

GAMME PRESTIGE PN 50 - 65 - 80 - 110 - 150 - 240 - 320 - 480 - 600

Créons ensemble les vins de demain



LA SIGNATURE D'UN MATÉRIEL DE QUALITÉ

R

ATIOUES

Avec 115 ans d'innovation au service des vignerons, PERA crée des équipements performants pour des vins adaptés aux demandes du marché

50-65-80-110-150



Une large gamme de pressoirs pour répondre aux exigences particulières de chaque vinificateur

480-600

Avec ses œnologues, PERA va plus loin et s'assure des résultats obtenus par sa gamme de pressoirs



LES PRESSOIRS de la gamme Prestige

Un atout essentiel pour réussir vos vins



Avec ses ingénieurs et designers, PERA fait évoluer les qualités de son matériel en maîtrisant toute la chaîne de fabrication





Les critères déterminants pour choisir son pressoir

Le nouveau pressoir Prestige a été conçu pour satisfaire les plus hauts niveaux d'exigence de l'utilisateur. Notre bureau d'études s'est particulièrement engagé sur les critères suivants :

- Qualité du pressurage
- Fiabilité du matériel
- Facilité d'utilisation
- Facilité d'entretien

Qualité du pressurage

- L'auto filtration des jus est favorisée par une cuve à grand diamètre Le pressoir produit un gâteau de marc épais qui filtre les matières solides et produit un jus clair et peu bourbeux
- Le large diamètre de la cuve favorise le remplissage par portes

Fiabilité du matériel

Robustesse

Tous les éléments soumis à de fortes contraintes sont sélectionnés pour assurer un **excellent niveau de durabilité** : compresseur, pompe à vide, transmission...

La membrane, composant déterminant du pressoir, est en polyuréthane sur support polystyrène haute densité avec une excellente imperméabilité, et résistance à l'usure (pliage, déchirure...)

Sécurité

Les appareils sont conformes aux **normes européennes de traçabilité** de construction (origine des matériaux, qualification des opérateurs, etc.) et la membrane, aux prescriptions de la Food Department Administration et des Normes Européennes EEC 1227.

LES ATOUTS de la gamme Prestige

Facilité d'utilisation

- Le remplissage axial avec un détecteur de pression à deux seuils de coupure (vendange fraîche, marc cuvé), permet une optimisation maximale de l'opération en toute sécurité pour l'utilisateur
- La commande par écran tactile est ergonomique et interactive

Facilité d'entretien

- Les drains démontables, par éléments de 1,5m pour une meilleure manipulation, sont fixés à chaque extrémité pour un démontage rapide
 - Le lavage automatique par furet motorisé, fonctionnant à 160 bars de pression, est donc efficace et économique en eau
 - Le bouchon de vidange totale favorise un nettoyage minutieux du pressoir
 - Le trou d'homme situé sur la cuve côté air comprimé permet un entretien aisé de la membrane
 - Les parties en contact avec la vendange sont en inox 304

DISQUE DE RUPTURE



Mode standard

PRESSION/DÉBIT

1700

1200

700

200

-300

DÉBIT

PRESSION

Ce mode de pressurage classique allie rapidité et facilité de programmation.

Il est basé sur le principe d'une courbe de pressurage préenregistrée.

Les paramètres de temps et de pression sont modifiables par l'opérateur.

PRESSION P

L'extraction des jus

Les trois modes de programmation de la gamme Prestige offrent une réponse universelle aux vinificateurs les plus exigeants.

Ils sont l'aboutissement d'une longue expérience accumulée au fil des années sur tous les continents.

L'ACTE ORIGINEL



de la qualité du vin

Mode profil

L'opérateur programme à sa guise les différentes phases de pressurage. Pour chaque phase, il détermine soit la pression de pressurage, le temps de maintien, soit le nombre de tour d'émiettage.

C'est le programme personnalisable par excellence pour le vinificateur averti.





DURÉE

Commande du pressoir

La commande est assurée par un écran tactile alliant ergonomie et interactivité.

L'automatisme contrôle le bon déroulement du programme ainsi que les erreurs éventuelles de manipulation.

L'écran tactile permet :

- la programmation des cycles de pressurage
- la gestion approfondie des pannes, avec un affichage en clair du défaut et les solutions proposées
- la communication des données avec l'extérieur
- le fonctionnement du pressoir en toute sécurité
- l'enregistrement des données sur clef USB



Mode optimal





L'opérateur laisse l'automate gérer les cycles de pressurage en fonction de l'écoulement du jus.

Ce mode de fonctionnement optimise le temps de pressurage ainsi que le nombre d'émiettage.

Ceci a pour conséquence d'obtenir des jus de meilleure qualité.





JACKET



Dans le cadre des macérations pelliculaires, le pressoir équipé d'une double enveloppe thermo régulée, assure une maîtrise de la température de la vendange favorisant ainsi le développement aromatique.



ENOXY La protection contre l'oxydation

Le procédé consiste à réaliser une extraction et un écoulement des jus à l'abri de l'air :

1ER PRIX

- Un jeu de vannes élimine l'air de la cuve du pressoir avant le pressurage.
- Une canne étanche relie le pressoir à l'écoulement du jus.

En complément, l'injection d'un gaz neutre vient parachever la protection.

Mode de fonctionnement ENOXY sur www.pera.fr rubrique nouveautés

Une entreprise française au service des vignerons...

Lorsqu'en 1896 Joseph et Ambroise PERA créèrent leur première forge à Florensac en Languedoc, avec l'idée de travailler pour une viticulture en plein essor, qui aurait pu penser que cette entreprise familiale deviendrait l'une des plus importantes unités de fabrication d'équipement de cave.

Aujourd'hui, ingénieurs et designers s'attachent à faire évoluer non seulement l'esthétique, mais aussi les performances de la gamme existante.

Ils créent de nouveaux outils adaptés aux dernières méthodes de vinification ou à l'évolution des marchés.

Une fois le matériel livré. l'entreprise reste à l'écoute de ses clients : dégustation des jus, des vins, les œnologues de PERA s'assurent des résultats obtenus avec le matériel auprès de leurs clients.

LA MAÎTRISE de l'œnologie

à travers le monde

ENOXY +®

Ce système permet de pulvériser automatiquement une solution de SO₂ au cours des émiettages, d'en réduire globalement les doses par un fractionnement tout au long de l'extraction des jus, et d'en augmenter l'efficacité.

Le dosage du SO₂ nécessaire à la protection des moûts se fait au niveau du quai de réception et/ou en sortie du pressoir.

Dès la fin de l'égouttage, il n'y a plus de SO₂ libre dans les jus et toute la phase de pressurage s'effectue sans SO₂.

Ainsi, il est possible de protéger les moûts tout au long du pressurage avec un dosage adapté et progressif. Il devient donc inutile d'injecter une forte dose en amont du pressoir qui ne servira à protéger que les jus d'égouttage.

"La maîtrise du SO₂ : Quand il faut.... Où il faut"



Une maîtrise sur toute la chaîne de fabrication

L'assemblage des cuves, pressoirs, réceptions de vendange, pièces de chaudronnerie et rouages particuliers sont fabriqués sur place avec un outillage de précision.

La partie électronique est conçue par une équipe de spécialistes, les tableaux de commande câblés et testés en usine.

Dernier maillon dans le processus de production, la qualité du service après-vente est aussi une des performances PERA et peut intervenir à tout moment pour des opérations de maintenance, 7/7 jours pendant les vendanges.

Cette maîtrise de toute la chaîne de fabrication, jusqu'au SAV et au suivi œnologique, fait de PERA une entreprise reconnue dans toutes les grandes régions viticoles du monde.





50-65-80-110-150





-					-1					NOMBRE	Ø
TYPE	А	В	С	D	E	Н			K	DE PORTES	ENTRÉE AXIALE
PN50	4,88	1,85	0,48	4,06	1,80	2,00	0,68	0,54	0,20	1	0,12
PN65	5,10	2,00	0,55	3,95	1,90	2,23	0,60	0,60	0,20	1 ou 2	0,12
PN80	5,15	2,15	0,55	4,10	2,13	2,43	0,60	0,60	0,20	1 ou 2	0,12
PN110	5,25	2,30	0,49	4,27	2,30	2,51	0,60	0,60	0,24	1 ou 2	0,15
PN150	6,75	2,30	0,49	5,77	2,30	2,51	0,60	0,60	0,24	1 ou 2	0,15

	CAPA	ACITÉ DE CHARGEN	IENT VALEURS	MOYENNES (K	TE	MPS	PUISSANCE INSTALLÉE (KW)		
TYPE	POIDS (KG)	volume (hl)	RAISIN ENTIER	raisin Égrappé	CUVE FERMENTÉE	EPUISEMENT	DÉCHARGEMENT (MIN)	BASE	COMPRESSEUR INTÉGRÉ
PN50	2 300	50	4 500	9 500	15 000	2h30 - 3h	15-20 min	3,05	5,50
PN65	2 400	65	5 800	12 000	19 000	2h30 - 3h	15-20 min	3,05	7,50
PN80	2 800	80	7 200	15 000	23 000	2h30 - 3h	15-20 min	4,70	7,50
PN110	3 600	110	10 000	20 000	32 000	2h30 - 3h	15-20 min	7,90	15
PN150	4 300	155	14 000	30 000	45 000	2h30 - 3h	15-25 min	7,90	15



								-			NOMBRE	Ø	
TYPE	А	В	С	D	E	F	Н			K	DE PORTES	ENTRÉE AXIALE	
PN240	7,90	2,84	0,60	6,72	2,50	0,25	2,75	0,78	0,60	0,40	1 ou 2	0,15	
PN320	8,50	3,00	0,65	7,29	2,50	0,25	3,00	0,78	0,60	0,40	1 ou 2	0,15	

	CAPA	ACITÉ DE CHARGEM	ENT VALEURS	TEI	MPS	PUISSANCE INSTALLÉE (KW)			
TYPE	POIDS (KG)	volume (hl)	RAISIN ENTIER	raisin Égrappé	CUVE FERMENTÉE	EPUISEMENT	DÉCHARGEMENT (MIN)	BASE	COMPRESSEUR INTÉGRÉ
PN240	8 500	240	22 000	46 000	70 000	2h30 - 3h	20-30min	18,50	N/A
PN320	10 000	320	30 000	60 000	100 000	2h30 - 3h	20-30min	22,50	N/A



	CAPA	ACITÉ DE CHARGEN	IENT VALEURS	TE	MPS	PUISSANCE INSTALLÉE (KW)			
ТҮРЕ	POIDS (KG)	VOLUME (HL)	RAISIN ENTIER	raisin Égrappé	CUVE FERMENTÉE	EPUISEMENT	DÉCHARGEMENT (MIN)	BASE	COMPRESSEUR INTÉGRÉ
PN480	14 000	480	45 000	90 000	150 000	2h45-3h15	20-30min	26	N/A
PN600	17 000	600	55 000	110 000	180 000	2h45-3h15	20-30min	30	N/A

Cuve

- Quantité minimale de vendange à presser : 0 kg
- Membrane à fixation par pincement (>= 65hl)
- Membrane en polyuréthane sur support polystyrène haute densité
- Chargement axial avec passage intégral et vanne à pelle inox (manuelle ou pneumatique)
- Dispositif de vidange totale du marc pressé
- Bouchon de vidange totale du pressoir
- Cuve cylindrique étanche en acier inoxydable inox 304
- Drains d'écoulement des jus à forme trapézoïdale
- Drains en éléments de 1,5m ou 2m à démontage rapide
- Position du 1^{er} drain au plus près de la membrane pour faciliter le pré égouttage pendant le remplissage
- Drain de répartition de l'air comprimé
- Trou d'homme pour accès membrane côté air
- Lavage des drains par furet haute pression

CARACTÉRISTIQUES



de la gan

Châssis

- Pompe à vide réversible
- Compresseur à air comprimé incorporé (<= 150hl)
- Bac à jus inox (200l à 900l selon modèle)
- Chargement par une ou deux portes motorisées et étanches par joint gonflable
- Châssis en acier peint (polyuréthane) ou inox (option)

Commande

- Commande par écran tactile et automate
- Commande marche forcée avec fonctionnement de secours (>= 240hl)
- Programmation des cycles de pressurage illimitée (clef USB)
- Connexion réseau ethernet (option)

Sécurité

- Détecteur de fin de remplissage à double seuil de coupure (vendange fraîche, marc cuvé)
- Sécurité de surremplissage par disque de rupture
- Cable périphérique de sécurité

			480-6	500	
	de.	C			
	1 State		2		
1					
-					
1	Be	~		24	
	1				

nme	Prestige	







		NOMBRE	Ø
	K	DE PORTES	ENTRÉE AXIALE
0,60	0,48	1 ou 2	0,15
0,60	0,48	1 ou 2	0,15







www.pera.fr

MATERIEL PERA - SIÈGE SOCIAL MAISON FONDÉE EN 1896 S.A. AU CAPITAL DE 1 500 000 EUROS Rue de la Métallurgie - 34510 Florensac - FRANCE (33) 04 67 77 01 21 - Fax (33) 04 67 77 00 44 - pera@pera.fr



INSTRUCTIONS DE SERVICE ET DE MAINTENANCE



PRESSOIRS PNEUMATIQUES PE/PNE 20 - 30 - 40 - 50

LE MATERIEL PERA SA Route d'Agde 34510 FLORENSAC France TEL : + 33 (0)4 67 77 01 21 FAX : + 33 (0)4 67 77 00 44



Version 05/2011

LA SIGNATURE D'UN MATERIEL DE QUALITE

Ce document n'est pas contractuel et nous nous réservons le droit de procéder à des perfectionnements ou modifications sur les pressoirs pneumatiques sans modifier le présent manuel.

SOMMAIRE

1 - INTROD	UCTION - RECOMMANDATIONS	5
11 Co	NSIGNES GENERALES	5
1.2 Dis	POSITIF DE PROTECTION ANTI-ROTATION.	5
1.3 SE	CURITE PORTES	6
1.4 Se	CURITE SUR REMPLISSAGE ENTREE AXIALE	6
1.5 Co	NSIGNE ANTI-FERMENTATION	6
1.6 MA	NUTENTION	7
2 - PRESEN	TATION	8
		0
2.1 CO	MPOSAN IS PRINCIPAUX	8 ه
2.2 EQ 2.3 IDI	UIPEMENTS OPTIONNELS ADAPTABLES	۰۵ و
SFICHE II		9
3.1 Di	MENSIONS	9
3.2 CA	RACTERISTIQUES TECHNIQUES	9
4 PRINCIP	E DE FONCTIONNEMENT	10
4.1 Cy	CLE EGOUTTAGE « ELITE » DOUBLE	10
4.2 Pr	ESSURAGE	10
4.2.1	Conseils sur le pressurage programme	12
4.2.2	Pressurage automatique	
4.2.3	Pressurage profil	13
4.2.4	Exemple de programmation type champenois réalisable avec les modes profils	14
5 PROGRA	MMATION	15
5.1 AC	CES A LA PROGRAMMATION	
5.2 Mo	DIFICATION DES VALEURS	
5.3 UT	ILISATION DU CLAVIER	16
5.4 Pr	OGRAMMATION DU MODE ELITE	16
5.4.1	Programmation des modes 1, 2, 3, 4, 5, 6	17
5.4.2	Exemple de valeurs des tables des pressions pour un mode programmé	17
5.4.3	Description de l'écran	17
5.4.4	Visualisation de toutes les phases	
5.4.5	Programmation d'un émiettage	
5.4.6	Programmation de la fin du pressurage	
5.4./	Precaution lors de la saisie	
5.5 PR	DGRAMMATION DES PRESSIONS POUR LE PRESSURAGE AUTOMATIQUE (OPTION)	19
5.0 FR	JORAMMATION SELECTEUR DE JUS	19 20
6 CONTRO	LES PRELIMINAIRES AVAN I MISE EN MARCHE	21
7 UTILISAT	TON	23
7.1 EC	RAN D'ACCUEIL	23
7.1.1	Présentation	23
7.1.2	Déverrouillage du clavier	23
7.2 Re	MPLISSAGE	23
7.2.1	Remplissage axial (option)	23
7.2.2	Remplissage axial porte fermée : exécution	24
7.2.3	Remplissage par la porte	
7.3 LA	NCEMENT D'UN PRESSURAGE	25
7.4 CY	Lancoment	
7.4.1 7.4.2	Luncement	20 26
7.4.2 7 <u>/</u> 3	Arrêt du cycle en cours	20 วห
7.7.5 75 Pr	ESSURAGE MODE PROGRAMME	20 27
7.5.1	Lancement	
7.5.2	Valeurs affichées	
7.5.3	Avance du temps de pressurage	

7.5.4	4 Pressurage écourté	
7.5.5	5 Historique du pressurage	
7.5.6	6 Arrêt du pressurage en cours	
7.6	PRESSURAGE MODE PROFIL	
7.6.1	Lancement	
7.6.2	2 Valeurs affichées	
7.6.3	3 Saut de phases	
7.6.4	4 Avance du temps de pressurage	
7.6.5	5 Historique du pressurage	
7.6.6	6 Arrêt du pressurage en cours	
7.7	PRESSURAGE MODE AUTOMATIQUE	
7.7.1	Lancement	
7.7.2	2 Valeurs affichées	
7.7.3	3 Avance du temps de pressurage	
7.7.4	4 Historique du pressurage	
7.7.5	5 Arrêt du pressurage en cours	
7.8	AFFICHAGE EN FIN DE CYCLE	
7.9	PRESSURAGE SUSPENDU	
7.9.1	Changement de cuve	
7.9.2	2 Interruption involontaire	
7.10	HISTORIQUE DE L'UTILISATION DU PRESSOIR	
/.11	UTILISATION EN MANUEL	
7.11	1 Sans selecteur de jus	
7.11	2 Avec selecieur de jus (oplion)	
7.12	VIDANGE	
7.13		
7.14	REGLAGE DE LA LUMINOSITE	36
8 ENTRI	ETIEN.	
8.1	LAVAGE	37
8.2	MOTOREDUCTEUR DE ROTATION	
8.2.1	Changement d'huile	
8.2.2	2 Huiles (non alimentaires) recommandées par le constructeur	
8.3	PALIERS ROTATIF ET PALIER ARRIERE	
8.4	FILTRE DU CAPTEUR DE PRESSION	
8.5	COMPRESSEUR A PALETTES	
8.6	OPERATIONS EN FIN DE VENDANGES	
9 SCHEM	MA ELECTRIQUE	42
9.1	SCHEMA ELECTRIQUE	
9.2	SCHEMA ELECTRIQUE ENTREE	
9.3	SCHEMA ELECTRIQUE SORTIE	
9.4	SCHEMA ELECTRIQUE OPTION ENTREE AXIAL	
10 ANNI	EXE : TABLEAU DE PRESSEE PERA	46
11 EXEN	APLE : DECLARATION DE CONFORMITE C.E	
		······································

1 - INTRODUCTION - RECOMMANDATIONS

LORS DE LA PREMIERE MISE EN SERVICE VOUS SEREZ ASSISTE PAR UN TECHNICIEN QUI EFFECTUERA LES ESSAIS ET REGLAGES MENTIONNES CI-APRES

Vous êtes en possession de votre pressoir pneumatique qui vous donnera toute satisfaction si vous suivez attentivement toutes les instructions de ce manuel.

Nous insistons particulièrement sur les consignes de sécurité, d'utilisation et de maintenance afin :

- D'éviter tout risque d'accident corporel ou matériel dû à une méconnaissance des risques.
- D'assurer le travail dans les meilleures conditions d'efficacité et de rendement.
- De maintenir le pressoir en parfait état de fonctionnement.

Pour toute information complémentaire, ou pour tout incident éventuel, n'hésitez pas à nous contacter. Nous sommes à votre disposition.



SECURITE

Ce symbole accompagnera toutes les consignes de sécurité. Il est indispensable de se conformer à ces consignes.

RAPPEL :

Pour toutes machines avec automatisation des mouvements, il est indispensable, avant toute intervention sur le pressoir, de s'assurer que l'alimentation est coupée et que l'ensemble des commandes est neutralisé.

Voir également le chapitre consigne anti-fermentation.

1.1 Consignes générales

- Porter des vêtements de protection, propres.
- Couper l'alimentation électrique pendant les opérations de lavage, d'entretien, d'intervention.
- Respecter les consignes de protection de l'environnement.
- En cas de déplacement éventuel s'assurer que les appareils de manutention, ainsi que les accessoires (câbles, élingues, crochets...) sont de capacité de charge suffisante et en bon état. Utiliser exclusivement pour le levage les orifices prévus à cet effet.

1.2 Dispositif de protection anti-rotation

Un dispositif de protection par contacteur à câble (rep.1) permet d'arrêter la rotation de la cage en cas d'incident. La remise en route s'effectue après annulation du défaut par réarmement manuel du contacteur et la relance du programme



ATTENTION A

Pour ouvrir les portes, l'opérateur devra s'assurer par lecture du manomètre de l'absence de pression d'air, puis devra ouvrir les vannes (Rep. 1) situées à coté des portes pour mettre à l'échappement le circuit d'air comprimé.

Pour redémarrer un cycle de mise en pression l'opérateur doit fermer les portes et la mise à l'échappement (Rep. 2) du circuit air comprimé.



1.4 Sécurité sur remplissage entrée axiale

Nous conseillons fortement d'asservir la pompe de remplissage du pressoir à un pressostat de sécurité placé sur l'entrée axiale.

ATTENTION

Un sur-remplissage du bidon peut entraîner une déformation du bidon.

1.5 Consigne anti-fermentation

Avant toute intervention et manipulation sur le pressoir il est impératif de contrôler la présence éventuelle de gaz carbonique et de vérifier que l'atmosphère est respirable.

ATTENTION /

Si il est nécessaire de laisser la vendange en macération dans le pressoir. il est indispensable d'effectuer cette opération partie perforée de la cage positionnée en haut (bâche en bas).



PRESSOIRS	Longueur _m	Largeur _m	Hauteur _m	Poids _T
PE/PNE 50	4,6	2,3	2,3	2,2
PE/PNE 40	3,6	1,8	2,3	1,9
PE/PNE 30	3,2	1,7	1,8	1,3
PE/PNE20	2,5	1,7	1,8	1,2



2 - PRESENTATION



7

13 Cuve

2.1 Composants principaux

- 2 Alimentation en air comprimé
- 3 Pompe à vide
- 4 Compresseur intégré
- 6 Membrane

2.2 Equipements optionnels adaptables

- Alimentation axiale
- Roues

2.3 Identification

N° de Série



Bac mobile d'écoulement des jus

11 Roues directrices (option)

3 FICHE TECHNIQUE

3.1 Dimensions

Pressoir PE20





Pressoir PE30



a



Pressoir PE40/50



	А	В	С	D	Е	F	G	Н		J	Κ	L	М	Ν	0	Р	Q	R
PE40	3550	1800	1915	2950	1650	2080	820	240	1125	200	150	1325	810	525	600	315	305	255
PE50	4540	1800	1915	3940	1650	3070	820	240	1125	200	150	1820	1300	525	600	315	305	255

3.2 Caractéristiques techniques

	Poids à vide	Puissances				
		Rotation	Pompe à vide	Compresseur		
PE20	1100 kg	1,1 kW	0,75 kW	3 kW		
PE/PN30	1300 kg	1,1 kW	0,75 kW	4 Kw		
PEPNE40/50	1800 kg / 2200 kg	2,2 kW	1,1 kW	7,5 Kw		

• Alimentation électrique : Courant triphasé 220/380 V sans neutre - terre directe < 5 ohms - Fréquence 50 Hz. Autres tensions et fréquence sur demande.

• Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré : 65 dB (A).

4 PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

4.1 Cycle égouttage « Elite » double



Emiettage (Nb de tours)

Diagramme 1 : MODE EGOUTTAGE « ELITE » DOUBLE

4.2 Pressurage

Schéma de principe



Diagramme 2 : Schéma de principe

Après remplissage, le pressurage du raisin est assuré par la pression de l'air comprimé suivant le cycle décrit dans le Diagramme 2.

L'assèchement correct du raisin nécessite plusieurs cycles avec des pressions différentes :

Diagramme 3 page 11.

Un automate avec terminal permet l'enregistrement et l'exécution des programmes de pressurage, le contrôle et la sécurité de fonctionnement du pressoir (voir chapitre 7 « UTILISATION » page 23).

L'opérateur, en fonction des opérations désirées, enregistre à l'aide du terminal les paramètres choisis pour obtenir les meilleurs résultats. Ceci sans risque d'incidents en cas de fausses manœuvres, l'automate contrôlant le bon déroulement du programme.

L'automate informe d'ailleurs l'opérateur des différentes anomalies de fonctionnement.

4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Pressurage programmé



Diagramme 3 : Pressurage programmé MODE 1, 2, 3, 4

Paramètres	Descriptifs
PRES 1	Pression de travail P1 en millibars (Pression maxi : 2000 mb)
T PRES 1	Temps de travail à la pression P1 en minutes
T PALIER 1	Temps de maintien à la pression P1 en secondes
PRES 2	Pression de travail P2 en millibars (Pression maxi : 2000 mb)
T PRES 2	Temps de travail à la pression P2 en minutes
T PALIER 2	Temps de maintien à la pression P2 en secondes
PRES 3	Pression de travail P3 en millibars (Pression maxi : 2000 mb)
T PRES 3	Temps de travail à la pression P3 en minutes
T PALIER 3	Temps de maintien à la pression P3 en secondes
PRES 4	Pression de travail P4 en millibars (Pression maxi : 2000 mb)
T PRES 4	Temps de travail à la pression P4 en minutes
T PALIER 4	Temps de maintien à la pression P4 en secondes
PRES 5	Pression de travail P5 en millibars (Pression maxi : 2000 mb)
T PRES 5	Temps de travail à la pression P5 en minutes
T PALIER 5	Temps de maintien à la pression P5 en secondes
PRES 6	Pression de travail P6 en millibars (Pression maxi : 2000 mb)
T PRES 6	Temps de travail à la pression P6 en minutes
T PALIER 6	Temps de maintien à la pression P6 en secondes
EMIETTAGE DEBUT	Nombre de tours d'émiettage pendant P1 - P2 et P3
EMIETTAGE FIN	Nombre de tours d'émiettage pendant P4 - P5 et P6

4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

4.2.1 Conseils sur le pressurage programme

La phase critique de tous les pressoirs horizontaux est la phase de pré-pressurage, c'est à dire, celle exécutée avec les basses pressions (de 300 à 800 mb.) : T PRES 1 - T PRES 2.

Il est nécessaire d'extraire un pourcentage élevé de moût à basse pression (moût de première qualité), et d'augmenter ensuite la pression pour extraire le moût restant (moût de deuxième qualité).

Si au début de la première phase de pressurage il s'avère que peu de moût s'écoule, ne JAMAIS augmenter la pression, mais augmenter le temps sur la première phase (T PRES 1) jusqu'à un écoulement élevé de moût.

Cette quantité peut-être constatée en regardant la sortie des jus

Si vers la fin de T PRES 1 on constate encore une sortie élevée de moût au collecteur, il convient toujours d'augmenter ce temps, avant de passer à la phase suivante. Cela est aussi valable pour les autres phases (T PRES 2 - T PRES 3 - T PRES 4 - T PRES 5 - T PRES 6).

Si, inversement, on constate la sortie d'un bon pourcentage de moût dans la première phase, et si vers la fin, au contraire, il en sort peu, on peut diminuer légèrement le temps (T PRES 1), et passer à la phase suivante.

Il est conseillé de contrôler, au moins dans les premières programmations, le bon fonctionnement des cycles de travail, la qualité de moût qui sort, et vérifier qu'à la fin du cycle, le marc soit suffisamment sec.

Toutes ces opérations permettent d'agir correctement sur les cycles de travail afin d'avoir un bon fonctionnement du pressoir.

- Nous conseillons, d'être attentif à d'éventuels changements de produits et de cépages à pressurer car les cycles de travail changent selon la qualité du raisin, son année et la zone vinifiée.
- NOTA : Si pendant la phase de remplissage il s'écoule peu de moût, il est conseillé de ne pas remplir complètement le pressoir.

ATTENTION 🗥 : Un pressoir trop plein ne peut pas effectuer de bons émiettages.

4.2.2 Pressurage automatique

En option possibilité de pressurage automatique :

Le programmateur électronique prend en compte l'écoulement du jus pour optimiser le temps de pressurage. On obtient ainsi des moûts de meilleure qualité en diminuant le nombre d'émiettage.



4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

4.2.3 Pressurage profil



Diagramme 5 : Pressurage profil MODE PROFIL 1 ; MODE PROFIL 2

L'utilisateur peut programmer à sa guise différentes phases de pressurage (maximum 100 phases). Pour chaque phase il détermine soit la pression de pressurage et le temps de maintien, soit un émiettage avec un nombre de tour(s).



4.2.4

5.1 Accès à la programmation

La programmation du pressoir s'effectue à l'aide de l'écran tactile.

Appuyer sur la touche e pour visualiser ou modifier les programmes de pressurage.



Pressoir avec pressurage automatique (option)





Les programmes de pressurage peuvent être modifiés en cours de pressurage.

5.2 Modification des valeurs

Pour modifier les valeurs, appuyez dessus, saisissez la nouvelle valeur à l'aide du clavier tactile, puis valider par « ENT ».

5.3 Utilisation du clavier



Entrer la valeur puis appuyer sur « ENT ». Pour corriger la valeur, utiliser la touche « DEL ». Pour annuler la modification appuyer sur « CANCEL ».

5.4 Programmation du Mode Elite



L'écran représente le cycle égouttage élite (Diagramme 1 page 10.).

Seuls les temps de pression en minutes et le nombre de tours d'émiettage sont modifiables.

Ces valeurs peuvent être modifiées et prises en compte durant l'exécution des deux cycles.

Pour modifier les valeurs, appuyez sur le nombre à modifier.

Pour quitter la programmation appuyer sur« RETOUR ».

Pour enchaîner le pressurage, entrer le numéro du pressurage en fonction du mode choisi (tableau ci dessous)

MODE	Numéro de pressurage				
1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6				
Profil 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	5, 6, 7, 8, 9, 10, 11,12				
Automatique (en option)					
Auto – Facile	13				
Auto – Moyen	14				
Auto – Difficile	15				

Т

5.4.1 Programmation des modes 1, 2, 3, 4, 5, 6

MODE	· -1		pres mbars	t = min	palier sec
	4 _L	0	400	• 15	120
nb de to	ours	2	800	20	180
emiettage P1 P2 P3	1.	3	1300	25	240
amietterre		1	1700	30	180
P4 P5 P6	1 :	5	0	0	0
	e . 1	6	0	0	· 0
Per	<u>a</u> _ =	etcor 2/C RRET	र छात्रञ्ड +2	910N 00	VOIE

L'écran de ces 6 modes permet de programmer le pressurage réalisé suivant le

Diagramme 3 page 11.

- Colonne 1 : pression de pressurage entre 0 et 2000 millibars maxi.
- Colonne 2: temps de pressurage en minutes.
- Colonne 3 : temps de maintien palier en secondes.
- Emiettage : Nombre de tours d'émiettage de début pendant P1 - P2 et P3.

Nombre de tours d'émiettage de fin pendant P4 - P5 et P6.

Pour modifier les valeurs, appuyez sur le nombre à modifier.

L'écran ci contre donne à titre indicatif, la programmation d'un cycle de pressurage pour une vendange cuvée.

Pour quitter la programmation, appuyer sur « RETOUR ».

5.4.2 Exemple de valeurs des tables des pressions pour un mode programmé

(à t	titre	ind	icat	:if)	

VENDANGE FRAICHE							
				Table			
	1	2	3	4	5	6	
PRES	200	400	700	1000	1300	1700	
T PRES	15	20	20	20	20	15	
T PALIER	100	120	120	150	180	200	

VENDANGE CUVEE Table 1 2 3 6 4 5 PRES 400 800 1300 1700 / 1 T PRES 15 20 25 30 1 1 T PALIER 120 180 240 180 / 1



Programmation des modes Profil 7, 8, 9, 10, 11, 12



1 : Programmation de 2 tours d'émiettage

2 : Fin de pressurage

5.4.3 Description de l'écran

L'écran de ces 2 modes permet de programmer le pressurage suivant le Diagramme 5 page 13. Les valeurs à programmer sont les suivantes :

- Colonne 1 : pression de pressurage entre 0 et 2000 millibars maxi. •
- Colonne 3 : temps de maintien palier en minutes ou nombres de tours lors de l'émiettage.
- Colonne 2 : Numéro de phase de 0 à 99.

Il est possible de définir un maximum de 100 phases.

Pour modifier les valeurs, appuyez sur le nombre à modifier.

5.4.4 Visualisation de toutes les phases

Pour voir les phases suivantes ou précédentes, se déplacer en appuyant sur « PHASE MOINS » et « PHASE PLUS ».

5.4.5 Programmation d'un émiettage

Voir rep 1 figure ci-dessus

Pour programmer un émiettage, choisir un numéro de phase (Colonne 2), saisir la valeur 0 pour la pression (Colonne 1) et le nombre de tours de rotation (Colonne 3).

5.4.6 Programmation de la fin du pressurage

Voir rep 2 figure ci-dessus

Saisir les valeurs :

- Pression = 0
- Temps de maintien = 0

5.4.7 Précaution lors de la saisie

ATTENTION A:

Si dans une phase les colonnes 1 et 3, sont égales à zéro cela indique au pressoir la fin du pressurage même si les phases suivantes comportent des valeurs.

Lors de la programmation d'un émiettage la pression est égale à zéro, saisir un nombre de tours supérieur à zéro.

5.5 Programmation des pressions pour le pressurage automatique (option)

		1.1	mbars					
19 19 19 19 19 •	8	1	300					
tous les chois	¢ .	2	500)) 년	а с	ан С	8	5
moyen		3+	900			0	Ċ,	2
difficile		4	1350					
		5	1700	3		14		30

Le mode pressurage automatique s'effectue suivant le **Diagramme 4** Page 12.

Il faut seulement programmer les pressions de travail P1 à P5.

Nota : Les pressions peuvent être choisies entre 0 et 2000 millibars maxi.

Ces pressions seront utilisées quelque soit la difficulté du pressurage vendange facile, moyenne et difficile choisie lors du lancement du pressurage automatique.

Les temps de travail et les temps de maintien sont ajustés en permanence par l'automate suivant la vendange choisie.

Pour quitter la programmation, appuyer sur « RETOUR MENU PRINCIPAL »

5.6 Programmation sélecteur de jus :



- Pilotage des vannes (option)
- Arrêt du pressurage pour changement de cuve (pour éviter l'arrêt, programmer la sélection 99)

IMPORTANT : Passer impérativement par le cycle de remplissage et le cycle de vidange afin d'éviter tout mauvais positionnement des vannes.

Le jus de remplissage s'écoulera toujours dans la sortie premier jus.

La position du sélecteur permet de passer sur la sortie deuxième jus

	Passage en deuxième jus
Position du sélecteur = 0	Dès le passage en égouttage et durant tout le
	pressurage
Position du sélecteur = 1	Seulement durant le pressurage dès P1
Position du sélecteur = 2	Seulement durant le pressurage dès P2
Position du sélecteur = 3	Seulement durant le pressurage dès P3
etc.	

Dans le cas des pressurages en mode profil, la position de sélecteur sera le numéro de phase (0 à 99) qui provoquera le changement voie 1 à voie 2.

La voie 3 est sélectionnée dès le passage en vidange pour évacuer les eaux de lavage.

5.7 Temps de sirène

Il correspond à la durée de fonctionnement en seconde de la sirène en fin de pressurage.





Pressoir standard

Pressoir avec pressurage automatique (option)

Pour le modifier appuyer sur la valeur du champ « TEMPS DE SIRENE »

6 CONTROLES PRELIMINAIRES AVANT MISE EN MARCHE

• S'assurer, après installation du pressoir et avant première mise en service, que les utilisateurs ou toutes les autres personnes seront correctement protégés contre tout risque d'accident.

• Si nécessaire installer des protections supplémentaires.

- Vérifier :
 - que les verrous sécurités portes sont correctement placés dans les logements prévus à cet effet
 - qu'aucun obstacle ne puisse gêner la rotation de la cuve
 - que tous les raccordements ont été effectués correctement
 - que toute personne près du pressoir soit informée du début de la mise en marche
 - que la tension des moteurs et du transformateur soit conforme à la tension du réseau.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE : par câble fourni sans prise : voir ch. 3.2.

• Contrôler le niveau d'huile du réducteur de rotation au voyant prévu à cet effet (rep.1 photo 2 page 22), en cas de fuites pendant le transport. Si nécessaire compléter le niveau avec l'huile préconisée (voir ch. 8.2).

• Purger, si nécessaire, le filtre de protection du capteur de pression (voir ch.8.4).

• S'assurer que le levier de commande de la vanne (Rep.2 photo 1 page 22) du circuit "vide" est bien sur la position "AUTO", dans le cas contraire le pressoir ne pourrait fonctionner.

• Contrôler, à l'aide de la pompe à vide, le sens de rotation des moteurs électriques :

- enclencher le sectionneur (Rep.4 photo 3 page 22) du pupitre de commande, le voyant de mise sous tension (Rep.3) doit s'allumer.

Ce voyant est intégré dans un interrupteur de commande (MARCHE/ARRET) de la sirène émettant un signal sonore à la fin du pressurage ou lors de la détection d'un défaut de fonctionnement. Sur la position ARRET la sirène est hors service.

- appuyer sur la touche "Rotation continue" du terminal de commande (Rep.2 photo 4) : Le message "attente vide" s'affiche et de l'air doit sortir du silencieux (Rep.3 photo 1) Dans ce cas le branchement est correct, la cuve et le compresseur tourneront dans le bon sens. Dans le cas contraire :
- couper l'alimentation électrique en amont du pressoir
- inverser 2 phases à l'alimentation. Cette opération inversera le sens de rotation des moteurs.

Arrêt d'urgence :

Appuyer sur le bouton "coup de poing" (Rep.1 photo 4 page 22).

• S'assurer qu'aucun corps étranger, à l'intérieur de la cuve de pressurage, ne puisse endommager la membrane.

• Nettoyer soigneusement la cuve et le bac de réception des moûts : voir ch. 8.1 LAVAGE

Relier le déchargement du moût:

- Quand le déchargement s'opère par gravité, le tuyau de raccordement ne doit pas avoir un diamètre inférieur à 70 mm.

Remplissage axial (option)

S'assurer que la ligne de remplissage est bien reliée: la liaison doit être faite avec une légère inclinaison vers le pressoir.

De cette façon, il est possible, tous les soirs en fin de travail, de libérer la tuyauterie d'alimentation. Pour cela on envoie par la pompe à vendange, du moût ou une autre solution dans cette tuyauterie pour la vider totalement en déchargeant tout dans le réservoir du pressoir.





Photo 4



Photo 3

7.1 Ecran d'accueil

7.1.1 Présentation



Cet écran permet de lancer les cycles de :

- Remplissage
- Pressurage
- Vidange
- Utilisation en manuel

Il permet également de :

- Programmer des modes de pressurage
- Visualiser de la courbe « temps-pression » (courbe).

7.1.2 Déverrouillage du clavier

Pour choisir une fonctionnalité il est nécessaire de déverrouiller le clavier.

Pour cela appuyer sur l'interrupteur pour passer de « OFF » à « ON » puis appuyer sur la touche de cycle.

Le déverrouillage est obligatoire pour valider les touches de l'écran concernant les actions (Fin de pressurage, Rotation...).



7.2 Remplissage

Déverrouiller le clavier et appuyer sur remplissage

7.2.1 Remplissage axial (option)



7.2.2 Remplissage axial porte fermée : exécution





Le remplissage axial peut se faire de 3 manières, que l'on peut changer en cours d'opération.

ARRET ROT :Arrêt rotation, le tambour restera fixe.ROT NORMALE:Le tambour tournera en continu.ROT INTERMIT :Rotation intermittente, le tambour tournera alternativement

Pour modifier les paramètres du remplissage axial, appuyer sur « PARAMETRES ROTATION INTERMITTENTE » Pour revenir au cycle de remplissage, appuyer sur « RETOUR PAGE REMPLISSAGE »

Pour arrêter le cycle de remplissage, appuyer sur « ARRET »

La sirène signale que le pressoir est plein, dès lors, l'autorisation de pompage est suspendue.

7.2.3 Remplissage par la porte



On peut positionner la porte pendant le remplissage.

Les commandes de rotation ne fonctionnent que si l'interrupteur est sur "ON" et si l'on reste en appui sur la touche.

7.3 Lancement d'un Pressurage





Déverrouiller l'interrupteur et appuyer sur « PRESSURAGE »

Vérifier la position du bac à jus et la fermeture de la porte

Confirmer le pressurage en appuyant sur « PRESSURAGE » sinon appuyer sur « RETOUR »

IMPORTANT : Après une macération ou un remplissage drains fermés, ouvrir lentement les drains (le débit peut être très important), laisser couler.



Pressoir avec pressurage automatique (option)





Pressoir avec pressurage automatique (option)

7.4 Cycle cuve "Elite".





Depuis l'écran « CHOISIR LE MODE DE PRESSURAGE » appuyer sur « CYCLE ELITE »

7.4.1 Lancement



L'écran représente le cycle égouttage élite (voir **Diagramme 1** page 9).

Les temps de pression en minutes et le nombre de tours d'émiettage sont modifiables.

Ces valeurs peuvent être modifiées et prises en compte durant l'exécution des deux cycles.

A la fin du cycle, on effectue un émiettage, puis un arrêt (si la suite du cycle est égale à zéro).

Si la suite du cycle est différente de zéro, on effectue un émiettage puis un pressurage fonction de la sélection choisie (voir tableau ci dessous.)

MODE	Numéro de pressurage				
1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 3, 4, 5, 6				
Profil 7, 8, 9, 10, 11, 12	7, 8, 9, 10, 11, 12				
Automatique (en option)					
Auto - Facile	7				
Auto - Moyen	8				
Auto - Difficile	9				

7.4.2 Avance du temps de pressurage

En appuyant sur « AVANCE TEMPS » on avance dans le cycle cuve élite.

7.4.3 Arrêt du cycle en cours

ARRETER LE CYCLE CUVE ELITE EN APPUYANT SUR « ARRET »

- 7.5 Pressurage mode programmé
- 7.5.1 Lancement



7.5.2 Valeurs affichées



Choisir le mode « MODE 1 », « MODE 2 », « MODE 3 » « MODE 4 », « MODE 5 », « MODE 6 »,

Le pressoir commence par un cycle d'égouttage et affiche le temps restant.

- « FIN DANS » :.....Durée restante du cycle de pressurage en minutes.
- « PRESSION EN COURS » :Numéro de la pression en cours (P1).
- « SOLDE TEMPS DE MAINTIEN » :Durée restante du temps de maintien en seconde correspondant à la pression en cours (P1).
- « FIN DE P1 DANS »Durée restante du pressurage à la pression en cours (P1) en minutes.
- « EMIETTAGE »Nombre de tours de rotation cuve durant l'émiettage.

Pendant le pressurage tous les paramètres sont modifiables, la prise en compte de la nouvelle valeur est immédiate. 影

Pour modifier les paramètres de programmation appuyer sur

7.5.3 Avance du temps de pressurage

En appuyant sur « AVANCE TEMPS » on avance dans le programme de pressurage.

Par exemple on peut aller directement de P1 en P5.

Ceci est intéressant si par exemple, en fin de pressurage, on constate qu'il reste trop de jus dans le raisin :

Appuyer sur « AVANCE TEMPS », pour effectuer le P5 et P6.

7.5.4 Pressurage écourté

Lorsque le temps de pressurage restant est inférieur à 10 mn, la dernière montée en pression ne sera pas possible.

Le pressoir passera directement en fin de pressurage.

Si l'on veut effectuer ce cycle, il faut augmenter le temps de la dernière pression.

7.5.5 Historique du pressurage

Pour consulter l'historique du pressurage, appuyer sur « COURBE » voir chapitre 0 page 33.

7.5.6 Arrêt du pressurage en cours

Pour arrêter le pressurage en cours appuyer sur « ARRET »

7.6 Pressurage mode profil

7.6.1 Lancement



Choisir le mode « PROFIL 1 », « PROFIL 2 », « PROFIL 3 », « PROFIL 4 », « PROFIL 5 », « PROFIL 6 »,.

Le pressoir commence directement par le pressurage, il n'y a pas de cycle d'égouttage.

7.6.2 Valeurs affichées



« FIN DANS » :	durée restante du cycle de pressurage
« NUMERO DE PHASE » :	numéro de la phase en cours
« PRESSION DEMANDEE» :	pression de pressurage correspondant à la phase en cours
Pendant le pressurage	tous les paramètres sont

modifiables, la prise en compte de la nouvelle valeur est immédiate.

Pour modifier les paramètres de programmation appuyer sur

7.6.3 Saut de phases

En appuyant sur « SAUT DE PHASE » il est possible de passer directement la phase choisie : Par exemple on peut aller directement de la phase 12 à la phase 18.



Attention ! Il n'est pas possible de changer de phase durant un émiettage

Pour revenir en page pressurage, appuyer sur « RETOUR ».

7.6.4 Avance du temps de pressurage

En appuyant sur « AVANCE TEMPS » on avance dans le programme de pressurage.

7.6.5 Historique du pressurage

Pour consulter l'historique du pressurage, appuyer sur « COURBE » voir chapitre 0 page 33.

7.6.6 Arrêt du pressurage en cours

Pour arrêter le pressurage en cours appuyer sur « RETOUR ».

7.7 Pressurage mode automatique

7.7.1 Lancement



Ne pas oublier de programmer les pressions de pressurage (chapitre 5.5 page 19).

Choisir le mode

- « FACILE » : vendange facile
- « MOYEN » : vendange moyenne
- « DIFFIC » : vendange difficile



Le pressoir commence par un cycle d'égouttage et affiche le temps restant maximum.

Le pressoir passe en phase de pressurage, le cycle affiche en permanence le temps maximum du cycle de pressurage restant (cette valeur est diminuée par l'automatisme au cours du pressurage suivant l'écoulement des jus).

7.7.2 Valeurs affichées



« MODE MOYEN » :

Difficulté prévue

- « FIN DU PRESSURAGE DANS » : Durée restante du cycle de pressurage en minutes
- « PRESSION EN COURS » : Numéro de la pression en cours (P2)

7.7.3 Avance du temps de pressurage

En appuyant sur « AVANCE TEMPS » on avance dans le programme de pressurage : Par exemple on peut aller directement de P2 en P5.

7.7.4 Historique du pressurage

Pour consulter l'historique du pressurage, appuyer sur « COURBE » voir chapitre 0 page 33.

7.7.5 Arrêt du pressurage en cours

Pour arrêter le pressurage en cours, positionner l'interrupteur sur « ON » et appuyer sur « ARRET »

7.8 Affichage en fin de cycle





Appuyer sur « ARRET » pour effacer cette page et arrêter la sirène.

7.9 Pressurage suspendu

7.9.1 Changement de cuve



En l'absence de vanne de sélection de jus (en option), le pressoir suspend le pressurage pour permettre le changement de cuve

Pour poursuivre le pressurage, il faut acquitter en appuyant sur « Poursuite du pressurage » de l'écran de contrôle.

Pour éviter cette suspension il faut programmer la sélection 99.

7.9.2 Interruption involontaire



Après une coupure de courant, un défaut ou un arrêt d'urgence, il est possible de :

- Poursuivre le pressurage en cours
- Arrêter le pressurage en cours

7.10 Historique de l'utilisation du pressoir





Une courbe permet de visualiser sur les 8 dernières heures, les pressions exercées dans la cuve.

La consultation de cette courbe s'effectue en appuyant sur « COURBE » depuis l'écran d'accueil du terminal ou depuis les écrans des pressurages des modes programmés, profils et automatiques.

En sélectionnant la touche « HISTORIQUE », on peut déplacer la zone de temps en utilisant les flèches.

En appuyant sur « COURBE 2 H », on peut visualiser l'historique sur les 2 dernières heures.

En appuyant sur « COURBE 4 H », on peut visualiser l'historique sur les 4 dernières heures.





En appuyant sur « COURBE 8 H », on peut visualiser l'historique sur les 8 dernières heures.

Pour quitter la courbe appuyer sur « RETOUR ».

7.11 Utilisation en manuel



7.11.1 Sans sélecteur de jus



7.11.2 Avec sélecteur de jus (option)

Depuis l'écran d'accueil, déverrouiller le clavier et appuyer sur « MANUEL ».

Le pressoir affiche Mode manuel.

On peut alors commander les mouvements de la cage :

- « ROT NORMALE » : la cuve tourne
- « ARRET ROT » : la cuve stoppe porte en haut

« ROT INVERSE » : la cuve tourne dans le sens inverse Pour quitter le mode manuel appuyer sur « ARRET ».

On peut accéder au forçage des vannes à jus, en appuyant sur l'icône « LAVAGE VANNES ».



Pour piloter les vannes de jus (ouverture et fermeture), appuyer sur la voie correspondante.

Nota : le sélecteur de jus reprend la position mémorisée avant le forçage, lorsque l'on quitte le mode manuel.

7.12 Vidange



TEM	PS	D	ARI	RET	-			120	5	eco	nd	es	
						en	tre	e c	had	que	to	our	
						+							
									5				
		-		RE?	roi	JR	PAC	CE		2		25	
12				1	VII	DAN	GE						

Pendant la vidange on peut sélectionner :

- « ARRET ROT » : Arrêt rotation, le tambour reste fixe, porte en haut.
- « ROT INTERMIT » Rotation intermittente, le tambour effectue un tour, s'arrête le temps programmé, puis recommence à tourner.

Saisir une durée en secondes dans le champ « TEMPS D'ARRET ENTRE CHAQUE TOUR ».

- « ROT NORMALE » Rotation continue, le tambour tournera en continu.
- « IMPULSION » A chaque appui « IMPULSION » sur le pressoir effectue une portion de tour faisant passer la porte par le bas.

Pour arrêter la vidange appuyer sur « ARRET ».

7.13 Arrêt D'urgence



Cet écran apparaît en cas d'appuis sur l'arrêt d'urgence. Pour quitter l'écran, déverrouiller l'arrêt d'urgence.

7.14 Arrêt du pressoir

Après utilisation du pressoir, couper l'alimentation.

7.15 Réglage de la luminosité

Sur un écran quelconque :

- Le réglage du contraste ce fait en appuyant sur les 2 coins supérieurs de l'écran.
- Le réglage de la luminosité ce fait en appuyant sur les 2 coins inférieurs de l'écran.



8 ENTRETIEN

Rappel : Les opérations d'entretien peuvent être dangereuses pour les personnes, le matériel, l'environnement. Avant toute intervention s'assurer :

• Que les commandes soient neutralisées afin d'éviter un risque de démarrage de cycle pendant l'intervention.

On doit verrouiller le sectionneur avec un cadenas

IMPORTANT

Récupérer toujours les produits utilisés pour l'entretien du pressoir (eaux usées, lubrifiants etc...) pour ne pas les rejeter dans la nature sans traitement préalable.

8.1 Lavage

ATTENTION :

L'utilisation d'eau et de produits chimiques nécessite de prendre les précautions suivantes : - Couper l'alimentation électrique et verrouiller le sectionneur.

- N'utiliser que les produits recommandés pour l'industrie alimentaire et particulièrement pour les pressoirs pneumatiques. Respecter impérativement les instructions du fabricant.
- Protéger le coffret électrique et tous les moteurs pour éviter l'introduction d'eau.

Pour éviter la détérioration de la membrane de pressurage il faut appliquer attentivement les instructions suivantes:

- Entrer à l'intérieur du pressoir avec des vêtements et des chaussures (à semelle caoutchouc) propres.
- Utiliser une brosse et de l'eau chaude à température maximum de 45°C ou des produits spécifiques pour pressoirs pneumatiques.

NE JAMAIS UTILISER D'APPAREILS DE LAVAGE A HAUTE PRESSION.

NOUS CONSULTER AVANT D'UTILISER UN PRODUIT NETTOYANT.

• Laver soigneusement l'intérieur de la cuve et le bac à moût.

Démontage des drains :

- Dévisser la vis au centre des drains,
- Sortir les drains avec précaution pour ne pas blesser la membrane,
- Nettoyer les drains

8.2 Motoreducteur de rotation

Rappel : Avant la première mise en marche, contrôler le niveau d'huile : voir chapitre 5.1

Ensuite contrôler le niveau (Rep.1 photo 2) chaque semaine (de fonctionnement) pour s'assurer qu'il n'y a pas de fuites. En cas de problèmes ajuster le plein par l'orifice de remplissage avec de huile à compatibilité alimentaire, voir tableau ci-dessous.

ENTRETIEN

8.2.1 Changement d'huile

- Vidanger le carter (Photo 2):
 - Dévisser le bouchon de remplissage
 - Dévisser la vis de niveau
 - Dévisser la vis de vidange
 - laisser s'écouler totalement l'huile en prenant la précaution de la récupérer.
- Faire le plein par l'orifice de remplissage avec une huile alimentaire et de viscosité adaptée à la température ambiante :

HUILES ALIMENTAIRES : NORME USDA-H1

REF	DESIGNATION	TYPE
CH320SL	NEVASTANE SL 320	320

8.2.2 Huiles (non alimentaires) recommandées par le constructeur

Températ	ture ambiante	+ 5° C à 40° C	+ 30° C à 65° C			
Viscositó	ISO VG	150	220			
VISCOSILE	°E/50° C	10,8 à 12,5	15 à 18			
	AGIP	BLASIA 150	BLASIA 220			
	BP	ENERGOL GR-HP 150	ENERGOL GR-HP 220			
CA	STROL	ALPHA SP 150	ALPHA SP 220			
E	ESSO	SPARTAN EP 150	SPARTAN EP 220			
1	FINA	GIRAN 150	GIRAN 220			
M	IOBIL	MOBILGEAR 629	MOBILGEAR 630			
S	HELL	OMALA EP 150	OMALA EP 220			
T(OTAL	CARTER EP 150	CARTER EP 220			
	ELF	REDUCTELF SP 150	REDUCTELF SP 220			

ATTENTION :

Le motoréducteur est livré avec de l'huile alimentaire.

L'alimentarité de l'huile est garantie par le constructeur pour une durée de 2 ans. Au delà il est conseillé de vidanger et de changer l'huile

8.3 Paliers rotatif et palier arrière

- Tous les jours (de fonctionnement) :
 - Remplir légèrement les graisseurs (Rep.1 photos 4 page 39) avec une graisse multi-usage alimentaire (palier arrière et joint rotatif).

8.4 Filtre du capteur de pression

• Purger tous les 3 jours le filtre (Rep.1 photo 5 page 39) de protection du capteur de pression.

ENTRETIEN

8.5 Compresseur a palettes

Ce compresseur fonctionne « à sec », sans lubrifiant.

La qualité de l'air comprimé est directement liée au bon entretien du compresseur et il est indispensable d'assurer les opérations suivantes :

Nettoyage du circuit de refroidissement : chaque semaine (de fonctionnement) en cas de fonctionnement dans une atmosphère particulièrement polluante.

Contrôler la propreté des grilles de ventilation (Rep.1 photo 6 page 40) et (Rep.G croquis 6)
Si nécessaire les démonter et les nettoyer au jet d'air comprimé à basse pression.

Nettoyage des cartouches filtres à air (photo 6a page 40) : avant chaque saison

- Déposer la plaque (Rep.2) en dévissant les écrous plastiques
- Retirer les cartouches d'aspiration (Rep.3) et la cartouche de refoulement (Rep.4), les souffler à l'air comprimé basse pression (de l'intérieur vers l'extérieur).

Remplacer systématiquement les cartouches si elles sont trop colmatées ou détériorées.

Graissage : (Croquis 6 page 40) - en fin de vendanges

- Démonter la grille d'aspiration (Rep.G)
- Graisser les roulements au moyen des graisseurs (Rep.L) en utilisant les graisses recommandées sur la plaque (Rep.M)

8.6 Opérations en fin de vendanges

- Arrêter le pressoir porte entièrement fermée, membrane en position verticale.
- Graisser les roulements du compresseur.
- Remiser le pressoir en assurant les opérations suivantes :
 - Laver soigneusement le pressoir (voir ch. 6.1)
 - Contrôler l'état général
 - Couvrir avec une bâche le pressoir s'il est remisé à l'extérieur.







Photo 4











9.1 Schéma électrique



9.2 Schéma électrique entrée



9.3 Schéma électrique sortie



9.4 Schéma électrique option entrée axial

		•				•	· 🛛	-								- ·			
•		•			•	•										. .			
	•	•	•			•				· ·	•		•			· ·		· ·	
									₫							·≢ ·			
										· ·						· ·			
		•	ш.		•						•								
		•]، ق				•			· ·	•	•	•	· ·	·		· _		
		•		.□	1		Ω.	(m	7.	<u>ں</u>	0.	<u>۲</u>	.00	00	₩	7	Ū,		
•		•	≝.L																
														.쀠.	뷕				
													. ш	. .			⊨		
										· ·			. 00	·J·	þ	·;	OST X		
													. 8	۰ĵ۰	Þ	<u> </u>	₿.		
													. "	. .			₽.		
														· L·					
														·					
														· 🖥 ·					
														· " ·					
		•	в.		·									 ы					
		· 1	•		B									٠¥٠					
			.		DEP									. .					
			.							· ·				. .					
			.		190	ţ٠.								. .					
			.		ž	.				· ·			· W	. .					
			.			.							· 6	ф	ž · -				
	۰ž			.≊- Д		.							. 93	. .					
				•		·								. .					
			.	. '		•								. .					
		. R								· ·									
										· ·				. 4					
Ш.							•				•			· ·					
DM0L		Τ		•+		•	•			·				· ·	Ŋ			2	
.IN I	Q		.	l .a		ş	Ξ·	10	. m	4	Ŀ.	E E	<u>م</u> .	9	j.	18	7	اي ا	
E80					<u>'</u>					1					1 0				
•	•	•	•		•	•				· ·						· ·			
		•	•			•	•			· ·	•								
•		•	•		•	•				· ·						· ·		· ·	
	•	•	•			•	•			· ·	•								
		•	•		•	•				· ·								· ·	

10 ANNEXE : TABLEAU DE PRESSEE PERA

Modèle du pressoir : Cage ouverte : Cage fermée :
Nature de la vendange : Machine Manuelle Maigre Grasse
Cépage :
N° de la pressée N° du mode
Remplissage : Portes Axial : Pompe Vis
Avec : Rotation continue Sans rotation Image: Continue Rotation intermittente Nombre de tours Temps d'arrêt
Durée de remplissage
Durée de la pressée
Taux d'assèchement

Mode N°	Pression	T.P (t')	P (t")	Emiettage	
	(en millibars)	Temps de Pression (en minutes)	Durée du Palier (en secondes)	Nombre de tours de la cage tours de la cage (d) * (f)	
P.1					
P.2					
P.3					
P.4					
P.5					
P.6					

Durée totale de la **Pressée**

minutes

Observation(s) : ____

11 EXEMPLE : CERTIFICAT DE CONFORMITE C.E.



MATERIEL VINICOLE

Destinataire Adresse Code postal

SVG : PV Conf	
DECLARATION EC DECLAR DECLARACIO	DE CONFORMITE C.E.
Article R.23 Arrêté spécifi Directives européennes Directive européenne 97 et au Dé	33.73 du code du travail ique du 18 décembre 1992 ₃ 2006/42/CE , 73/23/CE ET 89/336/CE 7/23 CE – (Cat : III - Modules : B+C1) écret français 99/1046
Le constructeur, ^{The manufacturer, El fabricante :: LE MAT Ro Ro 3451 Tél. : 04.67.77.01}	TERIEL PERA S.A. oute d'Agde 0 FLORENSAC 1.21 / Fax : 04.67.77.00.44
Déclare que le matériel neuf désigné Declares that the below-mentioned machine Declara que la maquina abajo indicada	ci-aprés :
PRESSOIR PNEUMATIQUE TYL Pneumatic presse model - Prensa neumatica	PE: :
NUMERO DU PRESSOIR Number press-Numero prensa	N° :
NUMERO CUVE PRESSOIR Number tank press-Numero recipiente pr	N° :
NUMERO PORTE PRESSOIF Number door press-Numero puerta recipi	R N° :
Est conforme à la réglementation de l ls in accordance with requirements of the Directives Eur Es conforme a las dispocisiones de las Directivas Europ	la communauté européenne. ^{ropean.} ^{seas}
Fait à FLORENSAC, Made in Hecho en	Date : Date Fecha
Fonction : PDG – CEO - DIRECTOR	Nom du signataire : D.PERA Signatory 's name

LE MATERIEL PERA S.A.

34510 FLORENSAC France - Tél +33 (0)4 67 77 01 21 - Fax +33 (0)4 67 77 00 44 - www.pera.fr S.A. au Capital de 1 500 000 € , - Siret 712 920 420 00015 - Code APE 2893 Z - RC Béziers 70 B 90 - FR 27 712 920 420 Clause de réserve de propriété et Conditions Générales de Vente au verso
