



Notice d'utilisation et d'entretien

 **Bucher XPF 50 / 62 / 80 Inertys**

Droits de licence

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

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

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

Avertissement

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

Avant toute intervention sur le presseur Bucher XPF Inertys® :

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

Prenez **obligatoirement** connaissance des consignes, instructions ou conseils contenus dans la notice. Vérifiez que ces consignes ont bien été comprises et qu'elles sont bien respectées par les personnes intervenant sur le presseur.

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

Sommaire

Droits de licence	1
Avertissement	2
01 - Consignes générales de sécurité relatives à un appareil à pression	5
1.1 Sécurités des personnes utilisant des pressoirs inertés : azote, etc.	6
1.2 Consignes générales de sécurité	6
02 - Identification du pressoir Bucher XPF Inertys®	9
03 - Mesure de bruit émis par le pressoir Bucher XPF	10
04 - Dispositifs de sécurité	11
4.1 Sécurités des pressoirs Bucher XPF	11
4.2 Sécurités réserve	12
4.3 Sécurités compresseurs intégrés XPF	12
4.4 Sécurités remplissage axial (option)	13
4.5 Bordures sensibles	14
4.6 Sécurité débordement maie	14
4.7 Aide à la maintenance	14
05 - Installation du pressoir Bucher XPF	15
5.1 Manutention	15
5.2 Installation du pressoir et de la réserve souple	16
5.3 Réception des jus	18
5.4 Caractéristiques techniques	18
06 - Raccordement aux réseaux d'énergie	19
6.1 Raccordement électrique	19
6.2 Raccordement pneumatique du pressoir (option)	21
6.3 Raccordement au réseau d'eau	22
6.4 Raccordement en gaz neutre	23
07 - Alimentation et évacuation des produits	24
7.1 Alimentation en vendange	24
7.2 Evacuation des produits traités	25
08 - Principe de fonctionnement des pressoirs Bucher XPF Inertys®	26
8.1 Le pressurage pneumatique standard	26
8.2 Le pressurage pneumatique Inertys®	27
8.3 Programme de pressurage automatique	28
8.4 Programme de pressurage séquentiel	30

09 - Les équipements optionnels	31
9.1 Le drainage tridimensionnel	31
9.2 Goulottes ajourées	31
9.3 Le remplissage axial	32
9.4 Sécurité électrique pour le remplissage axial	32
9.5 Vanne guillotine DN 125 pneumatique pour le remplissage axial	32
9.6 Vanne guillotine DN 125 manuelle pour le remplissage axial	33
9.7 Vanne boule DN 125 pour le remplissage axial	33
9.8 Asservissement pompe de reprise des moûts	34
9.9 Lavage automatique des goulottes par injection d'air et d'eau	34
10 - Les commandes du pressoir Bucher XPF	36
10.1 Mise sous tension, arrêt d'urgence et contrôle de la pression	36
10.2 Le pupitre de commande	37
10.3 Les touches du clavier de commande	38
10.4 Commande du nettoyeur haute pression (option)	41
10.5 Les commandes de secours (option)	41
10.6 Les commandes d'inertage de la réserve	42
11 - La conduite du pressoir Bucher XPF	43
11.1 Mode Manuel	44
11.2 Remplissage	45
11.3 Conseils pour la conduite du remplissage	48
11.4 Régénération de la réserve	51
11.5 Pressurage	53
11.6 La sélection des moûts	62
11.7 Vidage lavage	62
12 - Modification des réglages et des programmes	72
12.1 Principe général	72
12.2 réglages du fonctionnement sous gaz neutre	73
12.3 Réglages des programmes automatiques	74
12.4 Réglages des programmes séquentiels	75
12.5 Réglages du remplissage TA / TB	76
12.6 Réglages du vidage - lavage	77
12.7 Réglages de la repartition des jus	78
12.8 Réglages divers	79
13 - Mise en hivernage	80
14 - Entretien général du pressoir Bucher XPF	83
14.1 La membrane	83
14.2 L'automate	84
14.3 Le graissage	84
14.4 Entretien des compresseurs	85
14.5 Entretien du collecteur	86
14.6 Le surpresseur d'eau	87
14.7 Chaîne d'entraînement de la cuve	87
14.8 Vérins de portes	87
14.9 Tableau récapitulatif	88
15 - Entretien des produits Bucher Vaslin fabriqués en acier inoxydable	89
16 - Aide à la maintenance	92

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

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

1.1 Sécurités des personnes utilisant des presseurs Inertys®



Les gaz utilisés pour l'inertage des presseurs sont des **gaz inertes mais toxiques** pour l'homme dans la mesure où ils ne contiennent pas d'oxygène. La teneur normale de l'air en oxygène est de l'ordre de 20 %. Si cette teneur devient inférieure à 17 %, il y a danger pour l'homme, il faut alors **impérativement** évacuer la zone polluée.

Le port d'un moyen de **protection individuel est obligatoire** pour les opérateurs travaillant à proximité des presseurs.



Vérifier que l'installation globale est conforme aux exigences de sécurité légales en vigueur. Notamment, il devra être vérifié que la réserve souple est protégée contre tout risque mécanique (déchirures, etc) et contre les effets climatiques (vent, pluie, etc.).



En fonction du type de gaz utilisé, des risques supplémentaires peuvent être inhérents à celui-ci. Dans tous les cas vous devez vous référer à la fiche de données de sécurité du fournisseur du gaz.



Si le presseur et la réserve souple sont installés dans un bâtiment clos, il faut absolument aménager le local de façon à renouveler l'air ambiant et contrôler sa qualité en permanence.

La réserve devra être installée en fonction de la densité du gaz utilisé afin de diminuer les risques potentiels et pour faciliter l'évacuation du gaz.



L'utilisation d'un gaz inflammable ou explosif est strictement interdite.

Le procédé de recyclage du gaz inerte, développé par Bucher Vaslin, est évidemment bien moins dangereux que les procédés à gaz perdu. Le procédé Bucher Vaslin intègre, en plus du pressurage, la gestion des risques liés à l'utilisation des gaz toxiques et de nombreuses sécurités machine :

- Contrôle de l'intégrité de la réserve souple
- Pressostat de sécurité pour la réserve souple, empêchant toute déchirure de celle-ci
- Pendant le pressurage, transfert du gaz en circuit fermé



*Ces dispositifs de sécurité ne doivent **en aucun cas** dispenser l'utilisateur de prendre toutes les précautions nécessaires à l'utilisation des presses Inertys.*

- Informez et formez les personnes qui peuvent utiliser la machine et ceux qui travaillent dans son environnement direct.
- Les utilisateurs devront en permanence mesurer la teneur en oxygène de l'air, avec des alarmes. Certains appareils sont installés dans les locaux à risque, d'autres sont portables et confiés au personnel évoluant dans les zones à risque.

Disponibles en France, on trouve les appareils fabriqués par RKI ou par CROWCON.



*Il est également **obligatoire** de s'assurer que l'atmosphère est respirable avant de pénétrer dans la cuve du presseur, ou la maie du presseur par une mesure du taux d'oxygène avec les moyens appropriés.*

1.2 Consignes générales de sécurité

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



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

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

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

Avant toute intervention sur le presseur Bucher XPF Inertys[®], assurez vous **impérativement** que celui-ci est isolé des réseaux d'énergie et que la zone d'intervention a un taux d'oxygène suffisant.

- Utilisez le sectionneur situé sur le coffret électrique et cadenassez le en position O.
 - Isolez le presseur du réseau pneumatique et purgez les réserves d'air.
 - Isolez le presseur du réseau d'eau.
 - Isolez les sources de gaz inerte.
-
- Ne jamais débrancher les sécurités ou annuler leurs effets.
 - Veiller à la parfaite accessibilité des boutons «arrêts d'urgence».
 - N'utiliser que des pièces d'origine Bucher Vaslin.

Précautions d'utilisation

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



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

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

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



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

La société Bucher Vaslin décline toute responsabilité en cas d'inobservation de ces règles élémentaires de sécurité.

02 - Identification du presseur Bucher XPF Inertys®

2.1 Le marquage

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

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

2.2 Domaine d'application et contre-indications

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

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

Pour toute autre application, consultez votre agent Bucher Vaslin.



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

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

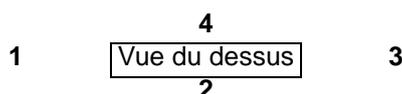
03 - Mesure de bruit émis par le presseoir Bucher XPF

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

3.1 Conditions de mesure

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

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



1 : Côté coffret électrique du presseoir

3.2 Valeurs expérimentales

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

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

Ces valeurs sont inférieurs à 135 dB.

3.3 Niveau de pression acoustique

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

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

04 - Dispositifs de sécurité

4.1 Sécurités des presses Bucher XPF

- Un **sectionneur cadenassable**, situé sur le presseur, permet d'isoler totalement le presseur du réseau électrique.
- **Deux arrêts d'urgence**, un situé sur le pupitre de commande, l'autre sur le boîtier arrière (option surpresseur), permettent d'interrompre à tout instant le fonctionnement du presseur.
- Des **disjoncteurs magnéto-thermiques** protègent les moteurs, l'alimentation 24 volts et le transformateur.
- En cas de déclenchement et après avoir remédié à la cause de l'échauffement du moteur ou du transformateur, il suffit de réenclencher manuellement le disjoncteur (coffret électrique).
- Lorsque le disjoncteur « turbine », « rotation cuve », « évacuation », « compresseur », « surpresseur », « pompe de reprise de moûts » ou « chariot motorisé » se déclenche, un message de défaut apparaît sur l'écran du pupitre de commande, le témoin de réarmement s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.

Remarque :

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

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

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

- Une **soupape d'échappement** plombée et tarée à 2,2 bar équipe le circuit pneumatique du pressoir.
- Un **disque d'éclatement** avec une pression d'éclatement à 2,5 bar.



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

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

Sécurité des portes

Le pressoir est équipé d'un système de sécurité d'ouverture et de fermeture de porte. Ce système de sécurité interdit le gonflage de la membrane tant que les portes sont ouvertes.

Après une période d'arrêt de plusieurs mois, vérifiez lors de la remise en service du pressoir le bon fonctionnement du système de sécurité d'ouverture et de fermeture de porte.



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

4.2 Sécurités réserve

Ces sécurités sont situées dans le coffret réserve, placé à proximité de la réserve souple. Il comprend :

- Un disjoncteur pour le compresseur utilisé lors des injections de gaz inerte dans les drains
- Un disjoncteur pour la turbine utilisée pour le tirage au vide de la réserve.
- Un pressostat de sécurité réserve.
- Un sectionneur cadenassable permet d'isoler totalement le réserve souple du réseau électrique.
-

4.3 Sécurités compresseurs intégrés Bucher XPF

un contrôleur de phase permet de savoir si l'ordre des phases de l'alimentation électrique est correct. si tel n'est pas le cas, le message « **sécurités** » s'affiche sur l'écran du pupitre de commande. Inverser alors 2 des fils du câble ou de la prise d'alimentation (voir le chapitre « **raccordement aux réseaux d'énergie** »).



Ne jamais modifier le câblage des moteurs du pressoir.

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



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

Compresseur principal

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

Compresseur auxiliaire

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

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

4.4 Sécurités remplissage axial (option)

Cette option complète l'option « remplissage axial ». Elle comprend un tube **6** équipé d'un pressostat **5** réglé à 2,1 bar. En cas de surpression, cette option sert à arrêter la pompe d'alimentation.

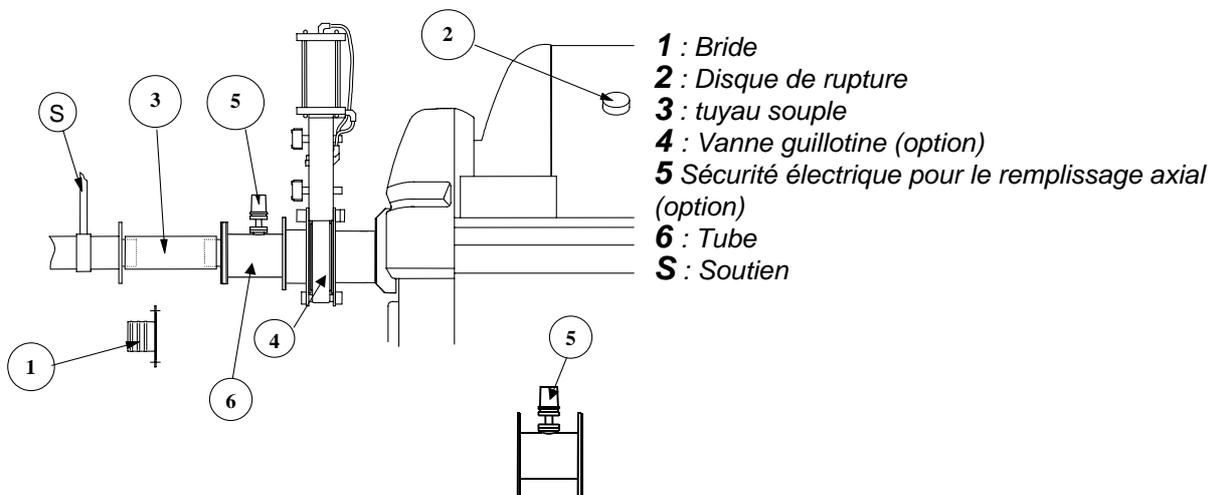
Cet équipement est fortement recommandé car c'est l'unique sécurité avant détérioration du disque d'éclatement.



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



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



4.5 Bordures sensibles



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

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

4.6 Sécurité débordement maie

Cette sécurité stoppe le fonctionnement du pressoir en cas de débordement de la maie de réception des moûts et met le pressoir en position d'arrêt d'écoulement des jus (uniquement si les portes sont fermées).

Consultez votre concessionnaire Bucher ou la société Bucher Vaslin.

4.7 Aide à la maintenance

En cas de défauts signalés par l'écran du pupitre de commande, reportez vous au chapitre « **aide à la maintenance** ».

05 - Installation du presseur Bucher XPF

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

5.1 Manutention

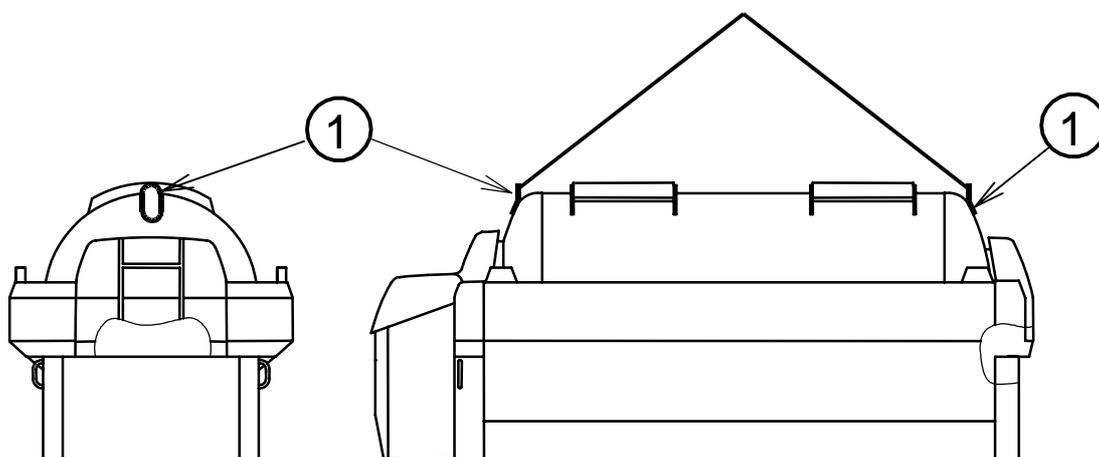
Pour lever votre presseur Bucher XPF, utiliser 2 élingues comme indiqué sur la figure ci-dessous. Sur la cuve, sont fixées deux pattes d'élingage de couleur jaune repérées **1** sur la figure ci-dessous. Utiliser ces pattes pour accrocher les élingues.

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

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



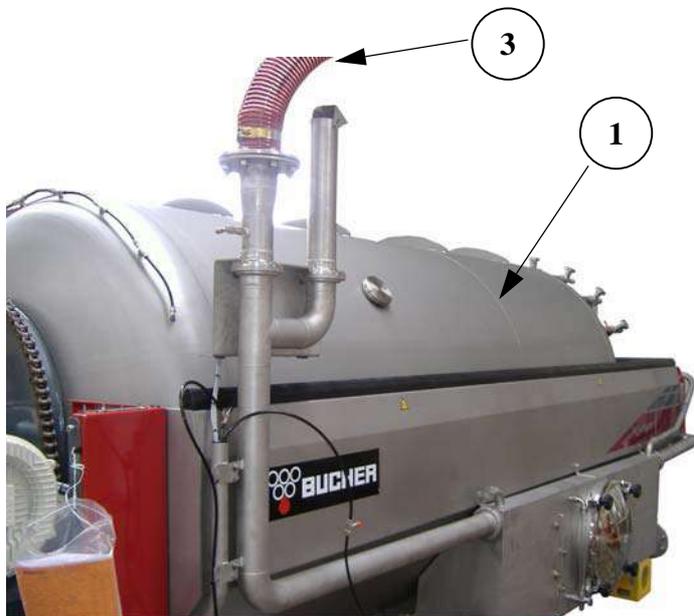
*Après la mise en place du presseur et avant sa première mise en service, n'oubliez pas de démonter les deux pattes d'élingage **1**.*



5.2 Installation du pressoir et de la réserve souple



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



Le pressoir **1** doit être installé dans une zone aérée. Soit à l'extérieur de la cave, en plein air, soit dans un local aménagé de façon à renouveler l'air ambiant et à contrôler sa qualité en permanence.

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

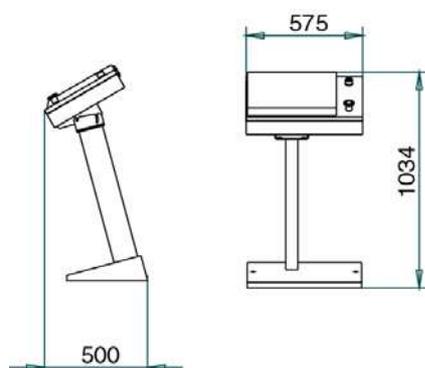
Le pressoir devra être solidement fixé sur son support. La structure supportante devra respecter les règles de construction en usage de manière à garantir la tenue de l'ensemble sous les charges statiques et dynamiques.

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

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

Voir aussi le chapitre « **consignes générales de sécurité** ».

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



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



La réserve souple doit être installée dans une zone aérée, le plus près possible du presseoir. Le raccordement au presseoir doit se faire par une canalisation **3** étanche, résistante à une dépression de 100mbar de D100 minimum. Si la réserve est installée à **plus de 25m** du presseoir, il faut **augmenter** le diamètre de la canalisation de liaison. La réserve souple sera livrée, avec le presseoir, pliée. Cette réserve souple doit être suspendue par les 8 boucles à des tubes métalliques ou une structure tubulaire. Ces tubes ou cette structure tubulaire sont fournis par Bucher Vaslin mais pas leurs supports et les fixations.



L'installation de la réserve souple doit être réalisée en fonction du type de gaz afin de limiter les risques d'anoxie.

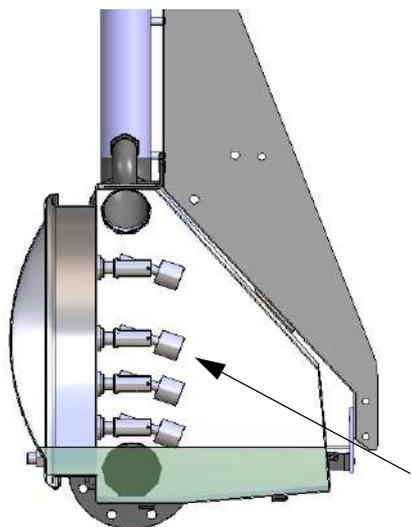


*L'installation de la réserve souple doit prendre en compte l'encombrement maximum de celle-ci ainsi qu'une zone minimum sans obstacles. La réserve souple **ne doit pas** être posée au sol. Dans tous les cas, éviter que la réserve puisse être en contact avec des éléments agressifs dans son encombrement maximum (crépis sur les murs, échardes, pointes, colliers, etc.). Elle doit également être protégée contre les effets climatiques (vent, pluie, etc).*

Caractéristiques de la réserve :

Réserve souple	Bucher XPF 50	Bucher XPF 62	Bucher XPF 80
Volume (l)	5600	9000	9000
Poids (Kg)	9	15	15
Longueur (m)	1,4	2	2
Largeur (m)	2	2	2
Hauteur (m)	2,5	2,5	2,5

5.3 Réception des jus



La maie étanche de réception des jus est équipée de l'option « **asservissement pompe de reprise de moûts** ».

Pour évacuer les jus de la maie, il est nécessaire de raccorder une pompe non passante au repos (les pompes centrifuges ne conviennent pas) ou une vanne.

La prise électrique pour alimenter et commander automatiquement la pompe est installée sur le presseur. L'installation de la pompe est à la charge de l'utilisateur.

Asservissement pompe de reprise de moûts

5.4 Caractéristiques techniques

Caractéristiques du presseur :

Dimensions (en mm)	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids à vide (en Kg)
Bucher XPF 50	4647	2183	2058	3000
Bucher XPF 62	5397	2183	2058	3000
Bucher XPF 80	5252	2363	2054	3100

06 - Raccordement aux réseaux d'énergie

6.1 Raccordement électrique du presseur



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

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

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

6.1.1 Raccordement du presseur au réseau

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

La situation du bornier dans le coffret électrique et la position des bornes sont indiquées sur le schéma électrique fourni avec la machine aux pages intitulées « implantation : armoire de commande (platine - fond) » et « bornier armoire de commande (puissance) ».

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

6.1.2 Raccordement du boîtier réserve au réseau

Le raccordement électrique du coffret réserve est à la charge exclusive de l'utilisateur du presseur. Raccorder les 2 fils de phase du câble d'alimentation aux bornes 1 et 2 du bornier XT 400 et le fil de terre (vert / jaune) à la borne PE du bornier XT 400.

Tension d'alimentation pour le boîtier réserve :

- 230 volts \pm 5% monophasé 50 Hz + Terre

Section de câble d'alimentation réserve préconisée : 2.5 mm² type 3G2,5

6.1.3 Protection des circuits

Dans le coffret électrique du pressoir sont placés des disjoncteurs protégeant :

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

Dans le boîtier électrique de la réserve sont placés des disjoncteurs protégeant :

- Le moteur de la turbine utilisée pour le tirage au vide de la réserve.
- Le moteur du compresseur utilisé lors des injections de gaz inerte dans les drains

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

On y trouve également le plan localisant les disjoncteurs dans les coffrets électriques : «implantation : armoire de commande (platine - fond) ».

6.1.4 Caractéristiques électriques

Tensions d'alimentation standards pour le pressoir :

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

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

	Bucher XPF 50	Bucher XPF 62	Bucher XPF 80
Puissance installée sous 400 V 50 Hz (sans compresseurs et avec pompe de reprise de moûts)	9,6 kW	10,3 kW	10,3 kW
Puissance installée sous 400 V 50 Hz (avec compresseurs et avec pompe de reprise de moûts)	16,6 kW	19,6 kW	19,6 kW
Puissance installée sous 460 V 60 Hz (sans compresseurs et avec pompe de reprise de moûts)	11,5 kW	12,4 kW	12,4 kW
	27,2 hP	16,8 hP	16,8 hP
Puissance installée sous 460 V 60 Hz (avec compresseurs et avec pompe de reprise de moûts)	20 kW	23,5 kW	23,5 kW
	27,2 hP	31,9 hP	31,9 hP

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

	Bucher XPF 50	Bucher XPF 62	Bucher XPF 80
Section du câble d'alimentation	6 mm ² type 4G6 mini pour 400 V		

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



La section **maximale** de câble d'alimentation supportée par les presseurs Bucher XPF est de 10 mm².

6.1.5 Première mise sous tension

Pressoir avec compresseurs intégrés

S'il y a le message «**sécurités**» sur l'écran du pupitre de commande et que la led du contrôleur de phase est éteinte, inverser 2 des fils d'alimentation sur le bornier XT 001.

Pressoir sans compresseurs intégrés

Vérifier que la turbine (tirage au vide) et la cuve du pressoir tournent bien dans le sens prévu. Dans le cas contraire, inverser 2 des fils d'alimentation sur le bornier XT 001. Voir également le chapitre «**la conduite du pressoir bucher XPF** ».

6.2 Raccordement pneumatique du pressoir (option)

Si le pressoir n'est pas équipé de compresseurs intégrés, l'air comprimé doit être fourni par un compresseur indépendant du pressoir, éventuellement associé à une réserve d'air. Le débit du compresseur et le volume de la réserve d'air à prévoir dépendent du nombre de presseurs, du taux de remplissage des presseurs, des taux d'extraction, des programmes utilisés, etc.

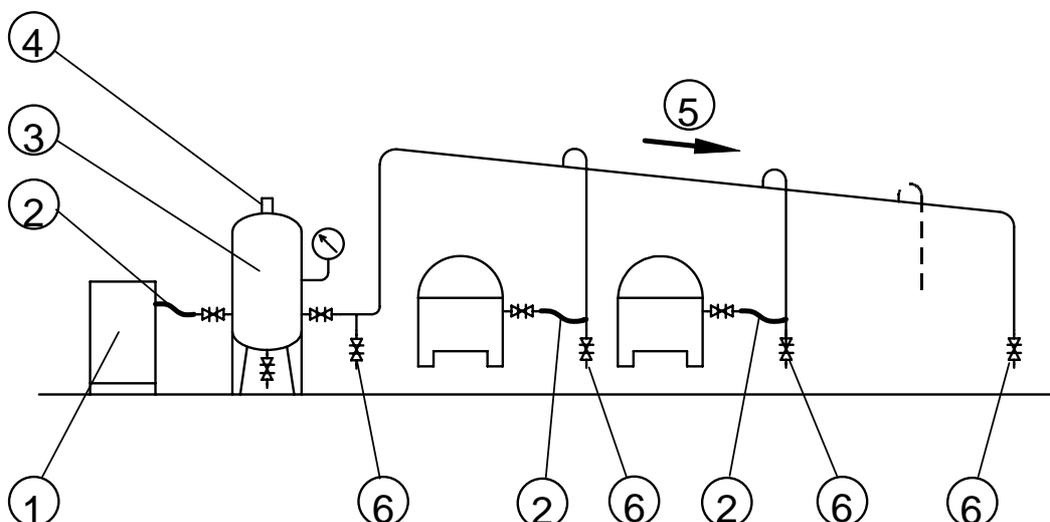
Consultez votre concessionnaire Bucher ou la société Bucher Vaslin.

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



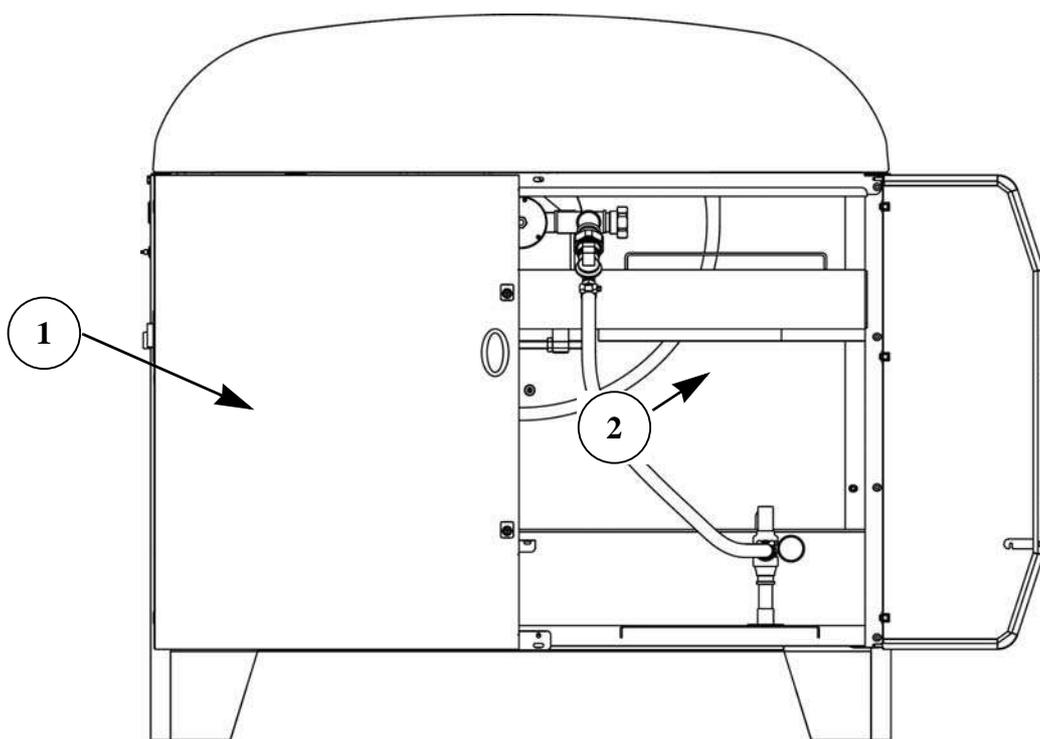
L'installation pneumatique doit être conforme aux règles de l'art au niveau pneumatique (filtre, condenseur, purgeur, etc.) et aux exigences de sécurité légales en vigueur. La tuyauterie doit avoir une section suffisante. Des sections de tuyauterie insuffisantes provoquent un mauvais fonctionnement de votre pressoir Bucher XPF.

Schéma de principe d'une installation pneumatique



- 1 : Compresseur
- 2 : Tuyauteries souples
- 3 : Réserve d'air avec équipements conformes à la législation en vigueur
- 4 : Soupape de sécurité
- 5 : Pente supérieure à 1%
- 6 : Robinets de purge pour tous les points bas.

Raccordement du pressoir



- 1 : Coffret électrique
- 2 : Raccordement pneumatique

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

6.3 Raccordement au réseau d'eau

Le pressoir Bucher XPF est équipé d'un nettoyeur haute pression.

Deux accessoires sont livrés avec le nettoyeur haute pression :

- Une lance avec pistolet et flexible (longueur 8 mètres) pour le nettoyage général de la maie
- Un flexible (longueur 8 mètres) avec furet pour le nettoyage des goulottes ajourées (voir le paragraphe 11.7.3).

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

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

6.4 Raccordement en gaz inerte



L'alimentation en gaz inerte **A** s'effectue par un raccord situé sur le côté du coffret électrique de commande de la réserve. Ce coffret est situé près de la maie.
Le débit minimum préconisé doit être de 15 m³/h à 4 bar.
Pression nécessaire : 4 à 6 bar
Diamètre du tuyau d'alimentation : 6 / 8 mm. Ce diamètre dépend de la longueur de la canalisation.



L'utilisation d'un gaz inflammable ou explosif est strictement interdite.

07 - Alimentation et évacuation des produits

7.1 Alimentation en vendange

Le remplissage de la cuve du pressoir Bucher XPF s'effectue par les portes ou par l'axe de la cuve (option). Voir également le chapitre 11.3 «**conseil pour la conduite du remplissage**».

7.1.1 Remplissage par la porte

Vérifiez que le pressoir est en position remplissage.

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

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

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

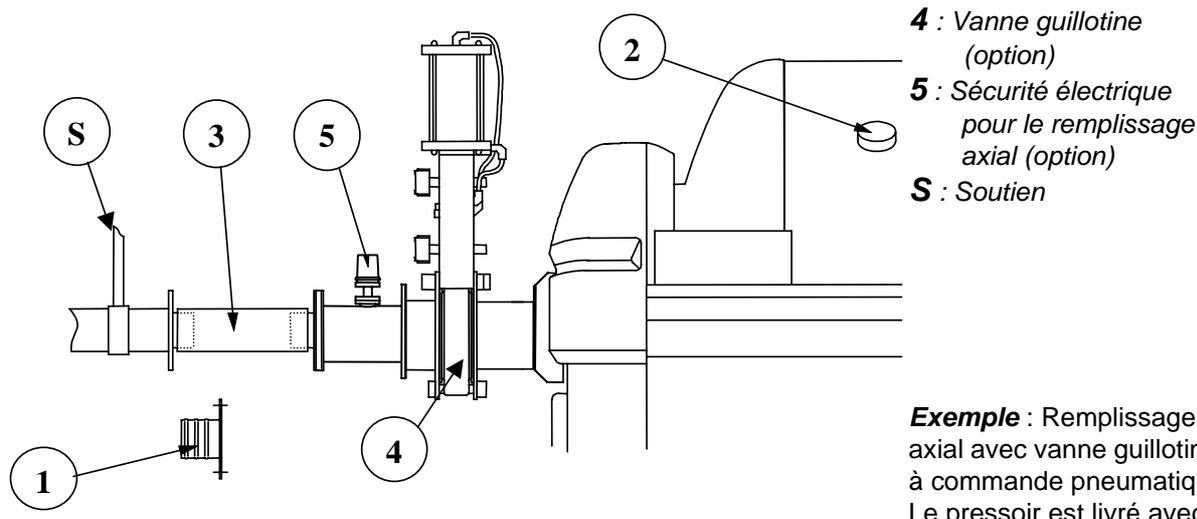
7.1.2 Remplissage axial (option)

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

1 : Bride

2 : Disque de rupture

3 : Tuyau souple



une bride **1** pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 125 mm.

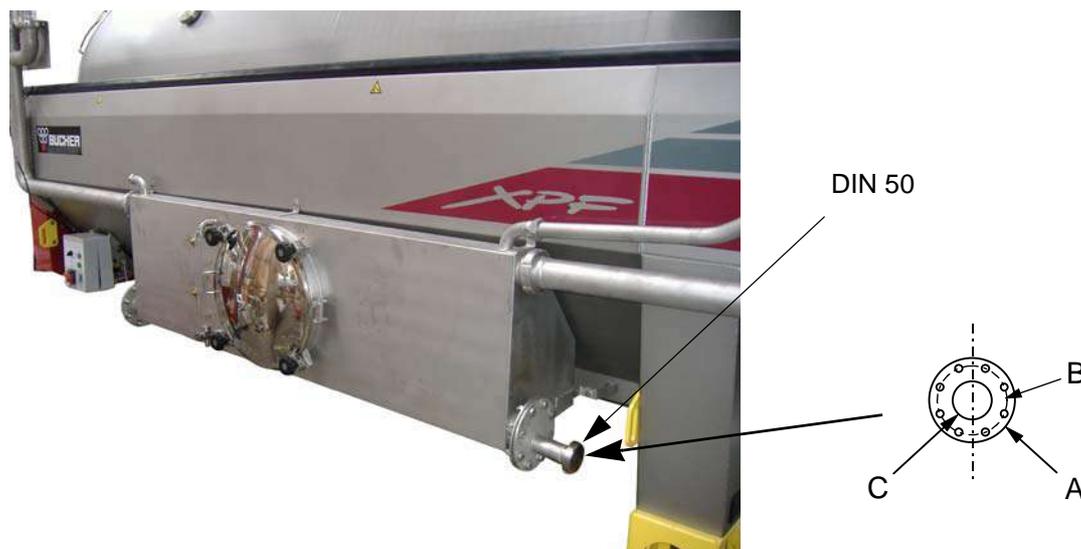
Le raccordement de la tuyauterie fixe (acier inoxydable, PVC) sur le pressoir doit se faire par l'intermédiaire d'un tuyau souple **3** (longueur environ 1 mètre). En aucun cas, le dispositif de remplissage axial du pressoir ne doit supporter le poids de la canalisation d'alimentation en vendange.

Prévoir, en fonction de l'installation, les supports nécessaires. La canalisation doit être la plus courte possible, limiter le nombre de coudes, choisir des coudes ayant un grand rayon de courbure, penser au démontage et au nettoyage.

7.2 Evacuation des produits traités

7.2.1 Evacuation des moûts

Les moûts sont collectés par les goulottes ajourées et sont recueillis dans une maie étanche située sur le côté du pressoir.



Cotes en mm		Bucher XPF
Capacité de la maie étanche		300 litres
Sortie des moûts	A	220 mm
	B	180 mm
	C	100 mm

8 trous (diamètre 18)

7.2.2 Evacuation des marcs secs

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

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

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

Consultez éventuellement votre agent Bucher.

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

Les programmes de vidage doivent être déterminés expérimentalement et recontrôlés à chaque changement de vendange (fraîche, égrappée, fermentée). Voir le paragraphe 11.7.1 : « **le vidage automatique** ».

08 - Principe de fonctionnement des presseurs Bucher XPF Inertys[®]

8.1 Le pressurage pneumatique standard

Le presseur Inertys[®] peut aussi travailler comme un presseur standard Bucher. Le pupitre de commande permet de sélectionner le type de fonctionnement souhaité. Le fonctionnement standard est indépendant du fonctionnement sous gaz inerte. Les circuits de récupération des jus sont différents.



Pour un pressurage standard, il faut démonter les bouchons **B** situés à l'extrémité des drains.

B

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

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

Le programme de pressurage (montées en pression, décompressions, émiettements) est entièrement automatisé et peut utiliser 2 modes de fonctionnement :

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

8.2 Le pressurage pneumatique Inertys®

La cuve du presseur est raccordée à une réserve souple de gaz via la maie étanche de réception des jus. Les éléments « cuve et maie étanche » et « maie étanche et réserve souple » sont connectés ou isolés selon les phases de pressurage.

L'ensemble « cuve - maie - réserve souple » travaille à volume constant de gaz. Les moûts sont évacués par pompe grâce au système d'asservissement de pompe de reprise des moûts dans la maie.

Le pressurage sous gaz se décompose en plusieurs phases :

8.2.1 Première phase : la chasse d'air

Elle est destinée à évacuer les poches d'air contenues dans la vendange. L'utilisateur peut régler le temps de maintien à la pression de chasse d'air (**tps de maintien**).

Pendant cette période, la pompe de reprise des moûts fonctionne pour conserver un faible niveau de jus dans la maie.

8.2.2 Seconde phase : premier cycle de pressurage

Le presseur gonfle à la pression de consigne pendant le temps indiqué en page de pressurage. Pendant cette période, la pompe de reprise des moûts fonctionne pour conserver un niveau de jus important dans la maie.

Avant la décompression de fin de cycle, le presseur injecte du gaz inerte dans la maie étanche par le système de drainage. Ce temps d'injection (**tps inertage maie**) est réglable par l'utilisateur.

8.2.3 Phases suivantes : les cycles de pressurage

Le presseur effectue les cycles programmés. Pendant ces cycles, le niveau de jus varie dans la maie. Avant la décompression de fin de cycle, le presseur injecte du gaz inerte dans les drains.

Pour contrôler ou modifier les différents paramètres des phases de pressurage sous gaz inerte, voir le chapitre « modification des réglages et des programmes ».

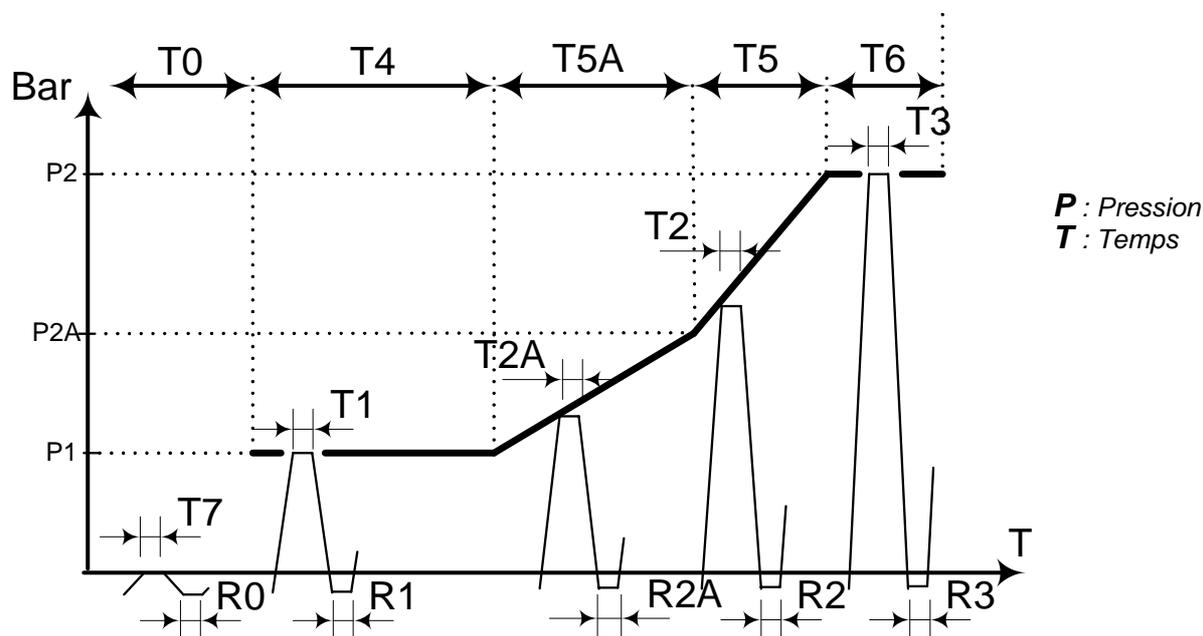
8.2.4 Recyclage du gaz inerte

Le recyclage du gaz inerte est déclenché automatiquement en fin de pressurage. Un déclenchement manuel est possible. Ce réglage est proposé en page de réglage Inertys sur le paramètre « **Attente recyclage réserve** ».

Consultez votre concessionnaire Bucher ou la société Bucher Vaslin.

8.3 Programme de pressurage automatique

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



Période T0 : égouttage dynamique (facultatif)

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

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

Paramètres réglables :

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

Période T4 : pressurage à basse pression

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

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

Par la suite et jusqu'à ce que le temps écoulé depuis le début du pressurage soit égal à **T4**, le presseur répète les opérations de **gonflage**, **maintien**, **dégonflage** et **émiettage** décrites précédemment en conservant les valeurs **P1**, **T1** et **R1**.

Paramètres réglables :

- *Durée T4 : 1 à 180 mn*
- *Pression P1 : de 0,08 bar à la valeur de P2A*
- *Temps d'arrêt en pression T1 : 1 à 40 mn*
- *Rotation R1 : 1 à 14 tours*

Période T5A : pressurage à pression progressive (1^{ère} rampe)

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

Paramètres réglables :

- *Durée T5A : 1 à 180 mn*
- *Pression P2A : Comprise entre P1 et P2*
- *Temps d'arrêt en pression T2A : 1 à 40 mn*
- *Rotation R2A : 1 à 14 tours*

Période T5 : pressurage à pression progressive (2nd rampe)

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

Paramètres réglables :

- *Durée T5 : 1 à 180 mn*
- *Pression P2 : Comprise entre P2A et 2 bar*
- *Temps d'arrêt en pression T2 : 1 à 40 mn*
- *Rotation R2 : 1 à 14 tours*

Période T6 : pressurage à pression maximum

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

Paramètres réglables :

- *Durée T6 : 1 à 180 mn*
- *Pression P2 : De la valeur de P2A à 2 bar*
- *Temps d'arrêt en pression T3 : 1 à 40 mn*
- *Rotation R3 : 1 à 14 tours*

Nota :

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

8.4 Programme de pressurage séquentiel

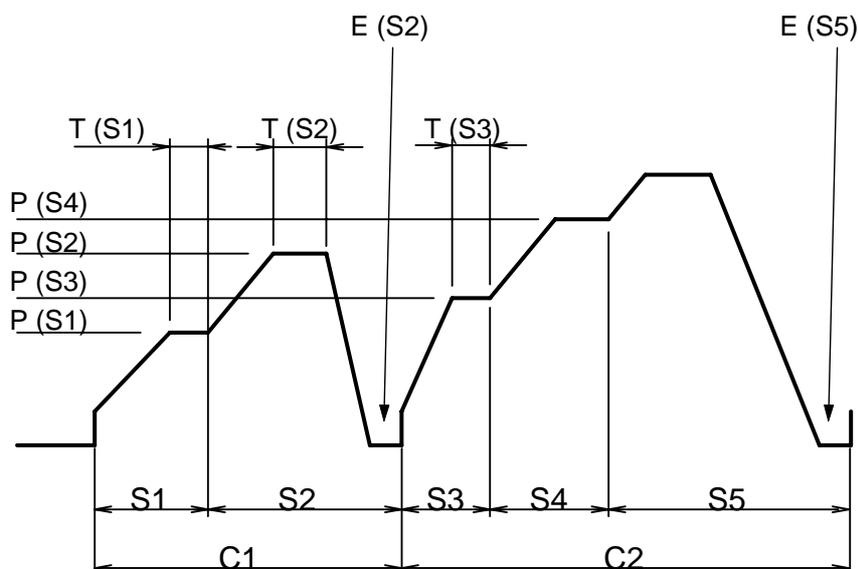
Le programme de pressurage est déterminé par l'utilisateur. Six programmes modifiables sont mémorisés par le presseur.

Un programme complet est composé de 1 à 20 séquences regroupées par cycle. Chaque cycle

individuel définit les conditions de montée en pression et de décompression (émiettage) qui lui sont propres :

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

Remarque : si le nombre de rotations est réglé à 15, il se produit une décompression sans rotation de la cuve



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

S1 : Séquence S1

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

C1 : Cycle 1

E(S2) : Émiettage de la séquence S2

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

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

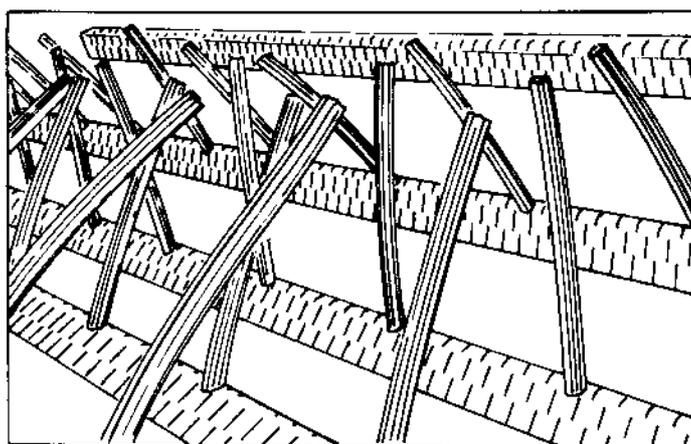
De plus, il est possible de recommencer jusqu'à 15 fois un cycle (**répétition**) et d'enchaîner plusieurs programmes (**programme suivant**). Voir les chapitres « la conduite du presseur » et « modifications des réglages et des programmes ».

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

09 - Les équipements optionnels

9.1 Le drainage tridimensionnel

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



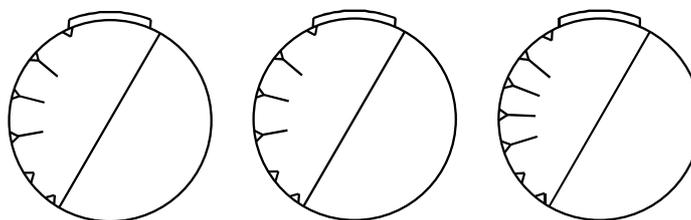
Précautions d'utilisation :

Pour ne pas risquer de détériorer la membrane ou les drains souples, il ne faut pas presser des quantités de vendange trop petites. Voir le paragraphe 11.5.5.

Entretien :

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

Position dans la cuve



XPF 50

XPF 62

XPF 80

9.2 Goulottes ajourées

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

9.3 Le remplissage axial

Voir le paragraphe 7.1.2 pour plus de précisions.

9.4 Sécurité électrique pour le remplissage axial

Voir le paragraphe 4.4 pour plus de précisions.

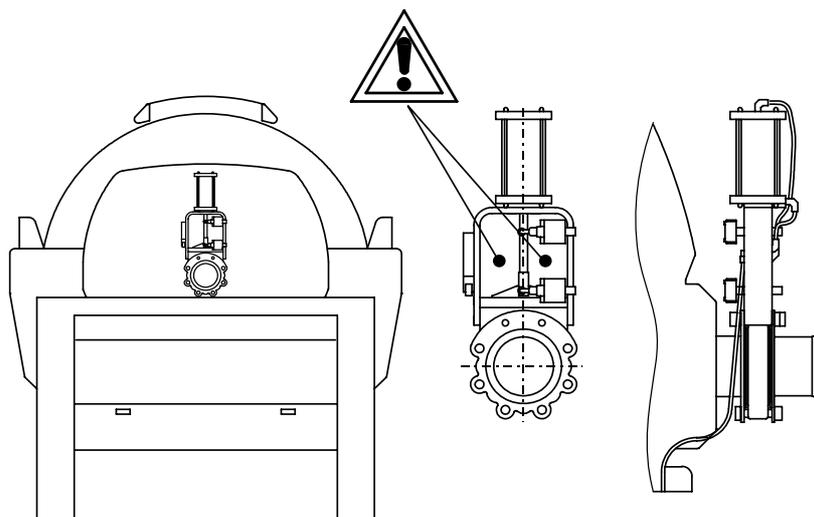
9.5 Vanne guillotine DN 125 à commande pneumatique pour le remplissage axial



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

L'option comprend :

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

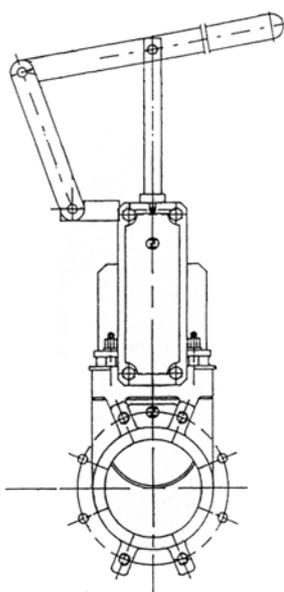


*Avant de brancher le réseau d'air comprimé pour la première fois sur cet équipement, vérifiez que votre installation (zone d'accès, passerelle, type de vanne capotée ou non, etc.) ne permet pas d'accéder à la zone dangereuse signalée sur le croquis ci-dessus. **Il y a un risque majeur d'écrasement.**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

N'hésitez pas à consulter votre agent Bucher Vaslin.

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

9.6 Vanne guillotine DN 125 à commande manuelle pour le remplissage axial



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

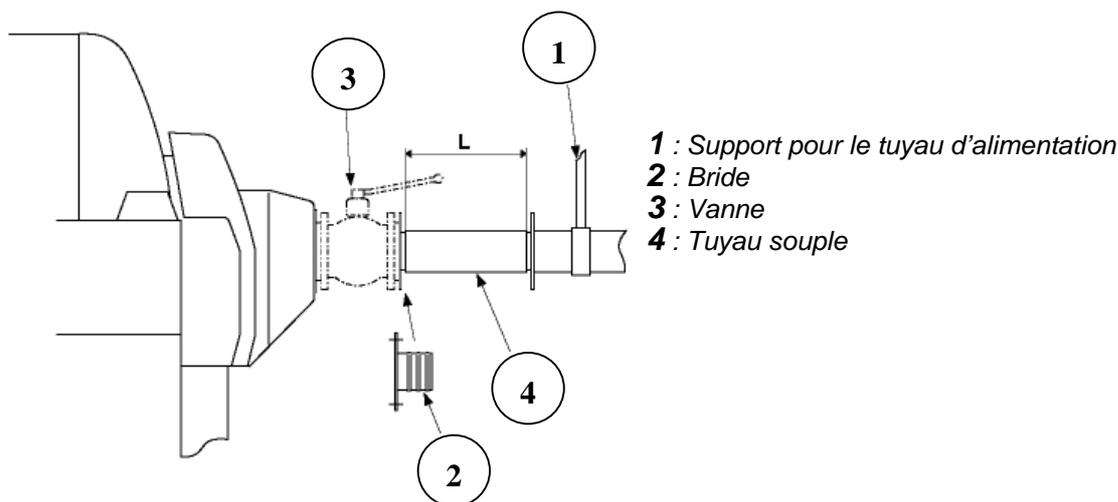


*L'installation de cet équipement sur le presseur Bucher XPF **doit** être réalisé par du personnel agréé par Bucher Vaslin. Il est recommandé de coupler cette option avec l'option de sécurité électrique pour le remplissage axial.*

9.7 Vanne boule DN 125 pour le remplissage axial



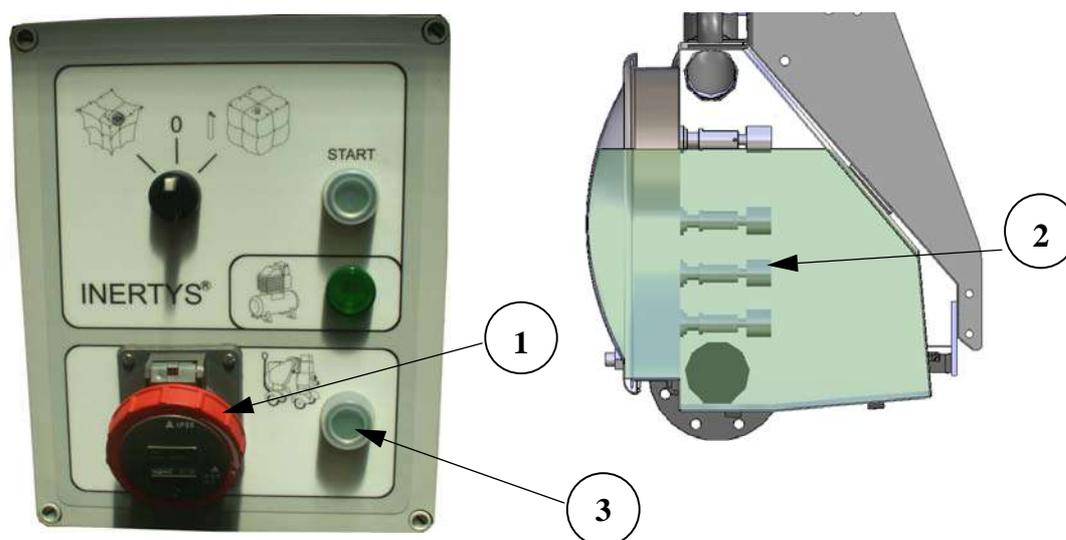
*L'installation de cet équipement sur le presseur Bucher XPF **doit** être réalisé par du personnel agréé par Bucher Vaslin. Il est recommandé de coupler cette option avec l'option de sécurité électrique pour le remplissage axial.*



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

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

9.8 Asservissement pompe de reprise des môûts



- 1** : Raccordement Pompe de reprise
- 2** : Ensemble de détection
- 3** : Forçage Pompe de reprise

Cette option permet le pompage des môûts de raisin dans la maie étanche du pressoir. Un ensemble de détection **2** avec 4 niveaux asservit le démarrage et l'arrêt d'une pompe de reprise pendant les différentes phases de pressurage sous gaz inerte (voir le paragraphe 8.2 : « le pressurage pneumatique Inertys® »).

Un bouton poussoir permet de forcer le démarrage de la pompe (l'arrêt s'effectuera par relâchement du bouton poussoir). La pompe (non fournie) est branchée à l'aide d'une prise de type *Hypra* au boîtier d'asservissement.

9.9 Lavage automatique des goulottes par injection d'air et d'eau



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

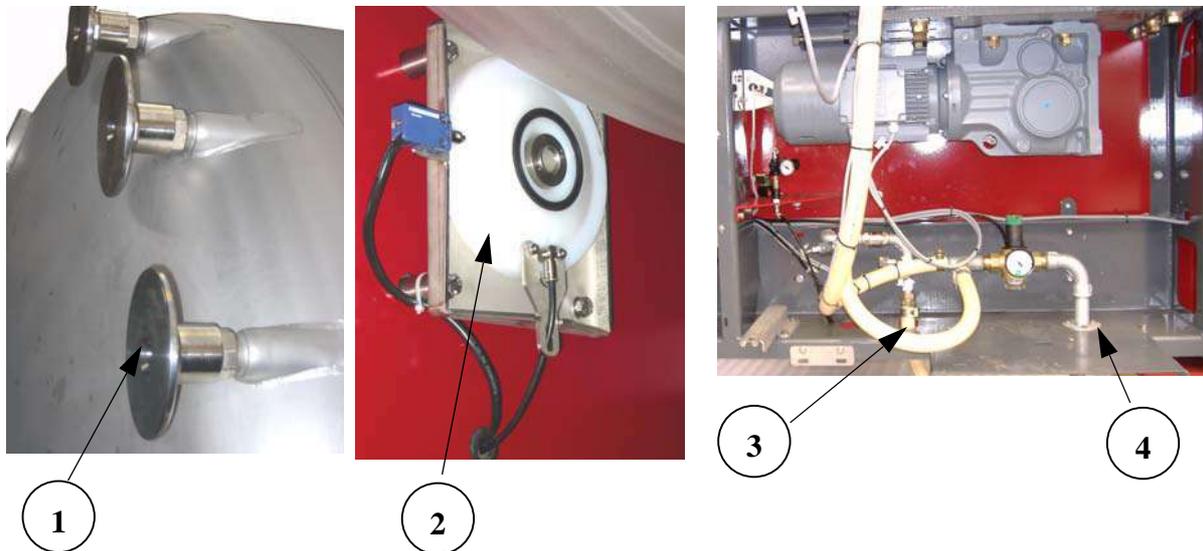
Pour utiliser cette option, il faut raccorder le pressoir au réseau d'eau de la cave. Ce dispositif utilise aussi l'air comprimé alimentant le pressoir.



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

L'option comprend : Des soupapes d'injection **1** équipées de centreur et placées à l'extrémité libre de chacune des goulottes ajourées de la cuve.

- Un dispositif d'injection automatique d'air et d'eau **2**.
- La tubulure d'arrivée d'eau **3** et le piquage de l'air comprimé **4** sur le circuit principal du pressoir ($\frac{3}{4}$ pouce gaz).



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

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

Les commandes sont décrites dans le paragraphe 11.7.3 : « **lavage** ».

10 - Les commandes du presseur Bucher XPF

Les commandes sont situées :

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

10.1 Mise sous tension, arrêt d'urgence et contrôle de la pression

Sectionneur général

Le sectionneur général est situé sur le côté du presseur.



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

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

Manomètre



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

Arrêt d'urgence

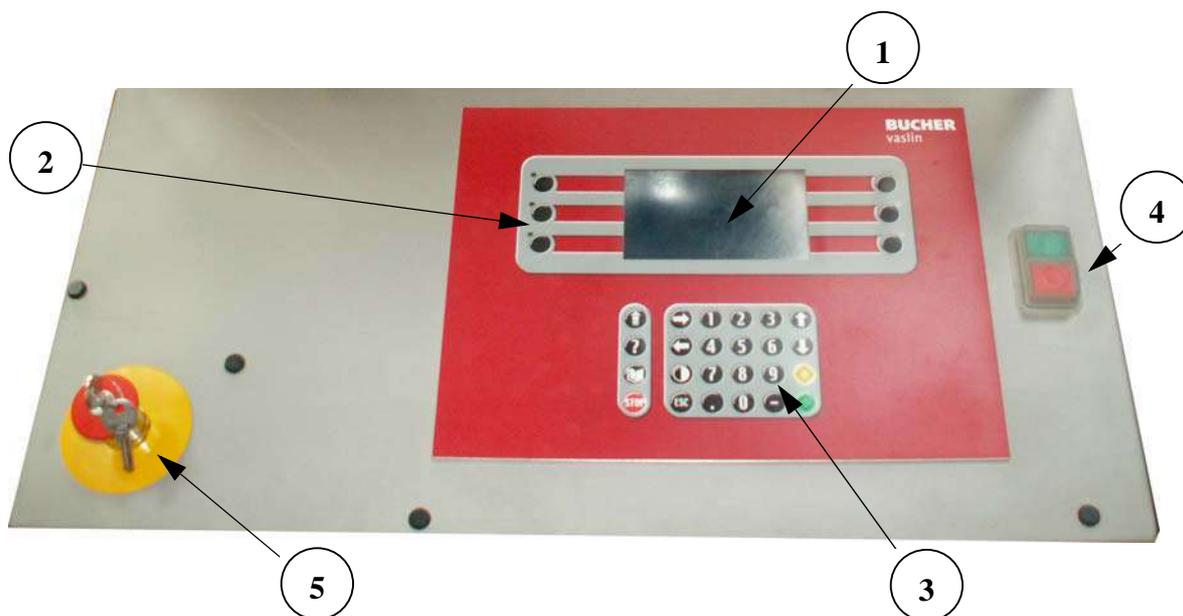


Bouton poussé : arrêt
Bouton tiré : Fonctionnement possible



*L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité, il ne doit **en aucun cas** être utilisé pour arrêter un fonctionnement normal du presseur.*

10.2 Le pupitre de commande



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

Zone 1 : l'écran

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

Zone 2 : Le choix des fonctions

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

Zone 3 : Saisie des données

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

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

Zone 4 : marche / arrêt (réarmement)

La zone repérée 4 comprend le bouton poussoir « **marche / arrêt** » du presseur. Le bouton poussoir « **marche / arrêt** » comporte un voyant entre la touche verte « **marche** » et la touche rouge « **arrêt** ».

Lorsque l'on met le presseur sous tension à l'aide de l'interrupteur général ou si un défaut d'auto-alimentation est détecté, le témoin de mise sous tension est éteint.

Pour remettre le presseur en marche, remédier éventuellement au défaut qui est signalé par l'écran puis réarmer en appuyant sur la touche verte du bouton « **marche / arrêt** ».

Pour arrêter le fonctionnement du presseur, appuyer sur la touche rouge « **arrêt** ».

Zone 5 : arrêt d'urgence



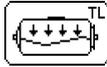
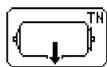
Bouton poussé : Arrêt
Bouton tiré : Fonctionnement possible



*L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité, il ne doit **en aucun cas** être utilisé pour arrêter un fonctionnement normal du presseoir.*

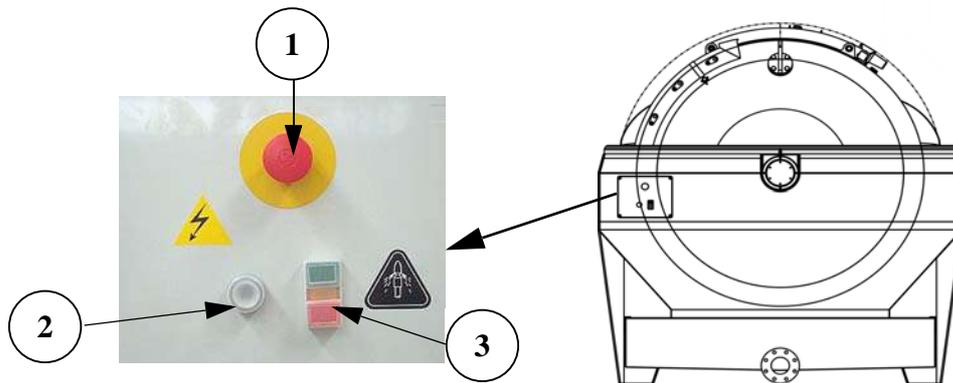
10.3 Les touches du clavier de commande

touches		utilisation	remarque
mode manuel			
TK		Sélection des fonctions : manuel	
TT		Commande de la rotation de la cuve avec arrêt automatique lorsque les portes sont en position remplissage	Touche de type « marche / arrêt »
UC		Commande de rotation de la cuve - sens ↶ (observation côté armoire électrique)	Touche de type « marche / arrêt »
UB		Commande de rotation de la cuve - sens ↷ (observation côté armoire électrique)	Touche de type « marche / arrêt »
TD		Sélection du mouvement d'ouverture ou de fermeture des portes	
TP		Ouverture de la porte 1	Touche de type « marche / arrêt »
TF		Fermeture de la porte 1	Touche de type « marche / arrêt »
TR		Ouverture de la porte 2	Touche de type « marche / arrêt »
TG		Fermeture de la porte 2	Touche de type « marche / arrêt »
mode remplissage			
TM		Sélection des fonctions : remplissage	
TU		Initialisation pour la sélection des moûts	

touches		utilisation	remarque
mode remplissage			
TW		Commande du balancement autour de la position remplissage	Touche de type « marche / arrêt »
TB / TC		Commande du balancement alterné de la cuve	Passage de la fonction balancement alterné (TB) à balancement continu (TC) et inversement effectué par un appui long
		Commande du balancement continu de la cuve	
UD		Commande de la vanne de remplissage axial (option)	Touche de type « marche / arrêt »
mode pressurage			
TL		Sélection des fonctions : pressurage	
SK		Estimation du temps de pressurage	
TA		Commande l'arrêt en cours de cycle	Touche active uniquement en pressurage standard
SW		Sélection du pressurage sous gaz inerte	Touche de type « marche / arrêt »
TX		Commande le départ d'un programme de pressurage	
mode vidage - lavage			
TN		Sélection des fonctions : vidage - lavage	
TI		Commande du vidage automatique	
TH		Commande du vidage manuel	
TO		Commande du lavage	
UA		Commande du dispositif d'évacuation des marcs (option)	Touche de type « marche / arrêt »
TA		Commande l'arrêt en cours de vidage automatique	
SA		Mise en position portes en bas	

touches		utilisation	remarque
autres touches			
TQ		Acquittement des défauts	
		Fonction permettant de retourner à la page du choix de Mode	Touche active si aucune action n'est en cours
		Affichage de la page d'informations générales et des pages de maintenance	
		Commande d'accès aux réglages des programmes	
		1 ^{er} appui : Mise en pause des fonctions de pressurage ou de vidage (automatique ou manuel) en cours d'exécution. Arrêt pour les autres fonctions en cours d'exécution 2 ^{ème} appui : Arrêt des fonctions de pressurage ou de vidage en pause	
		Sauvegarde des paramètres et retour à la page de choix des réglages	
		Réglage du contraste de l'écran. Ce réglage s'effectue en maintenant appuyé cette touche et en utilisant les touches flèches haut et bas.	
		Modification des données	
		Validation des modifications	
		Déplacement de la zone de modification	
		Déplacement de la zone de modification	
		Modifications des zones texte	Les valeurs des paramètres ou des N° de programme sont modifiées à l'aide des touches numériques : 0 à 9
		Modifications des zones texte	
SB		Mise en hibernage	

10.4 Commande du nettoyeur haute pression (option)



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

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

10.5 Les commandes de secours (option)

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

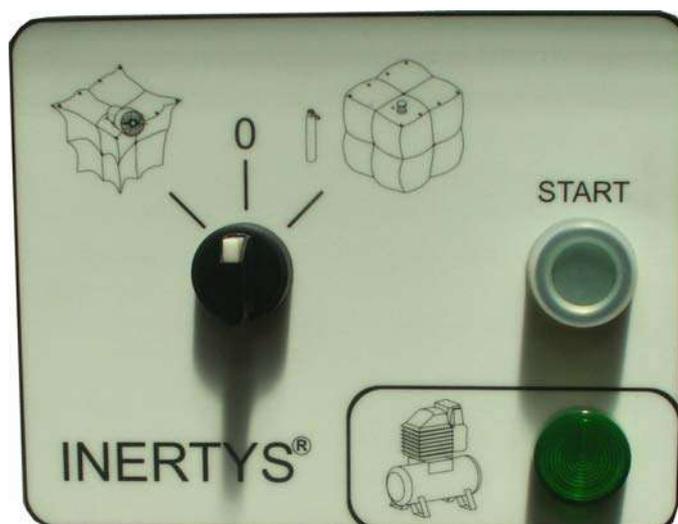


*Ces commandes doivent être utilisées soit pour terminer une pressée (en cas de défaillance du système de contrôle et de commande), soit pour faire des tests de fonctionnement. L'utilisation de ces commandes nécessite **une très grande vigilance et une expérience suffisante du pressurage**. Les cycles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

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

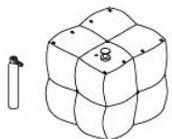
Ces commandes contrôlent la rotation de la cuve, la gestion du mouvement des portes ainsi que la mise en pression ou la décompression de la cuve. Elles ne peuvent être activées que par du personnel formé et habilité.

10.6 Les commandes d'Inertage de la réserve

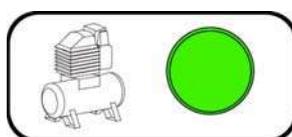


Ce coffret est situé près de la maie.

Il commande le générateur de vide, la vanne de générateur de vide, le compresseur d'injection de gaz inerte ainsi que la vanne de remplissage de gaz inerte. Ces commandes permettent d'effectuer une régénération de la réserve ce qui consiste à évacuer le gaz pollué contenu dans celle-ci et à le remplacer par du gaz non pollué.

Commandes du coffret réserve		
	Tirage au vide de la réserve	
 + start continu	Inertage de la tuyauterie entre la maie étanche et la réserve	Il est nécessaire d'effectuer un appui continu sur la touche start pour réaliser cette fonction
 + Impulsion start	Remplissage en gaz inerte de la réserve	Un seul appui sur la touche start est nécessaire pour réaliser cette fonction

Voyant allumé : autorisation de fonctionnement du compresseur si le sectionneur de la réserve est en position I (voir chapitre 4.2)



11 - La conduite du presseur Bucher XPF Inertys®

Utilisation du presseur



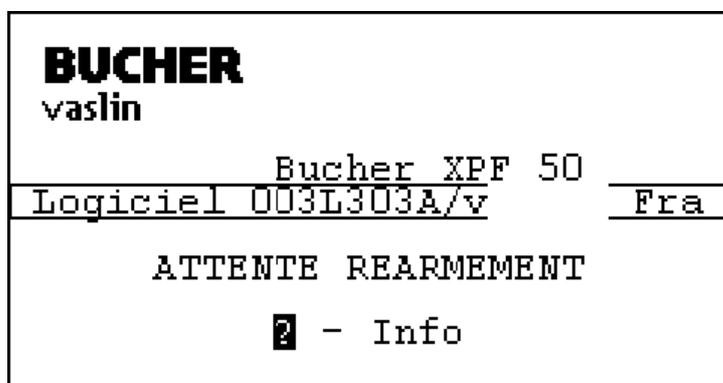
Avant chaque utilisation du presseur, assurez vous que la lubrification du collecteur a été effectuée (ajout d'eau par la vanne de lavage du collecteur de jus) afin d'éviter le fonctionnement à sec des joints et ce même si le lavage **obligatoire** du collecteur de jus après le dernier pressurage a été réalisé.

Mise sous tension



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

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



(Exemple d'écran)

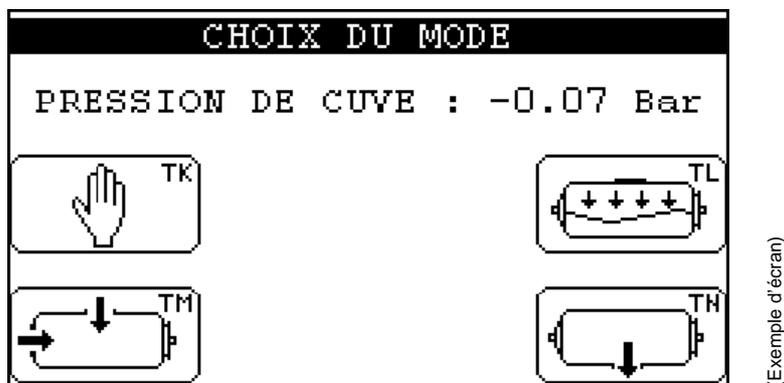
Touche d'aide



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

Attente réarmement

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



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

Les touches **TK**, **TM**, **TL** et **TN** ne sont visibles que si la pression de cuve est négative. Les touches associées permettent d'accéder respectivement aux modes **manuel (TK)**, **remplissage (TM)**, **pressurage (TL)** et **vidage-lavage (TN)**.

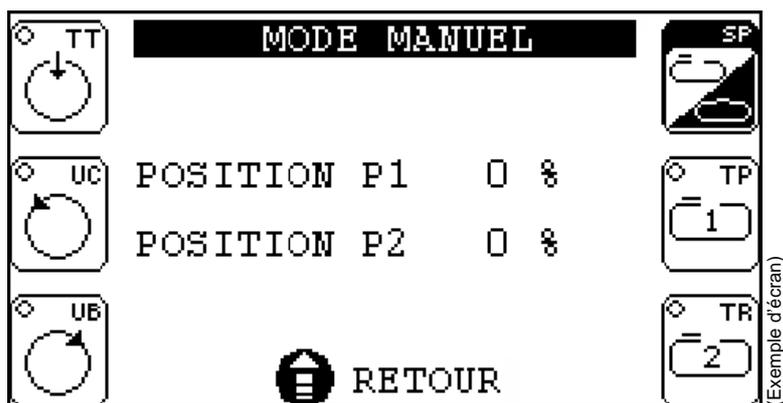
Choix d'une fonction

Si une opération est en cours d'exécution dans une fonction, on ne peut pas changer de fonction. Il est nécessaire d'attendre la fin de l'opération ou de l'arrêter (touche correspondant à la fonction ou touche **stop**) avant de pouvoir sélectionner une autre fonction.

La procédure est identique pour le changement de Mode.

11.1 Mode Manuel

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



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

Plusieurs touches permettent de commander la rotation de la cuve ainsi que l'ouverture / fermeture des portes du pressoir. L'écran indique la position de chaque porte (pourcentage d'ouverture). L'écran signale également les opérations en cours de réalisation (rotation, arrêt, mise en position, portes en mouvement, etc).



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



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



: Rotation « **droite** ».

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

d'appuyer sur la touche .



: Ces touches permettent de choisir la fonction **ouverture** ou **fermeture** de portes.



: Ouverture de la porte 1



: Fermeture de la porte 1



: Ouverture de la porte 2



: Fermeture de la porte 2



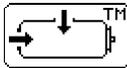
Les manoeuvres de portes ne sont possibles que si la cuve est arrêtée en position remplissage.

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

ou d'appuyer sur la touche .

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

11.2 Remplissage

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



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

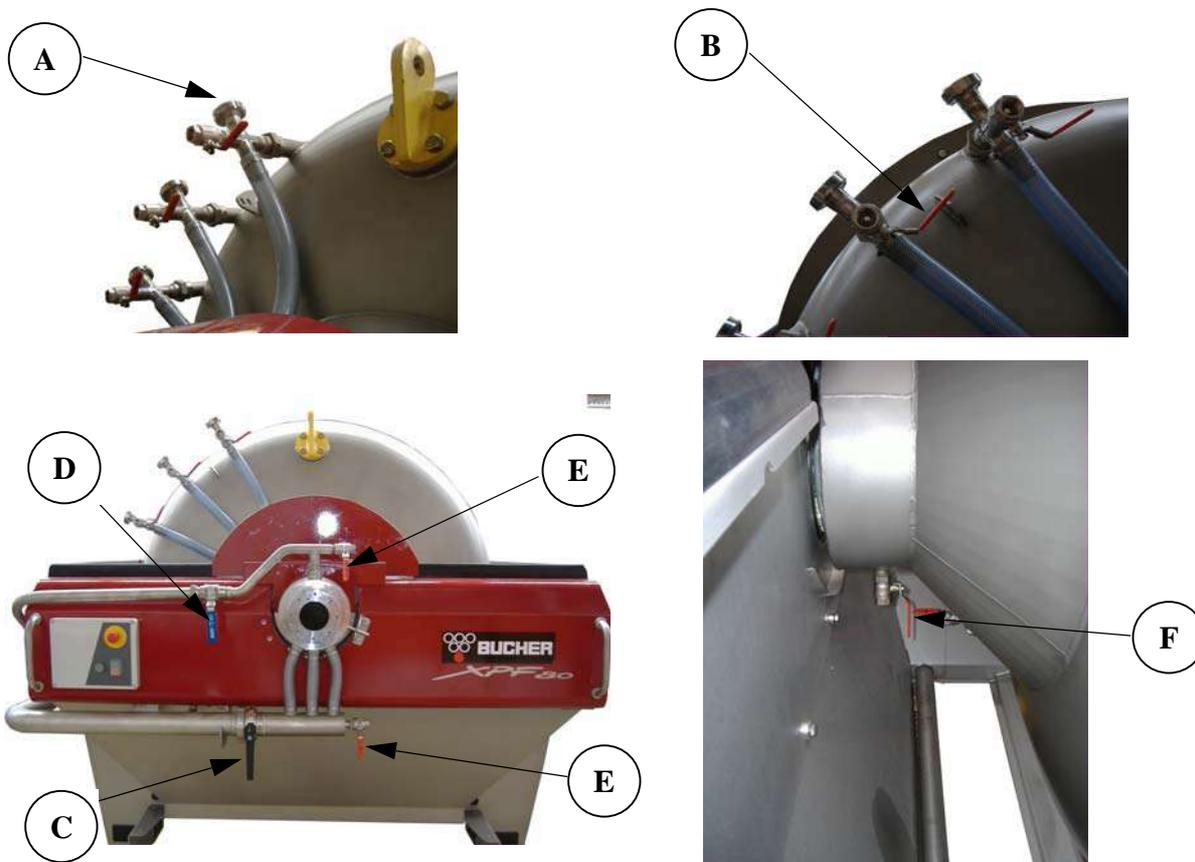
Avant de commencer le remplissage du pressoir, il est important d'effectuer les contrôles suivants :

Pressurage avec ou sans gaz inerte et avec utilisation de la maie étanche

- Bouchons **A** en extrémité de drains **fermés**
- Vannes manuelles **B** pour le lavage par furet **fermés**
- Vannes manuelles **C** et **D** pour la sortie de jus **ouvertes**
- Vannes manuelles **E** et Vanne **F** pour le lavage du collecteur **fermées**

Pressurage sans gaz inerte avec écoulement gravitaire (option maie ouverte)

- Bouchons **A** en extrémité de drains **ouverts**
- Vannes manuelles **B** pour le lavage par furet **fermées**
- Vannes manuelles **C** et **D** pour la sortie de jus **fermées**
- Vannes manuelles **E** et Vanne **F** pour le lavage du collecteur **fermées**



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



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



Commande d'initialisation pour la sélection des moûts.
Signal sonore d'avertissement



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



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

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



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



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

*Le passage de la fonction **balancement alterné (TB)** à la fonction **balancement continu (TC)** et inversement **s'effectue par un appui long** .*

*Remarque : Pour pouvoir commander l'**ouverture / fermeture des portes**, il est nécessaire de revenir à la fonction **manuel**.*

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



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

11.3 Conseils pour la conduite du remplissage

- Vérifier la position des bouchons, des robinets et des vannes manuelles en fonction du type de fonctionnement choisi (**standard** ou **gaz inerte**).
- Vérifier la parfaite propreté du pressoir et de l'ensemble de **réception / évacuation** des jus.
- Vérifier que la remise à zéro a bien été faite (avertissement sonore pour la sélection des mouûts).
- Vérifier que la cuve du pressoir est en position remplissage : les manoeuvres des portes ne peuvent être commandées que lorsque la cuve est dans cette position.
- Vérifier que le remplissage peut se faire en toute sécurité.
- Vérifier que les glissières des portes et la portée du joint de la cuve ont bien été nettoyées après le dernier vidage ou en fin de remplissage par les portes.

*Si le pressoir est équipé de l'option **remplissage axial**, laissez le pressoir sous tension et réarmé lors du remplissage pour que le remplissage axial, et que le pilotage de la vanne guillotine du remplissage axial, puissent fonctionner.*

Vitesse de remplissage

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

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

11.3.1 Remplissage par les portes

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



Cette fonction est commandée par la touche  à condition que la cuve soit en position remplissage. Avant d'appuyer sur la touche **TW**, vérifiez que les portes de la cuve peuvent se fermer et que la cuve peut tourner sans danger.

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

11.3.2 Remplissage par l'axe de la cuve (option)



La touche  permet de piloter la vanne d'alimentation en vendange du pressoir (option).

Une pression sur la touche **UD** ouvre la vanne si celle-ci est fermée ou la ferme si celle-ci est ouverte.

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

Egouttage pendant le remplissage

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

Le temps d'arrêt en position **remplissage** est déterminé par **TA**. Il est possible de régler le temps **TA** à 0. Le temps d'arrêt en position **pressurage** est déterminé par **TB**.

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

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

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

Pour les modifications des valeurs de **TA** et **TB**, voir le chapitre « **modifications des réglages et des programmes** ».

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

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

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

Egouttage après le remplissage

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

Pression dans la cuve lors du remplissage

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

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

D'autre part, une montée en pression rapide et incontrôlée dans la cuve du pressoir risquerait de provoquer un colmatage immédiat des goulottes ajourées assurant la collecte et l'évacuation des jus. Pour ne pas prendre de risque, il est conseillé de terminer le remplissage :

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

Sécurité pression

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



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

Référence du disque de rupture Bucher XPF : 60001012

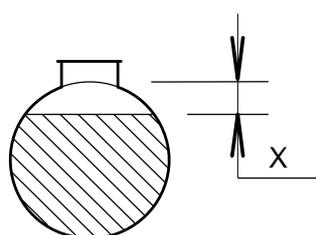
On peut utiliser l'information électrique du pressostat de l'option **sécurité électrique pour le remplissage axial** pour prévenir l'utilisateur et arrêter le fonctionnement de la pompe assurant l'alimentation en vendange.



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

11.3.3 Quantité de vendange chargée dans la cuve

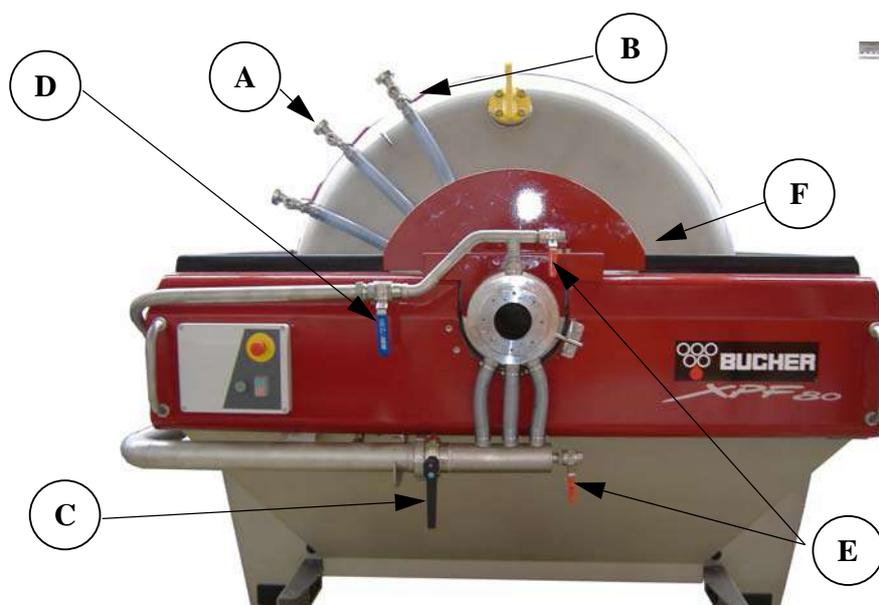
Le poids maximum de vendange qui peut être chargé dans la cuve du pressoir dépend de la nature de la vendange, de son état physique (foulée, égrappée), de sa capacité d'égouttage et des conditions de remplissage (durée, rotations de cuve, etc.).



Il est déconseillé de trop remplir le pressoir : cela pénaliserait fortement le pressurage par perte d'efficacité des émiettages.
 Pour qu'un émiettage soit efficace, il est indispensable d'avoir dans la cuve du pressoir un espace libre suffisant.
 Avant de commencer un pressurage, la hauteur libre X doit être de l'ordre de 10 à 20 cm pour le Bucher XPF 50 et de 20 à 30 cm pour les Bucher XPF 62 et XPF 80.

Le poids minimum de vendange qui peut être chargé dans la cuve du pressoir dépend de la nature de la vendange (éraflée ou non) et des équipements du pressoir (option drainage tridimensionnel). Il convient d'adapter le programme de pressurage (baisser la pression maximum utilisée : voir paragraphe 11.5.6). Voir également le paragraphe 11.5.7 et le chapitre « **les équipements optionnels** ».

11.3.4 Macération de vendange



Les vannes manuelles **C** et **D** permettent d'empêcher l'écoulement des jus dans la maie étanche du pressoir. Pour les pressoirs équipés d'un remplissage axial, il faut également s'assurer de la présence d'une vanne à vendange étanche aux jus, placée à l'entrée dans le bidon.

Ce dispositif permet de réaliser des macérations de courte durée en respectant les dispositions suivantes :

- S'assurer de la fermeture des bouchons **A** en extrémité de drains
- S'assurer de la fermeture des vannes manuelles **B** pour le lavage par furet
- S'assurer de la fermeture des vannes manuelles **C** et **D** pour la sortie de jus
- S'assurer de la fermeture des vannes manuelles **E** et **F** pour le lavage du collecteur

Pour tous ces éléments, reportez vous au chapitre 11.2 « **remplissage** ».

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

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



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

- Laisser les portes ouvertes pendant la macération



Ne pas réaliser de rotation pendant la macération.

- A la fin de la macération, procéder à l'évacuation des jus en ouvrant les vannes manuelles **C** et **D**.
- Après écoulage des jus libres, laisser les vannes ouvertes, fermer les portes et passer en mode pressurage avec un programme adapté.

Important

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

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

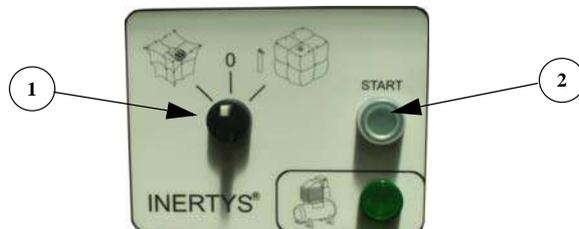
11.4 Régénération de la réserve

La régénération de la réserve consiste à évacuer le gaz pollué contenu dans celle-ci et le remplacer par du gaz non pollué. Les fonctions de régénération sont activées par les commutateurs situés sur le coffret électrique placé à proximité de la maie.



*L'évacuation des gaz pollués est réalisée à travers la turbine de la réserve souple.
Assurez-vous que la turbine de la réserve est dans une zone ventilée
(voir chapitres 1 et 5).*

Le port d'un moyen de **protection individuel est obligatoire** pour les opérateurs travaillant à proximité des presseoirs.



11.4.1 Tirage au vide de la réserve



Le commutateur **1** doit être placé sur la position  pour piloter les éléments assurant le tirage au vide de la réserve. Le tirage au vide de la réserve s'arrête quand l'utilisateur remplace le commutateur **1** sur **0**.

11.4.2 Inertage de la tuyauterie entre la maie et la réserve



En position , un appui continu sur la touche **start** (repère **2**) permet l'inertage de la tuyauterie entre la maie étanche et la réserve.

Temps nécessaire :

Pour une **tuyauterie de 100mm**, 1 mètre linéaire = 1 seconde à laquelle on ajoute 5 secondes.

Exemple : tuyauterie de 100mm, longueur 18m : temps d'inertage 18 + 5 = 23 secondes

Pour une **tuyauterie de 150mm**, 1 mètre linéaire = 2 secondes auxquelles on ajoute 10 secondes.

Exemple : tuyauterie de 150mm, longueur 18m : temps d'inertage (18x2) + 10 = 46 secondes

11.4.3 Remplissage de la réserve



Le commutateur **1** doit être placé sur la position  pour autoriser le pilotage des éléments assurant le remplissage en gaz inerte de la réserve.

Dans cette position, un appui sur la touche **start** (repère **2**) déclenche le remplissage de la réserve. Le remplissage de la réserve s'arrête quand l'utilisateur remplace le commutateur **1** sur **0** ou si la pression dans la réserve atteint 2 mbar.

11.4.4 Compresseur de gaz inerte

Avant le 1^{er} démarrage, la réserve du compresseur (24 litres) doit être vidangée (manomètre à 0).



Il est nécessaire que la régénération de la réserve ait été effectuée pour autoriser le fonctionnement du compresseur de gaz neutre.

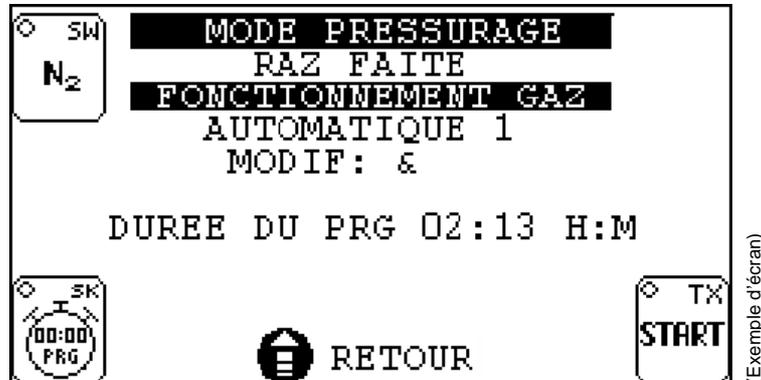
Voyant vert allumé : voir le chapitre 10.6

Dans le cas d'une régénération de la réserve souple pour évacuer le gaz pollué, assurez vous que la réserve du compresseur a également été vidée.

Le gaz inerte comprimé ainsi obtenu servira aux injections de gaz inerte en fin de cycle de pressurage (voir le chapitre 8.2 « **le pressurage pneumatique sous gaz inerte** »).

11.5 Pressurage

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



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

Avant de lancer un programme de pressurage sous gaz inerte, assurez vous que la réserve souple a correctement été remplie de gaz inerte. La réserve du compresseur se remplira automatiquement (voir le paragraphe 11.4.4).

La touche  permet de sélectionner le pressurage sous gaz inerte. Le mode choisi est rappelé sur la page du Mode **pressurage**.

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

L'écran indique également le programme de pressurage sélectionné :

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

L'écran rappelle qu'il faut appuyer sur la touche  pour lancer le programme de pressurage sélectionné et il indique les opérations à effectuer pour sélectionner un autre programme (voir le paragraphe 11.5.1).

Nota :

Pour contrôler ou modifier la composition des programmes de pressurage séquentiel ou automatique, voir le chapitre « **modification des réglages et des programmes** ».

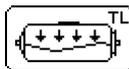
La touche  permet d'estimer le temps du programme sélectionné.



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

11.5.1 Sélection du programme de pressurage

Sélectionner la page du Mode **pressurage**



Le programme de pressurage sélectionné s'affiche sur l'écran (voir le paragraphe 11.5).

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

11.5.2 Les programmes de pressurage automatique

Le principe de fonctionnement du pressurage automatique est décrit dans le paragraphe 8.3. Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme (**automatique** 1 à 6) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermeture des portes, etc.), il faut :

- Choisir le numéro de programme (voir la procédure au paragraphe 11.5.1)

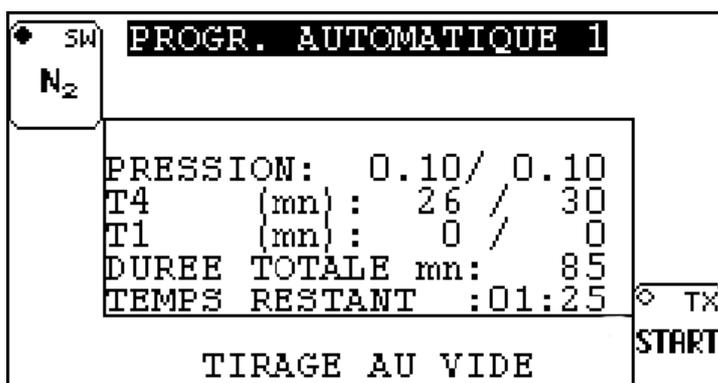


- Lancer le programme de pressurage en utilisant la touche

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

Le pressurage se lancera conformément au programme choisi. Si le pressurage sous gaz inerte a été demandé, ce lancement sera précédé de la phase de chasse d'air.

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



(Exemple d'écran)

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

Remarque :

La première période « **égouttage dynamique** » ne fait pas partie intégrante du programme automatique.

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

Pour plus de précisions, reportez vous au chapitre « **modifications des réglages et des programmes** ».

Exemples de programme automatique

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

11.5.3 Les programmes de pressurage séquentiel

Le principe de fonctionnement du pressurage séquentiel est décrit dans le paragraphe 8.4.

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

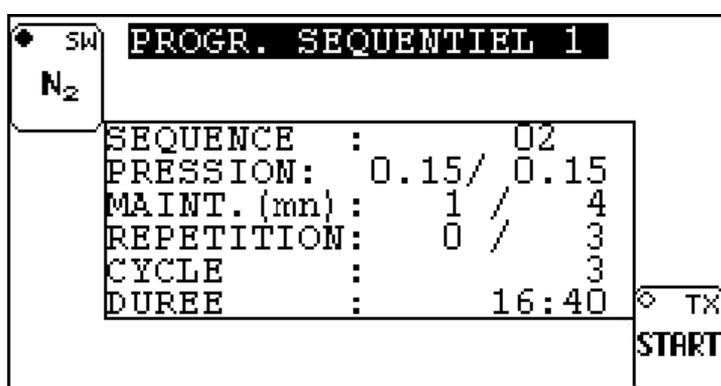
- Choisir le numéro de programme (voir la procédure au paragraphe 11.5.1)



- Lancer le programme de pressurage en utilisant la touche

Le pressurage se lancera conformément au programme choisi. Si le pressurage sous gaz inerte a été demandé, ce lancement sera précédé de la phase de chasse d'air.

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



(Exemple d'écran)

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



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

Pressurage crémant séquentiel

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

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

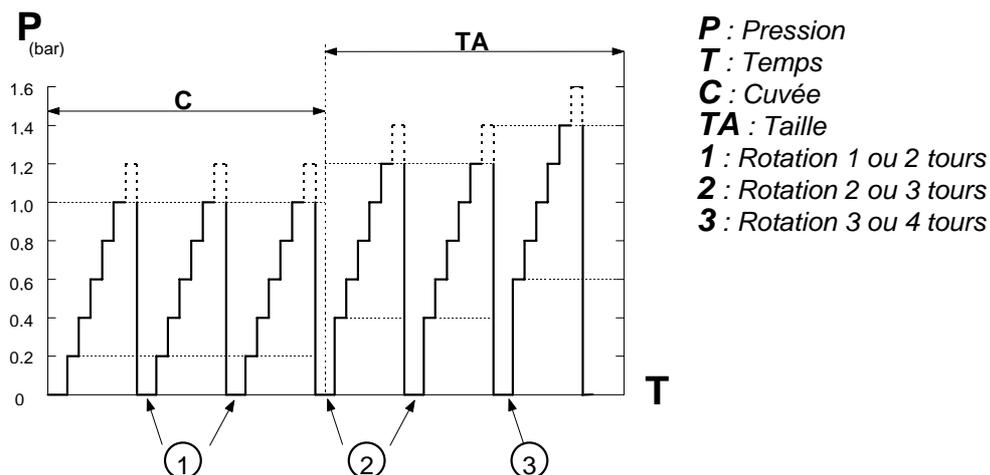
Il est conseillé de ne pas dépasser certains niveaux de pression :

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

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

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

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



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

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

Les programmes séquentiels 3 à 6 sont vides

Exemples de programme séquentiel

Exemple 1 : Vendange rouge fermentée

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

Exemple 2 : Egouttage

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

11.5.4 Arrêt en cours de cycle de pressurage

Cette fonction est active uniquement lors d'un pressurage standard.



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



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

Pour arrêter définitivement le pressurage, appuyer sur la touche



11.5.5 Pressurage de petites quantités de vendange

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

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

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

Variation de la pression maximale du programme de pressurage en fonction du taux de remplissage.

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

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

Taux de remplissage	Inférieur à 20 %	20 %	30 %	40 %	50 %	60 %	Supérieur à 70 %
P Max (bar) Automatique / Séquentiel	Pressurage interdit	0,8	1	1,6	1,8	2	2

Cas particulier : Pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

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

2^{ème} cas : Vendanges non égouttées

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

3^{ème} cas : Vendange entières

Taux de remplissage	Inférieur à 30 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	Supérieur à 80 %
P Max (bar) Automatique / Séquentiel	Pressurage interdit	0,8	1	1,6	1,8	2	2

Cas particulier : Pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

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

11.5.6 Conseils pour le contrôle des programmes de pressurage séquentiels et automatiques

Pression de travail

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

Exemples :

Pression d'apparition des jus à 400 mBar
Arrêt en pression à 600 mBar : **réglage correct**

Pression d'apparition des jus à 1000 mBar
Arrêt en pression à 2000 mBar : **réglage incorrect, montée en pression trop rapide**

Pression d'apparition des jus à 800 mBar
Arrêt en pression à 900 mBar : **réglage incorrect, montée en pression trop lente**

Nombre de rotation de cuve durant les émiettages

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

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

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

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



Pour cela, on peut utiliser la fonction **arrêt en cours de cycle** qui permet d'observer l'état de la vendange à la fin d'un émiettage (voir paragraphe 11.4.5). La vendange doit être bien émiettée. La présence de mottes compactes indique un émiettage insuffisant. Mais attention, un émiettage parfait peut provenir d'un travail mécanique excessif.

11.5.7 Assèchement de la vendange et durée de pressurage

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

Un assèchement insuffisant vient souvent :

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

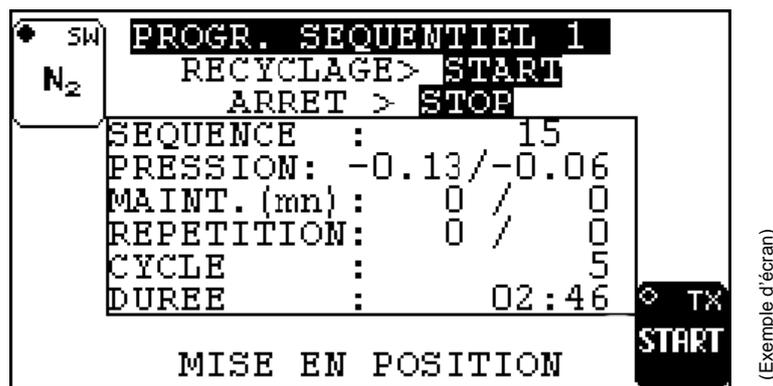
Vérifiez bien les 5 points précédents avant d'augmenter le nombre d'émiettages ou la durée de la pressée.

11.5.8 Pressurage standard sans utilisation de la maie ouverte

Dans le cas d'un pressurage standard sans maie ouverte, il est possible d'injecter du gaz dans les drains, avant chaque décompression. Cela permet d'évacuer la totalité des moûts libérés par la phase de pressurage en cours (sélection **injection gaz** paragraphe 12.2).

11.5.9 Déclenchement du recyclage de la réserve

A la fin de tout programme de pressurage sous gaz inerte, en fonction du réglage **Attente Recyclage Réserve** (voir paragraphe 12.2), le recyclage du gaz sera soit automatique (**NON** : le gaz est recyclé instantanément) soit manuel (**OUI**). Dans ce cas, le presseur affiche l'écran ci-dessous :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela

Deux choix sont proposés :

Recyclage > Start
Arrêt > Stop

Un appui sur  libère le gaz. Il sera évacué par les portes, dès leur ouverture.



En réalisant cette opération, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.

Un appui sur  effectue un **recyclage du gaz** vers la réserve.

11.6 La sélection des moûts

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

Pressoir sans sélecteur de moûts

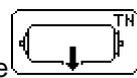
En fonction des réglages effectués, le pressoir émet un signal sonore permettant une sélection des jus par l'utilisateur (changement de tuyaux, de vannes, etc.). Ce signal sonore avertit l'utilisateur lors du changement de sélection (sélection **par pression**).

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

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

11.7 Vidage lavage

Sélectionner la page du Mode **vidage - lavage** en appuyant sur la touche



En **vidage - lavage**, il est possible de commander les opérations de vidage des marcs et d'obtenir une assistance pour le lavage.



Commande du programme de vidage, par exemple N2



Mise en position portes en bas (position de lavage)



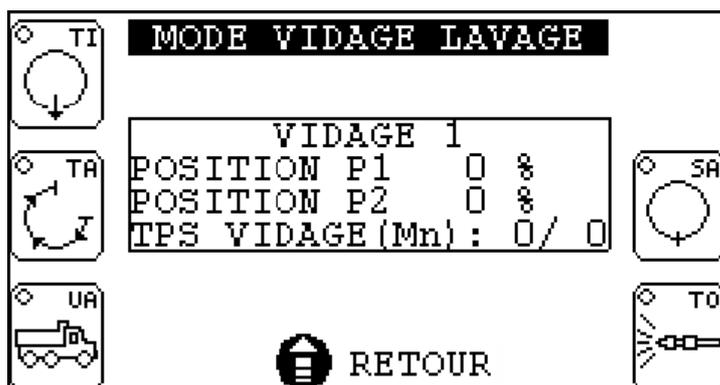
Commande du vidage manuel



Commande du lavage manuel ou automatique (option)



Commande du système d'évacuation des marcs (option)



(Exemple d'écran)

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

11.7.1 Le vidage automatique

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

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

Sélection du programme de vidage

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



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

Pour modifier la composition des programmes de vidage automatique, reportez vous au chapitre « **modification des réglages et des programmes** ».

Commande du système d'évacuation des marcs (option)

La commande (marche / arrêt) du système d'évacuation des marcs peut être faite directement



par la touche  à condition d'équiper préalablement le pressoir d'un contacteur électrique et d'un disjoncteur correspondant à la puissance du système commandé. Cette touche **UA** doit être activée par configuration de l'automate.



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

Consulter éventuellement votre agent Bucher ou la société Bucher Vaslin.

Commande du vidage automatique



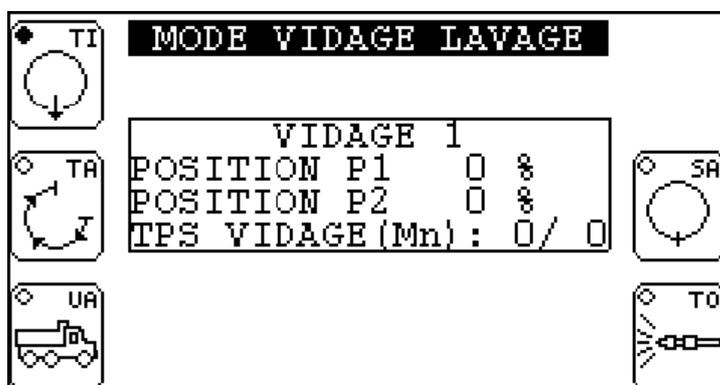
Vérifier que le système d'évacuation des marcs (tapis, vis, etc) est en service (touche  si le pressoir commande l'évacuation).

Vérifier que le programme de vidage sélectionné est correct (voir le paragraphe « **sélection du programme de vidage** »).

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



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



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire,

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

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

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

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



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

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

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

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

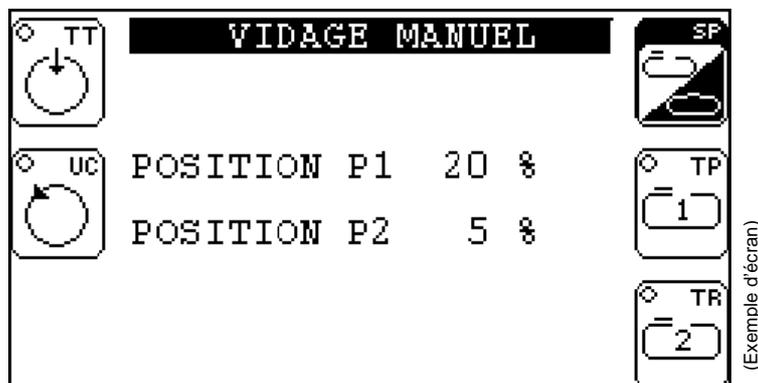
Il suffit de réappuyer sur la touche  pour relancer la rotation de la cuve.

11.7.2 Le vidage manuel

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

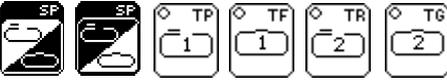
Avant de démarrer le vidage manuel, placer la cuve en position remplissage (mode **manuel**).

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



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

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

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

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

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



En cours de vidage, un appui direct sur la touche



Il suffit de réappuyer sur la touche



pour relancer la rotation de la cuve.

A tout instant, il est possible d'interrompre le vidage manuel par la touche



du pavé numérique.

Un second appui sur la touche



arrête définitivement le vidage. Ceci provoque également l'arrêt du système d'évacuation.



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

11.7.3 Le lavage



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

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

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



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

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

Lavage du collecteur

**E****F**

Nettoyer soigneusement l'ensemble à l'eau après chaque pressée afin d'éviter la formation de dépôt solide qui entraverait le bon travail des joints.

Pour cela, ouvrir la vanne manuelle **E** et la vanne **F** puis rincer abondamment à l'eau.

Avant tout redémarrage du presseur, effectuer cette opération afin de lubrifier les joints du collecteur.



*Avant chaque utilisation du presseur, assurez vous que la lubrification du collecteur a été effectuée (ajout d'eau par la vanne de lavage du collecteur de jus) afin d'éviter le fonctionnement à sec des joints et ce même si le lavage **obligatoire** du collecteur de jus après le dernier pressurage a été réalisé.*

Rinçage intérieur de la cuve du presseur

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

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

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

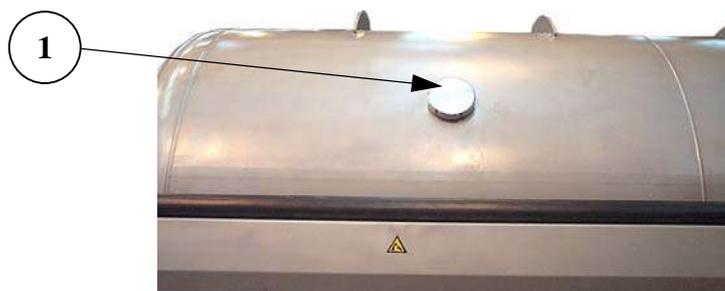
Remarque :

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

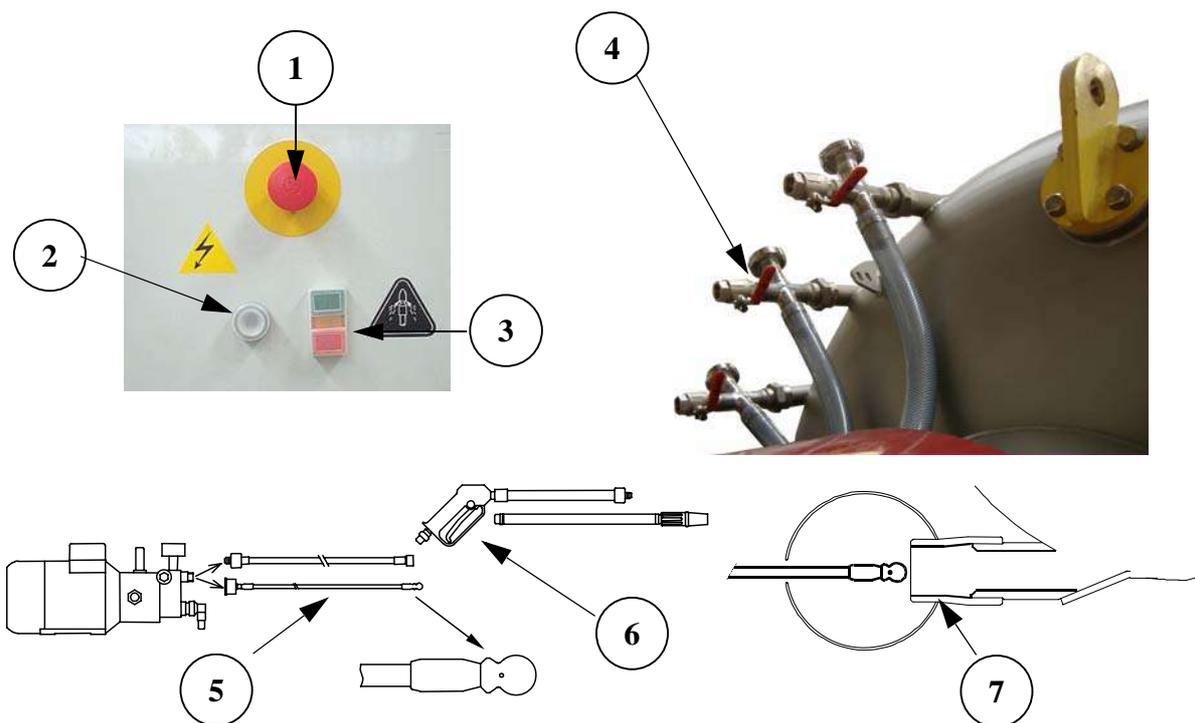
Le rinçage de la cuve peut être complété, au jet d'eau, par les ouvertures des portes.

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

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



Lavage de la partie intérieure des drains par un furet alimenté par un surpresseur d'eau



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

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



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



La lance ne doit **en aucun cas** être dirigée vers la membrane. Voir le paragraphe 11.7.4.

Pour commander le rinçage des drains par furet :

- Raccorder le flexible équipé du furet sur le surpresseur. Vérifier que le surpresseur est bien alimenté en eau (voir le paragraphe 11.7.4).
- S'assurer que la cuve du presseur peut tourner en toute sécurité et que les portes peuvent se fermer.

- Sélectionner le mode **vidage - lavage** en appuyant sur la touche , l'écran indique :



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

- Appuyer sur la touche  de l'automate, la cuve tourne et se place en position « **tous drains en haut** » : l'écran du pupitre de commande indique « **lavage par furet** » et autorise la rotation de la cuve par appui sur la commande à impulsion située sur le boîtier arrière de commande.
- Ouvrir la vanne manuelle **4** pour dégager l'orifice d'accès de la goulotte à nettoyer.
- Engager l'extrémité du furet dans l'orifice et le guider pour qu'il passe dans le conduit **7**.
- Mettre le surpresseur en marche à l'aide du bouton marche **3** tout en tenant fermement le flexible.
- Pousser lentement le flexible à l'intérieur du drains jusqu'à ce qu'il vienne en butée, en extrémité de drain.
- Tirer sur le flexible lentement : le lavage pendant cette manoeuvre est très efficace, les saletés sont ramenées vers l'orifice d'entrée. Lors du retour du furet, il faut arrêter le surpresseur en appuyant sur le bouton arrêt **3** avant que la tête du furet ne sorte de l'orifice.
- Fermer la vanne manuelle **4**.
- Pour faciliter l'accès aux drains, il suffit d'appuyer sur la commande à impulsion **2**.
- La cuve tourne tant que le bouton n'est pas relâché.

Utiliser la même procédure pour rincer les autres drains.

Pour terminer la fonction **lavage manuel des drains**, appuyer sur la touche .

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

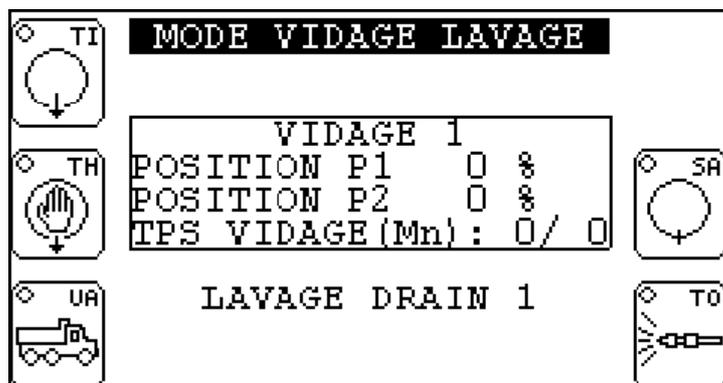
Lavage automatique des drains par injection d'air et d'eau (option)



Avant d'effectuer le lavage automatique du pressoir, assurez vous de l'ouverture des vannes manuelles **2** et **3** ou de l'enlèvement des bouchons **1** en extrémité de drains. Bucher Vaslin décline toute responsabilité en cas de non respect de ces consignes.

Pour commander le rinçage automatique des drains :

- Sélectionner le mode **vidage - lavage** en appuyant sur la touche  l'écran indique :



(Exemple d'écran)

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

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

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

Lorsque tous les drains ont été lavés, la cuve retourne en position « **tous drains en haut** » pour effectuer un tirage au vide. Une fois le dégonflage de la membrane effectué, la cuve retourne en position remplissage et le pressoir ouvre le(s) porte(s). Une fois cette opération effectuée, le pressoir se positionne **porte(s) en bas** et le message « **fin de lavage -> stop** » s'affiche à l'écran. Le lavage automatique des drains est alors terminé.

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

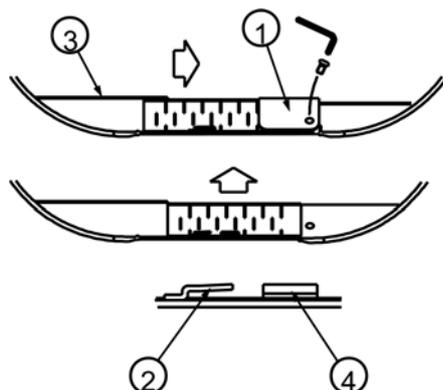
Démontage des goulottes ajourées



N'entrez dans la cuve qu'équipé de **chaussures propres** à semelles en caoutchouc.



Avant d'entrer dans la cuve, assurez-vous que le **taux d'oxygène est suffisant**, voir chapitre 1.



Démontage :

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

Remontage :

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

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

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

Nettoyage de la membrane et de la cuve

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

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



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



L'emploi de nettoyeurs ozonés présente une agressivité reconnue notamment vis à vis de la membrane, des aciers inoxydables et des organes électromécaniques. Bucher Vaslin décline toute responsabilité dans le cas d'utilisation de ces produits.

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



N'utilisez pas la lance du nettoyeur haute pression pour rincer la membrane.



Avant d'entrer dans la cuve, assurez-vous que le **taux d'oxygène est suffisant**, voir chapitre 1.

11.7.4 Utilisation du nettoyeur haute pression

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

Utilisation (autre que le lavage des goulottes par furet)

Il est recommandé de toujours mettre en marche l'appareil, la poignée gâchette étant ouverte (pressée), l'amorçage n'en sera que plus rapide. Ne pas faire fonctionner le surpresseur à sec.

La gâchette de la poignée permet l'arrêt du jet en cours de travail. Lorsque celle-ci est relâchée, une sécurité interrompt le fonctionnement du surpresseur. Il suffit de réappuyer sur la gâchette pour que le surpresseur redémarre automatiquement. Le voyant du bouton **marche / arrêt** permet de visualiser l'activation ou non du surpresseur.

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

Sécurité

Tenez **toujours** la lance haute pression à 2 mains.

Ne dirigez **jamais** le jet d'eau vers des personnes ou des installations électriques. L'utilisation du nettoyeur haute pression est formellement **interdite** pour nettoyer :

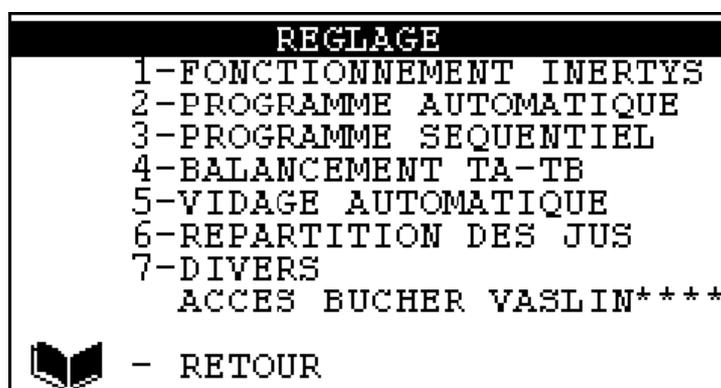


- L'intérieur de la cuve (membrane, etc.)
- Les portes de la cuve (joints de porte, etc.)
- Les vérins de portes et les mécanismes de commande associés.
- Les paliers de la cuve, le débitmètre
- De façon générale, toutes les parties contenant des équipements électriques ou pneumatiques, les moteurs,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

12 - Modification des réglages et des programmes

12.1 Principe général

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



(Exemple d'écran)

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

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

Modification des réglages

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

Pour modifier les réglages, il faut :

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

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

12.2 Réglages du fonctionnement sous gaz inerte

Cet écran permet de définir les valeurs de consignes :

```
REGLAGE FONCTIONNEMENT INERTYS
      CHASSE AIR CUVE
TPS DE MAINTIEN :15:00 mn:s
TPS INERTAGE MAIE:04:00 mn:s
ATTENTE RECYCLAGE RESERVE:OUI
      PRESSURAGE STANDARD
INJECTION GAZ : OUI

ESC-SAUVEGARDE & RETOUR
```

(Exemple d'écran)

Tps de maintien

Ce réglage permet de programmer le temps de maintien de la pression paramétrée lors de la phase de chasse d'air.

Valeurs admises : 1 à 60 mn

Tps inertage maie

Durée d'injection de gaz inerte avant la décompression lors du premier cycle de pressurage (voir le chapitre 8.2 : « **le pressurage pneumatique sous gaz inerte** »).

Valeurs admises : 1 à 5 mn

Attente recyclage réserve

Le recyclage consiste à remettre dans la réserve le gaz utilisé pendant le pressurage Inertys (voir le paragraphe 8.2.4).

NON : le recyclage se fait automatiquement en fin de pressurage

OUI : en fin de pressurage, attente autorisation ou non du recyclage par l'opérateur

Injection gaz

Injection de gaz pendant le pressurage standard.

NON : pas d'injection de gaz pendant le pressurage standard

OUI : injection de gaz pendant le pressurage standard (voir le paragraphe 8.2.3)

12.3 Réglages des programmes automatiques

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

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

(Exemple d'écran)

Prog. automatique

Numéro du programme contrôlé

Valeurs admises : 1 à 6

Prog suiv. :

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

NON : pas d'enchaînement de programme

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

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

Thermo-vinification : oui / non

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

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

Réglages des durées des périodes

Valeurs admises : De 0 à 180 minutes pour **T0**

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

Nota :

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

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

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

Valeurs admises : De 1 à 40 minutes

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

Réglage du nombre de rotations de cuve pendant les émiettages.

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

P1, P2A, P2 : valeurs de pression

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

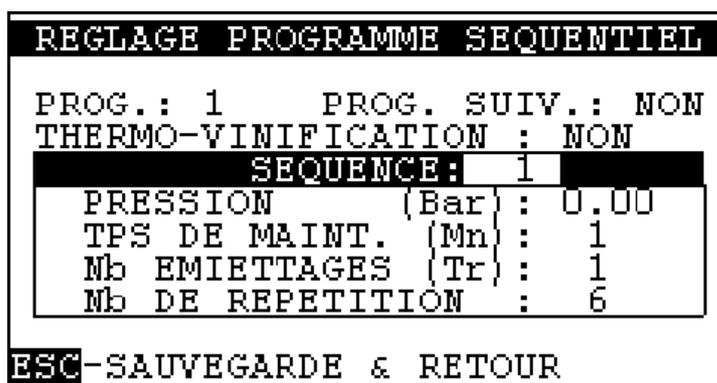
Commencez par régler **P2**. Valeurs admises : De la valeur de **P2A** jusqu'à 2 bar

Puis réglez **P2A**. Valeurs admises : De **P1** jusqu'à la valeur de **P2**.

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

12.4 Réglages des programmes séquentiels

La composition des programmes séquentiels et le rôle des différents paramètres sont décrits dans le paragraphe 8.4. Pour modifier les réglages, utiliser la procédure détaillée dans le paragraphe 12.1.



(Exemple d'écran)

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

Prog : 01

Numéro du programme contrôlé en cours de réglage.

Valeurs admises : 1 à 6

Prog suiv. :

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

NON : pas d'enchaînement de programme

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

S01 à S06 : Enchaînement avec le programme séquentiel N°2 (par exemple)

Thermo-vinification : oui / non

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

Séquence

Numéro de la séquence contrôlée.

Valeurs admises : De 1 à 20.

Rappel :

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

Pression

Valeur de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : De 0 mbar à 2 bar

Maintien

Durée du maintien de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : De 0 à 40 minutes

Nota : 0 signifie fin de programme

Nb emiettages

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

Valeurs admises : De 0 à 15 tours

Nota : 15 correspond à une décompression sans émiettage

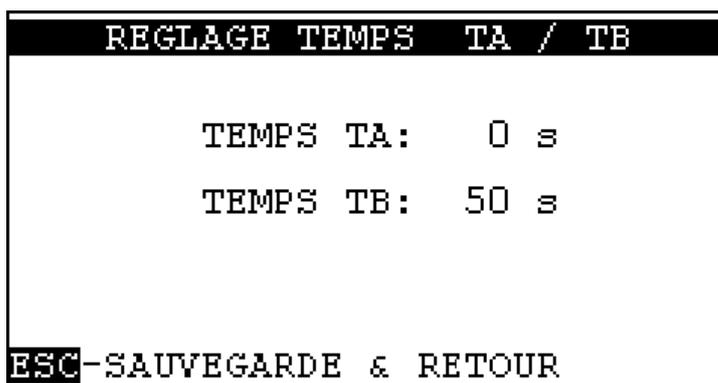
Nb de répétitions

Nombre de répétition(s) du cycle.

Valeurs admises : De 0 à 15

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

12.5 Réglages du remplissage TA / TB



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

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

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

12.6 Réglages du vidage - lavage

Programme de vidage

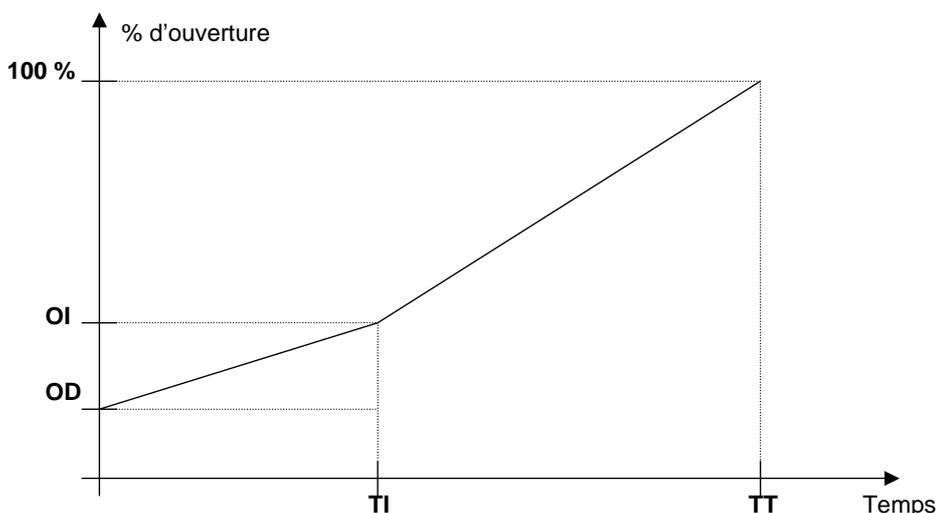
Pour chaque porte, il faut régler :

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

REGLAGE VIDAGE AUTOMATIQUE		
PROGRAMME N: 1		
	P1	P2
OD (%)	10	10
OI (%)	50	50
TI :	5 mn	TT : 10 mn
TPS EVACUAT. APRES FIN VIDAGE: 60s		
ESC -SAUVEGARDE & RETOUR		

(Exemple d'écran)

Pour maintenir fermée une porte pendant le vidage, il suffit de paramétrer la valeur 0 pour **OD** et **OI**. Les réglages devront prendre en compte le type de vendange et l'efficacité du système d'évacuation. Le programme de vidage évoluera selon la courbe suivante :



Tps évacuat. après fin vidage

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

Valeurs admises : De 0 à 600 secondes

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

12.7 Réglages de la répartition des jus

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

REPARTITION DES JUS		
SEL.VOIE	MODE:	PAR PRESSION
1	?	130 mBar
2	?	130 mBar
3	?	130 mBar
4	?	2000 mBar
SIRENE SI CHGT SEL. : OUI		
? L AVANT CHGT SEL.		
PAUSE PRES. SI CHGT SEL.:OUI		
ESC-SAUVEGARDE & RETOUR		

(Exemple d'écran)

Sél. : sélection

Référence de la sélection de moûts.
4 sélections sont possibles

Voie

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

Mode

Par pression : Choix en fonction de la pression

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

Sirène si chgt sél. : oui / non

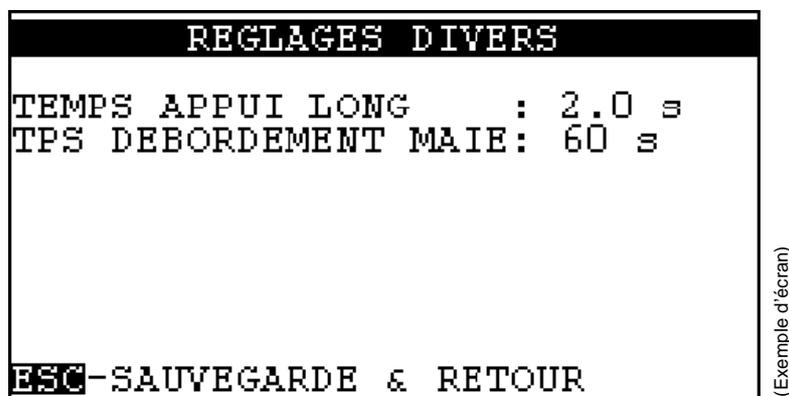
Choix de l'utilisation de la sirène **n** litres (réglable) avant la fin de la sélection (mode **volumétrique**) ou lors du changement de sélection (mode **par pression**)

Pause pres. si chgt sél. : oui / non

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

12.8 Réglages divers

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



Temps d'appui long

Durée du temps d'appui long nécessaire pour passer de la touche de commande du **balancement alterné** (TB) à la touche de commande du **balancement continu** (TC) et inversement (voir le paragraphe 11.2).

Tps débordement maie

Temps de confirmation du débordement de la maie.

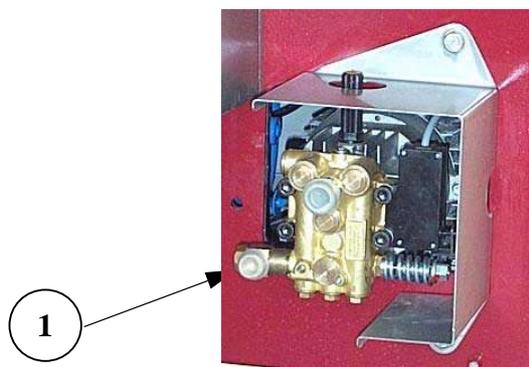
Valeurs admises : De 1 à 99 secondes

13 - Mise au repos, hivernage

13.1 Surpresseur d'eau

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

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



13.2 Mise en hivernage automatique

Le pressoir étant parfaitement lavé et graissé (voir le chapitre « **entretien général du pressoir** », placer le pressoir dans la position **mise en hivernage**.

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

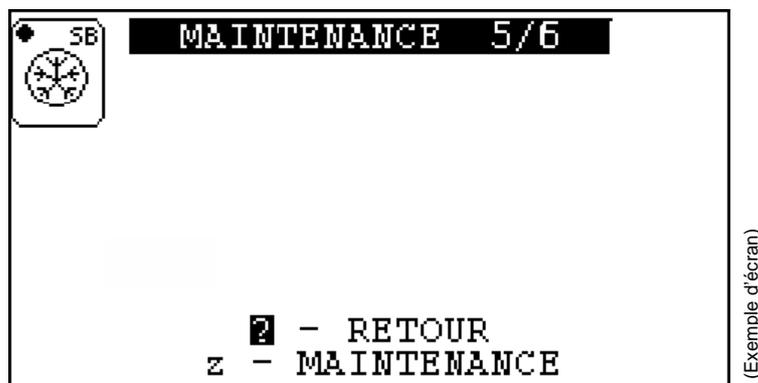
Pour lancer la mise en hivernage automatique, il faut accéder à la page d'informations

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

INFORMATIONS GENERALES	
PRESSION DE CUVE (bar)	
INSTANTANEE :	0.00
CONSIGNE :	0.00
EXTRACTION 0, TERMINEE	
RESTE 0.0 HL A EXTRAIRE	
VOLUME TOTAL (HL) :	0.0
DEBIT (L/mn) :	0.0
←-RETOUR	↓-MAINTENANCE

(Exemple d'écran)

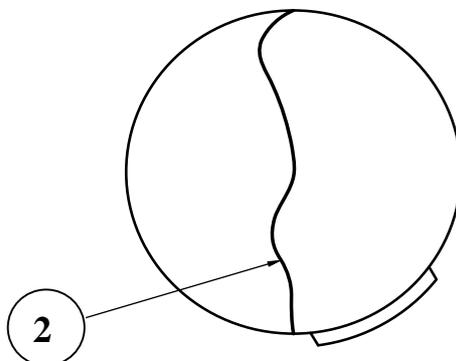
Appuyer 5 fois sur la touche flèche  , l'écran indique :



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

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

Cuve en position hivernage :



2 : Membrane

Une fois toutes ces opérations effectuées, l'écran du pupitre de commande indique « **mise en hivernage** ». Vous pouvez alors isoler le pressoir des réseaux d'énergie.

Laisser les purges des compresseurs ouvertes (paragraphe 14.4).

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

13.3 Hivernage de la réserve

Evacuer le gaz neutre de la réserve en tirant au vide cette réserve (voir chapitre 10.6)

Enlever le bouchon sous la réserve.

Nettoyer cette réserve avec du Bucher 200 (Aseptisant et Détartrant).



*En réalisant cette opération, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène.
Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.*

Dans le cas d'une **réserve installée à l'extérieur**, celle-ci doit être **démontée** et stockée à l'abri, **séchée**, non pliée et tous les bouchons d'origine remis en place.

13.4 Nettoyage tuyauterie gaz neutre (liaison pressoir)

Nous recommandons un nettoyage de la tuyauterie par tous moyens appropriés.

13.5 Remise en route du pressoir

Fermer toutes les purges pneumatiques et la réserve souple.

Remouiller le joint du collecteur (voir le paragraphe 11.7.3).

Alimenter en air comprimé et en eau le pressoir.

Mettre sous tension

Après le remontage de la réserve, assurez vous du bon fonctionnement de toutes les sécurités «**réserve**» (voir le paragraphe 4.2)

Effectuer la régénération de la réserve (voir les paragraphes 11.4.1 - 11.4.2 - 11.4.3)

Remettre le pressoir en position remplissage (portes en haut).

14 - Entretien général du presseoir Bucher XPF



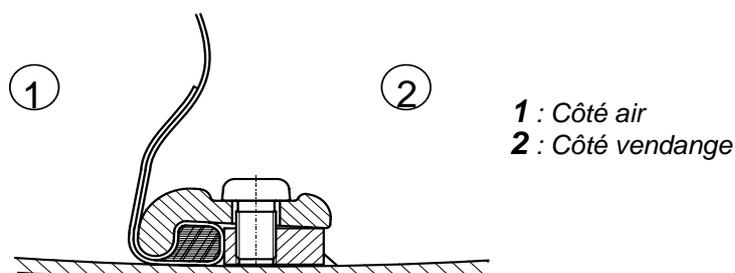
Avant toute intervention sur le presseoir, il est **important** d'isoler le presseoir des réseaux d'énergie : utilisez le sectionneur cadenassable et le cadenasser en position O. Voir le chapitre « **consignes générales de sécurité** ». Ne déverrouillez le sectionneur que lorsque l'intervention est terminée.



Avant d'entrer dans la cuve, assurez-vous que le **taux d'oxygène est suffisant**, voir chapitre 1.

Le port d'un moyen de **protection individuel est obligatoire** pour les opérateurs travaillant à proximité des presseoirs.

14.1 La membrane



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



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

Nettoyage : Voir le paragraphe 11.7.3 « **le lavage** ».

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

Difficulté pour monter en pression

Reprise très fréquente du gonflage en palier

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

14.2 L'automate

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

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

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

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

14.3 Le graissage



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

Paliers de cuve



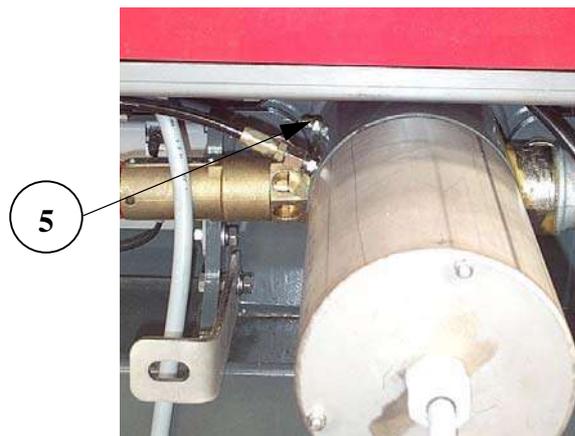
Graisseurs 1, 2 : Graisser au début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement. Utiliser une graisse pour palier forte charge (voir le paragraphe 14.9 : «**tableau récapitulatif**»).

Chaîne de transmission



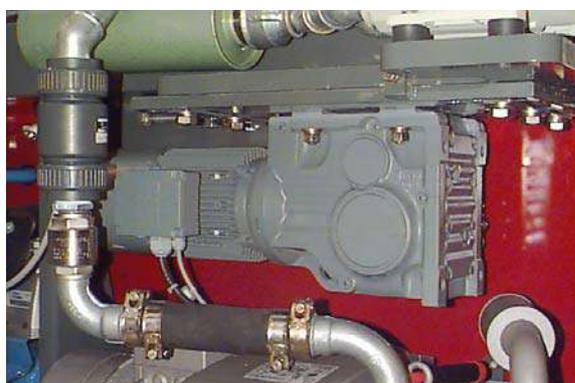
Graisser la **chaîne 4** au début des vendanges puis vérifier chaque semaine. Utiliser une graisse pour chaînes (voir le paragraphe 14.9 : «**tableau récapitulatif**»).

Joint tournant

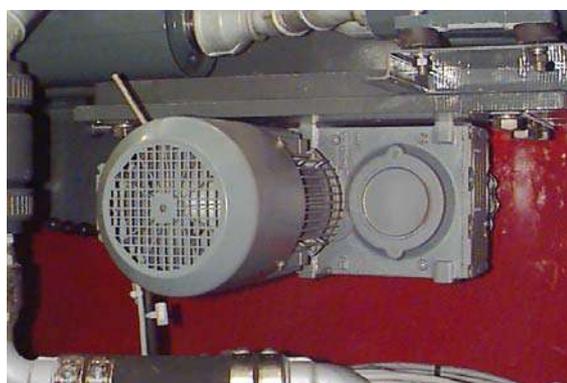


Graisseur 5 : Graisser au début et à la fin des vendanges. Utiliser une graisse pour palier (voir le paragraphe 14.9 : «tableau récapitulatif»).

Moto-réducteur



Bucher XPF 62-80



Bucher XPF 50

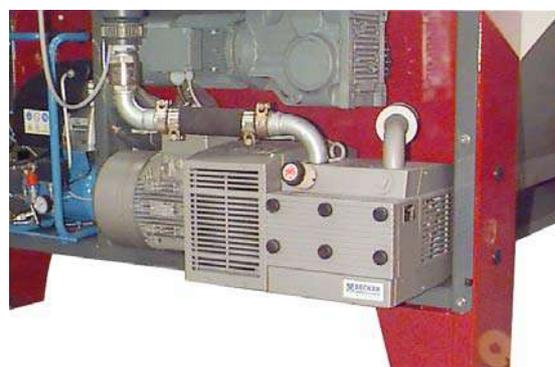
Volume d'huile

La quantité d'huile est indiquée sur la plaque d'identification du moto-réducteur. Utiliser une huile ayant une viscosité de 150 ISO (voir le paragraphe 14.9 : «tableau récapitulatif»).

Vidanger toutes les 500 heures d'utilisation.

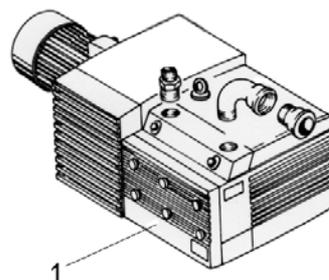
14.4 Entretien des compresseurs

Compresseur principal



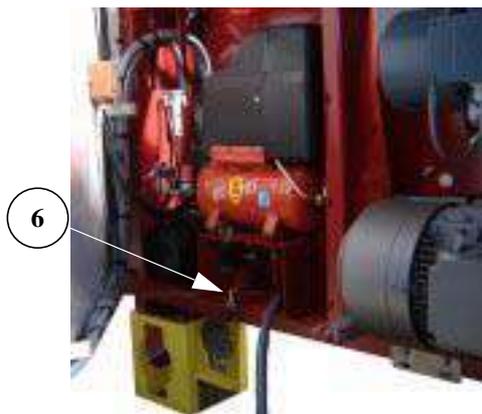
Nettoyer les filtres à air tous les ans. Les remplacer tous les 3 ans en fonction de l'encrassement.

Accès : enlever le flasque **1**



Il n'est pas nécessaire de graisser le compresseur.

Compresseur auxiliaire



Le compresseur auxiliaire ne nécessite aucun lubrifiant. Purger la réserve d'air en ouvrant le robinet **6** une fois par an. Ne pas oublier de le refermer.

Compresseur de gaz inerte

Evacuer toutes les semaines les condensats par le robinet de vidange.



En réalisant cette opération, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.



Le compresseur est équipé d'un dispositif de protection du moteur **E**. En cas de problème, il est conseillé d'attendre quelques minutes avant de réarmer manuellement cette protection. Si le problème se répète, contacter votre agent Bucher Vaslin.

14.5 Entretien du collecteur



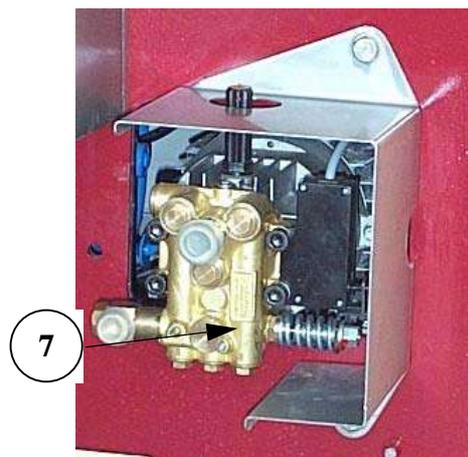
Le collecteur est équipé d'un graisseur **G**. Graisser au début des vendanges avec une graisse alimentaire (le graissage s'effectue pendant la rotation du pressoir).

Pendant le fonctionnement, inspecter régulièrement l'ensemble afin de détecter les éventuelles fuites.



*Après un **arrêt supérieur à 24 heures** (ou moins si le pressoir est au soleil), pour éviter le fonctionnement à sec des joints du collecteur qui seront détruits, il faut impérativement **remouiller le collecteur** (voir le paragraphe 11.7.3.1).*

14.6 Le surpresseur d'eau



Contrôler le niveau d'huile de la pompe toutes les 50 heures et vidanger cette huile toutes les 300 heures d'utilisation (bouchon de vidange repère (7)). Utiliser une huile non diesel 15W40 ou 20W50 (voir le paragraphe 14.9 : « **tableau récapitulatif** »).

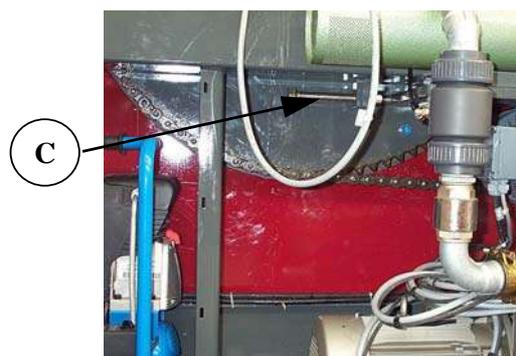
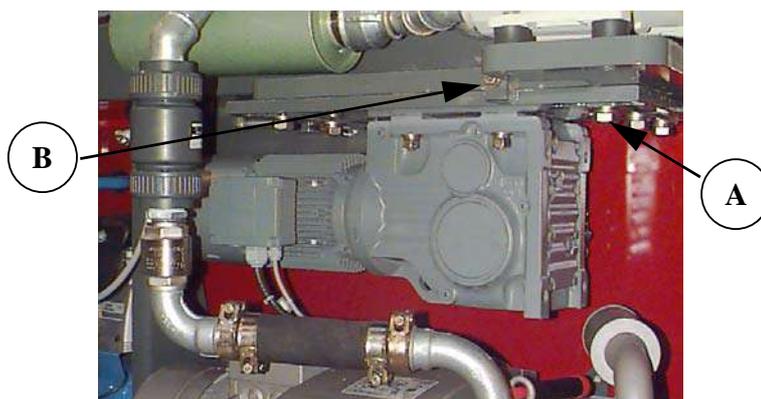
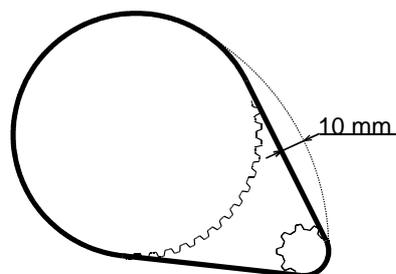
Le filtre à eau doit être maintenu en permanence en parfait état de propreté.

N'exposer pas l'appareil au gel.

Une immobilisation prolongée peut provoquer des dépôts dans la pompe rendant difficile la remise en route. Respecter alors toutes les consignes mentionnées dans le paragraphe 11.7.4 : « **utilisation du nettoyeur haute pression** ».

14.7 Chaîne d'entraînement de la cuve

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



Pour régler la tension de la chaîne, desserrer les 6 fixations **A** et la fixation latérale **B**.

Agir sur la vis **C** pour déplacer le support du réducteur. Bloquer les fixations **A** et **B** du support de réducteur après avoir vérifié que la tension de la chaîne est correcte.

14.8 Vérins de portes

Pendant les vendanges

Nettoyer et graisser **tous les jours** la tige du vérin ainsi que le joint racleur (portes ouvertes).

Utiliser une graisse de «**qualité alimentaire**».

Assurez vous que la tige est toujours bien graissée.



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

A la fin des vendanges

Nettoyer et graisser la tige du vérin ainsi que le joint racleur (portes ouvertes).

Utiliser une graisse de «**qualité alimentaire**».

14.9 Tableau récapitulatif

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

Nota :

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

15 - Entretien des produits Bucher Vaslin fabriqués en acier inoxydable

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

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

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



N'utilisez pas d'eau chargée en fer ou en chlore

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

15.1 Protéger

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

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

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

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

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

Remarque :

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

15.2 Nettoyer / Désinfecter

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

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

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

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



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

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

15.3 Décaper / passiver

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

Après un nettoyage des pièces, il convient donc de :

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

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

Certains produits assurent simultanément décapage et passivation.



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

15.4 Les produits préconisés

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

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

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

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



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

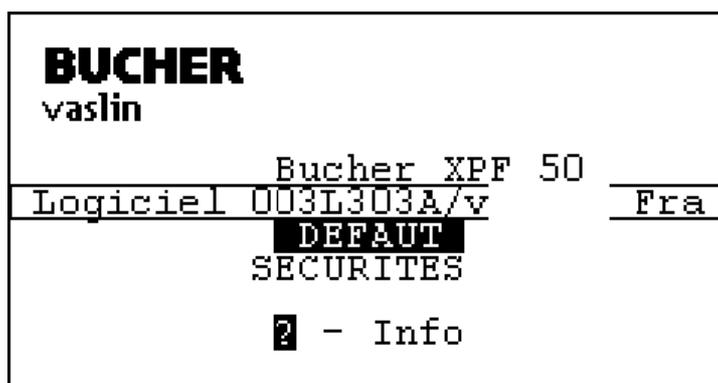
Respectez les consignes d'utilisation et de sécurité indiquées sur les emballages des produits.



Ne mélangez pas les produits entre eux.

16 - Aide à la maintenance

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



Sécurités :

- Disjoncteur d'un des moteurs déclenché
- Inversion de phases
- Pression de service
- Périphérique

Causes :

- Surintensité dans le moteur ou court-circuit si défaut disjoncteur.
- Mauvais raccordement électrique du presseur
- Manque d'air pour alimenter le presseur.
- Perte de charge dans la canalisation d'alimentation
- Compresseur auxiliaire disjoncté
- Déclenchement de la sécurité optionnelle liée au presseur mais extérieure au presseur (tapis, vanne, béton, etc.) si défaut périphérique.

Remèdes :

- Après vérification du circuit électrique et élimination de la cause du déclenchement, réenclencher le disjoncteur (voir dossier électrique du presseur) si le disjoncteur est déclenché.
- Inverser 2 des phases de raccordement (voir paragraphe 6.1.4) si le voyant du contrôleur de phase est éteint.
- Vérifier le réseau de distribution d'air (compresseur, vannes, fuites, etc.).
- Vérifier le circuit d'alimentation pneumatique du presseur (diamètre et longueur de la canalisation).
- Eliminer le défaut de la sécurité optionnelle et réarmer.

Pressostat sécurité : le presseur commande automatiquement une mise à l'air de la cuve

- Causes :
- la pression dans la cuve a dépassé 2,1 bar
- remède :
- vérifier le circuit d'alimentation de la cuve du presseur (voir vanne de gonflage) et éliminer la cause du défaut.

arrêt d'urgence : arrêt du presseur

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

Attente réarmement : à la mise sous tension ou après tout défaut coupant l'auto-alimentation, le presseur attend un réarmement. il faut appuyer sur la touche verte de l'interrupteur marche / arrêt du presseur.

Configuration : problème de configuration

- Causes :
- configuration de l'automate non faite.
 - perte de configuration
- Remède :
- refaire la configuration de l'automate (voir votre agent bucher).

Pile : interruption du fonctionnement du presseur

- Cause :
- la pile est défectueuse.
- remède :
- remplacer la pile (voir votre agent bucher vaslin).

Perte de pression joint : arrêt presseur

- Causes :
- défaillance du joint de porte en pressurage
 - détendeur déréglé
- Remèdes :
- vérifier le détendeur (4,2 bar).
 - consultez votre agent bucher.

Débordement maie : interruption programme de pressurage

- Cause :
- détection d'un débordement dans la maie (presseur en position sécurité, en pause).
- Remèdes :
- vérifier le dimensionnement de votre installation (changer de pompe)
 - remettre le presseur en service (fin de pause)

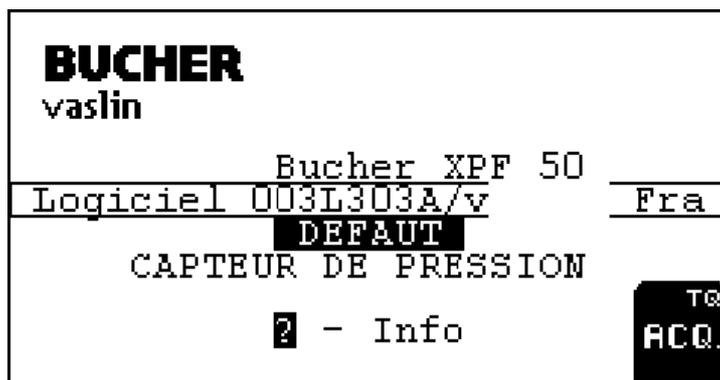
Hivernage : ce message fait suite à la demande de mise en hivernage

Initialisation en cours : ce message s'affiche à la mise sous tension pendant l'initialisation de l'automate et des borniers interbus (option).

Interbus (option) : arrêt du presseur

- Cause :
- problème interbus.
- Remède :
- consultez votre agent bucher vaslin

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



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

Capteur de pression :

- Causes :
- défaut dans la liaison capteur / automate
 - défaut du capteur
- remèdes :
- vérifier la liaison capteur / automate
 - consultez votre agent bucher

Défaut bordure sensible :

- Cause :
- défaut des bordures sensibles
- Remède :
- après élimination de la cause de l'arrêt, remettre en marche

remarque : au démarrage, les bordures effectuent un auto contrôle (un message s'affiche à l'écran) et ensuite, elles ne sont actives que pendant les rotations de la cuve ou pendant les mouvements de portes

Pilotage porte 1 ou 2 :

- Causes :
- porte bloquée pendant la fermeture avec la non détection « porte fermée »
 - porte bloquée pendant l'ouverture avec une position des portes inférieure à 90 %
 - collecteur électrique défaillant
- remèdes :
- vérifier la porte (verin, capteur, etc.)
 - vérifier le collecteur électrique

Position cuve :

- Cause :
- perte de l'information position de la cuve
- Remède :
- vérifier le capteur de position

vannes maie / reserve :

- Causes :
- problème au niveau d'une des vannes v3 (réserve) ou v6 (maie)
 - capteurs de position défectueux
 - interface électro-pneumatique défectueuse
- Remèdes :
- vérifier les vannes v3 ou v6
 - vérifier les capteurs de position
 - contrôle du circuit pneumatique

Suppression réserve :

- Causes :
- la pression dans la réserve souple a dépassé 5 mbar
 - pressostat défectueux
 - mauvaise chasse d'air
 - fuite au niveau de l'électrovanne remplissage réserve
- Remèdes :
- modifier les paramètres de chasse d'air
 - contrôle du pressostat
 - contrôle de l'électrovanne

Capteur niveau :

- Causes :
- grippage capteur de niveau
 - défaillance du détecteur
 - connexions électriques défectueuses
- remèdes :
- contrôle des capteurs de niveau
 - contrôle des connexions

Compresseur gaz :

- Causes :
- absence d'alimentation du coffret réserve
 - sectionneur du coffret réserve en position 0
 - dispositif de protection du moteur déclenché
 - remplissage de la réserve non effectué
 - connexions électriques défectueuses
- Remèdes :
- Contrôle du sectionneur et de l'alimentation électrique
 - Réenclencher la protection électrique du moteur
 - Effectuer un remplissage de la réserve
 - Contrôle des connexions

Injecteur lavage (option lavage automatique) :

L'injecteur de lavage est resté en position sortie (joint gonflé) ou inversement.

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

Attente retour évacuation (option) :

- Causes :
- Pilotage de la vis d'évacuation défectueux (câblage défectueux, bobinage du contacteur grillé)
- Remèdes :
- Vérification du circuit électrique

03/08 - N1163F200-A - 383018

Bucher Vaslin

Rue Gaston Bernier - BP 70028

49290 CHALONNES sur Loire

Tel : +33 (0)2 41 74 50 50

Fax: +33 (0)2 41 74 50 51

Tel SAV : +33 (0)2 41 74 50 60

Fax SAV : +33 (0)2 41 74 50 54

www.buchervaslin.com

Votre réussite est notre priorité