

**UNIVERSIDADE DE ÉVORA**  
**ESCOLA DE CIÊNCIA E TECNOLOGIA - DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA RURAL**



## **MÁQUINAS AGRÍCOLAS AUTOMOTRIZES**

### **Colheita de uva e de azeitona** **e** **Colheita de tomate para a indústria** (Apontamentos para uso dos Alunos)

**JOSÉ OLIVEIRA PEÇA**

**ÉVORA**

**2017**

## Índice

Resumo.....	3
1. Máquina de vindimar.....	4
1.1. Concepção da unidade tractor.....	4
1.1.1. Gama de potência .....	4
1.1.2. Transmissão para as rodas .....	5
1.1.3. Direcção.....	6
1.1.4. Regulação em altura e nivelamento .....	6
1.2. Concepção da unidade de colheita.....	8
1.2.1. Sacudidores .....	8
1.2.2. Recolha e transporte para o tegão.....	14
1.2.3. Subsistema de limpeza.....	19
1.2.4. Tegão e descarga .....	22
1.3. Posto de condução e comandos .....	24
1.4. Opcionais.....	29
1.5. Polivalência .....	29
1.6. Manutenção .....	31
2. Máquina de colheita de tomate para a indústria .....	32
2.1. Descrição .....	32
2.2. Funcionamento .....	33
2.2.1. Levantamento, corte e elevação da planta ( <i>Raccolta</i> ) .....	33
2.2.2. Separação do tomate da rama ( <i>Scuotimento</i> ).....	36
2.2.3. Selecção do tomate maduro dos subprodutos e resíduos .....	38
2.2.4. Descarga ( <i>Scarico prodotto</i> ).....	41
2.3. Posto de condução e comandos .....	42
2.4. Manutenção e limpeza .....	43
3. Referências .....	43

## Resumo

Este trabalho é destinado a apoiar a aprendizagem de estudantes do ramo das ciências agrárias no que de relevante se refere à máquina automotriz de vindimar.

O começo da mecanização da vindima data dos anos 70 do século XX. A grande divulgação desta tecnologia é sinónimo de um processo que não afecta a qualidade do produto final. A reduzida incidência enológica da colheita mecânica é largamente compensada pela grande liberdade na escolha de datas de colheita e horários de trabalho, em suma no planeamento da operação.

Com o aparecimento dos olivais super-intensivos nos meados dos anos 90, rapidamente se apercebeu da potencialidade da máquina de vindimar na colheita da azeitona neste tipo de olival, passando os construtores a fornecer equipamentos para adequar a a máquina de vindimar ao trabalho de colheita de azeitona.

No texto a máquina será referida como máquina de vindimar, uma vez que ainda é esta a sua função primária e mais frequente.

O começo da mecanização da colheita de tomate para a indústria data do começo dos anos 80 do século XX. A grande divulgação desta tecnologia permite grande independência de mão-de-obra e do seu custo e uma grande rapidez de colheita, permitindo grande liberdade na escolha de datas sem afectar a qualidade do produto final.

Os temas são apresentados numa perspectiva do utilizador e não do projectista ou do mecânico.

Este trabalho actualiza e completa a edição anterior (2015) e destina-se a ser utilizado no contexto da unidade curricular de *Tractores e Equipamentos Automotrizes* (2006/07 até ao presente) – unidade curricular optativa da licenciatura em Agronomia.

Outras disciplinas apoiadas pelos textos:

*Mecanização e Viticultura de Precisão* – unidade curricular obrigatória do Mestrado em Viticultura e Enologia;

*Colheita de azeitona e logística associada* – unidade curricular obrigatória do Mestrado Olivicultura e Azeite.

Textos anteriores do mesmo autor:

*Máquina de vindimar na colheita da azeitona* (2012; 2010);

*Máquina de vindimar* (2009; 2008);

*Máquina de colheita de tomate para a indústria* (2014).

## 1. Máquina de vindimar

### 1.1. Concepção da unidade tractor

Basicamente, na versão automotriz, a máquina de vindimar (*machines à vendanger*) é constituída pela unidade tractor e a unidade de colheita (fig.1.1). A unidade tractor inclui o posto de condução, o grupo motor Diesel – bombas hidráulicas, entre as quais a da transmissão hidrostática para as rodas e para diversos actuadores hidráulicos. Num chassis separado encontra-se a unidade de colheita, a qual pode ser montada sobre unidade tractor, ficando operacional após ligação de acoplamentos hidráulicos e ligações eléctricas.

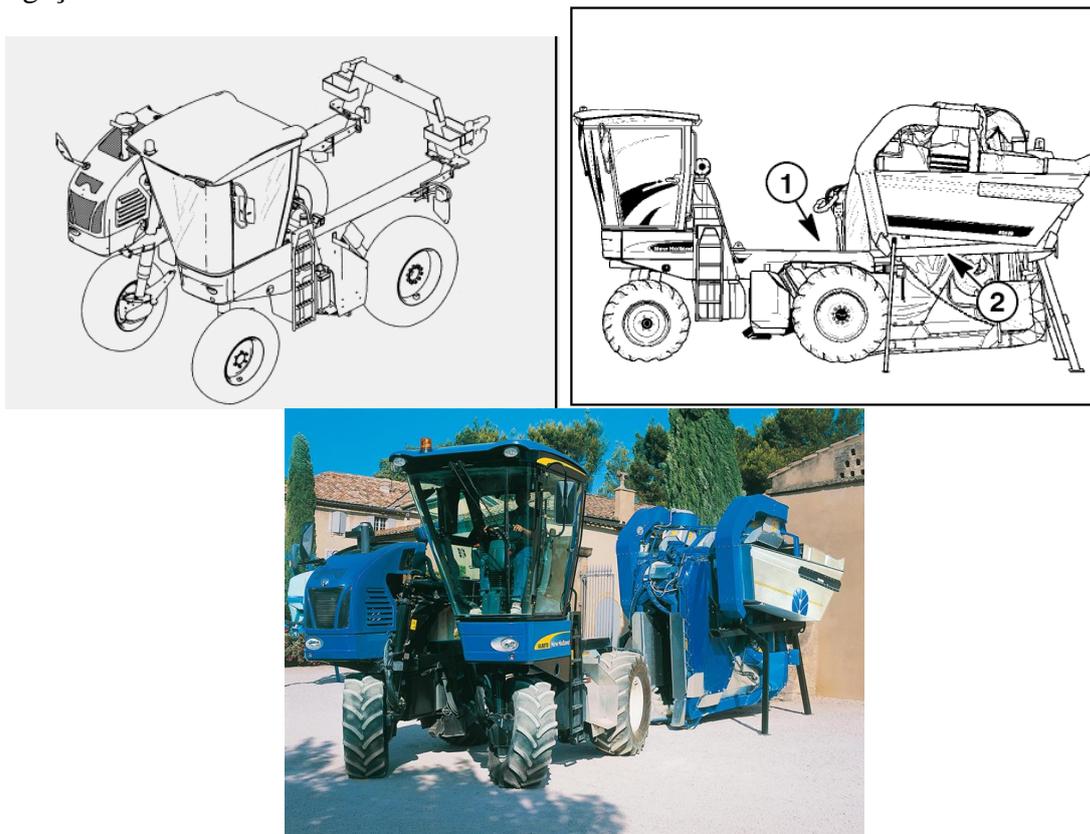


Fig. 1.1 – Unidade tractor e unidade de colheita

<http://www.newholland.com/>

#### 1.1.1. Gama de potência

Existem no mercado máquinas de vindimar que vão desde cerca de 100hp até cerca de 180hp de potência nominal (ECE R120).

Nas vinhas a unidade tractor de menor potência requer larguras mínimas de entrelinha da ordem de 1.5m, aumentando este valor com a potência instalada até larguras mínimas de 1.8m.

Os principais construtores de máquinas de vindimar apresentam modelos exclusivos para o olival “super-intensivo” (1850 a 2000 árvores por hectare) com valores de potência máxima próximo dos 190hp (fig. 1.2):



Fig. 1.2 – Máquina exclusiva para o olival. Visita de estudo aos Olivais do Sul, 2016

Os construtores podem apresentar versões adaptadas quer para o olival quer para a vinha.

O motor Diesel encontra-se ligado directamente a um conjunto de bombas dos diferentes sistemas hidráulicos da máquina, os quais são na unidade tractor os sistemas hidráulicos da transmissão hidrostática para as rodas; para a direcção e para a regulação de altura e nivelamento.

### 1.1.2. Transmissão para as rodas

A transmissão para as quatro rodas motoras é hidrostática (*transmission hydrostatique*). O motor Diesel está ligado directamente à bomba de óleo da transmissão hidrostática. A bomba é do tipo bomba de êmbolos de débito variável, conhecida pela sua designação inglesa *Swashplate pump* (comum em tractores da gama média e alta). Nestas bombas, é possível variar o caudal sem alterar a velocidade de rotação, isto é sem que seja necessário alterar a velocidade de rotação do motor Diesel que impulsiona a bomba. Pode inclusivamente interromper-se o fornecimento de caudal, sem alterar a velocidade de rotação da bomba.

O débito da bomba é comandado directamente pelo operador.

Motores hidráulicos de êmbolos estão colocados em cada uma das rodas (Fig. 1.3).

A transmissão hidrostática permite uma variação contínua de velocidade em dois modos: estrada (0 a 25km/h) e trabalho (0 a  $\approx 10$ km/h).

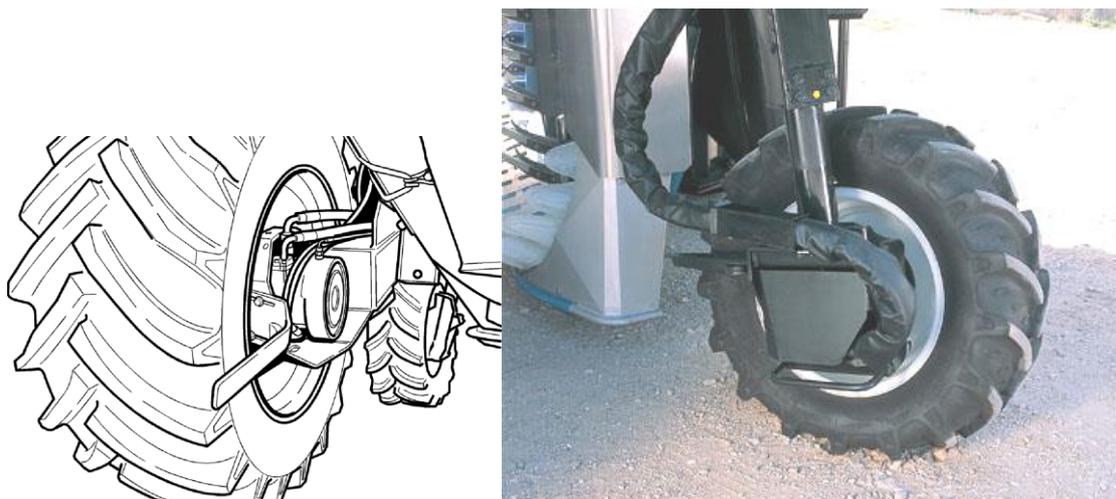


Fig. 1.3 – Motor hidráulico nas rodas <http://www.newholland.com/>

### 1.1.3. Direcção

A direcção é hidrostática, possuindo bomba própria. A arquitectura da máquina e o tipo de transmissão facilita as manobras de final de linha (Fig. 1.4):



Fig. 1.4 – Manobra de cabeceira. <http://www.newholland.com/>

### 1.1.4. Regulação em altura e nivelamento

As rodas traseiras estão colocadas na extremidade de braços articulados na estrutura principal (Fig. 1.5).



Fig. 1.5 – Braço articulado da roda traseira direita, actuado por cilindro hidráulico.  
Visita de estudo aos Olivais do Sul, 2016 e 2017

As rodas dianteiras estão colocadas nas extremidades de hastes extensíveis (Fig. 1.6).



**Olivais do Sul, 2016**



**Torre das Figueiras, 2017**

**Fig. 1.6 – Haste telescópica e direccional da roda dianteira direita, actuado por cilindro hidráulico.**

Hastes e braços são actuados por cilindros hidráulicos alimentados por uma bomba autónoma ligada ao motor Diesel.

Esta concepção possibilita o ajustamento da máquina em altura em relação ao solo, regulação básica para se adaptar à localização mais baixa da produção (Fig. 1.7), bem como altura dos taipais de equipamento de transporte, aquando da descarga (Fig. 1.8):



**Fig. 1.7 – Altura mínima para colheita de azeitona junto da base. Santos Lima, 2006**



Fig. 1.8 – Altura máxima para descarga em semi-reboque de taipais altos. Olivais do Sul, 2016

Esta concepção permite ainda o nivelamento da máquina, quer longitudinal (*gestion de pentes*), quer transversal (*gestion de dévers*), para se adaptar à topografia do terreno (Fig. 1.9).



<http://www.newholland.com/>      <http://www.gregoire.fr>

Fig. 1.9 – Concepção que permite nivelamento

Caso haja aderência suficiente no contacto entre o solo e o pneu, é normal estas máquinas poderem operar lateralmente até gradientes de 30% e longitudinalmente até gradientes de 40%. O Manual de Operador (MdO) deverá referir estes elementos de segurança.

## 1.2. Concepção da unidade de colheita

Podemos considerar 4 subsistemas nesta unidade: sacudidores (*secoueurs*); órgãos de recepção e transporte dos frutos para o armazenamento temporário (*subystème de convoyage*); subsistema de limpeza (*subystème de nettoyage*); tegões (*bennes*) de armazenamento.

### 1.2.1. Sacudidores

A parte central da unidade de colheita serve de suporte para o sistema de sacudidores e mecanismo de vibração dos mesmos.

Os sacudidores (Fig. 1.10) são um sistema de barras de material sintético organizado em dois corpos simétricos, afastados para permitir a passagem das plantas.



Fig. 1.10 - Sacudidores

A figura 1.11 mostra a cadeia cinemática dos sacudidores: o movimento dos sacudidores (7) é provocado por um mecanismo de biela (3) e manivela (2), accionado por um motor hidráulico (1). O movimento de vai e vem é transmitido a barras (4 e 6) onde estão inseridos os sacudidores. Assim, o tramo vertical das barras 4 e 6, fica animado de movimento de oscilação angular, produzindo a vibração dos sacudidores.

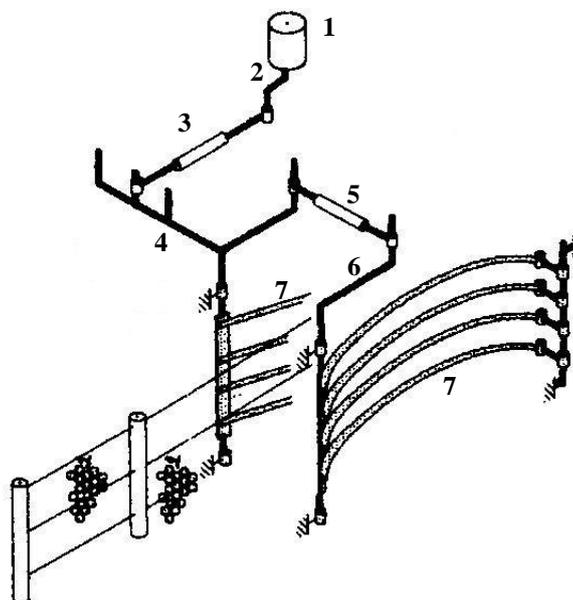
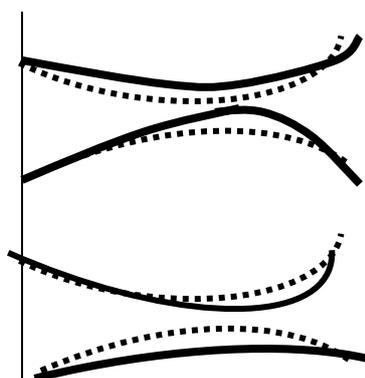
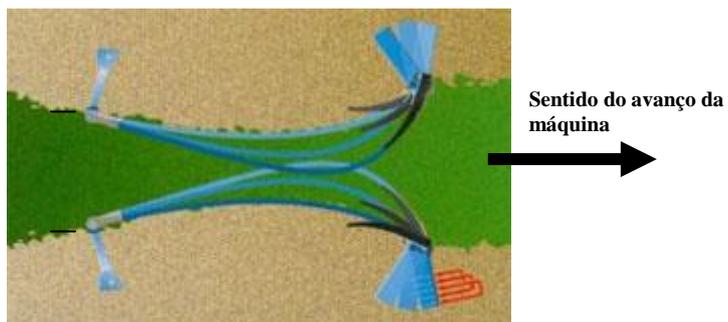


Fig. 1.11 – Cadeia cinemática dos sacudidores

Cada sacudidor fica, deste modo, animado de movimento alternativo transversal (Fig. 1.12) o qual imprime aos frutos acelerações e desacelerações que, no caso da vinha, provocam o destaque dos bagos, porções de cachos e cachos inteiros (Fig. 1.13 e 1.14).



Oscilações de um par de sacudidores (cheio) para um lado e para o outro da linha de contorno dos sacudidores quando imóveis (ponteados)

Fig. 1.12 – Batimento transversal dos sacudidores



Fig. 1.13 - Aspecto antes da colheita



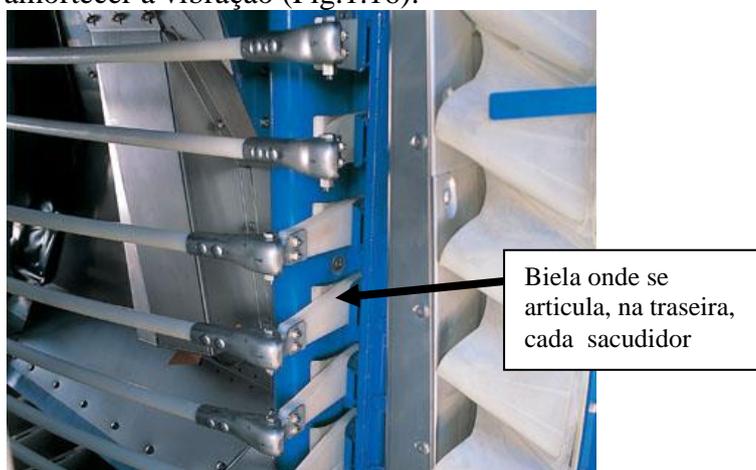
**Fig. 1.14 - Aspecto após a colheita**

A mesma acção promove o destaque da azeitona. As figuras seguintes mostram uma imagem antes e depois da passagem da máquina:



**Fig. 1.15 - Aspecto antes da colheita (esquerda) e após a colheita**

Na outra extremidade, cada sacudidor articula-se na estrutura através de uma biela deformável para não amortecer a vibração (Fig.1.16):



**Fig. 1.16 – Articulação dos sacudidores <http://www.newholland.com/>**

A forma dos sacudidores varia segundo o construtor (Fig. 1.17 e Fig. 1.18):

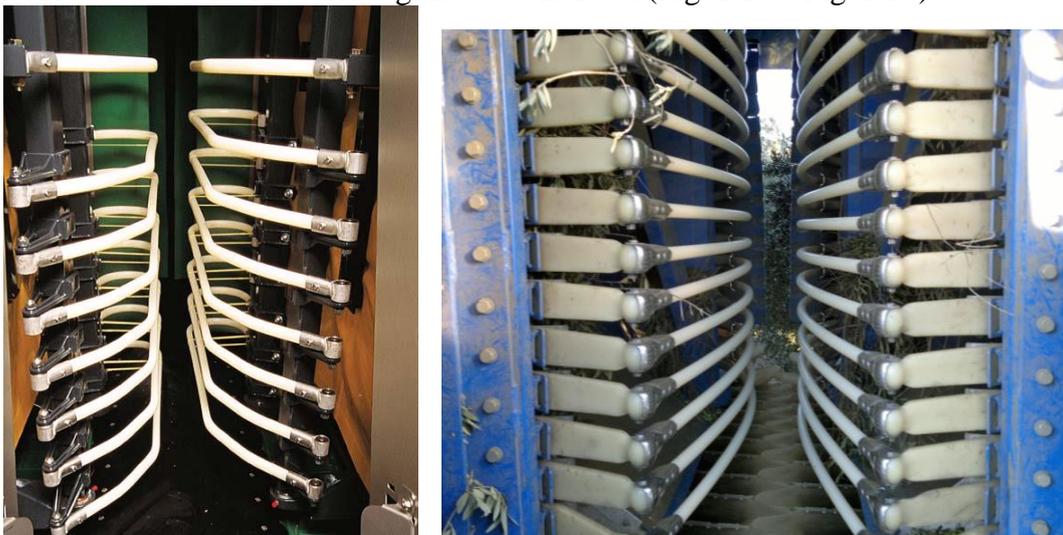


Fig. 1.17 - sacudidores

<http://www.pellenc.com/> (esquerda); Máquina Braud New Holland, Olivais do Sul, 2017 (direita)

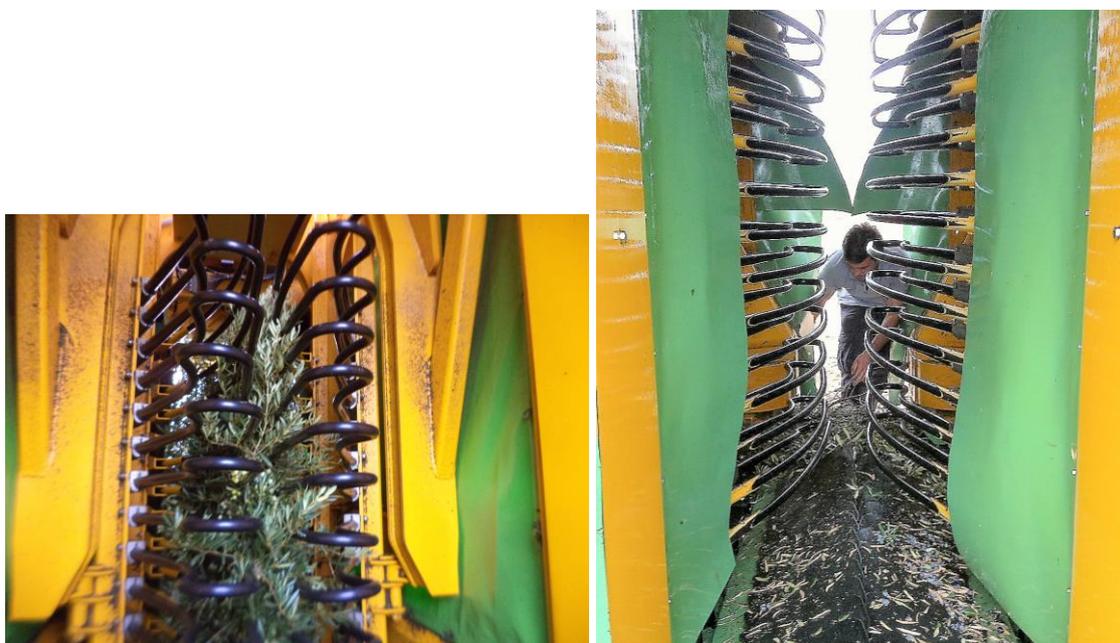
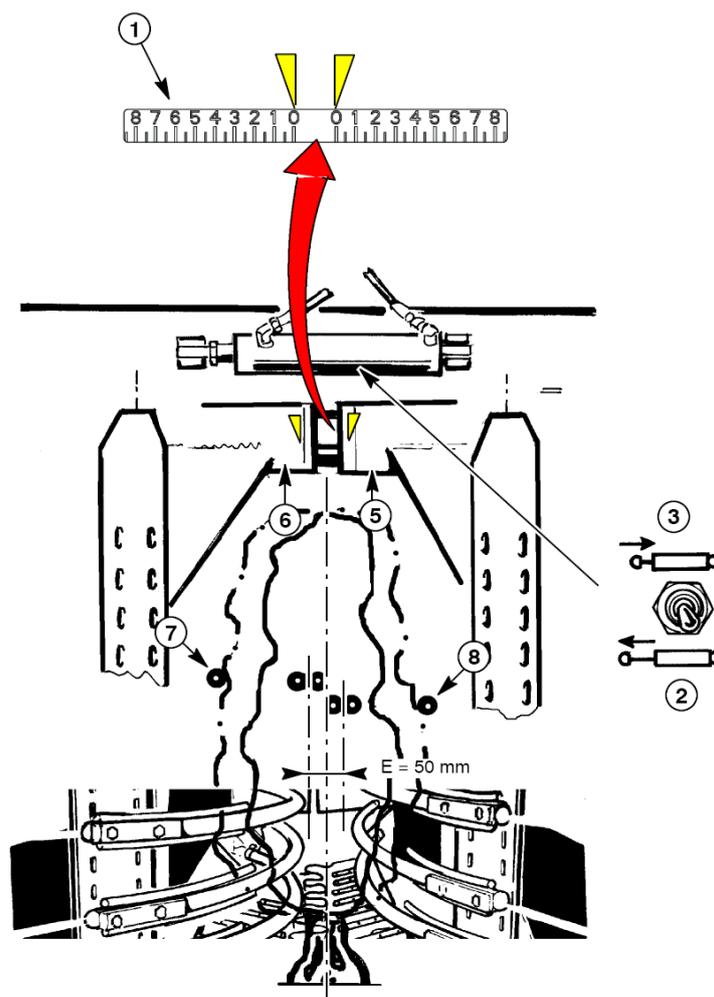


Fig. 1.18 - sacudidores; Máquina Gregoire G9.330 – Vista da traseira da máquina (esquerda); vista da frente da máquina (direita). Herdade da Torre das Figueiras - Monforte

Existem vários ajustamentos para os sacudidores que carecem de uma leitura cuidada do MdO, nomeadamente no que se refere a parâmetros geométricos e características de vibração.

No que se refere a parâmetros geométricos os ajustamentos são: modificação da folga entre os dois corpos simétricos, para se adaptar à largura do bardo/copa (fig. 1.19):



**Fig. 1.19 – Máquina Braud New Holland na Quinta de Vale de Lobos (Ribatejo) 2003**  
**1 – Cilindro hidráulico para regular folga entre os corpos da máquina de vindimar**

Outro parâmetro geométrico susceptível de ajustamentos é o que diz respeito ao número de barras e/ou o seu posicionamento em altura para se adaptar à localização média da produção (Fig. 1.20 e Fig. 1.21):



Fig. 1.20 – Máquina Braud New Holland na colheita de azeitona na Quinta de Vale de Lobos (Ribatejo) 2006



Fig. 1.21 – Típica geometria para a vinha

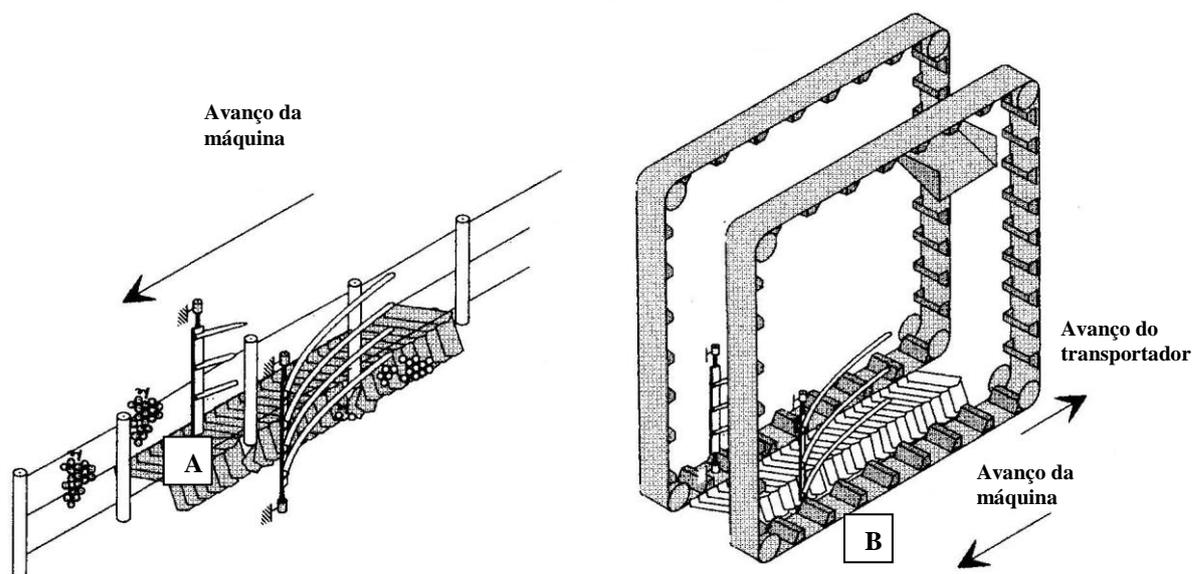
No que se refere a características de vibração: a frequência de vibração pode ser alterada a partir de comando junto do operador (por alteração da velocidade de rotação do motor hidráulico - Fig. 1.11); a amplitude do movimento das barras (*régalage hydraulique du pincement*) pode ser alterada (mudando o ponto de inserção da biela 3 na barra 4 – Fig. 1.11). No caso da vindima, uma folga demasiado grande entre os corpos de barras e/ou uma frequência baixa de movimento das barras conduzirá a uma baixa eficiência de colheita quando as plantas apresentarem folhagem abundante. De forma oposta, quando a folhagem for mais escassa, uma frequência e amplitude elevada pode conduzir a perdas por esmagamento dos bagos.

### 1.2.2. Recolha e transporte para o tegão

Este sistema tem o compromisso de recolher os bagos de uva (*baies*) e sumo de bagos esmagados, por entre folhagem, sem ferir os troncos e evitando os paus (*piquets*) e arames. No caso do olival, este sistema tem a função de recolher a azeitona, sem ferir os troncos.

Podemos individualizar diferentes concepções que se apresentam seguidamente:

- Escamas retrácteis (*ecailles*) para recolha e transportador contínuo de alcatruzes (Fig. 1.22 e Fig. 1.23)

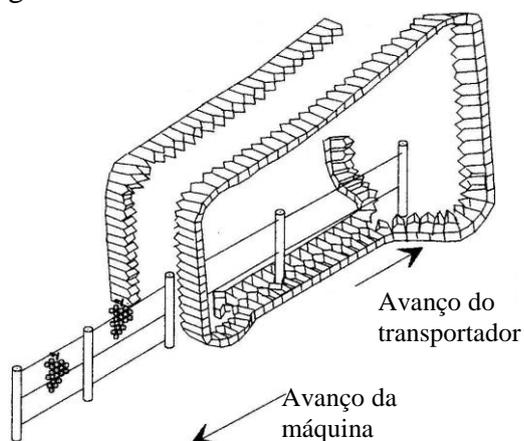


**Fig. 1.22 – (A) Princípio de funcionamento das escamas retrácteis ; (B) Esquema dos tapetes transportadores para o sistema de armazenamento**



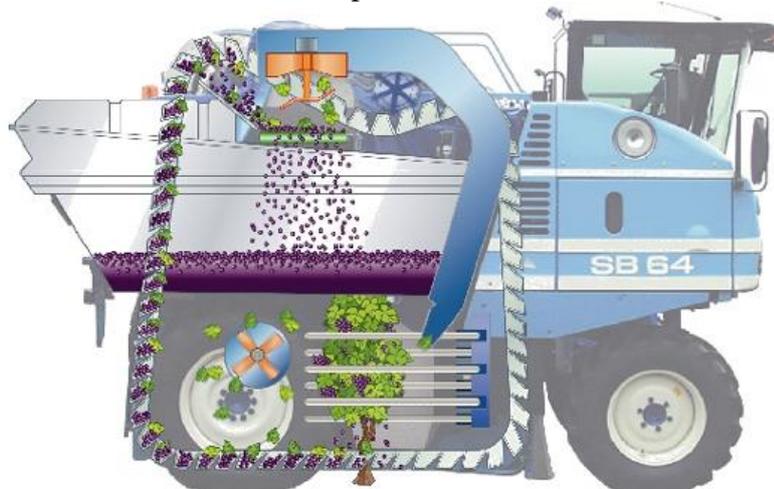
**Fig. 1.23 - Máquina Gregoire G9.330, vista da traseira – Herdade da Torre das Figueiras - Monforte**

- Transportador contínuo de godés deformáveis (*norias à paniers souples et déformables*) – Fig.1.24



**Fig.1.24 - Transportador contínuo de godés deformáveis (G. Vromandt)**

Os godés são feitos de poli-uretano e estão ligados a correntes transportadoras. As figuras 1.25 e 1.26 mostram o transportador visto de lado e de trás, respectivamente.



**Fig. 1.25 – Máquina Braud New Holland**



**Fig. 1.26 – Máquina Braud New Holland na Quinta de Vale de Lobos (Ribatejo) 2010**

Na base da máquina, os godés deformáveis ajustam-se uns aos outros para recolher os frutos (Fig. 1.27):



**Fig. 1.27 - Transportador contínuo de godés deformáveis  
Máquina Braud New Holland na Quinta de Vale de Lobos (Ribatejo)**

O transportador de godés desloca-se em sentido contrário ao avanço da máquina e à mesma velocidade desta. Deste modo, dois godés formam um par que não tem movimento em relação ao solo e deste modo não tem movimento em relação aos troncos e postes. Apenas se fecham e se abrem em volta dos troncos e postes (Fig.1.28):



**Fig. 1.28 – Godés fechando-se em torno de uma cepa. <http://www.newholland.com/>**

O transportador, qualquer que seja a sua concepção, despeja o seu conteúdo em tapetes transversais (figuras 1.29 e 1.30), os quais conduzem a colheita para a direita e para a esquerda da máquina, em direcção aos tegões de armazenamento.



**Fig. 1.29 - Transportador contínuo transversal direito  
Máquina Braud New Holland na Herdade de Torre das Figueiras (Monforte)**



**Fig. 1.30 - Transportador contínuo transversal esquerdo  
Máquina Gregoire G9 330, na Herdade de Torre das Figueiras (Monforte)**

### 1.2.3. Subsistema de limpeza

Esta função está assegurada por extractores colocados junto da transferência para os tegões (*aspirateurs supérieurs*) e sobre os transportadores na base da máquina (*aspirateurs inférieurs*), Figs. 1.31 a 1.32.

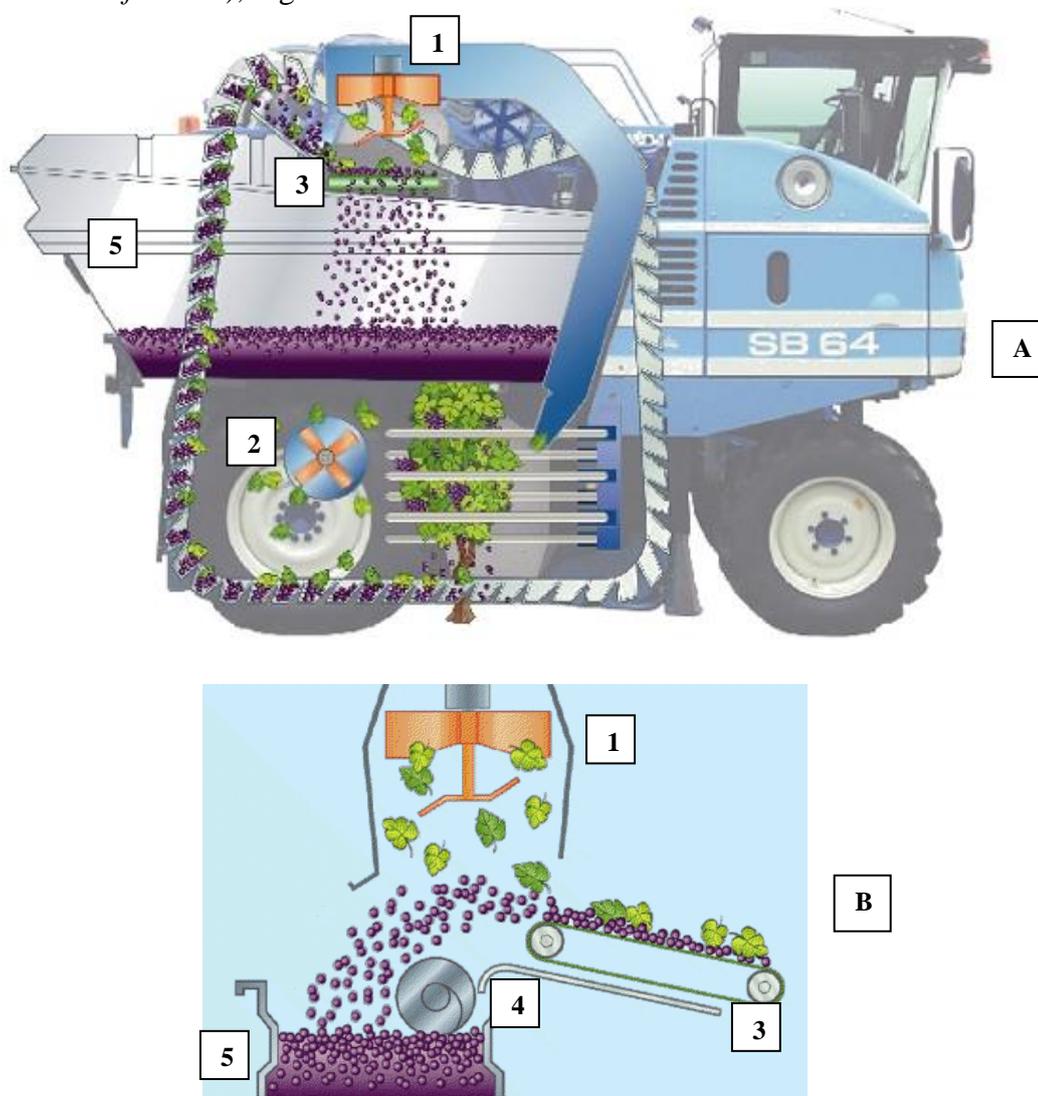


Fig. 1.31 – (A) Extractores de limpeza superior e inferior em vista lateral; (B) Vista de topo de um extractor superior; legenda (1) extractor superior; (2) extractor inferior; (3) tapete transversal ; (4) sem-fim de espalhamento; (5) Tegão.



Fig. 1.32 – Extractor de limpeza superior de uma máquina Gregoire. Torre das Figueiras, 2017



Fig. 1.33 – Extractor de limpeza inferior na traseira de uma máquina Gregoire. Torre das Figueiras, 2017

Podem ainda existir crivos de roletes (*trieurs*), Fig. 1.34, igualmente conhecidos por saca-paus. Neste crivo, os bagos passam pelos intervalos entre os roletes (caindo para o tegão) mas os detritos mais longos (engaçó; ramos) são conduzidos pelo movimento dos roletes para a extremidade e lançados para o solo.



Fig. 1.34 – Crivo de roletes para limpeza <http://www.pellenc.com/>

A figura 1.35 mostra um exemplo de sistema de limpeza e “desengajar”

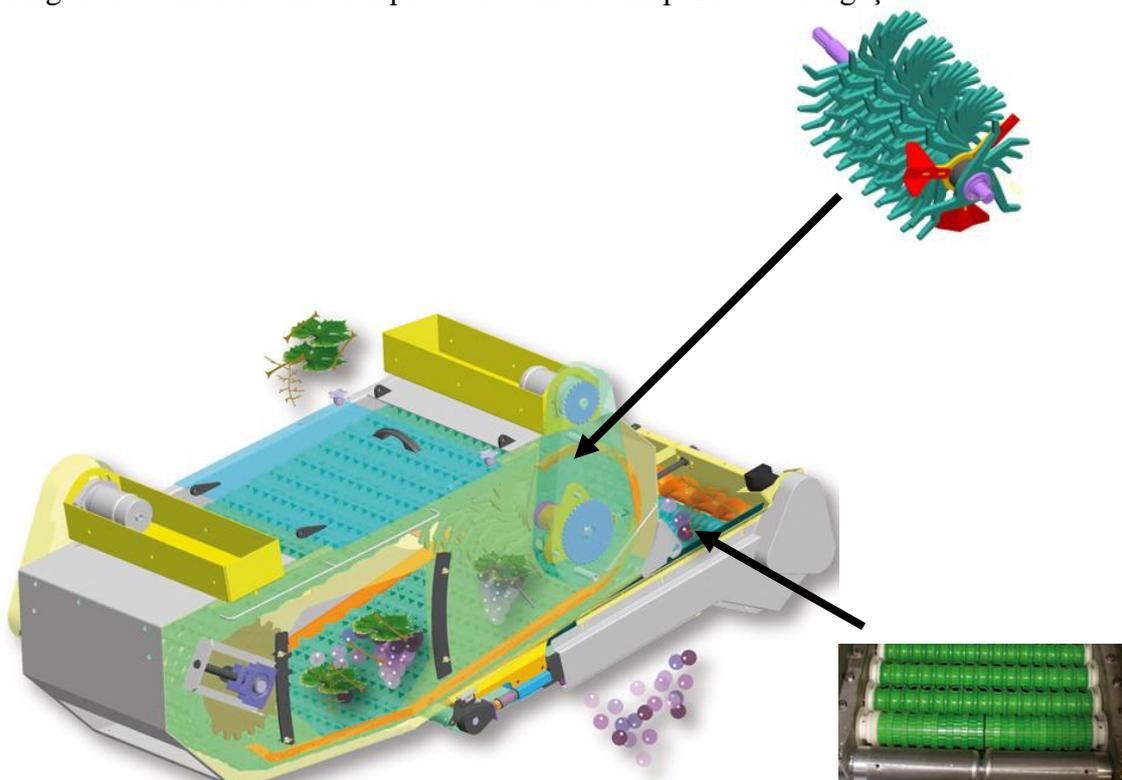


Fig. 1.35 – Sistema de limpeza e para desengajar <http://www.gregoire.fr>

Os cachos e detritos maiores são conduzidos num tapete para um rotor de dedos que separa os bagos do engaço. Os bagos são conduzidos para o saca-paus a jusante; dada a forma helicoidal do rotor de dedos, os detritos (folhas; engaço) são conduzidos lateralmente e saem para o exterior por uma abertura visível na parte lateral da máquina (fig. 1.36). Os bagos caem para o tegão através do saca-paus, o qual ainda promove limpeza dos detritos que os acompanham.



Fig. 1.36 – Sistema de limpeza e para desengajar <http://www.gregoire.fr>

O MdO dá instruções que permitem otimizar a limpeza, entre os extremos de não eliminar objectos leves como folhas ou conduzir a perdas de frutos.

### 1.2.4. Tegão e descarga

Os tegões (*bennes à vidage*) são de aço inoxidável (Fig.1.37) ou em material sintético de qualidade alimentar, quando a máquina tem dupla utilização (vinha e olival). Em máquinas com utilização específica de olival, os tegões podem ser de aço. Os Tegões possuem no seu interior transportadores sem-fim (*systeme de vis*) para distribuir a carga (Fig.1.38). Os “sem-fim” são actuados por motores hidráulicos e podem ser desembraiados para não estarem a esmagar os frutos.



Fig. 1.37 - Máquina Braud New Holland na Quinta de Vale de Lobos (Ribatejo) 2003



Fig.1.38 <http://www.pellenc.com/>

A transferência efectua-se rebatendo hidraulicamente os tegões, havendo equipamentos com descarga para a frente (Fig. 1.39) e equipamentos com descarga para trás (Fig. 1.40).



Fig.1.39 <http://www.gregoire.fr>



Fig. 1.40 <http://www.newholland.com>

Nos modelos de menor potência a capacidade de armazenamento é da ordem de  $2 \times 1000$  litros, aumentando com a potência instalada até valores da ordem de  $2 \times 1700$  litros. A capacidade de armazenamento deve ser pensada em função da produção média da vinha e do olival, bem como do comprimento das linhas, no sentido de promover descargas para os veículos de transporte em locais acessíveis (Fig. 1.41 e Fig. 1.42).



**Fig. 1.41 - Finagra**



**Fig. 1.42 - Máquina Braud New Holland na Herdade da Azambuja – Olivais do Sul (Alentejo) 2011**

Existem ainda transportadores para descarga lateral (*bras de vidange*) (fig. 1.43):



Fig. 1.43 – Máquina Grégoire no Herdade da Rabadoa (Baixo Alentejo) 200

### 1.3. Posto de condução e comandos

O posto de condução pode ser central ou lateral (Fig. 1.44).



Fig. 1.44 – Máquina Grégoire na Herdade de Torre das Figueiras (Monforte) 2016 e máquina Braud New Holland na Herdade da Azambuja – Olivais do Sul (Monte Trigo) 2016

No posto de comando existe uma consola de controlo, indicadores e comandos, bem como um *joy-stick* com vários comandos (Fig. 1.45).



Fig. 1.45 <http://www.newholland.com>



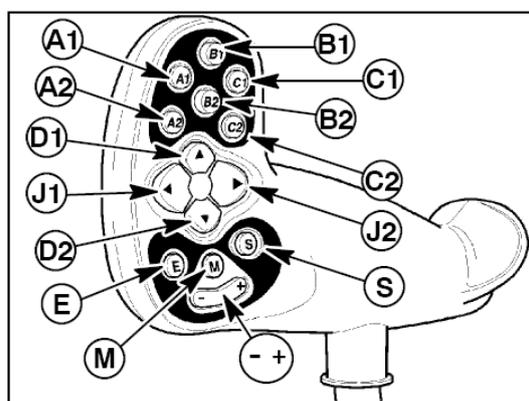
<http://www.gregoire.fr>

A figura 1.46 mostra um exemplo de consola de controlo a qual se encontra pormenorizada na figura 1.47 e respectiva legenda

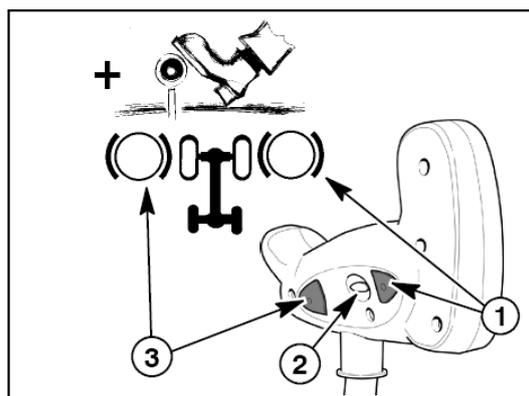


Fig. 1.46 <http://www.newholland.com>

O comando *joy-stick* controla a deslocação da máquina e é igualmente responsável pelo controlo de altura e nivelamento, cinemática dos sacudidores e descarga dos tegões. Um exemplo de comando *joy-stick* está apresentado na Fig. 1.48



100



101

#### ALAVANCA MULTIFUNÇÕES

Utilização no modo de Azeitonas		
A1	↑	Tegão esquerdo
A2	↓	
B1	↑	Não utilizado. Tegões esquerdo e direito
B2	↓	
C1	↑	Tegão direito
C2	↓	
D2	↑	Unidade de colheita
D1	↓	
J1	←	Comando de inclinação para a esquerda
J2	⇒	Comando de inclinação para a direita
E		Comando dos ventiladores
M		Menu no computador
S		Comando de sacudimento
- +		(+) ou (-) das velocidades através do menu deslizante
1		Activa o travão posterior esquerdo através do pedal do travão
2		Sem utilização
3		Activa o travão posterior direito através do pedal do travão

Fig. 1.48 <http://www.newholland.com/>

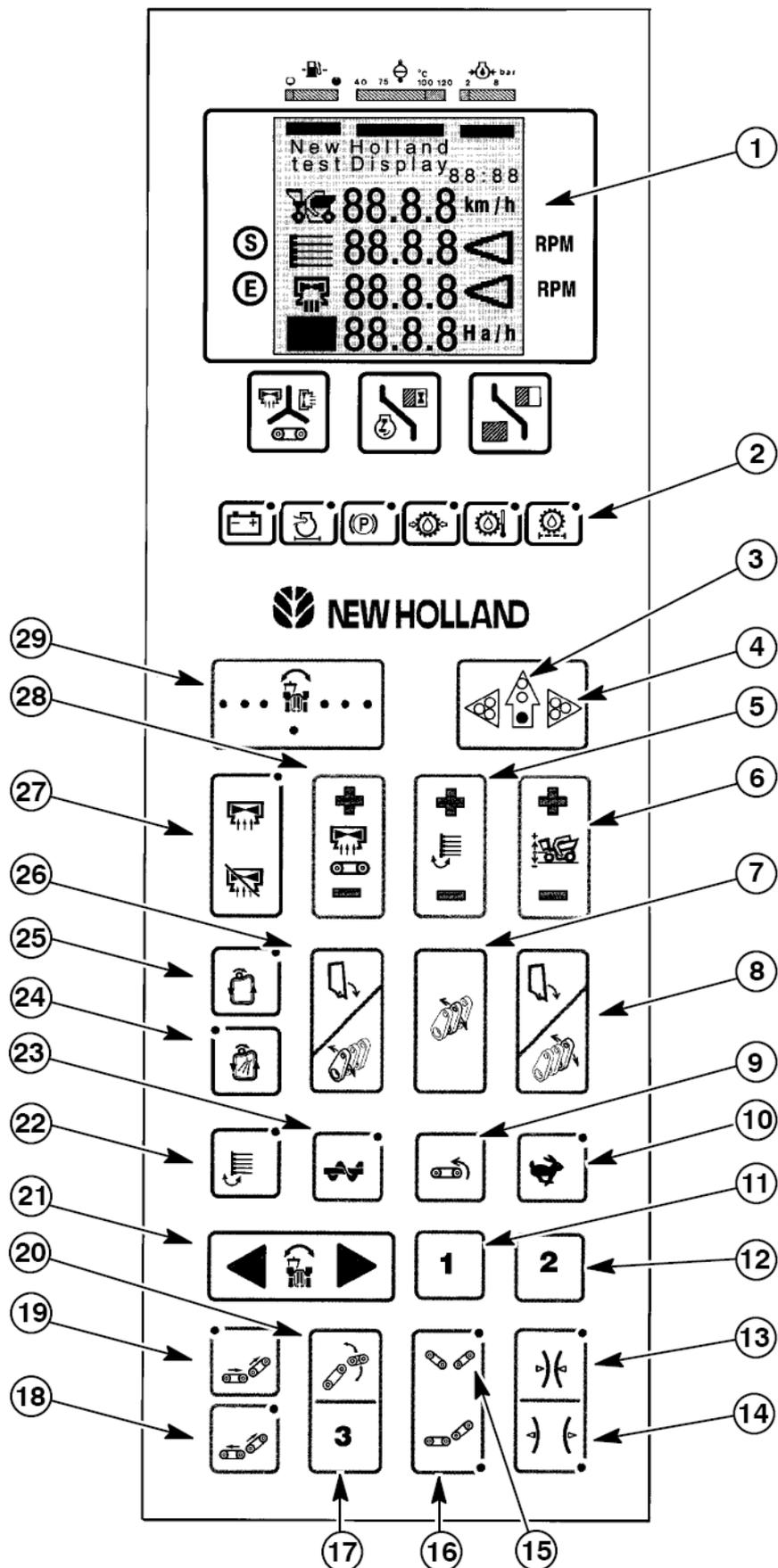


Fig. 1.47 <http://www.newholland.com>

## **PAINEL DE INSTRUMENTOS**

1. Computador de bordo
2. Luzes avisadoras
  - carga da bateria
  - filtro do ar e pré-filtro do combustível obstruídos
  - travão de estacionamento
  - pressão primária
  - temperatura do óleo hidráulico
  - filtro hidráulico obstruído
3. Indicador de altura da unidade de colheita
4. Indicadores de centragem da unidade de colheita
5. Interruptor de regulação da velocidade de sacudimento (+) ou (-)
6. Interruptor de subida / descida do balanceiro dianteiro
7. Sem utilização
8. Interruptor de accionamento do tegão direito / ou selecção de profundidade do porta-alfaias, lado direito
9. Interruptor do inversor do transportador central / ou selecção do modo de trabalho
10. Interruptor de velocidade em estrada/campo
- 11.
- 12.
13. Sem utilização
14. Sem utilização
15. Interruptor de selecção de leitura da velocidade do tapete central
16. Interruptor de selecção de leitura da velocidade dos tapetes laterais
17. Selecção do modo de funções múltiplas no botão (9)
18. Sem utilização
19. Sem utilização
20. Sem utilização
21. Correção prioritária da inclinação
22. Interruptor de marcha/paragem do sacudimento
23. Interruptor de accionamento do sem-fim dos tegões
24. Interruptor de comando das noras em posição de lavagem
25. Interruptor de comando das noras em posição de colheita
26. Interruptor de accionamento do tegão esquerdo / ou profundidade do porta-alfaias, lado esquerdo
27. Interruptor de activação do ventilador, transportadores (e desengaçadores, se montados)
28. Interruptor de regulação da velocidade (+) ou (-) do ventilador / transportadores
29. Indicador de nivelamento, com díodos luminosos

O nível de electrónica embarcada nestas máquinas é muito elevado, quer em sistemas de monitorização que informam o operador de aspectos de funcionamento da máquina, quer sistemas automáticos de controlo com introdução de dados de referência por parte do operador que a máquina procurará cumprir. A consola de controlo é a parte visível dos vários sistemas (Fig.1.47 e 1.49):

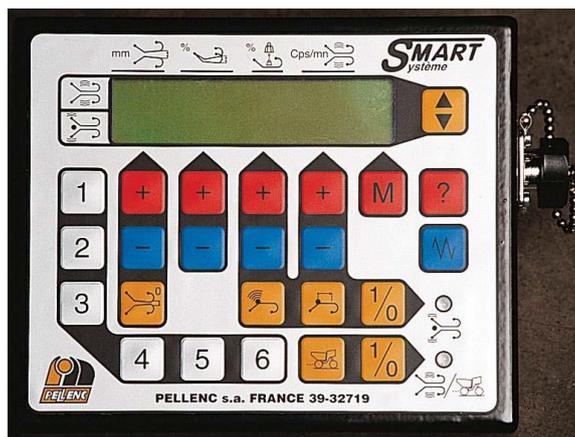


Fig. 1.49 <http://www.pellenc.com/>

Um exemplo de sistema de controlo automático com introdução de dados por parte do operador é o sistema de controlo automático de velocidade de avanço (*systeme de régulation de vitesse*), utilizando um radar situado na parte inferior da máquina como sensor. Um potenciômetro no painel de comando permite ao operador introduzir a velocidade de referência (Fig. 1.50):



Fig. 1.50 <http://www.newholland.com/>

Outro exemplo de sistema automático é o sistema que permite a localização dos paus e reduzir os parâmetros de vibração (*ralentisseur de vitesse de secouage*) para diminuir danos nos paus (*piquets*) e nos sacudidores (Fig. 1.51):

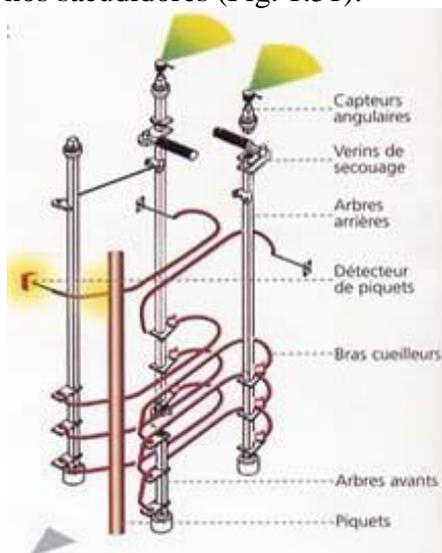


Fig. 1.51 <http://www.pellenc.com/>

### 1.4. Opcionais

Entre os equipamentos opcionais o desengaçador (*égreneur*) assume relevância, permitindo a redução desta operação nas adegas (Fig. 1.52).

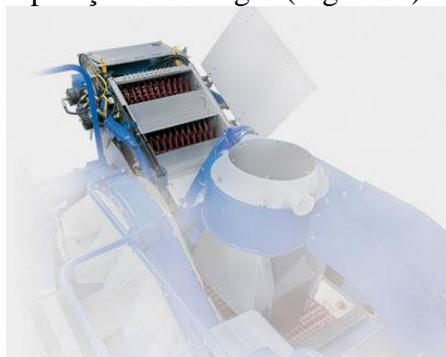


Fig. 1.52 <http://www.newholland.com/>

### 1.5. Polivalência

A semelhança do que sucedeu com o olival, há a apetência para adaptar outras culturas para poderem ser colhidas por esta máquina. A figura 1.53 mostra a colheita da amêndoa num pomar super-intensivo:



Fig. 1.53 - <http://www.newholland.com/>

Estas máquinas, devido ao seu elevado custo e período relativamente curto de utilização anual, foram alvo de adequação a outras operações culturais, uma vez removida a cabeça de vindima.

Fig. 1.54 - Despontadora (*palissage*)



Fig. 1.54 - <http://www.newholland.com/>

Fig. 1.55 - Pulverizador (*pulverisation*)



Fig. 1.55 - <http://www.pellenc.com/>

Fig. 1.56 - Pré-podadora (*prétailleuses*)



Fig. 1.56 - <http://www.pellenc.com/>

Fig. 1.57 - Desfolhadora (*effeuillage*)



Fig. 1.57 - <http://www.pellenc.com/>

## 1.6. Manutenção

O funcionamento da máquina de vindimar obedece a um programa de manutenções indicadas no MdO sem o qual a operação de vindima pode estar comprometida.

Dado a especificidade do equipamento deverá proceder-se a um contrato com a empresa fornecedora para efectuar as manutenções, reservando-se para o operador (e após treino deste) as manutenções mais simples, como verificações e mudanças de componentes e alguns fluidos do motor.

As limpezas diárias da máquina (Fig. 1.58) deverão ser efectuadas seguindo os preceitos indicados no MdO, sobretudo no que toca à exposição de ligações eléctricas e electrónicas a lavagens sob pressão.



Fig. 1.58 – Limpeza diária

*Em caso de limpeza, evite dirigir jactos de água contra as ligações eléctricas, rolamentos, guarnições de vedação, caixa de transmissão, tampões de enchimento do depósito de óleo e do depósito de combustível, tubo de escape do motor, motor e filtros de ar da cabina, etc.*

*Durante a utilização de uma máquina de lavar de alta pressão:*

- *mantenha uma distância mínima de 30 cm entre a pistola borrifadora e a superfície a limpar.*
- *Borrife com um ângulo mínimo de 25° (não borrife na direcção perpendicular).*
- *Temperatura máxima da água: 60°C.*
- *Pressão máxima da água: 60 bar.*
- *Não utilize produtos químicos.*

Não menos importante é a manutenção da máquina para hibernação e o local correcto para a sua recolha. Em particular há que controlar a presença de roedores que destroem as ligações de cabos e outros sintéticos.

## 2. Máquina de colheita de tomate para a indústria

O começo da mecanização da colheita de tomate para a indústria data do começo dos anos 80 do século XX. A grande divulgação desta tecnologia é sinónimo de:

- Independência de mão-de-obra e do seu custo;
- Processo que não afecta a qualidade do produto final;
- É uma operação efectuada com grande rapidez, permitindo grande liberdade na escolha de datas de colheita, ou seja flexibilizando o planeamento da operação.

### 2.1. Descrição

Basicamente, na versão automotriz, a máquina de colheita de tomate (*raccogliatrici per pomodori – tomato harvester*) permite levantar a cultura, separação da rama, selecção e limpeza do tomate e descarga para veículos de transporte (Fig. 2.1).



Fig. 2.1 – Colheita de tomate na Herdade do Falcão (Évora) - 2014

As máquinas mais pequenas permitem a colheita de 20 a 30 toneladas por hora e as maiores de 60 a 70 toneladas por hora.

A potência é fornecida por um motor Diesel directamente para bombas dos diferentes sistemas hidráulicos da máquina, nomeadamente:

- tracção e direcção;
- posicionamento da máquina em altura e ângulo ao solo;
- posicionamento da cabeça de colheita e de seus componentes;
- movimentação de ventiladores;
- movimentação de tapetes transportadores (*nastro trasportatore*);
- movimentação do órgão activo de separação do tomate da rama;



**Fig. 2.2 – Máquina MTS – Sandet: (1) Reservatório do óleo do sistema hidráulico; (2) Depósito de combustível; (3) Pré filtro de ar do motor Diesel; (4) Filtro de ar seco do motor Diesel; (5) Bombas do sistema hidráulico. Herdade do Falcão (Évora) - 2014**

O valor de potência máxima, consoante o modelo de máquina, varia desde pouco mais de 170hp até cerca de 190hp.

Os sistemas hidráulicos da unidade tractor, compreendem: transmissão para as rodas; direcção; regulação de altura e nivelamento da máquina.

A transmissão para as quatro rodas motoras é hidrostática, permitindo uma variação contínua de velocidade em dois modos: estrada (0 a 24km/h) e trabalho (0 a ≈9km/h).

A direcção é hidrostática actuando nas 4 rodas; são possíveis os seguintes modos: direcção nas rodas da frente; direcção nas 4 rodas em sentidos opostos, para diminuir o raio de viragem; direcção nas 4 rodas no mesmo sentido, permitindo deslocamento lateral (*Gambero – crab*) para diminuir o raio de viragem.

## **2.2. Funcionamento**

O funcionamento compreende as seguintes fases:

Levantamento, corte e elevação da planta (*Raccolta*)

Separação do tomate da rama (*Scuotimento*)

Seleção do tomate maduro dos restantes subprodutos e resíduos (*Prima selezione; seconda selezione; Rifinitura*)

Descarga do tomate (*Scarico prodotto*)

### **2.2.1. Levantamento, corte e elevação da planta (*Raccolta*)**

O levantamento, corte e elevação da planta (*Raccolta*) é efectuada por um conjunto de órgãos que no seu conjunto formam a cabeça de colheita (*barra di raccolta*). Existem modelos para a recolha de uma ou duas linhas:

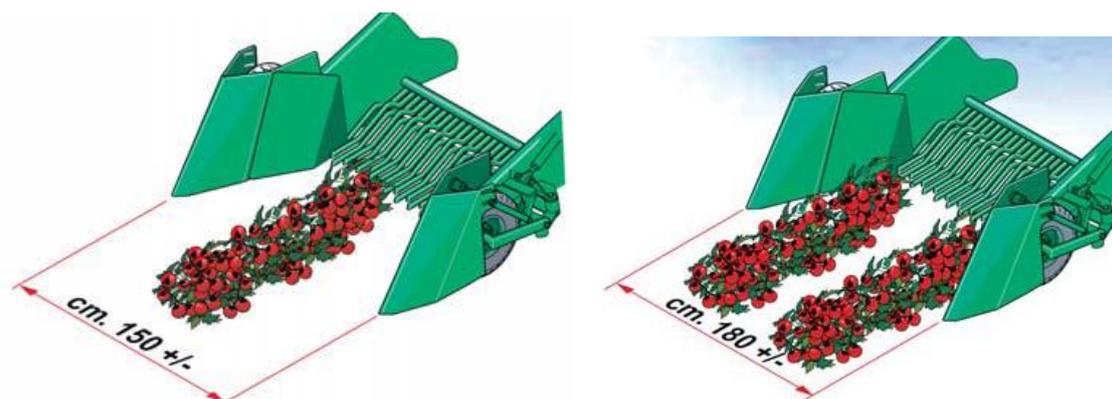


Fig. 2.3 – Cabeça de recolha de uma ou duas linhas

Este conjunto apresenta na parte frontal um pente (*pettine*) formado por dedos individuais (*denti*), o qual tem a função de levantar a parte aérea da planta, por forma a ser ceifada por uma barra de corte colocada imediatamente atrás.

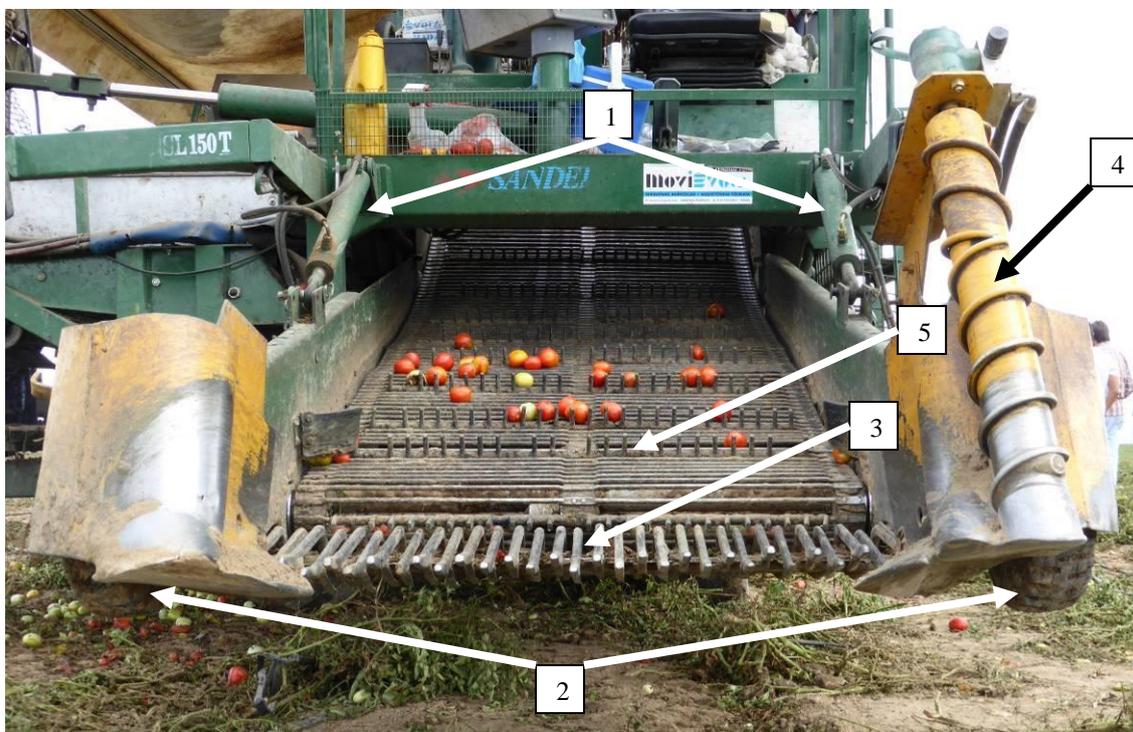
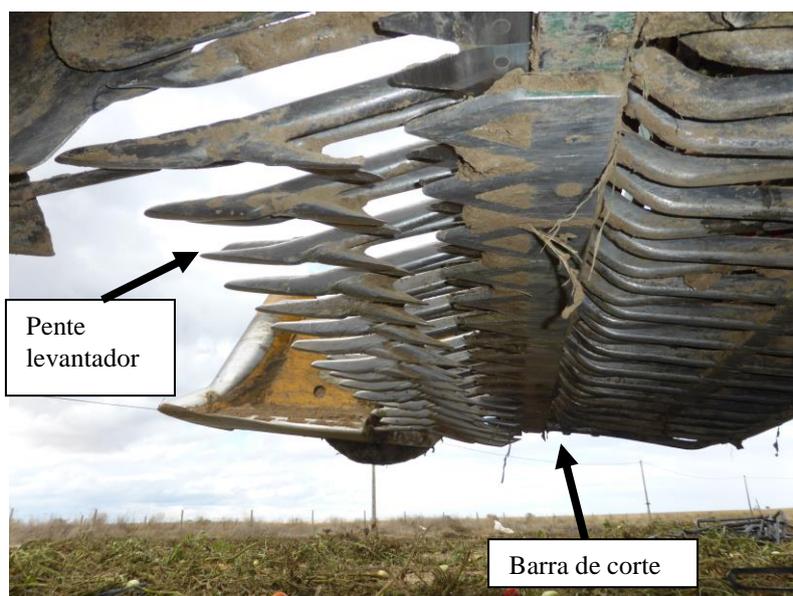


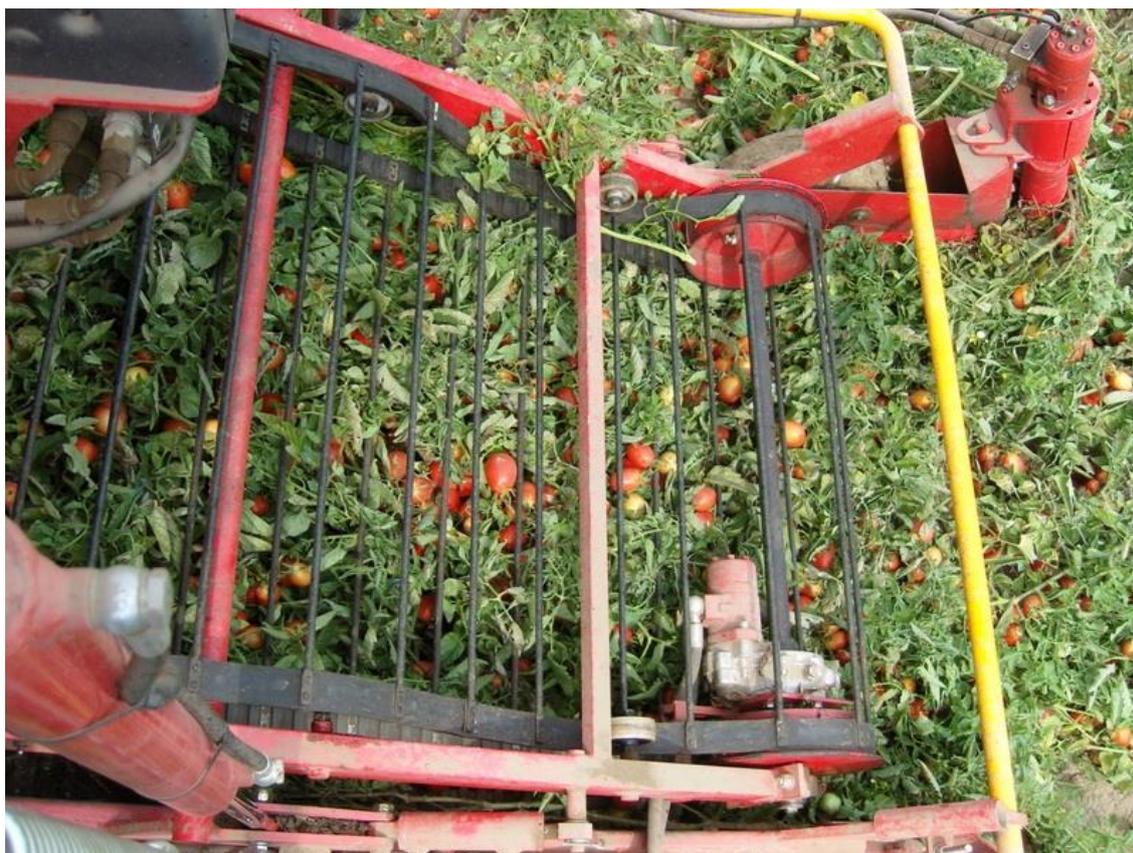
Fig. 2.4 – Imagem da cabeça de colheita numa máquina MTS-Sandet: (1) Cilindros hidráulicos para levantar e baixar o arrancador; (2) Rodas de regulação da altura do arrancador ao solo; (3) Pente levantador; (4) Divisor; (5) Tapete elevador.  
Herdade do Falcão (Évora) - 2014

A barra de corte do tipo facas alternativas e contra-facas tem, normalmente, larguras de corte de 1.2 a 1.8m.



**Fig. 2.5 – Vista da parte inferior da cabeça de recolha numa máquina MTS - Sandet. Colheita de tomate na Herdade do Falcão (Évora) - 2014**

Os frutos e rama são levados por um transportador elevador:



**Fig. 2.6 – Transportador elevador da cultura de uma máquina POMAC .**

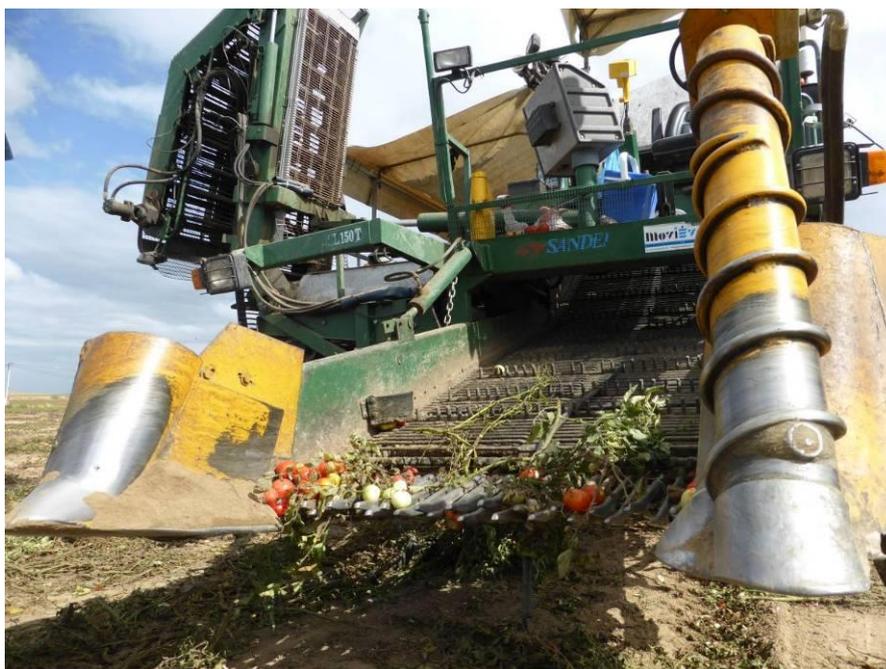


Fig. 2.7 – Transportador elevador da cultura numa máquina MTS - Sandet. Colheita de tomate na Herdade do Falcão (Évora) - 2014

A figura 2.8 mostra uma concepção em que, na parte final do transportador elevador (antes do sistema de separação do tomate da rama), existe uma descontinuidade por onde vão cair elementos soltos e pesados como pedras, torrões e tomate já solto da rama. Um sistema electrónico de selecção (com sensores ópticos, como se verá mais à frente), permitirá recuperar o tomate solto dos restantes resíduos.

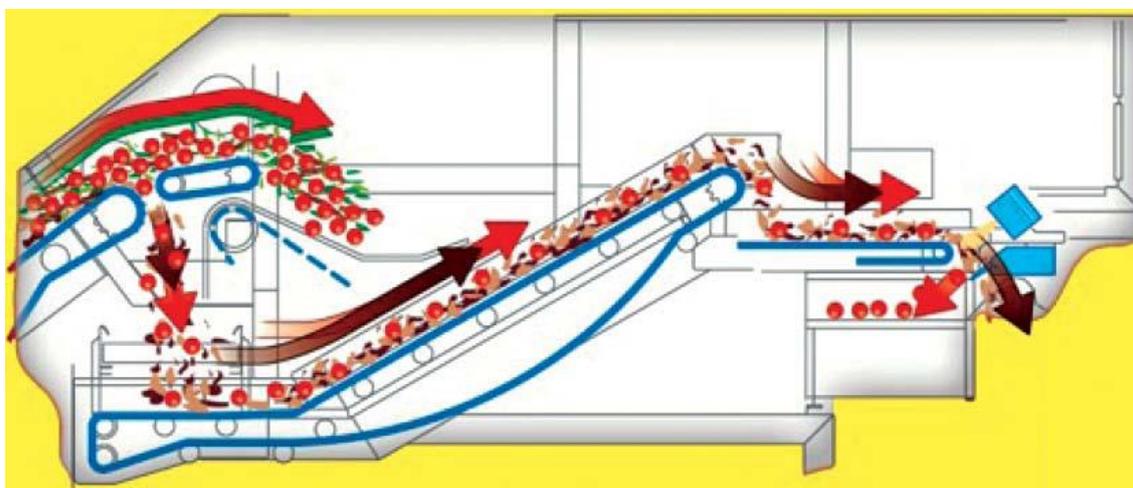


Fig. 2.8 – Descontinuidade do transportador elevador para separação de elementos estranhos

## 2.2.2. Separação do tomate da rama (*Scuotimento*)

A figura 2.9 ilustra um exemplo do órgão activo para separação da rama. Trata-se de um cilindro provido de varetas radiais (escovas), animado de movimento de oscilação angular (*scuotitore a raggi vibranti*). É visível na imagem o conjunto de 3 massas excêntricas que promovem a oscilação angular do conjunto.



Fig. 2.9 – “Escovas” para separação do tomate da rama

A figura 2.10 mostra um exemplo de sistema de separação: o tapete elevador descarrega a planta em frente das varetas que promovem a separação do tomate da rama;

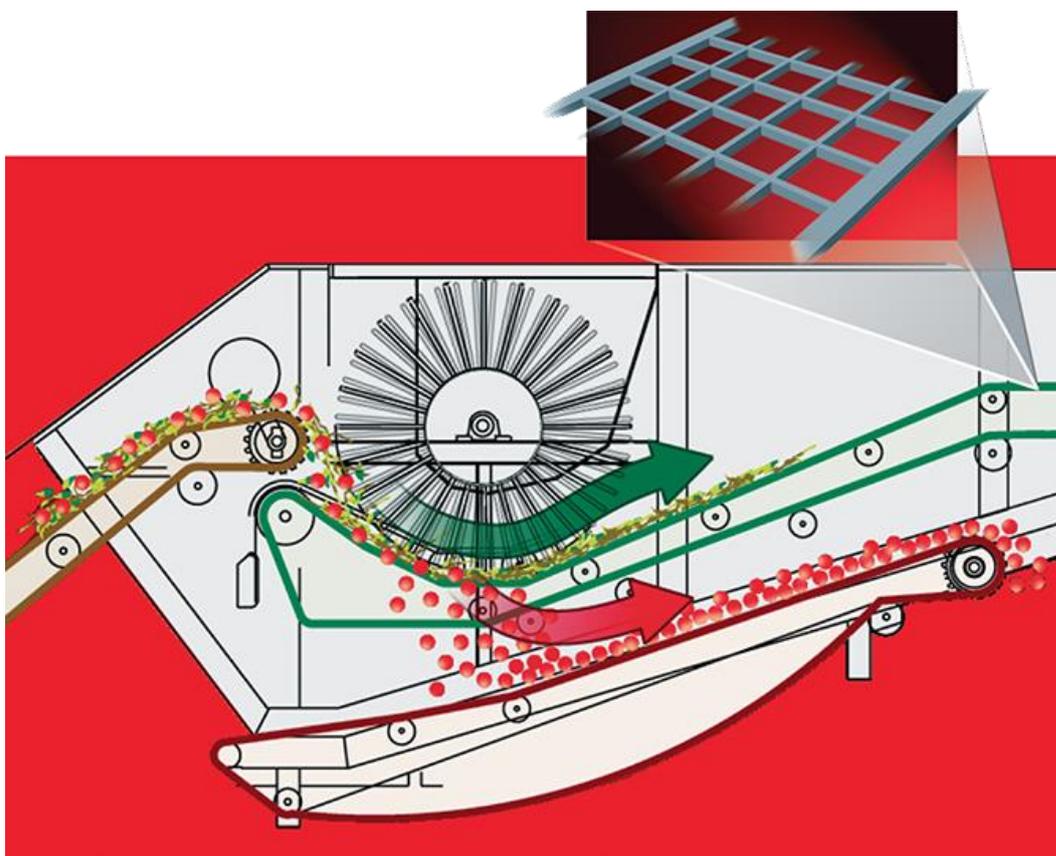


Fig. 2.10 - Sistema de separação do tomate da rama numa máquina MTS - Sandet

A frequência da oscilação angular (*velocità di vibrazione dello scuotitore*) é controlada da cabine. À saída do tapete elevador um rolo de borracha (*rulli in gomma*) ajuda a transferência da cultura para o sistema de separação.

O tomate, com subprodutos e resíduos, mas separado da rama segue por um transportador longitudinal para a traseira da máquina. Na traseira da máquina o transportador longitudinal transfere para um transportador transversal (*nastro trasversale*)

*posteriore*), o qual, por sua vez transfere a carga para o transportador onde será feita a selecção (como se verá mais à frente).

A rama separada do tomate é transportada pelo transportador de rama (*nastro di scarico per l'eliminazione delle piante*) e sai na parte posterior da máquina para o solo. A velocidade de deslocamento de todos estes transportadores é controlada da cabine.



**Fig. 2.11 - Saída da rama na parte posterior (Máquina POMAC)**

A saída da rama para o exterior é ajudada por uma corrente de ar gerada por um ventilador (*ventola*).

### **2.2.3. Selecção do tomate maduro dos subprodutos e resíduos**

O tomate maduro com restantes subprodutos e resíduos, mas separado da rama (*Prima selezione; seconda selezione; rifinitura*) é enviado pelo transportador transversal para o transportador de selecção. Este transportador, igualmente denominado “mesa de selecção” (*tavolo di cernita*) está localizado longitudinalmente e desloca a sua carga na direcção frontal da máquina.

Um exemplo de selecção compreende 3 controlos; o primeiro é uma selecção grosseira (*cernita grossolana*), feita manualmente por um ou mais operadores, seleccionando frutos podres (*marce*), torrões (*zolli di terra*) e pedras (*sassi*), lançando-os para o solo (fig. 2.12).



**Fig. 2.12 – Operador realizando uma selecção manual**

A segunda escolha é electrónica (*cernita fine*), efectuada por um sensor óptico (*selezionatori elettronici*) que compreende células sensíveis a diferentes comprimentos de onda (cores). Este sistema de escolha é sensível à cor; o tomate maduro, o tomate verde, os torrões e pedras, são detectados pelo sensor óptico, o qual dá ordem ao actuador para actuar o deflector de forma a que sejam separadas as trajectórias do tomate maduro (vermelho) de todos os outros subprodutos e resíduos de cor não vermelha. Os subprodutos e resíduos são encaminhados para o solo.

A corrente de ar gerada pelo ventilador (*ventola*) é dirigida para locais, como a transição entre tapetes transportadores, no sentido de limpar o tomate de materiais leves, como folhas (*foglie*).

Finalmente, na sequência, vem a terceira escolha (*finitura*), igualmente realizada manualmente, para retirar tomate danificado e podre e outros corpos não desejáveis que tenham escapado.

O tomate maduro prossegue o seu caminho para a descarga:



**Fig. 2.13 – Tomate já seleccionado e limpo a ser transferido para o transportador de descarga (Máquina POMAC)**

A figura 2.14 mostra esquematicamente um exemplo de selecção electrónica (*selezionatrici – dispositivo elettronico di scelta*). O tomate maduro, ao embater em deflectores, é encaminhado para um tapete transportador; os subprodutos e resíduos não vão encontrar na sua frente o deflector (entretanto rebatido pelo sistema), pelo que terão uma trajectória directa para o solo.

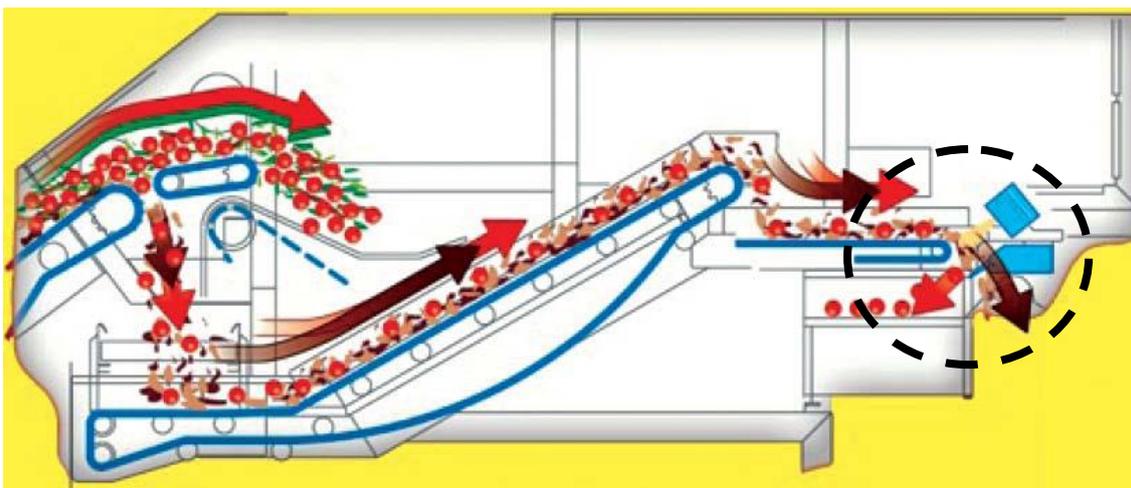


Fig. 14 – Esquema de funcionamento de selecção electrónica

A figura 2.15 mostra, em esquema, um sistema de selecção electrónica com dois estágios:

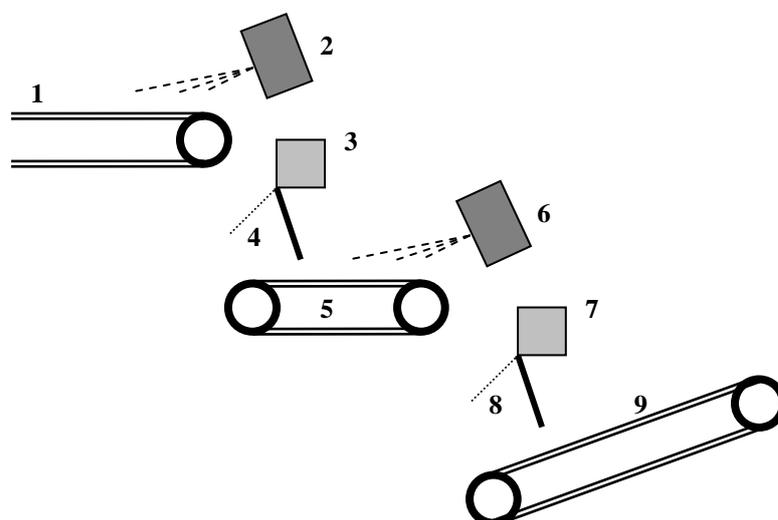


Fig. 2.15 - Selecção electrónica com dois estágios: 2 – sensor óptico do 1º. estágio;  
3 e 4 – actuador e deflector do 1º. estágio

As figuras 2.16 e 2.17 mostram um exemplo de 1º. Estágio; ; foram mantidas os mesmos números de referência da figura 2.15.

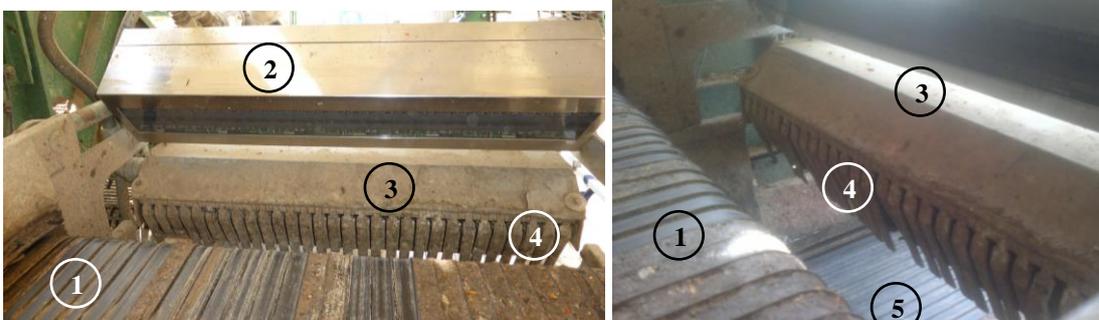


Fig. 2.16 e fig. 2.17 – Imagem do sensor/actuador do primeiro estágio de selecção numa máquina MTS-Sandet. Herdade do Falcão (Évora) - 2014

As figuras 2.18 e 2.19 mostram um exemplo de 2.º Estágio; foram mantidas os mesmos números de referência da figura 2.15.



**Fig. 2.18 e fig. 2.19 – Imagem do sensor/actuador do segundo estágio de selecção numa máquina MTS-Sandet. Herdade do Falcão (Évora) - 2014**

Para a selecção ser eficaz, o transportador de selecção deve estar perfeitamente nivelado. Dependendo do construtor, pode haver um nivelamento automático (*livellamento automatico*) de apenas o transportador ou de toda a máquina. O nivelamento é efectuado no sentido lateral e, em alguns casos, igualmente no sentido longitudinal do transportador de selecção.

#### **2.2.4. Descarga (*Scarico prodotto*)**

A descarga para veículo de transporte é efectuada por meio de um transportador elevador de descarga (*nastro di scarico*) (Fig. 2.20). Este pode ser regulado e orientado pelo operador através de comandos electro-hidráulicos na cabine.



**Fig. 2.20 – Transportador elevador de descarga numa máquina MTS-Sandet. Herdade do Falcão (Évora) - 2014**

### 2.3. Posto de condução e comandos

O posto de condução (*posto di guida*) está situado por cima da cabeça de colheita (fig. 2.21).



Fig. 2.21 – Posto de condução numa máquina MTS- Sandet. Colheita de tomate na Herdade do Falcão (Évora) - 2014

No posto de comando a existência de *joy-stick* reflecte o facto de esta máquina ter uma transmissão hidráulica quer para os seus diferentes subsistemas quer para o sistema de locomoção (Fig. 2.22).

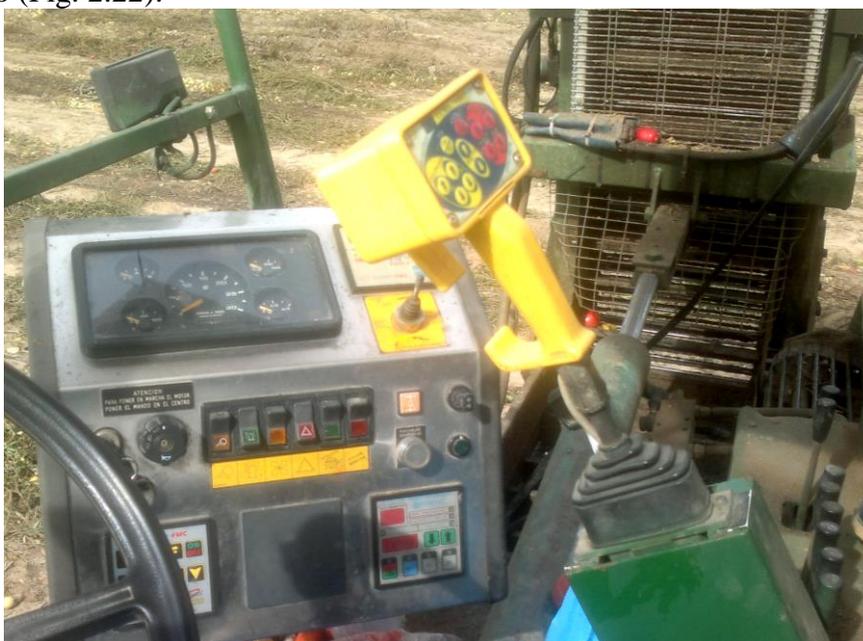


Fig. 2.22 – Posto de condução numa máquina MTS - Sandet. Colheita de tomate na Herdade do Falcão (Évora) - 2014

O comando *joy-stick* controla a deslocação da máquina e repete, igualmente, alguns comandos que controlam funções mais usadas quando em trabalho, nomeadamente: altura de corte, velocidades de transportadores, inclinação do tapete de descarga, etc.

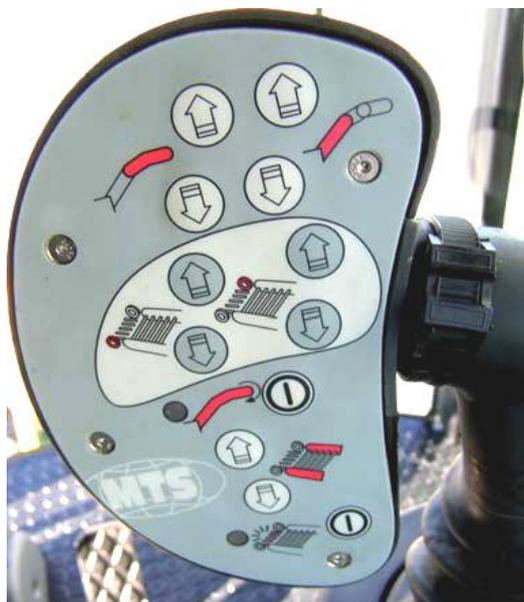


Fig. 2.23 – *joy-stick* com comandos essenciais durante a operação

## 2.4. Manutenção e limpeza

O funcionamento da máquina de colheita de tomate obedece a um programa de manutenções indicadas no MdO sem o qual a operação pode estar comprometida.

Dado a especificidade do equipamento deverá proceder-se a um contracto com a empresa fornecedora para efectuar as manutenções, reservando-se para o operador (e após treino deste) as manutenções mais simples, como verificações e mudanças de componentes e alguns fluidos do motor.

As limpezas diárias da máquina deverão ser efectuadas seguindo os preceitos indicados no MdO, sobretudo no que toca à exposição de ligações eléctricas e electrónicas a lavagens sob pressão.

Não menos importante é a manutenção da máquina para hibernação e o local correcto para a sua recolha. Em particular há que controlar a presença de roedores que destroem as ligações de cabos e outros sintéticos.

## 3. Referências

### Fabricantes

<http://www.gregoire.fr>

<http://www.pellenc.fr>

<http://agriculture.newholland.com/france/fr>

### Funcionamento:

<http://www.euromachinesusa.com/ProductPix.aspx?hCategory=1&hProduct=2>

(seleccionar overview)

### Desengaçador:

[http://www.itv-midipyrenees.com/publications/compte-rendus-recherche/pdf/machines\\_vendanges\\_utilisation\\_et\\_effets\\_trieurs....pdf](http://www.itv-midipyrenees.com/publications/compte-rendus-recherche/pdf/machines_vendanges_utilisation_et_effets_trieurs....pdf)

**Polivalência:**

<http://www.euromachinesusa.com/ProductPix.aspx?hCategory=1&hProduct=2>

(seleccionar multi-functionality)

(seleccionar sprayer attachment)