

NOTICE D'UTILISATION
ET D'ENTRETIEN
N1014F100-A

PRESSOIRS PNEUMATIQUES

BUCHER
RPF 10 - 15 - 22



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

SECURITE

1 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ.....	6
2 IDENTIFICATION DU PRESOIR RPF BUCHER	9
3 MESURE DU BRUIT ÉMIS PAR LES PRESOIRS RPF	10
4 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ.....	11
4.1 SECURITES DES PRESOIRS RPF.....	11
4.2 SECURITES DES PORTES.....	12
4.3 VERROUILLAGE ET DEVERROUILLAGE DES PORTES DE CUVE RPF	12

INSTALLATION

5 INSTALLATION DU PRESOIR RPF BUCHER.....	14
5.1 MANUTENTION	14
5.2 INSTALLATION.....	14
5.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.....	15
6 RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE.....	16
6.1 RACCORDEMENT AU RÉSEAU	16
6.2 RÉGLAGE DES DISJONCTEURS	16
6.3 CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES.....	16
6.4 PREMIÈRE MISE SOUS TENSION.....	17
6.5 CHANGEMENT DE TENSION D'ALIMENTATION	17
7 ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS	19
7.1 ALIMENTATION EN PRODUITS À TRAITER	19
7.2 ÉVACUATION DES PRODUITS TRAITÉS	20

FONCTIONNEMENT

8 PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES PRESOIRS RPF BUCHER	21
8.1 REMPLISSAGE	21
8.2 ÉGOUTTAGE AUTOMATIQUE DURANT LE REMPLISSAGE AXIAL (OPTION)	21
8.3 PRESSURAGE BUCHER.....	22
8.4 PROGRAMME DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL.....	23
8.5 VIDAGE.....	23
8.6 LAVAGE.....	23
9 LES ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS	24
9.1 LE DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL	24
9.2 OBTURATEURS POUR LA CUVE DU PRESOIR	25
9.3 REMPLISSAGE AXIAL.....	25

UTILISATION

10 LES COMMANDES DU PRESSEUR RPF BUCHER	27
10.1 LE PUPITRE DE COMMANDE	27
10.2 MISE SOUS TENSION, ARRÊT D'URGENCE ET CONTRÔLE DE LA PRESSION	28
10.3 LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE	29
11 LA CONDUITE DU PRESSEUR RPF BUCHER	31
11.1 CHOIX DES FONCTIONS	32
11.2 MANUEL 	32
11.3 REMPLISSAGE 	32
11.3.1 REMPLISSAGE PAR LES PORTES	33
11.3.2 REMPLISSAGE PAR L'AXE DE LA CUVE	33
11.3.3 CONSEILS GÉNÉRAUX POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE	34
11.3.4 CONSEILS POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE PAR L'AXE DE LA CUVE	35
11.4 PRESSURAGE 	37
11.4.1 SÉLECTION D'UN PROGRAMME DE PRESSURAGE	37
11.4.2 LANCEMENT D'UN PROGRAMME DE PRESSURAGE	38
11.4.3 PRESSURAGE CRÉMANT SÉQUENTIEL	39
11.4.4 PROGRAMMES DE PRESSURAGE	40
11.4.5 PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE	42
11.4.6 CONSEILS POUR LE CONTRÔLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE	43
11.4.7 ASSÈCHEMENT DE LA VENDANGE ET DURÉE DU PRESSURAGE	44
11.4.8 ARRÊT ET PAUSE EN COURS DE CYCLE DE PRESSURAGE	44
11.5 VIDAGE	45
11.6 LAVAGE	45
12 MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES	48
12.1 PRINCIPE GÉNÉRAL	48
12.2 RÉGLAGE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE	49
12.3 RÉGLAGE DE L'ÉGOUTTAGE TA / TB	49
12.4 ESTIMATION DU TEMPS DE PRESSURAGE	50
13 HIVERNAGE	51

ENTRETIEN

14 ENTRETIEN DES PRESSEURS RPF BUCHER	52
14.1 LA MEMBRANE	52
14.2 LE GRAISSAGE	53
14.3 PILE DE L'AUTOMATE	55
14.4 DÉMONTAGE DES GOULOTTES AJOURÉES	55
14.5 PURGE DE LA CUVE, CÔTÉ AIR	56
14.6 TABLEAU RÉCAPITULATIF	56
15 ENTRETIEN DES PRODUITS VASLIN BUCHER FABRIQUÉS EN ACIER INOXYDABLE	57

MAINTENANCE

16 AIDE A LA MAINTENANCE	60
---------------------------------	-----------

1 CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Les presses RPF 10-15-22 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 3000 cycles en pression de service de 2,2 bar.

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



*Si des zones de circulation, escaliers, passerelles, etc. sont montées à proximité des presses, **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.



*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 « Arrêt 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. Tenez 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, il doit être vérifié que :
 - L'utilisation de l'arrêt d'urgence stoppe le fonctionnement des moteurs du presseur.
 - Le déclenchement des protections latérales coupe le fonctionnement des moteurs du presseur.
 - Faites vérifier annuellement le fonctionnement de la soupape de sécurité par votre agent VASLIN-BUCHER.
 - 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 FERMEE ».

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 PRESOIR 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	<input type="text"/>	Année	<input type="text"/>
N° de presseur	<input type="text"/>	N° de cue	<input type="text"/>
Groupe de produit	<input type="text" value="2"/>	Volume	<input type="text" value="L"/>
Températures mini/maxi de service TS		<input type="text" value="-5°C/+80°C"/>	
Pression maximale admissible PS		<input type="text" value="2.2 bar"/>	
Pression d'épreuve PT		<input type="text" value="3.15 bar"/>	

2.2 DOMAINE D'APPLICATION ET CONTRE INDICATIONS

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

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

Pour tout autre utilisation, veuillez consulter VASLIN BUCHER.



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.

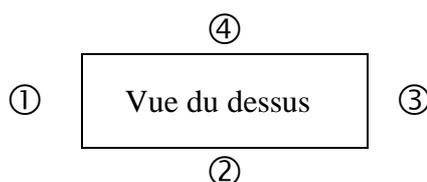
3 MESURE DU BRUIT ÉMIS PAR LES PRESSEIRS RPF

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 10	RPF 15	RPF 22
Valeur maximale en dB	96.9	96.9	95.3

Ces valeurs sont inférieures à 135 dB.

3.3 NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE

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

	RPF 10	RPF 15	RPF 22
Point ①	72	72	72.4
Point ②	72.9	72.9	71.5
Point ③	70.9	70.9	69.6
Point ④	72.3	72.3	70.9
Ambiance : 2 mn	41.1	41.1	43.8

4 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

4.1 SÉCURITÉS DES PRESSEIRS RPF

Les presseurs 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 presseur permet d'interrompre à tout instant le fonctionnement du presseur. 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 presseur en service.
- **Un disjoncteur magnétothermique** protège chacun des moteurs du presseur. 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 presseur en service.

NOTA :

Dès que l'une des protections est activée, le voyant « DEFAUT » est allumé 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 « DEFAUT » s'éteint, le voyant « MARCHE » du bouton Marche / Arrêt s'allume.

- 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 barres de sécurité latérales** protègent l'utilisateur. Si l'utilisateur tire ou pousse une barre de sécurité, la rotation de la cuve est interrompue, le voyant « DEFAUT » s'allume, un message est affiché sur l'écran du pupitre de commande. Réarmer pour remettre le presseur en marche (bouton Marche / arrêt).

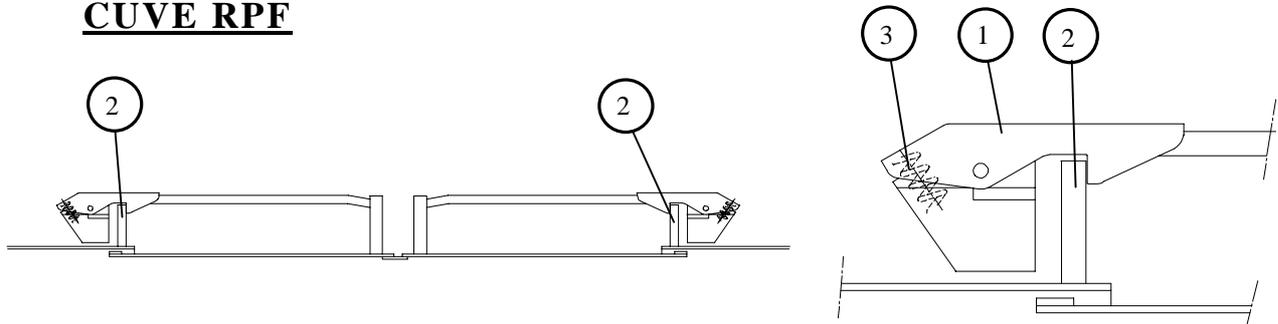
4.2 SÉCURITÉS DES PORTES

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



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

Une poignée à griffe (1) équipe chaque porte. Elle vient emprisonner un renfort (2) appartenant à la cuve dans la position "PORTE FERMÉE ET VERROUILLÉE".

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 une porte lorsqu'elle est fermée, il faut d'abord la déverrouiller.

Pour cela, il faut lever la poignée à griffe pour dégager le renfort (2), puis faire coulisser la porte tout en maintenant la griffe levée.

Toutes les positions d'ouverture 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 (2).



Bien vérifier 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.

5 INSTALLATION DU PRESOIR RPF BUCHER

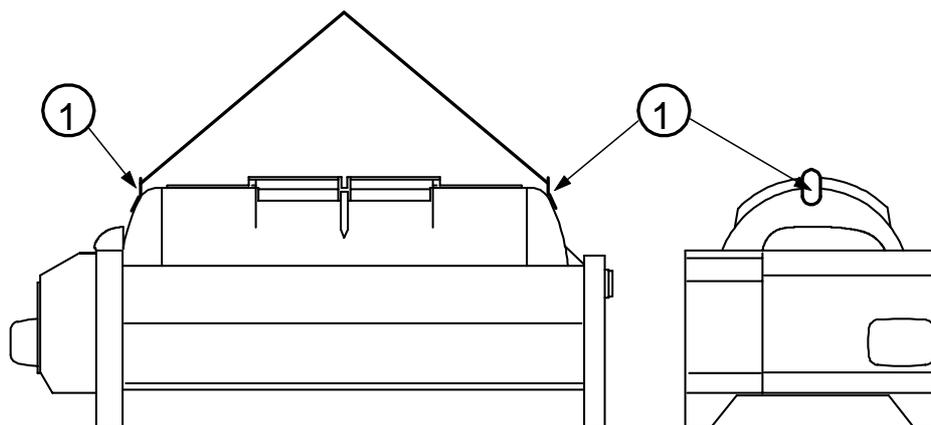
Pour la manutention ou l'élingage des appareils, prenez toutes les précautions nécessaires et adaptées pour le respect des biens et des personnes.

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).

Rangez-les soigneusement 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 placer 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) (3)
				(1)	(2)	
RPF 10	2.32	1.44	1.39	/	1.69	650
RPF 15	3,06	1,44	1,39	1,59	1.69	690
RPF 22	3,4	1,44	1,43	1,63	1.73	790

(1) : Avec maie en stratifié

(2) : Avec bac inox à roulettes

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

CAPACITE (litre)	Maie stratifiée	Bac inox
RPF 10	/	650
RPF 15	420	950
RPF 22	500	1050

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

Raccorder le presseur au réseau à l'aide d'un câble (non fourni) de section suffisante. Les 3 bornes R.S.T. pour les 3 phases, 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 ± 5% triphasé 50 Hz + Terre
- 460 Volts ± 5% triphasé 60 Hz + Terre

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

	RPF 10	RPF 15	RPF 22
Puissance installée sous 400V 50 Hz	3.12 kW	3.32 kW	4.47 kW
Puissance installée sous 460V 60 Hz	3.74 kW	3.98 kW	5.36 kW
	5 hP	5.3 hP	7.2 hP

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

La section de câble préconisée pour les presseurs RPF 10 – 15 – 22 est de 2.5 mm² (câble de type 4G4).

6.4 PREMIÈRE MISE SOUS TENSION

Mise sous tension : sectionneur général sur la position I.

Appuyer sur la touche verte du bouton « MARCHE / ARRET » situé sur le pupitre de commande : le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire, et les voyants lumineux de toutes les touches s'éclairent un court instant.

Le compresseur du presseur fonctionne quelques secondes. La turbine du presseur fonctionne, la membrane doit se déplacer vers le fond de la cage. Si, en observant le déplacement de cette membrane par les portes de la cage, on constate qu'elle se déplace vers les portes, arrêter immédiatement le fonctionnement du presseur (la turbine ne tourne pas dans le bon sens) et inverser deux des fils d'alimentation électrique (bornier RST).

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

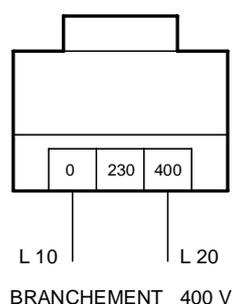
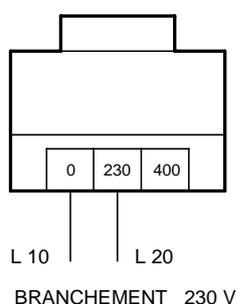
Ne jamais modifier le raccordement des moteurs électriques.

6.5 CHANGEMENT DE TENSION D'ALIMENTATION

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

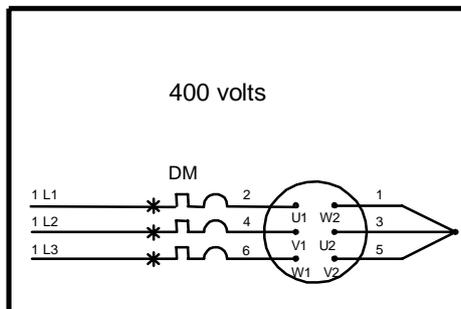
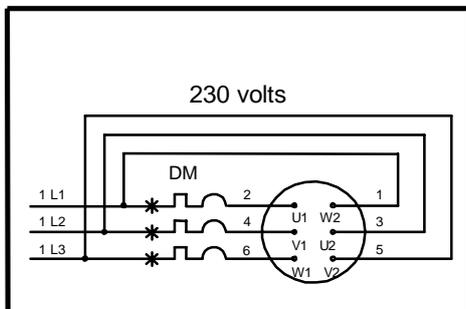
La modification de couplage concerne :

- 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 disjoncteur : ceux-ci sont également numérotés 1, 3, 5. Le respect de la numérotation est **IMPERATIF**.*

7 ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS

7.1 ALIMENTATION EN PRODUITS À TRAITER

Le remplissage de la cuve des pressoirs 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 REMPLISSAGE PAR LA (LES) PORTE (S)

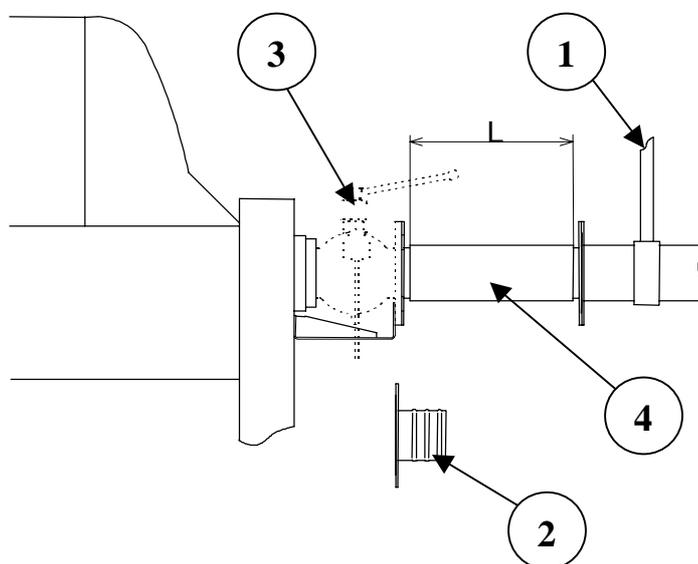
Vérifiez que le pressoir est en position remplissage.

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

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

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

7.1.2 REMPLISSAGE 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 un raccord femelle 4" destiné à recevoir une vanne.

Les vannes (3) DN 100 (en option) sont livrées avec une bride (2) pour raccordement d'un tuyau souple (4) de diamètre correspondant.

Il est conseillé d'installer une vanne, ayant un passage intégral Ø 100 mm, entre le presseur et la bride de raccordement du tuyau souple.

L'alimentation en vendange doit se faire par un tuyau souple (Ø 100 mm.) de longueur supérieure à 0,5 m.

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

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 ou dans un bac équipé de roulettes et posé directement sur le sol. Il faudra :

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

7.2.2 ÉVACUATION DES MARCS SECS

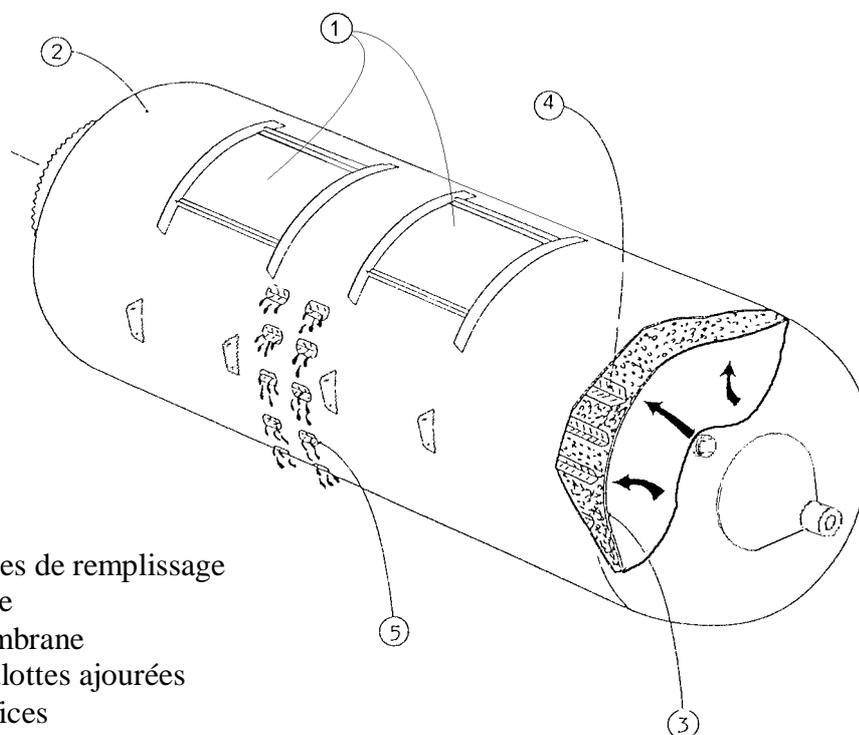
L'évacuation des marcs secs se fait par une porte (RPF 10) ou par les 2 portes du presseur. Le vidage est total grâce à des spires qui entraînent les marcs secs vers le système d'évacuation.

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

L'ouverture des portes permet, éventuellement, une adaptation de la vitesse du vidage aux possibilités d'évacuation des marcs secs.

La vitesse d'ouverture des portes pour le vidage doit correspondre à la capacité d'évacuation du système (vis, tapis, 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 REPLISSAGE

La vendange est introduite dans la cuve (2) de votre presseur RPF 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 REPLISSAGE 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 deux programmes d'égouttage :

- *L'égouttage par balancement périodique* de la cuve est particulièrement bien adapté pour privilégier la qualité 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 remplissage A à la position pressurage B (portes en bas) puis revient à la position 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 libérés sont collectés par les goulottes ajourées (4) et évacués de la cuve par les orifices (5).

Les moûts, ou les vins, sont recueillis dans une maie coulissante (matériau composite) ou dans un bac, équipé de roulettes et posé directement sur le sol.

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

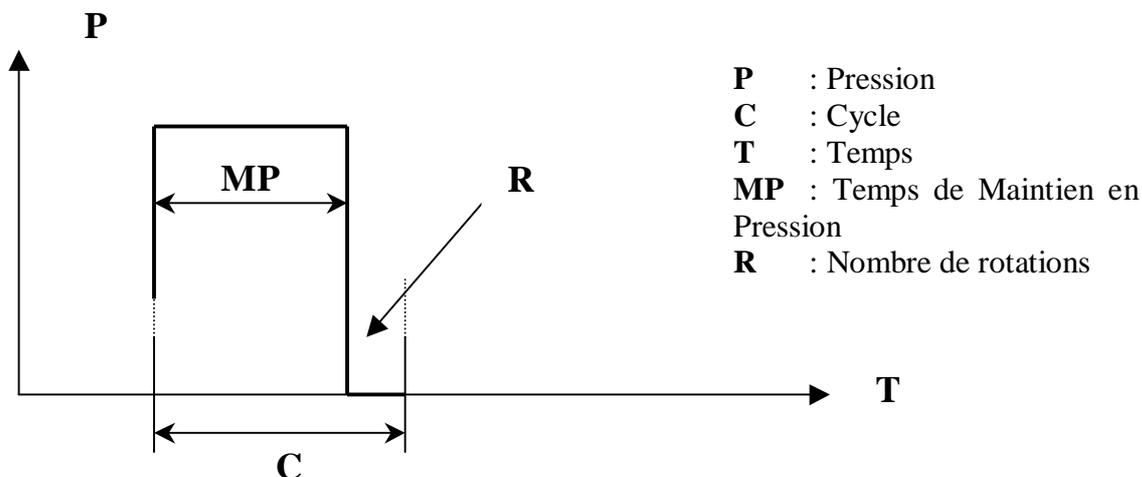
Les niveaux successifs de la pression d'air appliquée à la membrane, la durée du maintien de pression à chaque niveau de pression et le nombre de tours de cuve, pendant les émiettages, sont les paramètres permettant de définir les programmes de pressurage.

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

Le pressurage est automatisé ; quatorze programmes de pressurage, modifiables, sont mémorisés. Il est possible de choisir les différentes pressions de travail, les temps d'arrêt en pression et l'intensité des émiettages. Ces programmes peuvent être enchaînés et les cycles répétés un certain nombre de fois (jusqu'à 15 fois).

NOTA : Un cycle est une suite de séquences se terminant par un émiettage.

8.4 PROGRAMME DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL



Le cycle de pressurage est composé d'un certain nombre, programmable, de séquences 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 de 0 à 14), la valeur 15 commande une décompression sans rotation.

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 presseur RPF BUCHER est équipé de 14 programmes séquentiels ayant chacun, au maximum, 20 séquences.

8.5 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 presseur. Ainsi, à votre choix, le vidage peut s'opérer par une ou deux portes.

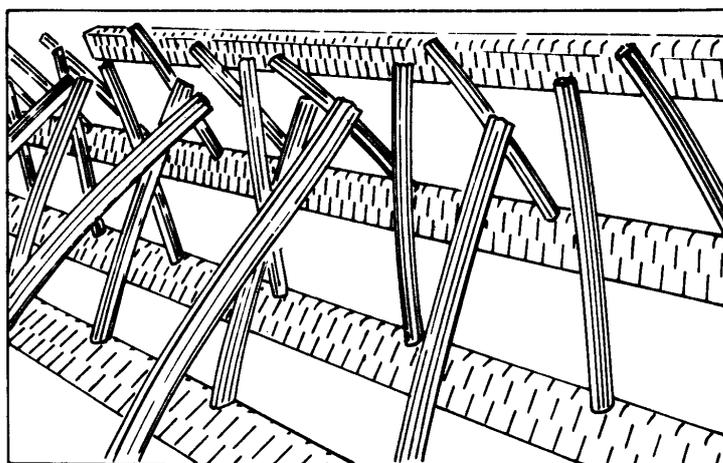
8.6 LAVAGE

Votre presseur est livré avec un équipement de lavage (tuyaux souples, buse, pistolet de commande) s'adaptant sur un surpresseur (non livré) pour faciliter le lavage 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 :



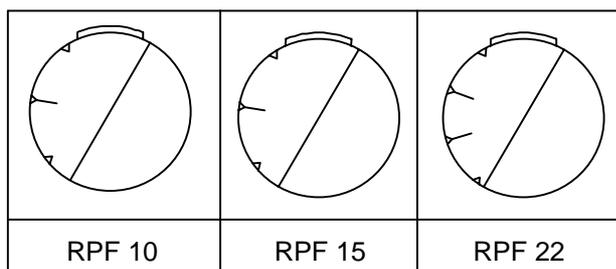
Précautions d'utilisation

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 11.4.5 : « PRESSURAGE DE PETITES QUANTITES DE VENDANGE ».

Entretien

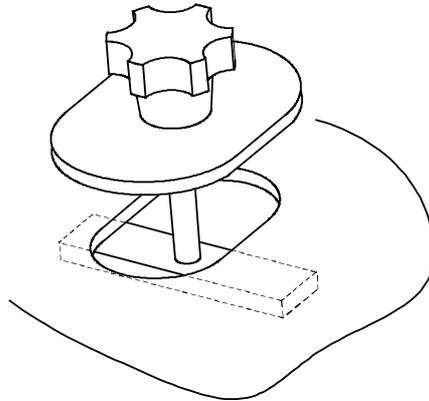
Pour garantir une bonne efficacité au drainage tridimensionnel, il est indispensable de nettoyer régulièrement les drains et les goulottes.

Position dans la cuve



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.



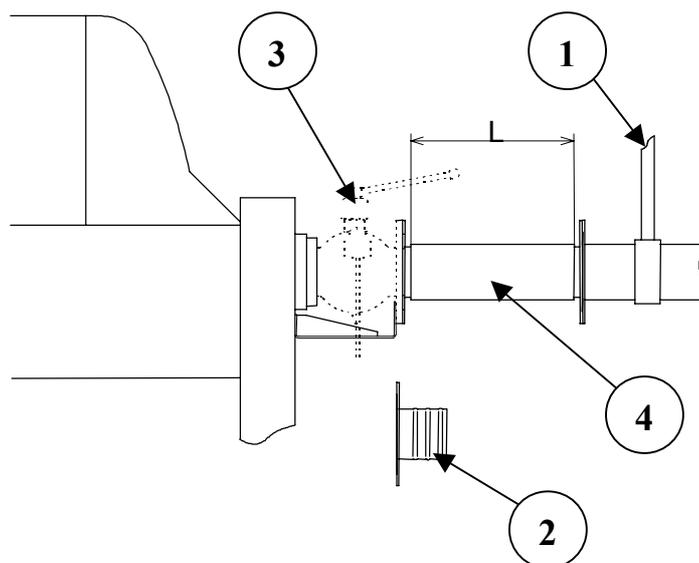
L'installation d'obturateurs pour la cuve du presseur doit s'accompagner obligatoirement du montage d'un disque de rupture (pièce d'origine VASLIN BUCHER) sur la bride située sur la cuve et destinée à cet effet. Le non respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur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

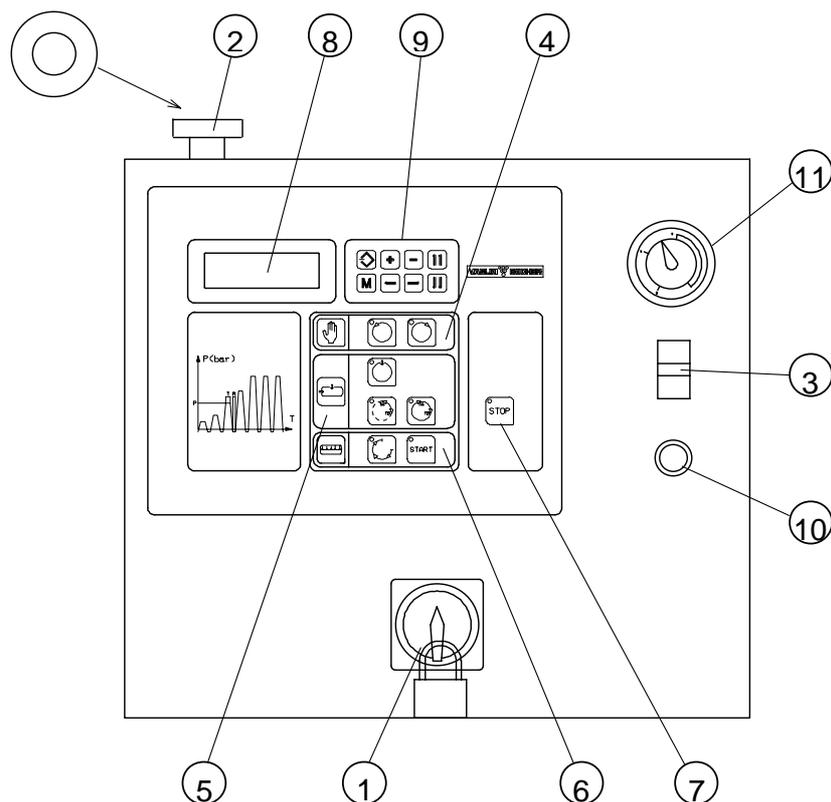


(1) : Support pour le tuyau d'alimentation
(2) : Bride

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

10 LES COMMANDES DU PRESSEUR RPF BUCHER

10.1 LE PUPITRE DE COMMANDE



- | | |
|--|---|
| (1) : Sectionneur général | (7) : Arrêt des fonctions (4), (5) et (6) |
| (2) : Arrêt d'urgence | (8) : Affichage digital |
| (3) : Bouton Marche / Arrêt | (9) : Modification des programmes |
| (4) : Commandes manuelles de rotation de la cuve | (10) : Témoin « Défaut » |
| (5) : Fonctions de remplissage | (11) : Manomètre de contrôle |
| (6) : Fonctions de pressurage | |

Afficheur (8)

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

Manomètre (11)

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

Marche / Arrêt (3)

Le bouton poussoir « MARCHÉ / ARRÉT » (3) du presseur comporte un voyant entre la touche verte « MARCHÉ » et la touche rouge « ARRÉT ».

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 » (10) est allumé.

Pour mettre le presseur en « MARCHÉ », remédier au défaut qui est signalé par l'écran, puis réarmer en appuyant sur la touche verte du bouton « MARCHÉ / ARRÉT »; à ce moment, le voyant rouge « DÉFAUT » (10) s'éteint et le voyant du bouton « MARCHÉ / ARRÉT » s'illumine. Pour arrêter le fonctionnement du presseur, appuyer sur le bouton rouge « ARRÉT ».

Touche STOP

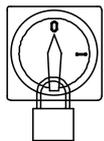
La touche **STOP (S1)** permet d'interrompre à tout instant les opérations en cours d'exécution par le presseur. Elle n'interrompt pas une opération qui serait exécutée par l'opérateur (modification de paramètres de pressurage par exemple). Dès que la touche **STOP** est actionnée, son voyant lumineux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

Clavier de commande

Les touches sont réparties en 2 groupes : 1 groupe correspondant aux 3 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 « MARCHÉ-ARRÉT », ce qui signifie que la fonction peut-être mise en service ou interrompue avec la même touche.

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

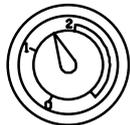
Interrupteur général



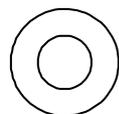
Position **I** : sous tension
Position **O** : hors tension

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 l'arrêt d'urgence pour arrêter un fonctionnement normal du presseur.

10.3 LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE

TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
		Fonctions : MANUEL	
A1		Commande de rotation gauche	Touche de type MARCHE/ARRET
A2		Commande de rotation droite	Touche de type MARCHE/ARRET
		Fonctions : REPLISSAGE	
B1		Commande de mise en position remplissage (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
		Fonctions : PRESSURAGE	
C1		Arrêt en cours de cycle de pressurage	Touche de type MARCHE/ARRET
C2		Commande du départ du cycle de pressurage	

TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
1		Contrôle ou modification de PROGRAMMES	
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		Page précédente	
5		Modification	
6		Déplacement du curseur en arrière	
7		Déplacement du curseur en avant	
8		Page suivante	

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 « MARCHE / ARRET » situé sur le pupitre de commande : le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire, et les voyants lumineux de toutes les touches s'éclairent un court instant.

Le compresseur du pressoir fonctionne quelques secondes. La turbine du pressoir évacue l'air, la membrane se déplace vers le fond de la cuve. Si, en observant le déplacement de la membrane par les portes de la cuve, on constate qu'elle se déplace vers les portes, arrêter immédiatement le fonctionnement du pressoir (la turbine ne tourne pas dans le bon sens) et inverser deux des fils d'alimentation électrique (bornier RST) : voir le paragraphe 6.4 « PREMIERE MISE SOUS TENSION ».

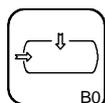


Tant que le tirage au vide n'est pas terminé dans le pressoir, un message « TIRAGE AU VIDE » s'inscrit et il devient impossible d'accéder aux fonctions MANUEL, REMPLISSAGE ou PRESSURAGE.

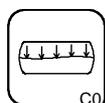
Les commandes du pressoir sont regroupées, sur le pupitre, en 3 fonctions :



MANUEL



REPLISSAGE



PRESSURAGE

11.1 CHOIX DES FONCTIONS

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



Deux touches **A1** et **A2** permettent de commander et d'arrêter les deux sens de rotation de la cuve du pressoir :



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.)

11.3 REPLISSAGE



Le remplissage de la cuve du pressoir peut se faire par les ouvertures des portes ou par l'axe de la cuve (option Remplissage Axial).



Commande 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.

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 (voir le paragraphe 7.1.2).



Commande de la rotation périodique de la cuve du pressoir, généralement pendant le remplissage axial (voir le paragraphe 7.1.2). La seule différence par rapport à la fonction précédente (**B2**) est que la cuve effectue un tour complet à la place de chaque balancement.

11.3.1 REPLISSAGE PAR LES PORTES

Le pressoir étant sous tension (bouton « MARCHE / ARRET » 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 en les faisant coulisser dans la cuve.

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 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 ».

Le sens de passage de la position **A** à la position **B** est déterminé par les touches **B2** et **B3** :



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 « VERIFIER LA FERMETURE DES 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.

Voir le chapitre 11.3.4. « CONSEILS POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE PAR L'AXE DE LA CUVE ».

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 indésirables.

Durée recommandée : 10 à 20 mn.

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.)

Le risque est de trop remplir le pressoir, ce qui pénaliserait fortement le pressurage par perte d'efficacité des émiettages. Pour que les émiettages soient efficaces, il est indispensable d'avoir dans la cuve du pressoir un espace libre suffisant.

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**), en début de cycle de pressurage.

Le creux dans la cuve doit être de l'ordre de 30 à 40 cm. en début de cycle de pressurage.

Le poids minimum de vendange qui peut être chargée dans la cuve du pressoir dépend de la vendange (éraflée ou non) et des équipements du pressoir (drainage tridimensionnel). Il convient d'adapter le cycle de pressurage (voir paragraphe 11.4.5).

Quantité de vendange fermentée bien égouttée

Ne pas remplir complètement la cuve ; ne pas tasser la vendange dans la cuve.

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 (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.

Vitesse du remplissage

Ne pas remplir trop rapidement le presseur. Une vitesse excessive impose des rotations de cuve très (trop) nombreuses, limite la capacité de remplissage et impose une longue phase d'égouttage avant pressurage.

Durées moyennes de remplissage

RPF	10	15	22
Durée (mn)	10	10	15

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 rapide et incontrôlée dans la cuve du presseur 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 »,
- Porte ouverte, 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.

Pour plus de précisions, reportez-vous au paragraphe 9.3 : « REMPLISSAGE AXIAL ».

11.4 PRESSURAGE



11.4.1 SÉLECTION D'UN PROGRAMME DE PRESSURAGE

* ATTENTE COMMANDE *

PROGRAMME : 01
+ / - MODIF. PROG

L'écran visualise un programme de pressurage et indique la marche à suivre pour choisir un

autre programme : utiliser les touches  et .

Quatorze programmes de pressurage modifiables sont disponibles. Ils sont identifiés par un nombre (de 1 à 14).

Les programmes peuvent être enchaînés. Le nombre de répétitions et les enchaînements sont programmables : voir le chapitre 12 « MODIFICATION DES REGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

Chaque programme de pressurage est composé de 20 séquences définies par :

- Une pression dont la valeur est comprise entre 0 et une valeur maximale dépendant de la réglementation locale.
- Un temps de maintien de cette pression (0 à 40 min)
- Un nombre de tours effectués par la cuve lors de l'émiettage séparant deux cycles (0 à 15 tours)
- Un nombre de répétition de cycle
- Le numéro du programme suivant (éventuellement).

Pour achever un programme il suffit de mettre un temps de maintien de pression nul dans la séquence suivant la dernière séquence de pressurage.

Un nombre maximum de 20 séquences est disponible par programme.



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

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 :

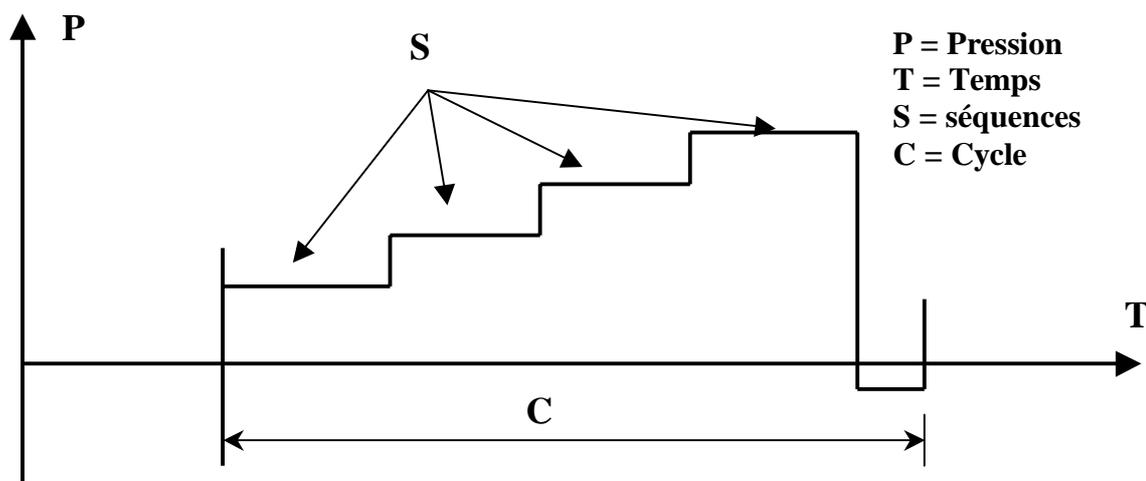
En programmant un nombre de tours de cuve, pour les émiettages, égal à 0, les séquences s'enchaînent sans émiettage. Voir par exemple les séquences 1-2-3-4-5 du programme 2 CREMANT ; les valeurs de répétition ne sont pas prises en compte lorsque Emiettage=0.

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

11.4.2 LANCEMENT D'UN PROGRAMME DE PRESSURAGE



La touche  permet de lancer le pressurage correspondant au numéro de programme affiché par 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 pressoir. Valider la commande du pressurage en ré-appuyant sur la touche START. Cette vérification de la fermeture des portes de la cuve est très importante : **ELLE EST OBLIGATOIRE**. L'opérateur dispose de 10 secondes pour confirmer le démarrage.



Le pressurage démarre, le programme choisi se déroule automatiquement.

Durant le pressurage, l'écran indique :

N.PRG : 02	SEQ : 01
PRE : -0.160 / 0.200	
TPS : 00 / 00 Mn	
(1)	

- N.PRG : Le numéro du programme de pressurage.
- SEQ : Le numéro de la séquence en cours.
- PRE : La pression mesurée dans la cuve par rapport à la pression de consigne.
- TPS : Le temps de maintien de pression réalisé par rapport au temps de maintien demandé.
- (1) : L'action en cours. (Exemple : Maintien de pression)



Une pression sur la touche fait apparaître :

PRG DEPART : 01	
PRG EN COURS : 02	
PRG SUIVANT : -	
CYC. : 02	REPET : 00/00

- PRG DEPART : Le programme de départ (dans le cas d'un enchaînement de programme).
- PRG EN COURS : Le programme en cours de réalisation.
- PRG SUIVANT : Le programme suivant (dans le cas d'un enchaînement de programme).
- CYC : Le nombre de cycle effectué depuis le lancement du pressurage.
- REPET : La répétition en cours par rapport au nombre de répétitions demandées



Une pression sur la touche permet de revenir à la page précédente.

L'opération réelle effectuée, à tout instant, par le pressoir est clairement indiquée par l'écran.

11.4.3 PRESSURAGE CRÉMANT SÉQUENTIEL

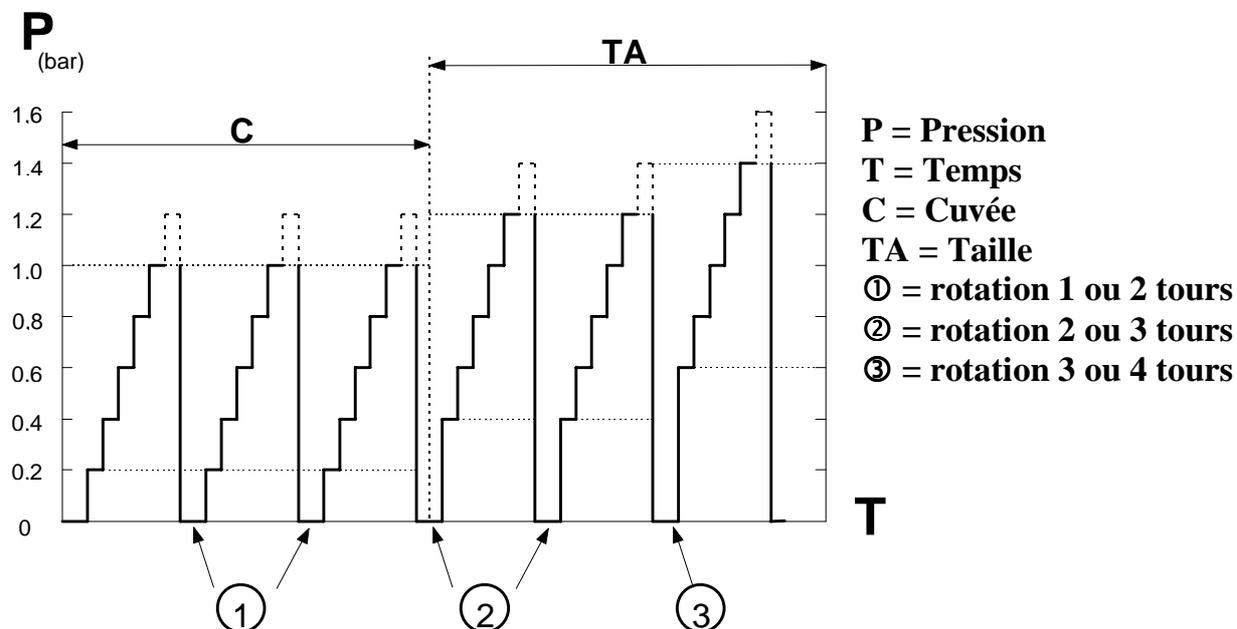
Il correspond au pressurage des vendanges fraîches entières (blanches ou rouges) dans le but d'élaborer des vins effervescents.

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.



11.4.4 PROGRAMMES DE PRESSURAGE

Programme par défaut (sauf Italie)

Prog 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					

Prog N°2 : Vendange entière - CREMANT

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 3 à 14 sont disponibles. Les 14 programmes sont modifiables.

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					

11.4.5 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

11.4.6 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 11.4.8.) : la vendange doit être bien émiettée. La présence de mottes compactes indique un émiettage insuffisant. Mais, attention, un émiettage parfait peut provenir d'un travail mécanique excessif (trop énergétique).

11.4.7 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.

11.4.8 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 **S1** .

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

Lorsque le cycle de pressurage automatique est terminé, la cuve du pressoir est arrêtée en position remplissage.

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

Vidage : Appuyer sur la touche  pour commander la rotation de la cuve de manière à vider les marcs.

Arrêt de vidage : Appuyer sur la touche  pour arrêter l'opération de vidage.

11.6 LAVAGE

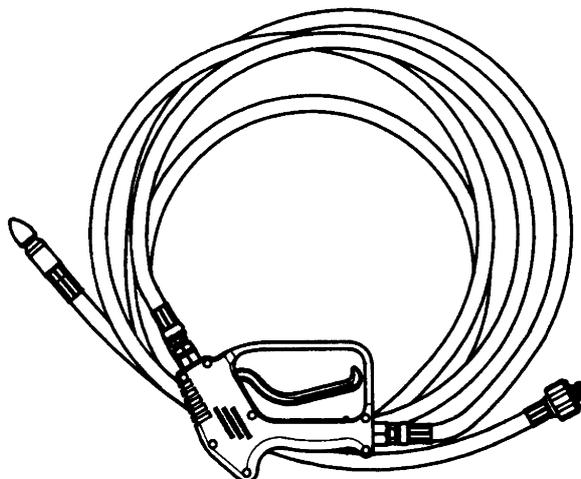


Avant d'intervenir sur le pressoir, assurez-vous que celui-ci n'est pas sous tension.

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

Ne pas utiliser de surpresseur pour nettoyer la membrane.

11.6.1 LAVAGE DES GOULOTTES



Il est possible, à l'aide d'un surpresseur (non fourni) de laver l'intérieur des goulottes sans les démonter.

Pour cela, utiliser le flexible livré avec le presseur.

Introduire la buse fixée à l'extrémité du flexible dans les orifices de sortie des jus dans la cuve.

Utilisation du flexible

La gâchette de la poignée permet l'arrêt du jet en cours de travail. Ce fonctionnement en by-pass (circuit fermé) doit être généralement limité à 1 minute afin d'éviter un échauffement excessif de la pompe.

Sécurité



Tenir toujours la lance haute pression A DEUX MAINS.

NE JAMAIS DIRIGER le jet d'eau vers des personnes ou des installations électriques.

Pour le démontage des goulottes : voir le chapitre 14 « ENTRETIEN ».

11.6.2 LAVAGE GÉNÉRAL DU PRESSEUR

Nous vous conseillons de laver soigneusement la cuve, les portes, la membrane, la maie après chaque pressée.

Il est possible d'utiliser de l'eau chaude, température maximale : 50°C.

Il est possible d'utiliser un surpresseur de lavage pour nettoyer certaines parties du presseur.



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, et, de façon générale, sur toute pièce risquant d'être détériorée par l'eau sous pression.*

Avant d'intervenir sur le presseoir, assurez-vous que celui-ci n'est pas sous tension et que personne ne pourra le remettre sous tension à votre insu.

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

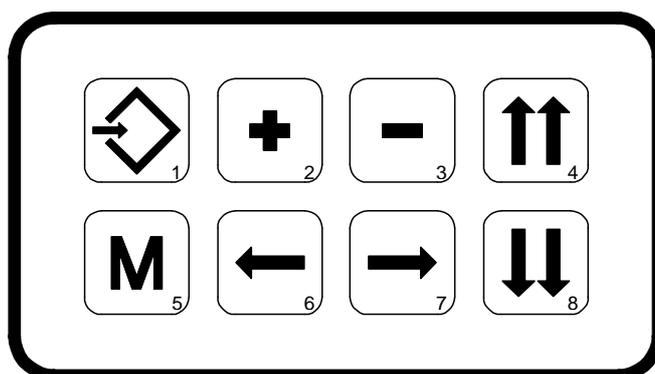
Frotter la membrane et la cuve avec une brosse souple (nylon) ou une éponge. Utiliser des produits de nettoyage alcalins type BUCHER 100 (en solution de 5 à 15 %) par pulvérisation. PH de la solution de BUCHER 100 à 10 % : 10,85.

Rincer soigneusement.

Nettoyage des autres pièces en acier inoxydable : voir le chapitre 15.

Dès la fin des vendanges, il faudra effectuer un nettoyage complet du presseoir en démontant les goulottes ajourées assurant l'évacuation des jus : voir le paragraphe 14.4 « DEMONTAGE DES GOULOTTES AJOUREES ».

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 4  et 8  permettent de choisir entre la programmation pressurage et la programmation du remplissage axial.

MODIFICATION DES RÉGLAGES

Après avoir affiché la page à modifier (touche 1  puis 4  ou 8  précédentes) :

- Appuyer sur la touche 5  pour faire apparaître le curseur indiquant la zone de modification.
- Appuyer sur les touches 2  et 3  pour modifier cette valeur.
- Appuyer sur les touches 6  et 7  pour déplacer le curseur.
- Une fois les paramètres réglés, appuyer sur la touche 5  pour faire disparaître le curseur.
- Enfin, appuyer sur la touche 1  pour quitter la fonction de modification.

12.2 RÉGLAGE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE

Les valeurs des paramètres de pressurage sont définis dans les 20 pages composant chaque programme.

Page programme de pressurage :

PRG : 01	PRG.S : NON
	SEQ : 01
PRE : 0.000	TPS : 00 Mn
EMT : 00 Tr	REP : 00

PRG : N° de programme en cours de contrôle / modification : 1 à 14

PRG.S : N° de programme suivant (facultatif).

SEQ : N° de séquence : 1 à 20

PRE : Pression de la séquence. La valeur est comprise entre 0 et un maximum dépendant de la réglementation locale.

TPS : Temps de maintien en pression (de 0 à 40 mn).

EMT : Nombre de tours d'émiettage effectués par la cuve (0 à 15 tours). Un nombre de tours non nul définit la fin d'un cycle.

REP : Nombre de répétitions du cycle (0 à 15) permettant la répétition de celui-ci. Cette répétition est effectuée si et seulement si le nombre d'émiettage n'est pas nul. Le nombre de répétition est forcément le même pour les différentes séquences composant un cycle.

12.3 RÉGLAGE DE L'ÉGOUTTAGE TA / TB

Les valeurs des réglages TA/TB définissant le programme unique d'égouttage sont données par la page :

Page réglage remplissage :

REGLAGE REMPLISSAGE
TA : 020 sec
TB : 050 sec

TA : temps d'arrêt en position remplissage (de 10 à 600 secondes).

TB : temps d'arrêt en position pressurage (de 10 à 600 secondes).

12.4 ESTIMATION DU TEMPS DE PRESSURAGE

Une estimation du temps de pressurage est possible avant le lancement du programme. Cette fonction n'est accessible que lorsque la page suivante est affichée :

* ATTENTE COMMANDE *

PROGRAMME : 01
+ / - MODIF. PROG

Appuyer sur la touche 2  ou 3  afin de choisir le programme dont on veut estimer la durée.

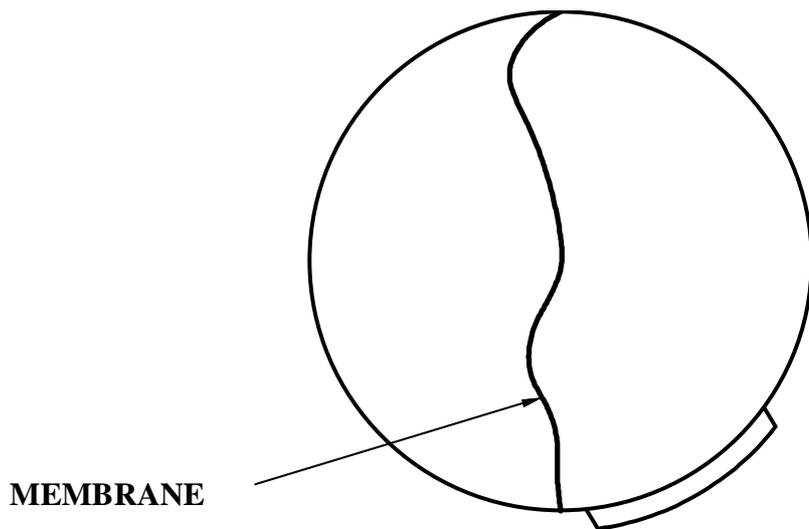
Appuyer sur la touche 8 , le message « CALCUL DE LA DUREE » clignote. Il est possible d'arrêter la fonction en appuyant sur la touche **STOP**.

Une fois le calcul terminé et affiché, une pression sur la touche 4  ou **STOP** permet de revenir à la page de présentation.

Remarque : cette fonction ne donne qu'une estimation du temps de pressurage, la durée dépend du taux de remplissage et de la nature de la vendange. Ce calcul tient compte des répétitions et des enchaînements de programmes.

13 HIVERNAGE

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



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

Mettre le pressoir hors tension (sectionneur).

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

14 ENTRETIEN DES PRESSEURS 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 11.6.1 et 11.6.2.

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 court

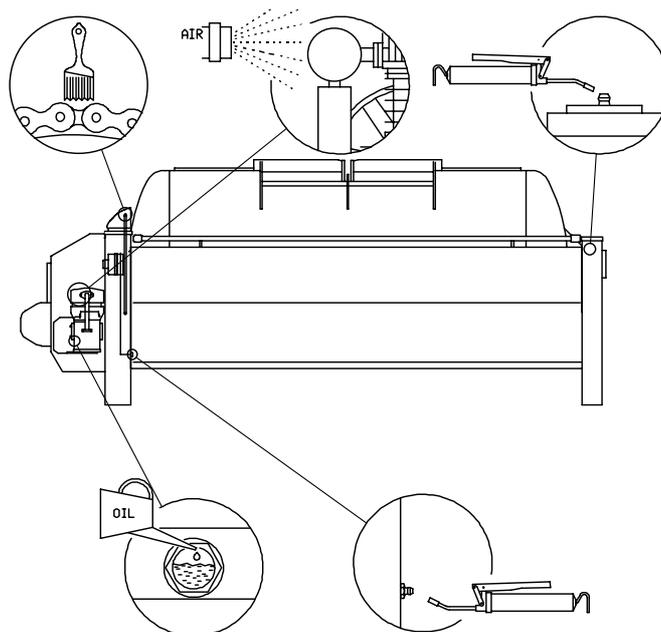
Arrêter immédiatement le fonctionnement du presseur, laisser la cuve en position pressurage et faites appel IMMEDIATEMENT à votre agent BUCHER.

14.2 LE GRAISSAGE

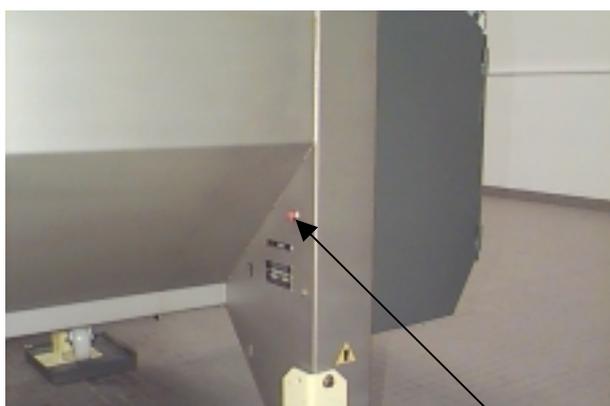


L'utilisation d'une graisse inadaptée pourrait endommager gravement le pressoir ou polluer la vendange. Respectez les préconisations de qualité de graisse en fonction des différents points de graissage.

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



PRESSOIR NON EQUIPE DU REMPLISSAGE AXIAL



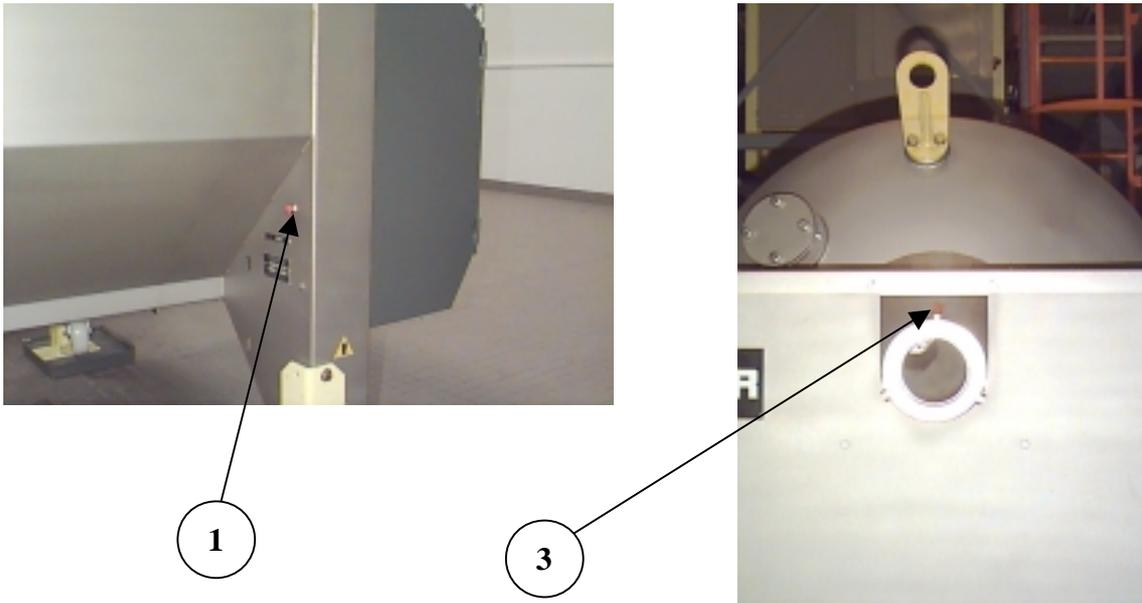
1



2

Graisser tous les jours (ou toutes les 8 heures de fonctionnement). Utiliser une graisse pour palier : 2 graisseurs (1) et (2) si le pressoir n'est pas équipé du remplissage axial.

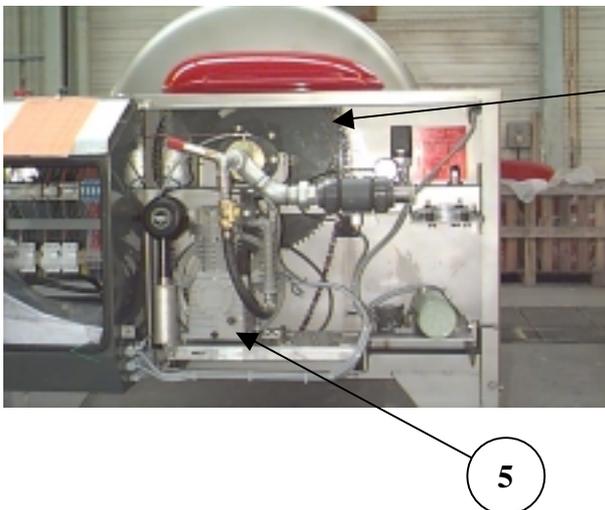
PRESSOIR EQUIPE DU REMPLISSAGE AXIAL



Graisser le palier (1) côté pupitre de commande tous les jours (ou toutes les 8 heures de fonctionnement). Utiliser une graisse pour palier.

Graisser le palier côté remplissage axial (3) tous les jours. Utiliser une graisse de type « **qualité alimentaire** ».

CHAÎNE DE TRANSMISSION (4)



Graisser la chaîne (4) en début de vendange puis vérifier chaque semaine. Utiliser une graisse pour chaîne.

COMPRESSEUR (5)

- Contrôle du niveau d'huile toutes les semaines (ou toutes les 40 heures de fonctionnement).
- Remplacer l'huile tous les ans (1.5 l) à la fin des vendanges.
Par exemple : HAFA STATIDOP ISO 100
- Vérifier la tension de la courroie tous les ans. Retendre si besoin

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

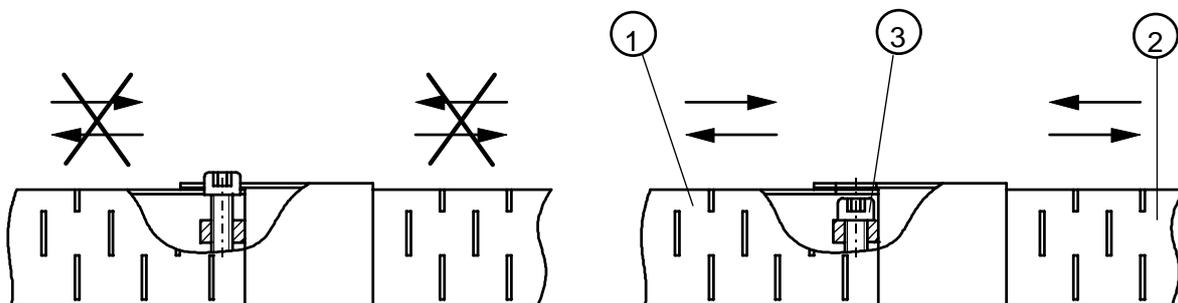
Pour que le fonctionnement du presseur ne soit pas perturbé par les coupures d'alimentation électrique, certaines informations sont sauvegardées par une pile située dans l'automate. Cette pile a une durée de vie de l'ordre de 5 ans.

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.



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 presseoir :

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



*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 presseoir), il peut correspondre à la condensation de la vapeur d'eau contenue dans l'air aspiré par le compresseur du presseoir.*

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
Compresseur	Contrôle du niveau d'huile	Une fois par semaine pendant les vendanges Vidange annuelle	Hafa STATIDOP ISO 100
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

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 FABRIQUES EN ACIER INOXYDABLE

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

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

- ✓ Protection de la couche superficielle d'oxyde de chrome contre les agressions mécaniques (chocs, frottements, rayures, 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 piqûres et des traces de rouille.

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

Remarque : pour protéger les pièces « inox » durant le stockage en usine et le transport, les produits 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

DEFAUT
(1)

(1) : désignation du défaut

PROBLÈMES, CAUSES, REMÈDES

Disjoncteur rotation : le disjoncteur rotation s'est déclenché.

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

Disjoncteur turbine : le disjoncteur turbine s'est déclenché.

- Cause(s) : - surintensité sur le moteur ou court-circuit.
- Remède(s) : - réenclencher après vérification du circuit électrique et élimination de la cause de la surintensité (voir dossier électrique du pressoir).

Disjoncteur compresseur : le disjoncteur compresseur s'est déclenché

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

Arrêt d'urgence : action sur le bouton poussoir d'arrêt d'urgence

- Cause(s) : - action volontaire ou accidentel sur le bouton poussoir d'arrêt d'urgence.
- Remède(s) : - s'assurer de la disparition du problème avant d'annuler l'action.

Barrière de protect. : arrêt du presseoir

- Cause(s) : enclenchement volontaire ou accidentel d'une des 2 barrières de protection.
- Remède(s) : vérifier l'absence de problème avant de réenclencher.

Pile : problème d'usure de la pile de l'automate

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