

NOTICE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

PRESSOIR PNEUMATIQUE BUCHER RPS 18 - 27 - 37 - 50

LISEZ TRES ATTENTIVEMENT
CES QUELQUES PAGES ...



IMPORTANT

**CONSIGNES GENERALES
DE SECURITE
DESTINEES A L'ACHETEUR
D'UN PRESOIR BUCHER**

Avant toute utilisation de votre appareil lisez attentivement ces consignes de sécurité.

Ce document contient des instructions et des avertissements à respecter, afin d'utiliser la machine dans des conditions de sécurité satisfaisantes.

Ces consignes sont complémentaires de la notice jointe et ne remplacent en aucun cas les instructions qui y sont portées.

1 - CONDITIONS GENERALES D'UTILISATION

INFORMATION DU PERSONNEL

Les consignes contenues dans ce document, les consignes particulières liées aux spécificités de l'installation, et les instructions fournies dans la notice doivent être transmises aux personnels utilisant la machine.

Des dispositions doivent être définies concernant les personnes qui peuvent accéder à proximité de la machine.

MANUTENTION

Pour la manutention ou l'élinguage de nos appareils prendre toutes les précautions nécessaires et adaptées pour le respect des biens et des personnes.

IMPLANTATION

Le presseur devra être solidement fixé. 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 provoquées par le presseur et les appareils voisins.

L'accès aux postes de travail doit respecter des critères ergonomiques satisfaisants pour la sécurité des personnes.

Les appareils montés sur des roulettes doivent faire l'objet de précautions particulières :

- ◆ Manutentionner avec précautions
- ◆ Ne pas mettre l'appareil en pente.
- ◆ Ne pas manutentionner la charge en se plaçant du côté de la pente descendante.
- ◆ Bloquer les roues en cas de stationnement même momentané ou d'utilisation.

2 - RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Le raccordement doit être effectué par une personne habilitée à intervenir sur l'équipement électrique.

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

Le raccordement électrique doit être effectué en suivant les indications de la notice de l'appareil.

Il est impératif pour toute intervention sur le presseur d'isoler le presseur du réseau électrique pendant la durée de cette intervention.

3 - SECURITE

ATTENTION : SOYEZ PRUDENT :

◆ Pour toute intervention sur le pressoir :

- Couper l'alimentation générale de l'appareil avec le sectionneur pour que personne ne puisse remettre à votre insu le pressoir sous tension. (cadenasser le sectionneur...).

- Couper l'appareil de l'alimentation en air comprimé s'il en existe une et purger les réserves d'air si le pressoir en est équipé.

◆ Lorsque l'appareil est en fonctionnement, limiter son accès aux personnes strictement nécessaires.

◆ Un pressoir stocké dans de mauvaises conditions risque de subir des dommages pouvant remettre en cause ses fonctions, son alimentation ou ses organes de sécurité :

- Il doit être stocké dans un endroit propre et sec.

- Il doit être mis en service dans un endroit propre, à l'abri des intempéries et suffisamment dégagé pour permettre un travail dans des conditions satisfaisantes d'hygiène et de sécurité.

◆ Tenir compte du fonctionnement avec démarrages intempestifs.

◆ Faire réaliser toute intervention technique sur la machine par du personnel compétent et habilité.

◆ Pour les appareils munis de surpresseur de lavage, la buse doit être fermement maintenue pendant son usage en pression. Lâchée, elle pourrait effectuer des mouvements incontrôlables et donc dangereux.

◆ Avant tout pressurage vérifier bien que les portes sont fermées, une montée en pression avec les portes ouvertes risquerait d'endommager la membrane et de projeter de l'air sous pression.

◆ Pour les appareils munis du remplissage axial ; lors du remplissage axial, contrôler le remplissage de manière à ne pas saturer l'appareil. Si le disque d'éclatement venait à rompre sous un dépassement de pression, ce disque devra être remplacé par une pièce d'origine. En cas de non respect de cette consigne importante il y a risque d'endommager la cuve et d'exposer les utilisateurs à une situation dangereuse.

4 - ENTRETIEN

Après une période d'arrêt de plusieurs mois, effectuer une inspection du presseur de manière à détecter l'apparition de défauts pouvant engendrer des situations dangereuses, notamment il doit être vérifié :

- ◆ Que le déclenchement des protections latérales coupe le fonctionnement des moteurs.
- ◆ Que l'utilisation de l'arrêt d'urgence coupe le fonctionnement des moteurs.

ATTENTION : Dans tous les cas où il apparaît nécessaire à l'opérateur de rentrer partiellement ou totalement à l'intérieur de la cuve, il est impératif de couper l'alimentation générale de l'appareil avec le sectionneur ou avec le coup de poing à clé (pour les presseurs équipé du coup de poing à clé) et de prendre les mesures nécessaires pour que personne ne puisse remettre, à l'insu de l'opérateur, le presseur sous tension (cadenasser le sectionneur...).

LAVAGE EXTERIEUR A LA CAGE

Pour laver le presseur, il faut couper l'alimentation générale de l'appareil avec le sectionneur ou couper la commande avec le coup de poing à clé (pour les presseurs équipés de l'interrupteur à clé). Dans tous les cas la coupure doit être effectuée de manière à ce que personne ne puisse remettre, à l'insu de l'opérateur, le presseur en marche.

Pour laver le presseur sans couper l'alimentation ou la commande comme précisé ci-dessus, il faut se placer à plus d'un mètre de l'appareil et utiliser une lance à eau.

LAVAGE DANS LA CAGE

Pour laver l'intérieur de la cage, il faut couper l'alimentation générale de l'appareil avec le sectionneur ou couper la commande avec le coup de poing à clé (pour les presseurs équipés du coup de poing à clé).

Dans tous les cas la coupure doit être effectuée de manière à ce que personne ne puisse remettre à votre insu le presseur en marche (mettre le cadenas sur le sectionneur ou reprendre la clé du coup de poing s'il en existe un).

PRODUITS DE LAVAGE ET D'ENTRETIEN

Pour le lavage et l'entretien de votre appareil utiliser les produits de lavages cités dans la notice.

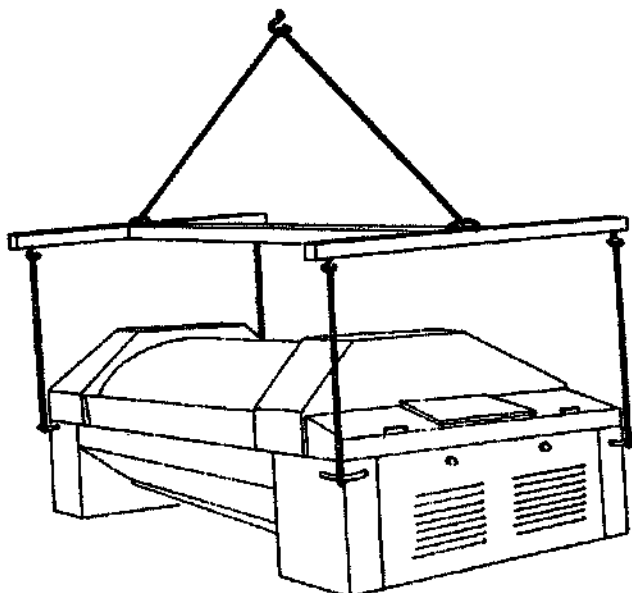
ATTENTION : Respecter les consignes de sécurité liées à l'emploi des produits chimiques cités dans la notice (gants, lunettes, imperméables...).

Table des matières

RPS BUCHER

MANUTENTION	1
RACCORDEMENT ELECTRIQUE	1
CHANGEMENT DE TENSION D'ALIMENTATION	2
SECURITES	3
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES PRESOIRS.....	4
MESURE DU BRUIT EMIS PAR LES PRESOIRS.....	6
PUPITRE DE COMMANDE.....	7
UTILISATION.....	11
Remplissage	11
Pressurage	14
Option Crémant.....	19
Vidage	21
Lavage	21
EQUIPEMENTS OPTIONNELS	23
ENTRETIEN	25
ENTRETIEN DES PRODUITS CMMC FABRIQUES EN ACIER INOXYDABLE.....	32
Protéger.....	32
Nettoyer.....	33
Passiver.....	34

MANUTENTION RPS BUCHER



Les presses RPS BUCHER sont équipés de 4 roues pivotantes munies de freins.

Pour lever les presses RPS, utiliser impérativement les 4 poignées de manutention.

	Longueur	Largeur	Hauteur (avec roues)	Poids (1) kg
RPS 18	3 472	1 616	1 520	1 150
RPS 27	4 000	1 675	1 652	1 400
RPS 37	4 156	1 923	1 902	1 800
RPS 50	5 106	1 923	1 902	2 150

Côtes en mm

(1) presseur vide ,
avec maie coulissante

RACCORDEMENT ELECTRIQUE RPS BUCHER

L'alimentation électrique des presses RPS est faite par une prise fixée sur le coffret électrique. La fiche correspondant à cette prise est livrée avec le presseur. Il suffit de raccorder cette fiche au réseau électrique de la cave en utilisant un câble de section suffisante et conforme aux normes électriques en vigueur.

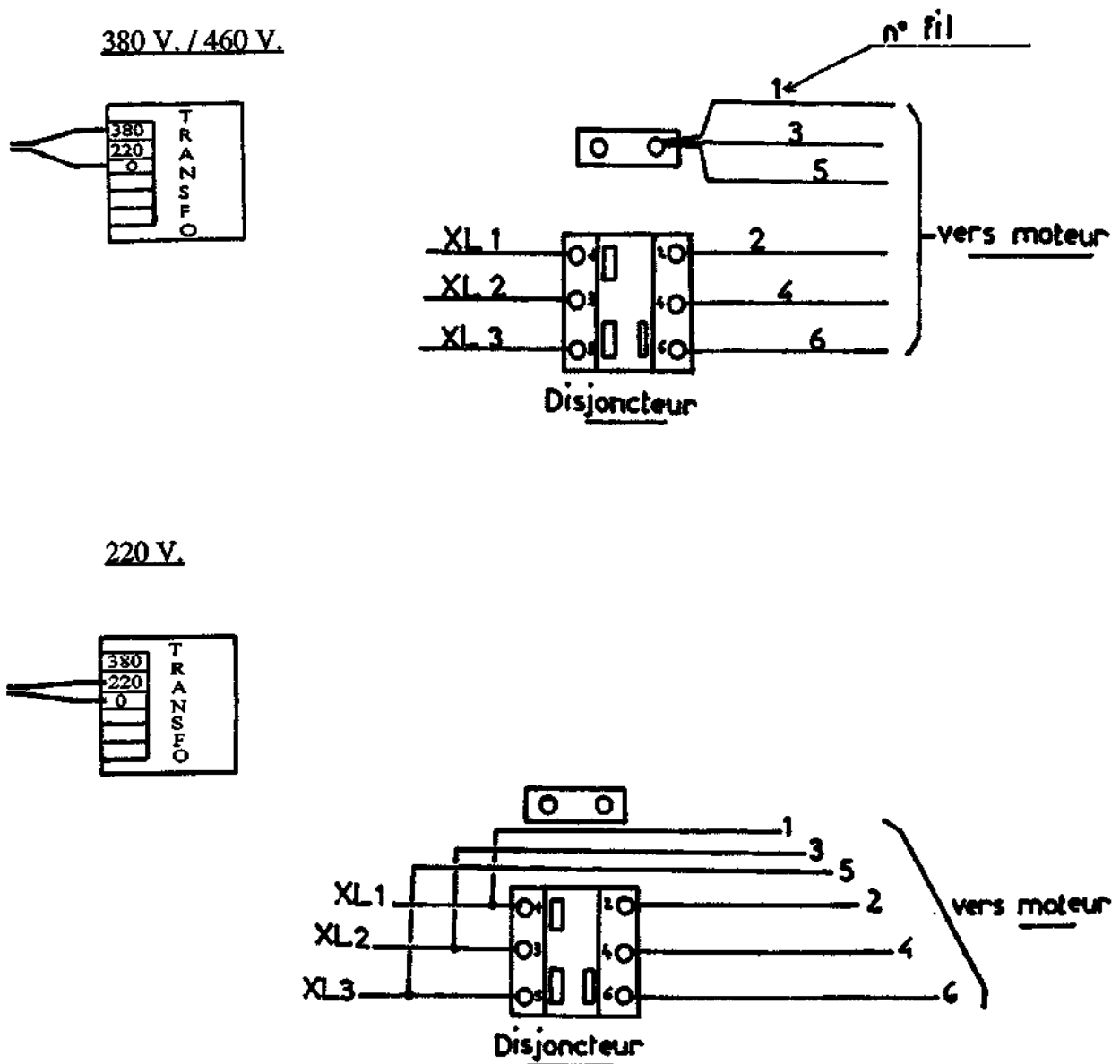
La tension d'utilisation (triphase + terre) est indiquée sur la plaque d'identification de la machine.

	RPS 18	RPS 27	RPS 37	RPS 50
50 Hertz	3 KW	4 KW	4 KW	7.5 KW
60 Hertz	3.6 KW	6.5 KW	6.5 KW	9 KW

CHANGEMENT DE TENSION D'ALIMENTATION RPS

Il s'opère directement sur les disjoncteurs magnétothermiques protégeant les moteurs : **ne pas modifier les réglages de ces disjoncteurs.**

Modifier le couplage du transformateur.



Pour contrôler le sens de rotation de la cuve du pressoir, voir paragraphe "Mise sous tension"

SECURITES RPS BUCHER

La réglementation "Sécurité" impose certains équipements qu'il convient de maintenir en parfait état de fonctionnement:

. Des panneaux latéraux, rabattables, protègent l'utilisateur lorsque la cuve du pressoir tourne. Si les panneaux ne sont pas bien positionnés, il est impossible d'utiliser le pressoir.

. Un bouton d'arrêt d'urgence (rouge) situé sur le tableau de bord du pressoir permet d'interrompre à tout instant le fonctionnement du pressoir.

. Une soupape pneumatique permet de limiter la pression de l'air comprimé dans la cuve du pressoir (voir entretien).

. Un disque de rupture placé sur une des portes de la cuve permet de limiter la pression de la vendange dans la cuve, lorsque le pressoir est équipé du «Remplissage axial» (option).

. Des disjoncteurs magnétothermiques protègent les moteurs des :

- Motoréducteur (rotation cuve)
- Compresseur
- Pompe à vide (RPS 18).

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

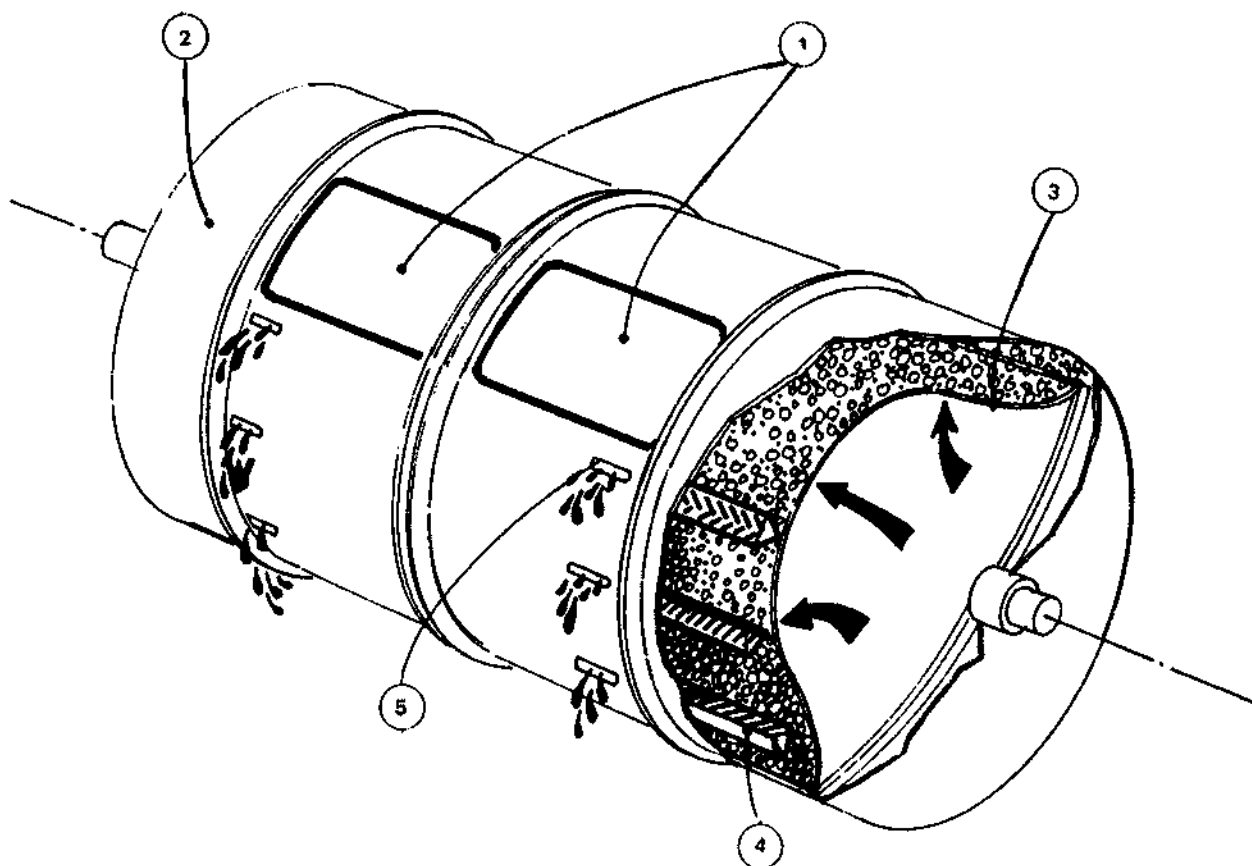
TRES IMPORTANT

Lorsqu'une sécurité électrique a fonctionné ou, en cas de coupure de l'alimentation électrique du pressoir, le bouton poussoir lumineux  est éteint.



Pour remettre le pressoir «en marche», il faut appuyer sur ce bouton : le bouton s'éclaire, on peut utiliser le pressoir.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES PRESSEURS RPS BUCHER



Par les portes (1), la vendange est placée dans une cuve horizontale (2) supportée par deux paliers. Cette cuve peut tourner. A l'intérieur de la cuve, une membrane (3) plaque la vendange contre la paroi de la cuve. Des goulottes ajourées (4) collectent les moûts. Ces moûts sont évacués de la cuve par des orifices (5) aménagés dans la paroi de la cuve, sous les goulottes. Les moûts sont recueillis dans une maie coulissante (stratifiée de résines polyester et fibres de verre), ou dans un bac (équipé de roulettes) placé sous la cuve.

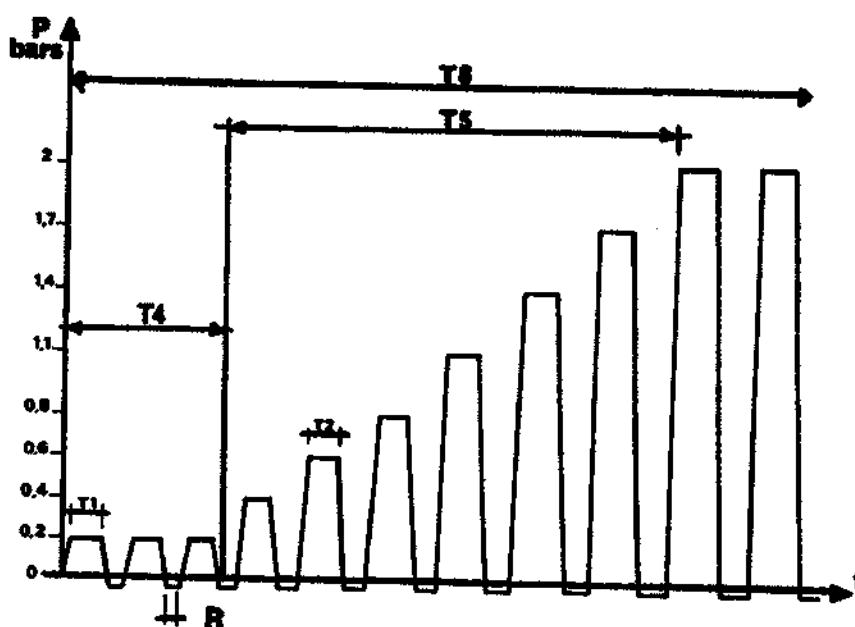
	RPS 18	RPS 27	RPS 37	RPS 50
Maies stratifiées	370 l	440 l	440 l	580 l
Bacs inox	640 l	1 030 l	1 030 l	1 410 l

Cuve, bac et châssis du presseur sont fabriqués en acier inoxydable.

Les bacs inox sont livrés avec des cales (10 cm) qu'il faut monter entre les roues de manutention et les pieds des presseurs.

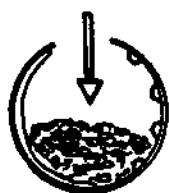
Lors du pressurage on introduit de l'air comprimé entre la membrane et la paroi de la cuve. La membrane se déplace et comprime la vendange contre la cuve et les goulottes. La pression est réglable (maximum 2 bars). Pour les pressoirs bénéficiant de l'agrément ISPEL, la pression maximale utilisable en pressurage est limitée à 1,8 bars.

Le cycle de pressurage (montées en pressions / décompressions) est automatisé.

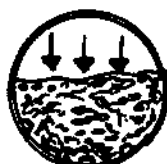


Pour effectuer les décompressions, la membrane est replaquée contre la paroi de la cuve (l'air est aspiré) puis la cuve tourne (quelques tours).

Pour vider les marcs secs, on plaque la membrane contre la paroi de la cuve, on ouvre les portes de cette cuve, puis on la fait tourner.



Remplissage



Pressurage



Décompression



Vidage

MESURE DU BRUIT EMIS PAR LES PRESSEIRS RPS

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

Cycle de fonctionnement

- . presseoir vide
- . montée en pression à 0.6 bar
- . arrêt en pression : 4 mn
- . décompression jusqu'à - 0.06 bar
- . rotation de la cuve : 3 tours

Les mesures sont effectuées en quatre points à une distance de 1 m du presseoir et à une hauteur de 1.6 m par rapport au sol :



Valeurs mesurées :

1 - Valeur maximale de la pression acoustique instantanée mesurée au point (1), exprimée en db :

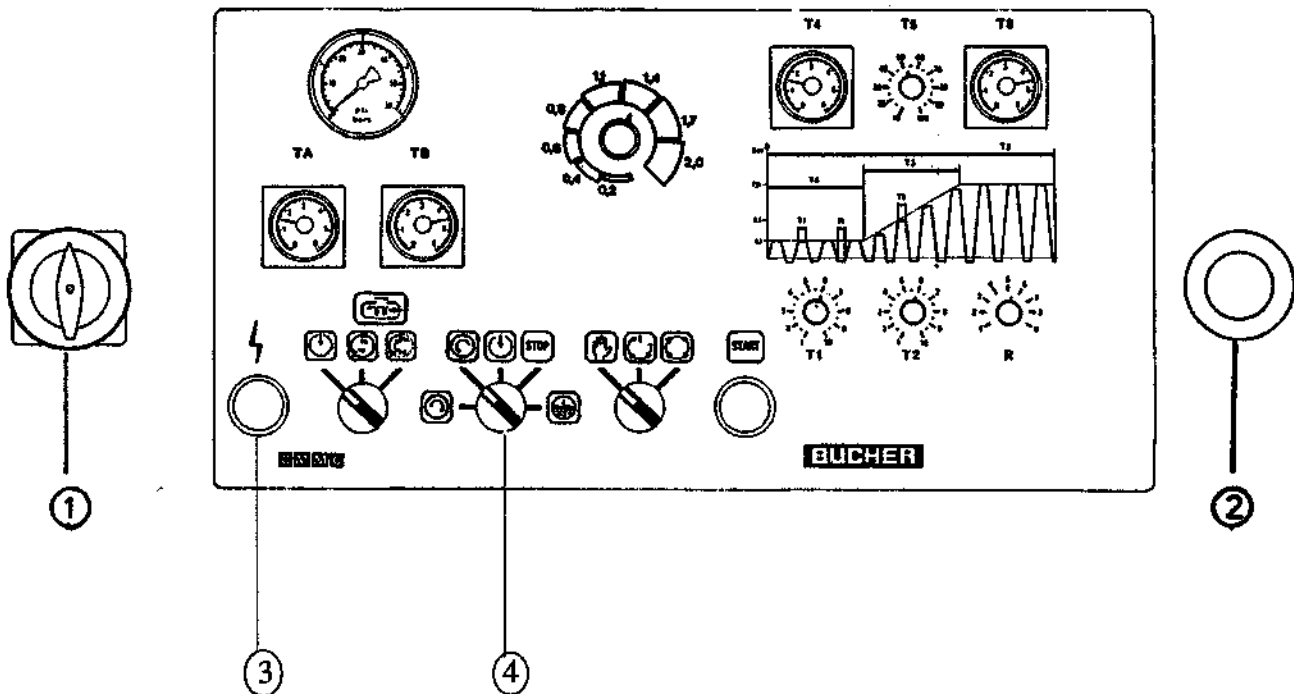
RPS 18	RPS 27	RPS 37	RPS 50
87.8	89.9	98	95

Ces valeurs sont inférieures à 135 db.

2 - Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré, exprimé en db (A) :

	RPS 18	RPS 27	RPS 37	RPS 50
Point 1	71.6	73.9	80.5	79.4
Point 2	68.3	68.6	77.1	72.9
Point 3	66.5	63.5	72.5	68.0
Point 4	67.1	68.3	76.3	73.4
Ambiance : 2 mn	35.7	36.3	41.6	38.5

PUPITRE DE COMMANDE RPS




Mise sous tension

A la livraison, les portes de la cuve du presseur sont en position remplissage

- . Ouvrir et verrouiller les portes de la cuve,
- . Relever et positionner correctement les panneaux latéraux de cuve,
- . Positionner l'interrupteur «rotation» (4) sur Stop
- . Vérifier que l'arrêt d'urgence (2) n'est pas enclenché
- . Positionner l'interrupteur général (1) sur O.

Mettre le presseur sous tension

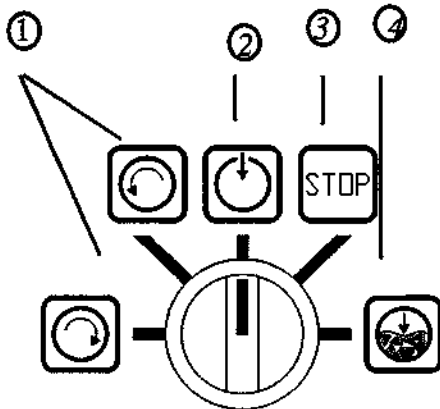
- . Positionner l'interrupteur général (1) sur I
- . Appuyer sur le bouton poussoir (3) : il s'éclaire
- . Positionner l'interrupteur rotation (4) sur «position remplissage» :  le compresseur du presseur fonctionne.
- . Vérifier (par les ouvertures des portes) que la membrane s'éloigne des portes et se plaque contre la paroi de la cuve : l'air entre la membrane et la paroi de la cuve est aspiré.

TRES IMPORTANT

Si la membrane se déplace vers les portes de la cuve, arrêter immédiatement le fonctionnement du presseur et inverser deux des fils d'alimentation électrique (le compresseur ne tourne pas dans le bon sens).

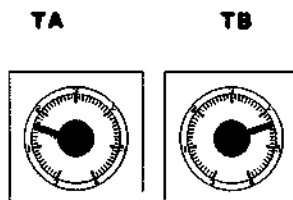
Lorsque la membrane est bien plaquée contre la paroi de la cuve, le fonctionnement du compresseur s'arrête automatiquement. Il est alors possible de commander le presseur : rotation cuve, ...

Rotation de la cuve

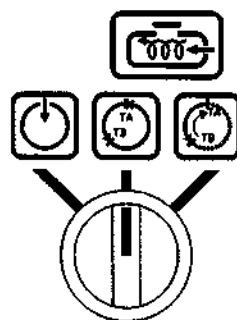


- 1 - Rotation continue : choisir le sens de rotation
- 2 - Rotation avec arrêt automatique en position remplissage
- 3 - «Stop» - Arrêt de la rotation
- 4 - Rotation, avec arrêt automatique en position pressurage, lorsque l'on appuie sur le bouton «Start», en pressurage ou

Remplissage axial (option)

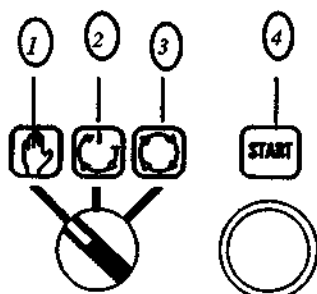


- La cuve passe automatiquement de la position remplissage A à la position pressurage B.
- Le temps d'arrêt en position remplissage est déterminé par le réglage de la temporisation TA.
- Le temps d'arrêt en position pressurage est déterminé par le réglage de TB.



- La cuve tourne toujours dans le même sens.
- Inversion du sens de rotation de la cuve.
- Retour à la position remplissage.

Pressurage




1 - Pressurage automatique avec choix manuel de la pression.

2 - Interruption du cycle de pressurage automatique.

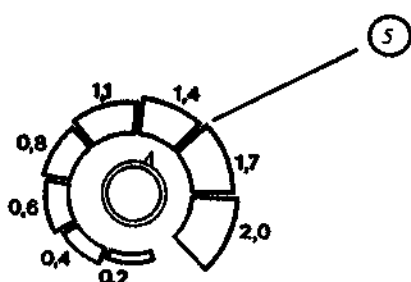
3 - Cycle de pressurage automatique.

4 - Bouton poussoir lumineux, départ du cycle de pressurage automatique.

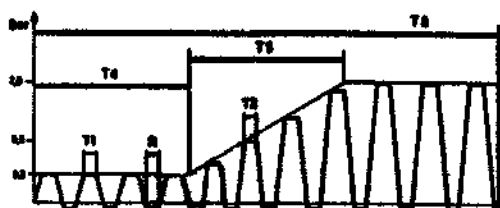
5 - Choix de la pression en pressurage  0,2 ou 0,4 ou 0,6 ou 0,8 ou 1,1 ou 1,4 ou 1,7 ou 2 bars.


ou

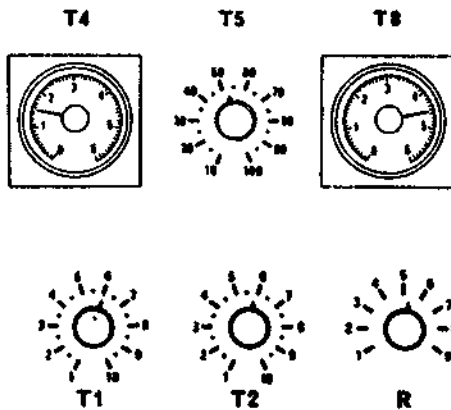
Visualisation de la pression programmée durant le cycle de «pressurage automatique».



Un manomètre indique la valeur de la pression exercée sur la vendange.



Le cycle de pressurage automatique  est déterminé par les réglages :
T1 - T2 - R - T4 - T5 - T8





T1 - Temps d'arrêt en pression pour P inférieur à 0,6 bar.

T2 - Temps d'arrêt en pression pour P supérieur ou égal à 0,6 bar.

R - Nombre de tours de cuve lors des décompressions.

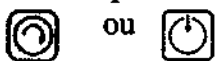
T4 - Durée totale de travail à 0,2 bar.

T5 - Durée de la montée en pression de 0,2 à 2 bars.

T8 - Durée totale de la pressée en  ou 

T 1	T 2	R	T 5	T 4	T 8
1 à 10 mn		1 à 9 tours	10 à 100 mn	0 à 60 mn	0 à 6 h


Les temporisations **T4** et **T8** visualisent directement les décomptes de leurs temps. Elles reviennent automatiquement à leurs valeurs initiales (réglables entre 0 et 6 heures) lorsque l'on commande :



UTILISATION RPS BUCHER



Remplissage

1) Remplissage direct

Après lavage du pressoir et du bac à moût, mettre la cuve en position "remplissage"  portes ouvertes. Mettre le pressoir hors tension (interrupteur général, prise électrique ...) il est alors possible de remplir directement la cuve du pressoir par les portes.

2) Pressoir équipé du remplissage axial (option) (voir équipements optionnels)

Pour ce pressoir, il faut fermer les portes de la cuve et ouvrir la vanne isolant le pressoir de la tuyauterie d'arrivée de la vendange.

Pour pouvoir commander la fonction de remplissage axial avec rotation automatique de la cuve, il faut que la cuve soit en position remplissage. Pour cela, vérifier que le commutateur "remplissage axial" 2 est bien positionné sur  et placer le commutateur "rotation" 1 sur 

TA



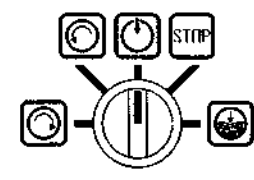
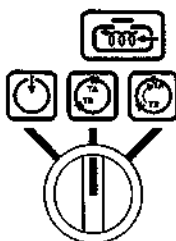
TB





La cuve pourra passer automatiquement de la position remplissage à la position pressurage (goulottes collectrices en position basse) :

- les temps d'arrêts en positions remplissage et pressurage seront déterminés par les temporisations TA et TB.


- Le sens de rotation de la cuve sera déterminé par la position du commutateur 2.





 - Rotation limitée de la cuve - Inversion du sens de rotation

 - Un seul sens de rotation pour la cuve favorisant un remplissage important et un fort taux d'égouttage mais, risque de libération importante de bourbes.

TA - TB : Temporisations réglables de 0 à 6 mn.

Lorsque le remplissage axial n'est pas utilisé (pressurage, lavage, ...) le commutateur 2 doit obligatoirement être positionné sur  .

Quelques conseils :

- *Avant le remplissage* : la cuve étant en position remplissage (commutateur 1 et 2 sur ), commander  (commutateur 2), régler TA au minimum. Lorsque la cuve tourne et s'arrête en position pressurage, arrêter le fonctionnement du pressoir (arrêt d'urgence, par exemple).

- *Commencer le remplissage, cuve arrêtée (en position pressurage).*

- *Lorsque la cuve est à moitié pleine de vendange (environ), remettre le pressoir sous tension*

- *Régler TA et TB en fonction de la vitesse du remplissage - Plus le remplissage est rapide, plus TA et TB seront courts (1 à 3 mn). En fin de remplissage, favoriser la position TA pour évacuer l'air contenu dans la cuve du pressoir.*

- *Si le remplissage est interrompu, arrêter le fonctionnement du pressoir. (cuve en position pressurage)*

- *Limiter, le plus possible, le nombre de rotations, effectuées par la cuve pour limiter la production de bourbes.*

- *Ne pas remplir trop rapidement le pressoir : un remplissage trop rapide impose des rotations de cuve très (trop) nombreuses.*

Attention :

La pression dans la cuve du pressoir ne doit pas dépasser 0,2 bar durant le remplissage. Il serait en effet aberrant de dépasser le niveau de la première pression du cycle de pressurage, d'autre part, il existe aussi un risque important de colmatage des goulottes ajourées évacuant les jus de la cuve.

Durées moyennes de remplissage

	RPS 18	RPS 27	RPS 37	RPS 50
Durée	15 mn	15 mn	20 mn	20 mn
Pompe	15 à 20 t/h	15 à 20 t/h	15 à 20 t/h	20 à 30 t/h

- Contrôler la quantité de vendange chargée dans le pressoir :

Un remplissage excessif augmente la durée du pressurage de façon disproportionnée et peut provoquer une baisse de qualité pour les moûts de pressurage.

Quantité de vendange fraîche pompée

	RPS 18	RPS 27	RPS 37	RPS 50
Moyenne	2,7 t.	4 t.	5,5 t.	7,5 t.
Maximale	3,6 t.	5,5 t.	7,5 t.	10 t.

Sécurités suppression (remplissage axial)

Si la pression de la vendange dans la cuve dépasse 2,5 bars, le disque de rupture situé sur une des portes éclate. Il faut impérativement remplacer ce disque par une pièce d'origine **BUCHER**.

Les RPS **BUCHER** peuvent être équipés (option) d'une sécurité suppression électrique réglée à 2,1 bars (pressostat).

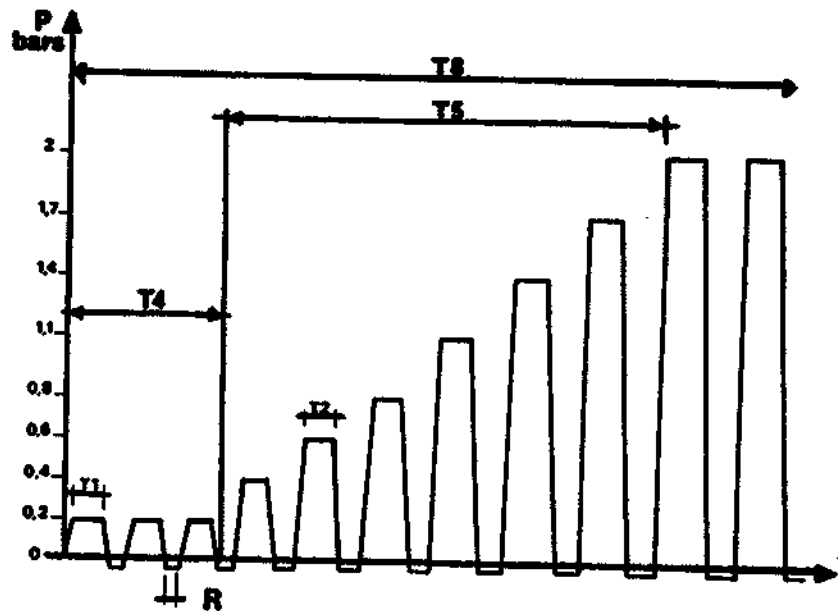
On peut utiliser l'information électrique du pressostat pour prévenir l'utilisateur et arrêter le fonctionnement de la pompe assurant l'alimentation en vendange ...

Attention

Ne jamais utiliser cette sécurité pour réaliser un remplissage "automatique" (risque de colmatage des goulottes, remplissage excessif ...)

Le déclenchement du pressostat ne signifie pas obligatoirement que la cuve du pressoir est complètement pleine de vendange !

Pressurage



Règlage des temporisations

- T4** - Durée du pressurage à basse pression (0,2 bar)
Valeurs habituelles : 30 à 60 mn.
Plus la vendange est «grasse» plus T4 doit être long.

- T5** - Vitesse de montée en pression (de 0,2 à 2 bars)
Valeurs habituelles : 30 à 60 mn.
Plus l'extraction des jus est délicate, plus T5 doit être long.

- T8** - Durée totale de la pressée,
Valeurs habituelles : 1 h. 30 à 2 h. 30,
est fonction de l'assèchement de la vendange, plus l'assèchement de la vendange doit être important, plus T8 sera long.

- T1** - Temps d'arrêt en pression pour 0,2 et 0,4 bar.

- T2** - Temps d'arrêt en pression pour les pressions supérieures à 0,4 bar.
Valeurs habituelles : T1 : 2 à 4 mn.
T2 : 3 à 6 mn.

Si à la fin de chaque temporisation **T1** (ou **T2**), le débit des moûts est encore relativement important, il est souhaitable d'augmenter la durée de **T1** (ou **T2**) :

R - Nombre de rotations effectuées par la cuve lors des décompressions



Valeurs habituelles : 2 à 3 tours.

R doit être le plus petit possible mais, attention, si **R** est trop petit, il y aura des problèmes d'assèchement et de gros blocs compacts dans la vendange sèche lors du vidage.

Avant de commander un cycle de pressurage, vérifier :

- . **La fermeture** des portes de la cuve du pressoir,
- . **La fermeture** de la vanne d'alimentation en vendange, pour les pressoirs équipés du remplissage axial,
- . **La position** des panneaux latéraux rabattables.

Cycle de pressurage automatique

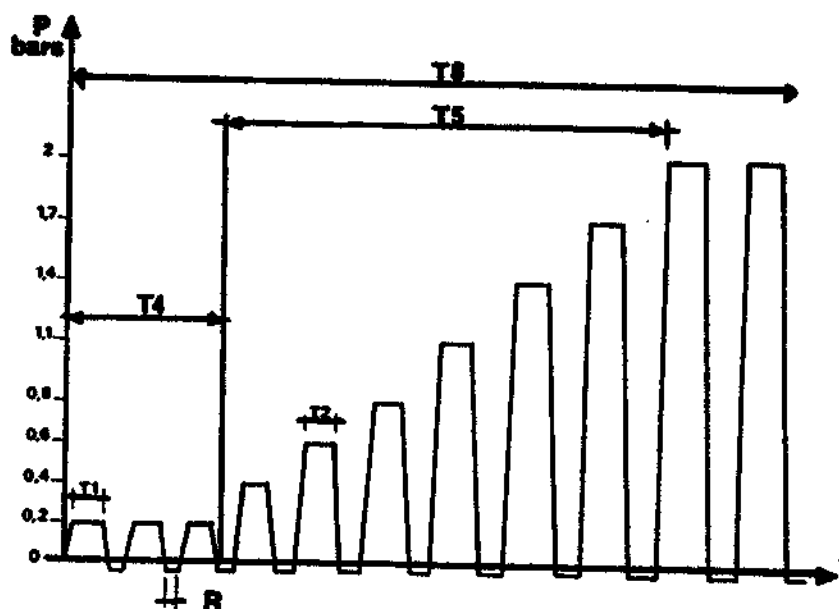
Le commutateur rotation étant positionné sur pressurage  et le commutateur pressurage étant positionné sur cycle automatique  appuyer sur le bouton poussoir «**Start**».

La cuve tourne. Maintenir l'appui sur le bouton «**Start**» jusqu'à ce que la cuve s'arrête en position pressurage : le bouton «**Start**» s'éclaire.

Le compresseur fonctionne jusqu'à **P** = 0,2 bar. Si la pression diminue rapidement durant la temporisation **T1**, le compresseur se remet en marche et rétablit la pression (0,2 bar).

A la fin de **T1**, l'air est évacué de la cuve. Puis la cuve tourne (**R**) et une nouvelle séquence de montée en pression s'enclenche ...

Le cycle de pressurage automatique défini par le réglage des temporisations T1 à T8 se déroule ainsi, sans intervention de l'utilisateur, jusqu'à la fin de T8.



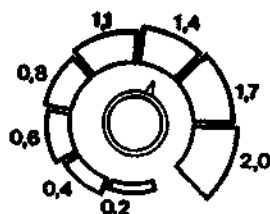
Pour les pressions supérieures ou égales à 0,6 bar, à la fin de T2, la cuve effectue un demi tour pour que la vendange ne tombe pas brutalement dans la cuve au début de la rotation (R).



Le bouton «pression» (0,2 . . . 2 bars) visualise le déroulement du cycle de pressurage.

Contrôler l'efficacité des décompressions (R), voir «Arrêt en cours de cycle de pressurage».

A la fin de T8, la séquence en cours de réalisation sera terminée puis, à la fin des rotations (R), la cuve s'arrêtera en position remplissage et le témoin lumineux «Start» s'éteindra (cycle de pressurage terminé T4 et T8 = 0).

- Pressurage automatique avec choix manuel de la pression



Positionner le bouton «pression» sur la pression de travail choisie (0,2, 0,4, . . . 2 bars). Le commutateur rotation étant positionné sur pressurage  et le bouton automatique étant positionné sur , appuyer sur le bouton poussoir «Start».

La cuve tourne. Maintenir l'appui sur le bouton «Start» jusqu'à ce que la cuve s'arrête en position pressurage : le bouton «Start» s'éclaire.



Le compresseur fonctionne. Lorsque la pression de l'air dans la cuve du pressoir est égale à la pression choisie, le compresseur s'arrête et la temporisation **T1** ou **T2** s'enclenche. Si la pression diminue rapidement, le compresseur peut se remettre en marche.

A la fin de **T1** ou **T2** (la cuve tourne de 1/2 tour si la pression est supérieure ou égale à 0,6 bar), l'air est évacué de la cuve puis la cuve tourne (nombre de tours défini par **R**).




A la fin de **R**, une nouvelle séquence, identique à la précédente, (pression, **T1**, **T2**, **R**) commence.





Le nombre de séquences en montée en pression sera déterminé par le réglage de **T8**.

A la fin de **T8**, la séquence en cours de réalisation sera terminée puis, à la fin de la décompression **R** la cuve s'arrêtera en position remplissage.



Lorsque l'on commandera  ou  , le bouton «pression» reviendra à la valeur minimale (0,2 bar) et les temporisations **T4** et **T8** reviendront à leurs valeurs initiales.


- Arrêt en cours de cycle de pressurage

Durant un cycle de pressurage ( ou ), si on positionne le bouton pressurage sur  , la séquence de pressurage en cours de réalisation sera terminée puis, à la fin de la décompression R, la cuve s'arrêtera en position remplissage et le témoin lumineux **START** clignotera. On pourra alors ouvrir les portes de la cuve pour observer, par exemple, l'état de la vendange.

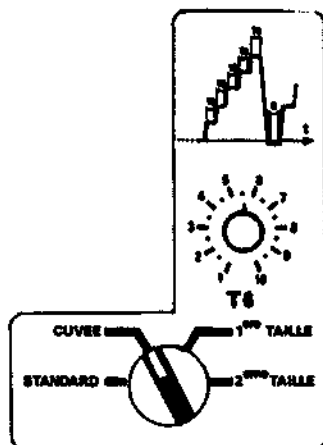
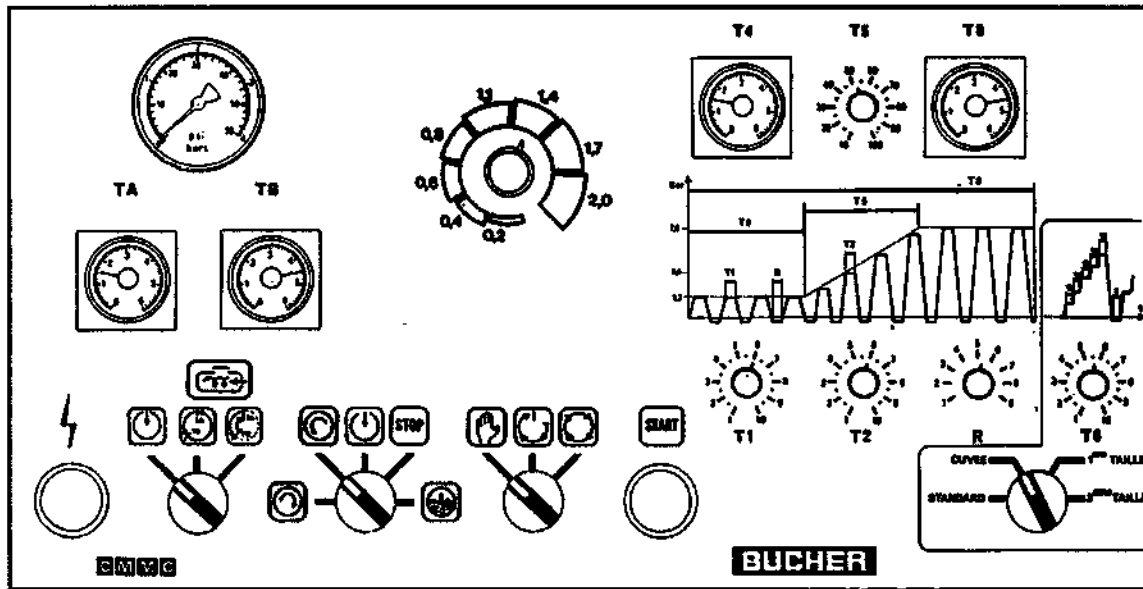
- Pour reprendre le déroulement normal du cycle de pressurage, il suffit de repositionner le bouton pressurage sur  ou  et d'appuyer sur le bouton poussoir «Start» (le clignotement cesse).
- Durant l'arrêt en cours de cycle, le décompte des temporisations **T4** et **T8** est interrompu il reprendra lorsque l'on commandera pressurage  ou 

Remarque :

Pour arrêter définitivement le cycle de pressurage (avant la fin de **T8**), il suffit de positionner le bouton «**position de la cuve**» sur  ou 

Cette manoeuvre provoque, éventuellement une dépression, et une rotation de la cuve (avec arrêt en position remplissage si on a commandé ). Les temporisations **T4** et **T8** reviennent à leurs valeurs initiales. Le témoin lumineux «**Start**» s'éteint. Le bouton «**pression**» revient automatiquement à la pression 0,2 bar.

OPTION CREMANT



L'équipement **CREMANT** permet d'obtenir des cycles de pressurages type «Méthode Champenoise» particulièrement adaptés au pressurage de raisins entiers, dans le but d'élaborer des vins effervescents de très grande qualité.

Il est possible de respecter les sélections traditionnelles : cuvée, 1ère taille, 2ème taille. Pour 4000 kg. de raisins :

Cuvée	1ère taille	2ème taille
2 050 l.	410 l.	205 l.

La Position «STANDARD» du commutateur «Crémant» permet d'utiliser le pressoir de façon habituelle (rotation de la cuve, position remplissage, remplissage axial, pressurage automatique, ...)

La Position «CUVÉE» permet d'obtenir une montée en pression par palier : 0,2 - 0,4 - 0,6 - 0,8 - 1,1 bars. Le temps d'arrêt en pression pour chaque palier est déterminé par le réglage de la temporisation **T6** (1 à 10 mn). Règlages habituels : 3 à 6 mn.

Attention

Durant le cycle "crémant", la temporisation T8 est active. Son décompte permettra de connaître la durée du cycle. Pour éviter que T8 arrête le pressurage de façon inopportune, régler T8 à une valeur supérieure à la durée prévisible du cycle crémant (par exemple 3 h)

A la fin de la temporisation T6 pour la pression 1,1 bars, une décompression est commandée automatiquement, le nombre de rotations effectuées par la cuve est déterminé par le réglage R.

Valeur habituelle : 1 tour.

Ce cycle de cuvée (montée en pression / décompression) est alors recommencé automatiquement.

Lorsque le volume de moût de cuvée est atteint, il faut tourner le commutateur sur la position 1ère taille.

La Position «1ère TAILLE», permet d'obtenir une montée en pression par paliers : 0,4 - 0,6 - 0,8 - 1,1 - 1,4 bars. Le temps d'arrêt en pression pour chaque palier est déterminé par le réglage de T6. Le nombre de rotations de cuve lors des décompressions sera déterminé par R. Les valeurs de T6 et R peuvent être différentes de celles utilisées en «Cuvée».

Valeurs habituelles : T6 : 3 à 6 mn - R : 2 tours.

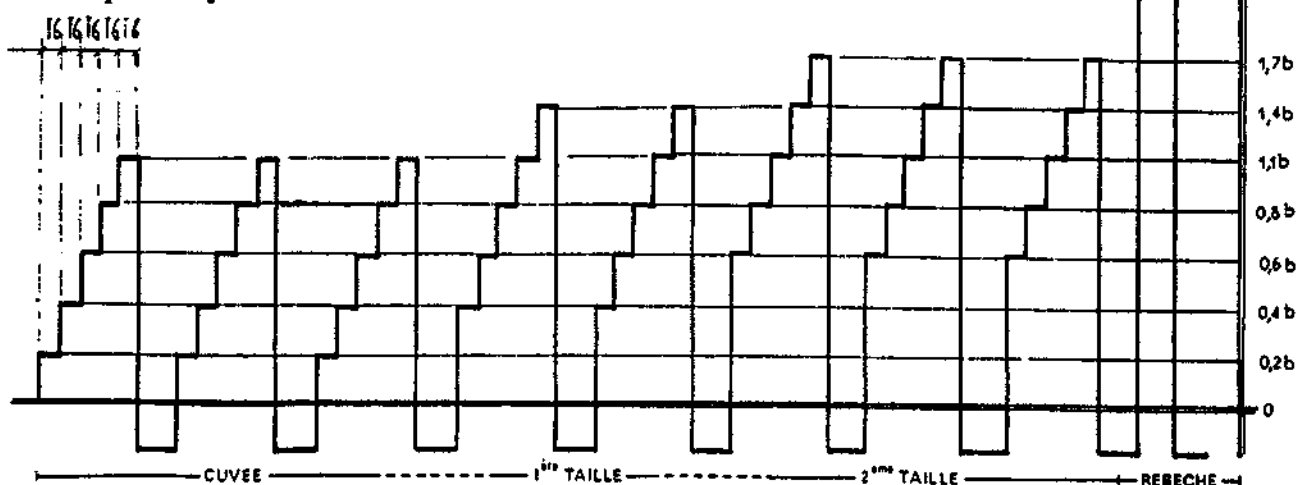
Lorsque le volume de la 1ère taille est atteint, il faut tourner le commutateur sur la position 2ème taille.

La position «2ème TAILLE», permet d'obtenir une montée en pression par paliers 0,6 - 0,8 - 1,1 - 1,4 - 1,7 bars. Les réglages de T6 et R peuvent être modifiés.

Valeurs habituelles : T6 : 3 à 6 mn - R : 3 tours.



Lorsque le volume de la 2ème taille est atteint, on peut tourner le commutateur sur la position «Standard» pour terminer l'extraction des moûts (rebêche) : voir pressurage en commandes manuelles.

Exemple de cycle «CREMANT»



Vidage

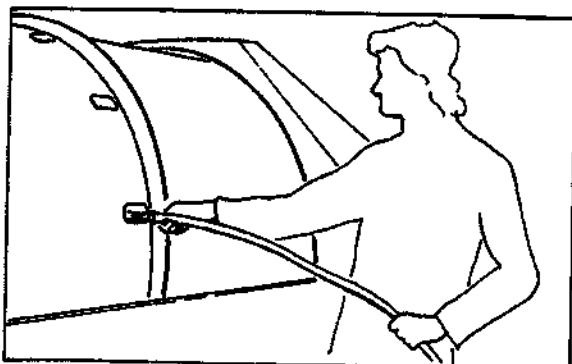
En fin de cycle de pressurage, la cuve du pressoir est arrêtée en position remplissage :

- . Retirer la maie recueillant les moûts sous le pressoir,
- . Ouvrir les portes de la cuve (plus ou moins en fonction des possibilités d'évacuation des marcs secs)
- . Commander  ou  . Pour arrêter la rotation, utiliser la position **STOP** du commutateur.

Lavage

Attention :

Avant d'intervenir sur le pressoir, assurez-vous que celui-ci n'est pas sous tension (interrupteur général, arrêt d'urgence, prise électrique, ...).



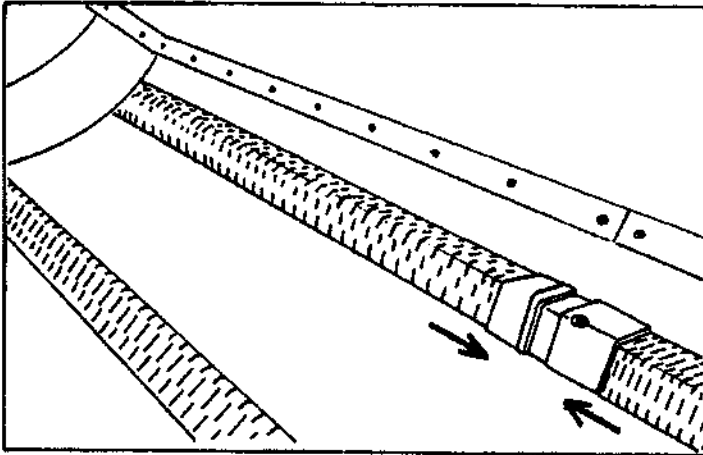
Après chaque pressée, il faut laver soigneusement la maie recevant les moûts sous le pressoir et la cuve du pressoir (intérieur/extérieur), et sous les goulottes par les trous aménagés dans la cuve.

Au moins une fois par semaine, nous vous conseillons d'effectuer un nettoyage complet du pressoir:

- . Rincer la cuve du pressoir,
- . Démontez les goulottes ajourées situées à l'intérieur de la cuve.

Attention :

N'entrez dans la cuve qu'équipé de chaussures propres ayant des semelles en caoutchouc.



Dévisser les vis de fixation des goulottes, utiliser la clé spéciale livrée avec le presseur.

Chaque goulotte est composée de 2 parties. Faire coulisser les deux parties en les rapprochant puis les évacuer à l'extérieur de la cuve pour les nettoyer. Les remonter dans la cuve (graisser éventuellement les vis : utiliser une graisse «qualité alimentaire»).

. **Frotter** la membrane et la paroi de la cuve avec une brosse souple (nylon) ou une éponge, rincer.

Utiliser des produits de nettoyage alcalins (type BUCHER 100 en solution de 5 à 15 %) par pulvérisation ou bain agité.

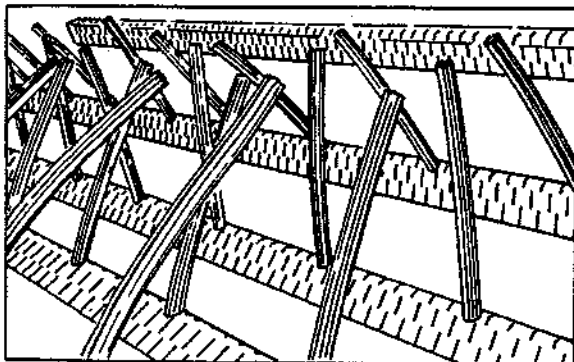
PH de la solution à 10 % de BUCHER 100 : 10,85.

Ne pas utiliser de surpresseur pour nettoyer la membrane.

. **Nettoyer** les pièces en acier inoxydable : voir chapitre "ENTRETIEN".

EQUIPEMENTS OPTIONNELS

. Drainage tridimensionnel



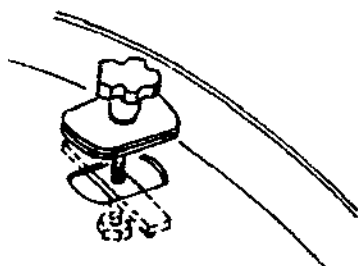
Des drains souples, placés sur certaines goulottes ajourées, collectent les jus dans la masse de vendange.

. Nettoyer régulièrement les drains et les goulottes.

. Ne pas presser de trop petites quantités de vendange

	RPS 18	RPS 27	RPS 37	RPS 50
Quantités minimales	900 kg	1 400 kg	1 900 kg	2 500 kg

. Obturateurs pour la cuve du pressoir



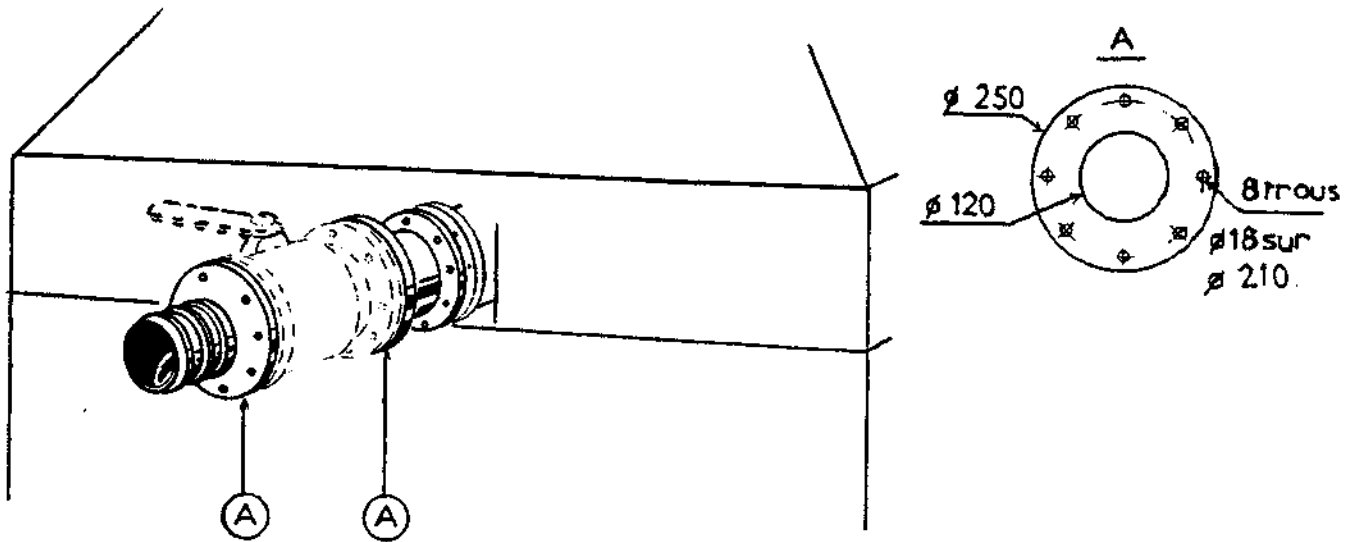
Ils permettent de boucher les orifices aménagés dans la paroi de la cuve (sous les goulottes ajourées) : les liquides sont retenus dans la cuve.

Application

. Macération de vendange dans la cuve

. Nettoyage de l'intérieur de la cuve avec le nettoyant **BUCHER 100** (permet de laisser le produit agir un certain temps).

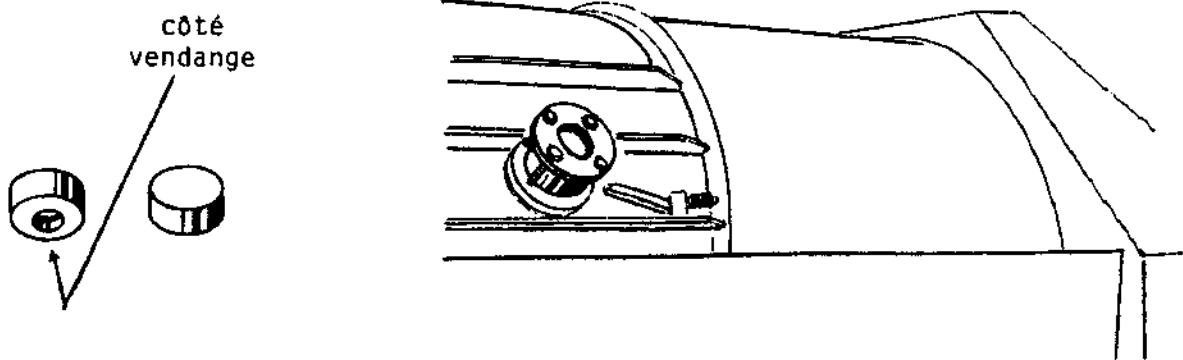
. Remplissage axial



Si le pressoir est installé à poste fixe, prévoir une liaison par tuyauterie souple entre la vanne fixée sur le pressoir et la tuyauterie fixe d'alimentation en vendange.

Si le pressoir est équipé de la sécurité électrique "surpression" par pressostat, insérer le

Un disque de rupture placé sur une des portes de cage assure une ultime sécurité pression pour la cuve. En cas de rupture, remplacer impérativement ce disque par une pièce d'origine **BUCHER**.



Conseils d'utilisation : voir chapitre "UTILISATION - REMPLISSAGE".

ENTRETIEN RPS BUCHER

. Membrane

. Après la première journée d'utilisation, resserrer les vis de fixation de la membrane dans la cuve. Utiliser la clé spéciale livrée avec le pressoir.

. Nettoyage : voir lavage.

. Réparation : les petites déchirures, accidentelles, de la membrane peuvent être réparées en soudant une pièce sur la zone déchirée.

Généralement, les problèmes apparaissent lorsque le pressoir est en pressurage : difficultés pour monter en pression (le compresseur fonctionne très longtemps, arrêts en pression très courts,...),...

Arrêter immédiatement le fonctionnement du pressoir, laisser la cuve en position pressurage. **Faites appel impérativement à votre agent BUCHER** pour réparer la membrane et nettoyer la cuve, le circuit pneumatique, ...

. Graissage

. Pressoirs équipés du remplissage axial

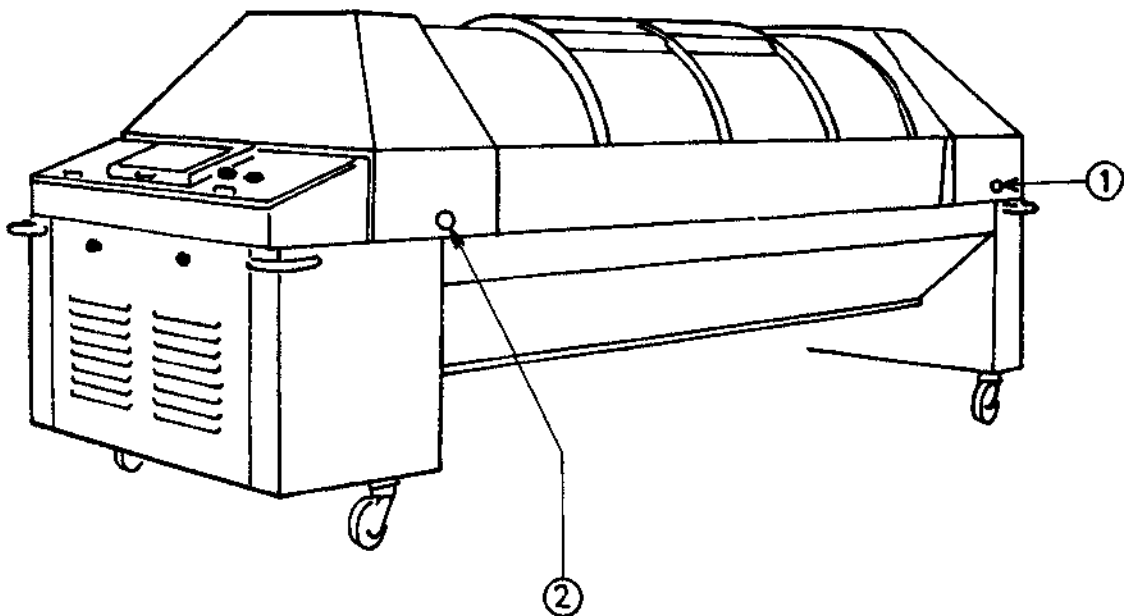
8 h. Graisseur n° 1 - Graisser tous les jours, utiliser une graisse "qualité alimentaire".

8 h. Graisseur n° 2 - Graisser tous les jours (ou toutes les 8 h. de fonctionnement), utiliser une graisse pour palier (graisse repoussant l'eau, résistant aux températures élevées, saponifiée, à base de lithium).

. Pressoirs non équipés du remplissage axial

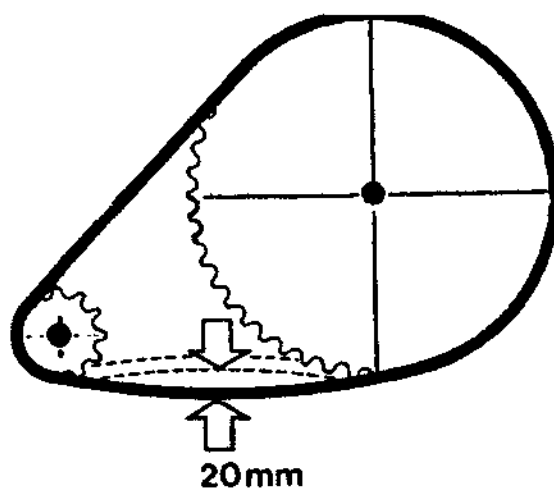
8 h. Graisseur 1 et 2

- Graisser tous les jours (ou toutes les 8 h. de fonctionnement), utiliser une graisse pour palier.

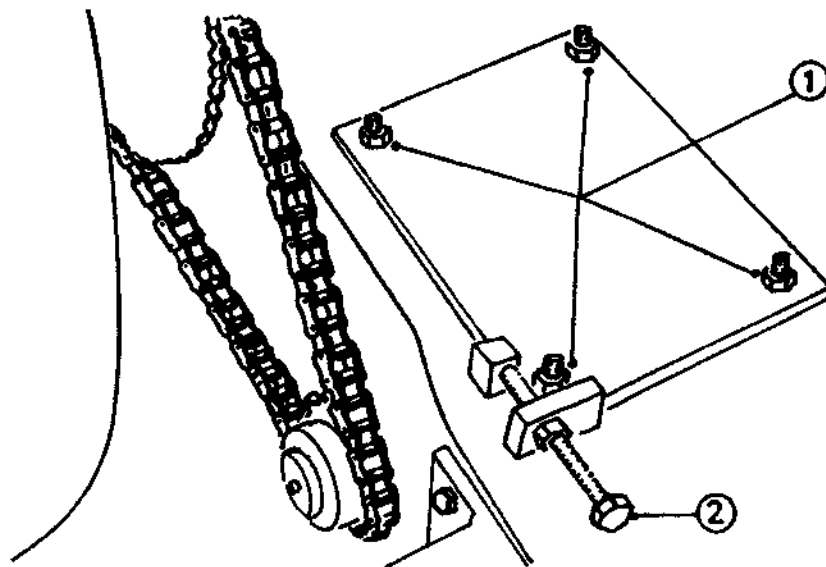


. Chaîne d'entraînement de la cuve

40 h. Graisser la chaîne toutes les semaines (ou toutes les 40 h. de fonctionnement). Contrôler la tension de cette chaîne.



Pour régler la tension de la chaîne, dévisser les écrous 1.
Tendre la chaîne en utilisant la vis 2.
Bloquer les écrous 1.

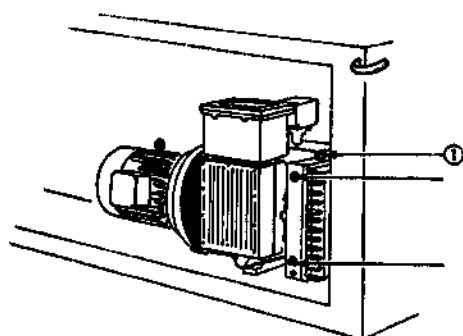


COMPRESSEURS RPS

Remplacer obligatoirement l'huile des compresseurs tous les ans, dès la fin des vendanges. En cas d'utilisation supérieure à 500 h. par an, remplacer l'huile toutes les 500 h.

. Compresseur RPS 27/37/50

40 h. Contrôler le niveau d'huile, toutes les semaines (ou toutes les 40 h. de fonctionnement).



Maxi

Mini

Ajouter éventuellement de l'huile par l'orifice 1.

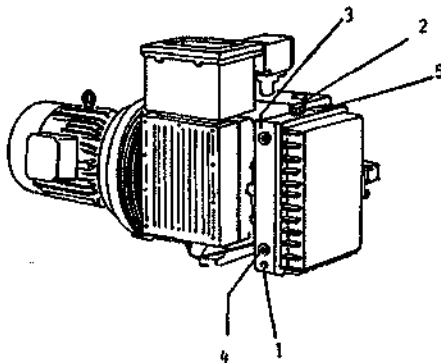
Huiles recommandées :

BP Energol RC/100, ESSO Teresso 100, Mobil Ramus 427, SHELL Corena H 100, ARAL Motanol HE 100, Huiles multigrades 10 W 50, 10 W 40, 20 W 50.

Quantité de remplissage maxi : 8 litres.

Ne pas mélanger les huiles.

Changement d'huile du compresseur

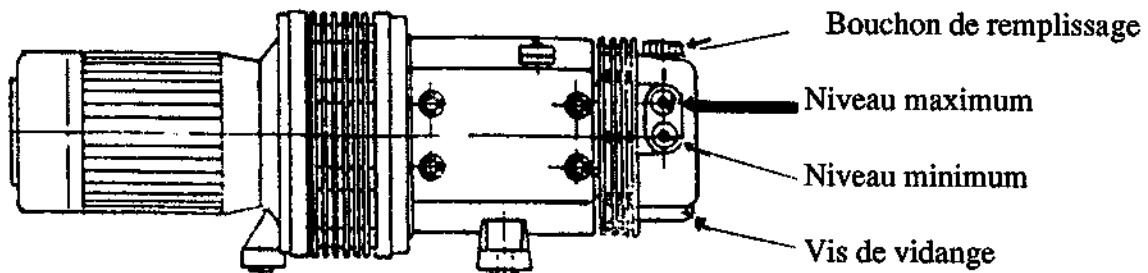


- 1 - Vis de vidange
- 2 - Bouchon de remplissage
- 3 - Niveau d'huile Maxi
- 4 - Niveau d'huile Mini
- 5 - Références huiles

. Compresseur RPS 18

40 h.

Contrôler le niveau d'huile, toutes les semaines (ou toutes les 40 h. de fonctionnement).



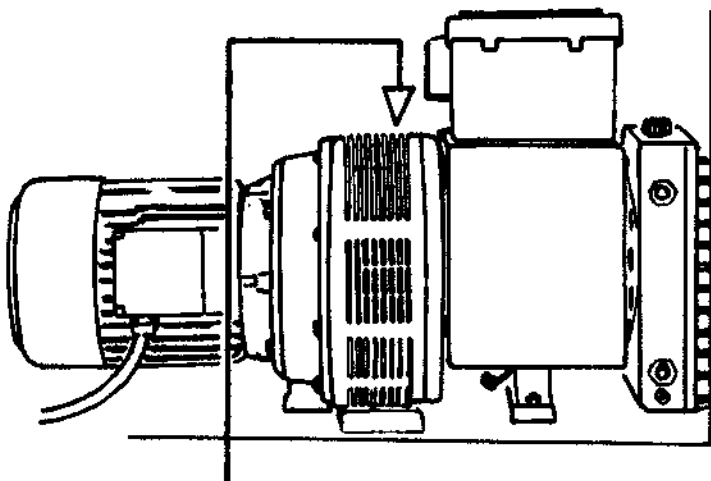
Ajouter éventuellement de l'huile

Huiles recommandées : voir compresseur RPS 27/37/50.

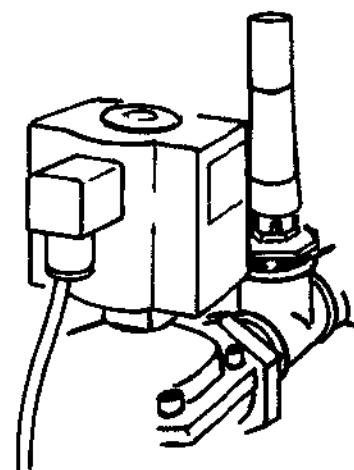
Quantité de remplissage maxi : 1 litre.

. Soupapes de sécurité surpression cuve et compresseur

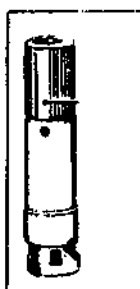
Tous les ans



Soupape compresseur



Soupape cuve



Dévisser (à la main) la partie supérieure (rouge) de la soupape. **Attention**, il n'est pas possible de dévisser complètement cette partie supérieure (uniquement quelques tours). Ne pas déplomber la soupape. Fermer les portes de la cuve et commander le pressurage. La cuve tourne et s'arrête en position pressurage, le compresseur fonctionne. Dès que la pression augmente, vérifier que l'air s'échappe bien par la soupape. Arrêter le fonctionnement du pressoir, revisser la partie supérieure de la soupape.

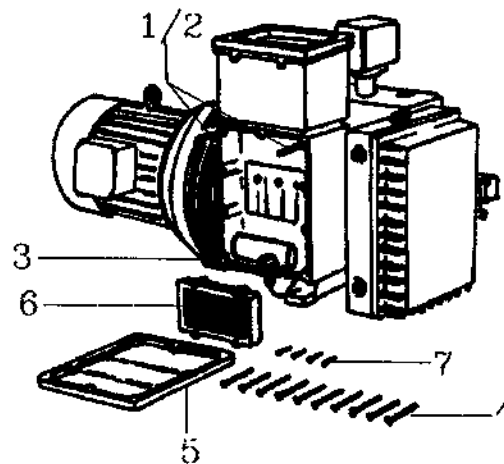
Procéder de la même manière pour la deuxième soupape.

Pour le RPS 18, il y a une seule soupape, près de la cuve du pressoir (pas de soupape sur le compresseur).

. Remplacement des déshuileurs RPS 27/37/50

Tous les 2 ans

Selon la quantité de saletés contenues dans l'air d'aspiration, ou après une durée de fonctionnement prolongée, il est possible que les éléments de déshuilage soient encrassés et freinent le passage de l'air : le rendement diminue, la consommation électrique augmente et la température de service est plus élevée. Les éléments de déshuilage sont disposés de chaque côté dans le compresseur. Pour les remplacer, un démontage complet du compresseur de son châssis est nécessaire.



. Remplacement des éléments de déshuilage :

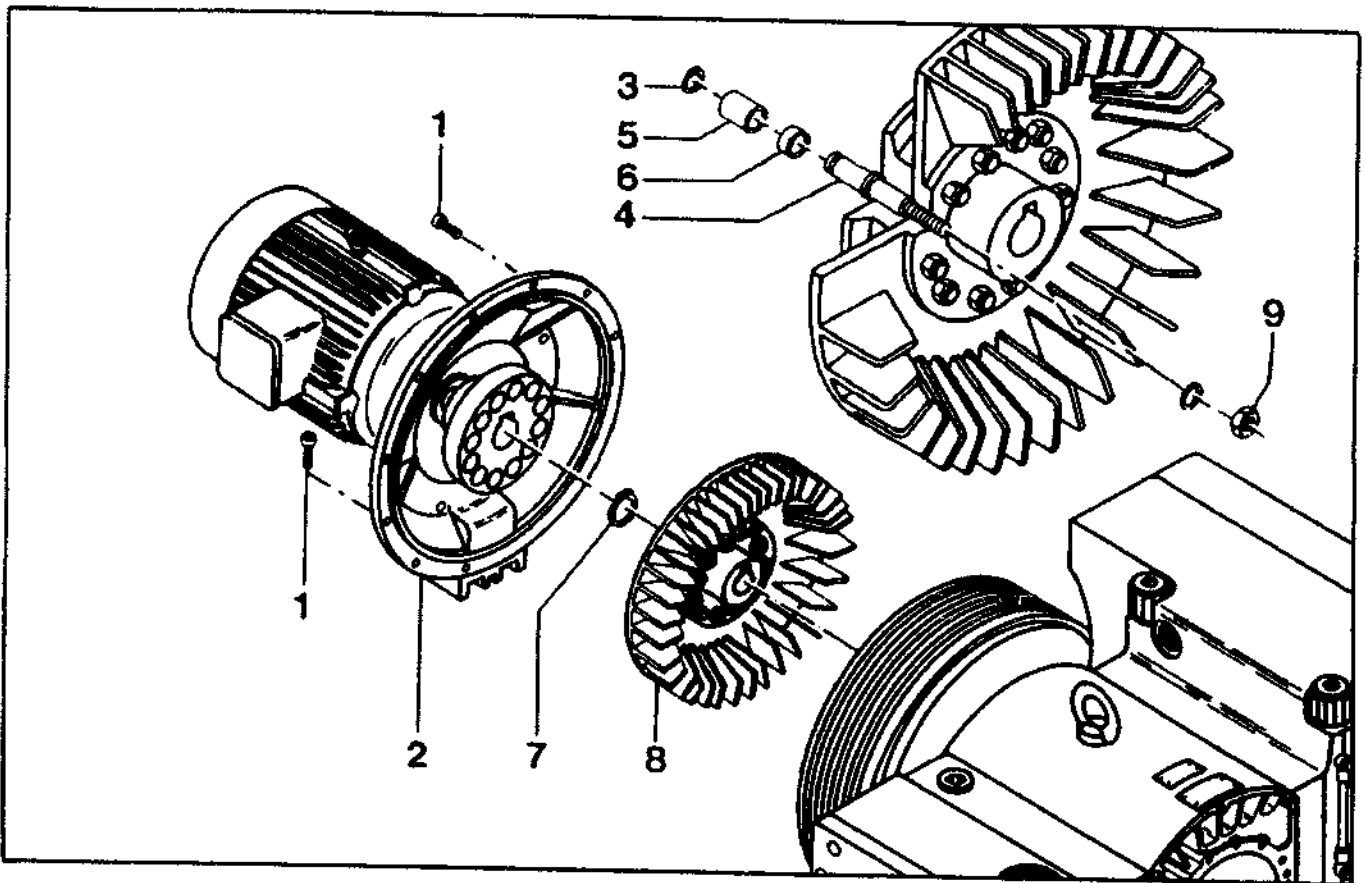
- . Dévisser et ôter les deux vis supérieures (1) et introduire à leur place deux boulons filetés (2) pour maintenir la boîte (3).
- . Dévisser et ôter les vis restantes (4) et enlever le couvercle (5).
- . Dévisser l'élément de déshuilage (6) à l'aide des vis (7).
- . Monter l'élément de déshuilage neuf.
Les écailles de métal de la surface du filtre doivent être dirigées vers le bas.
- . Remontage en sens inverse des opérations de démontage.
- . Même procédure sur le deuxième côté du compresseur.

. Remplacement des filtres à air et du déshuileur RPS 18

Même principe de démontage/remontage que pour les RPS 27/37/50 : un seul déshuileur (d'un côté) et deux filtres à air (de l'autre côté).

. Liaison souple entre moteur et compresseur

Des bruits secs lors du démarrage du compresseur indiquent que les bagues d'embrayage caoutchouc sont défectueuses. Afin d'éviter des dommages plus importants (rupture de l'arbre du rotor), ces bagues en caoutchouc sont à changer, de la manière suivante :



- . Dévisser les vis (1) de bride du moteur (2).
- . Sortir axialement le moteur avec sa moitié d'embrayage.
- . Enlever les bagues de sûreté (3) des boulons (4) d'embrayage.
- . Retirer les bagues en caoutchouc défectueuses (5), ne pas enlever les bagues de distances (6).

Avant d'introduire des nouvelles bagues en caoutchouc (5), contrôler l'état d'usure des boulons (4) d'embrayage. Si nécessaire, changer ceux-ci comme suit :

- . Enlever la bague de sûreté (7).
- . Sortir l'embrayage avec le ventilateur (8) de l'arbre du rotor (utiliser le pas de vis).
- . Dévisser les écrous (9) et changer les boulons (4) d'embrayage.
- . Remonter le tout dans l'ordre inverse à celui du démontage, en faisant attention à ce que les bagues en caoutchouc soient bien guidées.

ENTRETIEN DES PRODUITS CMMC FABRIQUES 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, ...), les **agressions chimiques** (produits chlorés en particulier), et les contacts avec des **pièces métalliques non "inox"** (acier ordinaire en particulier).

. **Nettoyage et rinçage** parfaits pour éliminer les salissures de toute nature et en particulier les résidus de produits chimiques (désinfectants, détergents, détartrants, ...)
Attention : ne pas utiliser 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.

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, ... effectués 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, zing, laiton, bronze, ...) 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...) peuvent provoquer, si elles ne sont pas rincées rapidement, des piqures et des traces de rouille.

La protection des pièces "inox" contre les agressions anormales (mécaniques ou chimiques) est donc la meilleure méthode, car 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 CMMC sont recouverts d'une couche grasse ; référence du produit utilisé VASLINOX^x (~~produit CMMC~~).

Il convient d'éliminer cette couche protectrice avant utilisation de la machine (lavage). Entre deux périodes d'utilisation, il est possible de protéger les pièces "inox" par du VASLINOX^x.

L'utilisation du VASLINOX^x ne supprime pas la surveillance (indispensable) contre les chocs, les contacts métalliques, les agressions chimiques ...

Nettoyer

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

L'utilisation de nettoyeur haute pression, d'eau chaude, de produits détergents, ... 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 sèchent.

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

Il existe dans le commerce de nombreux détergents utilisables sur l'acier inoxydable. Vous pouvez, en particulier, utiliser le détergent/détartrant VD 250 de CMMC, concentration 10 % en détartrage, 5 % pour un simple lessivage.

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

DESINFECTER

La plupart des produits désinfectants disponibles dans le commerce contiennent du chlore (hypochlorite,...).

L'utilisation de ces produits impose certaines précautions :

- . utilisation à froid
- . temps de contact court
- . pas de rétention de produit dans les zones creuses
- . rinçage abondant

Pour que la désinfection soit efficace, les pièces à traiter doivent être propres.

Certains produits associent directement les deux fonctions "détergent et désinfectant". C'est le cas pour les produits CMMC : BUCHER 100 et VL 150.

ATTENTION

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.

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'inoxydabilité.

Pour cela, il convient de :

. **Nettoyer** (décontaminer) la zone altérée.

Pour une tache de rouille, par exemple, il faut retirer toutes les particules d'acier ordinaire incrustées dans l'acier inox en utilisant une brosse métallique inoxydable, ou de la paille d'acier inoxydable, ou une éponge type "Scotch Brite", ou de l'émeri non ferreux de grosseur de grain adapté et imbibé de pétrole, ...

. **Passiver**

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, contenant de l'acide nitrique, généralement présenté sous forme de pâte. Il suffit d'appliquer cette pâte à l'aide d'une brosse souple (nylon) puis de rincer abondamment : attention aux projections de produit!

Compte tenu des différences de brillance entre la pièce et la zone décapée et repassivée de cette pièce, il sera souvent utile de traiter.

Exemple de produits passivants :

- . DPS 10 de DAMAC
- . DINOX 10 H de PROTOME

De manière préventive, il est possible de repasser régulièrement à la pâte passivante toutes les surfaces en acier inoxydable tous les ans (par exemple).

Conclusion

Les aciers inoxydables sont des matériaux nobles et très performants dans les applications oenologiques. Ils sont cependant fragiles. Leur utilisation nécessite un entretien vigilant portant principalement sur :

**LA PROTECTION
LE NETTOYAGE
LE RINCAGE**