



NOTICE D'UTILISATION
ET D'ENTRETIEN
N1051F100-A

PRESSOIRS PNEUMATIQUES

BUCHER
RPF 30-40-50-80



DROITS DE LICENCE

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

La législation réserve à VASLIN BUCHER 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 écrite de VASLIN BUCHER.

En outre, l'acquisition ne saurait en aucun cas conférer, directement, 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 :

- 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.....	2
AVERTISSEMENT.....	3

SÉCURITÉ

1	CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	6
2	IDENTIFICATION DU PRESSEUR RPF BUCHER	9
3	MESURE DU BRUIT ÉMIS PAR LES PRESSEURS RPF	10
4	DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	11
4.1	SECURITE DES PRESSEURS RPF	16
4.2	SECURITE DES PORTES	16
4.3	VERROUILLAGE ET DEVERROUILLAGE DES PORTES DE CUVE RPF	16

INSTALLATION

5	INSTALLATION DU PRESSEUR RPF BUCHER.....	16
5.1	MANUTENTION	16
5.2	INSTALLATION.....	17
5.3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.....	17
6	RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE	19
6.1	RACCORDEMENT AU RÉSEAU ELECTRIQUE.....	19
6.2	RÉGLAGE DES DISJONCTEURS	19
6.3	CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES	19
6.4	PREMIÈRE MISE SOUS TENSION.....	20
6.5	CHANGEMENT DE TENSION D'ALIMENTATION	20
6.6	RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'EAU	21
7	ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS	22
7.1	ALIMENTATION EN PRODUITS À TRAITER	22
7.2	ÉVACUATION DES PRODUITS TRAITÉS	23

FONCTIONNEMENT

8	PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES PRESSEURS RPF BUCHER.....	24
8.1	REPLISSAGE	24
8.2	ÉGOUTTAGE AUTOMATIQUE DURANT LE REPLISSAGE AXIAL (OPTION)	24
8.3	PRESSURAGE BUCHER.....	25
8.4	PROGRAMME DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE	26
8.5	PROGRAMME DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL.....	28
8.6	VIDAGE.....	28
8.7	LAVAGE.....	28
9	LES ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS	29
9.1	LE DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL	29
9.2	OBTURATEURS POUR LA CUVE DU PRESSEUR	30
9.3	REPLISSAGE AXIAL.....	30
9.4	COMMANDE AUTOMATIQUE DE L'ÉVACUATION DES MARCS	31

UTILISATION

10 LES COMMANDES DU PRESSEUR RPF BUCHER.....	32
10.1 MISE SOUS TENSION, ARRÊT D'URGENCE ET CONTRÔLE DE LA PRESSION.....	33
10.2 LE PUPITRE DE COMMANDE.....	33
10.3 LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE.....	35
10.4 LES COMMANDES DE SECOURS.....	37
10.5 COMMANDE DU SURPRESSEUR DE LAVAGE.....	37
11 LA CONDUITE DU PRESSEUR RPF BUCHER.....	38
11.1 LE CHOIX D'UNE FONCTION.....	38
11.2 MANUEL  AD.....	39
11.3 REMPLISSAGE  BD.....	39
11.4 PRESSURAGE  CD.....	44
11.4.1 LANCEMENT D'UN PROGRAMME DE PRESSURAGE.....	45
11.4.2 DÉROULEMENT D'UN CYCLE DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE.....	45
11.4.3 EXEMPLES DE PROGRAMMES AUTOMATIQUES.....	46
11.4.4 DÉROULEMENT D'UN CYCLE DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL.....	47
11.4.5 PRESSURAGE CRÉMANT SÉQUENTIEL.....	49
11.4.6 EXEMPLES DE PROGRAMMES SÉQUENTIELS.....	50
11.4.7 PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE.....	52
11.4.8 CONSEILS POUR LE CONTRÔLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE.....	53
11.4.9 ARRÊT ET PAUSE EN COURS DE CYCLE DE PRESSURAGE.....	54
11.5 VIDAGE – LAVAGE  DD.....	55
11.6 AIDE A L'UTILISATEUR.....	58
12 MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES.....	59
12.1 PRINCIPE GÉNÉRAL.....	59
12.2 RÉGLAGE DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS.....	60
12.3 RÉGLAGE DES PROGRAMMES AUTOMATIQUES.....	61
12.4 RÉGLAGE DE L'ÉGOUTTAGE TA / TB.....	62
13 HIVERNAGE.....	63

ENTRETIEN

14 ENTRETIEN DES PRESSEURS RPF BUCHER.....	64
14.1 LA MEMBRANE.....	64
14.2 LE GRAISSAGE.....	64
14.3 PILE DE L'AUTOMATE.....	67
14.4 DÉMONTAGE DES GOULOTTES AJOURÉES.....	68
14.5 PURGE DE LA CUVE, CÔTÉ AIR.....	69
14.6 TABLEAU RÉCAPITULATIF.....	69
15 ENTRETIEN DES PRODUITS VASLIN BUCHER FABRIQUÉS EN ACIER INOXYDABLE.....	70

MAINTENANCE

16 AIDE A LA MAINTENANCE.....	73
--------------------------------------	-----------

1 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Les presseurs RPF 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 5600 cycles (RPF 30), 5800 cycles (RPF 40-50) et 2400 cycles (RPF 80) en pression de service de 2,2 bar.

Les presseurs, 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 presseurs, **VERIFIER** que l'installation globale est conforme aux exigences de sécurité légales en vigueur. Il est **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 représente les pièces en mouvement.
- ✓ Eloigner de la machine toutes les personnes qui ne sont pas indispensables à l'utilisation ou à la surveillance.
- ✓ Ne jamais intervenir sur le presseur lorsqu'il est sous tension et que son circuit pneumatique est sous pression.

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

- Utilisez le sectionneur situé sur le coffret électrique et cadenassez le en position O.
- Isolez le presseur du réseau d'eau.

Vérifier que la pression d'air dans la cuve du presseur est bien nulle.



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

- ✓ Ne jamais modifier les installations électriques et pneumatiques du presseur.
- ✓ Ne jamais débrancher les sécurités ou annuler leurs effets.

- ✓ Veiller à la parfaite accessibilité des boutons « ARRET D'URGENCE ».
- ✓ N'utiliser que des pièces d'origine VASLIN BUCHER.

PRECAUTIONS D'UTILISATION DU PRESSEUR

- Si la cuve du presseur a été endommagée par un choc, ne pas utiliser le presseur avant qu'un agent VASLIN-BUCHER ne l'ait inspectée.
- Vérifier la présence du disque d'éclatement sur la cuve avant d'utiliser le remplissage axial ou les obturateurs d'égouttage.
- Après avoir fermé les portes de la cuve, vérifier qu'elles sont bien verrouillées. Dans le cas contraire, il y a un risque d'éclatement de la membrane avec déflagration (se reporter au paragraphe expliquant le fonctionnement du verrou).
- Ne pas surcharger le presseur : voir le paragraphe 11.3.3 pour la quantité maximum de vendange à mettre dans la cuve.
- Pendant toute la durée des vendanges, contrôler de temps en temps les fixations des guides de portes de la 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 évidemment à l'utilisation des presseurs :

- Surveillez le fonctionnement de la machine. Tenir compte, notamment des démarrages intempestifs.
- 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.
- Le presseur doit être installé dans un endroit propre et sec, à l'abri des intempéries et suffisamment dégagé pour permettre un travail dans des conditions satisfaisantes d'hygiène et de sécurité.
- 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. Notamment :
 - Faites vérifier annuellement le fonctionnement de la soupape de sécurité par votre agent VASLIN-BUCHER.
 - Vérifier que l'utilisation de l'arrêt d'urgence stoppe le fonctionnement des moteurs du presseur.
 - Vérifier que le déclenchement des protections latérales stoppe le fonctionnement des moteurs du presseur.
 - Vérifier l'aspect général de la cuve et de ses portes (absence de fissure, de choc, de déformation, etc.).
 - Vérifier le serrage de tous les boulons de porte
 - Vérifier la présence de tous les organes de glissières de porte
 - Vérifier le bon verrouillage des verrous de porte en position « porte fermée ».

Signalez toute anomalie à votre agent VASLIN-BUCHER.

La société VASLIN BUCHER décline toute responsabilité en cas de non-respect de ces règles élémentaires de sécurité.

2 IDENTIFICATION DU PRESSEUR RPF BUCHER

2.1 MARQUAGE

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

LA PLAQUE CONSTRUCTEUR

		VASLIN-BUCHER SA F-49290 Chalonnes/Loire	
Type		Année	
N° de presseur		N° de cue	
Groupe de produit	2	Volume	L
Températures mini/maxi de service TS		-5°C/+80°C	
Pression maximale admissible PS		2,2 bar	
Pression d'épreuve PT		3,15 bar	

2.2 DOMAINE D'APPLICATION ET CONTRE INDICATIONS

Les presseurs RPF BUCHER sont conçus pour extraire les liquides de vendanges fraîches, fermentées.

Ils peuvent être également utilisés pour faire macérer la vendange avant pressurage.



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

Sauf commande particulière, le presseur RPF BUCHER ne peut être installé dans une ATMOSPHERE EXPLOSIBLE.

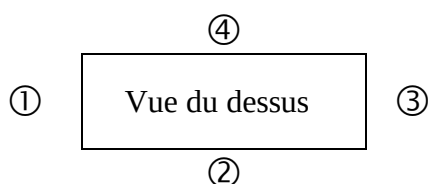
3 MESURE DU BRUIT ÉMIS PAR LES PRESSEIRS RPF

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

3.1 CONDITIONS DE MESURE

- ✓ Presseur vide
- ✓ Montée en pression à 0.6 bar
- ✓ Arrêt en pression : 4 minutes
- ✓ Décompression jusqu'à -0.06 bar
- ✓ Rotation de la cuve : 3 tours

Les mesures sont effectuées en 4 points à une distance de 1 mètre du presseur et à une hauteur de 1.6 mètre par rapport au sol.



① : côté coffret électrique du presseur

3.2 VALEUR MAXIMALE

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

Presseur	RPF 30	RPF 40	RPF 50	RPF 80
Valeur maximale en dB	84.2	92.6	93.7	97.7

Ces valeurs sont inférieures à 135 dB.

3.3 NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE

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

	RPF 30	RPF 40	RPF 50	RPF 80
Point ①	67.3	67.1	69.8	80.3
Point ②	65	66.3	71	71.1
Point ③	63.1	64.3	70.7	67.3
Point ④	66.2	67	69.4	71.3
Ambiance : 2 mn	38.6	39.5	42.1	44.1

4 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

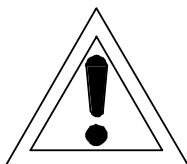
4.1 SÉCURITÉS DES PRESSEIRS RPF

Les presseirs RPF BUCHER sont équipés de dispositifs de sécurité permettant :

- Une protection de la cuve en tant qu'appareil à pression
- Une protection des personnes
- Une protection des composants

Il convient de maintenir en parfait état de fonctionnement les différents équipements de sécurité :

- **Un bouton d'arrêt d'urgence** rouge situé sur le tableau de bord du presseir permet d'interrompre à tout instant le fonctionnement du presseir. Tant que le bouton d'arrêt d'urgence reste enfoncé, le message « ARRET D'URGENCE » est affiché sur l'écran du pupitre. Tirer sur le bouton d'arrêt d'urgence pour remettre le presseir en service.
- **Un disjoncteur magnétothermique** protège chacun des moteurs du presseir, y compris le surpresseur de lavage. En cas de déclenchement de l'un d'eux, un message « SURINTENSITE » s'affiche sur l'écran du pupitre. Remédier à la cause du défaut, réenclencher le disjoncteur dans le coffret électrique puis réarmer pour remettre le presseir en service.
- **Un contrôleur de phase** permet de savoir si l'ordre des phases de l'alimentation électrique est correct. Si tel n'est pas le cas, le message « INVERSION DE PHASES » s'affiche sur l'écran du pupitre de commande. Inverser alors 2 phases du câble ou de la prise d'alimentation (voir le chapitre 6 « RACCORDEMENT AUX RESEAUX D'ENERGIE »).



*Ne **JAMAIS MODIFIER** le câblage des moteurs du presseir.*

NOTA : Dès que l'une des protections est activée, le voyant « DEFAULT » est allumé, l'avertisseur sonore se met en fonctionnement pour une durée maximum de 10 secondes et les défauts éventuels sont signalés sur l'écran du pupitre.

Lorsque les défauts sont éliminés, le message « ATTENTE REARMEMENT » s'affiche sur l'écran. il suffit alors d'appuyer sur le bouton Marche / Arrêt pour réarmer, le voyant « DEFAULT » s'éteint, le voyant « MARCHE » du bouton Marche / Arrêt s'éclaire.

- Une **soupape d'échappement** tarée et plombée à 2,2 bar limite la pression d'air comprimé dans la cuve du presseur.
- Dans le cas d'équipements optionnels « remplissage axial » et / ou « obturateurs », la cuve doit être équipée d'un **disque d'éclatement** dont la pression d'éclatement est 2,5 bar.



*Il est obligatoire de conserver ces éléments pneumatiques de sécurité à leur place sur le presseur. Sans ces équipements, il y a un risque d'explosion de la cuve. Il ne faut **JAMAIS** remplacer le disque d'éclatement par une tôle de bouchage.*

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



Le non-respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur VASLIN BUCHER dont bénéficie le presseur.

**Référence du disque de rupture RPF : 70003132 pour Allemagne, Autriche, Suisse.
60001012 pour les autres pays.**

- **Deux faisceaux optiques latéraux** protègent l'utilisateur. Si l'utilisateur s'approche de la cuve et coupe l'un des faisceaux, la rotation de la cuve est interrompue, le voyant « DEFAULT » s'allume, un message indiquant la coupure du faisceau est affiché sur l'écran du pupitre de commande. Réarmer pour remettre le presseur en marche (bouton Marche / arrêt).

4.2 SÉCURITÉS DES PORTES

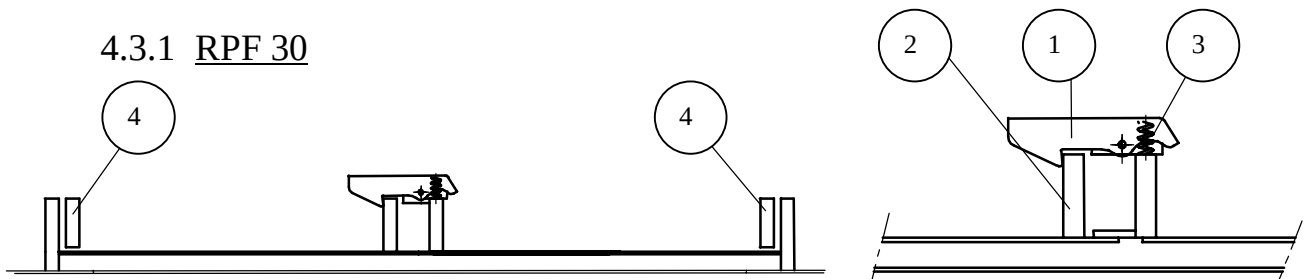
Le presseur est équipé d'un système de sécurité d'ouverture et de fermeture de porte. Ce système de sécurité interdit le gonflage de la membrane tant que les portes sont ouvertes. Après une période d'arrêt de plusieurs mois, vérifier lors de la remise en route du presseur le bon fonctionnement du système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



*Cela pourrait, **en cas de mauvaise manipulation par l'opérateur**, provoquer un **ECLATEMENT** de la membrane avec déflagration.*

4.3 VERROUILLAGE ET DEVERROUILLAGE DES PORTES DE CUVE RPF

4.3.1 RPF 30



Les portes se déplacent dans le sens axial de la cuve sur deux glissières cylindriques.

Une poignée à griffe (1) équipe une des deux portes. Elle vient emprisonner un renfort (2) de l'autre porte dans la position « PORTES FERMÉES ET VERROUILLÉES ».

En position verrouillée les deux portes sont donc solidaires et sont immobilisées face à l'ouverture de la cuve par des butées (4) appartenant à la cuve.

Le maintien de la griffe en position verrouillée est réalisé par un ressort de rappel (3).

DÉPLACEMENT DE LA PORTE EN POSITION SOUHAITÉE

Pour déplacer les portes lorsqu'elles sont fermées, il faut d'abord les déverrouiller.

Pour cela, il faut lever la poignée à griffe pour dégager le renfort (2), puis faire coulisser la ou les portes.

Toutes les positions d'ouverture intermédiaire sont librement choisies. Elles ne sont pas verrouillables.

FERMETURE ET VERROUILLAGE DES PORTES

Pour fermer totalement et verrouiller les portes il faut les rapprocher chacune du centre. La forme spéciale de la griffe fait lever automatiquement le levier à griffe pour permettre le passage du renfort de porte (2).

En position totalement fermée le ressort de rappel fait baisser le levier qui emprisonne alors le renfort de porte (2).

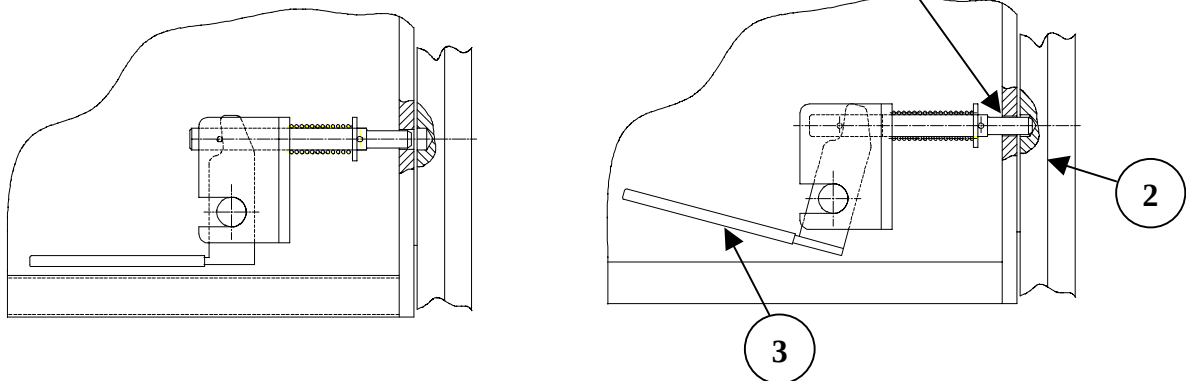


VERIFIER avant d'utiliser le presseur que la griffe emprisonne le renfort (2).



La position « PORTES FERMÉES ET VERROUILLÉES » est la seule permise pour le remplissage par l'axe de la cuve et pour les opérations d'égouttage et de pressurage.

4.3.2 RPF 40 – 50



Le verrou se compose d'un pêne cylindrique (1) monté sur la porte qui vient se positionner dans un trou existant sur un renfort de cuve (2).

La manœuvre de dégagement du pêne s'effectue par la manipulation d'un levier (3).

L'engagement du pêne dans le trou du renfort de cuve (2) et le maintien en position verrouillée sont effectués par un ressort de rappel.

Il existe plusieurs positions de verrouillage de la porte :

- Porte fermée occultant totalement l'ouverture
- Porte ouverte partiellement (plusieurs positions), et ouverte totalement.

A chaque position de verrouillage correspond un trou dans le renfort de cuve.

DÉPLACEMENT DE LA PORTE EN POSITION SOUHAITÉE

Pour déplacer la porte, il faut d'abord déverrouiller la position dans laquelle elle se trouve. Pour cela, exercer une pression sur le levier (3) de manière à retirer le pêne de son trou dans le renfort de cuve (2) et le maintenir pendant le déplacement. Relâcher ensuite le levier lorsque la porte est sensiblement dans une des positions prédéfinies de verrouillage. S'assurer, par de petits va et vient exercés sur la porte, que le pêne est bien engagé dans son trou. Vérifier aussi par la position du levier que le pêne est bien totalement engagé.

UTILITÉ DES DIFFÉRENTES POSITIONS DE PORTE AVEC VERROUILLAGE

- Porte fermée totalement et verrouillée en position.



C'est la seule position permise pour le remplissage par l'axe de la cuve et pour les opérations d'égouttage et de pressurage.

- Porte ouverte partiellement et verrouillée

Ces positions sont utilisables pendant le vidage des marcs.



Ne pas ouvrir la porte dans une position ne comportant pas de verrouillage (pas de trou dans le renfort de cuve).

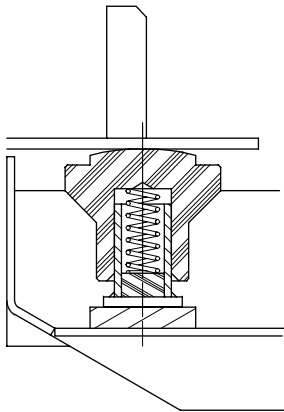
- Porte ouverte totalement et verrouillée en position.

Position utilisable pour le vidage des marcs et pour les opérations d'entretien.

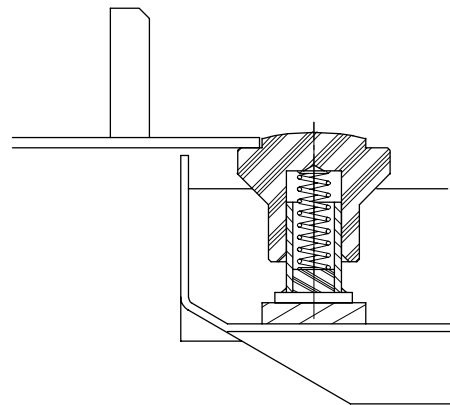
4.3.3 RPF 80

Les portes de cuve coulissent dans le sens axial à l'intérieur de la cuve. Chaque porte est équipée d'un verrou se composant d'un bouton poussoir rappelé par ressort.

Lorsque la porte est ouverte totalement ou partiellement, le bouton poussoir est enfoncé et sa partie centrale est en appui sur l'intérieur de la cuve (voir ci-dessous).



Lorsque la porte est fermée et verrouillée, le bouton poussoir est levé, sa partie centrale fait butée contre le bord de la tôle de la cuve (voir ci-dessous).



VERROUILLAGE DE LA PORTE EN POSITION FERMÉE

Pour verrouiller la porte il faut la pousser à fond pour permettre au bouton poussoir de se relever totalement sous l'action du ressort. Il faut vérifier que le bouton poussoir s'est bien relevé et que sa partie centrale fait bien butée contre la tôle de cuve (voir fig. ci-dessus).



Le remplissage axial, l'égouttage et le cycle de pressurage doivent s'opérer avec les portes fermées et verrouillées.

DEVERROUILLAGE DE LA PORTE

Pour déverrouiller la porte (dans le seul but de l'ouvrir), il faut exercer une pression sur le bouton poussoir et faire glisser la porte en maintenant la pression sur le bouton, de manière à ce qu'il s'engage sous la tôle de cuve.



Il faut procéder avec attention à cette manœuvre pour ne pas risquer de se pincer les doigts entre la cuve et la porte.

Dès que le bouton poussoir est suffisamment engagé sous la tôle de cuve, relâcher la pression sur le poussoir et continuer à déplacer la porte.

5 INSTALLATION DU PRESOIR RPF BUCHER

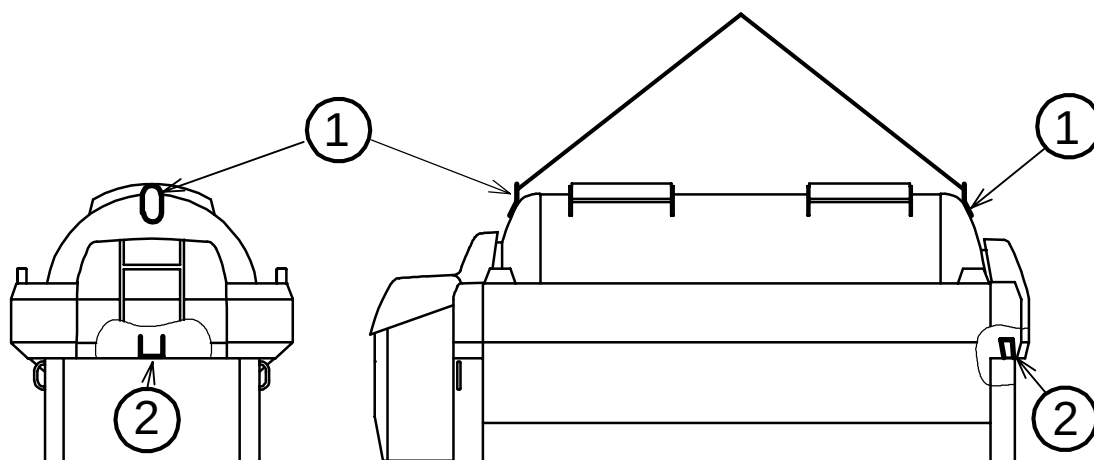
Pour la manutention ou l'élingage des appareils, prenez toutes les précautions nécessaires et adaptées pour le respect des biens et des personnes.

5.1 MANUTENTION

Pour lever votre presseur RPF BUCHER, 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.



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).

Dispositif de blocage nécessaire pour le transport

Une bride de blocage (2) de la cuve du presseur sur le châssis a été mise en place, en usine, pour le transport et la manutention.

Cette bride (2) doit également être démontée avant toute mise en route de votre presseur.

Ranger soigneusement ces brides et leur visserie, après démontage, car il sera indispensable de les remettre en place avant toute nouvelle manutention ou tout transport du presseur.

5.2 INSTALLATION



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

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

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

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

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

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

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

5.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DIMENSIONS (en mètre)	Longueur.	Largeur.	Hauteur (sans roues)	Hauteur (avec roues)	Poids (en Kg) (1)
RPF 30	3.94	1.65	1.69	1.95	1400
RPF 40	4.14	1.78	1.78	2.04	1630
RPF 50	4.46	1.87	1.81	2.07	1860
RPF 80	5.15	2.13	2.20	/	2700

(1) : Presseur vide sans remplissage axial (50 kg)

CAPACITE (litre)	Maie stratifiée	Bac inox
RPF 30	470	1030
RPF 40	500	1030
RPF 50	570	1410
RPF 80	700	/

6 RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE



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

Le raccordement électrique doit être réalisé suivant le dossier 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 RACCORDEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Raccorder le presseur au réseau à l'aide d'un câble (non fourni) de section suffisante (voir le paragraphe 6.3.). Utiliser les 3 bornes R.S.T. pour les 3 phases et la borne jaune / vert pour le fil de terre.

Un presse-étoupe situé en partie inférieure du coffret électrique permet de faire rentrer le câble d'alimentation à proximité du bornier de raccordement (R.S.T.).



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

6.2 RÉGLAGE DES DISJONCTEURS

Le presseur est livré avec des disjoncteurs réglés en usine. **Ne modifiez pas les réglages des disjoncteurs même en cas de changement de tension d'alimentation.**

En cas de remplacement d'un disjoncteur, régler celui-ci à la valeur relevée sur la plaque du moteur correspondant.

6.3 CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

Tensions d'alimentation standards :

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

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

	RPF 30	RPF 40	RPF 50	RPF 80
Puissance installée sous 400V 50 Hz avec surpresseur	7.7 kW	9.2 kW	11.2 kW	15.6 kW
Puissance installée sous 460V 60 Hz avec surpresseur	8.8 kW	10.6 kW	12.9 kW	17.9 kW
	12 hP	14.4 hP	17.5 hP	24.3 hP

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

	RPF 30	RPF 40	RPF 50	RPF 80
Section du câble d'alimentation	4 mm ² Type 4G4	4 mm ² Type 4G4	4 mm ² Type 4G4	6 mm ² Type 4G6

6.4 PREMIÈRE MISE SOUS TENSION

Mise sous tension : sectionneur général sur la position **I**. Les voyants lumineux de toutes les touches s'éclairent un court instant.

Appuyer sur la touche verte du bouton « MARCHE / ARRET » situé sur le pupitre de commande : le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire.

La turbine du presseur évacue l'air, la membrane se déplace vers le fond de la cage. Le contrôleur de phase vérifie l'ordre des phases. Le message de défaut « INVERSION DE PHASES » apparaît sur l'écran du pupitre de commande si cet ordre n'est pas correct.



*Avant toute intervention sur le presseur, UTILISEZ le sectionneur situé sur le coffret électrique **POUR L'ISOLER** du réseau.*

Si vous devez intervertir 2 phases, faites-le **IMPERATIVEMENT** sur le bornier de raccordement (R.S.T.).

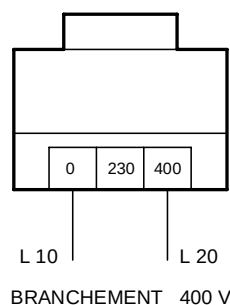
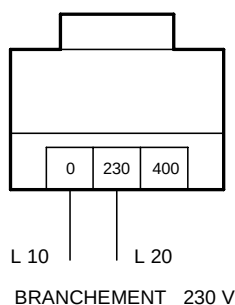
Ne jamais modifier le raccordement des moteurs électriques.

6.5 CHANGEMENT DE TENSION D'ALIMENTATION

Le changement de tension d'alimentation s'opère en modifiant le câblage du transformateur basse tension et des disjoncteurs magnétothermiques des moteurs, **mais les réglages de ces disjoncteurs ne doivent en aucun cas être modifiés.**

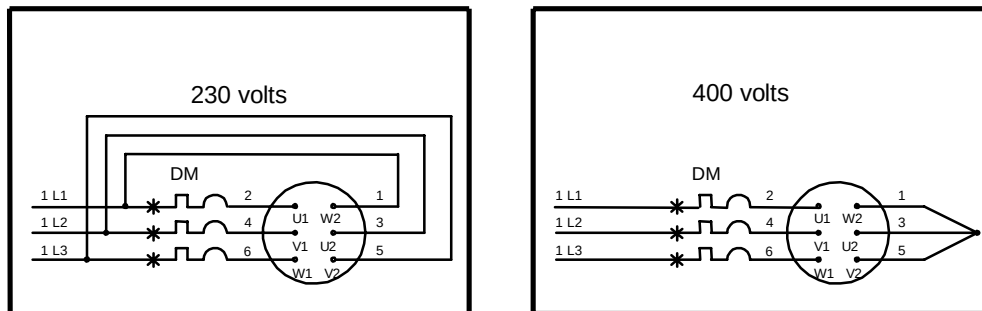
La modification de couplage concerne :

- L'alimentation du transformateur



Décaler le fil de la borne 400 à la borne 230.

- Le disjoncteur protégeant le motoréducteur
- Le disjoncteur protégeant la turbine
- Le disjoncteur protégeant le moteur du compresseur



Pour modifier le couplage au niveau d'un disjoncteur, seul le branchement des fils repérés 1, 3, 5 est à modifier. Dans le cas du couplage 230 V, veuillez à bien respecter leur point de raccordement au niveau du disjoncteur : ceux-ci sont également numérotés 1, 3, 5. Le respect de la numérotation est **IMPERATIF**.

6.6 RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'EAU

➤ Le presseur RPF BUCHER est équipé d'un nettoyeur haute pression. Deux accessoires sont livrés avec le nettoyeur haute pression : la lance avec pistolet et flexible pour le nettoyage général et un flexible avec furet pour le nettoyage des goulottes ajourées. Voir paragraphe 11.5.2.

- Pour le nettoyeur haute pression, le débit d'eau doit être au minimum de 1000 l/h.
- Vérifier la présence et la propreté du filtre d'entrée d'eau.
- Raccorder le surpresseur au réseau d'eau en utilisant un tuyau souple de longueur supérieure à 5 mètres pour éviter de transmettre des coups de bélier au circuit de distribution d'eau. Utiliser un raccord de ¾ de pouce femelle.
- Vérifier qu'une arrivée d'eau est installée à proximité du presseur pour le rinçage des portes et de la cuve.
- Prévoir l'évacuation des eaux usées au réseau correspondant.

7 ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS

7.1 ALIMENTATION EN PRODUITS À TRAITER

Le remplissage de la cuve des presseurs BUCHER RPF se fait par les ouvertures des portes ou par l'axe de la cuve (option). Voir également le chapitre 11.3 « REMPLISSAGE ».

7.1.1 REEMPLISSAGE PAR LES PORTES

Vérifiez que le presseur est en position remplissage.

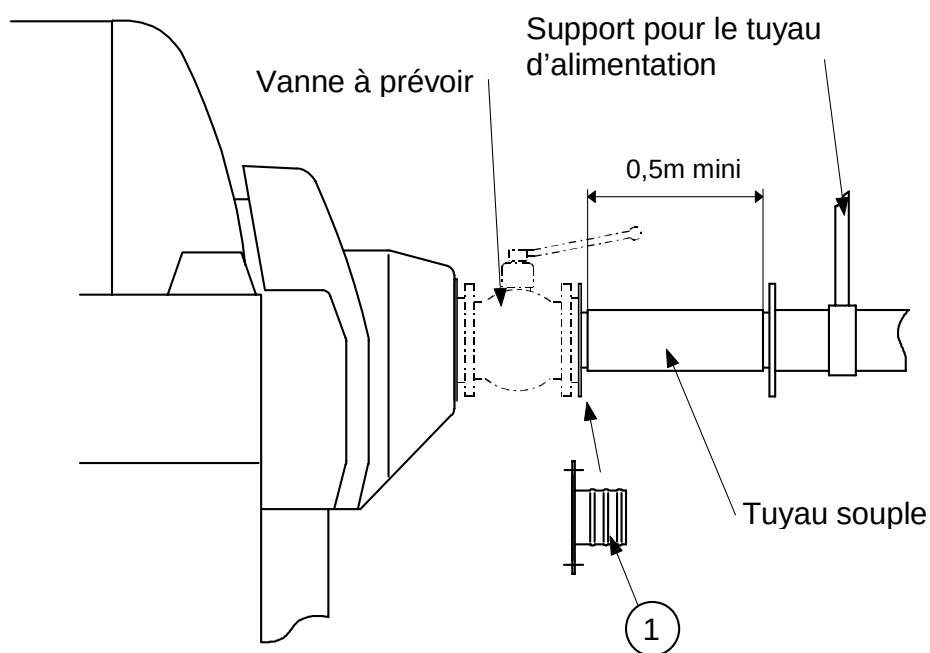
Pour le RPF 30, deux portes centrales et coulissantes dégagent une large ouverture pour permettre un remplissage facile.

Pour les RPF 40–50–80, deux portes de chargement facilitent le remplissage et la répartition de la vendange dans la cuve du presseur quel que soit le moyen de remplissage : caisses, tapis, pompe, etc.

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

La durée recommandée de remplissage est de 10 à 20 minutes.

7.1.2 REEMPLISSAGE AXIAL



(1) : Bride

Les presseurs RPF BUCHER sont équipés d'un remplissage axial largement dimensionné. Il permet d'automatiser le remplissage tout en accélérant l'évacuation des jus. Un automatisme permet de définir les cycles de rotations périodiques, ou de balancement de la cuve.

Le presseur est livré avec une bride ① pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 120 mm.

Les brides de la vanne doivent être du type DN 120 PN 10.

Il est conseillé d'installer une vanne, ayant un passage intégral Ø 120 mm, entre le presseur et la bride de raccordement du tuyau souple.

L'alimentation en vendange doit se faire par un tuyau souple (Ø 120 mm) de longueur supérieure à 0,50 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.

7.2 ÉVACUATION DES PRODUITS TRAITÉS

7.2.1 ÉVACUATION DES MOÛTS

Les moûts sont collectés par les goulottes ajourées et évacués de la cuve sur toute la longueur du presseur. Les moûts sont recueillis dans une maie coulissante, transversale et réversible qui recueille les jus et les évacue, au choix, vers l'un des deux côtés du presseur. Il faudra :

- S'assurer que la tuyauterie est la plus courte possible
- Prévoir une bonne accessibilité pour le nettoyage de la maie et des tuyaux

7.2.2 ÉVACUATION DES MARCS SECS

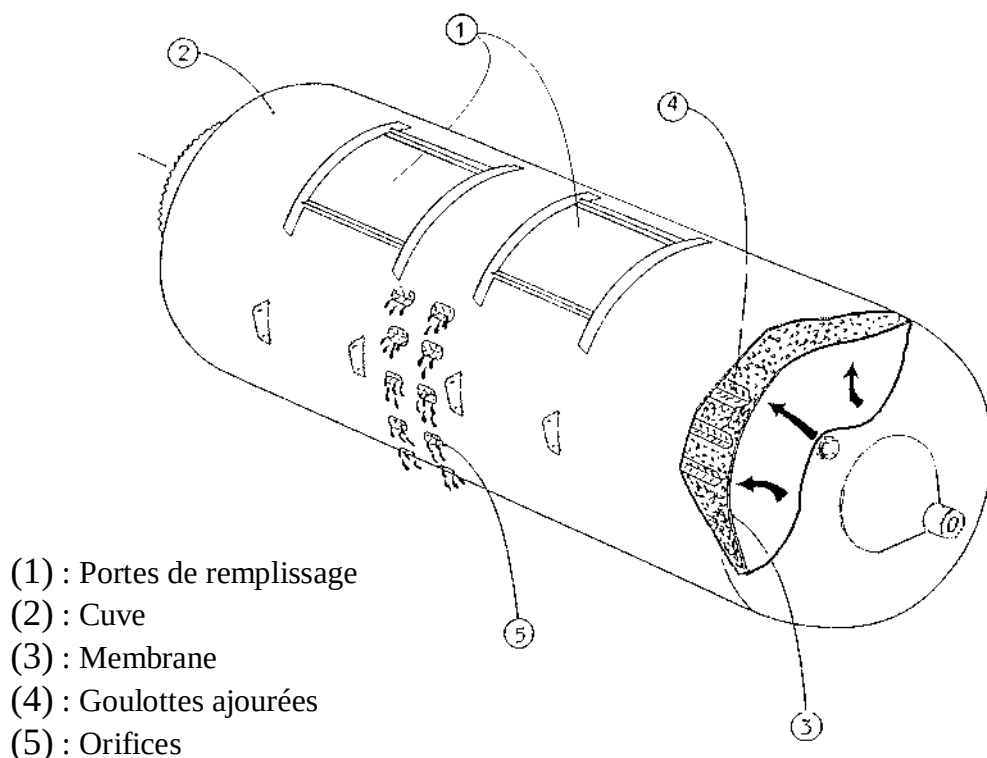
L'évacuation des marcs secs peut se faire en n'utilisant qu'une porte grâce à plusieurs spires disposées sous la membrane. Des goulottes latérales canalisent les marcs secs vers le système d'évacuation.

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

Le système d'évacuation des marcs peut être directement commandé par le presseur ou par une commande extérieure. Dans tous les cas, un contact du disjoncteur du moteur d'évacuation doit être raccordé au presseur(voir le schéma électrique du presseur).

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

8 PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES PRESSEIRS RPF BUCHER



- (1) : Portes de remplissage
- (2) : Cuve
- (3) : Membrane
- (4) : Goulottes ajourées
- (5) : Orifices

8.1 REEMPLISSAGE

La vendange est introduite dans la cuve (2) de votre presseur BUCHER soit par les portes (1) soit par l'axe de la cuve si le presseur est équipé du remplissage axial (option).

8.2 ÉGOUTTAGE AUTOMATIQUE DURANT LE REEMPLISSAGE AXIAL (OPTION)

Le remplissage axial permet de remplir votre presseur RPF BUCHER par une tuyauterie débouchant à l'intérieur de la cuve du presseur. Pour permettre l'évacuation des jus libres contenus dans la vendange et faciliter ainsi le remplissage, il peut être utile de faire tourner la cuve pendant le remplissage.

La rotation de la cuve doit cependant être limitée pour éviter l'extraction d'une quantité trop importante de bourbes. Votre presseur RPF BUCHER est équipé de 2 programmes d'égouttage :

- **L'égouttage par balancement périodique** de la cuve est particulièrement bien adapté pour privilégier la quantité des moûts quand le débit de remplissage n'est pas trop élevé.
- **L'égouttage par rotations périodiques** de la cuve est mieux adapté aux débits élevés de remplissage.

Dès que vous le pouvez, le premier type d'égouttage doit être privilégié.

Egouttage par balancement périodique :

Lorsque le pressoir effectue des balancements périodiques, la cuve passe automatiquement de la position de remplissage **A** à la position de pressurage **B** (portes en bas) puis revient à la position de remplissage **A** par rotation en sens inverse. Les rotations sont séparées par des temps d'arrêt. Le temps d'arrêt en position remplissage est déterminé par le réglage du temps **TA**. Le temps d'arrêt en position pressurage est déterminé par le réglage du temps **TB**.

Egouttage par rotations périodiques :

Lorsque le pressoir effectue des rotations périodiques, la cuve passe automatiquement de la position remplissage **A** à la position pressurage **B** puis revient de nouveau à la position remplissage **A** par rotation dans le même sens. Les rotations sont séparées par des temps d'arrêt. Le temps d'arrêt en position remplissage est déterminé par le réglage du temps **TA**. Le temps d'arrêt en position pressurage est déterminé par le réglage du temps **TB**.

Pour le réglage des temps **TA** et **TB**, voir le chapitre 12 « MODIFICATION DES REGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

8.3 PRESSURAGE BUCHER

Les actions de pressurage sont réalisées par le déplacement de la membrane (3). Cette membrane est poussée par de l'air sous pression. La vendange est comprimée contre la paroi de la cuve du pressoir. Les jus sont collectés par les goulottes ajourées (4) et évacués de la cuve par les orifices (5).

Les moûts sont recueillis dans une maie coulissante, transversale et réversible qui recueille les jus et les évacue, au choix, vers l'un des deux côtés du pressoir.

Les actions d'émiettage, indispensables pour obtenir un assèchement satisfaisant, seront assurées par la rotation lente de la cuve.

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

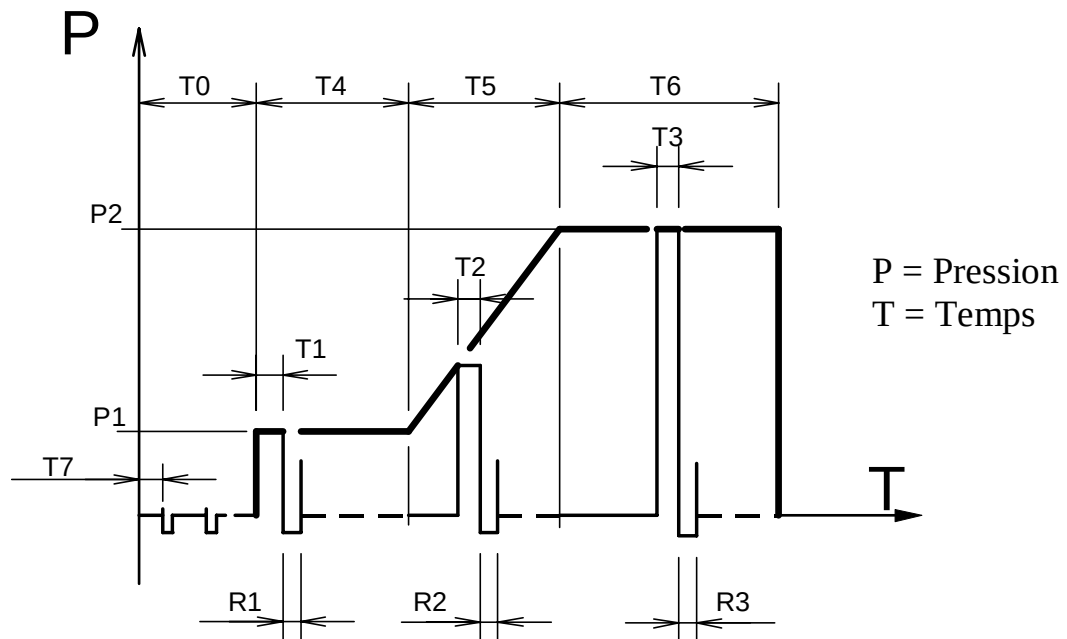
La pression est réglable de 0 à 2 bars (0 à 1.8 bar pour les pressoirs agréés ISPEL). Le maximum d'extraction à basse pression augmente la qualité des moûts (ou des vins) tout en réduisant le temps total de pressurage.

Deux types de programmation sont disponibles :

- La programmation dite Automatique est 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.

8.4 PROGRAMME DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE

Le programme de pressurage est déterminé par l'utilisateur. 6 programmes modifiables sont mémorisés par le presseoir. La programmation très simplifiée se limite à la définition de 4 fonctions correspondant aux 4 zones réglables (**T0**, **T4**, **T5**, **T6**) du diagramme ci-dessous :



1^{ère} zone (T0) : Egouttage dynamique (facultatif)

La cuve du presseoir se place en position pressurage (portes situées 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 presseoir 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**.

Paramètres réglables :

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

2^{ème} zone (T4) : Pressurage à basse pression

Lorsque l'égouttage dynamique est terminé, le presseoir 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 presseoir effectue une décompression, la membrane est plaquée contre la paroi de la cuve (l'air est aspiré), c'est l'étape de **DEGONFLAGE**. Dès que la membrane est plaquée contre la paroi de la cuve, la cuve du presseoir effectue un nombre de tours égal à **R1** pour émietter la vendange, c'est l'étape d'**EMIETTAGE**.

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

Paramètres réglables :

- Durée **T4** : 1 à 180 mn
- Pression **P1** : de 0.08 bar à la valeur de P2
- Temps d'arrêt en pression **T1** : 1 à 40 mn
- Rotation **R1** : 1 à 14 tours

3^{ème} zone (T5) : Pressurage à pression progressive

Lorsque **T4** est terminé, le presseoir continue ses cycles de **GONFLAGE**, de **MAINTIEN**, de **DEGONFLAGE** et d'**EMIETTAGE** 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 presseoir calcule lui-même l'évolution de la pression de maintien pour que celle ci soit égale à **P2** à la fin de **T5**, **T5** étant la durée totale de cette troisième zone. La valeur de **P2** est réglable.

Paramètres réglables :

- Durée **T5** : 1 à 180 mn
- Pression : comprise entre **P1** et **P2**
- Temps d'arrêt en pression **T2** : 1 à 40 mn
- Rotation **R2** : 1 à 14 tours

4^{ème} zone (T6) : Pressurage à pression maximum

Le principe est identique à celui des deuxième et troisième zones 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 zone est égale à **T6**.

Paramètres réglables :

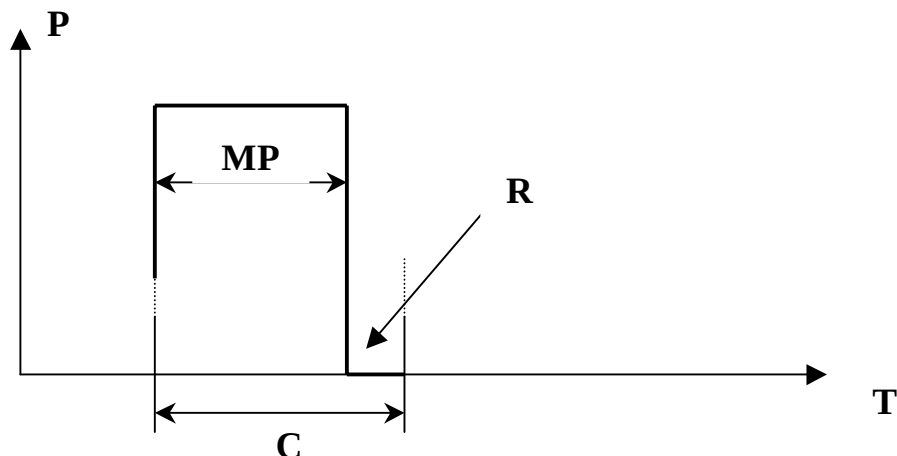
- Durée **T6** : 1 à 180 mn
- Pression **P2** : de la valeur de **P1** à 2 bar (1.8 bar pour ISPEL)
- Temps d'arrêt en pression **T3** : 1 à 40 mn
- Rotation **R3** : 1 à 14 tours

NOTA :

- La fonction Egouttage dynamique n'est pas obligatoire, elle doit être validée en appuyant sur la touche **C3** avant de lancer le pressurage automatique.
- Pour **R1**, **R2** et **R3**, la valeur 15 commande une décompression sans rotation de la cuve

Les 6 programmes de pressurage AUTOMATIQUES sont modifiables : voir le chapitre 12
« MODIFICATION DES REGLAGES ET DES PROGRAMMES »

8.5 PROGRAMME DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL



P : Pression (de 0 à 2 bar)

C : Cycle

T : Temps

MP : Temps de Maintien en Pression (de 0 à 40 minutes)

R : Nombre de rotations (de 0 à 14 tours)

La valeur 15 commande une décompression sans rotation de cuve.

Le cycle de pressurage est composé d'un certain nombre de séquences programmables de pressurage. Chaque séquence définit la Pression de travail, la durée du Maintien en pression (temps MP) et le nombre de rotations effectuées par la cuve durant l'opération d'émiettage (Nb tours).

Le mode d'écriture du programme séquentiel donne une très grande liberté de programmation.

Dans une séquence, il est possible de programmer 0 rotation de cuve pour l'émiettage, c'est-à-dire pas d'émiettage. Ceci permet d'enchaîner des montées en pression par paliers (réglables) sans émiettage. Ce type de fonctionnement correspond bien au pressurage des vendanges entières pour l'élaboration de vins effervescents et en particulier de CREMANT.

Votre pressoir RPF BUCHER est équipé de 6 programmes séquentiels ayant chacun, au maximum, 20 séquences.

8.6 VIDAGE

Le vidage des marcs secs s'effectue par les portes de la cuve. Cette cuve est équipée d'hélices placées derrière la membrane. Ces hélices canalisent les marcs vers la porte la plus proche du pupitre de commande du pressoir. Ainsi, à votre choix, le vidage peut s'opérer par une ou deux portes.

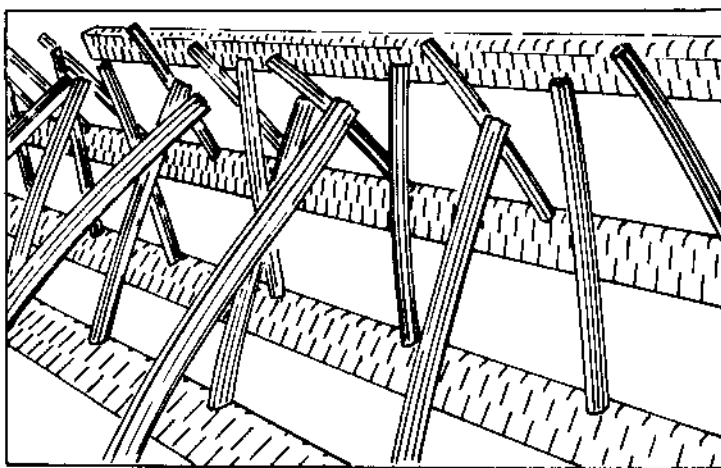
8.7 LAVAGE

Votre pressoir est équipé d'un surpresseur d'eau pour faciliter le lavage en général et en particulier celui des goulottes ajourées collectant les jus dans la cuve.

9 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 vendanges trop petites : voir paragraphe 11.4.7. : « PRESSURAGE DE PETITES QUANTITES DE VENDANGE ».

Entretien

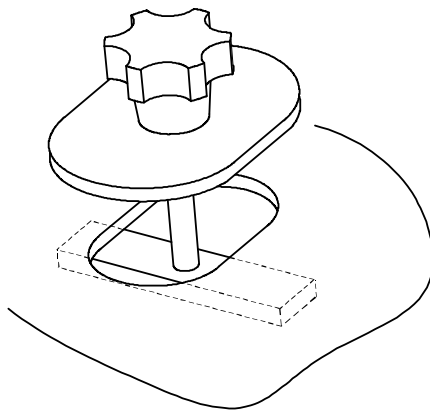
Pour garantir une bonne efficacité au drainage tridimensionnel, il est indispensable de nettoyer régulièrement les drains et les goulottes.

Position dans la cuve

RPF 30	RPF 40	RPF 50	RPF 80

9.2 OBTURATEURS POUR LA CUVE DU PRESSEUR

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



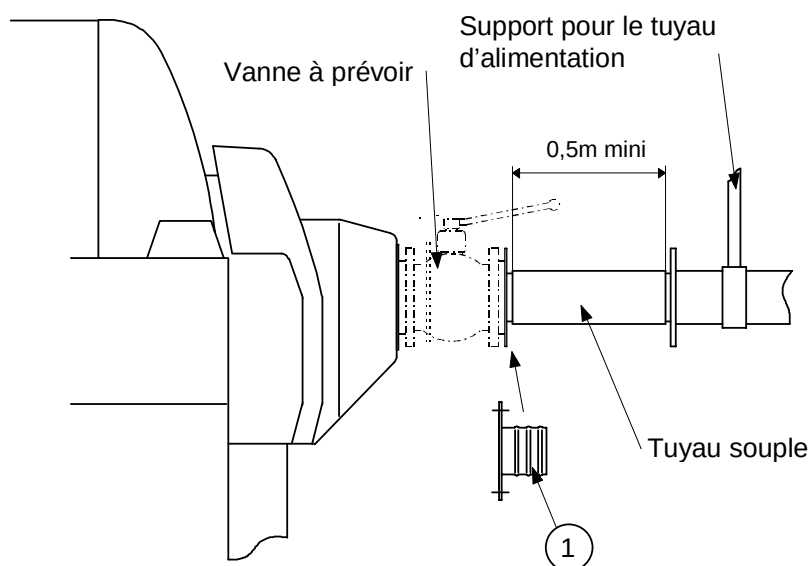
*L'installation d'obturateurs pour la cuve du presseur doit s'accompagner obligatoirement du montage d'un disque de rupture (pièce d'origine VASLIN BUCHER) sur la bride située sur la cuve et destinée à cet effet. **Le non respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur VASLIN BUCHER dont bénéficie le presseur.***

Applications :

Macération de vendange dans la cuve.

Nettoyage de l'intérieur de la cuve avec le nettoyant BUCHER 100 (les obturateurs permettent de laisser le produit agir pendant un certain temps).

9.3 REEMPLISSAGE AXIAL



(1) : Support pour le tuyau d'alimentation
(2) : Bride
(3) : Vanne

(4) : Tuyau souple
L = 0,5 mètre minimum

Les presseurs RPF BUCHER sont équipés d'un remplissage axial largement dimensionné. Il permet d'automatiser le remplissage tout en accélérant l'évacuation des jus. Un automatisme permet de définir les cycles de rotations périodiques, ou de balancement de la cuve.

Le presseur est livré avec une bride (2) pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 120 mm.

Les brides de la vanne doivent être du type DN 120 PN 10.

Il est conseillé d'installer une vanne, ayant un passage intégral Ø 120 mm, entre le presseur et la bride de raccordement du tuyau souple.

L'alimentation en vendange doit se faire par un tuyau souple (Ø 120 mm) de longueur supérieure à 0,50 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.

Sécurité pression

Durant le remplissage du presseur, la pression dans la cuve doit être très petite.

Un disque de rupture placé sur la cuve réalise une sécurité en cas de surpression accidentelle. Dans ce cas, remplacer impérativement le disque détruit par la pièce d'origine BUCHER.

Référence du disque de rupture RPF : **70003132 (pour Allemagne, Autriche, Suisse)**
 60001012 (pour autres pays)



*Le non-respect de cette condition, **OBLIGATOIRE**, entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur dont bénéficie votre presseur.*

9.4 COMMANDE AUTOMATIQUE DE L'ÉVACUATION DES MARCS

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



par la touche D2 à condition d'équiper préalablement le presseur d'un contacteur électrique et d'un disjoncteur correspondant à la puissance du système commandé.

Cette puissance correspond à un maximum de 4 kW pour une tension de 400 V triphasée. La touche D2 doit aussi être activée par configuration de l'automate.

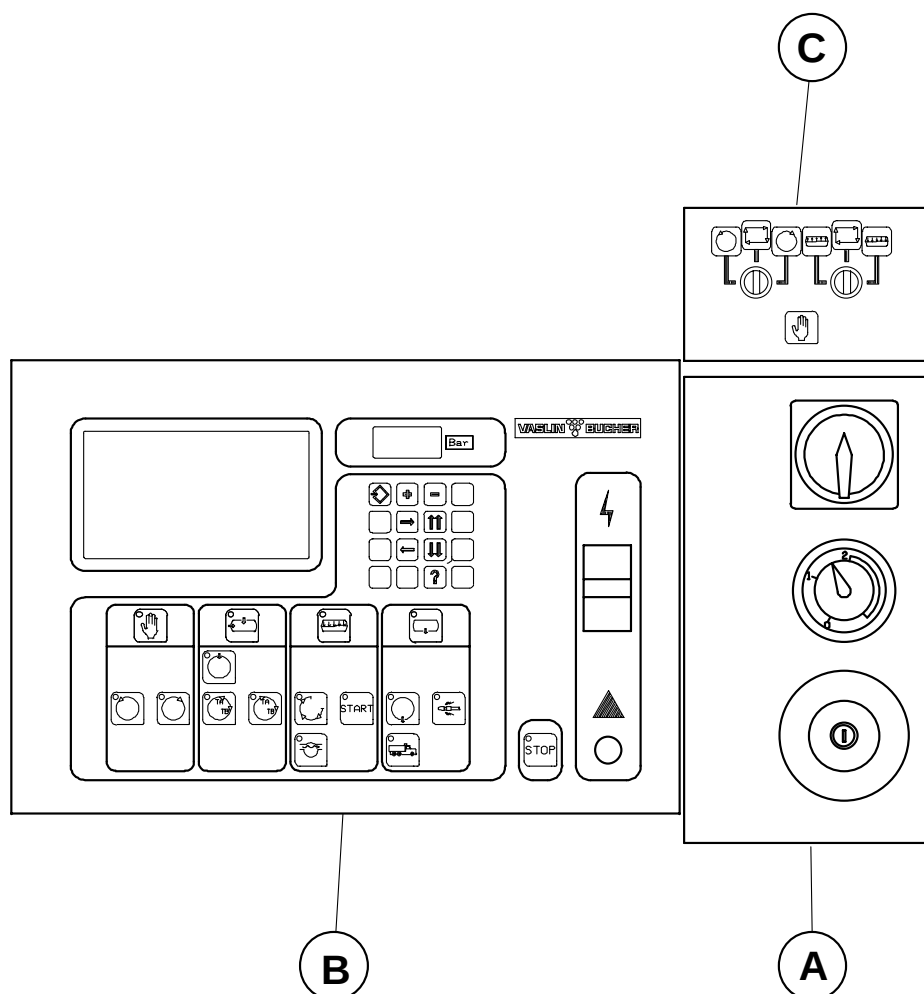
Consultez votre agent VASLIN BUCHER.

10 LES COMMANDES DU PRESSEUR RPF BUCHER

Ces commandes permettent d'accéder à trois grandes fonctions :

- ▲ Mise sous tension générale du presseur, avec arrêt d'urgence et manomètre de contrôle de la pression de l'air à l'intérieur de la cuve du presseur (repère **A**).
- ▲ Pupitre de commande des fonctions manuelles et automatiques : manœuvres à vide du presseur, remplissage, pressurage, vidage, lavage, etc. (repère **B**).
- ▲ Commandes de secours permettant, en cas de défaillance du système de contrôle et de commande de l'automate du presseur, de piloter le presseur pour terminer les opérations en cours de réalisation. Pour accéder à ces commandes, il est nécessaire de relever le capot rouge du pied avant du presseur ; ces commandes sont situées à proximité de l'interrupteur général (repère **C**).

Ces commandes sont réservées aux techniciens assurant la maintenance et ayant obligatoirement bénéficié d'une formation BUCHER.



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

Interrupteur général



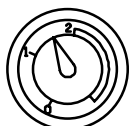
Position **I** : sous tension

Position **O** : hors tension

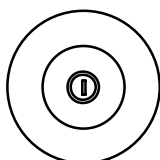
La position **O** est verrouillable par un cadenas



Manomètre de contrôle de la pression de l'air dans la cuve du presseur.



Arrêt d'urgence



Bouton poussé : arrêt

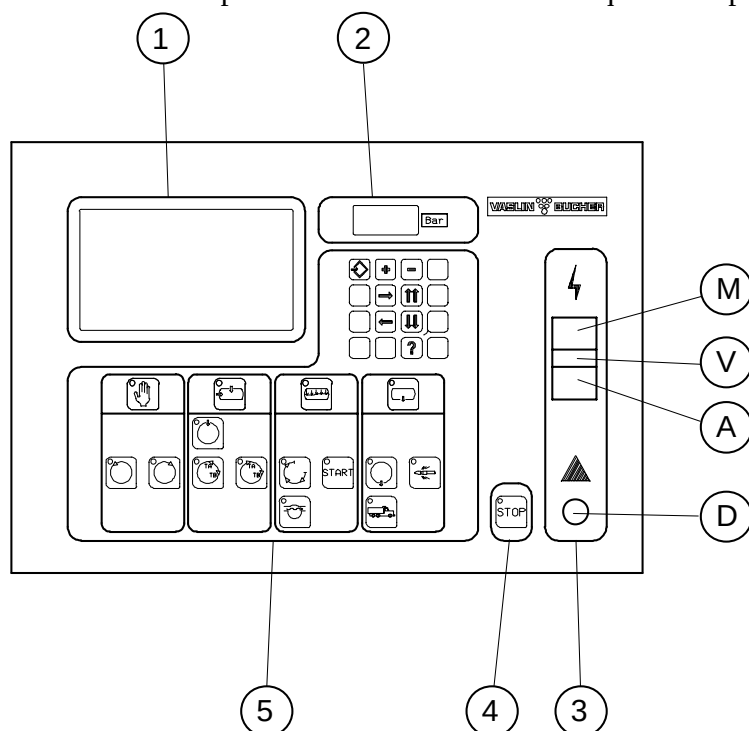
Bouton tiré : fonctionnement possible



N'UTILISEZ PAS cette commande pour arrêter un fonctionnement normal du presseur.

10.2 LE PUPITRE DE COMMANDE

Le pupitre de commande de votre presseur RPF est divisé en cinq zones repérées 1, 2, 3, 4, 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 MANOMÈTRE DIGITAL

Il affiche en permanence la pression effective d'air dans la cuve du presseur. L'unité est le bar.

Zone 3 : MARCHE ARRÊT (réarmement)

La zone repérée 3 comprend le bouton poussoir « MARCHE / ARRÊT » du presseur (repères M et A sur la figure) et le voyant « DEFAULT » (repère D). Le bouton poussoir « MARCHE / ARRÊT » comporte un voyant (repère V) 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 est détecté, le voyant rouge « défaut » (repère D) est allumé.

Pour mettre le presseur en marche, remédier éventuellement au défaut qui est signalé par l'écran, puis réarmer en appuyant sur la touche verte (repère M) du bouton « MARCHE / ARRÊT »; à ce moment, le voyant rouge « DEFAULT » (repère D) s'éteint et le voyant (repère V) du bouton « MARCHE / ARRÊT » s'illumine. Pour arrêter le fonctionnement du presseur, appuyer sur le bouton rouge « ARRÊT » (repère A).

Zone 4 : TOUCHE STOP

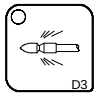
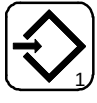
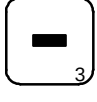
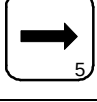
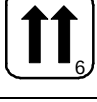
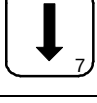
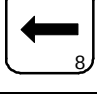
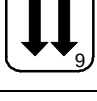
La touche « **STOP** » (repère S1) permet d'interrompre à tout instant les opérations en cours d'exécution par le presseur. Elle n'interrompt pas une opération qui serait exécutée par l'opérateur (modification de paramètres de pressurage par exemple). Dès que la touche « **STOP** » est actionnée, son voyant lumineux s'éclaire.

Zone 5 : CLAVIER DE COMMANDE

La zone repérée 5 comprend l'ensemble des touches de commande du presseur. Ces touches sont réparties en 5 groupes : 4 groupes correspondant aux 4 modes de conduite du presseur et 1 groupe correspondant aux touches de contrôle et de modification des programmes. Certaines touches sont équipées d'un voyant vert, d'autre d'un voyant rouge. Lorsqu'un voyant est allumé, cela signifie que le mode ou la fonction correspondante est active ; les touches munies d'un voyant rouge sont dites de type « MARCHE / ARRÊT », ce qui signifie que la fonction peut être mise en service ou interrompue avec la même touche. Les tableaux suivants représentent toutes les touches du clavier de commande.

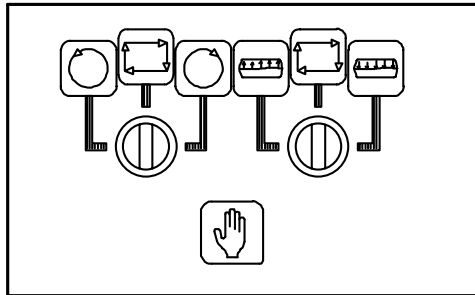
10.3 LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE

TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
AO		Sélection des fonctions : MANUEL	
A1		Commande de rotation gauche	Touche de type MARCHE/ARRET
A2		Commande de rotation droite	Touche de type MARCHE/ARRET
BO		Sélection des fonctions : REPLISSAGE	
B1		Commande de mise en position REPLISSAGE (Portes en HAUT)	Touche de type MARCHE/ARRET
B2		Commande du balancement périodique	Dans le cas de l'option remplissage axial
B3		Commande de rotations périodiques	Dans le cas de l'option remplissage axial
CO		Sélection des fonctions : PRESSURAGE	
C1		Arrêt en cours de cycle de pressurage	Touche de type MARCHE/ARRET
C2		Commande du départ du cycle de PRESSURAGE	
C3		Egouttage dynamique	Touche de type MARCHE/ARRET
DO		Sélection des fonctions : VIDAGE-LAVAGE	
D1		Commande du VIDAGE	Touche de type MARCHE/ARRET

TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
D2		Commande du dispositif D'EVACUATION	Touche de type MARCHE/ARRET (option)
D3		Commande de LAVAGE	Positionnement de la cuve pour le lavage des drains
1		Modification de PROGRAMME	
2		Augmentation de la valeur des paramètres ou des numéros de programme	
3		Diminution de la valeur des paramètres ou des numéros de programme	
4		Non affectée	
5		Déplacement avant	
6		Page suivante	
7		Non affectée	
8		Déplacement arrière	
9		Page précédente	
?		Aide	

10.4 LES COMMANDES DE SECOURS

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 nécessitent 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 concessionnaire ou ayant bénéficié d'une formation BUCHER).

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

10.5 COMMANDE DU SURPRESSEUR DE LAVAGE

L'interrupteur de commande du surpresseur est de type marche / arrêt (bouton vert / bouton rouge). Il est situé dans le pied arrière du presseur à proximité du surpresseur.

11 LA CONDUITE DU PRESOIR RPF BUCHER

MISE SOUS TENSION



Vérifiez que l'alimentation électrique est correcte, que les sécurités (arrêt d'urgence, etc.) ne sont pas déclenchées, que rien ne peut entraver la rotation de la cuve du pressoir et, de façon générale, que celui-ci peut être utilisé EN TOUTE SECURITE.

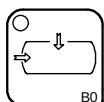
Mise sous tension : sectionneur général sur la position **I**.

Appuyer sur la touche verte du bouton « MARCHÉ / ARRÊT » situé sur le pupitre de commande : le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire.

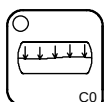
Les commandes du pressoir sont regroupées, sur le pupitre en 4 Fonctions :



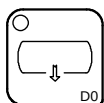
MANUEL



REPLISSAGE



PRESSURAGE



VIDAGE – LAVAGE

La fonction sélectionnée est signalée par l'allumage du voyant vert intégré à la touche correspondante.

11.1 LE CHOIX D'UNE FONCTION

Si une opération est en cours d'exécution dans une fonction, on ne peut pas changer de fonction (remplissage par exemple), il est nécessaire d'attendre la fin de l'opération ou de

l'annuler par la touche



pour pouvoir commander une autre fonction (pressurage par exemple). Le choix de la nouvelle fonction se fait simplement en appuyant sur la touche correspondante (le témoin lumineux incorporé s'éclaire).

11.2 MANUEL



Vérifier que le témoin lumineux de la touche **A0** est bien éclairé. Deux touches (**A1** et **A2**) permettent de commander et d'arrêter les 2 sens de rotation de la cuve du presseoir :



Rotation « gauche », pour un opérateur placé devant le pupitre de commande.

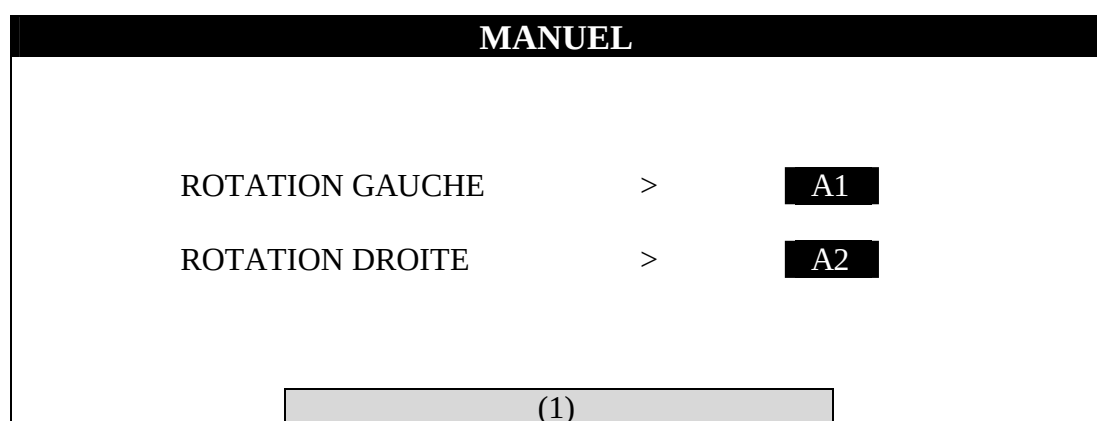


Rotation « droite ».

Pour arrêter la rotation, il suffit d'appuyer sur la touche de commande éclairée (voyant rouge)

ou d'appuyer sur la touche .

L'écran du pupitre de commande signale les opérations en cours de réalisation (rotation, arrêt, etc.)



(1) : Opération en cours

11.3 REEMPLISSAGE



Vérifier que le témoin lumineux de la touche **B0** est bien éclairé. Le remplissage de la cuve du presseoir peut se faire par les ouvertures des portes ou par l'axe de la cuve (option Remplissage Axial).



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

Pendant la rotation de la cuve, le voyant rouge de la touche **B1** est éclairé.

L'écran du pupitre de commande signale l'arrêt en position « REEMPLISSAGE ».

La rotation de la cuve peut être interrompue en réappuyant sur la touche **B1** ou sur la

touche . Si la cuve est déjà arrêtée en position remplissage, une action sur la touche **B1** est sans effet.



Commande le balancement périodique de la cuve, généralement pendant le remplissage axial.

Lorsqu'on appuie sur la touche **B2**, l'écran indique « FERMER LES PORTES ». cette vérification étant faite, il faut appuyer une deuxième fois sur la touche **B2** pour valider la fonction de balancement. Le voyant vert de la touche **B2** s'éclaire, le cycle des balancements périodiques se déroulent selon les réglages effectués.



Commande de la rotation périodique de la cuve du presseoir, généralement pendant le remplissage axial.

La seule différence par rapport à la fonction précédente (**B2**) est que la cuve effectue un tour complet à la place de chaque balancement.

L'écran indique les différentes phases du cycle : rotation, position remplissage, position pressurage, etc.

MODE REMPLISSAGE			
POSIT. REMPLIS.	>	B1	
BALANC. ALTERNE	>	B2	
BALANC. CONTINU	>	B3	
TA	=	00 : 00	TB = style="background-color: black; color: white;">00 : 00
		(1)	
		(2)	

(1) : Fonction en cours

(2) : Opération en cours

Remarque : Pour des raisons de sécurité, il doit s'écouler au minimum 1 seconde entre la première action sur la touche **B2** (commande du balancement) et la deuxième action sur la touche **B2** (validation portes fermées). De même, si plus de 10 secondes s'écoulent avant que la deuxième action sur la touche **B2** soit effectuée, la procédure est arrêtée et doit être recommencée au début.

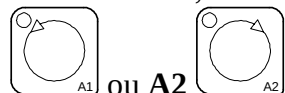
11.3.1 REPLISSAGE PAR LES PORTES

Le pressoir étant sous tension (bouton « marche / arrêt » éclairé), appuyer sur la touche **B1**



Elle s'éclaire. La cage tourne et s'arrête en position remplissage, portes en position haute. Ouvrir les portes.

Pour modifier, éventuellement, la position de remplissage, il faut utiliser les touches **A1**



ou **A2** permettant de faire tourner la cuve. Pour arrêter la rotation de la cuve, il est possible de réappuyer sur la touche de commande (**A1** ou **A2**) ou d'utiliser la touche **STOP**.

Il est possible d'inverser le sens de rotation de la cuve sans utiliser la touche **STOP**.

Après avoir vérifié la propreté du pressoir et le circuit d'évacuation des jus (maie, tuyaux, pompe, etc.), il est possible de commencer le remplissage de la cuve par les portes.

11.3.2 REPLISSAGE PAR L'AXE DE LA CUVE

Pendant le remplissage par l'axe de la cuve du pressoir, il est possible de faire tourner périodiquement la cuve entre les positions de remplissage **A** (portes en haut) et pressurage **B** (pressurage, partie ajourée de la cuve en position basse).

Les temps d'arrêts en position **A** et **B** sont réglables (**TA** et **TB**) : voir le chapitre 12 « MODIFICATION DES REGLAGES ET DES PROGRAMMES ».



Sens de rotation alterné, balancement périodique



Rotation dans un seul sens, rotation périodique

Pour pouvoir commander l'une ou l'autre de ces positions, la cuve doit être arrêtée en position remplissage. Avant de commander des rotations de cuve durant le remplissage, il faut évidemment fermer les portes de la cuve.



*Afin d'éviter toute fausse manœuvre, lorsque l'on appuie sur la touche **B2** ou **B3**, le message « FERMER LES PORTES » apparaît à l'écran. Il faudra ainsi appuyer une deuxième fois sur **B2** ou **B3** pour valider la commande de la fonction correspondante.*

Durant le fonctionnement de **TA** / **TB**, l'écran indiquera la position de la cuve (remplissage ou pressurage) ainsi que le décompte du temps **TA** ou **TB**.

Avant de commencer le remplissage, vérifier la propreté du pressoir puis fermer les portes de la cuve et faire tourner la cuve de façon à la placer en position PRESSURAGE (goulottes ajourées en position basse). Ainsi la capacité d'égouttage statique sera maximale.

Vérifier le circuit d'évacuation des jus, ouvrir la vanne du remplissage axial, le remplissage peut commencer.

11.3.3 CONSEILS GÉNÉRAUX POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE

Vitesse de remplissage

Un remplissage trop rapide en vendange fraîche pompée ou égrappée ne permettra pas un bon égouttage de la vendange avant le pressurage. Il nécessitera une utilisation excessive de la rotation de la cuve en remplissage axial ou en égouttage dynamique (production de bourbes). Inversement, un remplissage trop long peut provoquer des phénomènes d'oxydation ou de macération indésirable.

Durées moyennes de remplissage recommandées (en minute) :

RPF 30	RPF 40	RPF 50	RPF 80
15	15	20	30

Quantité de vendange chargée dans la cuve

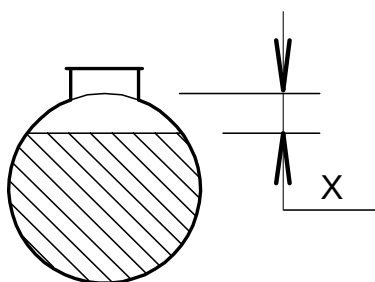
Le poids maximum de vendange qui peut être chargée dans la cuve du pressoir dépend de la nature de la vendange, de son état physique (foulée, égrappée, etc.), de sa capacité d'égouttage et des conditions de remplissage (durée, rotations de cuve, etc.).

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

Pour des conditions de travail du pressoir connues et répétitives, le poids de vendange reste un bon indicateur pour contrôler le remplissage. Mais, de façon générale, il faudra surveiller le niveau de la vendange dans la cuve, après égouttage éventuel (**TA/TB**, **T0/T7**) en début de cycle de pressurage.

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

Avant de commencer un pressurage, la hauteur libre « X » doit être de l'ordre de 30 à 40 centimètres pour les RPF 30–40–50 et de 40 à 50 centimètres pour le RPF 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 (drainage tridimensionnel). Il convient d'adapter le programme de pressurage (voir le paragraphe 11.4.7).

11.3.4 CONSEILS POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE PAR L'AXE DE LA CUVE

Rotation de la cuve

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.

Plus le remplissage est rapide, plus **TA** et **TB** seront courts.

Valeurs habituelles : de 1 à 3 mn.

(Pour modifier les valeurs de **TA** et **TB** : voir le chapitre 12 « MODIFICATION DES REGLAGES ET DES PROGRAMMES »)

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 »).

Si le remplissage est interrompu, arrêter les rotations de la cuve (en position « PRESSURAGE »).

Le balancement périodique de la cuve (touche **B2**) donne souvent de meilleurs résultats que les rotations périodiques complètes (touche **B3**).

Il faut chercher à limiter le plus possible le nombre de rotations effectuées par la cuve. Lorsque la cuve est presque pleine de vendange, arrêter la rotation de la cuve en position « REMPLISSAGE ». Pour les vendanges contenant beaucoup de jus libres, surveiller l'écoulement de ces jus. Dès que les jus commencent à couler par le sommet de la cuve, arrêter le remplissage. Dans tous les cas, il est possible de surveiller la fin du remplissage de la cuve par l'ouverture d'une des portes (cuve arrêtée en position remplissage).

Essayez ces deux modes (**B2/B3**) de façon à choisir celui qui vous donnera les meilleurs résultats.

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

Pression dans la cuve lors du remplissage

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

Il serait, en effet, complètement aberrant de dépasser durant le remplissage la première pression de travail du cycle de pressurage.

D'autre part, une montée en pression trop 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 souvent conseillé de terminer le remplissage :

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

Sécurité pression

Un disque de rupture placé sur la cuve assure une ultime sécurité de pression pour la cuve. En cas de rupture du disque, le remplacer impérativement par une pièce d'origine BUCHER.

Réf. du disque de rupture RPF : **70003132 pour Allemagne, Autriche, Suisse**
60001012 pour autres pays



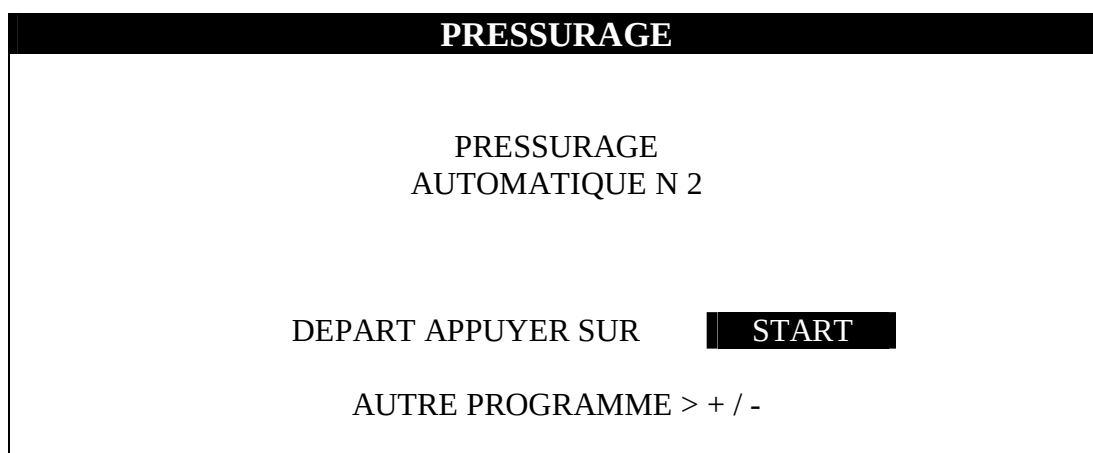
*Le non-respect de cette condition entraînerait la suppression **IMMEDIATE** de la garantie constructeur BUCHER dont bénéficie votre presseur.*

11.4 PRESSURAGE



Vérifier que le témoin lumineux de la touche **C0** est bien éclairé. L'écran visualise un programme de pressurage.

Pour choisir un autre programme, appuyer sur les touches  ₂ ou  ₃.



Six programmes automatiques utilisant une structure préétablie et six programmes séquentiels avec pré-programmation sur le Prg 1 et sur le Prg 2 sont disponibles.

Pour contrôler la composition d'un programme séquentiel : voir chapitre 12.

Les 12 programmes sont modifiables (voir chapitre 12).

11.4.1 LANCEMENT D'UN PROGRAMME DE PRESSURAGE



La touche **START** permet de lancer le pressurage correspondant au numéro de programme affiché sur l'écran. Pour cela, la cuve doit être en position remplissage. Si ce n'est pas le cas, l'écran signalera le défaut. D'autre part, lorsqu'on appuie sur la touche **START**, l'écran rappelle qu'il faut vérifier la fermeture des portes de la cuve du presseoir et confirmer la commande de lancement du pressurage en ré appuyant sur la touche **START**.

Cette vérification de la fermeture des portes est OBLIGATOIRE.

Il est possible à tout moment de demander un arrêt en cours de cycle en appuyant sur la



touche **C1**. Le presseoir se met en pause immédiatement après un émiettage. Il est alors possible de relancer ou d'arrêter le pressurage. Pour relancer le pressurage, appuyer sur **START** : une demande de confirmation de la fermeture des portes s'affiche et un deuxième appui sur la touche **START** relance le pressurage. Pour arrêter définitivement le pressurage, appuyer sur la touche **STOP**.

11.4.2 DÉROULEMENT D'UN CYCLE DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE



La touche **C3** permet de programmer un « EGOUTTAGE DYNAMIQUE » avant le pressurage automatique. Lorsqu'on appuie sur **C3**, le voyant rouge de la touche s'éclaire. Pour annuler l'égouttage dynamique (avant ou pendant son déroulement), il suffit de réappuyer sur la touche **C3** (le voyant rouge s'éteint). Pour commencer l'égouttage dynamique, il suffit d'appuyer sur la touche **START** de la même manière que pour le pressurage. L'enchaînement Egouttage – Pressurage est automatique. Durant l'égouttage dynamique, l'écran indique la durée restante d'égouttage dynamique (**T0** résiduel) et le décompte du temps d'arrêt (**T7** résiduel). A la fin du temps programmé **T0**, le pressurage commence.

Durant le pressurage automatique, l'écran indique par exemple :

PRESSURAGE AUTOMATIQUE					
PRG :	(1)	->	(2)	->	(3)
(7)					
PRESSIION (bar)	:				0.150
(4)	:				000 / 030
(5)	:				00 / 04
DUREE TOTALE (Mn)	:				130
(6)					
(8)					00 : 00 : 10

(1) : Programme de départ

(2) : Programme en cours

(3) : Programme suivant

(4) : **T0, T4, T5 ou T6**

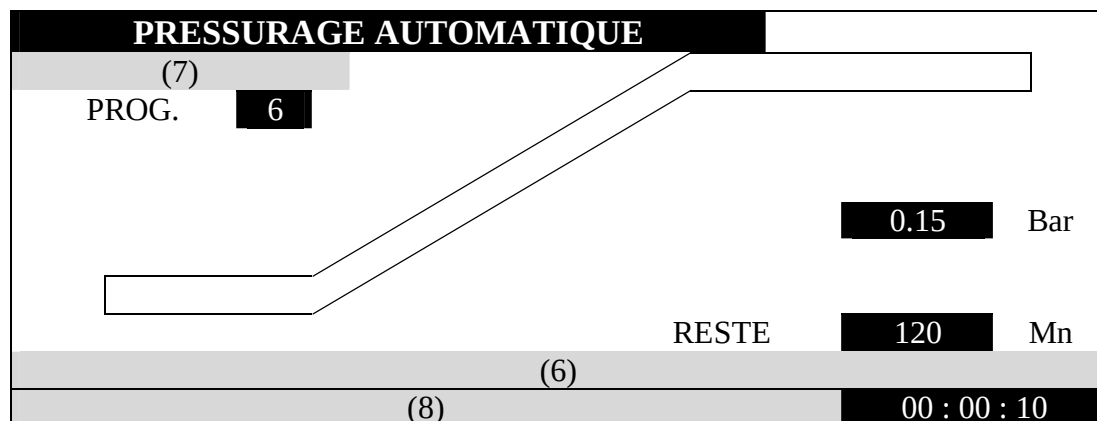
(5) : **T7, T1, T2 ou T3**

(6) : Avertissement

(7) : Avertissement

(8) : Opération en cours

Une pression sur la touche  fait apparaître :



Pour revenir à l'écran précédent, appuyer sur la touche .

11.4.3 EXEMPLES DE PROGRAMMES AUTOMATIQUES

Pressurage Automatique	PROG 1	PROG 2	PROG 3	PROG 4	PROG 5	PROG 6
Temps Total (Mn) (1)	55	75	90	120	120	130
T0 (Mn) (2)	10	10	10	10	10	10
T7 (Mn)	2	2	2	2	2	2
T1 (Mn)	2	3	3	4	4	5
T4 (Mn)	10	10	15	20	25	30
R1 (Tours)	1	2	2	3	3	4
T2 (Mn)	4	5	5	5	5	6
T5 (Mn)	20	30	40	50	60	60
R2 (Tours)	2	3	3	4	4	5
T3 (Mn)	4	5	5	5	5	6
T6 (Mn)	25	35	35	50	35	40
R3 (Tours)	2	3	3	4	4	5
P1 (Bar)	0.200	0.200	0.200	0.200	0.150	0.150
P2 (Bar)	1.800	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000
P Max (3)	1.750	1.750	1.750	1.750	1.750	1.750

(1) : Hors durée d'égouttage T0 facultatif.

(2) : Les réglages T0/T7 doivent être adaptés aux conditions de remplissage.

(3) : Pour certains pays.

Si l'égouttage avant pressurage (**T0** / **T7**) a été correctement fait et si le taux d'assèchement souhaité n'est pas excessif, les programmes correspondent à :

- **PROG 1** : Extraction facile (par exemple vendange fermentée), cuve du pressoir pas pleine (remplissage inférieur à 75 %).
- **PROG 2** : Extraction facile, remplissage normal de la cuve du pressoir (environ 85%).
- **PROG 3** : Extraction régulière des jus (par exemple vendange fraîche pompée), remplissage normal de la cuve du pressoir.
- **PROG 4** : Extraction régulière des jus, cuve du pressoir bien pleine.
- **PROG 5** : Extraction difficile des jus (par exemple vendange fraîche égrappée, pompée), remplissage normal de la cuve du pressoir.
- **PROG 6** : Extraction difficile des jus, cuve du pressoir bien pleine.

11.4.4 DÉROULEMENT D'UN CYCLE DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL

Pour choisir un programme séquentiel, appuyer sur les touches  ₂ ou  ₃.

PRESSURAGE	
PRESSURAGE SEQUENTIEL N 1	
CALCUL DE DUREE - TOUCHE 6	
DEPART APPUYER SUR	START
AUTRE PROGRAMME > + / -	

En appuyant sur la touche  ₆, il est possible d'estimer le temps du programme séquentiel. L'écran indique :

ESTIMATION DU TEMPS DE PRESSEE		
PROGRAMME SEQUENTIEL N	2	
RETOUR	STOP	
(1)		
TEMPS ESTIME :	00 : 00	H : M

(1) : Action en cours



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.).

Durant le pressurage séquentiel, l'écran indique la composition de la séquence de pressurage en cours de réalisation :

- SEQUENCE : N° de la séquence
- PRESSION : Pression de travail
- MAINT. : Durée du maintien en pression
- REPETITION : Nombre de répétition
- CYCLE : Nombre de cycle effectué

PRESSURAGE SEQUENTIEL					
PRG :	(1)	->	(2)	->	(3)
			(7)		
	SEQUENCE	:		01	
	PRESSION (bar)	:		0.150	
	MAINT.	:		000 / 004	
	REPETITION	:		00 / 04	
	CYCLE	:		002	
			(6)		
		(8)			00 : 00 : 10

(1) : Programme de départ

(2) : Programme en cours

(3) : Programme suivant

(6) : Avertissement

(7) : Avertissement

(8) : Opération en cours

SÉQUENCES PARTICULIÈRES

Egouttage dynamique :

En programmant une pression nulle pour les premières séquences d'un programme, il est possible de faire de l'égouttage (sans pression) pendant la durée correspondant au maintien en pression.

Exemple : Pour le programme 1, la séquence d'égouttage N°1 définie avec un émiettage de 1 tour toutes les minutes et une répétition de 6 sera exécutée 7 fois.

Montées en pression sans émiettage :

En programmant un nombre de tours de cuve, pour les émiettages, égal à 0, les séquences s'enchaînent sans émiettage. Voir par exemple les séquences 1-2-3-4-5 du programme 2 CREMANT ; les valeurs de répétition ne sont pas prises en compte lorsque « émiettage »=0.

Ce type de programmation permet de concevoir des programmes adaptés au pressurage des vendanges entières.

11.4.5 PRESSURAGE CRÉMANT SÉQUENTIEL

Il correspond au pressurage des 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.

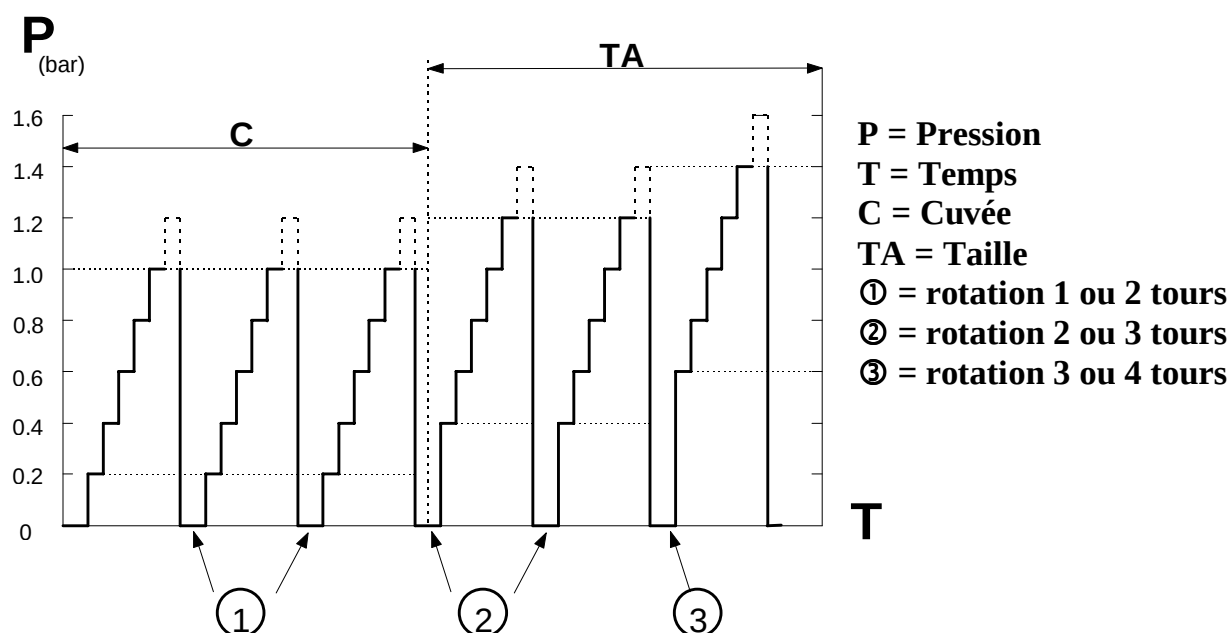
Il est conseillé de ne pas dépasser certains niveaux de pression :

- **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.



11.4.6 EXEMPLES DE PROGRAMMES SÉQUENTIELS

Programme séquentiel N°1 : Vendange fraîche pompée

N° de séquence	Pression	Temps	Emiettage	Répétition	Prg suivant
1	0	1	1	6	NON
2	0.100	2	1	1	
3	0.200	2	1	4	
4	0.400	3	1	0	
5	0.600	3	1	0	
6	0.800	3	1	0	
7	1.000	4	2	0	
8	1.200	4	2	0	
9	1.400	4	2	0	
10	1.400	4	0	0	
11	1.600	4	3	0	
12	1.600	4	0	0	
13	1.800	4	3	0	
14	2.000	4	3	1	
15	0	0	0	0	
16					
17					
18					
19					
20					

Programme séquentiel N°2 : Vendange entière - Crémant

N° de séquence	Pression	Temps	Emiettage	Répétition	Prg suivant
1	0.100	3	0	0	NON
2	0.200	3	0	0	
3	0.400	3	0	0	
4	0.600	3	0	0	
5	0.800	3	0	0	
6	1.000	3	1	2	
7	0.400	3	0	0	
8	0.600	3	0	0	
9	0.800	3	0	0	
10	1.000	3	0	0	
11	1.200	3	0	0	
12	1.400	3	2	1	
13	0.600	3	0	0	
14	0.800	3	0	0	
15	1.000	3	0	0	
16	1.200	3	0	0	
17	1.400	3	0	0	
18	1.700	3	3	1	
19	0	0	0	0	
20					

Les programmes séquentiels 3 à 6 sont vides.

Exemple 1 : Vendange fermentée (programme long)

N° de séquence	Pression	Temps	Emiettage	Répétition	Prg suivant
1	0.2	3	0	0	NON
2	0.4	3	0	0	
3	0.6	3	2	0	
4	0.6	3	0	0	
5	0.8	3	0	0	
6	1	3	3	1	
7	1.2	3	0	0	
8	1.4	3	0	0	
9	1.6	3	4	0	
10	1.6	3	0	0	
11	1.8	3	0	0	
12	2	3	5	0	
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

Exemple 2 : Vendange fermentée (programme court)

N° de séquence	Pression	Temps	Emiettage	Répétition	Prg suivant
1	0.2	3	0	0	NON
2	0.4	3	0	0	
3	0.6	3	2	0	
4	0.8	3	0	0	
5	1	3	0	0	
6	1.2	3	3	0	
7	1.4	3	0	0	
8	1.6	3	0	0	
9	1.8	3	4	1	
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

11.4.7 PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE

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

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 du volume apparent de la vendange dans la cuve (après égouttage éventuel) au 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)	Pressurage déconseillé	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)	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 1^{er} cas.

3^{ème} cas : Vendanges entières

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

11.4.8 CONSEILS POUR LE CONTRÔLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE

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

NOMBRE DE ROTATIONS 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 cuve sera grand.

En début de pressurage, le nombre de rotations de 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 « ARRET EN COURS DE CYCLE » qui permet d'observer l'état de la vendange à la fin d'un émiettage (voir paragraphe 11.4.9.) : la vendange doit être bien émietée. La présence de mottes compactes indique un émiettage insuffisant. Mais, attention, un émiettage parfait peut provenir d'un travail mécanique excessif (trop énergétique).

ASSÈCHEMENT DE LA VENDANGE ET DURÉE DU 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.

11.4.9 ARRÊT ET PAUSE EN COURS DE CYCLE DE PRESSURAGE

Arrêt en cours de cycle de pressurage



En appuyant sur la touche , il est possible de provoquer une interruption du programme de pressurage (pause) à la fin du cycle en cours de réalisation (une seconde pression sur la touche annule la fonction). En fin de cycle, c'est à dire après les rotations d'émiettages, la cuve s'arrêtera alors en position remplissage et il sera possible de contrôler l'efficacité de l'émiettage ou le degré d'assèchement de la vendange pressée.



Pour relancer le pressurage, utiliser la touche **C2**  le message « VERIFIER LA FERMETURE DES PORTES » apparaît à l'écran. Il faudra ainsi appuyer une deuxième fois sur **C2** pour valider la commande de la fonction correspondante.

Cette interruption ne provoque aucune modification du programme choisi.



Pour arrêter définitivement le pressurage, appuyer sur la touche .

Pause en cours de pressurage



En appuyant sur la touche **S1** , il est possible de provoquer une pause à n'importe quel moment du pressurage ; immédiatement toutes les actions en cours sont arrêtées et le pressoir vous propose de reprendre (touche START) ou d'arrêter (touche STOP) le pressurage.

En cas de reprise, le pressurage continue là où il s'était arrêté (si la pause intervient au moment du maintien de pression, le temps continue de s'écouler).

En cas d'arrêt, un tirage au vide est fait, et le pressoir peut être mis en position remplissage.

11.5 VIDAGE – LAVAGE



Vérifier que le témoin lumineux de la touche **D0** est bien éclairé.

VIDAGE – LAVAGE		
VIDAGE	>	D1
VIS D'EVACUATION	>	D2
LAVAGE	>	D3
(1)		
(2)		

(1) et (2) : Opérations en cours

En VIDAGE – LAVAGE, il est possible de commander les opérations d'évacuation des marcs et d'obtenir une assistance pour le lavage des drains.



Commande de la rotation de la cuve de manière à vider les marcs



Commande l'évacuation des marcs



Commande le lavage

11.5.1 LE VIDAGE

Avant de commander la rotation de la cuve afin de vider les marcs, il faut :

- Dégager la maie recueillant les moûts sous le presseur.
- Ouvrir les portes de la cuve en fonction des possibilités d'évacuation des marcs secs. Il est possible de vider les marcs par une seule porte (la plus proche du pupitre de commande).

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 **D2** à condition d'équiper préalablement le presseur d'un contacteur électrique et d'un disjoncteur correspondant à la puissance du système commandé. Cette touche **D2** doit être activée par configuration de l'automate.



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

Consulter éventuellement votre agent BUCHER.

COMMANDE DU VIDAGE

Sélectionner la fonction VIDAGE – LAVAGE, le témoin lumineux de la touche  est éclairé.

Si le presseoir commande l'évacuation des marcs, vérifier que le système d'évacuation (tapis,

etc.) est en service (touche ). Appuyer sur la touche  pour commander la rotation de la cuve de manière à vider les marcs. Le message VIDAGE EN COURS s'affiche sur l'écran. Appuyer sur la touche **D1** pour arrêter le vidage ou sur la touche **STOP** pour arrêter le vidage et l'évacuation des marcs.

11.5.2 LE LAVAGE



Si vous devez intervenir sur le presseoir, assurez vous que celui-ci n'est pas sous tension (cadenasser le sectionneur)

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

Nous vous conseillons de laver soigneusement la cuve, les portes et leurs glissières, la maie ainsi que la membrane après chaque pressée.

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



Ne pas utiliser de surpresseur pour nettoyer la membrane.

Frotter la membrane et la cuve avec une brosse souple (nylon) ou une éponge. Utiliser des produits de nettoyage alcalins type BUCHER 100 (en solution 5 à 15%) par pulvérisation. PH de la solution de BUCHER 100 à 10% : 10,85.

Rincer soigneusement.



Ne jamais projeter d'eau sous pression sur :

- La membrane à l'intérieur de la cuve
- Les équipements électriques (pupitre, organes de sécurité, moteurs, etc.)
- Les pièces en résine armée
- Sur toutes pièces risquant d'être détériorée par de l'eau sous pression.

MISE EN SERVICE DU SURPRESSEUR

- Vérifier la présence et l'état du filtre d'entrée d'eau.
- Assembler le flexible haute pression et la poignée (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 m pour éviter la transmission de coups de bélier au circuit de distribution d'eau.
- Le débit doit être au minimum de 1000 l/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 du commutateur situé dans le pied arrière du presseur et laisser fonctionner pendant 30 secondes afin de bien purger le circuit.
- Relâcher la gâchette.
- Monter la lance ou le flexible équipé de la buse sur la poignée en fonction de l'utilisation prévue.

Votre appareil est prêt à l'usage.

UTILISATION DU SURPRESSEUR

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 la pompe à sec.

La gâchette de la poignée permet l'arrêt du jet en cours de travail. Ce fonctionnement en by-pass (circuit fermé) doit être limité à 1 minute afin d'éviter un échauffement excessif de la pompe qui endommagerait les joints d'étanchéité. si le surpresseur tourne plus d'une minute sans être utilisé, mettre l'interrupteur sur « ARRET ».



Tenez toujours la lance haute pression à 2 mains.

Ne dirigez jamais le jet d'eau vers des personnes ou des installations électriques.

LAVAGE DES GOULOTTES

Après s'être assuré que le presseur est en VIDAGE – LAVAGE (voyant vert de la touche **D0**



allumé), appuyer sur la touche **D3**. La cuve du presseur tourne et présente un premier groupe de goulottes qui peuvent être lavées. Introduire la buse et le flexible du nettoyeur haute pression par l'ouverture aménagée dans la cuve du presseur, sous chaque goulotte ajourée, en faisant fonctionner le surpresseur. Enfoncer complètement le flexible dans chaque ouverture de la cuve puis le retirer lentement. Ce simple aller-retour est généralement suffisant pour réaliser un nettoyage efficace de la partie intérieure des goulottes.

Lorsque le premier groupe de goulottes est nettoyé, appuyer de nouveau sur la touche **D3**. La cuve du presseur tourne et présente un deuxième groupe de goulottes.

Procéder de la même manière pour laver le troisième groupe de goulottes

Le choix du côté où sont présentés les groupes de goulottes à laver peut se faire au moment de l'installation du presseur.

Consultez votre agent BUCHER.

11.6 AIDE A L'UTILISATEUR



La touche permet de faire apparaître une page de Maintenance qui indique les états d'entrées et de sorties de l'automate. Cette page est réservée à la Maintenance du presseur

12 MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES

12.1 PRINCIPE GÉNÉRAL

La touche 1  permet d'accéder aux fonctions de modifications des différents programmes ou réglages du presseur. Les touches 6  et 9  permettent de choisir entre le réglage des programmes séquentiels, le réglage des programmes automatiques et le réglage du temps TA/TB.

MODIFICATION DES RÉGLAGES

Lorsque l'on a appuyé sur la touche 1, une des valeurs numériques affichés par l'écran (par exemple le numéro du programme séquentiel) apparaît sur fond noir.

Cela signifie que cette valeur peut être modifiée en utilisant les touches 2  et 3 .

Les touches 5  et 8  permettent de déplacer dans l'écran la zone d'écriture sur fond noir et ainsi de sélectionner une nouvelle valeur à modifier.

Une fois les paramètres réglés, appuyer sur la touche 1 pour sauvegarder les paramètres et sortir des écrans de réglage.

12.2 RÉGLAGE DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS

Sélectionner la page de réglage des programmes séquentiels (touches **1** puis **6** ou **9**). L'écran indique :

REGLAGE PROGRAMME SEQUENTIEL			
PROG. : 01		PROG. SUIV. : NON	
SEQUENCE : 01			
PRESSION (BAR)	:	0.000	
MAINTIEN (Mn)	:	03	
Nb ROTATION (Tr)	:	01	
Nb REPETITION	:	06	
MINI		1	MAXI 2

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

PROG. : 01

Numéro du programme contrôlé.
Valeurs admises : 1 à 6.

PROG. SUIV. : NON / ...

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

S01 : Enchaînement avec le programme séquentiel N°1 (par exemple)

A05 : Enchaînement avec le programme automatique N°5 (par exemple)

SEQUENCE

Numéro de la séquence en cours de réglage.
Valeurs admises : de 1 à 20

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

PRESSION (BAR) :

Valeur de la pression maximale de la séquence.
Valeurs admises : de 0 à 2 bar.

MAINTIEN (Mn) :

Durée du maintien de la pression maximale de la séquence.
Valeurs admises : de 0 à 40 mn.

Nb ROTATION (Tr) :

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

Valeurs admises : de 0 à 14 tours

Rappel : la valeur 15 commande une décompression sans rotation.

Nb REPETITION :

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.

Remarques :

La programmation séquentielle n'est pas sans danger. Vérifiez impérativement les réglages composés ou modifiés. **Demandez éventuellement conseil à votre agent BUCHER.**

La possibilité de programmer 0 rotation dans une séquence permet d'enchaîner la séquence suivante sans émiettage. Cette possibilité sera utilisée pour la programmation Crémant (vendange entière, méthode Champenoise).



*Un 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.*

12.3 RÉGLAGE DES PROGRAMMES AUTOMATIQUES

Sélectionner la page de réglage des programmes automatiques (touches



puis



ou



). L'écran indique :

REGLAGE PROG. AUTOMATIQUE					2
T0 :	05	Mn	T7 :	05	Mn
T4 :	15	Mn	T1 :	03	Mn
T5 :	35	Mn	T2 :	04	Mn
T6 :	25	Mn	T3 :	05	Mn
	75	Mn AU TOTAL			
P1 :	0.20	Bar	P2 :	2.00	Bar
		MINI	1	MAXI	2

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

PROG. AUTOMATIQUE

Numéro du programme contrôlé

Valeurs admises : de 1 à 6

T0, T4, T5, T6

Réglages des durées des périodes

Valeurs admises : de 1 à 180 minutes

T7, T1, T2, T3Réglage de la durée des temps d'arrêt en égouttage (**T7**) ou en maintien de pression (**T1, T2, T3**).

Valeurs admises : de 1 à 40 minutes

R1, R2, R3

Réglage du nombre de rotation de cuve lors des émiettages.

Valeurs admises : de 1 à 14 tours (15 = décompression sans émiettage).

P1, P2Réglage des pressions de début (**P1**) et de fin (**P2**) de pressurage.Commencer par régler **P2** :Valeurs admises : de la valeur de **P1** à 2 bars.Puis régler **P1** :Valeurs admises : de 0.08 bar jusqu'à la valeur de **P2**.*Remarque :*

Pour certains pays, la pression maximale est limitée à 1.75 bar.

12.4 RÉGLAGE DE L'ÉGOUTTAGE TA / TBCet écran affiche les réglages des temps d'arrêts en position remplissage (**TA**) et en position pressurage (**TB**).

REGLAGE TEMPS TA / TB			
TEMPS TA :	00 : 10	m : s	
TEMPS TB :	00 : 20	m : s	
	MINI	00 : 10	MAXI 50 : 00

Les valeurs possibles vont de 10 secondes à 50 minutes

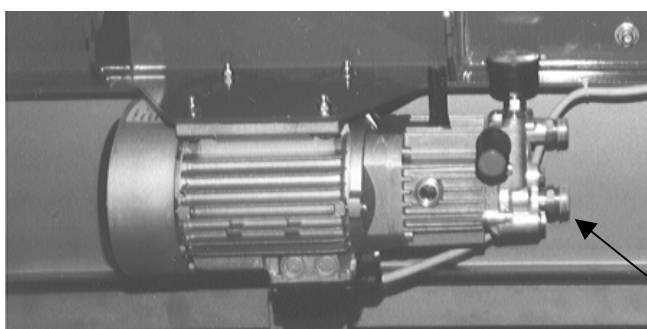
13 HIVERNAGE

13.1 LE 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.

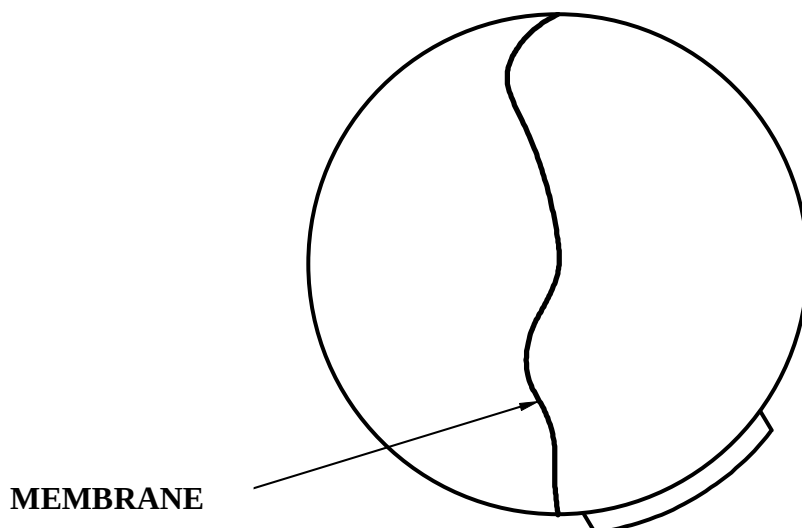
Faire fonctionner le surpresseur en actionnant la gâchette de la poignée pendant quelques secondes (maximum 10 s) pour vidanger le surpresseur et le flexible.



1

13.2 LE PRESSEUR

Le presseur étant parfaitement lavé et graissé (voir le chapitre 14 « ENTRETIEN »), placer la cuve portes ouvertes dans la position :



MEMBRANE

Dès que l'intérieur de la cuve et la membrane sont secs, fermer les portes de la cuve.

Mettre le presseur hors tension (sectionneur).

Remiser les presseurs équipés de roues dans un endroit hors gel, propre et sec.

14 ENTRETIEN DES PRESSEIRS RPF BUCHER



Avant toute intervention sur le presseur, il est **IMPORTANT** d'isoler le presseur du réseau électrique : utilisez le sectionneur cadenassable et le cadenasser en position « O ». Voir le chapitre 1 « CONSIGNES GENERALES DE SECURITE ». Ne déverrouillez le sectionneur que lorsque l'intervention est terminée.

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 presseur. Une mauvaise clé ou un mauvais positionnement de la clé pourrait entraîner une destruction 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 paragraphe 11.5.2.

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

- Difficulté pour monter en pression (le compresseur fonctionne très longtemps).
- Temps de maintien en pression très courts.

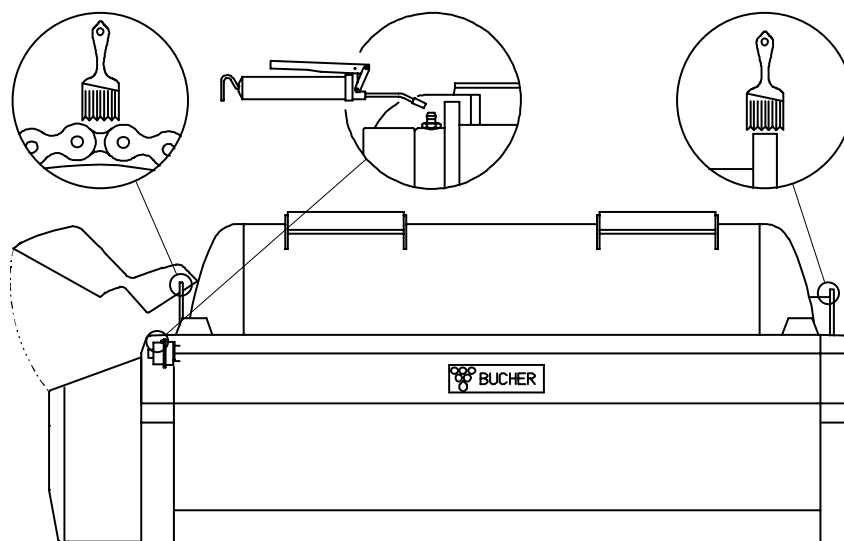
Arrêter immédiatement le fonctionnement du presseur, laisser la cuve en position pressurage et faites appel IMMEDIATEMENT à votre agent BUCHER.

14.2 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.

Un croquis situé dans le pied avant du presseur précise les points de graissage.



PALIER DE CUVE ①



1

Graisser tous les jours (ou toutes les 8 heures de fonctionnement). Utiliser une graisse pour palier.

CHAÎNE DE TRANSMISSION ②

Graisser la chaîne (2) en début de vendange puis vérifier chaque semaine. Utiliser une graisse pour chaîne.

2



ZONE DE ROULEMENT ③

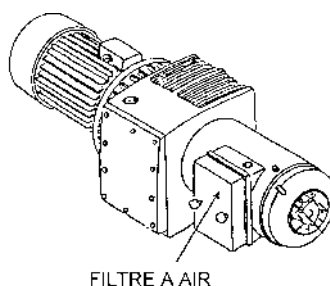
Graisser une fois par semaine la zone de roulement (3).
Utiliser une graisse pour palier.

REEMPLISSAGE AXIAL ④

Graisser le palier côté remplissage axial tous les jours.
Utiliser une graisse de type « qualité alimentaire ».

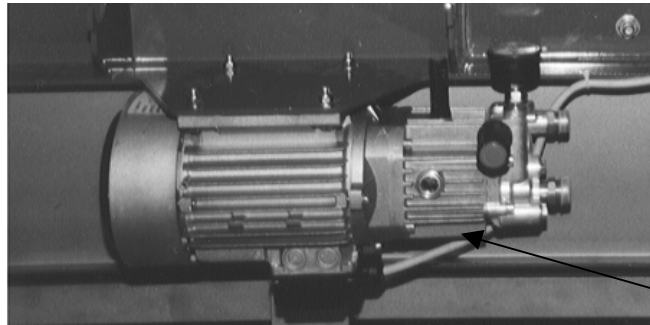
COMPRESSEUR

Nettoyer le filtre à air tous les ans, le remplacer tous les 3 à 5 ans, en fonction de l'encrassement.



Il n'est pas nécessaire de
graisser les compresseurs

SURPRESSEUR D'EAU



Contrôler le niveau d'huile de la pompe toutes les 50 heures d'utilisation et vidanger cette huile toutes les 300 heures d'utilisation. (bouchon de vidange Repère (2)).

Utiliser une huile non diesel 15 W 40 ou 20 W 50.

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

Ne pas laisser l'appareil exposé au gel (voir chapitre 13 : « HIVERNAGE »).

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

MOTORÉDUCTEUR

- Vérifier tous les ans le niveau d'huile du motoréducteur assurant l'entraînement de la chaîne.
 - Remplacer l'huile tous les 5 ans (environ 0.5 l).
- Qualité d'huile : huile pour réducteur de type ISO VG 220 EP

14.3 PILE DE L'AUTOMATE

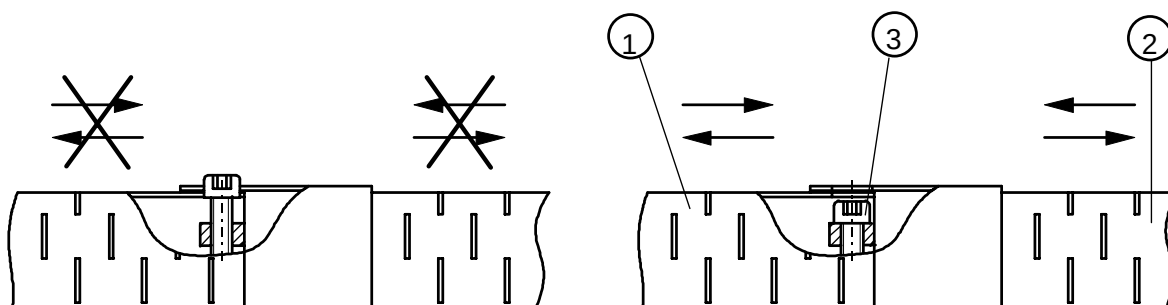
Pour que le fonctionnement du presseur ne soit pas perturbé par les coupures d'alimentation électrique, certaines informations sont sauvegardées par une pile située dans l'automate. Cette pile a une durée de vie de l'ordre de 5 ans.

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

14.4 DÉMONTAGE DES GOULOTTES AJOURÉES

Les goulottes sont constituées de deux parties mobiles (1) et (2) qui peuvent coulisser sur la paroi de la cuve : elles peuvent se rapprocher ou s'éloigner.

Lorsqu'elles sont éloignées au maximum, il est possible de les verrouiller dans cette position par une vis de blocage (3) située dans la zone de jonction des deux parties mobiles. Lorsqu'elles sont déverrouillées et rapprochées au maximum, il est possible de les extraire de la cuve.



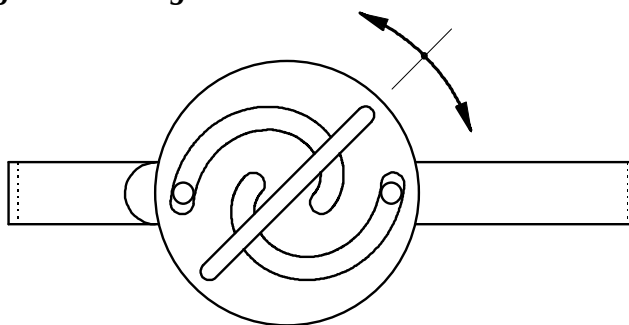
Démontage

- Visser la vis de verrouillage
- Rapprocher les 2 parties de la goulotte
- Extraire la goulotte

Montage

- Mettre en place les 2 parties de la goulotte
- Eloigner ces 2 parties
- Les bloquer dans cette position en dévissant (et bloquant) la vis de verrouillage.

Outil de Montage / Démontage



Cet outil est livré avec le presseur. Le poser sur la goulotte à démonter (après déverrouillage), dans la zone de jonction des deux parties de la goulotte, de façon à ce que les extrémités de l'outil rentrent dans les ajourages de chacune de ces parties. En tournant la poignée de l'outil, les deux parties de la goulotte s'éloigneront, ou se rapprocheront, en fonction du sens de rotation.



Lors de la manutention des goulottes, veiller à ne pas toucher la membrane. Repérer la position de chaque goulotte dans la cuve de façon à les remonter aux mêmes emplacements (remontage plus facile). Vérifier bien, après remontage, que les vis de verrouillage sont bien bloquées.

14.5 PURGE DE LA CUVE, CÔTÉ AIR

Un bouchon de purge situé sur la partie cylindrique de la cuve, côté pupitre de commande, permet d'évacuer les liquides qui pourraient se trouver derrière la membrane (côté air).

Dès la fin des vendanges, lors du lavage final du pressoir :

- Positionner la cuve de façon à ce que le bouchon de purge se trouve en partie basse de la cuve.
- Mettre le pressoir hors tension.
- Démonter le bouchon, évacuer les liquides qui s'écoulent (éventuellement).
- Remonter le bouchon. Vérifier l'état du joint (avant et après montage).



*Si le volume de liquide évacué est important, il faut contrôler la membrane et sa fixation dans la cuve. **Faites appel à votre agent BUCHER.** Un petit volume peut être normal (1 à 2 l en fonction de la taille du pressoir), il peut correspondre à la condensation de la vapeur d'eau contenue dans l'air aspiré par le compresseur du pressoir.*

14.6 TABLEAU RÉCAPITULATIF

Organe à lubrifier	Descriptif du travail	Périodicité	Lubrifiant préconisé
Palier de cuve	Graissage	Graisser tous les jours (ou toutes les 8 heures de fonctionnement)	Graisse pour palier : - HAFA Mouwan Grease - TOTAL Mutis EP2
Remplissage axial	Graissage	Graisser tous les jours	Graisse « qualité alimentaire » CODALIM
Chaîne de transmission	Graissage	Début des vendanges puis une fois par semaine	Graisse pour chaîne : - HAFA Mouwan Grease - TOTAL Mutis EP2
Zone de roulement	Graissage	Graisser une fois par semaine	Graisse pour palier : - HAFA Mouwan Grease - TOTAL Mutis EP2
Réducteur	Contrôle du niveau d'huile	Au début et à la fin des vendanges Vidange tous les 5 ans	- HAFA 80 W 90 - TOTAL Dynam SP 220
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
Compresseur	Nettoyage du filtre	Tous les ans	

NOTA : les lubrifiants sont indiqués à titre d'information. Vous pouvez utiliser tout autre type équivalent de graisse ou d'huile en respectant scrupuleusement les préconisations de qualité des lubrifiants.

15 ENTRETIEN DES PRODUITS VASLIN BUCHER 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 effectués à proximité des surfaces inox provoquent également l'apparition de points de rouille.

De façon plus générale, on peut dire que tout contact avec un métal (fer, cuivre, aluminium, 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 piquûres 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 VASLIN BUCHER sont recouverts d'une couche grasse.

Il convient d'éliminer cette couche protectrice avant utilisation de la machine.

Entre 2 périodes d'utilisation, il est possible de protéger les pièces « inox » par du VALINOX (produit VASLIN BUCHER).

L'utilisation de VALINOX ne supprime pas la surveillance (indispensable) contre les chocs, les contacts métalliques, les agressions chimiques, etc.

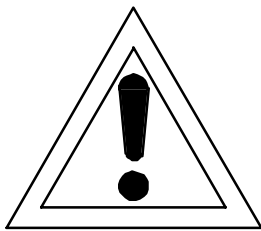
15.2 NETTOYER / DÉSINFECTER

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

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

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

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



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

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

15.3 DÉCAPER / PASSIVER

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

Après un nettoyage des pièces, il convient donc de :

- **DÉCAPER** la zone altérée :

Pour une tâche de rouille, il faut retirer toutes les particules d'acier ordinaire incrustées dans l'acier inoxydable.

Des produits décapants peuvent être utilisés, rincer abondamment les pièces traitées.

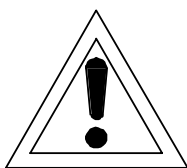
- **PASSIVER** (après décapage)

La passivation (formation de la couche d'oxyde de chrome) peut se faire naturellement grâce à l'oxygène de l'air.

Elle peut aussi être accélérée en utilisant un produit passivant.

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

Certains produits assurent simultanément décapage et passivation.



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

15.4 LES PRODUITS PRÉCONISÉS

Application		Fournisseur	Produit	Remarques
Pendant la période d'utilisation	Nettoyage et entretien	VASLIN BUCHER	BUCHER 100	Particulièrement recommandé pour les presses BUCHER (avec membrane à revêtement polyuréthane).
Après les périodes d'utilisation	Nettoyage	Wigol Diversey Langlois Chimie Henkel Ecolab	Wigol PM Divograp 12 Basotank P3 Vino Renov	À appliquer uniquement sur les parties en acier inoxydable.
	Décapage Passivation	Wigol Diversey Langlois Chimie Henkel Ecolab	Sp R inox Difon 2000 Bafolac P3 – Aquanta 50	
	Protection	Wigol	Hydrosan Stabil	

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



*Ne **MELANGEZ** pas les produits entre eux.*

16 AIDE A LA MAINTENANCE

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

Page de défaut



(1) : Désignation du défaut

PROBLÈMES, CAUSES, REMÈDES

SURINTENSITE ROTATION : le disjoncteur rotation est déclenché.

- Cause : - Surintensité dans le moteur ou court circuit
- Remède : - Réenclencher après vérification du circuit électrique et élimination de la cause de la surintensité (voir dossier électrique du presseur).

SURINTENSITE TURBINE : le disjoncteur turbine est déclenché.

- Cause : - Surintensité dans le moteur ou court circuit
- Remède : - Réenclencher après vérification du circuit électrique et élimination de la cause de la surintensité (voir dossier électrique du presseur).

SURINTENSITE COMPRESSEUR : le disjoncteur compresseur est déclenché.

- Cause : - Surintensité dans le moteur ou court circuit
- Remède : - Réenclencher après vérification du circuit électrique et élimination de la cause de la surintensité (voir dossier électrique du presseur).

SURINTENSITE EVACUATION : le disjoncteur évacuation est déclenché.

- Cause : - Surintensité dans le moteur ou court circuit
- Remède : - Réenclencher après vérification du circuit électrique et élimination de la cause de la surintensité (voir dossier électrique du presseur).

ARRET D'URGENCE : action sur le bouton poussoir d'arrêt d'urgence

- Cause : - Action volontaire ou accidentelle sur le bouton poussoir d'arrêt d'urgence.
- Remède : - S'assurer de la disparition du problème avant d'annuler l'action.

ATTENTE REARMEMENT : après tout défaut coupant l'auto-alimentation, le presseur attend un réarmement. Il faut appuyer sur la touche Marche / Arrêt du presseur.

CONFIGURATION : problème de configuration du presseur.

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

PILE : problème d'usure de la pile de l'automate.

- Cause : - La pile est défectueuse.
- Remède : - Remplacer la pile (**voir votre agent BUCHER**).

CAPTEUR DE PRESSION : arrêt presseur

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

SECURITE PERIPHERIQUE : arrêt presseur

- Cause : - Déclenchement d'une sécurité liée au presseur mais extérieure au presseur (tapis, vanne, etc.).
- Remède : - Identifier la sécurité qui est déclenchée et éliminer la cause de ce déclenchement.

INVERSION DE PHASES : sens de rotation du presseur incorrect

- Cause : - Mauvais raccordement électrique du presseur.
- Remède : - Inverser 2 phases (voir paragraphe 6.4.).

INITIALISATION EN COURS : ce message indique que le presseur est en cours d'initialisation.

FAISCEAU DROIT / GAUCHE : arrêt presseoir

- ♦ Cause : - Défaut sur barrage photoélectrique.
- ♦ Remède : - Remettre en marche après élimination de la cause de l'arrêt.

Remarque : Au démarrage, les faisceaux font un autocontrôle. Une coupure du faisceau photoélectrique pendant une rotation provoque un arrêt immédiat du presseoir.