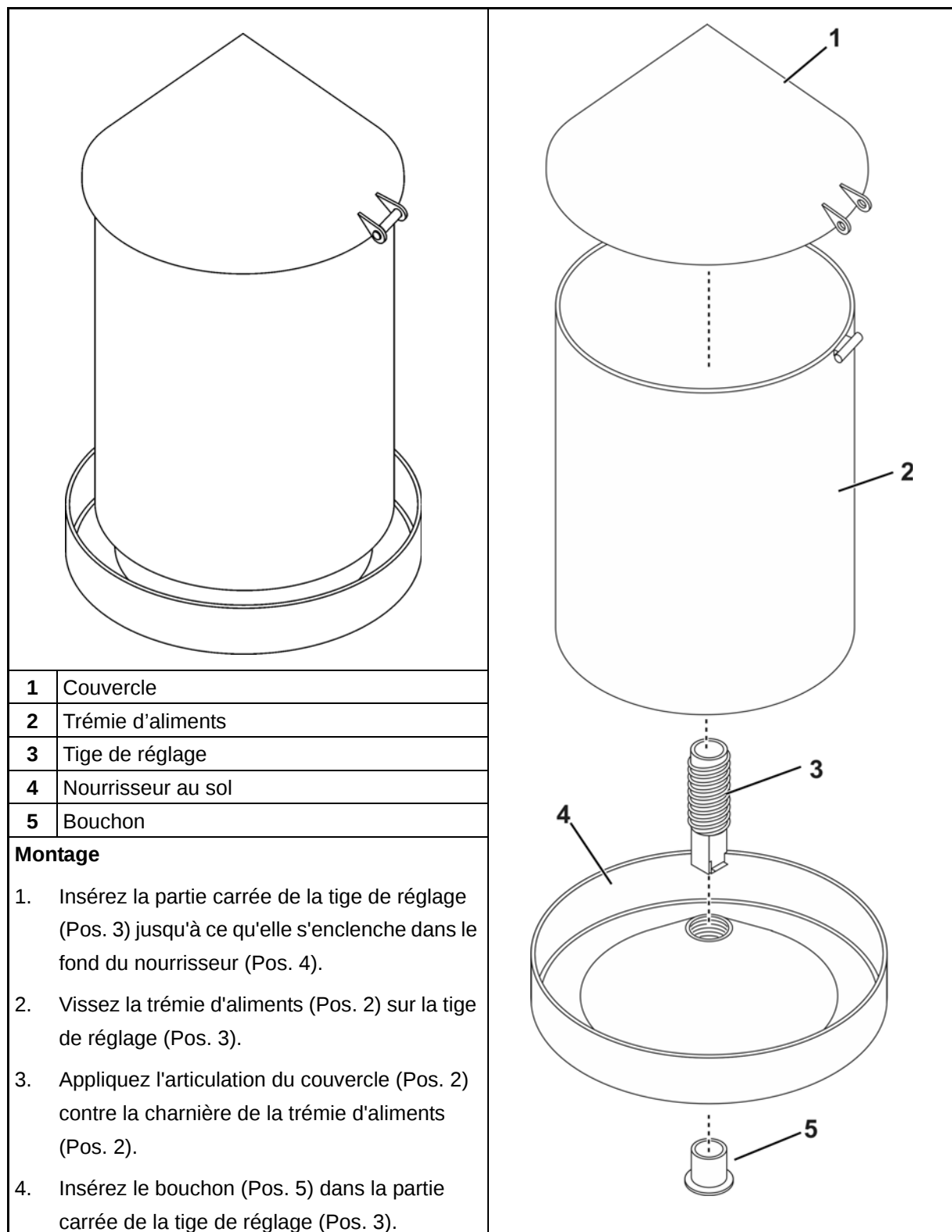


Figure 10-4 : Nourrisseur 12 litres Picorett 2 (11-31-3080)

11 Glossaire

Alimentation à volonté :

désigne une alimentation où les animaux peuvent disposer librement et à tout moment des rations d'aliments, sans que celles-ci leur soient distribuées.

American Wire Gauge :

(abréviation AWG) unité de mesure désignant un code pour le diamètre du câble. Elle est essentiellement utilisée en Amérique du Nord. Elle caractérise les câbles électriques sous forme de torons et de fil rigide et est avant tout utilisée dans le domaine électrotechnique pour désigner la section des fils.

Emploi adéquat :

désigne l'utilisation correcte d'un produit, selon sa destination.

Courant assigné :

désigne le courant d'un disjoncteur pour appareil défini par le fabricant d'un appareil électrique pour une condition de fonctionnement prescrite.

Désinfection (hygiène) :

désigne la réduction ciblée, partielle du nombre de germes, de préférence sur des surfaces (réduction du nombre de germes).

Engraissement final :

désigne la dernière partie de l'engraissement dans laquelle l'animal atteint le poids final (d'abattage) par une alimentation ciblée.

Utilisation incorrecte :

désigne une utilisation incorrecte du produit, contraire à sa destination.

Diamètre nominal (pour la cosse DIN 6899) :

(abréviation NG) désigne le diamètre de câble le plus grand possible qui doit être utilisé pour cette cosse.

Mètre courant :

désigne une unité de mesure utilisée pour mesurer des marchandises achetées sous forme courante, continue ou en rouleaux et qui disposent d'une section constante ou d'indications de longueur pour des éléments constants indépendamment de leurs autres dimensions.

Poids vif :

(abréviation LG) désigne le poids d'un animal vivant d'élevage ou destiné à l'abattage non nourri et abreuvé.

Alimentation restrictive :

désigne une alimentation avec laquelle la quantité d'aliments donnée correspond à la quantité réelle pouvant être consommée.

Largeur de rainure (pour la cosse DIN 6899) :

(abréviation RW) désigne la largeur de la rainure dans laquelle le câble passe sur la cosse, ou bien dans laquelle il se trouve.

Classe de protection :

Elle désigne l'adéquation pour différentes conditions ambiantes. Les systèmes protégés sont répartis selon des codes IP qui définissent le degré de protection contre le contact, les corps étrangers et l'eau. L'abréviation IP correspond à *International Protection*. Le premier chiffre du code IP concerne la protection contre les corps étrangers, le deuxième chiffre la protection contre l'eau. Plus le chiffre est élevé, plus la protection est importante.

État de la technique :

représente les possibilités techniques à un moment donné, en fonction des connaissances scientifiques et techniques éprouvées.

Thermique :

(du grec "thermos" = chaud) désigne les dimensions, processus, matériaux, méthodes, théories, etc. qui sont liés à un échange notable de chaleur ou à son effet ou surtout aux différences de température, à l'isolation, aux gaz chauds et aux calculs ou modélisations.

Pré-engraissement :

désigne une section de poids dans l'alimentation à phases, de l'entrée dans le bâtiment jusqu'à un poids déterminé. Pendant cette période, la croissance des animaux est très rapide tandis qu'ils n'engraissent pas aussi vite, car ils reçoivent des aliments adaptés à cette phase d'engraissement.





1 Liste de contrôles des points-clés - résumé



Important ! Retirez impérativement cette page et les suivantes du manuel en les découpant sur la ligne indiquée et conservez ces pages **non remplies** ! Elles vous serviront de modèles.

Date _____

Nom _____



Dans votre poulailler, contrôlez et documentez **chaque jour au début de la période diurne** :

Points importants :		Résultat	Observation
☐	la fonctionnalité des lignes d'alimentation => le contrôle de la consommation d'aliment peut fournir des informations utiles pour la gestion)		
☐	les conditions ambiantes => aération, température du poulailler		
	la constitution et le comportement des animaux :		
	=> Sélectionner les animaux et documentez quotidiennement vos sélections et pertes		
☐	la répartition des animaux		
☐	l'état de santé des animaux		
☐	la mortalité		
☐	la qualité des fientes		





Contrôlez et documentez quotidiennement pendant l'opération :

Points importants :			Résultat	Observation
☐	le réglage optimal de la hauteur des plateaux d'aliments => Règle générale : hauteur du dos des sujets = rebord du plateau / Opérer le treuil à câble de façon adéquate			
☐	le treuil à câble concernant un bon et sûr fonctionnement			

☐	le fonctionnement de la vis transporteuse => par ex. développement de bruit ou endroits chauds dans le tube de transport			
--------------------------	---	--	--	--

☐	le poids des animaux => afin d'atteindre l'objectif de poids souhaité pour le jour sept en modifiant éventuellement l'humidité de l'air / la température			
☐	le comportement des animaux => pour évaluer la climatisation			
☐	l'humidité de l'air pendant les trois premiers jours => Essayez de maintenir l'humidité de l'air entre 60 - 70% et ensuite au-dessus de 50%			
☐	la température si l'humidité excède 70% => Réduisez le cas échéant la température et observez comment les animaux se comportent			
☐	la température et la ventilation minimum => pour stimuler l'activité et l'appétit des animaux.			



Contrôlez et documentez quotidiennement pendant l'opération :



Points importants :		
Résultat	Observation	
☐ réglage du niveau d'aliment correct des plateaux d'aliment		

☐ fixation correcte de la grille de protection dans la trémie d'aliment.

Contrôlez et documentez à chaque cycle :



Points importants :		
Résultat	Observation	
☐ Chauffez le poulailler à temps avant l'entrée des animaux à 30°C dans la zone des animaux => Une bonne température pour l'entrée des animaux est le point le plus important et a une influence cruciale sur le déroulement de l'engraissement!		
☐ La maçonnerie doit être chauffée suffisamment avant l'approvisionnement en litière		
☐ Alignez les tubes de transport en horizontal		
☐ Positionnez la sonde correctement dans le plateau de contrôle et contrôlez le bon fonctionnement		

☐ Contrôlez si les plateaux de contrôle sont fermés



Contrôlez et documentez à chaque cycle :

Points importants :			Résultat	Observation
☐	Démarrez l'ordinateur de production 2 à 3 jours avant l'entrée des animaux			
☐	Remplissez la ligne d'alimentation juste avant l'entrée des animaux => pour assurer que les animaux peuvent manger simultanément			
☐	Contrôlez si les plateaux d'aliment sont remplis dans les premiers jours pour faciliter la consommation d'aliment pour les animaux. (dispositif de remplissage manuel ou automatique)			
☐	Contrôlez si tous les animaux ont trouvé les sources d'aliment et d'eau dans les premiers jours après l'entrée			
☐	Le matin après l'entrée des animaux, vérifiez que leur jabot est rempli par de l'eau et des aliments. => Chez les aliments qui ont ingéré de l'eau et des aliments, le jabot est plein, doux et rond. Si le jabot est rempli et dur, ils ont ingéré des aliments mais pas d'eau. Le remplissage du jabot doit être de 95-100% 24 heures après l'entrée des animaux.			
☐	Réduisez la durée d'obscurcissement 3 jours avant la sortie des animaux			
☐	Vérifiez si le système d'alimentation est mis hors circuit 10 à 12 heures avant la sortie des animaux			



Contrôlez et documentez à chaque cycle :



Points importants :		
Résultat	Observation	
☐	Assurez que le bâtiment ainsi que l'équipement sont décrassés après la sortie des animaux	

☐	Assurez qu'une température de 60°C n'est pas dépassée lors d'une désinfection thermique	
☐	Assurez que l'installation n'est remplie de nouveau qu'une semaine après un nettoyage humide => pour éviter une humidité résiduelle dans les tubes de transport	
☐	Assurez que l'eau de nettoyage s'est écoulée complètement de la trémie d'aliment	