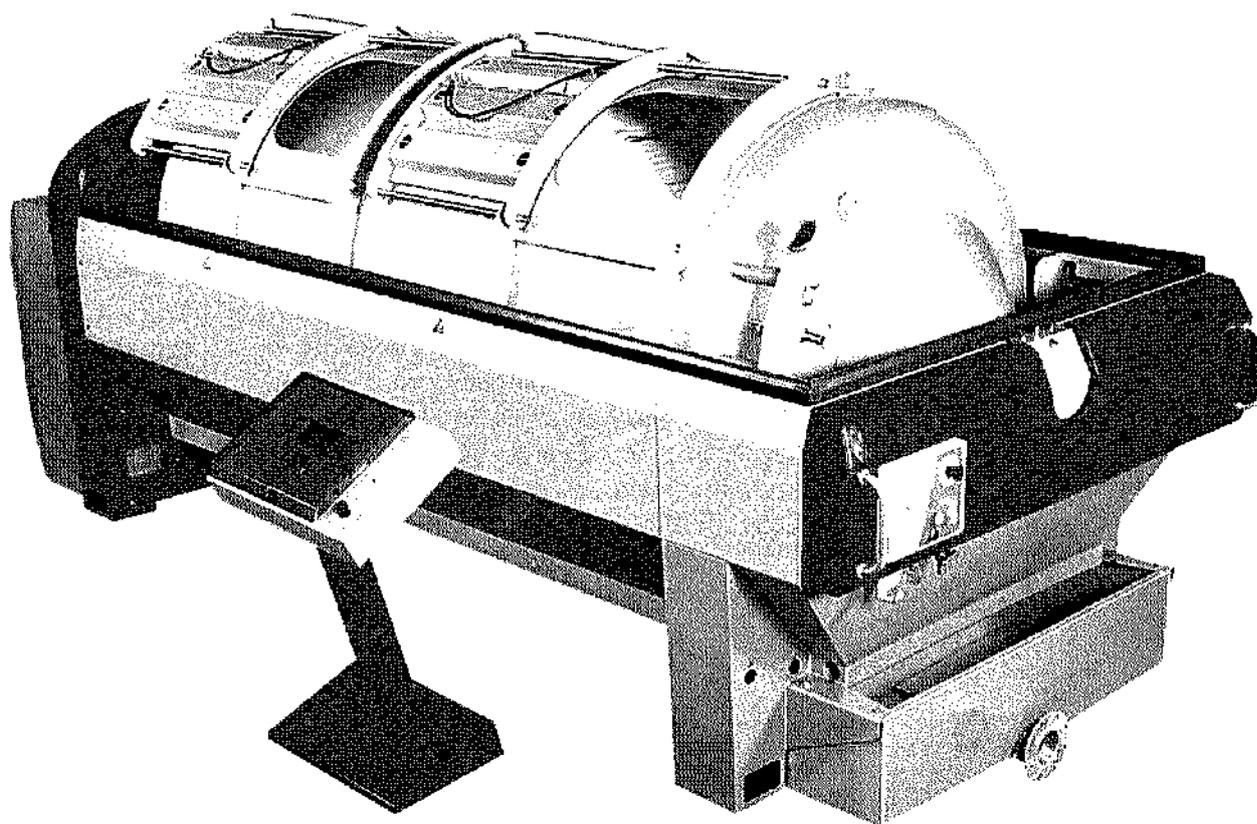


BUCHER
vaslin



Notice d'utilisation et d'entretien

 **Bucher XPF 50 / 62 / 80**

Droits de licence

Il est possible que les produits décrits dans cette notice d'utilisation et d'entretien comprennent des programmes informatiques protégés par copyright stockés dans des mémoires à semi-conducteurs ou autres supports.

La législation réserve à Bucher Vaslin certains droits exclusifs de copyright concernant les programmes ainsi protégés, notamment le droit de copier et de reproduire, sous quelque forme que ce soit, lesdits programmes. En conséquence, il est interdit de copier ou de reproduire, de quelque manière que ce soit, les programmes informatiques protégés par copyright contenus dans les produits décrits dans cette notice sans l'autorisation de Bucher Vaslin.

En outre, l'acquisition ne saurait en aucun cas conférer, indirectement ou de toute autre manière, une licence selon les droits de copyright, brevets, ou demandes de brevets des détenteurs de ces droits, autre que la licence habituelle d'utilisation non exclusive et sans redevance qui découle légalement de la vente du produit.

Avertissement

Aux personnes responsables de l'installation et / ou de l'utilisation du presseur

Avant toute intervention sur le presseur Bucher XPF :

- Déchargement, Installation
- Montage d'équipements optionnels
- Raccordements aux réseaux d'énergie
- Utilisation du presseur
- Maintenance

Prenez **OBLIGATOIREMENT** connaissance des consignes, instructions ou conseils contenus dans la notice.

Vérifiez que ces consignes ont bien été comprises et qu'elles sont bien respectées par les personnes intervenant sur le presseur.

Classez soigneusement ces documents (notice, dossier électrique) qui vous serviront pour la formation du personnel et la maintenance du matériel.

Sommaire

DROITS DE LICENCE	1
AVERTISSEMENT	2
SÉCURITÉ	
CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ RELATIVES À UN APPAREIL À PRESSION	5
IDENTIFICATION DU PRESSEUR BUCHER XPF	7
MESURE DE BRUIT ÉMIS PAR LE PRESSEUR BUCHER XPF	8
DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	9
4.1 SÉCURITÉS DES PRESSEURS XPF	9
4.2 SÉCURITÉS COMPRESSEURS INTÉGRÉS XPF	10
4.2 SÉCURITÉS REMPLISSAGE AXIAL (OPTION)	11
4.3 BORDURES SENSIBLES	12
4.4 SÉCURITÉ BELON	12
4.5 AIDE À LA MAINTENANCE	12
INSTALLATION	
INSTALLATION DU PRESSEUR BUCHER XPF	13
RACCORDEMENT AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE	16
6.1 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE DU PRESSEUR	16
6.2 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE DU PRESSEUR (OPTION)	18
6.3 RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'EAU	19
ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS	20
FONCTIONNEMENT	
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES PRESSEURS BUCHER XPF	23
8.1 LE PRESSURAGE PNEUMATIQUE	23
8.2 PROGRAMME DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE	24
8.3 PROGRAMME DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL	26
8.4 PROGRAMME DE PRESSURAGE ORTAL (OPTION)	27
LES ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS	28
9.1 LE DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL	28
9.2 GOULOTTES AJOURÉES	28
9.3 LE REMPLISSAGE AXIAL	28
9.4 LES VANNES DE MACÉRATION	29
9.5 SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL	30
9.6 VANNE GUILLOTINE DN 125 À COMMANDE PNEUMATIQUE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL	30
9.7 ASSERVISSEMENT POMPE DE REPRISE DES MOÛTS	31
9.8 VANNE BOULE DN 125 POUR LE REMPLISSAGE AXIAL	31
9.9 VANNE GUILLOTINE DN 125 À COMMANDE MANUELLE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL	32
9.10 LE SÉLECTEUR DE MOÛTS	32
9.11 LAVAGE AUTOMATIQUE DES GOULOTTES PAR INJECTION D'AIR ET D'EAU	33

UTILISATION

LES COMMANDES DU PRESOIR BUCHER XPF	34
10.1 MISE SOUS TENSION, ARRÊT D'URGENCE ET CONTRÔLE DE LA PRESSION	34
10.2 LE PUPITRE DE COMMANDE	35
10.3 LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE	36
10.4 COMMANDE DU NETTOYEUR HAUTE PRESSION (OPTION)	39
10.5 LES COMMANDES DE SECOURS (OPTION)	40
LA CONDUITE DU PRESOIR BUCHER XPF	41
11.1 MANUEL	42
11.2 REMPLISSAGE	43
11.3 CONSEILS POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE	45
11.4 PRESSURAGE	48
11.4.1 SÉLECTION DU PROGRAMME DE PRESSURAGE	48
11.4.2 LE PROGRAMME DE PRESSURAGE ORTAL (OPTION)	48
11.4.3 LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE	50
11.4.4 LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL	52
11.4.5 ARRÊT EN COURS DE CYCLE DE PRESSURAGE	54
11.4.6 PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE	54
11.4.7 CONSEILS POUR LE CONTRÔLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SÉQUENTIELS ET AUTOMATIQUES	56
11.4.8 ASSECHÈMENT DE LA VENDANGE ET DURÉE DE PRESSURAGE	56
11.5 LA SÉLECTION DES MOÛTS	57
11.5.1 PRESOIR SANS SÉLECTEUR DE MOÛTS	57
11.5.2 PRESOIR AVEC SÉLECTEUR DE MOÛTS	57
11.6 VIDAGE LAVAGE	59
11.6.1 LE VIDAGE AUTOMATIQUE	59
11.6.2 LE VIDAGE MANUEL	61
11.6.3 LE LAVAGE	62
11.6.4 UTILISATION DU NETTOYEUR HAUTE PRESSION	67
11.6.5 NETTOYAGE DU CIRCUIT DU DÉBITMÈTRE	68
MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES	69
12.1 PRINCIPE GÉNÉRAL	69
12.2 RÉGLAGES DU PROGRAMME ORTAL	70
12.3 RÉGLAGES DES PROGRAMMES AUTOMATIQUES	71
12.4 RÉGLAGES DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS	72
12.5 RÉGLAGES DU REMPLISSAGE TA / TB	73
12.6 RÉGLAGES DU VIDAGE - LAVAGE	74
12.7 RÉGLAGES DE LA REPARTITION DES JUS	75
12.8 RÉGLAGES DIVERS	76
MISE EN HIVERNAGE	77
ENTRETIEN & MAINTENANCE	
ENTRETIEN GÉNÉRAL DU PRESOIR BUCHER XPF	79
14.1 LA MEMBRANE	79
14.2 L'AUTOMATE	80
14.3 LE GRAISSAGE	80
14.4 ENTRETIEN DES COMPRESSEURS	82
14.5 LE SURPRESSEUR D'EAU	82
14.6 CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT DE LA CUVE	83
14.7 VÉRINS DE PORTES	83
14.8 TABLEAU RÉCAPITULATIF	84
ENTRETIEN DES PRODUITS VASLIN BUCHER FABRIQUÉS EN ACIER INOXYDABLE	85
AIDE A LA MAINTENANCE	88

01 - Consignes générales de sécurité relatives à un appareil à pression

Les presses Bucher XPF satisfont aux exigences de la réglementation Européenne applicable aux appareils sous pression. Les calculs effectués sur ces appareils démontrent qu'ils supportent, sans dommage, au minimum 28000 cycles en pression de service de 2,2 bar.

Les presses, comme toute machine comportant des pièces en mouvement, peuvent présenter un danger important pour les utilisateurs.



*Si des zones de circulation, escaliers, passerelles, etc. sont montées à proximité des presses, vérifiez bien que l'installation globale est conforme aux exigences de sécurité légales en vigueur. Il est **ABSOLUMENT OBLIGATOIRE** de prévenir la personne qui utilisera le presseur des dangers encourus.*

Dans tous les cas, des règles de bon sens s'imposent :

- L'utilisateur ne doit pas accéder directement à la zone dangereuse que représentent les pièces en mouvement.
- Eloigner de la machine toutes les personnes qui ne sont pas indispensables à son utilisation ou à sa surveillance.
- Ne jamais intervenir sur le presseur lorsqu'il est sous tension et que son circuit pneumatique est sous pression.

Avant toute intervention sur le presseur Bucher XPF, assurez vous **IMPÉRATIVEMENT** que celui-ci est isolé des réseaux d'énergie.

- Utilisez le sectionneur situé sur le coffret électrique et cadénassez le en position O.
- Isolez le presseur du réseau pneumatique et purgez les réserves d'air.
- Isolez le presseur du réseau d'eau.



*Il est également **OBLIGATOIRE** de s'assurer que l'atmosphère est respirable avant de pénétrer dans la cuve du presseur.*

- Ne jamais modifier les installations électriques et pneumatiques du pressoir.
- Ne jamais débrancher les sécurités ou annuler leurs effets.
- Veiller à la parfaite accessibilité des boutons «arrêts d'urgence».
- N'utiliser que des pièces d'origine Bucher Vaslin.

PRÉCAUTIONS D'UTILISATION

- Ne pas surcharger le pressoir (voir le paragraphe relatif à la quantité maximum de vendange à mettre dans la cuve).
- Vérifier la présence du disque d'éclatement sur la cuve avant d'utiliser le remplissage axial ou de fermer les vannes de macération.
- Si la cuve du pressoir a été endommagée par un choc, ne pas utiliser le pressoir avant qu'un agent Bucher Vaslin ne l'ait inspectée.
- Pendant toute la durée des vendanges, contrôler de temps en temps les fixations des guides de portes de cuve.



Avant la mise en route du pressoir, vous devez vous conformer à la réglementation qui est en vigueur dans votre pays.

Les règles générales de sécurité s'appliquent à l'utilisation des pressoirs :

- Surveillez le fonctionnement de la machine.
- Informez et formez les personnes qui peuvent utiliser la machine.
- Contrôlez que les consignes de sécurité ont bien été comprises et qu'elles sont bien respectées.
- Faites réaliser toute intervention technique par du personnel compétent et habilité.
- Après une période d'arrêt de plusieurs mois, effectuez une inspection du pressoir de manière à détecter l'apparition de défauts pouvant engendrer des situations dangereuses. Il doit notamment être vérifié :
 - Le fonctionnement de la soupape de sécurité par votre agent Bucher Vaslin.
 - Que l'utilisation de chaque arrêt d'urgence du pressoir stoppe son fonctionnement.
 - Qu'une action sur les bordures sensibles stoppe la rotation de la cuve ou le mouvement des portes.
 - L'aspect général de la cuve et de ses portes (absence de fissure, de choc, de déformation, etc.).
 - Le serrage de tous les boulons de porte
 - La présence de tous les organes de glissières de porte.



*Signalez toute anomalie à votre agent Bucher Vaslin.
Faites vérifier annuellement le fonctionnement de la soupape de sécurité par votre agent Bucher Vaslin.*

La société Bucher Vaslin décline toute responsabilité en cas de non observation de ces règles élémentaires de sécurité.

02 - Identification du presseur Bucher XPF

2.1 LE MAROUAGE

Une plaque d'identification est fixée sur le châssis du presseur :

BUCHER			
vaslin		F-49290 Chalonnnes sur Loire	
		 0060	
Type	<input type="text"/>	Année	<input type="text"/>
Série	<input type="text"/>	N° de cuve	<input type="text"/>
N° de presseur	<input type="text"/>	Volume	<input type="text"/> L
Groupe de produit	<input type="text"/> 2	Température mini / maxi de service TS	<input type="text"/> -5° / +80° C
<input type="text"/> V	Pression maximale admissible PS	<input type="text"/> 2,2 bar	
<input type="text"/> Hz	Pression d'épreuve PT	<input type="text"/> 3,15 bar	
<input type="text"/> kW			
Masse maximale	<input type="text"/> kg		

2.2 DOMAINE D'APPLICATION ET CONTRE-INDICATIONS

Les presseurs Bucher XPF sont conçus pour extraire les liquides de vendanges fraîches, fermentées, éventuellement thermo-vinifiées mais ne dépassant pas 70°C.

Avec un équipement optionnel, ils peuvent être utilisés pour faire macérer la vendange avant pressurage.

Pour toute autre application, consultez votre agent Bucher Vaslin.



Veillez à ne pas introduire dans le presseur des corps étrangers solides risquant de dégrader la membrane.

Sauf commande particulière, ni le presseur, ni son pupitre de commande à distance (option) ne peuvent être installés dans une ATMOSPHERE EXPLOSIBLE.

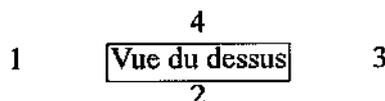
03 - Mesure de bruit émis par le presseur Bucher XPF

Le bruit aérien émis par chaque presseur fonctionnant posé sur le sol est mesuré conformément aux directives du 14/06/1989 parues au Journal Officiel des Communautés Européennes en utilisant un sonomètre intégrateur Bruel et Kjaer type 2222.

3.1 CONDITIONS DE MESURE

- Presseur vide
- Montée en pression à 0,6 bar
- Arrêt en pression : 4 minutes
- Décompression jusqu'à -0,06 bar
- Rotation de la cuve : 3 tours

Les mesures sont effectuées en 4 points à une distance de 1 mètre du presseur et à une hauteur de 1,6 mètre par rapport au sol.



1 : Côté coffret électrique du presseur

3.2 VALEURS EXPÉRIMENTALES

Valeur maximale de la pression acoustique instantanée mesurée au point 1 exprimée en dB.

Bucher XPF 50	Bucher XPF 62	Bucher XPF 80
90.3	96	93.8

Ces valeurs sont inférieurs à 135 dB.

3.3 NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE

Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré, exprimé en dB(A) = L_{Aeq}

	Bucher XPF 50	Bucher XPF 62	Bucher XPF 80
Point 1	71.5	69.8	70.6
Point 2	69.9	70.2	69.5
Point 3	66.9	65.2	66.8
Point 4	70.4	70.2	71.3
Ambiance : 2 mn	52.2	51.9	51.2

04 - Dispositifs de sécurité

4.1 SÉCURITÉS DES PRESSEURS BUCHER XPF

- Un **sectionneur cadenassable**, situé sur le presseur, permet d'isoler totalement le presseur du réseau électrique.
- **Deux arrêts d'urgence**, un situé sur le pupitre de commande, l'autre sur le boîtier arrière (option surpresseur), permettent d'interrompre à tout instant le fonctionnement du presseur.
- Des **disjoncteurs magnétothermiques** protègent les moteurs, l'alimentation 24 volts et le transformateur.

En cas de déclenchement et après avoir remédié à la cause de l'échauffement du moteur ou du transformateur, il suffit de réenclencher manuellement le disjoncteur (coffret électrique).

- Lorsque le disjoncteur « TURBINE », « ROTATION CUVE », « EVACUATION », « COMPRESSEUR », « SURPRESSEUR » ou « CHARIOT MOTORISE » se déclenche, un message de défaut apparaît sur l'écran du pupitre de commande, le témoin de mise sous tension s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.

Remarque : En cas de déclenchement d'une sécurité ou d'une coupure dans l'alimentation électrique, le fonctionnement du presseur est interrompu. A la remise sous tension, l'écran indique : ATTENTE RÉARMEMENT

Dès que l'on réarme en appuyant sur la touche verte du bouton « mise sous tension du presseur », l'écran affiche la page de la fonction arrêtée et demande confirmation du départ (seulement si le pressurage ou le vidage automatique est en cours) :

- START pour continuer normalement
 - STOP pour arrêter définitivement
- S'il y a une baisse anormale de pression de l'air comprimé alimentant les **joints de portes** lorsque le presseur effectue un cycle de pressurage, le cycle est interrompu. La cuve se place automatiquement en position remplissage et l'avertisseur sonore retentit.
 - S'il y a une baisse anormale de pression de l'air comprimé du réseau alimentant le presseur, le fonctionnement du presseur est interrompu. L'avertisseur sonore retentit.
 - Un **pressostat de sécurité** interrompt le fonctionnement du presseur en cas de surpression dans la cuve. La cuve est mise à l'air libre, le témoin de mise sous tension s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.

- Une soupape d'échappement tarée et plombée à 2,2 bar équipe le circuit pneumatique du pressoir.
- L'installation des équipements optionnels « REMPLISSAGE AXIAL » et / ou « VANNES DE MACÉRATION » doit obligatoirement s'accompagner du montage d'un **disque d'éclatement** dont la pression d'éclatement est de 2,5 bar.



Il est obligatoire de conserver ces éléments à leur place sur le pressoir. Sans ces équipements, il y a un risque d'explosion de la cuve. Il est interdit de remplacer le disque d'éclatement par une tôle de bouchage. Le non respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur Bucher Vaslin dont bénéficie le pressoir.

S'il est nécessaire de changer les équipements de sécurité, utilisez les fournitures d'origine Bucher Vaslin et vérifiez les valeurs indiquées sur leur plaquette d'identification.

SÉCURITÉ DES PORTES

Le pressoir est équipé d'un système de sécurité d'ouverture et de fermeture de porte. Ce système de sécurité interdit le gonflage de la membrane tant que les portes sont ouvertes. Après une période d'arrêt de plusieurs mois, vérifier lors de la remise en service du pressoir le bon fonctionnement du système de sécurité d'ouverture et de fermeture de porte.



EN AUCUN CAS, il ne faut modifier le système de sécurité d'ouverture et fermeture de porte. Cela pourrait, en cas de mauvaise manipulation par l'opérateur, provoquer un éclatement de la membrane avec déflagration.

4.2 SÉCURITÉS COMPRESSEURS INTÉGRÉS BUCHER XPF

Un contrôleur de phase permet de savoir si l'ordre des phases de l'alimentation électrique est correct. Si tel n'est pas le cas, le message « INVERSION DE PHASES » s'affiche sur l'écran du pupitre de commande. Inverser alors 2 des fils du câble ou de la prise d'alimentation (voir le chapitre « RACCORDEMENT AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE »).



Ne jamais modifier le câblage des moteurs du pressoir.

Le déclenchement des disjoncteurs protégeant chaque moteur des compresseurs provoque différents défauts. Dans tous les cas, il faut, après avoir remédié à la cause du problème, réarmer manuellement le disjoncteur en agissant sur le bouton poussoir.



Il s'agit d'une intervention sur du matériel électrique à effectuer par du personnel compétent et habilité.

COMPRESSEUR PRINCIPAL

Si le disjoncteur du compresseur principal est déclenché, le pressoir ne peut pas être réarmé ; le voyant « MISE SOUS TENSION » s'éteint et un message sur l'écran du pupitre de commande indique la nature du défaut.

COMPRESSEUR AUXILIAIRE

Le compresseur auxiliaire génère l'air comprimé utilisé pour piloter vannes compresseur et isolation turbine, pour gonfler les joints de portes et commander la vanne guillotine de remplissage axial (option).

Si le disjoncteur du compresseur auxiliaire est déclenché, la pression dans ce réseau deviendra inférieure à 3 bar, l'écran affichera le message « DÉFAUT PRESSION DE SERVICE ».

4.2 SÉCURITÉS REMPLISSAGE AXIAL (OPTION)

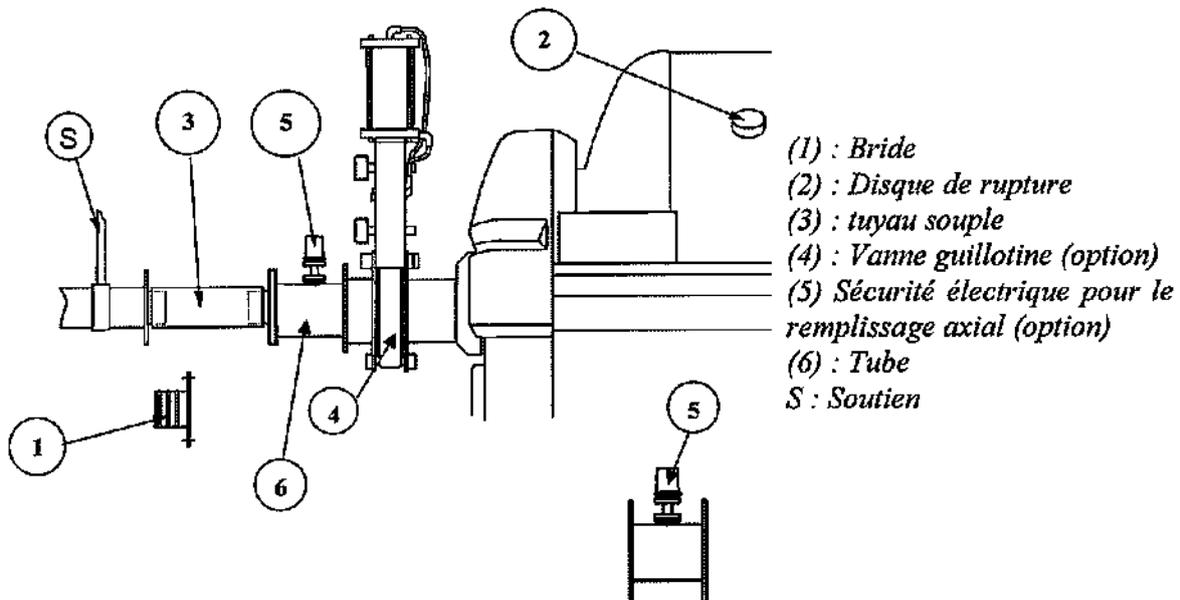
Cette option complète l'option « remplissage axial ». Elle comprend un tube (6) équipé d'un pressostat (5) réglé à 2,1 bar. En cas de surpression, cette option sert à arrêter la pompe d'alimentation et éventuellement à fermer la vanne de remplissage axial. cet équipement est fortement recommandé car c'est l'unique sécurité avant détérioration du disque d'éclatement.



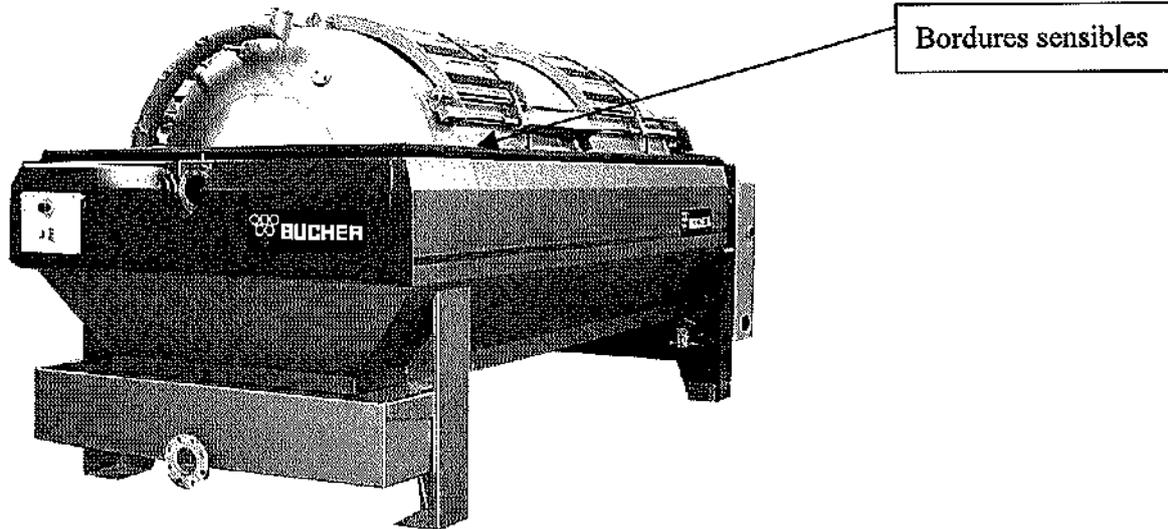
Cet équipement doit être installé par du personnel agréé Bucher Vaslin.



En aucun cas, la sécurité pression ne doit être utilisée comme une détection de fin de remplissage du pressoir. Une surpression risque de provoquer un colmatage des goulottes du pressoir.



4.3 BORDURES SENSIBLES



Ces sécurités, placées sur 3 cotés du pressoir, interrompent le fonctionnement du pressoir en cas d'action sur la bordure sensible.

Lorsqu'une action sur la bordure sensible est détectée pendant la rotation du pressoir ou pendant le déplacement des portes, le mouvement de cuve ou des portes est interrompu. Il faut alors s'assurer qu'il n'y a plus personne dans la zone dangereuse avant de réarmer.

4.4 SÉCURITÉ BELON

Cette sécurité stoppe le fonctionnement du pressoir en cas de débordement du béton de réception des moules et met le pressoir en position d'arrêt d'écoulement des jus (uniquement si les portes du pressoir sont fermées). Pour que cette sécurité soit active, il faut qu'un détecteur de niveau (non fourni par Bucher Vaslin) soit raccordé au pressoir suivant les indications du schéma électrique.

Consultez votre concessionnaire BUCHER ou la société Bucher Vaslin.

4.5 AIDE À LA MAINTENANCE

En cas de défauts signalés par l'écran du pupitre de commande, reportez vous au chapitre « AIDE À LA MAINTENANCE »

05 - Installation du presseur Bucher XPF

Pour la manutention ou l'élingage des matériels, prenez toutes les précautions nécessaires et adaptées pour le respect des biens et des personnes

5.1 MANUTENTION

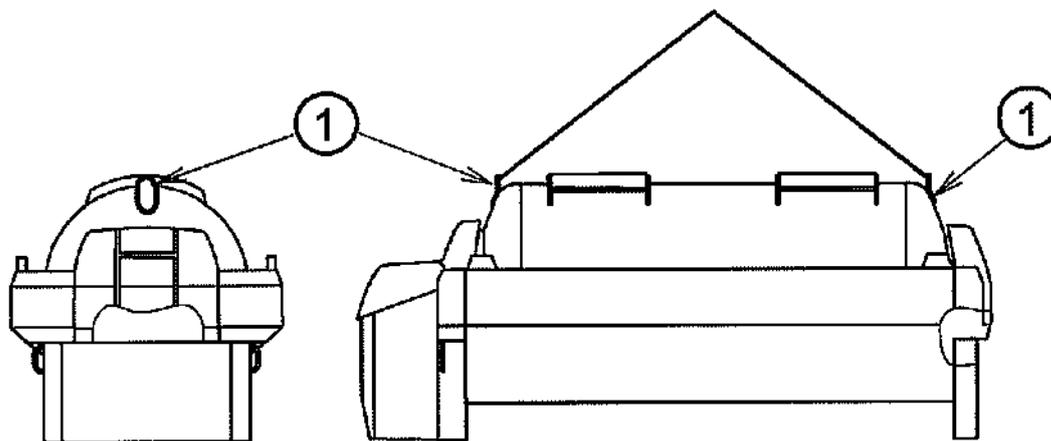
Pour lever votre presseur Bucher XPF, utiliser 2 élingues comme indiqué sur la figure ci-dessous.

Sur la cuve, sont fixées deux pattes d'élingage de couleur jaune repérées (1) sur la figure ci-dessous.

Utiliser ces pattes pour accrocher les élingues.

Ne jamais manutentionner votre presseur par le châssis ou en utilisant un chariot élévateur équipé de fourches, vous endommageriez gravement votre presseur.

Les rehausses de manutention jaunes ne peuvent en aucun cas être conservées et mises en place pour rehausser le presseur (elle ne supportent pas le poids du presseur plein et les efforts découlant du fonctionnement).



Après la mise en place du presseur et avant sa première mise en service, n'oubliez pas de démonter les deux pattes d'élingage (1).

5.2 INSTALLATION



Si des zones de circulation (passerelles, escaliers, etc.) sont montées à proximité du presseur, **RESPECTEZ SCRUPULEUSEMENT** les consignes d'installation et vérifiez que l'installation globale est conforme aux exigences de sécurité légales en vigueur :

Votre presseur Bucher XPF doit être installé sur un sol horizontal et plan. Vérifier l'horizontalité des longerons du presseur, corriger les éventuels défauts en utilisant des cales fixées aux pieds du presseur ou au sol.

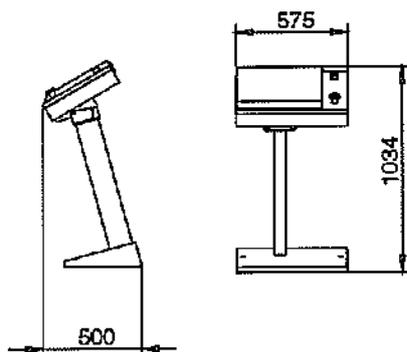
Le presseur devra être solidement fixé sur son support. La structure supportante devra respecter les règles de construction en usage de manière à garantir la tenue de l'ensemble sous les charges statiques et dynamiques.

L'accès au poste de travail devra respecter les critères suivants :

- Sécurité des personnes (protection)
- Accessibilité (ergonomie)
- Accès aux commandes et aux arrêts d'urgence
- Surveillance de fonctionnement
- Maintenance
- Nettoyage

Voir aussi le chapitre « CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ».

Pour ces raisons, il conviendra de choisir le meilleur emplacement pour le pupitre de commande à distance (option).



Cotes en mm
Pupitre de commande à distance (45 Kg)
(option)

Les presseurs montés sur roues (option) doivent également faire l'objet d'attentions particulières:

- Manutentionner avec précautions
- Ne pas mettre le presseur dans une pente
- Ne pas manutentionner le presseur en se plaçant du côté de la pente descendante
- Bloquer **IMPÉRATIVEMENT** les roues du presseur en cas de stationnement même momentané et **SURTOUT** lors de l'utilisation.

5.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions (en mm)	Longueur	Largeur	Hauteur sans roues	Hauteur avec roues	Poids à vide (en Kg)
Bucher XPF 50	4580	1920	1940	2190	2470
Bucher XPF 62	5330	1920	1940	/	2660
Bucher XPF 80	5185	2100	2060	/	2870

06 - Raccordement aux réseaux d'énergie

6.1 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE DU PRESSEUR



*Le raccordement électrique du presseur ou tout autre intervention dans le coffret électrique doit **OBLIGATOIREMENT** être effectué par des techniciens habilités à intervenir sur des installations électriques basse tension (inférieure à 1000 volts).*

Le raccordement électrique doit être réalisé suivant le schéma électrique livré avec le presseur ou suivant le schéma général de l'installation qui vous est remis avec l'armoire électrique générale.

Un mauvais câblage peut provoquer une mise sous tension dangereuse des parties métalliques.

6.1.1 RACCORDEMENT AU RÉSEAU

Raccorder les 3 fils de phase du câble d'alimentation sur les bornes 1-2-3 et le fil de terre (vert/jaune) à la borne PE du bornier XT 001 : « BORNIER XT 001 ».

La situation du bornier dans le coffret électrique et la position des bornes sont indiquées sur le schéma électrique fourni avec la machine aux pages intitulées « IMPLANTATION : ARMOIRE DE COMMANDE (PLATINE - FOND) » et « BORNIER ARMOIRE DE COMMANDE (PUISSANCE) ».

L'installation du câble et le câble lui même doivent être conformes aux exigences de sécurité électrique légales en vigueur et respecter en particulier les exigences de la directive 73-23 CE.

6.1.2 PROTECTION DES CIRCUITS

Dans le coffret électrique sont placés des disjoncteurs protégeant :

- Le circuit primaire du transformateur
- Le circuit secondaire du transformateur
- Le circuit secondaire de l'alimentation 24 volts
- Le moteur de rotation de la cuve
- Le moteur de la turbine
- Le moteur du surpresseur (option)
- Le moteur du compresseur (option)
- Le moteur du compresseur auxiliaire (option)
- Le moteur du chariot motorisé (option)
- Le moteur évacuation (option)
- La pompe de reprise des moûts (option)

Une étiquette de repérage est apposée sur chaque disjoncteur¹. La correspondance entre le repère du disjoncteur et l'organe qu'il protège se trouve à la fin du schéma électrique au chapitre « NOMENCLATURE : MNÉMONIQUES »

On y trouve également le plan localisant les disjoncteurs dans le coffret électrique : « IMPLANTATION : ARMOIRE DE COMMANDE (PLATINE - FOND) ».

6.1.3 CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

Tensions d'alimentation standards :

- 400 volts \pm 5 % triphasé 50 Hz + Terre
- 460 volts \pm 5 % triphasé 60 Hz + Terre

Puissance : Ces informations sont données à titre indicatif (se référer aux indications portées sur les plaques moteur).

	Bucher XPF 50	Bucher XPF 62	Bucher XPF 80
Puissance installée sous 400 V 50 Hz (sans compresseur)	7,1 kW	7,8 kW	7,8 kW
Puissance installée sous 400 V 50 Hz (avec compresseur)	12,6 kW	15,6 kW	15,6 kW
Puissance installée sous 460 V 60 Hz (sans compresseur)	8,5 kW	9,4 kW	9,4 kW
	11,5 hP	12,6 hP	12,6 hP
Puissance installée sous 460 V 60 Hz (avec compresseur)	15,1 kW	18,7 kW	18,7 kW
	20,4 hP	25,3 hP	25,3 hP

Section de câble d'alimentation préconisée par Bucher Vaslin pour une longueur de câble inférieure à 100 m :

	Bucher XPF 50	Bucher XPF 62	Bucher XPF 80
Section du câble d'alimentation	6 mm ² type 4G6	6 mm ² type 4G6	6 mm ² type 4G6



La section MAXIMALE de câble d'alimentation supportée par les pressoirs Bucher XPer est de 10 mm².

6.1.4 PREMIÈRE MISE SOUS TENSION

PRESSOIR AVEC COMPRESSEURS INTÉGRÉS

Vérifier l'absence du message « INVERSION DE PHASES » sur l'écran du pupitre de commande. Dans le cas contraire, inverser 2 des fils d'alimentation sur le bornier XT 001.

PRESSOIR SANS COMPRESSEURS INTÉGRÉS

Vérifier que la turbine (tirage au vide) et la cuve du pressoir tournent bien dans le sens prévu. Dans le cas contraire, inverser 2 des fils d'alimentation sur le bornier XT 001.

Voir également le chapitre « LA CONDUITE DU PRESSOIR BUCHER XPF ».

1. Les repères des disjoncteurs commencent tous par la lettre Q.

6.2 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE DU PRESOIR (OPTION)

Si le presseur n'est pas équipé de compresseurs intégrés, l'air comprimé doit être fourni par un compresseur indépendant du presseur, éventuellement associé à une réserve d'air.

Le débit du compresseur et le volume de la réserve d'air à prévoir dépendent du nombre de presseurs, du taux de remplissage des presseurs, des taux d'extraction, des programmes utilisés, etc.

Consultez votre concessionnaire Bucher ou la société Bucher Vaslin.

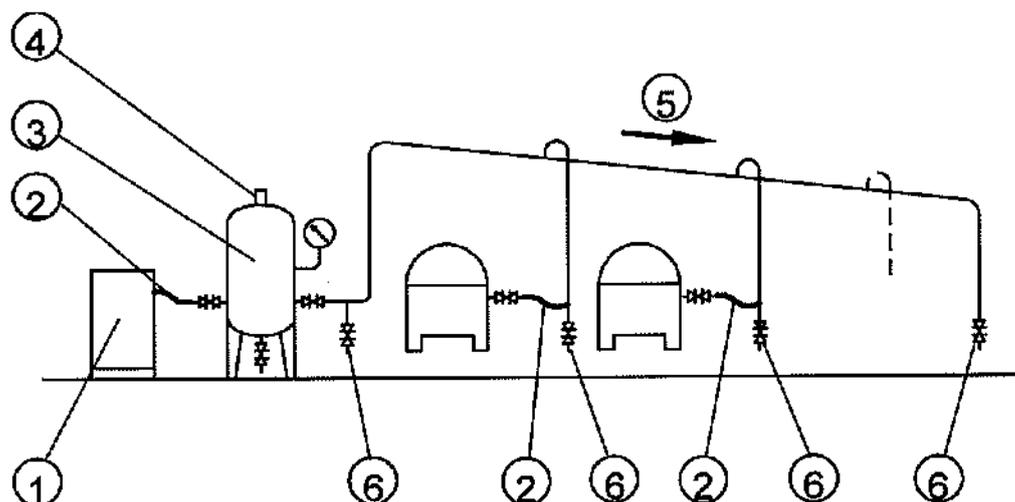
La pression d'alimentation des presseurs Bucher XPF doit être comprise entre 6 et 10 bar. Si elle tombe en dessous de 3 bar, une sécurité met le presseur en défaut.



L'installation pneumatique doit être conforme aux règles de l'art au niveau pneumatique (filtre, condenseur, purgeur, etc.) et aux exigences de sécurité légales en vigueur.

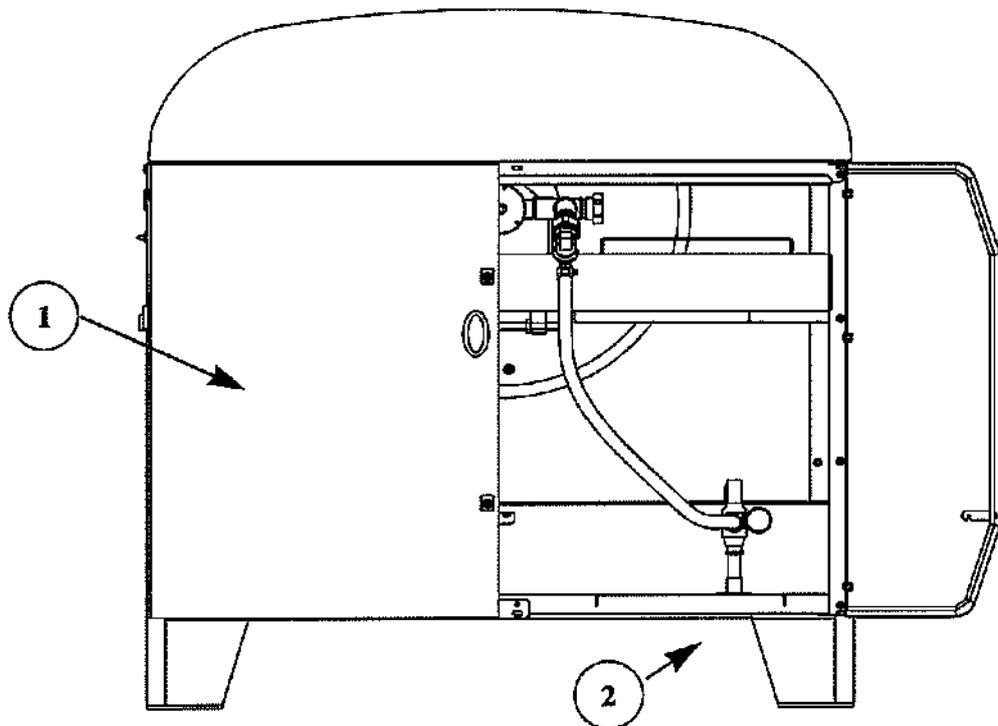
La tuyauterie doit avoir une section suffisante. Des sections de tuyauterie insuffisantes provoquent un mauvais fonctionnement de votre presseur Bucher XPF.

SCHÉMA DE PRINCIPE D'UNE INSTALLATION PNEUMATIQUE



- (1) : Compresseur
- (2) : Tuyauteries souples
- (3) : Réserve d'air avec équipements conformes à la législation en vigueur
- (4) : Soupape de sécurité
- (5) : Pente supérieure à 1 %
- (6) : Robinets de purge pour tous les points bas sauf option « LAVAGE AUTOMATIQUE DES GOULOTTES ».

RACCORDEMENT DU PRESOIR



(1) : Coffret électrique

(2) : Raccordement pneumatique

Chaque presseur Bucher XPF est équipé d'un manodétendeur avec filtre (cartouche filtre 160 microns). Le manodétendeur est réglé à 6 bar. Le raccordement pneumatique se fera sur l'entrée male (1 pouce gaz) située en dessous du presseur au moyen d'un tuyau souple d'une longueur supérieure à 0,5 m. Purger régulièrement les condensats.

6.3 RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'EAU

Le presseur Bucher XPF est équipé d'un nettoyeur haute pression sauf si l'option « LAVAGE AUTOMATIQUE DES GOULOTTES » a été choisie.

Deux accessoires sont livrés avec le nettoyeur haute pression :

- Une lance avec pistolet et flexible (longueur 8 mètres) pour le nettoyage général de la maie
- Un flexible (longueur 8 mètres) avec furet pour le nettoyage des goulottes ajourées (voir le paragraphe 11.6.3).

Pour le nettoyeur haute pression, le débit d'eau doit être au minimum de 1 m³/h.

Vérifier qu'une arrivée d'eau est installée à proximité du presseur pour le rinçage des portes et de la cuve.

07 - Alimentation et évacuation des produits

7.1 ALIMENTATION EN VENDANGE

Le remplissage de la cuve du pressoir Bucher XPF s'effectue par les portes ou par l'axe de la cuve (option). Voir également le chapitre 11.3 «CONSEIL POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE».

7.1.1 REMPLISSAGE PAR LA (LES) PORTE(S)

Vérifiez que le pressoir est en position remplissage.

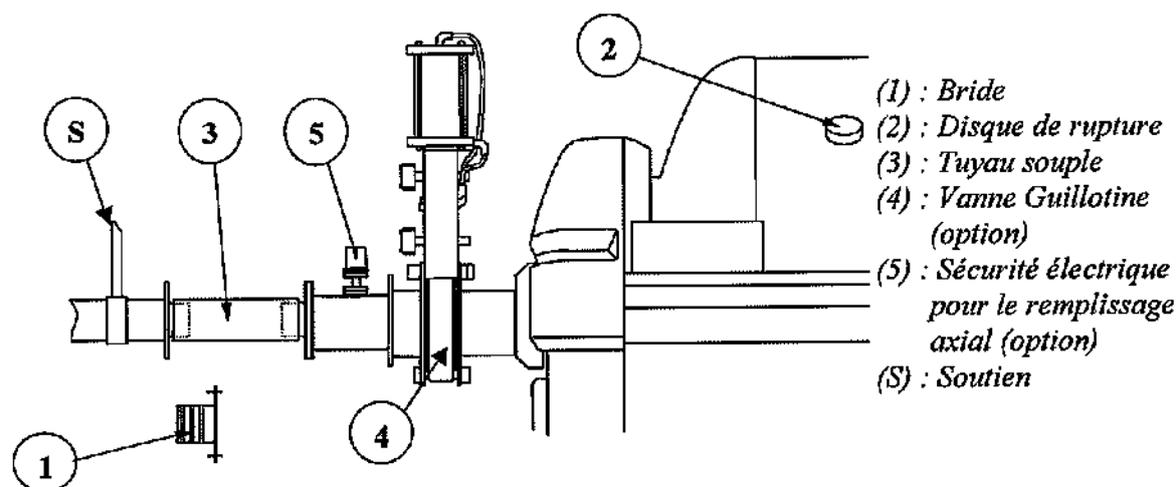
Une ou deux portes de chargement assurent une large ouverture qui facilite le remplissage et la répartition de la vendange dans la cuve du pressoir que que soit le moyen de remplissage (caisses, tapis, pompe, etc.).

Ne remplissez pas trop rapidement le pressoir : une vitesse excessive limite la capacité de remplissage et impose une longue phase d'égouttage avant pressurage.

La durée moyenne de remplissage doit être d'environ 30 minutes.

7.1.2 REMPLISSAGE AXIAL (OPTION)

Les pressoirs Bucher XPF sont équipés d'un remplissage axial largement dimensionné. Il permet d'automatiser le remplissage.



Exemple : Remplissage axial avec vanne guillotine à commande pneumatique

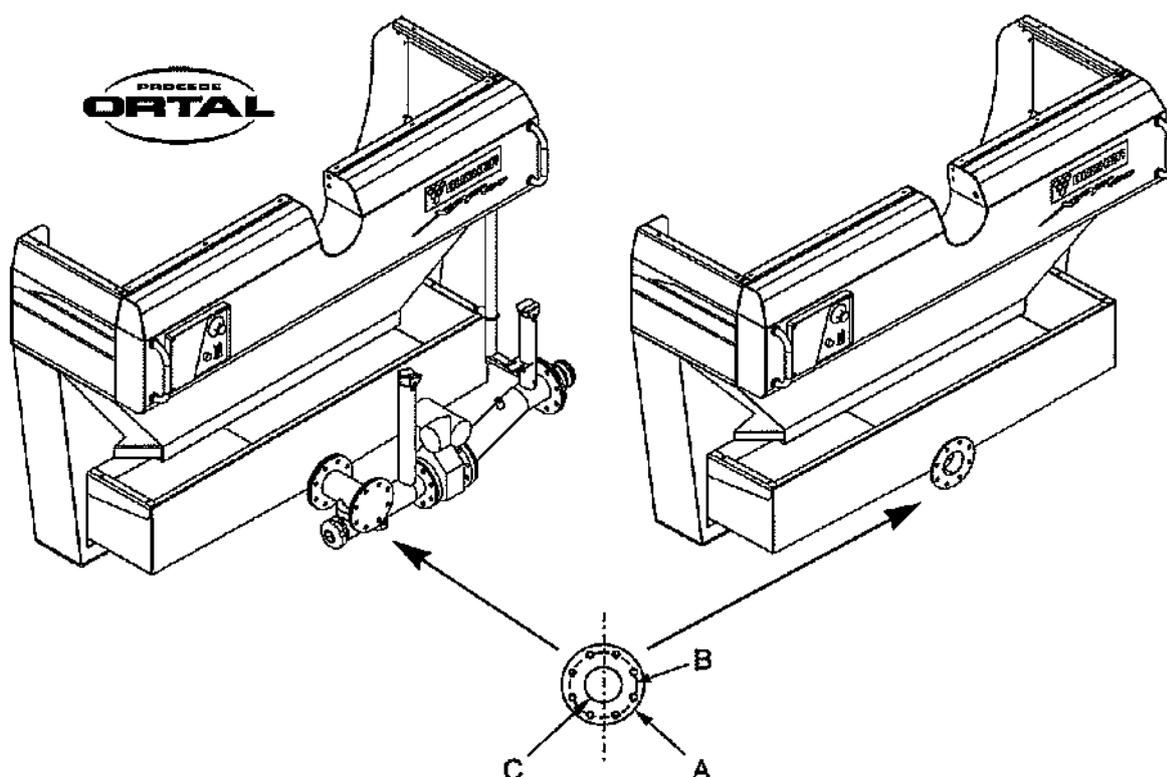
Le presseur est livré avec une bride (1) pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 125 mm.

Le raccordement de la tuyauterie fixe (acier inoxydable, PVC) sur le presseur doit se faire par l'intermédiaire d'un tuyau souple (3) (longueur environ 1 mètre). En aucun cas, le dispositif de remplissage axial du presseur ne doit supporter le poids de la canalisation d'alimentation en vendange. Prévoir, en fonction de l'installation, les supports nécessaires. La canalisation doit être la plus courte possible, limiter le nombre de coudes, choisir des coudes ayant un grand rayon de courbure, penser au démontage et au nettoyage.

7.2 ÉVACUATION DES PRODUITS TRAITÉS

7.2.1 ÉVACUATION DES MOÛTS

Les moûts sont collectés par les goulottes ajourées et sont recueillis dans une maie totalement accessible en extrémité du presseur.



Cotes en mm		Bucher XPF
Capacité de la maie		290 litres
Sortie des moûts	A	220 mm
	B	180 mm
	C	100 mm

8 trous (diamètre 18)

ÉVACUATION DES MOÛTS AVEC DÉBITMÈTRE

Afin de ne pas perturber la mesure du débit des moûts s'écoulant du pressoir, les moûts à la sortie de la maie ne doivent être ni freinés, ni accélérés :

- La tuyauterie d'évacuation devra être la plus courte possible
- Eviter toute réduction de diamètre par rapport à la sortie de la tubulure du débitmètre
- La pente de la tuyauterie d'évacuation des moûts devra être régulière (supérieure à 2 cm/m)
- Ne pas raccorder de pompe sur la sortie de la tuyauterie du débitmètre
- Eviter toute source électromagnétique importante à proximité du débitmètre (moteur électrique, etc.)

7.2.2 ÉVACUATION DES MARCS SECS

L'évacuation des marcs secs peut s'effectuer par une porte (côté opposé à la maie) ou par les 2 portes du pressoir grâce à plusieurs spires disposées sous la membrane. Des goulottes latérales canalisent les marcs secs vers le système d'évacuation.

Les marcs peuvent être évacués par tout système de vis à spires, tapis, redler, etc.

Le système d'évacuation des marcs peut être commandé directement par le pressoir. Dans tous les cas, l'information « EVACUATION EN MARCHE » doit être transmise au pressoir. Dans le cas où l'évacuation ne fonctionne pas, il est impossible de commander le vidage.

Consultez éventuellement votre agent Bucher.

La vitesse d'ouverture des portes pour le vidage doit correspondre à la capacité d'évacuation du système (tapis, vis, autres) installé sous le pressoir.

Les programmes de vidage doivent être déterminés expérimentalement et recontrôlés à chaque changement de vendange (fraîche, égrappée, fermentée). Voir le paragraphe 11.6.1 : « LE VIDAGE AUTOMATIQUE »

7.2.3 ÉVACUATION DES EAUX DE LAVAGE

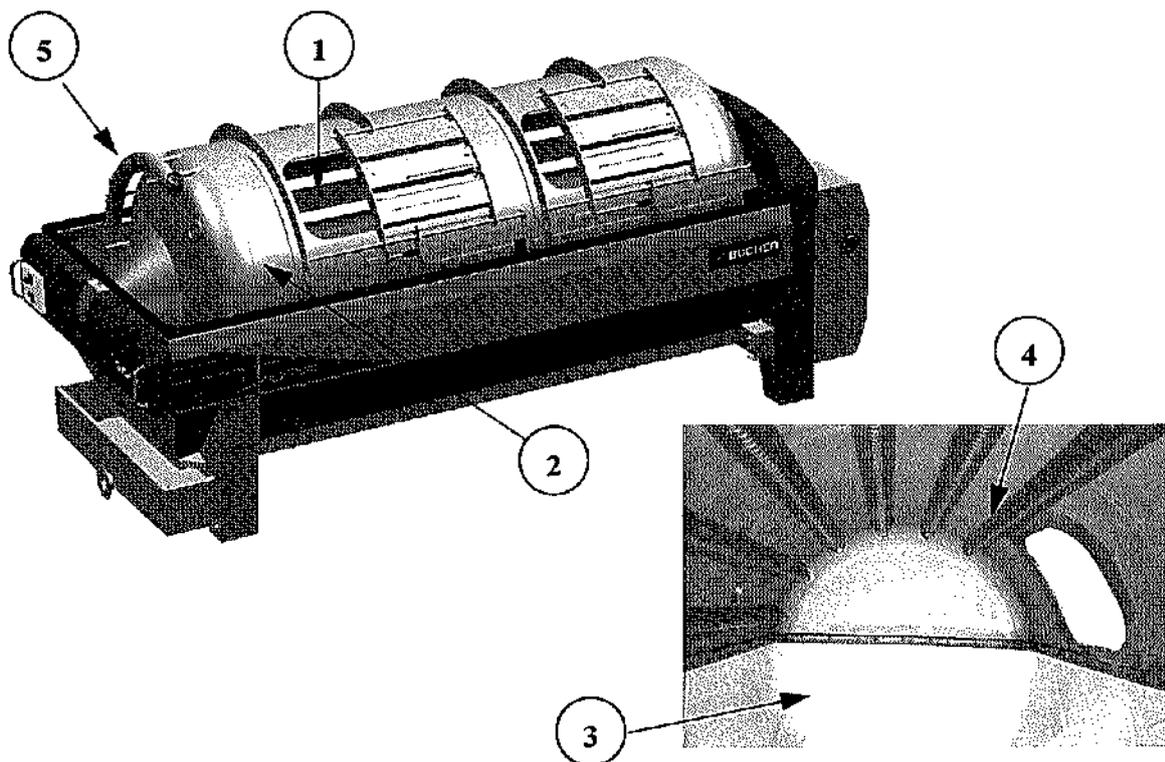
Si le pressoir est équipé d'un sélecteur de moûts automatique (option), vérifiez que la vanne ouverte correspond bien à l'évacuation des eaux de lavage.



Si vous devez intervenir sur le pressoir, assurez vous que celui-ci n'est pas sous tension (cadenasser le sectionneur) et que la pression d'air est déchargée dans tous les circuits.

08 - Principe de fonctionnement des presses Bucher XPF

8.1 LE PRESSURAGE PNEUMATIQUE



La vendange est introduite dans la cuve (2) soit par les portes (1), soit par l'axe de la cuve si le presseur est équipé du remplissage axial (option). Cette cuve peut tourner. A l'intérieur de la cuve, une membrane (3) recouvre la moitié de la surface de la cuve. Des goulottes ajourées (4) évacuent les moûts. Ces goulottes débouchent dans un collecteur tubulaire (5). Les moûts sont recueillis dans un bac appelé maie.

Lors du pressurage, de l'air comprimé est introduit entre la membrane et la paroi non ajourée de la cuve. La membrane se déplace et comprime la vendange contre les goulottes. La pression varie entre 0 et 2 bar. Après maintien en pression pendant un temps réglable, l'air se trouvant entre la membrane et la paroi de la cuve est évacué ce qui plaque la membrane contre la cuve. En tournant, la cuve provoquera un émiettage de la vendange. Ces actions d'émiettage sont indispensables pour obtenir un assèchement satisfaisant. Un nouveau cycle de maintien en pression pourra alors être exécuté.

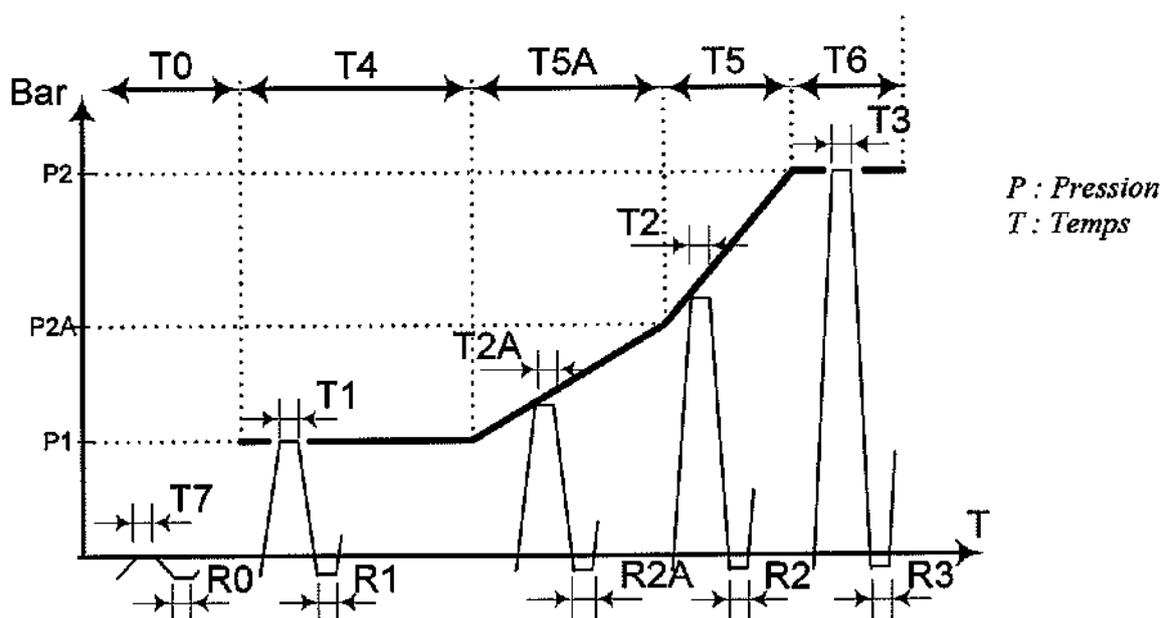
Les niveaux successifs de pression d'air appliquée à la membrane, la durée du maintien de pression à chaque niveau de pression et le nombre de tours de cuve pendant les émiettages sont les paramètres permettant de définir les programmes de pressurage.

Le programme de pressurage (montées en pression, décompressions, émiettages) est entièrement automatisé et peut utiliser 3 modes de fonctionnement :

- La programmation ORTAL (option)
- La programmation dite automatique utilisée en général pour l'élaboration des vins blancs ou rosés tranquilles et le pressurage des marcs cuvés.
- La programmation dite séquentielle est utilisée en général pour l'élaboration de vins particuliers, de vins effervescents (type crémant) ou pour le pressurage de raisins difficiles.

8.2 PROGRAMME DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE

Le programme de pressurage est déterminé par l'utilisateur. Six programmes modifiables sont mémorisés par le presseur. La programmation très simplifiée se limite à la définition de 4 fonctions correspondant aux 5 périodes réglables (**T0**, **T4**, **T5A**, **T5**, **T6**) du diagramme ci-dessous :



PERIODE T0 : ÉGOUTTAGE DYNAMIQUE (Facultatif)

La cuve du presseur se place en position pressurage (drains situés en bas) : les jus libres s'écoulent, sans montée de pression. Le temps d'arrêt dans cette position est déterminé par **T7**. Lorsque le temps **T7** est écoulé, la cuve du presseur effectue une rotation complète et s'arrête en position pressurage. Elle reste dans cette position pendant **T7** et ainsi de suite.

La durée totale de cet égouttage dynamique est **T0** (un réglage à 0 signifie que l'égouttage dynamique n'a pas été demandé).

Paramètres réglables :

- *Durée T0 : 0 à 180 mn*
- *Périodicité des rotations T7 : 1 à 40 mn*
- *Rotation (non modifiable) : 1 tour*

PERIODE T4 : PRESSURAGE À BASSE PRESSION

Le pressoir effectue une première montée en pression jusqu'à la pression **P1**, c'est l'étape de GONFLAGE. Le valeur de **P1** est réglable. Cette pression **P1** est maintenue pendant une durée égale à **T1**, c'est l'étape de MAINTIEN.

Ensuite, le pressoir effectue une décompression, la membrane est plaquée contre la paroi de la cuve (l'air est aspiré), c'est l'étape de DÉGONFLAGE. Dès que la membrane est plaquée contre la paroi de la cuve, la cuve du pressoir effectue un nombre de tours égal à **R1** pour émietter la vendange, c'est l'étape d'ÉMIETTAGE.

Par la suite et jusqu'à ce que le temps écoulé depuis le début du pressurage soit égal à **T4**, le pressoir répète les opérations de GONFLAGE, MAINTIEN, DÉGONFLAGE et ÉMIETTAGE décrites précédemment en conservant les valeurs **P1**, **T1** et **R1**.

Paramètres réglables :

- *Durée T4 : 1 à 180 mn*
- *Pression P1 : de 0,08 bar à la valeur de P2*
- *Temps d'arrêt en pression T1 : 1 à 40 mn*
- *Rotation R1 : 1 à 14 tours*

PERIODE T5A : PRESSURAGE À PRESSION PROGRESSIVE (1^{ère} rampe)

Lorsque **T4** est terminée, le pressoir continue ses cycles de GONFLAGE, MAINTIEN, DÉGONFLAGE et d'ÉMIETTAGE pendant la période **T5A** mais la durée des maintiens est égale à **T2A**, le nombre de tours pour l'émiettage est égal à **R2A** tandis que la pression de maintien augmente au fur et à mesure que le temps passe. Le pressoir calcule lui-même l'évolution de la pression de maintien pour que celle-ci soit égale à **P2A** à la fin de **T5A** (durée totale de la période). La valeur de **P2A** est réglable.

Paramètres réglables :

- *Durée T5A : 1 à 180 mn*
- *Pression : Comprise entre P1 et P2*
- *Temps d'arrêt en pression T2A : 1 à 40 mn*
- *Rotation R2A : 1 à 14 tours*

PERIODE T5 : PRESSURAGE À PRESSION PROGRESSIVE (2nd rampe)

Lorsque **T5A** est terminée, le pressoir continue ses cycles de GONFLAGE, MAINTIEN, DÉGONFLAGE et d'ÉMIETTAGE pendant la période **T5** mais la durée des maintiens est égale à **T2**, le nombre de tours pour l'émiettage est égal à **R2** tandis que la pression de maintien augmente au fur et à mesure que le temps passe. Le pressoir calcule lui-même l'évolution de la pression de maintien pour que celle-ci soit égale à **P2** à la fin de **T5** (durée totale de la période). La valeur de **P2** est réglable.

Paramètres réglables :

- *Durée T5 : 1 à 180 mn*
- *Pression : Comprise entre P2A et P2*
- *Temps d'arrêt en pression T2 : 1 à 40 mn*
- *Rotation R2 : 1 à 14 tours*

PERIODE T6 : PRESSURAGE À PRESSION MAXIMUM

Le principe est identique à celui des périodes T4, T5A et T5 mais la pression de maintien est égale à P2, la durée des paliers est égale à T3, le nombre de tours pour l'émiettage est égal à R3 et la durée totale de la période est égale à T6.

Paramètres réglables :

- *Durée T6 : 1 à 180 mn*
- *Pression P2 : De la valeur de P1 à 2 bar*
- *Temps d'arrêt en pression T3 : 1 à 40 mn*
- *Rotation R3 : 1 à 14 tours*

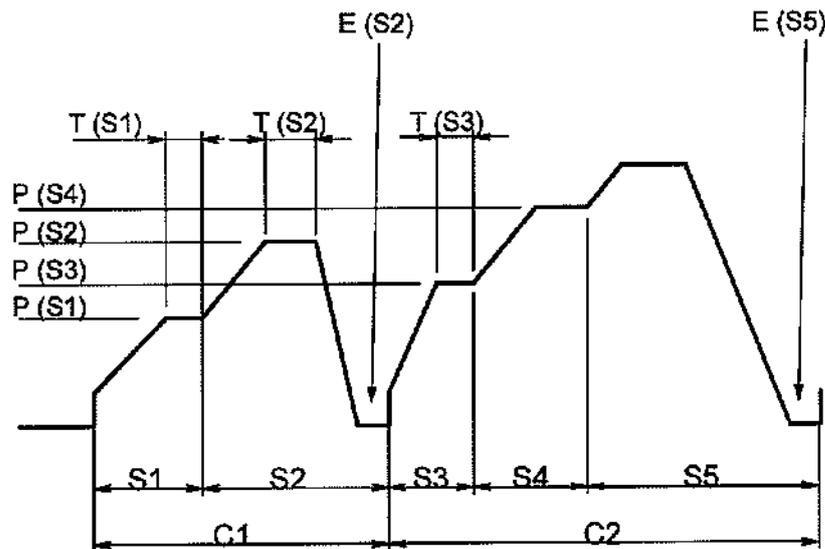
NOTA : Pour R1, R2A, R2 et R3, la valeur 15 commande une décompression sans rotation de la cuve.

8.3 PROGRAMME DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL

Le programme de pressurage est déterminé par l'utilisateur. Six programmes modifiables sont mémorisés par le presseur.

Un programme complet est composé de 1 à 20 séquences regroupées par cycle. Chaque cycle individuel définit les conditions de montée en pression et de décompression (émiéttage) qui lui sont propres :

- Valeurs des paliers de pression successifs : 0 à 2 bar
- Temps d'arrêt correspondant à chaque palier de pression : 0 à 40 mn
- Nombre de rotation à effectuer par la cuve pour l'émiéttage correspondant à la fin du cycle considéré : 0 à 14 tours¹.



T(S1) : Temps de maintien en pression de la séquence S1

S1 : Séquence S1

P(S1) : Pression du palier de la séquence S1

C1 : Cycle 1

E(S2) : Emiéttage de la séquence S2

1. Si le nombre de rotations est réglé à 15, il se produit une décompression sans rotation de la cuve

Ce mode d'écriture donne une très grande liberté de programmation. Par exemple :

- Un égouttage sans pression avec rotations programmables de la cuve (Pression = 0).
- montée en pression par paliers successifs sans émiettage intermédiaire (Nb tour = 0).

De plus, il est possible de recommencer jusqu'à 15 fois un cycle (RÉPÉTITION) et d'enchaîner plusieurs programmes (PROGRAMME SUIVANT). Voir les chapitres « LA CONDUITE DU PRESSEUR » et « MODIFICATIONS DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

Exemple : Si RÉPÉTITION = 2, le cycle sera exécuté 3 fois.

8.4 PROGRAMME DE PRESSURAGE ORTAL (OPTION)

Le déroulement de l'extraction des moûts est déterminé par le procédé ORTAL en fonction d'objectifs indiqués par l'utilisateur (voir les chapitres « LA CONDUITE DU PRESSEUR » et « MODIFICATIONS DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ») :

- Assèchement : chiffre compris entre 0 et 9 (9 correspond à l'assèchement maximal).
- Durée de la pressée : en h : mn.
- Limitation du débit avant émiettage (qualitatif - normal - dynamique).
- Volume de moût à extraire (option sélecteur de moûts).

Le procédé ORTAL va adapter automatiquement le fonctionnement du presseur de façon à obtenir l'assèchement souhaité dans le temps imparti.

La durée optimale d'égouttage avant pressurage est définie par le presseur lui-même.

La pression de travail, le temps d'arrêt en pression, les montées en pression successives, la commande et l'intensité des émiettages, c'est à dire tous les paramètres du pressurage sont adaptés à chaque instant pour tenir compte des difficultés d'extraction des moûts. Cette adaptation n'est possible que si le débit des jus est connu avec précision. Pour réaliser cette mesure de débit, le presseur est équipé d'un débitmètre placé dans la canalisation d'évacuation des jus.

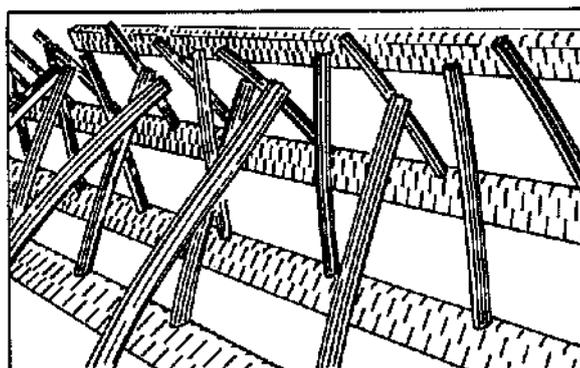
L'écran du presseur affiche la valeur du débit des jus ainsi que le volume total de jus écoulé depuis le début du remplissage.

L'utilisateur peut également limiter la pression maximale utilisable par le presseur (voir le paragraphe 11.4.2).

09 - Les équipements optionnels

9.1 LE DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL

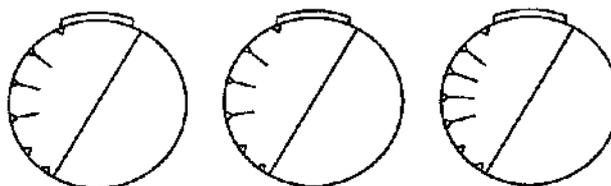
Des drains souples placés sur certaines goulottes ajourées collectent les jus dans la masse de vendange.



Précautions d'utilisation : Pour ne pas risquer de détériorer la membrane ou les drains souples, il ne faut pas presser des quantités de vendange trop petites. Voir le paragraphe 11.4.6.

Entretien : Pour garantir une bonne efficacité du drainage tridimensionnel, il est indispensable de nettoyer régulièrement les drains et les goulottes.

Position dans la cuve :



XPF 50

XPF 62

XPF 80

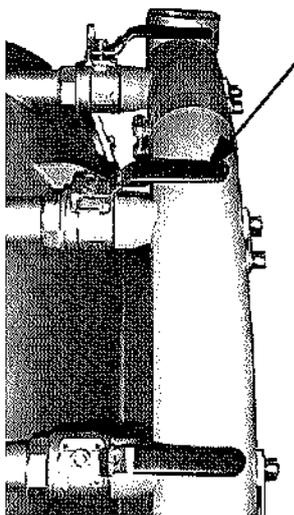
9.2 GOULOTTES AJOURÉES

Les goulottes ajourées peuvent également être livrées avec un revêtement électropoli.

9.3 LE REMPLISSAGE AXIAL

Voir le paragraphe 7.1.2 pour plus de précisions.

9.4 LES VANNES DE MACÉRATION



Vannes de macération à commande manuelle

L'obturation de la sortie des goulottes ajourées permet la macération du raisin dans la cuve du pressoir.

MACERATION DE VENDANGE

Les vannes de macération permettent d'empêcher l'écoulement des jus par les goulottes d'évacuation. Pour les pressoirs équipés d'un remplissage axial, il faut également s'assurer de la présence d'une vanne à vendange étanche aux jus, placée à l'entrée dans le bidon. Ce dispositif permet de réaliser des macérations de courte durée en respectant les dispositions suivantes :

- S'assurer de la fermeture des vannes de macération
- S'assurer de la fermeture de la vanne de fermeture étanche d'entrée de vendange
- Assurer la mise en place d'un dispositif adapté d'évacuation des jus vers une cuve de stockage (tuyau direct vers une cuve souterraine ou raccordement avec une pompe pilotée par le niveau des jus maintenue active pendant la durée de macération).
- Immobiliser le pressoir en position haute avec portes ouvertes
- Remplir par les portes

En cas de remplissage axial, le remplissage doit être réalisé à l'arrêt position « portes en haut » et portes ouvertes. En effet, les vannes d'évacuation de jus étant fermées, le remplissage en axial avec les portes fermées provoquerait la compression de l'air dans le pressoir jusqu'à la rupture du disque d'éclatement de sécurité.



Remplir la cuve au maximum à 85% de sa capacité pour prévenir les risques dus à la dilatation de la vendange, notamment en cas de démarrage en fermentation.

- Laisser les portes ouvertes pendant la macération.



Ne pas réaliser de rotation pendant la macération.

- A la fin de la macération, procéder à l'évacuation des jus en ouvrant successivement chaque vanne, en commençant par la vanne située en haut.
- Après écoulage des jus libres, laisser les vannes ouvertes, fermer les portes et passer en mode pressurage avec un programme adapté.

IMPORTANT

Cette application est recommandée pour les macérations de courte durée sans fermentation (macération pelliculaire, élaboration de vins rosés...).

Cette application est interdite pour les macérations avec fermentation (vins rouges).

9.5 SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL

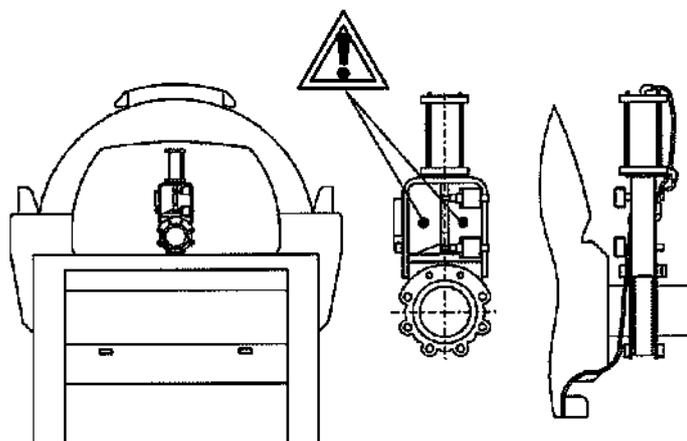
Voir le paragraphe 4.3 pour plus de précisions.

9.6 VANNE GUILLOTINE DN 125 À COMMANDE PNEUMATIQUE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL

L'installation de cet équipement sur le presseur Bucher XPF DOIT être réalisée par du personnel agréé par Bucher Vaslin. Il est recommandé de coupler cette option avec l'option de sécurité électrique pour le remplissage axial.

L'option comprend :

- La vanne guillotine avec joints et boulonnerie de fixation.
- La tuyauterie permettant d'alimenter le vérin de la vanne à partir du circuit pneumatique du presseur.
- Les équipements électriques de commande permettant de piloter l'admission de l'air comprimé dans les chambres du vérin de la vanne.

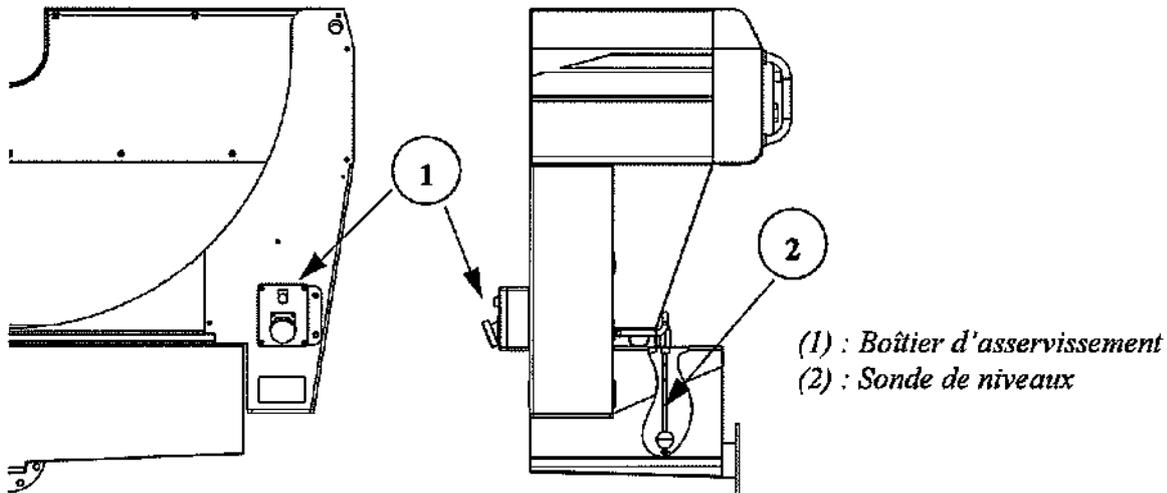


Avant de brancher le réseau d'air comprimé pour la première fois sur cet équipement, vérifiez que votre installation (zone d'accès, passerelle, type de vanne capotée ou non, etc.) ne permet pas d'accéder à la zone dangereuse signalée sur le croquis ci-dessus. Il y a un risque majeur D'ÉCRASEMENT. Si cet équipement est placé en zone accessible, il est nécessaire d'installer un dispositif de sécurité adapté aux conditions d'accès et garantissant une protection totale.

N'hésitez pas à consulter votre agent Bucher Vaslin.

La commande automatique de la vanne est décrite dans le sous paragraphe 11.3.2.

9.7 ASSERVISSEMENT POMPE DE REPRISE DES MOÛTS



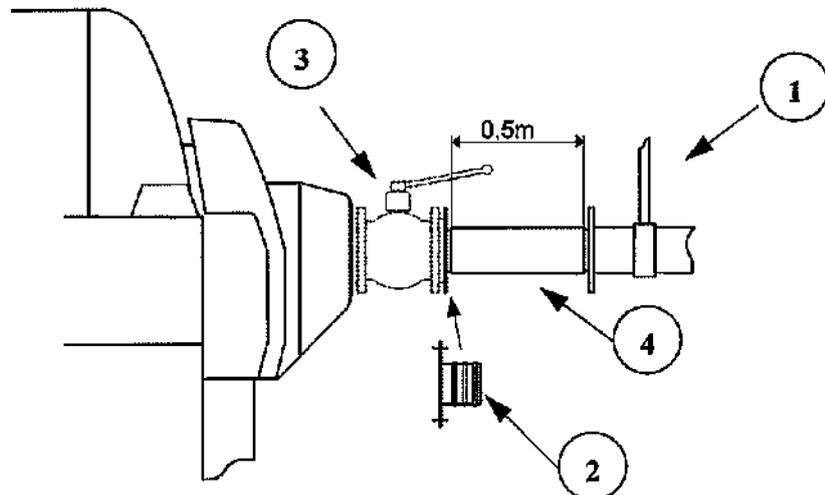
Cette option permet le pompage des moûts de raisin dans la maie du pressoir. Un ensemble de détection avec 2 niveaux asservit le démarrage et l'arrêt d'une pompe de reprise. Un bouton poussoir permet de forcer le démarrage de la pompe (l'arrêt s'effectuera par détection du niveau bas). La pompe (non fournie) est branchée à l'aide d'une prise de type HYDRA au boîtier d'asservissement.

9.8 VANNE BOULE DN 125 POUR LE REMPLISSAGE AXIAL



L'installation de cet équipement sur le pressoir Bucher XPF DOIT être réalisé par du personnel agréé par Bucher Vaslin. Il est recommandé de coupler cette option avec l'option de sécurité électrique pour le remplissage axial.

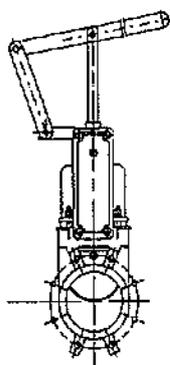
- (1) : Support pour le tuyau d'alimentation
- (2) : Bride
- (3) : Vanne
- (4) : Tuyau souple



Le pressoir est livré avec une bride (2) pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 125 mm. Les brides de la vanne doivent être du type DN 125 PN 10. L'alimentation en vendange doit se faire par un tuyau souple (Ø 125 mm) de longueur supérieure à 0,5 m.

En aucun cas, le dispositif de remplissage axial du pressoir ne doit supporter le poids de la canalisation d'alimentation en vendange. Prévoir, en fonction de l'installation, les supports nécessaires. La canalisation doit être la plus courte possible. Limiter le nombre de coudes, choisir des coudes ayant un grand rayon de courbure, penser au démontage et au nettoyage.

9.9 VANNE GUILLOTINE DN 125 À COMMANDE MANUELLE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL



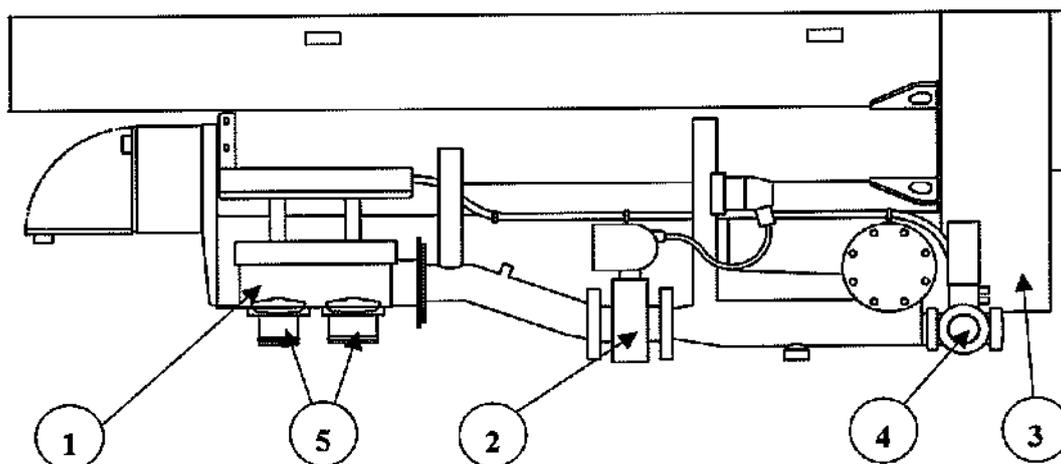
Les presseurs Bucher XPF peuvent être équipés d'une vanne guillotine à commande manuelle. Le presseur est livré avec une bride pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 125 mm.



L'installation de cet équipement sur le presseur Bucher XPF DOIT être réalisée par du personnel agréé par Bucher Vaslin. Il est recommandé de coupler cette option avec l'option de sécurité électrique pour le remplissage axial.

9.10 LE SÉLECTEUR DE MOÛTS

EXEMPLE D'UN SÉLECTEUR DE MOÛTS : 2 sélections + eau de lavage



(1) : Sélecteur de moûts
(2) : Débitmètre
(3) : Pied du presseur

(4) : Vanne d'évacuation des eaux de lavage DN 80
(5) : Sorties d'évacuation des moûts (2 à 4) adaptées au débit du presseur

Le sélecteur de moûts commande les vannes de sélection de jus en fonction des volumes écoulés (VOLUMÉTRIQUE), de la pression (PAR PRESSION) ou du niveau d'assèchement ORTAL :

- Sélection volumétrique : Le changement de sélection s'effectue une fois le volume de sélection atteint (option ORTAL).
- Sélection par pression : Le changement de sélection s'effectue une fois que la pression réglée est atteinte. La valeur minimale dépend de la capacité du presseur (environ 200 mbar). Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes

NOTA : Le changement de voies est irréversible. Ainsi, si le passage en sélection 2 s'effectue au cours d'un cycle, la chute de pression lors de la décompression de fin de cycle n'entraînera pas un retour sur la voie de sélection 1.

- Sélection ORTAL : Le changement de sélection s'effectue une fois que le niveau d'assèchement réglé est atteint. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes et la valeur de la sélection 4 dépend du réglage du programme ORTAL.



L'installation de cet équipement sur le presseur Bucher XPF doit être réalisé par du personnel agréé par Bucher Vaslin.

Le sélecteur de moûts se nettoie facilement au jet d'eau grâce à des trappes mobiles.

9.11 LAVAGE AUTOMATIQUE DES GOULOTTES PAR INJECTION D'AIR ET D'EAU



Cette option n'est pas compatible avec l'option « DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL ». L'installation de cet équipement DOIT être réalisé par du personnel agréé Bucher Vaslin.

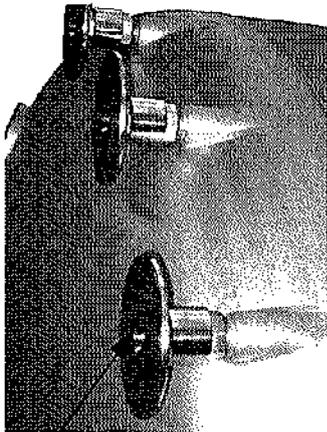
Pour utiliser cette option, il faut raccorder le presseur au réseau d'eau de la cave. Ce dispositif utilise aussi l'air comprimé alimentant le presseur.



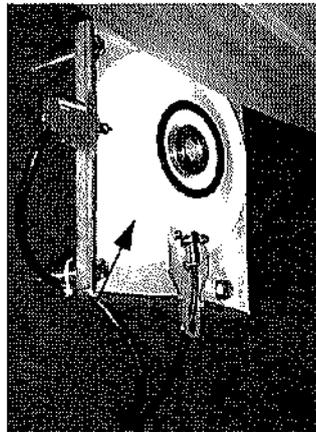
Le réseau d'alimentation en eau doit avoir une pression minimale de 4 bar.

L'option comprend :

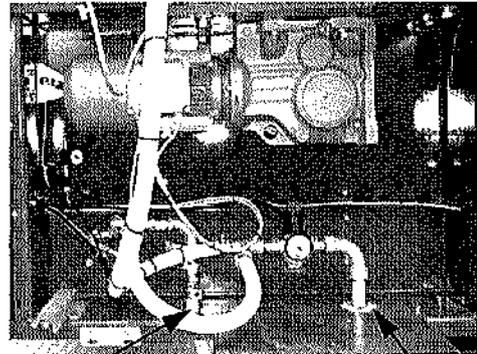
- Des soupapes d'injection (1) équipées de centreur et placées à l'extrémité libre de chacune des goulottes ajourées de la cuve.
- Un dispositif d'injection automatique d'air et d'eau (2).
- La tubulure d'arrivée d'eau (3) et le piquage de l'air comprimé (4) sur le circuit principal du presseur (3/4 pouce gaz).



1



2



3

4

Lors du lavage des goulottes, le système d'injection (2) se positionne automatiquement devant chaque drain. Le nettoyage se fait par injection successive d'air et d'eau.

Lorsque la dernière goulotte a été lavée, la cuve se place en position REMPLISSAGE. Toutes ces manoeuvres s'opèrent automatiquement.

Les commandes sont décrites dans le paragraphe 11.6.3 : « LAVAGE ».

10 - Les commandes du presseur Bucher XPF

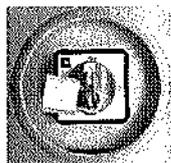
Les commandes sont situées :

- Sur le pupitre de commande pour la conduite normale du presseur : interrupteur MARCHÉ / ARRÊT, arrêt d'urgence, manoeuvres à vide du presseur, remplissage, fonctions automatiques (pressurage, vidage, lavage), etc.
- Sur le côté du presseur pour la mise sous tension générale. Ces commandes sont complétées par un manomètre de contrôle de la pression de l'air à l'intérieur de la cuve du presseur. Le sectionneur de mise sous tension et le manomètre de contrôle sont accessibles sans avoir à ouvrir la porte du presseur.
- Sur un tableau de commande situé à l'arrière du presseur pour les commandes de lavage manuel (option).

10.1 MISE SOUS TENSION, ARRÊT D'URGENCE ET CONTRÔLE DE LA PRESSION

SECTIONNEUR GÉNÉRAL

Le sectionneur général est situé sur le côté du presseur.



Position **I** : sous tension
Position **O** : Hors tension

La position **O** est verrouillable par un cadenas.

MANOMÈTRE



Ce manomètre permet de contrôler la pression de l'air à l'intérieur du presseur

ARRÊT D'URGENCE

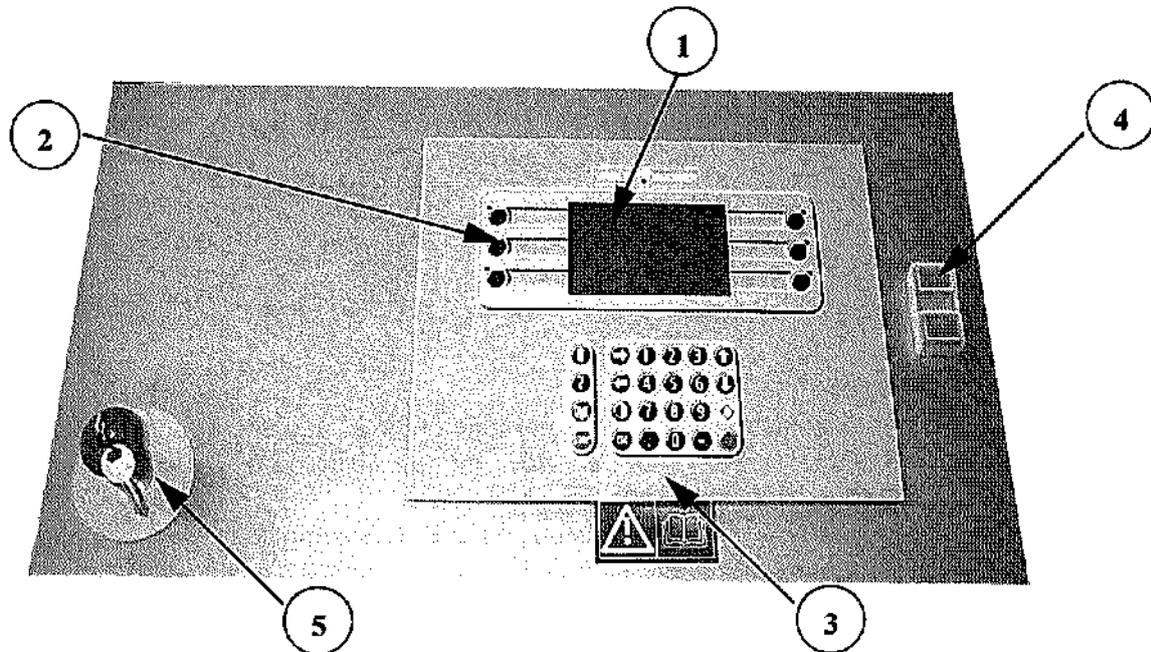


Bouton poussé : arrêt
Bouton tiré : Fonctionnement possible



L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité, il ne doit EN AUCUN CAS être utilisé pour arrêter un fonctionnement normal du presseur.

10.2 LE PUPITRE DE COMMANDE



Le pupitre de commande du presseur Bucher XPF est schématiquement divisé en 5 zones repérées 1, 2, 3, 4 et 5.

Zone 1 : L'ÉCRAN

L'afficheur graphique indique les messages relatifs au fonctionnement du presseur, à sa programmation, aux sécurités, etc.

Zone 2 : Le choix des fonctions

Les 6 touches situées de chaque côté de l'écran permettent de commander les différentes fonctions présentées sur l'écran du mode en cours.

Zone 3 : Saisie des données

Le clavier numérique permet de contrôler et de modifier la composition des différents programmes.

La touche STOP permet d'interrompre à tout instant les opérations en cours d'exécution par le presseur. Elle n'interrompt pas la modification de paramètres de pressurage par exemple.

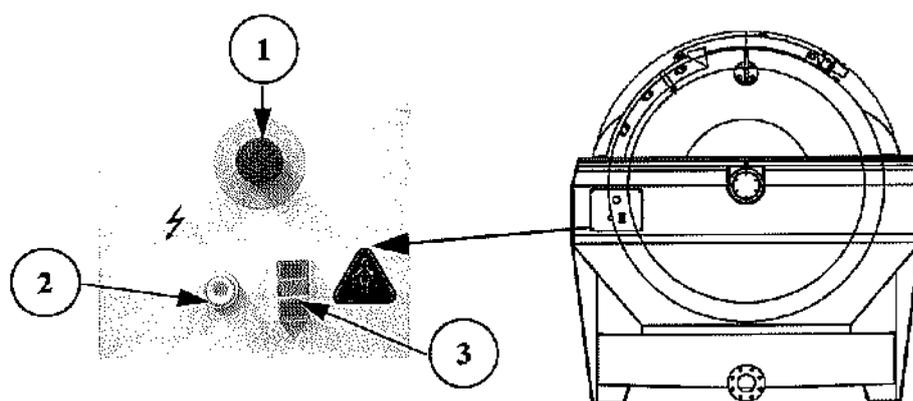
Zone 4 : MARCHÉ / ARRÊT (réarmement)

La zone repérée 4 comprend le bouton poussoir « MARCHÉ / ARRÊT » du presseur. Le bouton poussoir « MARCHÉ / ARRÊT » comporte un voyant entre la touche verte « MARCHÉ » et la touche rouge « ARRÊT ». Lorsque l'on met le presseur sous tension à l'aide de l'interrupteur général ou si un défaut d'auto-alimentation est détecté, le témoin de mise sous tension est éteint.

Pour remettre le presseur en marche, remédier éventuellement au défaut qui est signalé par l'écran puis réarmer en appuyant sur la touche verte du bouton « MARCHÉ / ARRÊT ». A ce moment, le voyant du bouton « MARCHÉ / ARRÊT » s'allume si aucune fonction est en cours. Pour arrêter le fonctionnement du presseur, appuyer sur la touche rouge « ARRÊT ».

AUTRES TOUCHES			
		Sauvegarde des paramètres et retour à la page de choix des réglages	
		Réglage du contraste de l'écran. Ce réglage s'effectue en maintenant appuyé cette touche et en utilisant les touches flèches haut et bas.	
		Modification des données	
		Validation des modifications	
		Déplacement de la zone de modification	
		Déplacement de la zone de modification	
		Modifications des zones texte	Les valeurs des paramètres ou des N° de programme sont modifiées à l'aide des touches numériques : 0 à 9
		Modifications des zones texte	
SB		Mise en hibernage	

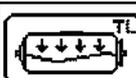
10.4 COMMANDE DU NETTOYEUR HAUTE PRESSION (OPTION)



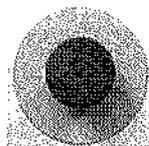
Le tableau de commande se situe côté évacuation des jus. Il comprend :

- Un arrêt d'urgence (1).
- Une commande à impulsion (2) qui permet de faire tourner la cuve pour laver les goulottes ajourées une à une à l'aide du furet raccordé au surpresseur.
- Un interrupteur de commande (3) du surpresseur de type « MARCHE - ARRÊT ».

TOUCHES	UTILISATION		REMARQUE
SÉLECTEUR DE MOÛTS			
SD		Sélection de la fonction : SELECTEUR DE MOÛTS	Cette touche indique que la sélection de moûts est à l'état AUTOMATIQUE
			Cette touche indique que la sélection de moûts est à l'état MANUEL
SN		Cette touche indique que la sélection de moûts est à l'état AUTOMATIQUE et permet le passage de l'état AUTOMATIQUE à l'état MANUEL.	
		Cette touche indique que la sélection de moûts est à l'état MANUEL et permet le passage de l'état MANUEL à l'état AUTOMATIQUE.	
SE		Pilotage de la voie 1	
SF		Pilotage de la voie 2	
SG		Pilotage de la voie 3	
SH		Pilotage de la voie 4	
SI		Pilotage de la voie de lavage	
AUTRES TOUCHES			
TQ		Acquittement des défauts	
TX		Commande le départ d'un programme de pressurage	
		Fonction permettant de retourner à la page du choix de Mode	Touche active si aucune action n'est en cours
		Affichage de la page d'informations générales et des pages de maintenance	
		Commande d'accès aux réglages des programmes	
		1 ^{er} appui : Mise en pause des fonctions de pressurage ou de vidage (automatique ou manuel) en cours d'exécution. Arrêt pour les autres fonctions en cours d'exécution 2 ^{ème} appui : Arrêt des fonctions de pressurage ou de vidage en pause	

TOUCHES		UTILISATION	REMARQUE
MODE REMPLISSAGE			
TW		Commande du balancement autour de la position remplissage	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
TB / TC		Commande du balancement alterné de la cuve	Le passage de la fonction BALANCEMENT ALTERNÉ (TB) à BALANCEMENT CONTINU (TC) et inversement s'effectue par un appui long
		Commande du balancement continu de la cuve	
UD		Commande de la vanne de remplissage axial (option)	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
MODE PRESSURAGE			
TL		Sélection des fonctions : PRESSURAGE	
SK		Estimation du temps de pressurage	
TA		Commande l'arrêt en cours de cycle	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
TJ		Touche de limitation de pression pendant le pressurage ORTAL (option)	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
MODE VIDAGE - LAVAGE			
TN		Sélection des fonctions : VIDAGE - LAVAGE	
TI		Commande du VIDAGE automatique	
TH		Commande du VIDAGE manuel	
TO		Commande du LAVAGE	
UA		Commande du dispositif d'évacuation des marcs (option)	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
TA		Commande l'arrêt en cours de vidage automatique	
SA		Mise en position portes en bas	

**Zone 5 : ARRÊT
D'URGENCE**

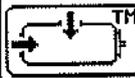


Bouton poussé : Arrêt
Bouton tiré : Fonctionnement possible



L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité, il ne doit EN AUCUN CAS être utilisé pour arrêter un fonctionnement normal du presseur.

10.3 LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE

TOUCHES	UTILISATION	REMARQUE	
MODE MANUEL			
TK		Sélection des fonctions : MANUEL	
TT		Commande de la rotation de la cuve avec arrêt automatique lorsque les portes sont en position remplissage	
UC		Commande de la rotation de la cuve dans le sens  (observation côté armoire électrique)	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
UB		Commande de la rotation de la cuve dans le sens  (observation côté armoire électrique)	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
SP		Sélection du mouvement d'ouverture ou de fermeture des portes	
TP		Ouverture de la porte 1	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
TF		Fermeture de la porte 1	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
TR		Ouverture de la porte 2	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
TG		Fermeture de la porte 2	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
MODE REMPLISSAGE			
TM		Sélection des fonctions : REMPLISSAGE	
TU		Remise à zéro des volumes (option)	

10.5 LES COMMANDES DE SECOURS (OPTION)

Ces commandes permettent d'utiliser le presseur sans l'aide du pupitre de commande.



*Ces commandes doivent être utilisées soit pour terminer une pressée (en cas de défaillance du système de contrôle et de commande), soit pour faire des tests de fonctionnement. L'utilisation de ces commandes nécessite **UNE TRÈS GRANDE VIGILANCE ET UNE EXPÉRIENCE SUFFISANTE DU PRESSURAGE**. Les cycles successifs (gonflage, tirage au vide, rotation, etc.) doivent être réalisés en respectant une progressivité de pression. Ce mode de fonctionnement, très différent de la conduite habituelle du presseur présente de nombreux risques. Il ne doit être utilisé que par du personnel compétent et habilité (conducteur informé par le concessionnaire ou ayant bénéficié d'une formation BUCHER).*

Appelez votre agent Bucher Vaslin dès l'apparition d'un problème qui peut nécessiter l'utilisation de ces commandes.

Ces commandes contrôlent la rotation de la cuve, la gestion du mouvement des portes ainsi que la mise en pression ou la décompression de la cuve. Elles ne peuvent être activées que par du personnel formé et habilité.

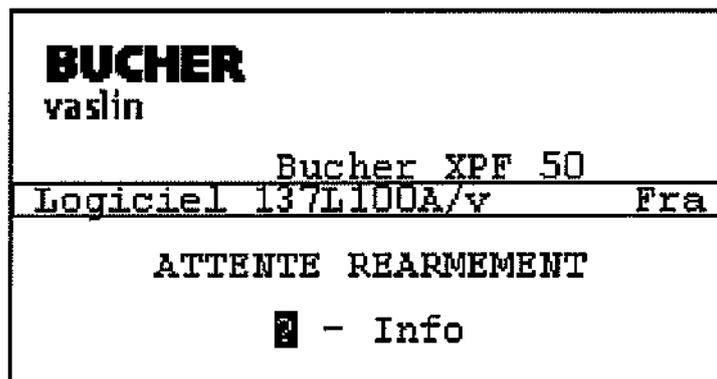
11 - La conduite du presseur Bucher XPF

MISE SOUS TENSION



*Vérifiez que le raccordement aux réseaux d'énergie est correct, que les sécurités (arrêts d'urgence, etc) ne sont pas déclenchées, que rien ne peut entraver la rotation de la cuve du presseur et, de façon générale, que celui-ci peut être utilisé **EN TOUTE SÉCURITÉ**.*

Mise sous tension : Placer le sectionneur général sur la position I. L'écran indique :



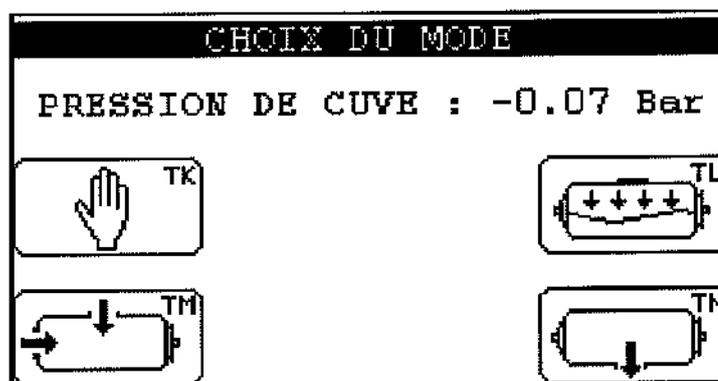
(Exemple d'écran)

TOUCHE D'AIDE

Cette touche permet d'accéder à la page d'informations générales (pression, débit, volume, etc.) et aux pages de maintenance.

ATTENTE RÉARMEMENT

Appuyez sur la touche verte du bouton « MARCHÉ / ARRÊT » située sur le pupitre de commande.
Le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire et l'écran indique :



(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

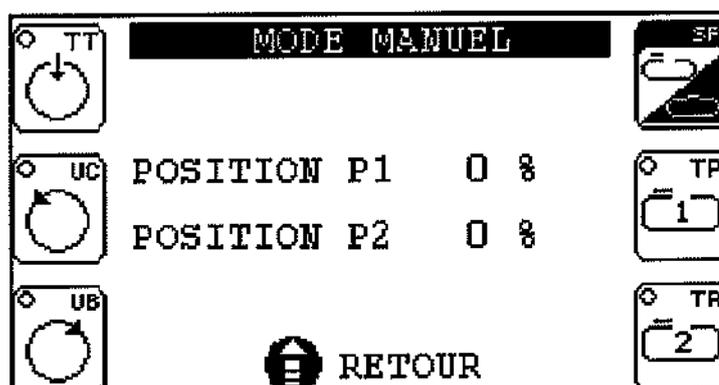
Les touches **TK**, **TM**, **TL** et **TN** ne sont visibles que si la pression de cuve est négative.
Les touches associées permettent d'accéder respectivement aux modes MANUEL (**TK**), REMPLISSAGE (**TM**), PRESSURAGE (**TL**) et VIDAGE-LAVAGE (**TN**).

CHOIX D'UNE FONCTION

Si une opération est en cours d'exécution dans une fonction, on ne peut pas changer de fonction.
Il est nécessaire d'attendre la fin de l'opération ou de l'arrêter (touche correspondant à la fonction ou touche STOP) avant de pouvoir sélectionner une autre fonction.
La procédure est identique pour le changement de Mode.

11.1 MANUEL

Sélectionner la page du Mode Manuel en appuyant sur la touche . L'écran indique :



(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Plusieurs touches permettent de commander la rotation de la cuve ainsi que l'ouverture / fermeture des portes du pressoir. L'écran indique la position de chaque porte (pourcentage d'ouverture).

L'écran signale également les opérations en cours de réalisation (rotation, arrêt, mise en position, portes en mouvement, etc).

 : Commande de la rotation de la cuve avec arrêt automatique en position remplissage.

 : Rotation « GAUCHE » pour un observateur placé côté armoire électrique.

 : Rotation « DROITE ».

Pour arrêter la rotation de la cuve, il suffit d'appuyer une nouvelle fois sur la touche correspondante ou d'appuyer sur la touche .

  : Ces touches permettent de choisir la fonction OUVERTURE ou FERMETURE de portes.

 : Ouverture de la porte 1

 : Fermeture de la porte 1

 : Ouverture de la porte 2

 : Fermeture de la porte 2

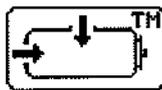


Les manoeuvres de portes ne sont possibles que si la cuve est arrêtée en position remplissage.

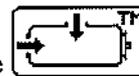
Pour arrêter le mouvement des portes, il suffit d'appuyer une nouvelle fois sur la touche correspondante ou d'appuyer sur la touche .

La touche  du pavé numérique permet de quitter le mode MANUEL et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

11.2 REMPLISSAGE



Sélectionner la page du Mode Remplissage en appuyant sur la touche



L'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Le remplissage de la cuve du pressoir peut se faire par les ouvertures des portes ou par l'axe de la cuve (option **REPLISSAGE AXIAL**) :



Commande du balancement de la cuve (« **ROCKING** ») de part et d'autre de la position remplissage. Les portes se ferment automatiquement. A la fin du **ROCKING**, le pressoir ouvre automatiquement les portes. Cette fonction n'est possible que si la cuve est en position remplissage. Cette commande est souvent utilisée pour faciliter le remplissage de la cuve par les portes (raisins entiers).



Commande de la remise à zéro **RAZ** (option **ORTAL**) du compteur totalisant le volume de liquides écoulés du pressoir depuis la dernière **RAZ** et initialisation du sélecteur de moûts qui se positionne sur la voie de sélection configurée. Ceci permet d'indiquer implicitement au pressoir le début effectif du remplissage. Cette commande doit être confirmée (message à l'écran).



*Cette remise à zéro des volumes est **OBLIGATOIRE** avant de commencer le remplissage du pressoir. Le message « **RAZ FAITE** »¹ apparaît alors à l'écran. La société Bucher Vaslin décline toute responsabilité en cas de non-respect de cette consigne de sécurité.*

NOTA : Si le message « **RAZ NON FAITE** » persiste, vérifier le réglage du volume des sélections de moûts (voir paragraphe 12.7).



Commande de la vanne d'alimentation en vendange pour le remplissage axial (option).



Commande du balancement alterné de la cuve, généralement pendant le remplissage axial (option), entre les positions **A** (remplissage) et **B** (pressurage). Lorsqu'on appuie sur la touche **TB**, le pressoir ferme automatiquement les portes puis les balancements périodiques se déroulent selon les réglages effectués. Pour modifier ces valeurs, voir le chapitre « **MODIFICATIONS DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES** ».

Un barre-graphe visible sur l'écran permet d'avoir une image du temps restant en **TA** puis en **TB**. Aucune valeur de temps ne figure sur ce barre-graphe.



Commande du balancement continu de la cuve du pressoir, généralement pendant le remplissage axial (option), entre les positions **A** (remplissage) et **B** (pressurage). Le principe de fonctionnement varie peu par rapport à la touche **TB** ; la cuve tourne dans le même sens pour passer de **A** à **B** puis de **B** à **A**.

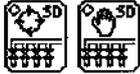


*Un appui sur la touche **STOP** provoque le retour de la cuve en position remplissage et l'arrêt des fonctions **TB** ou **TC**. Un deuxième appui sur **STOP** arrête **IMMÉDIATEMENT** la fonction et le mouvement de la cuve*

Le passage de la fonction BALANCEMENT ALTERNÉ (TB) à la fonction BALANCEMENT CONTINU (TC) et inversement s'effectue par un appui long .

Remarque : Pour pouvoir commander L'OUVERTURE / FERMETURE des portes, il est nécessaire de revenir à la fonction **MANUEL**.

1. Si le message « **RAZ NON FAITE** » persiste, vérifier le réglage de la répartition des jus (voir le paragraphe 12.7).



Ces touches permettent d'accéder à la page permettant le pilotage du sélecteur de moûts (voir le paragraphe 11.5.3).

L'écran indique également l'opération en cours de réalisation : rotation, mise en position, TA en cours, TB en cours, etc.



La touche du pavé numérique permet de quitter le mode REMPLISSAGE et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

11.3 CONSEILS POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE

- Vérifier la parfaite propreté du pressoir et de l'ensemble de RÉCEPTION / ÉVACUATION des jus.
- Vérifier que la vidange de la tuyauterie du débitmètre a bien été faite et que le bouchon de vidange a bien été remis en place (option ORTAL). Voir le paragraphe 11.6.5 «NETTOYAGE DU CIRCUIT DU DÉBITMÈTRE»
- Vérifier les réglages du sélecteur de moûts (option sélecteur de moûts).
- Vérifier que la remise à zéro des volumes a bien été faite (si le pressoir est équipé d'un débitmètre ou d'un sélecteur de moûts).
- Vérifier que la cuve du pressoir est en position remplissage : les manoeuvres des portes ne peuvent être commandées que lorsque la cuve est dans cette position.
- Vérifier que le remplissage peut se faire en toute sécurité.
- Vérifier que les glissières des portes et la portée du joint de la cuve ont bien été nettoyées après le dernier vidage ou en fin de remplissage par les portes.

Si le pressoir est équipé des options ORTAL, sélecteur de moûts ou REMPLISSAGE AXIAL, laissez le pressoir sous tension et réarmé lors du remplissage pour que le volucomptage, le sélecteur de moûts, le remplissage axial ainsi que le pilotage de la vanne guillotine du remplissage axial puissent fonctionner.

Vitesse de remplissage

Ne remplissez pas trop rapidement le pressoir : une vitesse excessive impose des rotations de cuve très nombreuses, limite la capacité de remplissage et impose une longue phase d'égouttage avant pressurage.

La durée moyenne de remplissage doit être d'environ 30 minutes.

11.3.1 REMPLISSAGE PAR LES PORTES

Lorsque la vendange ne contient pas beaucoup de jus (marc fermenté par exemple), il peut être nécessaire de faire tourner la cuve, portes fermées, pour égaliser la vendange. Généralement, un tour suffit. Il est également possible d'utiliser la fonction ROCKING (balancement) autour du point milieu.

Cette fonction est commandée par la touche



à condition que la cuve soit en position remplissage.

Avant d'appuyer sur la touche TW, vérifiez que les portes de la cuve peuvent se fermer et que la cuve peut tourner sans danger.

La fonction ROCKING sera souvent utilisée pour faciliter la fin du remplissage de la cuve avec des raisins entiers.

11.3.2 REMPLISSAGE PAR L'AXE DE LA CUVE (OPTION)

La touche  permet de piloter la vanne d'alimentation en vendange du pressoir (option). Une pression sur la touche UD ouvre la vanne si celle-ci est fermée ou la ferme si celle-ci est ouverte.

Il faut impérativement contrôler le remplissage de façon à empêcher toute surpression dans la cuve du pressoir.

Egouttage pendant le remplissage

Commencer toujours le remplissage cuve arrêtée en position PRESSURAGE. Si le remplissage est lent, attendre que la cuve soit remplie à moitié pour commencer à faire tourner la cuve. Si le remplissage est rapide, commencer les rotations beaucoup plus tôt.

Le temps d'arrêt en position REMPLISSAGE est déterminé par TA. Il est possible de régler le temps TA à 0.

Le temps d'arrêt en position PRESSURAGE est déterminé par TB.

Plus le remplissage est rapide, plus TA et TB seront courts : valeurs habituelles 30 s à 1 mn.

En début de remplissage, TB peut être supérieur à TA pour favoriser l'évacuation des jus (en position PRESSURAGE).

En fin de remplissage, TA doit être plus grand que TB pour favoriser l'évacuation de l'air de la cuve du pressoir (en position REMPLISSAGE).

Pour les modifications des valeurs de TA et TB, voir le chapitre « MODIFICATIONS DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

Si le remplissage est interrompu, arrêter les rotations de la cuve (en position PRESSURAGE). Le balancement alterné de la cuve (touche TB) donne souvent de meilleurs résultats que le balancement continu (touche TC).

Essayer ces 2 modes de façon à choisir celui qui donnera les meilleurs résultats.

Limiter le nombre des rotations effectuées par la cuve afin de limiter le plus possible la production de bourbes.

Egouttage après le remplissage

Dans certaines conditions, il peut être intéressant d'effectuer un égouttage entre la fin du remplissage et le début du pressurage (vanne du remplissage axial fermée). Cette possibilité qui existe pour tous les modes de pressurage peut aussi être obtenue en utilisant la fonction TA/TB avec des temps plus longs que lors du remplissage (1 à 3 minutes pour TB (position PRESSURAGE), TA restant très court).

Pression dans la cuve lors du remplissage

En aucun cas, la pression ne doit monter à l'intérieur de la cuve durant le remplissage.

En effet, il serait complètement aberrant de dépasser durant le remplissage la première pression de travail (environ 0,1 bar) du pressurage.

D'autre part, une montée en pression rapide et incontrôlée dans la cuve du pressoir risquerait de provoquer un colmatage immédiat des goulottes ajourées assurant la collecte et l'évacuation des jus.

Pour ne pas prendre de risque, il est conseillé de terminer le remplissage :

- Cuve arrêtée en position REMPLISSAGE.
- Portes ouvertes afin de contrôler le niveau final de remplissage.

Sécurité pression

L'option **REPLISSAGE AXIAL** comprend une sécurité mécanique (disque de rupture) placée sur la cuve du pressoir.



*En cas de rupture du disque, remplacez le **IMPÉRATIVEMENT** par une pièce d'origine **VASLIN BUCHER**. Le non respect de cette condition entraînerait la suppression **IMMÉDIATE** de la garantie constructeur Bucher Vaslin dont bénéficie le pressoir.*

Référence du disque de rupture Bucher XPF : NW 50 2,5 bar

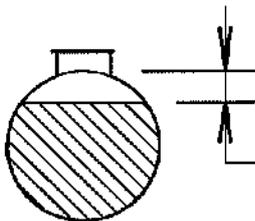
On peut utiliser l'information électrique du pressostat de l'option **SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE POUR LE REPLISSAGE AXIAL** pour prévenir l'utilisateur et arrêter le fonctionnement de la pompe assurant l'alimentation en vendange.



*Le déclenchement du pressostat ne signifie pas **OBLIGATOIREMENT** que la cuve du pressoir soit complètement pleine de vendange. Nous vous conseillons d'utiliser cette sécurité pour arrêter le remplissage. En aucun cas la sécurité pression ne doit être utilisée comme détection de fin de remplissage des pressoirs.*

11.3.3 QUANTITÉ DE VENDANGE CHARGÉE DANS LA CUVE

Le poids maximum de vendange qui peut être chargé dans la cuve du pressoir dépend de la nature de la vendange, de son état physique (foulée, égrappée), de sa capacité d'égouttage et des conditions de remplissage (durée, rotations de cuve, etc.).



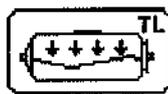
Il est déconseillé de trop remplir le pressoir : cela pénaliserait fortement le pressurage par perte d'efficacité des émiettages.

Pour qu'un émiettage soit efficace, il est indispensable d'avoir dans la cuve du pressoir un espace libre suffisant.

Avant de commencer un pressurage, la hauteur libre X doit être de l'ordre de 30 à 40 cm pour le Bucher XPF 50 et de 40 à 50 cm pour le Bucher XPF 80.

Le poids minimum de vendange qui peut être chargé dans la cuve du pressoir dépend de la nature de la vendange (éraflée ou non) et des équipements du pressoir (option drainage tridimensionnel). Il convient d'adapter le programme de pressurage (baisser la pression maximum utilisée : voir paragraphe 11.4.6). Voir également le paragraphe 11.4.7 et le chapitre « LES ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS »

11.4 PRESSURAGE



Sélectionner la page du Mode PRESSURAGE en appuyant sur la touche TL.
L'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

L'écran du pupitre de commande indique les opérations à effectuer avant de lancer un programme de pressurage.

L'écran indique également le programme de pressurage sélectionné :

- ORTAL
- Séquentiel (1 à 6)
- Automatique (1 à 6)

L'écran rappelle qu'il faut appuyer sur la touche  pour lancer le programme de pressurage sélectionné et il indique les opérations à effectuer pour sélectionner un autre programme (voir le paragraphe 11.4.1).

NOTA : Pour contrôler ou modifier la composition des programmes de pressurage séquentiel, automatique ou ORTAL, voir le chapitre « MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

La touche  permet d'estimer le temps du programme sélectionné.



Le temps estimé est une indication approximative, le calcul étant effectué d'après des valeurs moyennes (quantité de vendange traitée, vitesse de montée en pression, vitesse de dégonflage, vitesse d'extraction, etc.).

11.4.1 SÉLECTION DU PROGRAMME DE PRESSURAGE

Sélectionner la page du Mode PRESSURAGE (touche TL). Le programme de pressurage sélectionné s'affiche sur l'écran (voir le paragraphe 11.4).

Les touches  et  permettent de modifier le choix du programme sélectionné (par exemple ORTAL ou Automatique 3).

11.4.2 LE PROGRAMME DE PRESSURAGE ORTAL (OPTION)

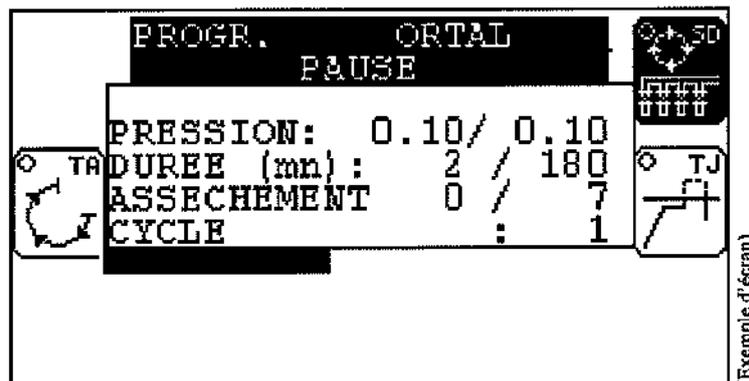
Après avoir effectué les contrôles ou réglages suivants :

- Niveau d'assèchement,
- Durée de la pressée,
- Evolution pressurage,
- Fermeture des portes de la cuve,
- Position REMPLISSAGE pour la cuve,
- Sélection des moûts (éventuellement),

il suffit d'appuyer sur la touche  pour lancer le pressurage.

Grâce aux contrôles du débit des jus et des volumes écoulés, le programme de pressurage ORTAL s'adapte en permanence aux difficultés d'extraction des jus de façon à atteindre les objectifs de durée et d'assèchement dans les meilleures conditions qualitatives.

L'écran visualise le déroulement de l'extraction des jus et l'évolution des paramètres :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

L'écran affiche les messages d'avertissement ainsi que les opérations en cours de réalisation. Le pressurage s'achève lorsque la durée allouée est atteinte ou lorsque l'assèchement souhaité est atteint.

- La durée réelle du pressurage peut être un peu supérieure à la durée allouée dans la mesure où tout cycle (montée en pression, paliers, émiettages, etc.) commencé sera terminé.
- Les valeurs affichées de volumes de jus écoulés et de débit des jus (page d'informations générales) sont données à titre indicatif pour vous aider à contrôler le pressurage et pouvoir ainsi anticiper certaines décisions (sélection de jus, arrêt de la pressée, etc.). La précision des informations données par le débitmètre est suffisante pour piloter le presseur mais un décalage dans les valeurs des volumes peut apparaître. Ils sont dus à la composition des jus (moûts, vin) et, éventuellement, à un début d'encrassement du circuit du débitmètre (voir le paragraphe 11.6.5).

LIMITATION DE LA PRESSION ORTAL

Il est possible de limiter volontairement la pression maximale utilisable par le procédé ORTAL, par exemple dans le cas du pressurage de petites quantités de vendange (voir le paragraphe 11.4.6).

La touche  permet d'activer cette limitation.

La valeur maximale de la pression dépendra alors du réglage de la consigne d'assèchement :

Consigne d'assèchement	3	4	5	6	7
Pression maximale (bar)	0,6	0,8	1	1,3	1,6

Lorsque la limitation est active, le témoin lumineux de la touche **TJ** est éclairé. Pour désactiver la limitation de pression, il suffit d'appuyer sur la touche **TJ** : le témoin lumineux de la touche **TJ** s'éteint.

NOTA : Au delà de la consigne d'assèchement 7, la pression maximale de travail n'est plus limitée. Il n'est donc plus utile d'activer la limitation de pression (touche **TJ**).

ENCHAÎNEMENT DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS ET ORTAL

Il est possible de faire précéder le programme de pressurage **ORTAL** d'un programme séquentiel.

Par exemple :

- Séquentiel Crémant (vendange entière) + **ORTAL**
- Séquentiel d'égouttage + **ORTAL**

Pour plus de précisions sur les programmes séquentiels, voir le paragraphe 11.4.4.

11.4.3 LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE

Le principe de fonctionnement du pressurage automatique est décrit dans les paragraphe 8.2. Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme (**AUTOMATIQUE 1 à 6**) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermeture des portes, etc.), il faut :

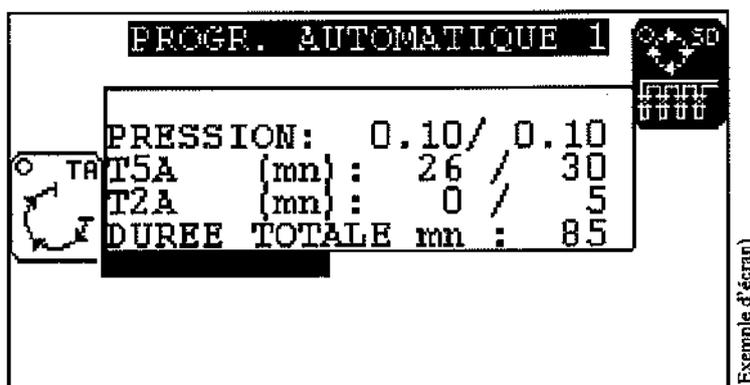
- Choisir le numéro de programme (voir la procédure au paragraphe 11.4.1)

- Lancer le programme de pressurage en utilisant la touche  .

L'écran rappelle à chaque étape la marche à suivre.

Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

Pendant le pressurage, l'écran rappelle le numéro de programme utilisé, affiche les messages d'avertissement et les opérations en cours de réalisation :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Remarque : La première période « ÉGOUTTAGE DYNAMIQUE » ne fait pas partie intégrante du programme automatique.

La durée totale de cet égouttage dynamique est **T0** (un réglage à 0 signifie que l'égouttage dynamique n'a pas été demandé).

Pour plus de précisions, reportez vous au chapitre «**MODIFICATIONS DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES**».

EXEMPLES DE PROGRAMME AUTOMATIQUE

Les valeurs T0 et T7 doivent être adaptées aux conditions de remplissage. Si l'égouttage avant pressurage a été correctement effectué et si le taux d'assèchement souhaité n'est pas excessif, les programmes correspondent à :

Programme 1 : Extraction facile (par exemple vendange fermentée) avec un remplissage de la cuve de 75 %.

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 10 mn	T1 : 2 mn	R1 : 1 tour	P1 : 0,20
T5A : 20 mn	T2A : 4 mn	R2A : 2 tours	P2A : 1,00
T5 : 20 mn	T2 : 4 mn	R2 : 2 tours	P2 : 1,8
T6 : 25 mn	T3 : 4 mn	R3 : 2 tours	

Programme 2 : Extraction facile avec un remplissage normal de la cuve (environ 85 %).

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 10 mn	T1 : 3 mn	R1 : 2 tours	P1 : 0,20
T5A : 15 mn	T2A : 4 mn	R2A : 2 tours	P2A : 1,10
T5 : 15 mn	T2 : 5 mn	R2 : 3 tours	P2 : 2,00
T6 : 35 mn	T3 : 5 mn	R3 : 3 tours	

Programme 3 : Extraction régulière des jus (par exemple vendange fraîche pompée) avec un remplissage normal de la cuve du pressoir.

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 15 mn	T1 : 3 mn	R1 : 2 tours	P1 : 0,20
T5A : 20 mn	T2A : 5 mn	R2A : 3 tours	P2A : 1,10
T5 : 20 mn	T2 : 5 mn	R2 : 3 tours	P2 : 2,00
T6 : 35 mn	T3 : 5 mn	R3 : 3 tours	

Programme 4 : Extraction régulière des jus (cuve du pressoir bien pleine).

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 20 mn	T1 : 4 mn	R1 : 3 tours	P1 : 0,20
T5A : 25 mn	T2A : 5 mn	R2A : 4 tours	P2A : 1,10
T5 : 25 mn	T2 : 5 mn	R2 : 4 tours	P2 : 2,00
T6 : 50 mn	T3 : 5 mn	R3 : 4 tours	

Programme 5 : Extraction difficile des jus (par exemple vendange fraîche égrappée et pompée) avec un remplissage normal de la cuve.

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 25 mn	T1 : 4 mn	R1 : 3 tours	P1 : 0,15
T5A : 30 mn	T2A : 5 mn	R2A : 4 tours	P2A : 1,
T5 : 60 mn	T2 : 5 mn	R2 : 4 tours	P2 : 2,00
T6 : 35 mn	T3 : 5 mn	R3 : 4 tours	

Programme 6 : Extraction difficile des jus (cuve du pressoir bien pleine).

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 30 mn	T1 : 5 mn	R1 : 4 tours	P1 : 0,15
T5A : 30 mn	T2A : 6 mn	R2A : 5 tours	P2A : 1,
T5 : 30 mn	T2 : 6 mn	R2 : 5 tours	P2 : 2,00
T6 : 40 mn	T3 : 6 mn	R3 : 5 tours	

11.4.4 LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL

Le principe de fonctionnement du pressurage séquentiel est décrit dans le paragraphe 8.3.

Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme séquentiel (1 à 6) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermeture des portes, etc.), il faut :

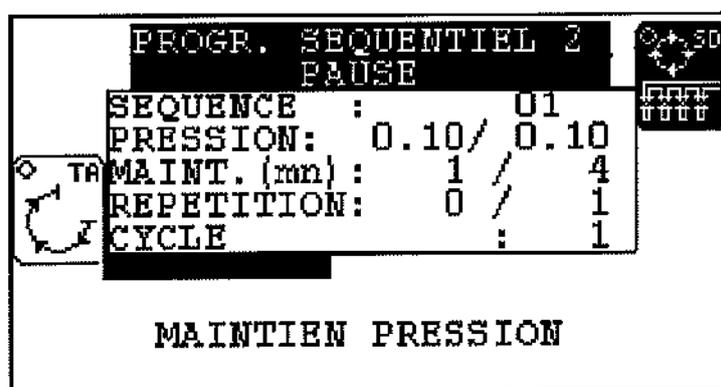
- Choisir le numéro de programme (voir la procédure au paragraphe 11.4.1)

- Lancer le programme de pressurage en utilisant la touche



Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

Pendant le pressurage, l'écran rappelle le numéro de programme utilisé, indique la composition de la séquence de pressurage en cours de réalisation, affiche les messages d'avertissement et les opérations en cours de réalisation :



(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.



*Une fin de programme de pressurage séquentiel doit **OBLIGATOIREMENT** coïncider avec une fin de cycle. Ainsi, la séquence précédant la séquence de fin (tous les paramètres à 0) doit comporter un nombre de tours d'émiettage non nul.*

PRESSURAGE CRÉMANT SÉQUENTIEL

Il correspond au pressurage de vendanges fraîches entières (blanches ou rouges) dans le but d'élaborer des vins effervescents.

La méthode Champenoise préconise de n'extraire que 2600 l de 4000 Kg de raisins (placés entiers dans le pressoir) dont 2100 l de Cuvée et 500 l de Taille.

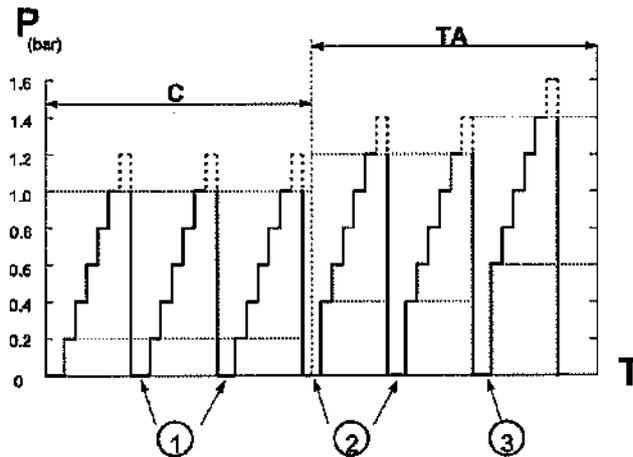
Il est conseillé de ne pas dépasser certains niveaux de pression :

- Cuvée : 1 à 1,2 bar
- Début de la Taille : 1,2 à 1,4 bar
- Fin de la Taille : 1,4 à 1,6 bar

Les montées en pression s'opèrent par paliers successifs. Il faut ajuster les temps d'arrêt en pression de façon à n'extraire la Cuvée qu'avec 2 émiettages et la Taille qu'avec 3 émiettages.

Les émiettages de Cuvée peuvent utiliser 1 ou 2 rotations de cuve.

Les émiettages de Taille peuvent utiliser 2 ou 3 rotations de cuve.



P : Pression
T : Temps
C : Cuvée
TA : Taille
 (1) : Rotation 1 ou 2 tours
 (2) : Rotation 2 ou 3 tours
 (3) : Rotation 3 ou 4 tours

SÉQUENTIEL N°1 : Vendange fraîche pompée					
N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Emiettage	Répétition	Prog suivant
1	0	1	1	6	NON
2	100	2	1	1	
3	200	2	1	4	
4	400	3	1	0	
5	600	3	1	0	
6	800	3	1	0	
7	1000	4	2	0	
8	1200	4	2	0	
9	1400	4	2	0	
10	1400	4	0	0	
11	1600	4	3	0	
12	1600	4	0	0	
13	1800	4	3	0	
14	2000	4	3	1	

SÉQUENTIEL N°2 : Vendange entière CRÉMANT					
N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Emiettage	Répétition	Prog suivant
1	100	3	0	0	NON
2	200	3	0	0	
3	400	3	0	0	
4	600	3	0	0	
5	800	3	0	0	
6	1000	3	1	2	
7	400	3	0	0	
8	600	3	0	0	
9	800	3	0	0	
10	1000	3	0	0	
11	1200	3	0	0	
12	1400	3	2	1	
13	600	3	0	0	
14	800	3	0	0	
15	1000	3	0	0	
16	1200	3	0	0	
17	1400	3	0	0	
18	1700	3	3	1	

Les programmes séquentiels 3 à 6 sont vides

EXEMPLES DE PROGRAMME SÉQUENTIEL

Exemple 1 : Vendange rouge fermentée

N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Émiettage	Répétition	Prog suivant
1	200	3	0	0	NON
2	400	3	0	0	
3	600	3	2	0	
4	600	3	0	0	
5	800	3	0	0	
6	1000	3	3	1	
7	1200	3	0	0	
8	1400	3	0	0	
9	1600	3	4	0	
10	1600	3	0	0	
11	1800	3	0	0	
12	2000	3	5	0	

Exemple 2 : Egouttage + ORTAL¹

N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Émiettage	Répétition	Prog suivant
1	0	2	1	7	OR

11.4.5 ARRÊT EN COURS DE CYCLE DE PRESSURAGE

La touche  permet de programmer une interruption du programme de pressurage (pause) à la fin du cycle en cours, quel que soit le type du programme utilisé. Lorsqu'on appuie sur TA, le voyant de cette touche s'éclaire. En fin de cycle, c'est à dire juste après les rotations d'émiettage, la cuve se place automatiquement en position REMPLISSAGE puis les portes s'ouvrent.

Après observation de l'état de la vendange dans la cuve du pressoir, appuyer sur le touche  pour que les portes se ferment et que le pressurage reprenne son cours sans perturbation pour les différents réglages du programme.

Pour arrêter définitivement le pressurage, appuyer sur la touche .

11.4.6 PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE

Le pressurage de petite quantité de vendange est possible à condition de modifier le programme de pressurage automatique ou séquentiel.

Il faut diminuer la valeur de la pression maximale de travail et diminuer simultanément le nombre de rotations de cuve durant les émiettages.

Le non respect de cette règle pourrait gravement endommager la membrane du pressoir.



Pour les pressoirs Bucher XPF équipés de l'option ORTAL, il est OBLIGATOIRE de diminuer la consigne d'assèchement.

1. Le programme de pressurage ORTAL n'est disponible que sur les pressoirs Bucher XPF ORTAL (option).

VARIATION DE LA PRESSION MAXIMALE DU PROGRAMME DE PRESSURAGE OU DU TAUX D'ASSÈCHEMENT (PROGRAMME ORTAL) EN FONCTION DU TAUX DE REMPLISSAGE¹

1^{er} cas : Vendange bien égouttée (avant, pendant ou après le remplissage) ; vendanges égrappées, foulées, pompées, fermentées, etc.

Taux de remplissage	Inférieur à 20 %	20 %	30 %	40 %	50 %	60 %	Supérieur à 70 %
P Max (bar) Automatique / Séquentiel	Pressurage interdit	0,8	1	1,6	1,8	2	2
Taux d'assèchement (ORTAL)		4	5	7	7	9	9

Cas particulier : Pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

Taux de remplissage	Inférieur à 20 %	20 %	30 %	40 %	50 %	60 %	Supérieur à 70 %
P Max (bar) Automatique / Séquentiel	Pressurage interdit					1	2
Taux d'assèchement (ORTAL)						5	9

2^{ème} cas : Vendanges non égouttées

Ne pas estimer le taux de remplissage à la fin du remplissage mais après égouttage de façon à revenir aux conditions du premier cas.

3^{ème} cas : Vendange entières

Taux de remplissage	Inférieur à 30 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	Supérieur à 80 %
P Max (bar) Automatique / Séquentiel	Pressurage interdit	0,8	1	1,6	1,8	2	2
Taux d'assèchement (ORTAL)		4	5	7	7	9	9

Cas particulier : Pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

Taux de remplissage	Inférieur à 30 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	Supérieur à 80 %
P Max (bar) Automatique / Séquentiel	Pressurage interdit					1	2
Taux d'assèchement (ORTAL)						5	9

1. Le taux de remplissage de la cuve du pressoir est égal au rapport entre le volume apparent de la vendange dans la cuve (après égouttage éventuel) et le volume de cette cuve.

11.4.7 CONSEILS POUR LE CONTRÔLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SÉQUENTIELS ET AUTOMATIQUES

PRESSION DE TRAVAIL

Lors de chaque montée en pression, après un émiettage, les jus commencent à couler pour une certaine valeur de la pression d'air appliqué à la vendange. La pression de travail (arrêt en pression) doit être supérieure à cette pression d'environ 50 %.

- Exemples :*
- Pression d'apparition des jus à 400 mBar
Arrêt en pression à 600 mBar : **réglage correct**
 - Pression d'apparition des jus à 1000 mBar
Arrêt en pression à 2000 mBar : **réglage incorrect, montée en pression trop rapide**
 - Pression d'apparition des jus à 800 mBar
Arrêt en pression à 900 mBar : **réglage incorrect, montée en pression trop lente**

NOMBRE DE ROTATION DE CUVE DURANT LES ÉMIETTAGES

Pour des raisons qualitatives évidentes, ce nombre doit être le plus petit possible mais il ne doit pas être trop petit. L'objectif est de réaliser un émiettage suffisant de la vendange pressée.

Le nombre de rotations est fonction de la pression de travail. Plus la pression est élevée (plus la vendange est compacte), plus le nombre de rotations doit être important.

De même, plus le taux de remplissage de la cuve est important, plus le nombre de rotations de la cuve sera grand. En début de pressurage, le nombre de rotations de la cuve durant les émiettages est de l'ordre de 1 à 3 tours.

En fin de pressurage, ce nombre peut augmenter jusqu'à 5 tours. Ne dépasser cette valeur que pour des situations exceptionnelles. Dans tous les cas, il convient de vérifier l'efficacité des nombres de rotations de cuve programmés.

Pour cela, on peut utiliser la fonction ARRÊT EN COURS DE CYCLE  qui permet d'observer l'état de la vendange à la fin d'un émiettage (voir paragraphe 11.4.5). La vendange doit être bien émiettee. La présence de mottes compactes indique un émiettage insuffisant. Mais attention, un émiettage parfait peut provenir d'un travail mécanique excessif.

11.4.8 ASSÈCHEMENT DE LA VENDANGE ET DURÉE DE PRESSURAGE

Un défaut d'assèchement de la vendange constaté en fin de pressurage est la preuve manifeste d'une mauvaise programmation. Mais attention, ce n'est pas obligatoirement la durée de la pressée qui est incorrecte. Il faut remettre en cause la totalité du programme d'extraction des jus, y compris la programmation de l'égouttage avant pressurage.

Un assèchement insuffisant vient souvent :

- D'un remplissage excessif
- D'un mauvais égouttage avant pressurage
- D'une montée en pression trop rapide
- De durées de maintien en pression trop courtes
- D'émiettages peu efficaces

Vérifiez bien les 5 points précédents avant d'augmenter le nombre d'émiettages ou la durée de la pressée.

11.5 LA SÉLECTION DES MOÛTS

Il n'est pas obligatoire d'avoir un sélecteur de moûts (option) pour utiliser la sélection des moûts.

La sélection des moûts peut s'effectuer soit par volumes, soit par pression, soit par niveau d'assèchement ORTAL :

- Sélection **VOLUMÉTRIQUE** : Le changement de sélection s'effectue une fois le volume de sélection atteint (option ORTAL).
- Sélection **PAR PRESSION** : Le changement de sélection s'effectue une fois que la pression réglée est atteinte. La valeur minimale dépend de la capacité du pressoir (environ 200 mbar). Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

NOTA : Le changement de voies est irréversible. Ainsi, si le passage en sélection 2 s'effectue au cours d'un cycle, la chute de pression lors de la décompression de fin de cycle n'entraînera pas un retour sur la voie de sélection 1.

- Sélection **ORTAL** : Le changement de sélection s'effectue une fois que le niveau d'assèchement réglé est atteint. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes et la valeur de la sélection 4 dépend de l'assèchement demandé pour le programme ORTAL.

Pour contrôler ou modifier la programmation de la sélection des moûts, reportez vous au chapitre « MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

11.5.1 PRESSEUR SANS SÉLECTEUR DE MOÛTS

En fonction des réglages effectués, le pressoir émet un signal sonore permettant une sélection des jus par l'utilisateur (changement de tuyaux, de vannes, etc.). Ce signal sonore avertit l'utilisateur 50 litres (réglable) avant la fin de la sélection (**VOLUMÉTRIQUE**) ou lors du changement de sélection (sélection **PAR PRESSION** ou **ORTAL**).

Il est également possible de paramétrer une pause du programme de pressurage à chaque changement de sélection. Le message « CHANGEMENT SÉLECTION » s'affiche à l'écran. Un appui sur la touche **START** relance le programme de pressurage.

Pour définir ou modifier les paramètres de réglages, reportez vous au paragraphe 12.8.

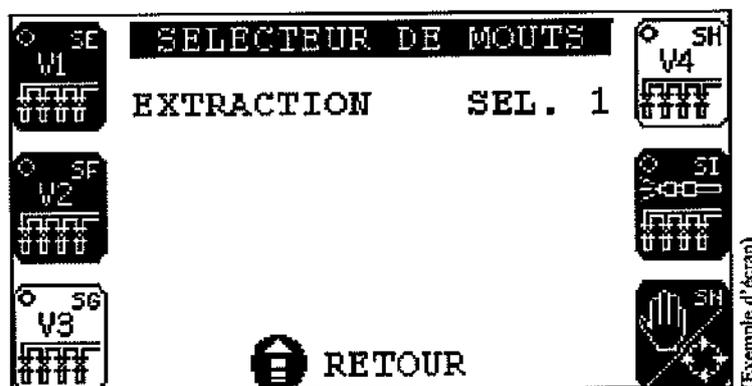
11.5.2 PRESSEUR AVEC SÉLECTEUR DE MOÛTS

Pendant le pressurage, les changements de vannes du sélecteur s'effectueront automatiquement en fonction des réglages programmés.

Ce type de sélection n'exclut pas l'utilisation du signal sonore et de la mise en pause du programme de pressurage à chaque changement de sélection (voir le paragraphe 11.5.1).

Lorsque la **RAZ** est faite (généralement juste avant le remplissage), le sélecteur de moûts passe en sélection automatique, la vanne du sélecteur correspondant à la sélection 1 s'ouvre.

Il est également possible de commander manuellement l'ouverture des vannes du sélecteur de moûts et de visualiser leur état en utilisant la touche¹  ou . L'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.



Cette touche visualise la sélection automatique des moûts et permet le passage de la sélection de moûts de l'état AUTOMATIQUE à l'état MANUEL.



Cette touche visualise la sélection manuelle des moûts et permet le passage de la sélection de moûts de l'état MANUEL à l'état AUTOMATIQUE.

Une fois la sélection manuelle activée, il est possible de commander l'ouverture des voies du sélecteur de moûts (touches     selon configuration pour les voies de vin,  pour la voie de lavage.

Pour chacune de ces touches, la led allumée indique que la voie correspondante est ouverte. L'ouverture d'une voie entraîne automatiquement la fermeture des autres voies.

NOTA : Il est possible de bloquer le sélecteur de moûts sur une voie en choisissant la

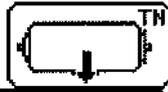
sélection manuelle puis en quittant la page de pilotage (touche ). La sélection est alors désactivée, le pressoir ne prend plus en compte les réglages effectués.

Pour repasser en sélection automatique, revenir à l'écran de pilotage (touche SD) et repasser en mode automatique (touche SN). Dans ce cas, le sélecteur reprend en compte les réglages et l'avancement du pressurage ce qui peut donc provoquer un changement de voie.

La touche  du pavé numérique permet alors de quitter la page de sélection de moûts et de retourner à la page initiale.

1. La touche SD est également accessible en mode REMPLISSAGE et en mode VIDAGE-LAVAGE.

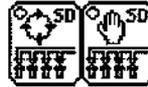
11.6 VIDAGE LAVAGE



Sélectionner la page du Mode VIDAGE - LAVAGE en appuyant sur la touche .
En VIDAGE - LAVAGE, il est possible de commander les opérations de vidage des marcs et d'obtenir une assistance pour le lavage.



Commande du programme de vidage, par exemple N2



Accès à la sélection des goûts



Commande du vidage manuel



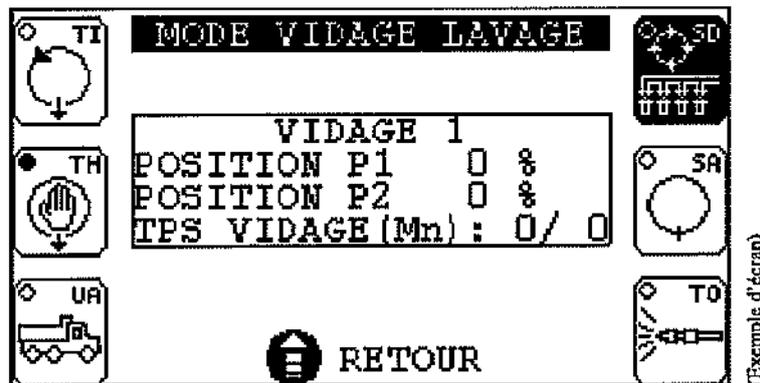
Mise en position portes en bas (position de lavage)



Commande du système d'évacuation des marcs (option)



Commande du lavage manuel ou automatique (option)



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

11.6.1 LE VIDAGE AUTOMATIQUE

Six programmes de vidage modifiables peuvent être mémorisés. La vitesse d'ouverture des portes doit correspondre à la capacité d'évacuation du système (tapis, vis, etc.) installé sous le pressoir.

Les programmes de vidage doivent être déterminés expérimentalement et recontrôlés à chaque changement de vendange (fraîche, égrappée, fermentée).

SÉLECTION DU PROGRAMME DE VIDAGE

Sélectionner la page du Mode VIDAGE (touche TN). Le programme de vidage automatique sélectionné s'affiche sur l'écran.

Les touches  et  permettent de modifier le numéro du programme sélectionné (par exemple VIDAGE 1).

Pour modifier la composition des programmes de vidage automatique, reportez vous au chapitre « MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

COMMANDE DU SYSTÈME D'ÉVACUATION DES MARCS (OPTION)

La commande (marche / arrêt) du système d'évacuation des marcs peut être faite directement par la touche  à condition d'équiper préalablement le presseur d'un contacteur électrique et d'un disjoncteur correspondant à la puissance du système commandé. Cette touche UA doit être activée par configuration de l'automate.



*Il est **INDISPENSABLE** de prévoir une sécurité globale pour le système complet d'évacuation (presseur, tapis ou vis, etc.). Plusieurs possibilités existent pour intégrer le presseur dans cette sécurité globale.*

Consulter éventuellement votre agent Bucher ou la société Bucher Vaslin.

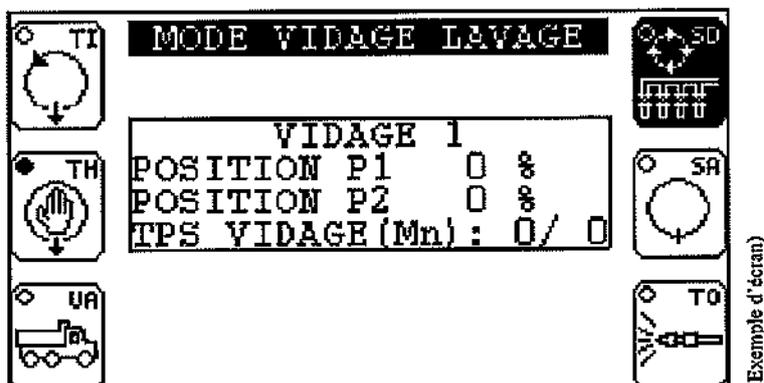
COMMANDE DU VIDAGE AUTOMATIQUE

Vérifier que le système d'évacuation des marcs (tapis, vis, etc) est en service (touche  si le presseur commande l'évacuation).

Vérifier que le programme de vidage sélectionné est correct (voir le paragraphe « SÉLECTION DU PROGRAMME DE VIDAGE »).

Avant de démarrer le vidage automatique, placer la cuve en position remplissage (mode MANUEL).

Appuyer sur la touche de commande du vidage , l'écran indique :



Les portes se ferment et le programme de vidage sélectionné se déroule automatiquement.

A tout instant, il est possible d'interrompre le vidage automatique par la touche  du pavé numérique.

Un premier appui entraîne l'arrêt immédiat de la rotation de la cuve sans retour en position remplissage ; le système d'évacuation lié au presseur reste actif (VIDAGE EN PAUSE).

Un second appui sur la touche  arrête définitivement le vidage (ceci provoque également l'arrêt du système d'évacuation).



Veiller à ce que les portes ne soient pas en position basse pour ne pas saturer le système d'évacuation.

Il suffit de réappuyer sur la touche  pour relancer la rotation de la cuve.

Il est également possible d'effectuer un arrêt en cours de cycle de VIDAGE (touche ). Cette fonction provoque l'arrêt de la cuve en position REMPLISSAGE afin de visualiser l'état du vidage, le système d'évacuation restant en marche.

Cette fonction peut être utilisée pour éviter la saturation du système d'évacuation.

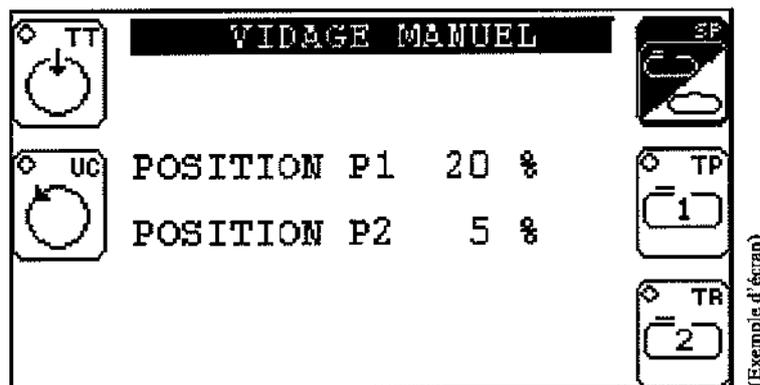
Il suffit de réappuyer sur la touche  pour relancer la rotation de la cuve.

11.6.2 LE VIDAGE MANUEL

Pour bien émettre les marcs avant vidage, il est conseillé de laisser la cuve effectuer quelques rotations, portes fermées.

Avant de démarrer le vidage manuel, placer la cuve en position remplissage (mode MANUEL).

La touche  permet de démarrer l'évacuation. La touche  permet d'accéder à l'écran de vidage manuel et entraîne la fermeture des portes, l'écran indique alors :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Appuyer sur la touche  pour lancer la rotation de la cuve.

Appuyer sur la touche  pour placer la cuve en position remplissage.

Utiliser les commandes     pour ouvrir les portes¹ (plus ou moins en fonction des possibilités d'évacuation).

Pour reprendre le vidage de la cuve, appuyer sur la touche .

En cours de vidage, un appui direct sur la touche  entraîne l'arrêt de la rotation de la cuve mais pas celui du système d'évacuation.

Il suffit de réappuyer sur la touche  pour relancer la rotation de la cuve. A tout instant, il est possible d'interrompre le vidage manuel par la touche  du pavé numérique.

1. Les mouvements de portes ne peuvent s'effectuer que lorsque la cuve est en position remplissage.

Un second appui sur la touche  arrête définitivement le vidage. Ceci provoque également l'arrêt du système d'évacuation.



Veiller à ce que les portes ne soient pas en position basse pour ne pas saturer le système d'évacuation.

11.6.3 LE LAVAGE



Si vous devez intervenir sur le presseur, assurez vous que celui-ci n'est pas sous tension (cadenasser le sectionneur) et que l'air est purgé dans tous les circuits.

Pour laver le presseur sans couper l'alimentation électrique, il faut se placer à plus d'un mètre du presseur et utiliser une lance.

Si le presseur est équipé d'un sélecteur de moûts automatique, vérifier que la vanne ouverte correspond bien à l'évacuation des eaux de lavage.

Après chaque pressée, il faut rincer soigneusement toutes les parties du presseur qui ont été en contact avec les moûts ou la vendange et en particulier la maie de réception des moûts.



NETTOYEZ, pour chaque porte, les glissières et la portée du joint sur la cuve.

Après lavage, n'oubliez pas de vidanger le débitmètre de l'eau qu'il contient (option ORTAL).

Pour faciliter le lavage, le presseur est équipé d'un nettoyeur haute pression. Le nettoyeur est livré avec une lance et avec un tuyau souple équipé d'un furet pour nettoyer rapidement les goulottes ajourées collectant les moûts dans la cuve du presseur.

En option, un dispositif de lavage automatique des goulottes ajourées par injection d'air ou d'eau remplace le nettoyeur haute pression.

RINÇAGE INTÉRIEUR DE LA CUVE DU PRESSEUR

Il est possible d'introduire par une porte de la cuve un certain volume d'eau :

- Bucher XPF 50 : environ 150 litres
- Bucher XPF 62 : environ 175 litres
- Bucher XPF 80 : environ 200 litres

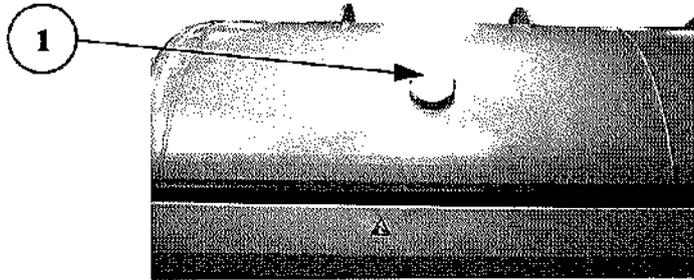
Ensuite, fermer les portes de la cuve, commande 4 ou 5 rotations de cuve, ouvrir les portes et enfin faire tourner la cuve dans le sens vidage pour évacuer l'eau résiduelle.

Remarque : Il est possible de réaliser automatiquement cette fonction en spécialisant un des 6 programmes de vidage.

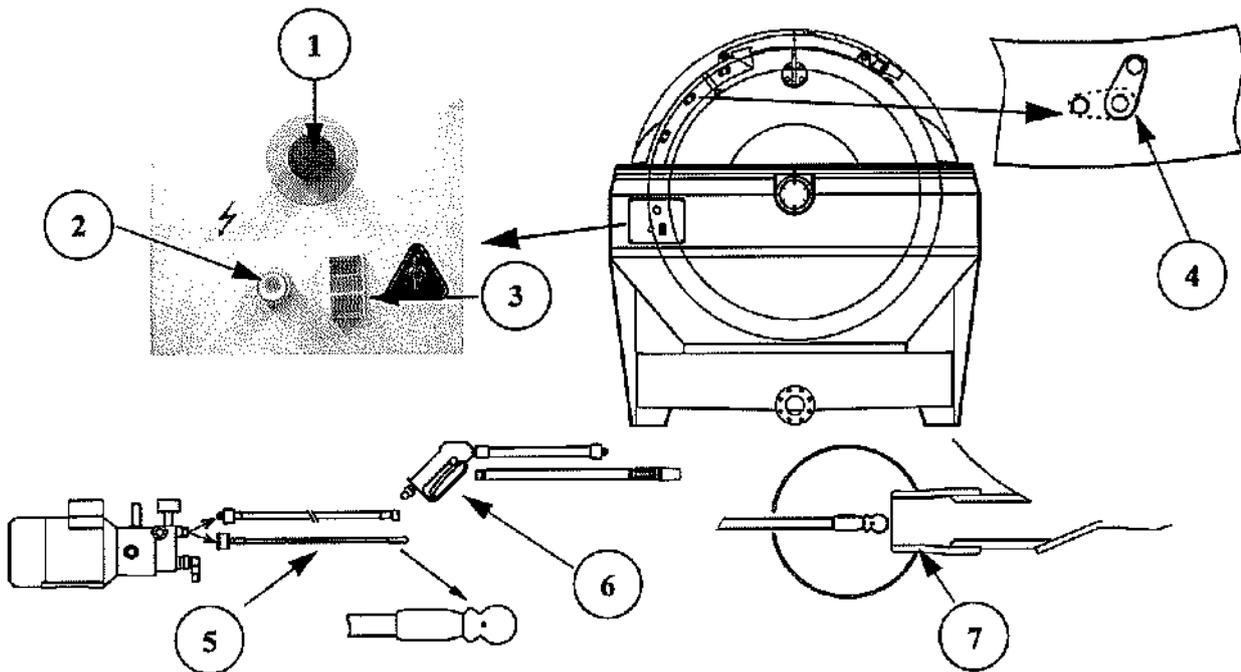
Le rinçage de la cuve peut être complété, au jet d'eau, par les ouvertures des portes.

Ne pas oublier de nettoyer la tuyauterie du remplissage axial (si cette option est montée).

Pour évacuer de la cuve les derniers résidus de pressurage, on peut utiliser la sortie située au niveau d'une porte, entre les goulottes les plus éloignées de cette porte : enlever le bouchon (1) obturant la sortie (Ø 100 mm) et positionner cette sortie en position basse. Lorsque le lavage est terminé, ne pas oublier de remettre le bouchon en place.



LAVAGE DE LA PARTIE INTÉRIEURE DES DRAINS PAR UN FURET ALIMENTÉ PAR UN SURPRESSEUR D'EAU



- | | |
|---|----------------------|
| (1) : Arrêt d'urgence | (4) : Obturateur |
| (2) : Une commande à impulsion | (5) : Furet |
| (3) : Bouton de mise en route et d'arrêt du surpresseur | (6) : Lance pistolet |
| Visualisation du fonctionnement du surpresseur | (7) : Conduit |

Le presseur Bucher XPF est équipé d'un nettoyeur haute pression. Deux accessoires sont livrés : la lance pistolet (6) avec un flexible de longueur 8 mètres pour le nettoyage général (de la maie par exemple) et un flexible de longueur 8 mètres avec le furet (5) pour le nettoyage des goulottes ajourées.



Les arrêts d'urgence ARRÊTENT le fonctionnement du surpresseur.



Tenez **FERMEMENT** le flexible équipé de la buse pendant son usage sous pression. Lâché, il pourrait effectuer des mouvements incontrôlables et donc **DANGEREUX**.



La lance ne doit **EN AUCUN CAS** être dirigée vers la membrane. Voir le paragraphe 11.6.4.

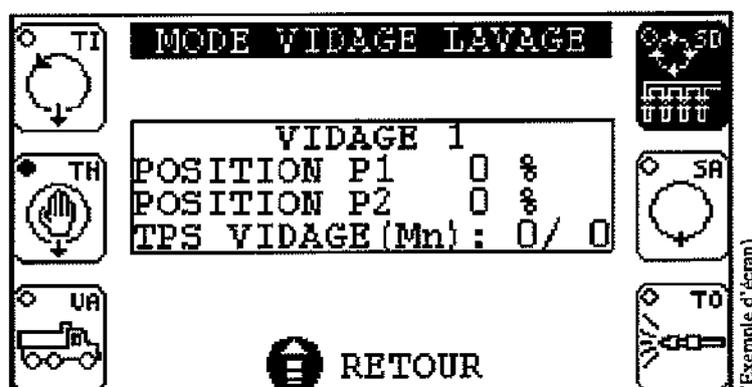
Pour commander le rinçage des drains par furet :

- Raccorder le flexible équipé du furet sur le surpresseur. Vérifier que le surpresseur est bien alimenté en eau (voir le paragraphe 11.6.4).
- S'assurer que la cuve du presseoir peut tourner en toute sécurité et que les portes peuvent se fermer.

- Sélectionner le mode VIDAGE - LAVAGE en appuyant sur la touche



L'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

- Appuyer sur la touche  de l'automate, la cuve tourne et se place en position « TOUS DRAINS EN HAUT » : l'écran du pupitre de commande indique « LAVAGE PAR FURET » et autorise la rotation de la cuve par appui sur la commande à impulsion située sur le boîtier arrière de commande.
- Tirer sur le bouton de l'obturateur (4) puis faire pivoter l'obturateur pour dégager l'orifice d'accès de la goulotte à nettoyer.
- Engager l'extrémité du furet dans l'orifice et le guider pour qu'il passe dans le conduit (7).
- Mettre le surpresseur en marche à l'aide du bouton marche (3) tout en tenant fermement le flexible.
- Pousser lentement le flexible à l'intérieur des drains jusqu'à ce qu'il vienne en butée, en extrémité de drain.
- Tirer sur le flexible lentement : le lavage pendant cette manoeuvre est très efficace, les saletés sont ramenées vers l'orifice d'entrée. Lors du retour du furet, il faut arrêter le surpresseur en appuyant sur le bouton ARRÊT (3) avant que la tête du furet ne sorte de l'orifice.
- Fermer l'obturateur (4).

- Pour faciliter l'accès aux drains, il suffit d'appuyer sur la commande à impulsion (2).
La cuve tourne tant que le bouton n'est pas relâché.

Utiliser la même procédure pour rincer les autres drains.

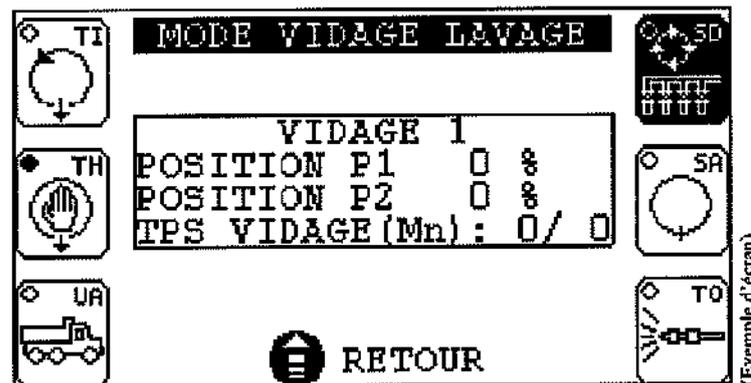
Pour terminer la fonction LAVAGE MANUEL DES DRAINS, appuyer sur la touche .

La touche  du pavé numérique permet de quitter le mode VIDAGE-LAVAGE et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

LAVAGE AUTOMATIQUE DES DRAINS PAR INJECTION D'AIR ET D'EAU (OPTION)

Pour commander le rinçage automatique des drains :

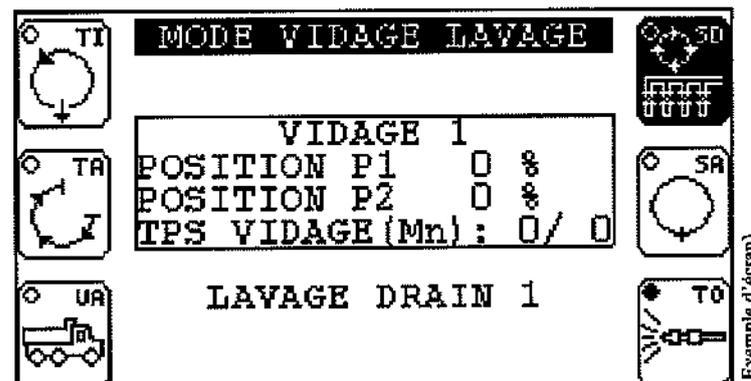
- Sélectionner le mode VIDAGE - LAVAGE en appuyant sur la touche .
L'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

- Appuyer sur la touche  de l'automate : le pressoir ferme les portes (si besoin), effectue un gonflage de la membrane en position remplissage puis la cuve tourne pour se placer devant le premier drain.

L'écran du pupitre indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

La cuve tourne automatiquement pour passer d'un drain à l'autre.

Lorsque tous les drains ont été lavés, la cuve retourne en position « TOUS DRAINS EN HAUT » pour effectuer un tirage au vide. Une fois le dégonflage de la membrane effectué, la cuve retourne en position remplissage et le pressoir ouvre le(s) porte(s). Une fois cette opération effectuée, le pressoir se positionne PORTE(S) EN BAS et le message « FIN DE LAVAGE -> STOP » s'affiche à l'écran.

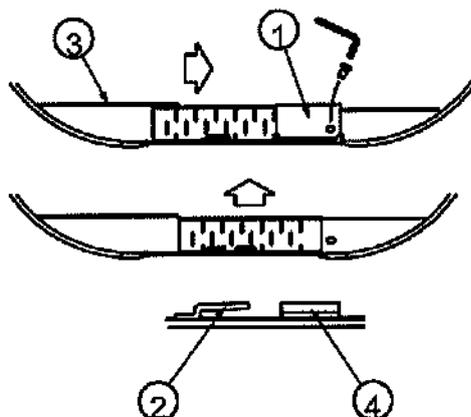
Le lavage automatique des drains est alors terminé.

La touche  du pavé numérique permet de quitter le mode VIDAGE-LAVAGE et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

DÉMONTAGE DES GOULOTTES AJOURÉES



N'entrez dans la cuve qu'équipé de CHAUSSURES PROPRES à semelles en caoutchouc.



Démontage : Après avoir enlevé les 2 vis et la pièce de recouvrement (1), rapprocher une partie de la goulotte vers l'autre partie en la faisant coulisser sur la cuve puis l'enlever.

Remontage : Poser une partie de la goulotte sensiblement dans l'axe des clips (2) soudés sur la cuve. Faire coulisser la goulotte en direction du fond de la cuve en veillant à ce qu'elle entre bien sous la pièce (3). Pendant cette manoeuvre, il faut bien plaquer la goulotte contre la cuve pour que les brides (4) soudées dans la goulotte passent sous les clips (2) soudés sur la cuve.

Remonter la pièce de jonction (1) et la fixer par les 2 vis.

Pour faciliter la manoeuvre des vis, il est recommandé de graisser leur filetage. Utiliser une graisse de QUALITÉ ALIMENTAIRE (voir paragraphe 14.3).

NETTOYAGE DE LA MEMBRANE ET DE LA CUVE

Frotter la membrane et la paroi de la cuve avec une brosse souple (nylon) ou une éponge ; rincer. Utiliser le produit de nettoyage Bucher 200 par pulvérisation ou bain agité.

Exemple : pour 50 l d'eau, verser 1,5 l de Bucher 200 détartrant puis 0,5 l de Bucher 200 aseptisant.



Ne jamais utiliser un produit seul. Respecter les consignes d'utilisation définies sur l'étiquette du produit.



L'emploi de nettoyeurs ozonés présente une agressivité reconnue notamment vis à vis de la membrane, des aciers inoxydables et des organes électromécaniques.

Bucher Vaslin décline toute responsabilité dans le cas d'utilisation de ces produits.

Rincer soigneusement. Il est possible de rincer la membrane et la cuve à l'eau chaude (50°C maximum).



N'UTILISEZ PAS la lance du nettoyeur haute pression pour rincer la membrane.

11.6.4 UTILISATION DU NETTOYEUR HAUTE PRESSION

- Vérifier la présence et l'état du filtre d'entrée d'eau.
- Assembler le flexible haute pression et le pistolet (ne pas monter la lance).
- Contrôler le niveau d'huile dans la pompe à l'aide du niveau visible : celui-ci doit être à mi hauteur.
- Raccorder le tuyau d'arrivée d'eau qui doit être propre et doit avoir une longueur minimale de 5 mètres pour éviter la transmission de « coups de béliers » au circuit de distribution d'eau. Le débit d'eau doit être au minimum de 1 m³/h.
- Ouvrir l'alimentation d'eau et laisser couler l'eau par la pompe, le flexible et le pistolet (la gâchette étant ouverte) puis mettre le nettoyeur en marche à l'aide de l'interrupteur (voir le chapitre 10.4) et laisser fonctionner pendant 30 secondes afin de purger le circuit.
- Votre appareil est désormais prêt à l'usage.
- En fonction de l'utilisation prévue, monter le flexible équipé du pistolet et de la lance ou le flexible équipé du furet.

UTILISATION (AUTRE QUE LE LAVAGE DES GOULOTTES PAR FURET)

Il est recommandé de toujours mettre en marche l'appareil, la poignée gâchette étant ouverte (pressée), l'amorçage n'en sera que plus rapide. Ne pas faire fonctionner le surpresseur à sec. La gâchette de la poignée permet l'arrêt du jet en cours de travail. Lorsque celle-ci est relâchée, une sécurité interrompt le fonctionnement du surpresseur. Il suffit de réappuyer sur la gâchette pour que le surpresseur redémarre automatiquement. Le voyant du bouton MARCHE / ARRÊT permet de visualiser l'activation ou non du surpresseur.

L'usage du surpresseur doit être limité au lavage du pressoir.

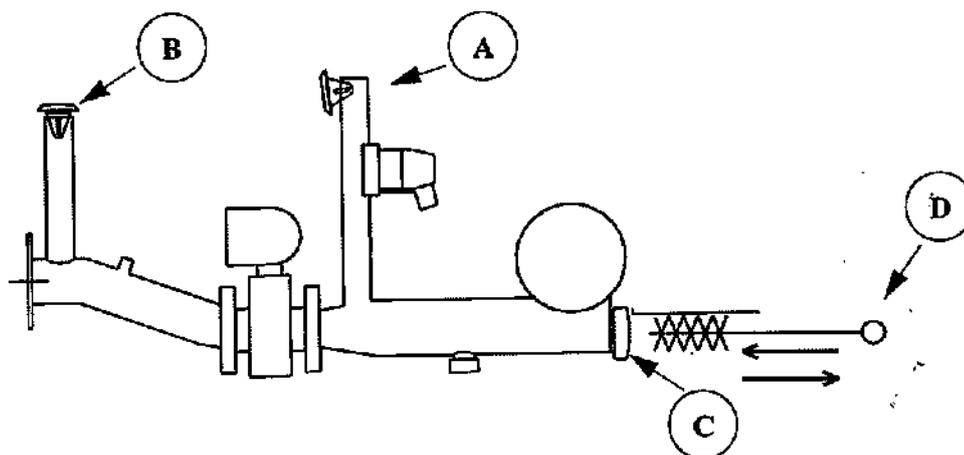
SÉCURITÉ

Tenez **TOUJOURS** la lance haute pression à 2 mains.
Ne dirigez **JAMAIS** le jet d'eau vers des personnes ou des installations électriques. L'utilisation du nettoyeur haute pression est formellement **INTERDITE** pour nettoyer :

- L'intérieur de la cuve (membrane, etc.)
- Les portes de la cuve (joints de porte, etc.)
- Les vérins de portes et les mécanismes de commande associés.
- Les paliers de la cuve, le débitmètre
- De façon générale, toutes les parties contenant des équipements électriques ou pneumatiques, les moteurs, les composants électriques, le pupitre de commande, etc.
- Des matériels ou parties de la cave autres que le pressoir.

11.6.5 NETTOYAGE DU CIRCUIT DU DÉBITMÈTRE

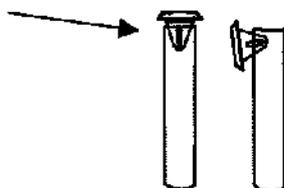
Pour obtenir une bonne précision dans les mesures de débit et du volume des jus écoulés, il est nécessaire d'utiliser un débitmètre parfaitement propre. Un simple rinçage à l'eau en fin de pressée n'est pas toujours suffisant. Pour éviter les dépôts (tartre, etc.), il est recommandé de passer dans la canalisation du débitmètre une brosse (écouvillon) livrée avec le pressoir, une fois par jour.



Démonter le bouchon **C** au point bas de la canalisation du débitmètre. Introduire par l'ouverture dégagée l'écouvillon spécial **D** livré avec le pressoir. L'enfoncer complètement dans la canalisation puis le retirer ; rincer la canalisation, introduire l'eau par les orifices **A** et **B**. Recommencer cette opération plusieurs fois si nécessaire.

Remettre le bouchon **C** en place ainsi que les protections des orifices **A** et **B** (position fermée).

Position
Pressurage



Position
Lavage

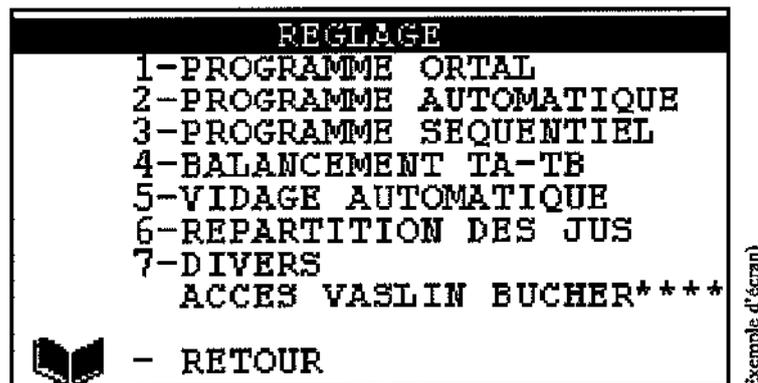


Pour le bon fonctionnement du pressoir, il ne faut **JAMAIS** boucher les orifices **A** et **B**.

12 - Modification des réglages et des programmes

12.1 PRINCIPE GÉNÉRAL

La touche  permet de faire apparaître à l'écran le menu de choix des réglages :



Pour sélectionner un réglage, appuyer sur le chiffre correspondant (1 à 7) du clavier numérique de l'automate.

Pour quitter la fonction RÉGLAGE, il faut réappuyer sur la touche .
L'écran rappelle ces instructions.

MODIFICATION DES RÉGLAGES

Faire apparaître la page réglage souhaitée (par exemple  pour modifier le programme AUTOMATIQUE).

Pour modifier les réglages, il faut :

- Entrer en Mode modification en appuyant sur la touche modification  : un paramètre modifiable apparaît sur fond noir.
- Déplacer la zone modifiable (sur fond noir) à l'aide des touches  et  jusqu'au paramètre à modifier.
- Modifier les paramètres en utilisant le clavier numérique pour les chiffres et les touches  et  pour les textes.
- Valider la modification en appuyant sur la touche .
- Quitter le mode modification en appuyant sur la touche .

Appuyer sur la touche  pour sauvegarder les réglages et revenir à l'écran choix de réglages.

12.2 RÉGLAGES DU PROGRAMME ORTAL

Cet écran permet de définir les valeurs de consignes :

REGLAGE PROGRAMME ORTAL	
PROGRAMME SUIVANT :	A02
THERMO-VINIFICATION:	OUI
ASSECHEMENT :	7
DUREE DE PRESSEE :	02:46 h:mn
PRESSURAGE :	NORMAL
ESC -SAUVEGARDE & RETOUR	

(Exemple d'écran)

PROGRAMME SUIVANT :

En fin de programme contrôlé, il est possible d'enchaîner un autre programme. Plusieurs possibilités sont à votre disposition :

NON : pas d'enchaînement de programme

A01 à A06 : Enchaînement avec le programme automatique 2 (par exemple)

S01 à S06 : Enchaînement avec le programme séquentiel N°5 (par exemple)

THERMO-VINIFICATION : OUI/NON

Ce réglage permet d'adapter le fonctionnement du pressoir au pressurage des vendanges chauffées (70°C maximum).

ASSECHEMENT

Ce réglage permet de programmer le degré d'assèchement souhaité

Valeurs admises : de 0 à 9

La notion d'assèchement de la vendange est très relative. Dans le doute, choisissez une valeur voisine de 7 et corrigez cette valeur en fonction de votre appréciation des résultats obtenus.

DURÉE DE PRESSÉE

Valeurs admises : De 0 h 00 mn jusqu'à 10 h 59 mn.

Le procédé ORTAL adapte en permanence le fonctionnement du pressoir de façon à obtenir l'assèchement souhaité dans le temps imparti.

La durée réelle de la pressée pourra être un peu supérieure à celle programmée car le pressurage ne peut s'arrêter qu'à la fin de la séquence en cours de réalisation, après l'émiettage.

- Rappel :**
- C'est le niveau d'assèchement qui arrête l'extraction des jus dans le cas d'une durée programmée anormalement longue.
 - C'est la durée de pressée qui arrête la pressée dans le cas d'un niveau d'assèchement programmé excessif (impossible à obtenir avec la durée programmée).

PRESSURAGE

Ce paramètre permet d'influer sur le dynamisme du pressurage en fonction du souhait de l'utilisateur.

Il existe 3 possibilités pour ce réglage de débit :

- Qualitatif : Maintien de pression privilégié
- Normal : Pas d'influence sur le procédé
- Dynamique : Evolution de pression privilégié

Pour modifier les réglages du programme ORTAL, appliquer la procédure décrite dans le paragraphe 12.1.

12.3 RÉGLAGES DES PROGRAMMES AUTOMATIQUES

La composition des programmes automatiques et le rôle des différents paramètres réglables sont décrits dans le paragraphe 8.2. Pour modifier les réglages, appliquer la procédure détaillée dans le paragraphe 12.1.

```

REGLAGE PROG. AUTOMATIQUE 1
THERMO-VINIFICATION : OUI
PROG. SUIV. : S01
T0: 10    T7: 2
T4: 20    T1: 2    R1: 1    P1:0.20
T5A: 25   T2A: 4   R2A: 2   P2A:0.60
T5: 30    T2: 5    R2: 3    P2:1.80
T6: 30    T3: 5    R3: 3
          115 Mn TOTAL
Tx : Mn  Px : Bar  Rx : Tr
ESC-SAUVEGARDE & RETOUR
    
```

(Exemple d'écran)

PROG. AUTOMATIQUE

Numéro du programme contrôlé

Valeurs admises : 1 à 6

PROG SUIV. :

En fin de programme contrôlé, il est possible d'enchaîner un autre programme. Plusieurs possibilités sont à votre disposition :

NON : pas d'enchaînement de programme

A01 à A06 : Enchaînement avec le programme automatique N°2 (par exemple)

S01 à S06 : Enchaînement avec le programme séquentiel N°6 (par exemple)

OR. : Enchaînement avec le programme ORTAL (option)

THERMO-VINIFICATION : OUI / NON

Adaptation du fonctionnement de pressoir aux vendanges chauffées (Max 70°C).

T0, T4, T5A, T5, T6 : Temps de période

Réglages des durées des durées des périodes

Valeurs admises : De 0 à 180 minutes pour T0

De 1 à 180 minutes pour T4, T5A, T5 et T6

NOTA : Un réglage à 0 pour T0 signifie que l'égouttage dynamique n'a pas été demandé.

T7, T1, T2A, T2, T3 : Temps de maintien

Réglage de la durée des temps d'arrêt en égouttage (T7) ou en maintien de pression (T1, T2A, T2, T3).

Valeurs admises : De 1 à 40 minutes

R1, R2A, R2, R3 : Nombre de rotation d'émiettage

Réglage du nombre de rotations de cuve pendant les émiettages.

Valeurs admises : De 1 à 15 tours (Le nombre 15 correspond à une décompression sans émiettage).

P1, P2A, P2 : Valeurs de pression

Réglage des pressions de début (P1), de fin de la 1^{ère} rampe (P2A) et de fin (P2) de pressurage.

Commencez par régler P2. Valeurs admises : De la valeur de P2A jusqu'à 2 bar

Puis réglez P2A. Valeurs admises : De 0,08 bar jusqu'à la valeur de P2.

Puis réglez P1. Valeurs admises : De 0,08 bar jusqu'à la valeur de P2A.

12.4 RÉGLAGES DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS

La composition des programmes séquentiels et le rôle des différents paramètres sont décrits dans le paragraphe 8.3. Pour modifier les réglages, utiliser la procédure détaillée dans le paragraphe 12.1.

REGLAGE PROGRAMME SEQUENTIEL	
PROG. :	1
PROG. SUIV. :	NON
THERMO-VINIFICATION :	NON
SEQUENCE : 1	
PRESSION (Bar) :	0.00
TPS DE MAINT. (Mn) :	1
Nb EMIETTAGES (Tr) :	1
Nb DE REPETITION :	6
ESC-SAUVEGARDE & RETOUR	

(Exemple d'écran)

L'écran permet de définir, pour chaque programme, les paramètres suivants :

PROG : 01

Numéro du programme contrôlé en cours de réglage.

Valeurs admises : 1 à 5

PROG SUIV. :

En fin de programme contrôlé, il est possible d'enchaîner un autre programme. Plusieurs possibilités sont à votre disposition :

NON : pas d'enchaînement de programme

A01 à A06 : Enchaînement avec le programme automatique 5 (par exemple)

S01 à S05 : Enchaînement avec le programme séquentiel N°2 (par exemple)

OR. : Enchaînement avec le programme ORTAL (option)

THERMO-VINIFICATION : OUI / NON

Adaptation du fonctionnement du pressoir aux vendanges chauffées (max 70°C).

SÉQUENCE

Numéro de la séquence contrôlée.

Valeurs admises : De 1 à 20.

Rappel : Un cycle de pressurage est un enchaînement de séquences se terminant par un émiettage.

PRESSION

Valeur de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : De 10 mbar à 2 bar

MAINTIEN

Durée du maintien de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : De 0 à 40 minutes

NOTA : 0 signifie fin de programme

NB EMIETTAGES

Nombre de rotations effectuées par la cuve du pressoir durant les émiettages.

Valeurs admises : De 0 à 14 tours

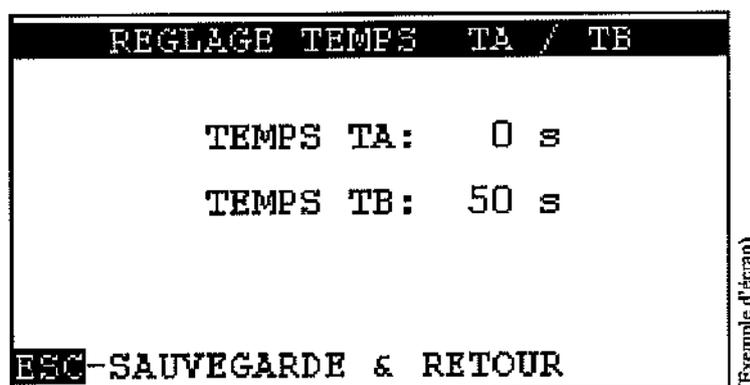
NOTA : 15 correspond à une décompression sans émiettage

NB DE RÉPÉTITIONS

Nombre de répétition(s) du cycle.

Valeurs admises : De 0 à 15

Le nombre de répétitions doit être programmé dans la séquence commandant l'émiettage.

12.5 RÉGLAGES DU REMPLISSAGE TA / TB

Cet écran affiche les réglages des temps d'arrêts en position remplissage (par TA) et en position pressurage (par TB).

Les valeurs possibles vont de 0 à 600 secondes pour TA, de 10 à 600 secondes pour TB.

Pour modifier les réglages, utiliser la procédure décrite dans le paragraphe 12.1.

12.6 RÉGLAGES DU VIDAGE - LAVAGE

PROGRAMME DE VIDAGE

Pour chaque porte, il faut régler :

- Le pourcentage d'ouverture de départ **OD**
- Le pourcentage d'ouverture intermédiaire **OI**
- Le temps de passage **TI** entre la position de départ et la position intermédiaire
- Le temps total du vidage **TT**

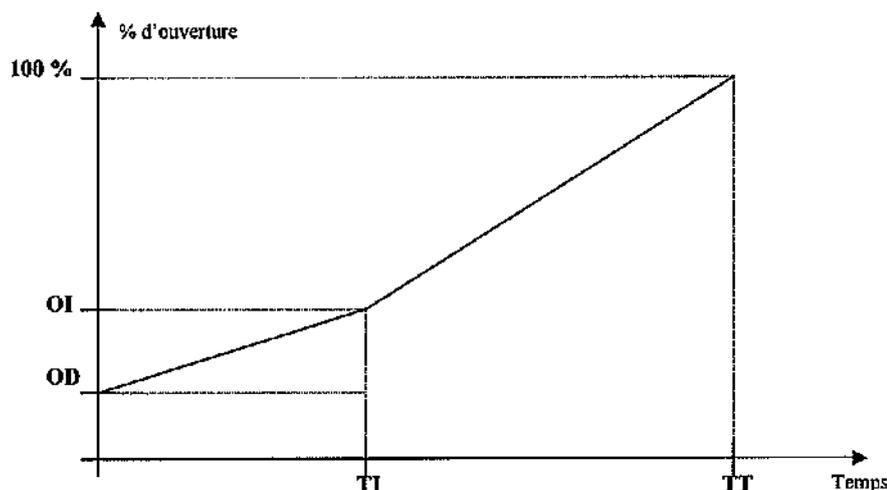
REGLAGE VIDAGE AUTOMATIQUE		
PROGRAMME N: 1		
	P1	P2
OD (%)	10	10
OI (%)	50	50
TI :	5 mn	TT : 10 mn
TPS EVACUAT. APRES FIN VIDAGE: 15s		
ESC-SAUVEGARDE & RETOUR		

(Exemple d'écran)

Pour maintenir fermée une porte pendant le vidage, il suffit de paramétrer la valeur 0 pour **OD** et **OI**.

Les réglages devront prendre en compte le type de vendange et l'efficacité du système d'évacuation.

Le programme de vidage évoluera selon la courbe suivante :



TPS EVACUAT. APRES FIN VIDAGE

Ce réglage permet de paramétrer un arrêt automatique du système d'évacuation x secondes après la fin du programme de vidage.

Valeurs admises : De 0 à 600 secondes

NOTA : Si la valeur « 0 » est paramétrée, l'arrêt du système d'évacuation s'effectuera après un appui sur la touche STOP du pressoir.

12.7 RÉGLAGES DE LA REPARTITION DES JUS

Pour définir ou modifier les valeurs des réglages, utiliser la procédure décrite dans le paragraphe 12.1. L'écran permet de définir les voies d'évacuation des moûts.

REPARTITION DES JUS		
SEL. VOIE	MODE:	VOLUMETRIQUE
1		24 HL
3		40 HL
4		45 HL
2		25 HL
SIRENE SI CHGT SEL. : OUI		
30 L AVANT CHGT SEL.		
PAUSE PRES. SI CHGT SEL.: OUI		
ESC-SAUVEGARDE & RETOUR		

(Exemple d'écran)

SEL. : Sélection

Référence de la sélection de moûts.
4 sélections sont possibles

VOIE

L'écran des pressoirs sans sélecteur de moûts affiche un point d'interrogation. Il n'est pas possible dans ce cas d'affecter un numéro de voie.

MODE

VOLUMÉTRIQUE : Choix en fonction des volumes extraits (option ORTAL)
Il faut renseigner le volume de chaque sélection.

PAR PRESSION : Choix en fonction de la pression

Le changement de sélection s'effectue une fois que la pression réglée est atteinte. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

ORTAL : Choix en fonction du niveau d'assèchement (option ORTAL)

Le changement de sélection s'effectue une fois que le niveau d'assèchement réglé est atteint. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes. L'assèchement affiché pour la sélection 4 est celui réglé en page de réglage du programme ORTAL.

SIRÈNE SI CHGT SEL. : OUI / NON

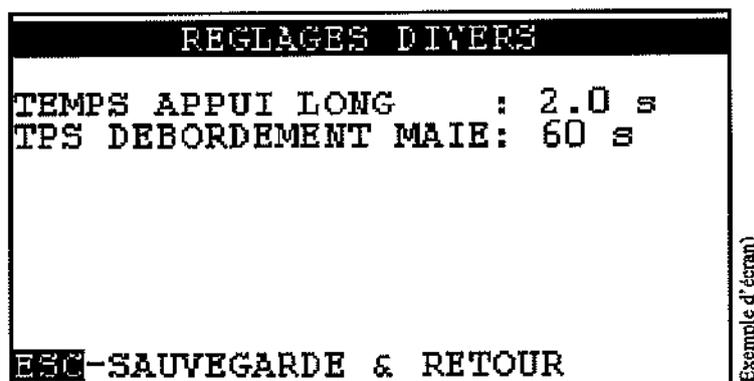
Choix de l'utilisation de la sirène n litres (réglable) avant la fin de la sélection (mode VOLUMÉTRIQUE) ou lors du changement de sélection (mode PAR PRESSION ou ORTAL)

PAUSE PRES. SI CHGT SEL. : OUI / NON

Ce réglage permet de paramétrer une pause du programme de pressurage à chaque changement de sélection.

12.8 RÉGLAGES DIVERS

Pour définir ou modifier les valeurs des réglages, utiliser la procédure décrite dans le paragraphe 12.1.



TEMPS D'APPUI LONG

Durée du temps d'appui long nécessaire pour passer de la touche de commande du BALANCEMENT ALTERNÉ (TB) à la touche de commande du BALANCEMENT CONTINU (TC) et inversement (voir le paragraphe 11.2).

TPS DÉBORDEMENT BELON

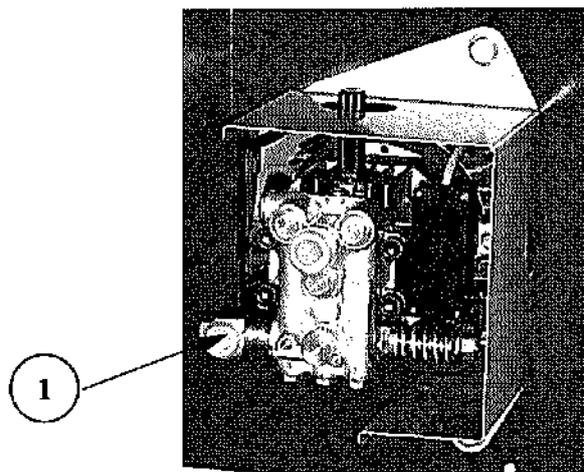
Temps de confirmation du débordement de la maie.
Valeurs admises : De 1 à 99 secondes

13 - Mise en hivernage

13.1 SURPRESSEUR D'EAU

Vidanger la tuyauterie d'alimentation en eau du surpresseur. Débrancher le tuyau d'alimentation au niveau du raccord (1) situé sur le surpresseur.

Faire fonctionner le surpresseur en actionnant la gâchette de la poignée pendant quelques secondes (maximum 10 s) pour vidanger le surpresseur et le flexible.



13.2 MISE EN HIVERNAGE AUTOMATIQUE

Le pressoir étant parfaitement lavé et graissé (voir le chapitre « ENTRETIEN GÉNÉRAL DU PRESSEUR », placer le pressoir dans la position MISE EN HIVERNAGE.

La mise en hivernage automatique n'est possible que si le pressoir est en Mode manuel, cuve en position REMPLISSAGE et portes fermées.

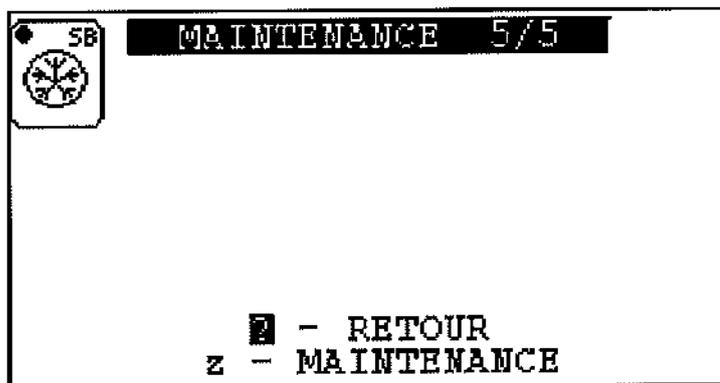
Pour lancer la mise en hivernage automatique, il faut accéder à la page d'informations

générales en appuyant sur la touche . L'écran indique :

INFORMATIONS GÉNÉRALES	
PRESSIION DE CUVE (bar)	
INSTANTANÉE :	0.00
CONSIGNE :	0.00
EXTRACTION 0, TERMINEE	
RESTE 0.0 HL A EXTRAIRE	
VOLUME TOTAL (HL) :	0.0
DEBIT (L/mn) :	0.0
 - RETOUR	 - MAINTENANCE

(Exemple d'écran)

Appuyer 5 fois sur la touche flèche  , l'écran indique :



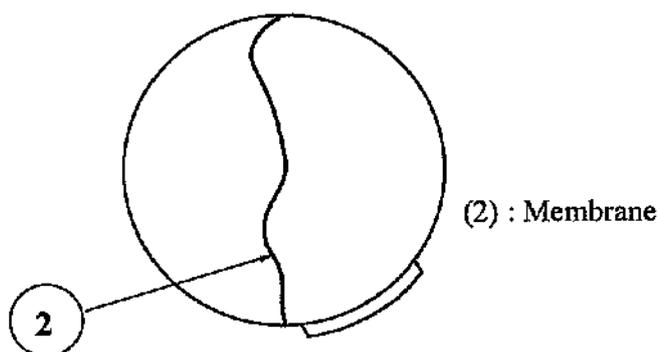
(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Pour lancer la fonction mise en hivernage automatique, appuyer sur la touche  , le presseur effectue alors automatiquement les opérations suivantes :

- Fermeture des portes.
- Dégonflage des joints de portes.
- Ouverture vanne d'isolation cuve et de gonflage
- Rotation de la cuve jusqu'à la position hivernage

Cuve en position hivernage :



Une fois toutes ces opérations effectuées, l'écran du pupitre de commande indique « MISE EN HIVERNAGE ».

Vous pouvez alors isoler le presseur des réseaux d'énergie.

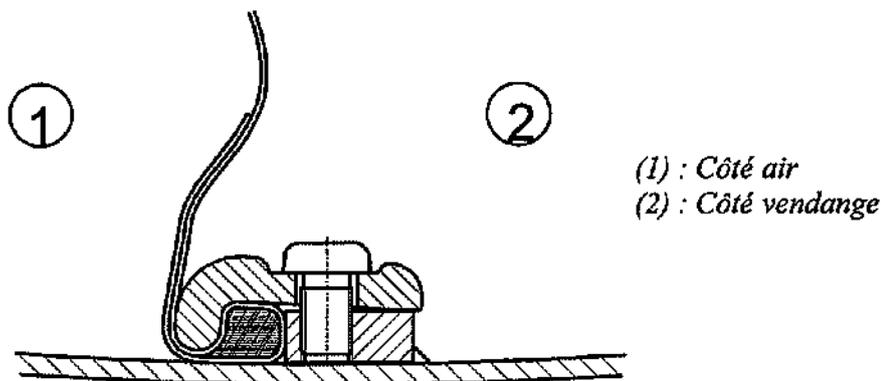
NOTA : Si le presseur est installé dans un environnement très humide, il est recommandé de déconnecter le pupitre de commande à distance du presseur (option) et de le remettre dans un endroit sec et hors gel.

14 - Entretien général du pressoir Bucher XPF



Avant toute intervention sur le pressoir, il est **IMPORTANT** d'isoler le pressoir des réseaux d'énergie : utilisez le sectionneur cadenassable et le cadenasser en position O. Voir le chapitre « CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ». Ne déverrouillez le sectionneur que lorsque l'intervention est terminée.

14.1 LA MEMBRANE



(1) : Côté air
(2) : Côté vendange

Après la première journée d'utilisation, resserrer les vis de fixation de la membrane dans la cuve. Utilisez la clé spéciale livrée avec le pressoir (couple de serrage : 4 m daN). Une mauvaise clé ou un mauvais positionnement de la clé pourrait entraîner une détérioration des vis ou de la membrane.



N'entrez dans la cuve que si vous êtes équipés de chaussures propres à semelle en caoutchouc.

Nettoyage : Voir le paragraphe 11.6.3 « LE LAVAGE ».

Réparations : Les petites déchirures accidentelles de la membrane peuvent être réparées en soudant une pièce sur la zone déchirée. Généralement, les symptômes de déchirures apparaissent lorsque le pressoir est en pressurage :

- Difficulté pour monter en pression
- Reprise très fréquente du gonflage en palier

Arrêtez le fonctionnement du pressoir et faites appel immédiatement à votre agent Bucher.

14.2 L'AUTOMATE

Les différentes fonctions automatiques du pressoir (remplissage, pressurage, vidage, lavage) sont contrôlées par l'automate situé dans le pupitre de commande.

Les informations importantes sont sauvegardées dans l'automate grâce à une pile au lithium. Cette pile a une durée de vie de l'ordre de 5 ans.

Lorsque le message « PILE » apparaît à l'écran, faire remplacer la pile de l'automate par votre agent Bucher.

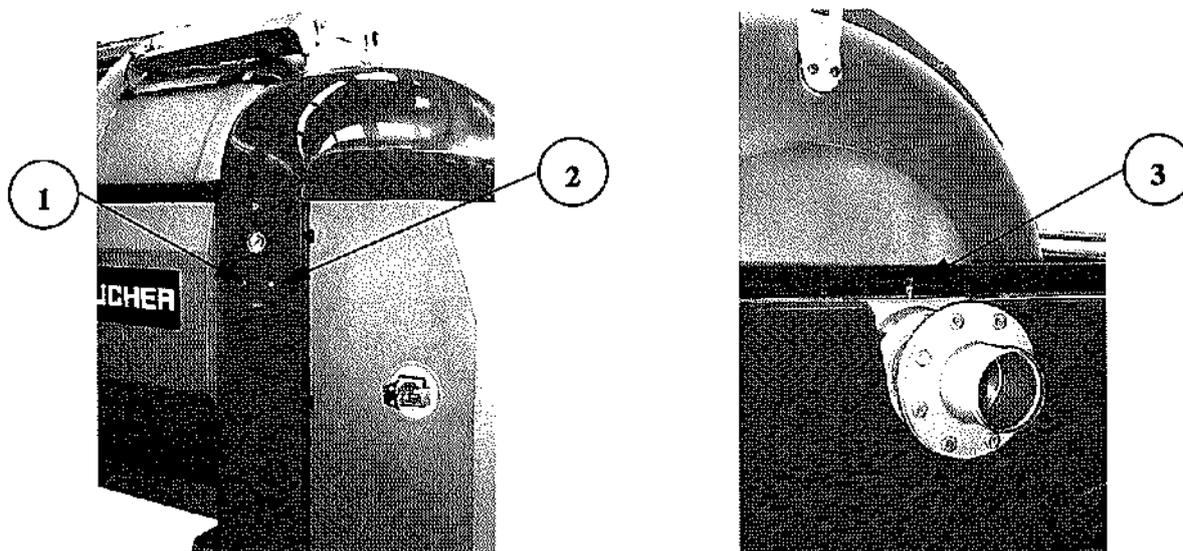
Par sécurité, nous vous conseillons de faire remplacer la pile, au plus tard, tous les 5 ans.

14.3 LE GRAISSAGE



L'utilisation d'une graisse inadaptée pourrait endommager gravement le pressoir ou polluer la vendange. Respectez les préconisations de qualité de graisse en fonction des différents points de graissage.

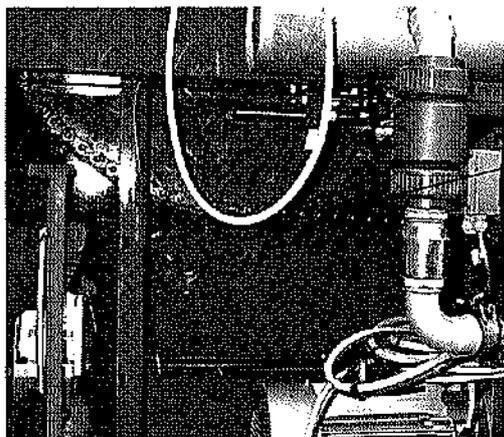
PALIER DE CUVE



Graisseurs (1), (2) : Graisser au début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement. Utiliser une graisse pour palier forte charge (voir le paragraphe 14.8 : « TABLEAU RÉCAPITULATIF »).

Graisseur (3) : Graisser au début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement. Utiliser une graisse de « QUALITÉ ALIMENTAIRE » (voir le paragraphe 14.8 : «TABLEAU RÉCAPITULATIF»).

CHAÎNE DE TRANSMISSION

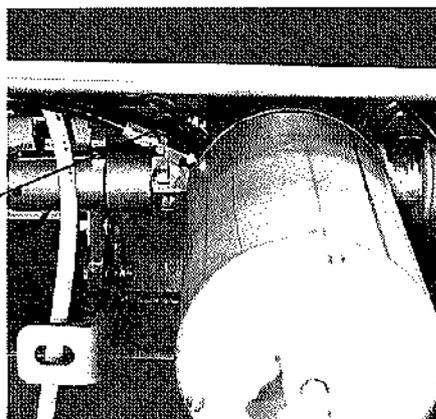


Graisser la *chaîne* (4) au début des vendanges puis vérifier chaque semaine. Utiliser une graisse pour chaînes (voir le paragraphe 14.8 : « TABLEAU RÉCAPITULATIF »).

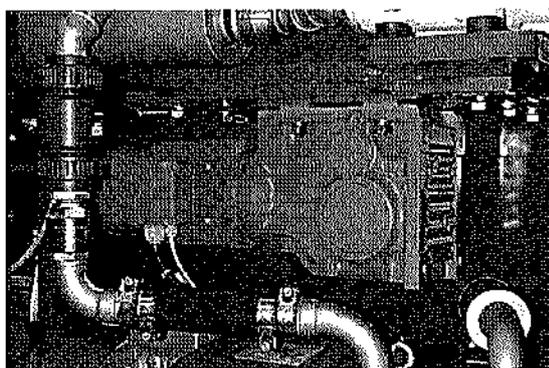
JOINT TOURNANT

Graisseur (5) : Graisser au début et à la fin des vendanges. Utiliser une graisse pour palier (voir le paragraphe 14.8 : « TABLEAU RÉCAPITULATIF »).

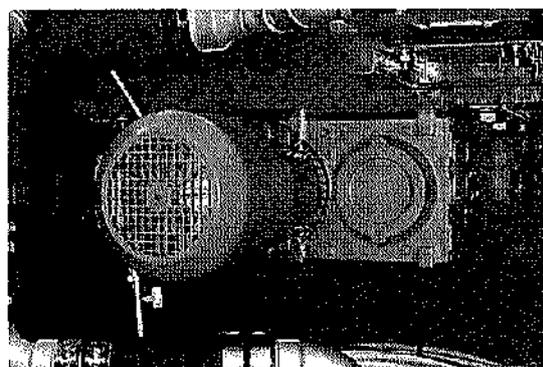
5



MOTO-RÉDUCTEUR



XPF 62-80



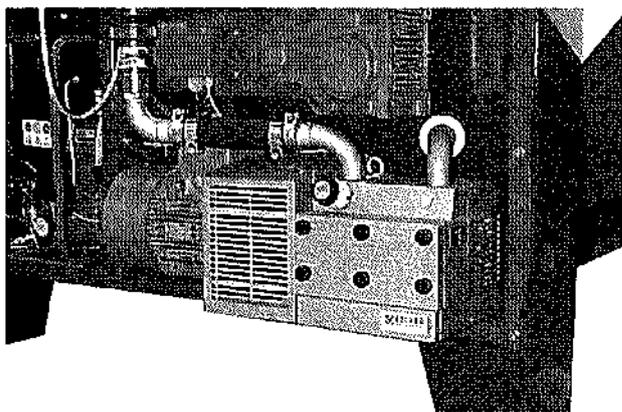
XPF 50

Volume d'huile

La quantité d'huile est indiquée sur la plaque d'identification du moto-réducteur. Utiliser une huile ayant une viscosité de 150 ISO (voir le paragraphe 14.8 : « TABLEAU RÉCAPITULATIF »). Vidanger toutes les 500 heures d'utilisation.

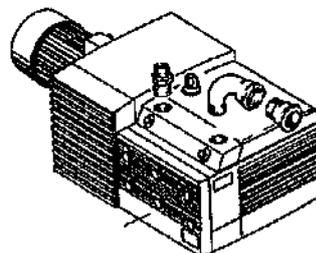
14.4 ENTRETIEN DES COMPRESSEURS

COMPRESSEUR PRINCIPAL

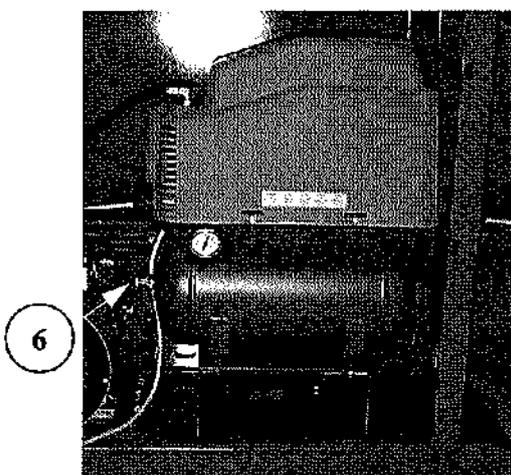


Nettoyer les filtres à air tous les ans. Les remplacer tous les 3 ans en fonction de l'encrassement.

Il n'est pas nécessaire de graisser le compresseur.



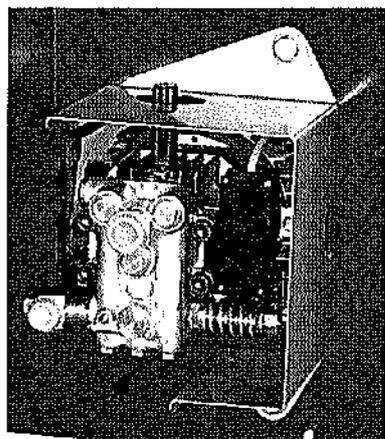
COMPRESSEUR AUXILIAIRE



Le compresseur auxiliaire ne nécessite aucun lubrifiant.

Purger la réserve d'air (6) une fois par an. Pour cela, il suffit d'ouvrir la soupape en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

14.5 LE SURPRESSEUR D'EAU



Contrôler le niveau d'huile de la pompe toutes les 50 heures et vidanger cette huile toutes les 300 heures d'utilisation (bouchon de vidange repère (7)). Utiliser une huile non diesel 15W40 ou 20W50 (voir le paragraphe 14.8 : « TABLEAU RÉCAPITULATIF »).

Le filtre à eau doit être maintenu en permanence en parfait état de propreté.

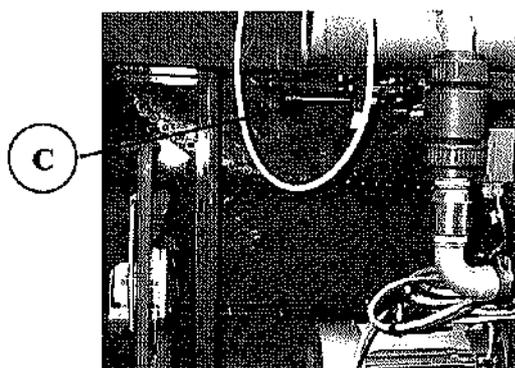
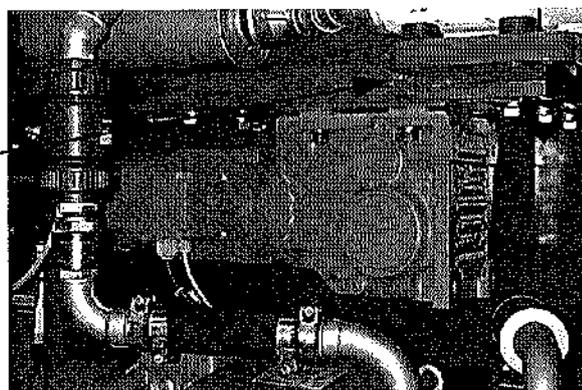
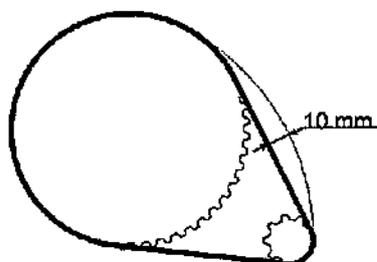
N'exposer pas l'appareil au gel.

Une immobilisation prolongée peut provoquer des dépôts dans la pompe rendant difficile la remise en route.

Respecter alors toutes les consignes mentionnées dans le paragraphe 11.6.4 : « UTILISATION DU NETTOYEUR HAUTE PRESSION ».

14.6 CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT DE LA CUVE

Graisser la chaîne : voir paragraphe 14.3.
Contrôler la tension de la chaîne.



Pour régler la tension de la chaîne, desserrer les 6 fixations (A) et la fixation latérale (B).
Agir sur la vis (C) pour déplacer le support du réducteur. Bloquer les fixations (A) et (B) du support de réducteur après avoir vérifié que la tension de la chaîne est correcte.

14.7 VÉRINS DE PORTES

PENDANT LES VENDANGES

Nettoyer et graisser **tous les jours** la tige du vérin ainsi que le joint racleur (portes ouvertes).
Utiliser une graisse de « QUALITÉ ALIMENTAIRE ».
Assurez vous que la tige est toujours bien graissée.



*L'utilisation d'un nettoyeur haute pression est formellement **INTERDITE** pour nettoyer les pièces du vérin.*

A LA FIN DES VENDANGES

Nettoyer et graisser la tige du vérin ainsi que le joint racleur (portes ouvertes).
Utiliser une graisse de « QUALITÉ ALIMENTAIRE ».

14.8 TABLEAU RÉCAPITULATIF

Organe à lubrifier	Descriptif du travail	Périodicité	Lubrifiant préconisé
Palier de cuve (côté armoire)	Graissage	Début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement	Graisse pour palier : - Hafa Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Palier de cuve (côté remplissage axial)	Graissage	Début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement	Graisse qualité alimentaire - CODALIM - GELITER
Chaîne de transmission	Graissage	Début des vendanges puis une fois par semaine	Graisse pour chaîne : - Hafa Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Joint tournant	Graissage	Vidange toutes les 500 heures	Graisse pour palier : - Hafa Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Moto-réducteur	Contrôle du niveau d'huile	Au début et à la fin des vendanges	- Hafa 80 W 90 - TOTAL Dynam SP220
Compresseur auxiliaire	Contrôle du niveau d'huile	Une fois par semaine pendant les vendanges Vidange tous les 3 ans	Hafa Statidop ISO 100
Surpresseur d'eau	Contrôle du niveau d'huile	Toutes les 50 heures d'utilisation. Vidange toutes les 300 heures.	Huile non diesel 15W40 ou 20W50

NOTA : Les références des lubrifiants sont indiquées à titre d'information. Vous pouvez utiliser tout autre type équivalent de graisse ou d'huile en respectant scrupuleusement les préconisations de qualité de graisse en fonction des différents points de graissage.

15 - Entretien des produits Bucher Vaslin fabriqués en acier inoxydable

Une pièce fabriquée en acier inoxydable ne restera inoxydable que si la mince pellicule d'oxyde de chrome qui la recouvre et la protège n'est pas altérée.

L'entretien des matériels fabriqués en acier inoxydable signifie donc :

- Protection de la couche superficielle d'oxyde de chrome contre les agressions mécaniques (chocs, frottements, rayures, etc.), les agressions chimiques (produits chlorés en particulier) et les contacts avec des pièces métalliques non « inox » (acier ordinaire en particulier).
- Nettoyage et rinçage parfait pour éliminer les salissures de toute nature et en particulier les résidus de produits chimiques (désinfectants, détergents, détartrants).



N'UTILISEZ PAS d'eau chargée en fer ou en chlore

- Régénération de la couche protectrice d'oxyde de chrome, en cas de besoin, c'est l'opération de passivation, accélérée généralement par l'utilisation de produits adaptés.

15.1 PROTÉGER

Les chocs, rayures, contacts prolongés avec des pièces en acier ordinaire provoquent l'apparition de traces de rouille sur les pièces fabriquées en acier inoxydable.

Les projections de particules métalliques lors de travaux de meulage, soudage, effectuées à proximité des surfaces inox provoquent également l'apparition de points de rouille.

De façon plus générale, on peut dire que tout contact avec un métal (fer, cuivre, aluminium, zinc, laiton, bronze, etc.) peut provoquer une altération de l'état des surfaces de l'acier inoxydable.

Les projections de produits chimiques et en particulier de produits chlorés (nettoyage, désinfection, etc.) peuvent provoquer, si elles ne sont pas rincées rapidement, des piqûres et des traces de rouille.

La protection des pièces «inox» contre les agressions anormales (mécaniques ou chimiques) est donc la meilleure méthode préventive pour que les pièces «inox» conservent leurs propriétés et leur aspect.

Remarque : Pour protéger les pièces «inox» durant le stockage en usine et le transport, les produits Bucher Vaslin sont recouverts d'une couche grasse. Il convient d'éliminer cette couche protectrice avant utilisation de la machine.

15.2 NETTOYER / DÉSINFECTER

Les salissures venant d'une utilisation normale de la machine (raisin, jus, vin, etc.) sont éliminées facilement par un rinçage à l'eau.

L'utilisation de nettoyeur haute pression, d'eau chaude, de produits détergents, etc. peut faciliter ce nettoyage. Dans tous les cas, il est très important d'effectuer le nettoyage dès que le cycle d'utilisation de la machine est terminé, c'est à dire avant que les salissures ne sèchent.

S'il est nécessaire de frotter pour éliminer certains dépôts, utiliser impérativement une brosse souple (nylon).

Toute utilisation de détergent sera immédiatement suivie d'un rinçage à l'eau très abondant.



Les produits de nettoyage et de désinfection sont DANGEREUX. RESPECTEZ les précautions d'utilisation préconisées par les distributeurs de ces produits. Les produits de nettoyage et de désinfection peuvent avoir une action décolorante (en particulier les produits chlorés).

Il convient donc d'éviter les projections sur les zones peintes, éventuellement de diminuer les doses utilisées et dans tous les cas, de rincer immédiatement et abondamment.

15.3 DÉCAPER / PASSIVER

En cas d'altération de la couche protectrice d'oxyde de chrome, il faut impérativement régénérer cette couche afin de retrouver les propriétés d'inoxidabilité.

Après un nettoyage des pièces, il convient donc de :

- **DÉCAPER** la zone altérée :
Pour une tâche de rouille, il faut retirer toutes les particules d'acier ordinaire incrustées dans l'acier inoxydable.
Des produits décapants peuvent être utilisés, rincer abondamment les pièces traitées.
- **PASSIVER** (après décapage).
La passivation (formation de la couche d'oxyde de chrome) peut se faire naturellement grâce à l'oxygène de l'air.
Elle peut aussi être accélérée en utilisant un produit passivant.

Compte tenu des différences de brillance entre la pièce et la zone décapée et repassivée de cette pièce, il sera souvent utile de traiter la totalité de la surface de la pièce (décapage et passivation). certains produits assurent simultanément décapage et passivation.



Les produits de décapage et de passivation sont dangereux. respectez les précautions d'utilisation préconisées par les fabricants de ces produits : gants, lunettes, etc.

15.4 LES PRODUITS PRÉCONISÉS

Application		Fournisseur	Produit	Remarques
Pendant la période d'utilisation	Nettoyage et entretien	Bucher Vaslin	Bucher 200 aseptisant Bucher 200 détartrant	Les deux produits doivent toujours être utilisés ensemble
Après les périodes d'utilisation	Décapage Passivation	Wigol Diversey Langlois Chimie Henkel Ecolab	Sp R inox Difon 2000 Bafolac P3 - Aquanta 50	A appliquer uniquement sur les parties en acier inoxydable
	Protection	Wigol	Hydrosan stabil	

Le Bucher 200 préconisé a été testé par Bucher Vaslin. Ces tests ont montré une efficacité et une innocuité du produit, dans les conditions d'utilisation définies par Bucher Vaslin, compatibles avec les matériaux inox, la membrane en polyuréthane et différents autres matériaux pouvant être en contact avec le produit au cours du lavage de la machine.

L'utilisation d'un autre produit, non préconisé par Bucher Vaslin, est possible si le fournisseur de ce produit s'engage auprès de l'utilisateur à :

- vérifier l'efficacité du produit
- vérifier l'innocuité du produit sur les différents matériaux de la machine
- communiquer le mode opératoire de mise en oeuvre du produit et les conditions d'application



Dans le cas du non-respect des consignes citées ci dessus, la garantie Bucher Vaslin ne s'appliquera pas en cas de détérioration ou d'altération des matériaux de la machine.

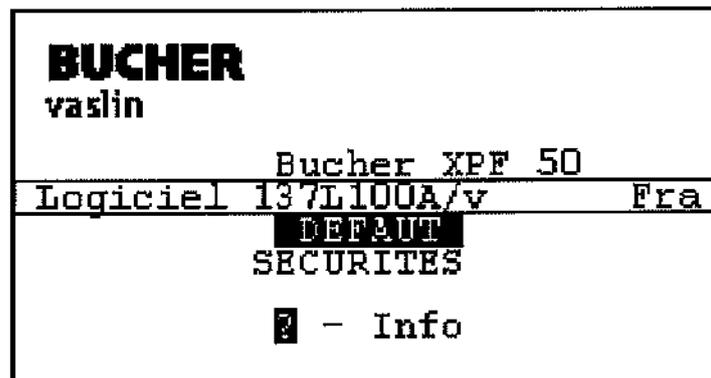
Respectez les consignes d'utilisation et de sécurité indiquées sur les emballages des produits.



NE MÉLANGEZ PAS les produits entre eux.

16 - Aide à la maintenance

Ce chapitre a pour objectif de donner une explication aux défauts éventuels signalés par l'écran du pupitre de commande et d'orienter l'utilisateur pour supprimer ces défauts.



SECURITES : Le disjoncteur d'un des moteurs Q010, Q020, Q030, Q040, Q070, Q080, Q111 est déclenché.

Inversion de phases
Pression de service
Périphérique

- Causes :
- Surintensité dans le moteur M010, M020, M030, M040, M070, M080, M111 ou court-circuit si défaut disjoncteur.
 - Mauvais raccordement électrique du pressoir
 - Manque d'air pour alimenter le pressoir.
 - Perte de charge dans la canalisation d'alimentation
 - Compresseur auxiliaire disjoncté
 - Déclenchement de la sécurité optionnelle liée au pressoir mais extérieure au pressoir (tapis, vanne, belon, etc.) si défaut périphérique.
- Remèdes :
- Après vérification du circuit électrique et élimination de la cause du déclenchement, réenclencher le disjoncteur (voir dossier électrique du pressoir) si le disjoncteur est déclenché.
 - Inverser 2 des phases de raccordement (voir paragraphe 6.1.4) si le voyant du contrôleur de phase est éteint.
 - Vérifier le réseau de distribution d'air (compresseur, vannes, fuites, etc.).
 - Vérifier le circuit d'alimentation pneumatique du pressoir (diamètre et longueur de la canalisation).
 - Eliminer le défaut de la sécurité optionnelle et réarmer.

PRESSOSTAT SÉCURITÉ : Le pressoir commande automatiquement un dégonflage

- Cause : • La pression dans la cuve a dépassé 2,1 bar
Remède : • Vérifier le circuit d'alimentation de la cuve du pressoir (voir vanne de gonflage) et éliminer la cause du défaut.

ARRÊT D'URGENCE : Arrêt du pressoir

- Cause : • Enclenchement volontaire ou accidentel d'un bouton poussoir d'arrêt d'urgence.
Remède : • Vérifier l'absence de problème avant de réenclencher

ATTENTE RÉARMEMENT : A la mise sous tension ou après tout défaut coupant l'auto-alimentation, le pressoir attend un réarmement. Il faut appuyer sur la touche verte de l'interrupteur MARCHE / ARRÊT du pressoir.

CONFIGURATION : Problème de configuration

- Causes : • Configuration de l'automate non faite.
• Perte de configuration
Remède : • Refaire la configuration de l'automate (voir votre agent Bucher).

PILE : Interruption du fonctionnement du pressoir

- Cause : • La pile est défaillante.
Remède : • Remplacer la pile (voir votre agent Bucher Vaslin).

PERTE DE PRESSION JOINT : Arrêt pressoir

- Causes : • Défaillance du joint de porte en pressurage
• Détendeur dérégulé
Remèdes : • Vérifier le détendeur (4,2 bar).
• Consultez votre agent Bucher.

DEBORDEMENT MAIE : Interruption programme de pressurage

- Cause : • Détection d'un débordement dans un belon extérieur (pressoir en position sécurité, en pause).
Remèdes : • Vérifier le dimensionnement de votre installation (changer de pompe)
• Remettre le pressoir en service (fin de pause)

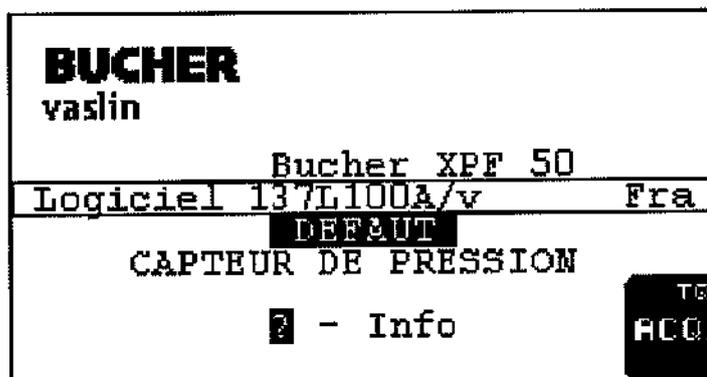
HIVERNAGE : Ce message fait suite à la demande de mise en hivernage

INITIALISATION EN COURS : Ce message s'affiche à la mise sous tension pendant l'initialisation de l'automate et des borniers Interbus (option).

INTERBUS (option) : Arrêt du pressoir

- Cause : • Problème Interbus.
Remède : • Consultez votre agent Bucher Vaslin

D'autres défauts pouvant être acquittés peuvent apparaître sur l'écran du pupitre de commande.



Ces défauts ne sont pas bloquants pour le pressoir. Une fois acquittés, ils permettent d'utiliser le pressoir en mode dégradé.

CAPTEUR DE PRESSION :

- Causes :
- Défaut dans la liaison capteur / automate
 - Défaut du capteur
- Remèdes :
- Vérifier la liaison capteur / automate
 - Consultez votre agent Bucher

DEFAUT BORDURE SENSIBLE :

- Cause :
- Défaut des bordures sensibles
- Remède :
- Après élimination de la cause de l'arrêt, remettre en marche
- Remarque :
- Au démarrage, les bordures effectuent un auto contrôle (un message s'affiche à l'écran) et ensuite, elles ne sont actives que pendant les rotations de la cuve ou pendant les mouvements de portes

DÉBITMÈTRE : (si option ORTAL)

- Causes :
- Défaut dans la liaison débitmètre / automate
 - Débitmètre hors service
- Remèdes :
- Vérifier la liaison débitmètre / automate
 - Utiliser provisoirement les programmes automatiques et séquentiels
 - Consultez votre agent Bucher
- Remarque :
- Ce problème n'apparaît que si le débitmètre fonctionne au démarrage du programme ORTAL.

SELECTEUR DE MOÛTS (option sélecteur de moût) :

- Cause :
- Pilotage défectueux d'une vanne
- Remède :
- Vérification, nettoyage

PILOTAGE PORTE 1 OU 2 :

- Causes :
- Porte bloquée pendant la fermeture avec la non détection « PORTE FERMÉE »
 - Porte bloquée pendant l'ouverture avec une position des portes inférieure à 90 %
 - Collecteur électrique défaillant
- Remèdes :
- Vérifier la porte (verin, capteur, etc.)
 - Vérifier le collecteur électrique

POSITION CUVE :

- Cause :
- Perte de l'information POSITION DE LA CUVE
- Remède :
- Vérifier le capteur de position

INJECTEUR LAVAGE (option lavage automatique) : l'injecteur de lavage est resté en position sortie (joint gonflé) ou inversement.

- Causes :
- Capteur de position défectueux
 - Injecteur de lavage défectueux
- Remèdes :
- Vérifier le capteur
 - Vérifier l'alimentation en air (électrovanne, etc.)

GLISSEMENT CUVE (option lavage automatique) :

- Causes :
- Capteur inductif défectueux
 - Frein du moteur rotation défectueux
- Remèdes :
- Vérifier le capteur
 - Vérifier le frein moteur
 - Consultez votre agent Bucher

Remarque : Ce message ne disparaît qu'après avoir effectué une coupure secteur.