

MISE EN MARCHÉ & ENTRETIEN

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

P L A N

O - CHANGEMENT DE MODE DE PRESSURAGE

I - UTILISATION DU PROGRAMMATEUR

- I 1 Cycle de fonctionnement Standard
- I 2 Utilisation du programmeur en mode Standard
- I 3 Cycle de fonctionnement en Crémant
- I 4 Utilisation du programmeur en mode Crémant

II - MISE EN MARCHÉ DU PRESSEUR

- II 1 Contrôles préliminaires
- II 2 Fonctionnement
 - II 2 - 1 Mise en marche
 - II 2 - 2 Remplissage
 - II 2 - 3 Pressurage Standard
 - II 2 - 4 Pressurage Crémant
 - II 2 - 5 Contrôles et Manipulations
 - II 2 - 6 Manuel
 - II 2 - 7 Vidange
 - II 2 - 8 Marche forcée

III - CONSEILS SUR LE PRESSURAGE

IV - LAVAGE et ENTRETIEN

- IV 1 Lavage
- IV 2 Entretien

0 - CHANGEMENT DE MODE DE PRESSURAGE

Le Pressoir peut travailler suivant 2 modes :

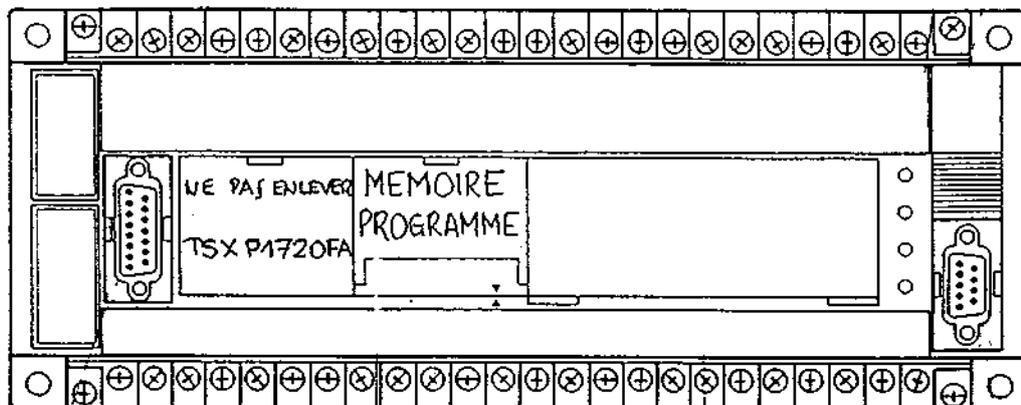
- le mode Champenois , et
- le mode Standard

Pour changer de mode il faut changer la mémoire programme de l'automate située dans l'armoire électrique.

IMPORTANT : **COUPER LE SECTEUR AVANT DE
CHANGER LA MEMOIRE !**

Lors du changement les paramètres utilisateurs sont perdus.

Prenez soin de relever vos paramètres !



VOYANT : Eteint : hors fonction
 Clignotant : Fonction en préparation
 Allumé : Fonction en cours

A

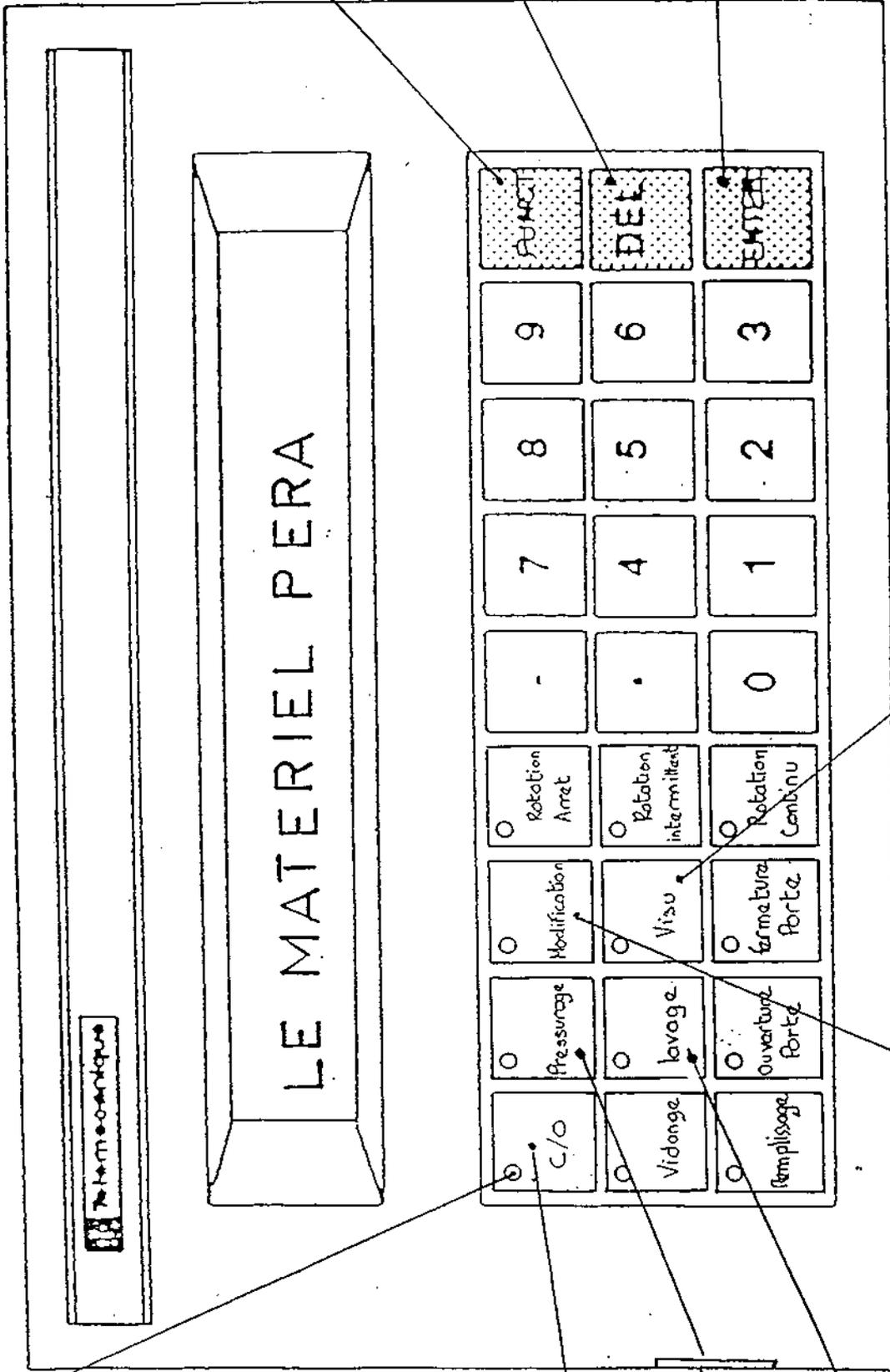
incrementation
 paramètres

B

Réservé aux
 services techniques

Efface le
 dernier chiffre
 affiché

Validation
 de la valeur
 numérique
 affichée



Arrêt
 Fin de cycle
 en cours
 Reset défaut

Lance le pres-
 surage et incrémente
 l'horloge
 du pressurage

Si le pressoir
 est avec
 option lavage.

Modification des
 paramètres du pressoir

Visualisation des
 paramètres du pressoir

TERMINAL COMMANDE ET DIALOGUE

I 2 - UTILISATION DU PROGRAMMATEUR

EN MODE STANDARD

VISUALISATION - MODIFICATION D'UN PROGRAMME

Toutes les données sont réglables en permanence quelque soit le cycle en cours , et même pendant le pressurage la prise en compte d'une nouvelle valeur est immédiate.

MODE OPERATOIRE

- Faire " VISU "
- Choisir la table (Taper 0 , 1 , 2 , 3)
- Faire " ENTER "
- Pour passer au paramètre suivant dans la table , appuyer sur le bouton poussoir A , ou sur le bouton poussoir B (incrémentation)
- Pour modifier , faire " MODIFICATION " ,
- Entrer la valeur numérique désirée par le clavier (si erreur faire " DEL "),
- Faire " ENTER "

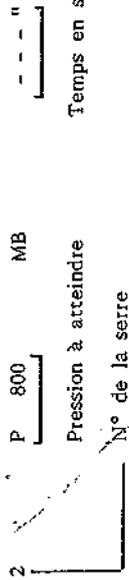
1 3 - PARAMETRES CYCLES CHAMPENOIS

PARAMETRES GENERAUX COMMUNS AUX 2 MODES

NB ROT REMP . TR rotation intermittante ! nb de tours
 TPS AR REMP . . . " remplissage axial ! temps d'arrêt
 TPS AR VID " temps d'arrêt rotation inter en vidange
 si valeur 1 : rotation inversee en manuel
 le selecteur change après cette serre
 temps prelavage porte ouverte du pressoir
 temps injection d'eau lavage des drains
 temps injection d'eau pour le rinçage
 temps d'évacuation de l'eau restante
 nb de tours d'emiettage pendant serres 123
 nb de tours d'emiettage pendant serres 3

OPTION
 ROT MANU 1-IV . . .
 SELECTION JUS . . .
 T LAV DRAINS . . .
 TPS RINCAGE
 T EVAC EAU
 EMIET DEBUT . TR
 EMIET FIN . . TR

PARAMETRES DE PRESSURAGE



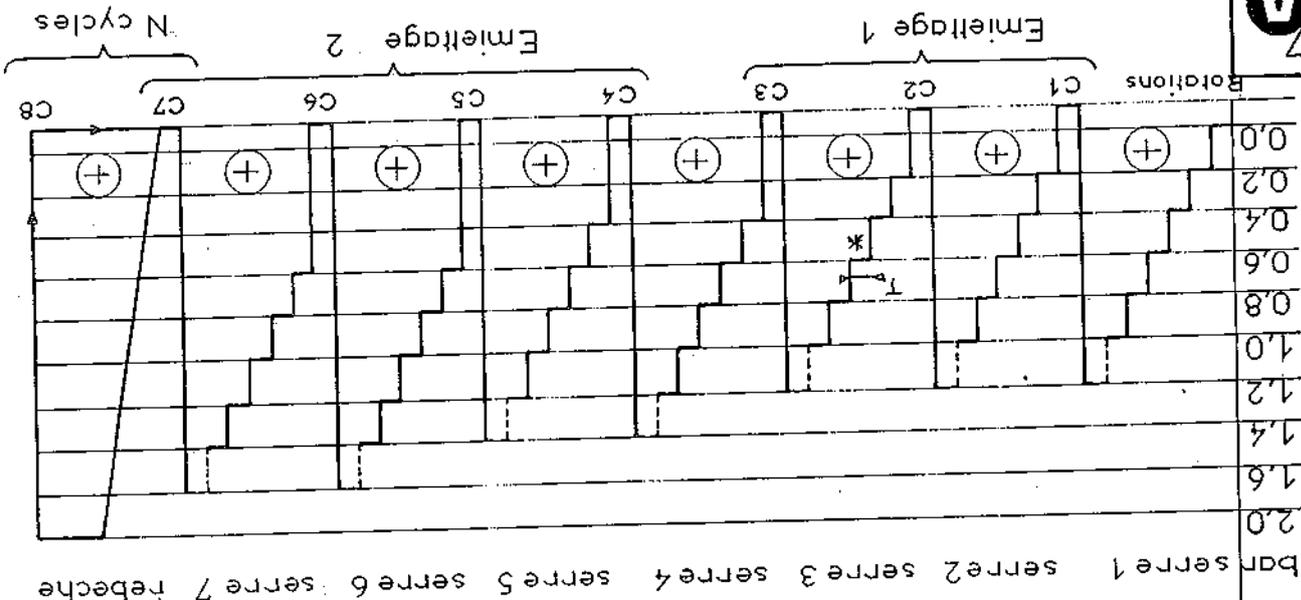
La pression montera à la valeur de 650 mb, se srabilisera à un palier de T/4 secondes, puis continuera à 700 mb avec un palier également de T/4 secondes, et ainsi de suite jusqu'à 800 mb, par palier de 50 mb.

POUR LA REBECHE :

8 P 2000 MB - - - - "
 REBECHE NB]+ 6 6 6

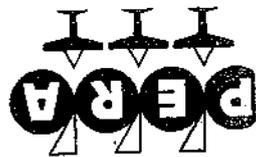
La pression gonflera à 2 bars et effectuera le temps de palier programmé suivi d'un émiettage .

Le cycle se répètera le nombre de fois programmé.



CYCLE DE PRESSURAGE CHAMPENOIS

-Tous les paramètres sont réglables dans 2 modes mémorisés.
 -Toutes les incréments de la pression de 0,2 bar sont réalisées.
 en 4 paliers de 0,05 bar. EX: phase * pression 0,45b pendant T/4
 " " " 0,5 b "
 " " " 0,55 b "
 " " " 0,6 b "



VOYANT : Eteint : hors fonction
 Clignotant : Fonction en préparation
 Allumé : Fonction en cours

A

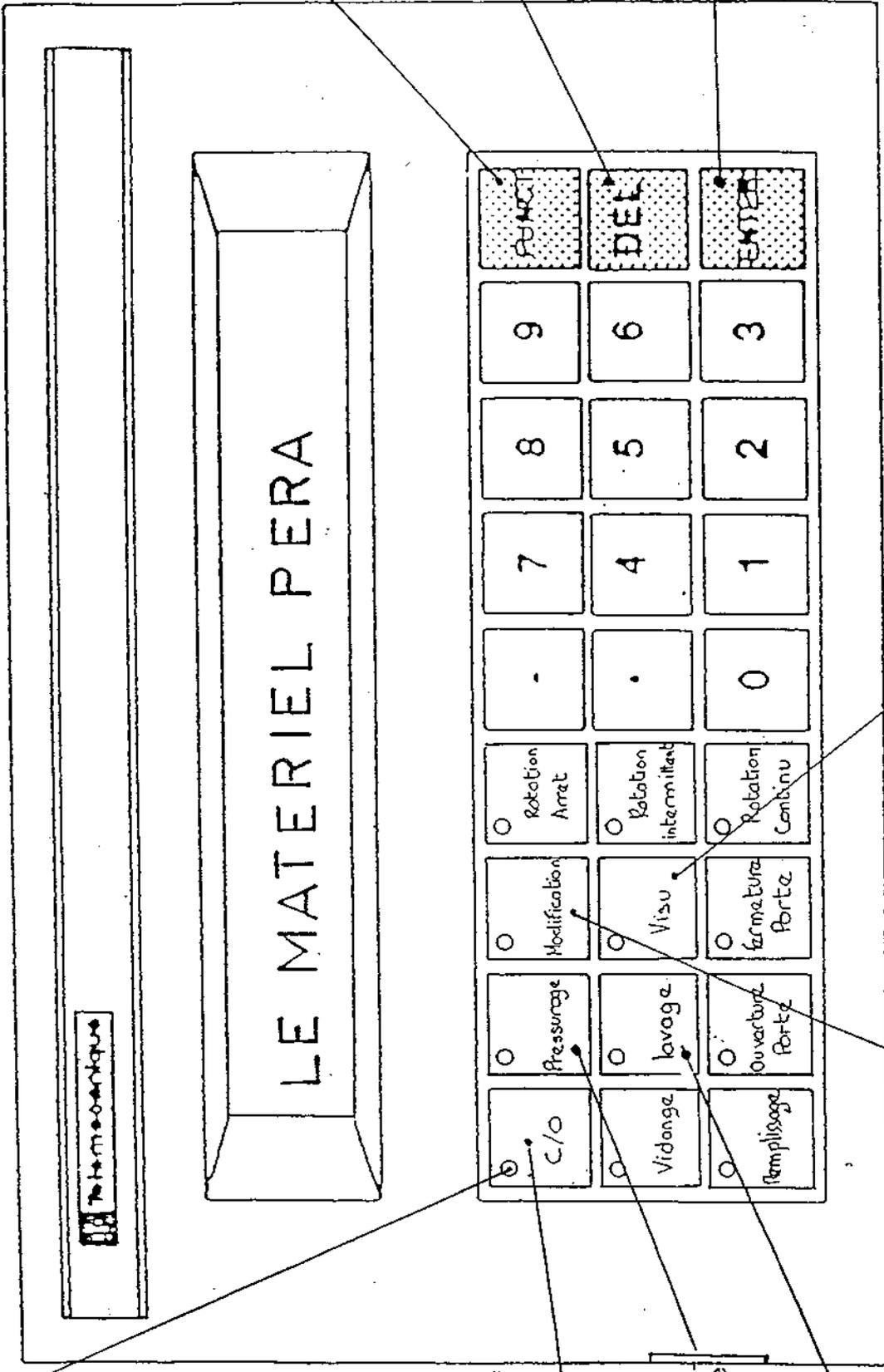
incrémentation
paramètres

B

Réservé aux
services tech-
niques

Efface le
dernier chiffre
affiché

Validation
de la valeur
numérique
affichée



Arrêt
Fin de cycle
en cours
Reset défaut

Lance le pres-
surage et incré-
mente l'horloge
du pressurage

Si le presseur
est avec
option lavage.

Modification des
paramètres du presseur

Visualisation des
paramètres du presseur

TERMINAL COMMANDE ET DIALOGUE

I 4 - UTILISATION DU PROGRAMMATEUR EN MODE CREMANT

VISUALISATION - MODIFICATION D'UN PROGRAMME

Toutes les données sont réglables en permanence . Pendant le pressurage on peut modifier les paramètres du mode en cours ; la prise en compte d'une nouvelle valeur est immédiate.

MODE OPERATOIRE

- Faire " VISU "
- Choisir le mode (taper 1 ou 2)
- Faire " ENTER "
- Pour se déplacer dans le tableau des paramètres ,
donner des impulsions sur les boutons A et B ,
L'impulsion A permet de changer de groupe de paramètres :
 - paramètres généraux (commun aux 2 modes)
 - paramètres de la Serre n° 1
 - paramètres de la Serre n° 2
 - " "
 - " "
 - " "
 - paramètres de la Serre n° 7
 - paramètres de la rebêche

L'impulsion B permet de changer de paramètre dans le groupe :

```
Exemple : 2 P 200 - - - "  
" 2 P 400 - - - "  
" 2 P 600 - - - "  
" 2 P 800 - - - "  
" 2 P 1000 - - - "  
" 2 P 1200 - - - "
```

- Pour modifier faire "MODIFICATION"
- Entrer la valeur numérique désirée (si erreur faire "DEL")
- Faire "ENTER"

II - MISE EN MARCHÉ DU PRESSEUR

II 1 - CONTROLES PRELIMINAIRES :

- Contrôler le niveau d'huile du réducteur de rotation (pour d'éventuelles pertes durant le transport)
- S'assurer que les connexions ont bien été effectuées dans l'installation pneumatique des auxiliaires et dans l'installation principale , sans éventuelles pertes d'air.
- Contrôler la tension des moteurs , et du transformateur.
- Actionner le compresseur principal , conformément aux instructions du constructeur.
- Contrôler le sens de rotation des moteurs.
- S'assurer qu'à l'intérieur du réservoir du pressurage il n'y ait pas de corps étrangers qui puissent endommager la membrane.
- Nettoyer soigneusement le réservoir et le bac de réception des moûts (voir instructions de lavage).
- S'assurer que la ligne de remplissage soit bien reliée : la connexion doit être faite avec une légère inclinaison vers le presseur. De cette façon , il est possible , tous les soirs en fin de travail , de libérer la tuyauterie d'alimentation en envoyant , par la pompe à vendange , du moût ou une autre solution , pour vider totalement la tuyauterie en déchargeant tout dans le réservoir du presseur.
- Relier déchargement du moût :
Ce tuyau ne doit pas être de diamètre inférieur à 100 , quand le déchargement se fait par gravité.
- Enlever les bouchons de la cuve de pressurage.
- Contrôler que les distributeurs pneumatiques ne soient pas en position forcée (fente tournevis parallèle au corps du distributeur).
- Vérifier les pressions sur les manomètres :
 - . manomètre de la petite réserve : 6 bars minimum,
 - . manomètre primaire dans l'armoire : 6 bars
 - . manomètre secondaire dans l'armoire : 4 bars,
 - . manomètre du joint de porte : 3 à 5 bars.
- Contrôler le manostat de l'entrée remplissage axial (s'il y a lieu) qui doit avoir un réglage (généralement de 0,2 à 0,5 bars).
- Vérifier que les commandes d'environnement soient branchées :
 - . Arrêt d'urgence auxiliaire (bornes 5 et 6)
 - . Vis à marc en service (bornes 24 et 115).

II 2 - FONCTIONNEMENT

II 2 - 1 MISE EN MARCHE

Vérifier l'arrivée d'air.
Fermer le sectionneur.

II 2 - 2 REPLISSAGE

PRINCIPE : Le Programmeur est du type conversationnel et selon votre choix , il vous donnera les instructions à suivre.

IMPORTANT : En phase de remplissage les mouvements d'ouverture ou (et) de fermeture de la porte s'effectuent porte en haut .

Le programmeur pourra donc vous signaler de : Monter la porte.

Pour ce faire :

"ROT. CONTINUE" ou "ROT INTERMITTENTE"
et le pressoir s'arrêtera automatiquement porte en haut.

a) Remplissage par la porte

Faire " remplissage "

Faire monter la porte si nécessaire par :

" ROT CONTINUE " ou "ROT INTERMITTENTE"

la porte s'arrêtera automatiquement en haut :

puis : "Ouverture Porte"

puis : attendre la fin du remplissage , fermer la porte ,

et : passer en presurage.

b) Remplissage axial

Faire "remplissage "

Si la porte est ouverte : faire "Ferm. Porte"

(si la porte n'est pas en haut , faire monter la porte par :

"Rot. Continue" ou "Rot Intermittente").

Le remplissage axial peut se faire de 3 manières , qu'on peut changer en cours d'opération :

"Arrêt Rot. " Le tambour restera fixe

"Rot. Cont. " Le tambour tournera en continu.

"Rot. Inter. " Le tambour tournera alternativement selon le programme pré-établi.

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

L'opération de remplissage se termine par "C/O" , ou en lançant "PRESSURAGE".

II 2 - 3 PRESSURAGE

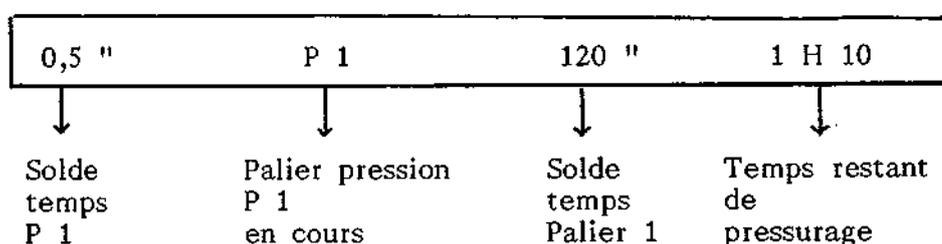
Appuyer sur "PRESSURAGE"

Choisir le mode 1 ou 2

Le cycle commence automatiquement.

II 2 - 4 CONTROLES et MANIPULATIONS pendant le PRESSURAGE STANDARD

Affichage du terminal



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

L'arrêt du pressurage est automatique lorsque le temps est écoulé , mais il peut être provoqué par "C/O".

Avec "PRESURAGE" , on avance dans le programme de pressurage , par exemple de P1 on peut aller directement en P4.

Ceci est intéressant si par exemple en fin de pressurage on constate qu'il reste trop de jus dans le raisin :
On fait "Presurage" puis "avance temps" , pour effectuer seulement le P 4.

PRESSURAGE ECOURTE

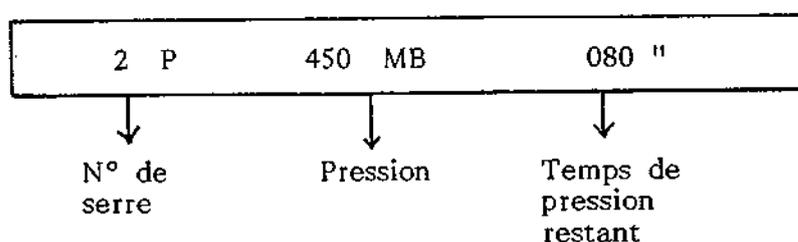
Lorsque le temps de pressurage restant est inférieur à 10 mm , la dernière montée en pression ne sera pas possible.

Le pressoir passera directement en fin de pressurage.

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

II 2 - 5 CONTROLES et MANIPULATIONS PENDANT LE PRESSURAGE CREMANT

Affichage du terminal



Exemple de programmation :

2 P 600 100 ''

Pressurage réalisé de 100'' à 75'' à 450 mb
de 75'' à 50'' à 500 mb
de 50'' à 25'' à 550 mb
de 25'' à 0'' à 600 mb

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

L' arrêt du pressurage est automatique , mais il peut être provoqué par "C/O".

II 2 - 8

MARCHE FORCEE

Ce fonctionnement ne s'utilise qu'exceptionnellement.
Le sélecteur de fonction est dans l'armoire électrique.
Après avoir choisi la fonction il faut maintenir le bouton
poussoir appuyé pour réaliser l'action.

LA SECURITE DES HOMMES , de l' ENVIRONNEMENT ,
et DU PRESOIR EST A LA CHARGE DU MANIPULANT.

REMARQUES

a) Lorsque s'affiche "PRESSURAGE TERMINE" il est possible
de contrôler l'état de la vendange :

Manipulation :

"ROT. CONTINUE"

"ARRET ROT."

"OUVERTURE PORTE"

Si c'est bon : "VIDANGE"

Si ce n'est pas bon : "FERMETURE PORTE" et "PRESSURAGE"
on peut recommencer en utilisant la fonction "AVANCE TEMPS"
ou un autre mode.

b) Si l'opération de vidange est commencée et qu'un pressurage
supplémentaire est nécessaire :

Faire : "C/O" le pressoir s'arrête

Positionner la porte vers le haut

Fermer la porte

Faire : "PRESSURAGE" , utiliser éventuellement "AVANCE TEMPS".

III - CONSEILS SUR LE PRESSURAGE STANDARD

1. La Phase critique de tous les pressoirs horizontaux est la phase de pré-pressurage , c'est-à-dire , celle exécutée sur les basses pressions (de 0,3 maxi. 0,8 bars) . (TP1 , TP2)
Il est nécessaire d'extraire un pourcentage élevé de moût à basse pression (moût de première qualité) , et ensuite d'augmenter la pression pour extraire le moût restant (moût de deuxième qualité).
2. Si au début de la première phase de pressurage il s'avère que peu de moût s'écoule , n'augmenter JAMAIS la pression , mais augmenter le temps sur la première phase (TP 1) jusqu'à un écoulement élevé de moût. . Cette quantité peut être constatée en regardant la sortie du collecteur.
3. Si vers la fin de TP 1 on remarque 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 (TP 2 , TP 3 , TP 4).
Si inversement on remarque 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 (TP 1) , et passer à la phase suivante.

4. Il est conseillé de contrôler au moins dans les premières programmations le bon fonctionnement des cycles de travail , la quantité 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 pour avoir un bon fonctionnement du pressoir.

5. Nous conseillons d'être attentif à d'éventuels changements de produits, et de type de raisin 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.

IV - LAVAGE ET ENTRETIEN
POUR LONGS ARRETS et à la FIN DES VENDANGES

IV 1 - LAVAGE

Pour éviter des endommagements à la membrane de pressurage, il faut exécuter soigneusement les instructions suivantes :

1. Entrer à l'intérieur du pressoir avec des chaussures à semelle de caoutchouc , et parfaitement propres.
2. Employer seulement de l'eau chaude à 40 ou 45° C maximum , et une brosse pour le nettoyage de la membrane.
NE PAS EMPLOYER DE SOLUTIONS DETERGENTES ou STERILISANTES A REACTION ALCALINE : (Ex. : soude caustique ou similaire).
3. Démonter les grilles et les extraire de la porte pour pouvoir les nettoyer soigneusement à haute pression.
NOTA : Ne pas oublier de réparer les grilles pour pouvoir les remonter de la même façon.
4. Laver soigneusement le cylindre à l'intérieur , le collecteur , et le bac à moût.
5. Pendant l'arrêt , laisser la porte de chargement / déchargement ouverte , en la protégeant naturellement contre l'entrée d'eau , ou l'entrée de corps étrangers.
6. Couvrir le tableau de commande et tous les moteurs. Si cela est possible , couvrir le pressoir avec une bâche , en particulier s'il se trouve à l'extérieur de la cave.
7. Débrancher les raccordements d'air comprimé.
8. En ce qui concerne le compresseur , suivre soigneusement les instructions du constructeur.

IV 2 - ENTRETIEN DU PRESOIR

1. MOTOREDUCTEUR DE ROTATION

Changer l'huile après chaque année de travail ,
contrôler périodiquement le niveau (pour éviter des pertes).

LUBRIFIANTS

TEMP. AMB.	+ 5° C à 40° C	+ 30° C à 65° C
150 VG	150	220
VISCOSITE :		
°E/50° C	10,8 à 12,5	15 à 18
AGIP	BLASIA 107	BLASIA 187
B P	ENERGOL GR-XP150	ENERGOL GR-XP22
CASTROL	ALPHA SP 150	ALPHA SP 220
ESSO	SPARTAN EP 150	SPARTAN EP 220
FINA	GIRAN 150	GIRAN 220
MOBIL	GF 630	GF 630
SHELL	OMALA EP 150	OMALA EP 220
TOTAL	CARTER KP 150	CARTER DP 220

2. PALIER S

Graisser tous les 2 jours avec de la graisse courante.

3. CHAINE DE ROTATION

Graisser légèrement une fois par semaine avec de la graisse courante.
Contrôler la tension.

4. GUIDES DE PORTE

Nettoyer tous les 3 ou 4 jours , et graisser légèrement avec de la vaseline.

5. REDUCTEUR DE PRESSION et RESERVOIR d'AIR

Vidanger tous les jours le séparateur d'air , et contrôler le niveau d'huile (Huile SAE 10 à 3 à 5° Engler à 50°)

6. Il est conseillé de laver tous les soirs à l'eau le tambour , les canalisations , et le bac à moût , pour éviter des formations de tartre provoquées par le moût.

NOTA :

Couvrir soigneusement le tableau de commande pendant le lavage extérieur , sans mettre en marche le pressoir.

