

INSTRUCTIONS DE SERVICE ET DE MAINTENANCE

PRESSOIRS PNEUMATIQUES

PN 102 - 152 - 240 - 320

MATERIEL PERA

MAISON FONDÉE EN 1896 S.A. AU CAPITAL DE 1 500 000 €
Rue de la Métallurgie - 34510 Florensac - FRANCE
Tél. (33) 04 67 77 01 21 - Fax (33) 04 67 77 00 44

The logo for Pera, featuring the word "Pera" in a stylized, cursive script font with a thick underline.

La signature d'un matériel de qualité

EDITION 02-2001

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

SOMMAIRE

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 1. | INTRODUCTION – RECOMMANDATIONS | 7 |
| 1.1 | SECURITE | 7 |
| 1.2 | DISPOSITIF DE PROTECTION..... | 7 |
| 1.3 | CONSIGNES GENERALES..... | 7 |
| 2. | PRESENTATION | 9 |
| 2.1 | PRESENTATION SCHEMATIQUE DU FONCTIONNEMENT | 9 |
| 2.2 | EQUIPEMENTS OPTIONNELS ADAPTABLES | 9 |
| 2.3 | IDENTIFICATION..... | 9 |
| 3. | FICHE TECHNIQUE | 10 |
| 3.1 | DIMENSIONS..... | 10 |
| 3.2 | CARACTERISTIQUES TECHNIQUES..... | 10 |
| 4. | PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT | 11 |
| 4.1 | CYCLE EGOUTTAGE « ELITE »..... | 11 |
| 4.2 | PRESSURAGE | 11 |
| A | Schéma de principe..... | 11 |
| B | Pressurage programmé..... | 12 |
| C | CONSEILS SUR LE PRESSURAGE PROGRAMME..... | 13 |
| D | Pressurage automatique | 13 |
| E | Pressurage profil | 14 |
| F | Surpressurage..... | 14 |
| 5. | PROGRAMMATION | 15 |
| 5.1 | ACCES A LA PROGRAMMATION | 15 |
| 5.2 | MODIFICATION DES VALEURS..... | 15 |
| 5.3 | UTILISATION DU CLAVIER | 15 |
| 5.4 | PROGRAMMATION DU MODE ELITE | 16 |
| 5.5 | PROGRAMMATION DES MODES 1, 2, 3 ET 4 | 16 |
| A | Programmation du mode 1 (présentation didactique)..... | 16 |
| B | Programmation des modes 2, 3, 4 (presentation tableau)..... | 16 |
| C | Exemple de valeurs des tables des pressions pour un mode programmé..... | 17 |
| 5.6 | PROGRAMMATION DES MODES PROFIL 1 ET PROFIL 2 | 17 |
| A | Description de l'écran..... | 17 |
| B | Visualisation de toutes les phases | 17 |
| C | Programmation d'un émiettage | 17 |
| D | Programmation de la fin du pressurage | 17 |
| E | Précaution lors de la saisie | 17 |
| F | Changement de voie du selecteur de jus..... | 18 |
| G | Visualisation de la programmation | 18 |
| 5.7 | PROGRAMMATION DES PRESSIONS POUR LE PRESSURAGE AUTOMATIQUE (OPTION)..... | 18 |
| 5.8 | PROGRAMMATION SELECTEUR DE JUS (OPTION)..... | 19 |
| 5.9 | TEMPS DE SIRENE | 19 |
| 6. | MISE EN MARCHÉ | 20 |
| 6.1 | CONTROLES PRELIMINAIRES | 21 |
| A | Les contrôles | 21 |
| B | IMPORTANT : Déchargement du moût en pressurage automatique | 23 |
| C | Remplissage axial (option)..... | 23 |
| 6.2 | MISE EN MARCHÉ | 23 |
| 7. | UTILISATION | 24 |
| 7.1 | ECRAN D'ACCUEIL..... | 24 |
| A | Présentation | 24 |
| B | Déverrouillage du clavier..... | 24 |
| C | Cas particulier : rentrer le furet..... | 24 |
| 7.2 | REPLISSAGE..... | 24 |
| A | Choix du mode de remplissage (pressoir avec entrée axiale)..... | 24 |
| B | Remplissage par la porte | 25 |

| | | |
|-----------|---|-----------|
| C | remplissage axial porte fermé : Saisie des paramètres | 25 |
| D | remplissage axial porte fermé : execution | 26 |
| E | remplissage axial porte ouverte | 26 |
| 7.3 | LANCEMENT D'UN PRESSURAGE | 27 |
| 7.4 | CYCLE CUVE "ELITE" | 27 |
| A | Lancement..... | 27 |
| B | Avance du temps de pressurage | 27 |
| C | Arrêt du cycle en cours..... | 27 |
| 7.5 | PRESSURAGE MODE PROGRAMME | 28 |
| A | Lancement..... | 28 |
| B | Valeurs affichées | 28 |
| C | Avance du temps de pressurage | 29 |
| D | Pressurage écourté | 29 |
| E | historique du pressurage..... | 29 |
| F | Arrêt du pressurage en cours..... | 29 |
| 7.6 | PRESSURAGE MODE PROFIL | 29 |
| A | Lancement..... | 29 |
| B | Valeurs affichées | 29 |
| C | Saut de phases | 30 |
| D | Avance du temps de pressurage | 30 |
| E | historique du pressurage..... | 30 |
| F | Arrêt du pressurage en cours..... | 30 |
| 7.7 | PRESSURAGE MODE AUTOMATIQUE | 31 |
| A | Lancement..... | 31 |
| B | Valeurs affichées | 31 |
| C | Avance du temps de pressurage | 31 |
| D | historique du pressurage..... | 31 |
| E | Arrêt du pressurage en cours..... | 31 |
| 7.8 | MODE SURPRESSURAGE | 32 |
| A | Lancement..... | 32 |
| B | Valeurs affichées | 32 |
| C | Arrêt du pressurage en cours..... | 32 |
| 7.9 | AFFICHAGE EN FIN DE CYCLE | 32 |
| 7.10 | PRESSURAGE SUSPENDU | 33 |
| 7.11 | HISTORIQUE DE L'UTILISATION DU PRESSEUR | 33 |
| 7.12 | UTILISATION EN MANUEL | 34 |
| 7.13 | VIDANGE | 34 |
| 7.14 | LAVAGE PAR FURET..... | 35 |
| A | Lancement du cycle de lavage..... | 35 |
| B | Arrêt du lavage en cours | 35 |
| C | Défaut durant le lavage | 35 |
| D | marche forcée du furet | 35 |
| E | Défaut à la fin du lavage..... | 36 |
| 7.15 | ARRET D'URGENCE..... | 36 |
| 7.16 | MARCHE FORCEE..... | 37 |
| 7.17 | ARRET DU PRESSEUR | 37 |
| 7.18 | REGLAGE DE LA LUMINOSITE | 37 |
| 8. | ENTRETIEN | 38 |
| 8.1 | LAVAGE | 38 |
| 8.2 | CIRCUIT AIR COMPRISE | 38 |
| 8.3 | MOTO-REDUCTEUR DE ROTATION | 40 |
| A | Changement d'huile - à chaque fin de vendanges : | 40 |
| B | Huiles recommandées par le constructeur | 40 |
| 8.4 | CHAINE DE ROTATION | 40 |
| 8.5 | PALIER | 40 |
| 8.6 | CREMAILLERE DE PORTE | 40 |
| 8.7 | OPERATIONS EN FIN DE VENDANGES | 41 |
| 9. | INTERFACE ELECTRIQUE | 42 |
| 9.1 | CARACTERISTIQUES..... | 42 |

| | | |
|------------|---|-----------|
| 9.2 | AUTORISATIONS DE REMPLISSAGE | 42 |
| 9.3 | AUTORISATION DE MISE EN VIDANGE DU PRESOIR | 42 |
| 9.4 | SUSPENSION AUTOMATIQUE DE LA ROTATION INTERMITTENTE | 42 |
| 9.5 | ARRET D'URGENCE DEPORTE | 42 |
| 9.6 | SCHEMA RECAPITULATIF | 42 |
| 10. | AIDE AU DEPANNAGE | 43 |
| 10.1 | DEFAUTS NON SIGNALES PAR LE TERMINAL | 43 |
| A | Voyant sous tension éteint | 43 |
| B | Terminal éteint..... | 43 |
| C | Croix rouges sur le terminal | 43 |
| D | Etat normal des voyant..... | 43 |
| E | Porte pas ouverte et message « porte ouverte » | 43 |
| F | Pas de gonflage pendant le pressurage | 43 |
| G | Passage en fin de pressée rapidement..... | 43 |
| 10.2 | INFORMATIONS EN CAS DEFAUT | 43 |
| 11. | SCHEMA ELECTRIQUE | 44 |
| 12. | SECURITE ROTATION | 51 |
| 13. | SCHEMA PNEUMATIQUE | 52 |

1. INTRODUCTION – RECOMMANDATIONS

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

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

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

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

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

1.1 SECURITE



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

Nous rappelons que comme pour toutes les machines avec automatisation des mouvements, il est indispensable, avant toute intervention sur le presseur, de s'assurer que les commandes sont neutralisées.

Il est également obligatoire de s'assurer que l'atmosphère est respirable avant de pénétrer dans la cuve. (Oxygénomètre >19% O₂)

1.2 DISPOSITIF DE PROTECTION

Un câble sensible (1) relié à un contact (2) (Photo 1) permet d'arrêter la rotation de la cuve en cas de contact accidentel avec une partie du corps.

Les détecteurs (rep 3 Photo 2) assurent le contrôle du bon positionnement des goulottes.

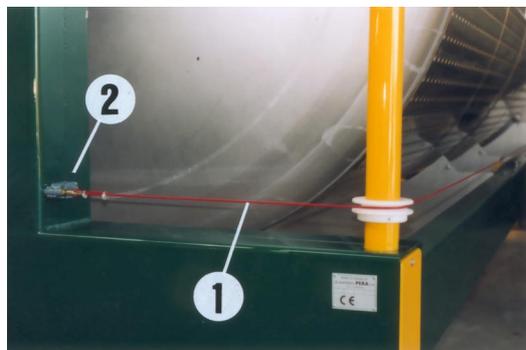


Photo 1



Photo 2

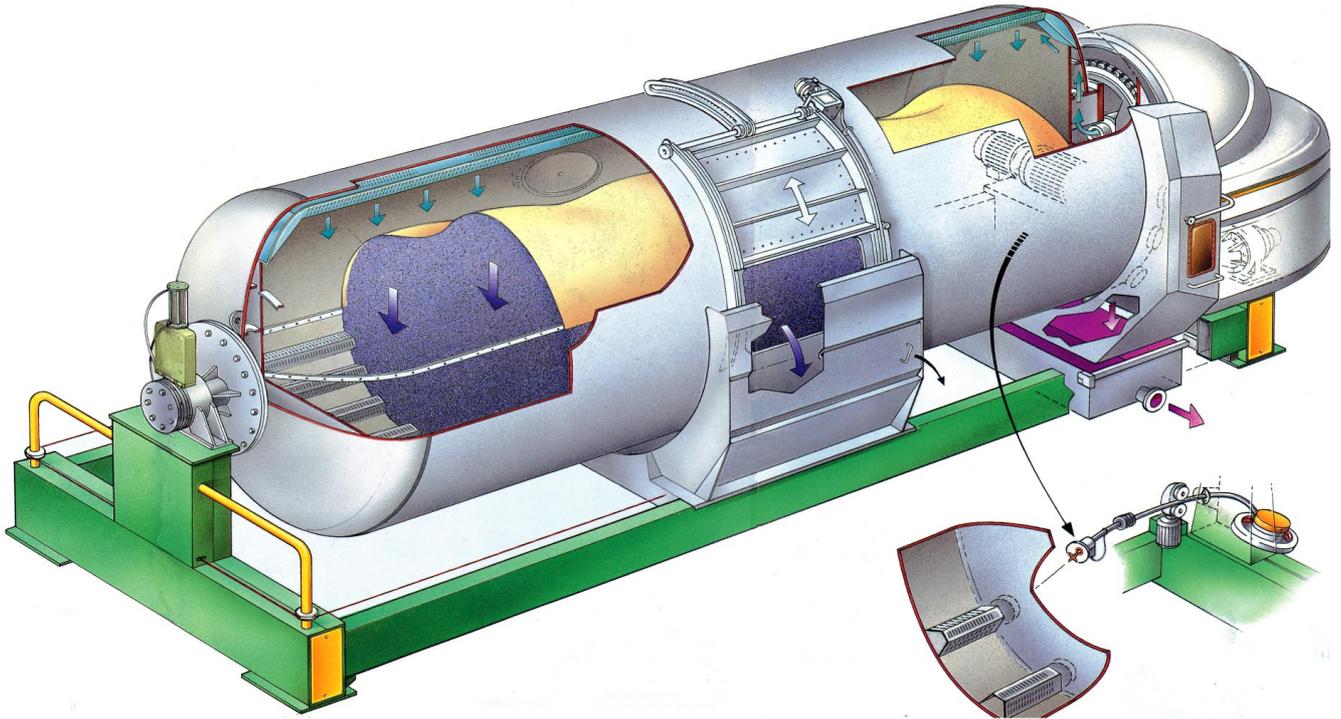
1.3 CONSIGNES GENERALES

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

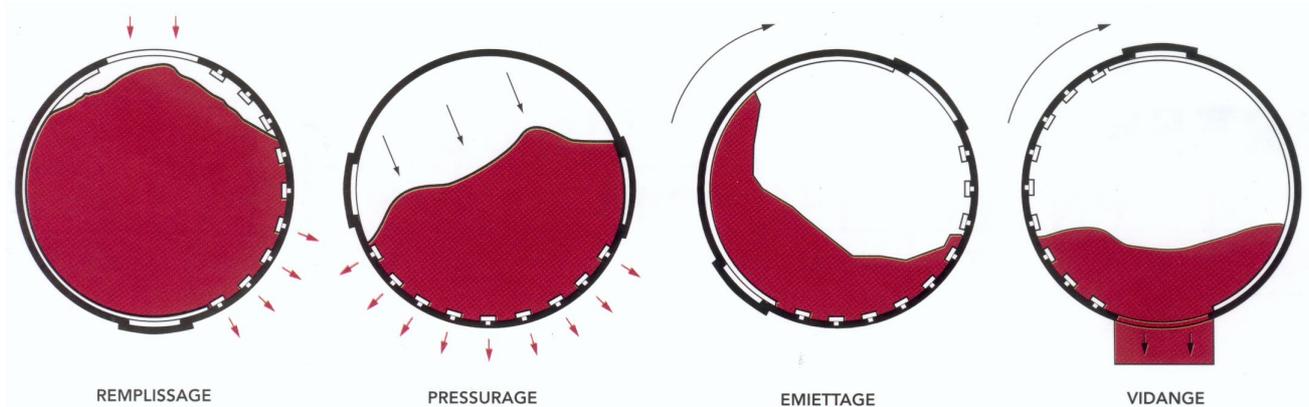


ATTENTION : la porte du presseur doit rester ouverte si de la vendange fraîche ou cuvée reste en macération dans la cuve.

2. PRESENTATION



2.1 PRESENTATION SCHEMATIQUE DU FONCTIONNEMENT



2.2 EQUIPEMENTS OPTIONNELS ADAPTABLES

- Alimentation axiale.
- Refroidissement de la cuve.
- Sélecteur de moûts.
- Pressurage automatique.

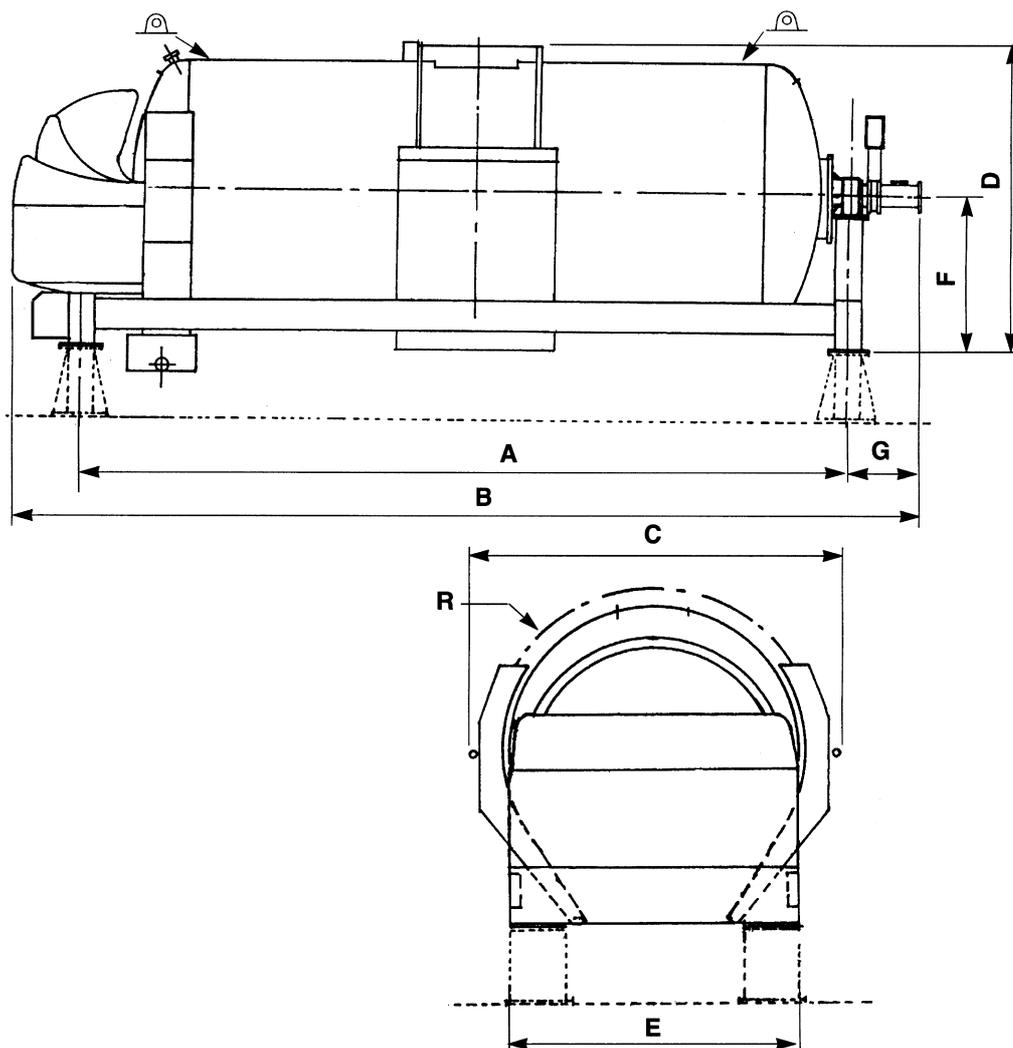
2.3 IDENTIFICATION



Numéro de série

3. FICHE TECHNIQUE

3.1 DIMENSIONS



| MODELE | A mètre | B mètre | C mètre | D mètre | E mètre | F mètre | G mètre | alimentation axiale | Sortie de jus |
|--------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|-----------------------------|---|
| PN 102 | 3,70 | 4,89 | 2,50 | 2,60 | 2,30 | 1,40 | 0,66 | Bride plane DIN Ø 150 mm | Raccord fileté male pas Macon Ø 100 mm |
| PN 152 | 5,70 | 6,91 | 2,50 | 2,56 | 2,30 | 1,38 | 0,68 | | |
| PN 240 | 6,72 | 7,93 | 2,95 | 2,75 | 2,50 | 1,40 | 0,61 | | |
| PN 320 | 7,29 | 8,57 | 3,10 | 2,95 | 2,50 | 1,52 | 0,60 | | |

3.2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| MODELE | poids à vide en kg | puissance installée en Kw (moteur rotation + pompe à vide) | volume cage en hl |
|--------|--------------------|---|-------------------|
| PN 102 | 4000 | 9,5 | 100 |
| PN 152 | 6000 | 11,5 | 150 |
| PN 240 | 8500 | 16,5 | 240 |
| PN 320 | 9500 | 20,5 | 320 |

- Alimentation électrique : Courant triphasé 220/380 V sans neutre - terre directe < 5 ohms
Fréquence 50 Hz Autres tensions et fréquence sur demande.
- Alimentation air comprimé (compresseur séparé) - pression mini: 6 bars - pression maxi 10 bars.
- Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré: 77 dB(A).

4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

4.1 CYCLE EGOUTTAGE « ELITE »

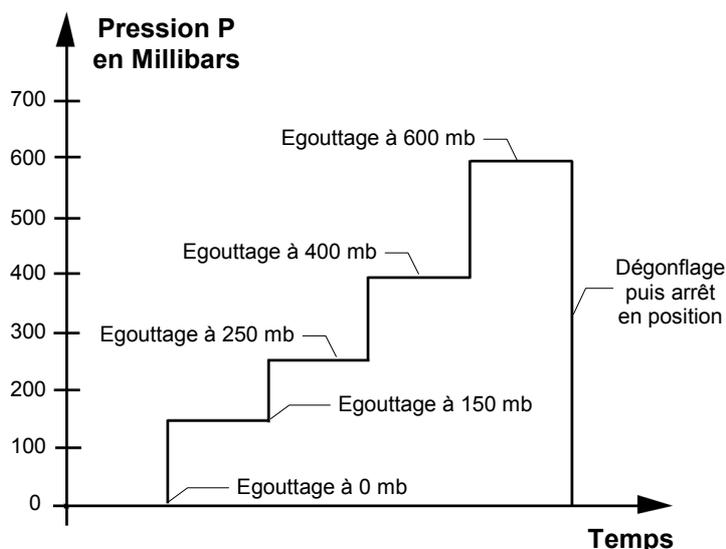


Diagramme 1 : MODE EGOUTTAGE « ELITE »

Ce cycle peut être réalisé avant de passer au pressurage.

Il permet d'extraire un volume important de jus de très bonne qualité.

4.2 PRESSURAGE

A SCHEMA DE PRINCIPE

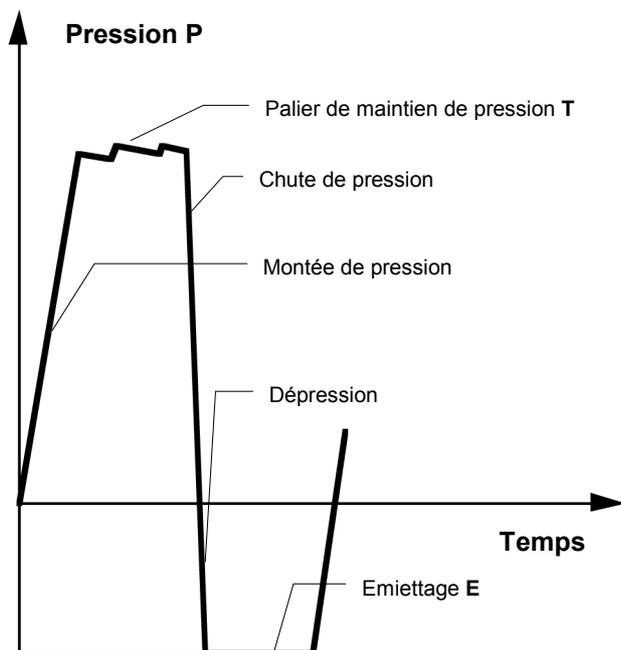


Diagramme 2 : Schéma de principe

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

L'assèchement correct du raisin nécessite plusieurs cycles avec des pressions différentes : Diagramme 3 page 12.

Un automate avec terminal permet l'enregistrement et l'exécution des programmes de pressurage, le contrôle et la sécurité de fonctionnement du pressoir (voir chapitre 7 « UTILISATION » page 24).

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

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

4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

B PRESSURAGE PROGRAMME

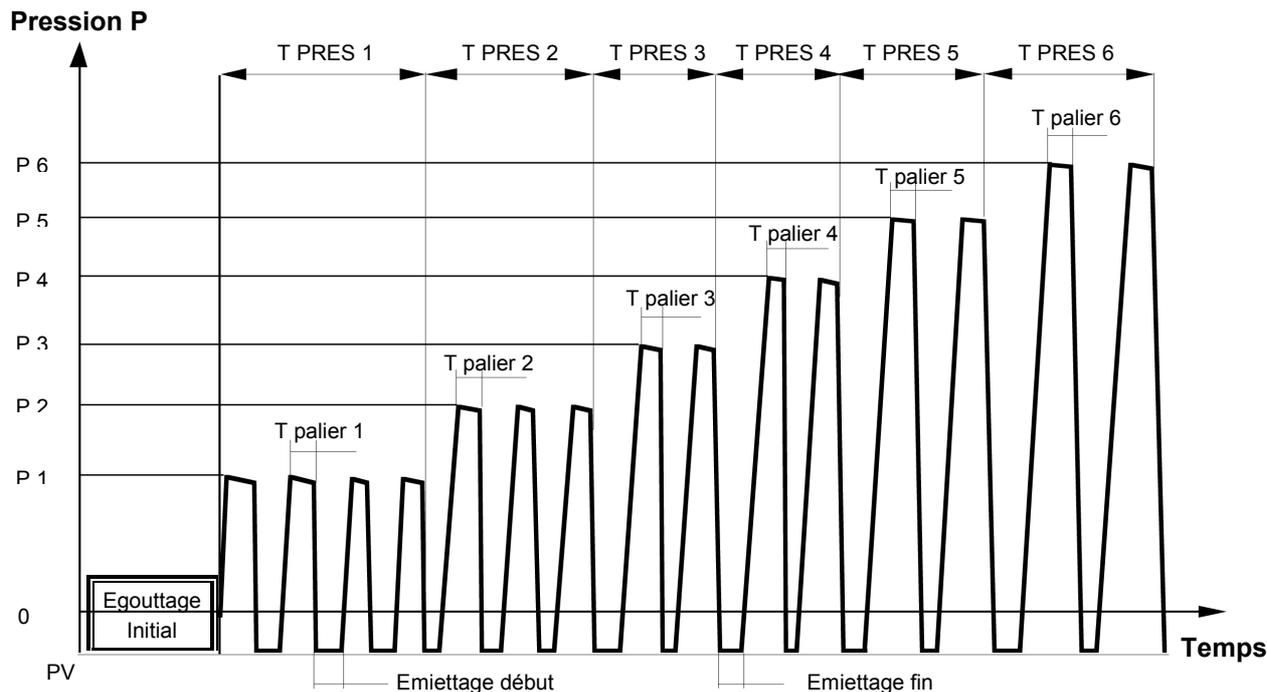


Diagramme 3 : Pressurage programmé MODE 1, 2, 3, 4

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

4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

C CONSEILS SUR LE PRESSURAGE PROGRAMME

1. La phase critique de tous les pressoirs horizontaux est la phase de pré-pressurage, c'est à dire, celle exécutée avec les basses pressions (de 300 à 800 mb.) : T PRES 1 - T PRES 2.
Il est nécessaire d'extraire un pourcentage élevé de moût à basse pression (moût de première qualité), et d'augmenter ensuite la pression pour extraire le moût restant (moût de deuxième qualité).

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

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

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

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

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

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

5. Nous conseillons, d'être attentif à d'éventuels changements de produits et de cépages à pressurer car les cycles de travail changent selon la qualité du raisin, son année et la zone vinifiée.

NOTA : Si pendant la phase de remplissage il s'écoule peu de moût, il est conseillé de ne pas remplir complètement le pressoir.

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

D PRESSURAGE AUTOMATIQUE

En option possibilité de pressurage automatique :

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

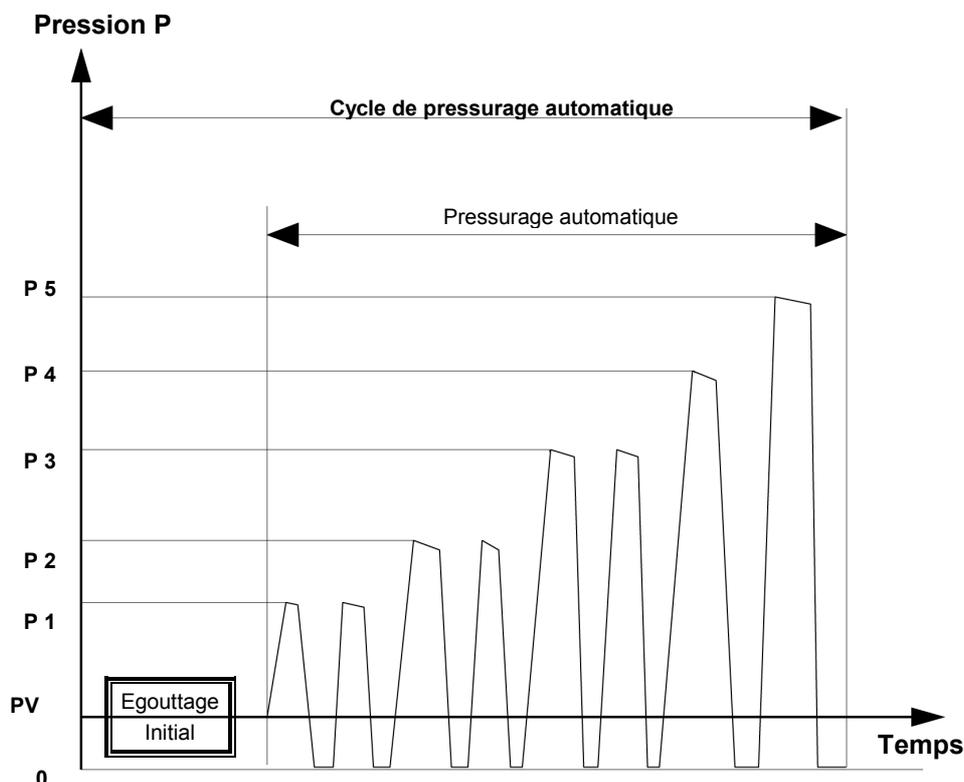


Diagramme 5 : Pressurage automatique FACILE, MOYEN, DIFFICILE

4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

E PRESSURAGE PROFIL

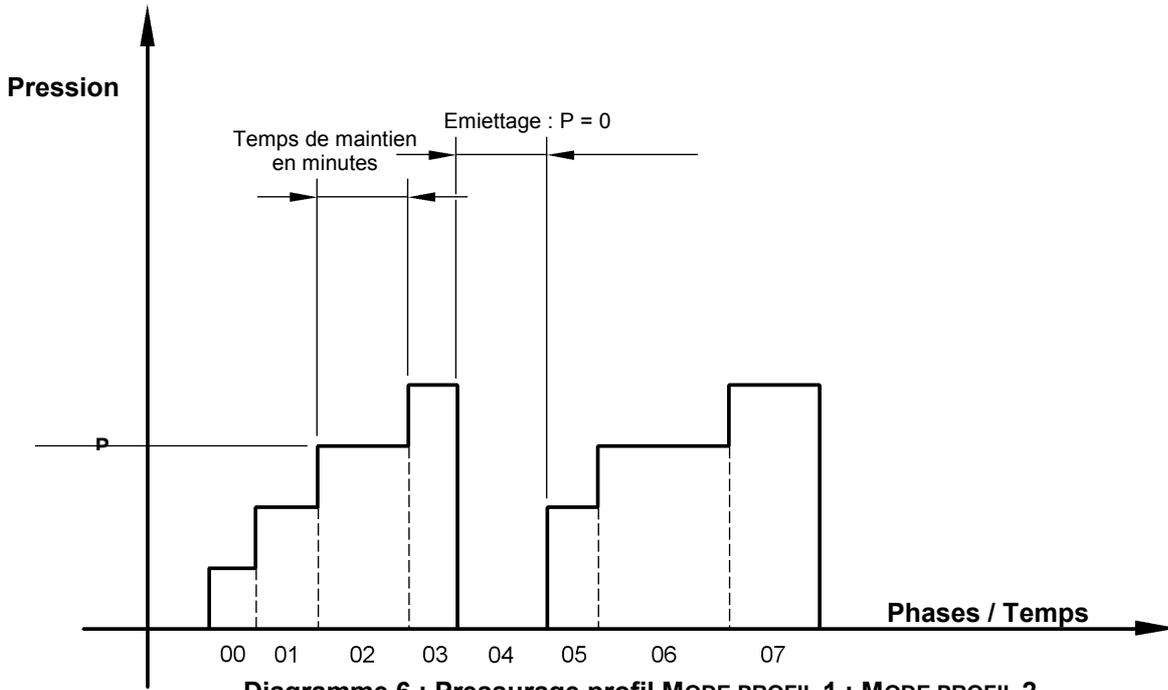
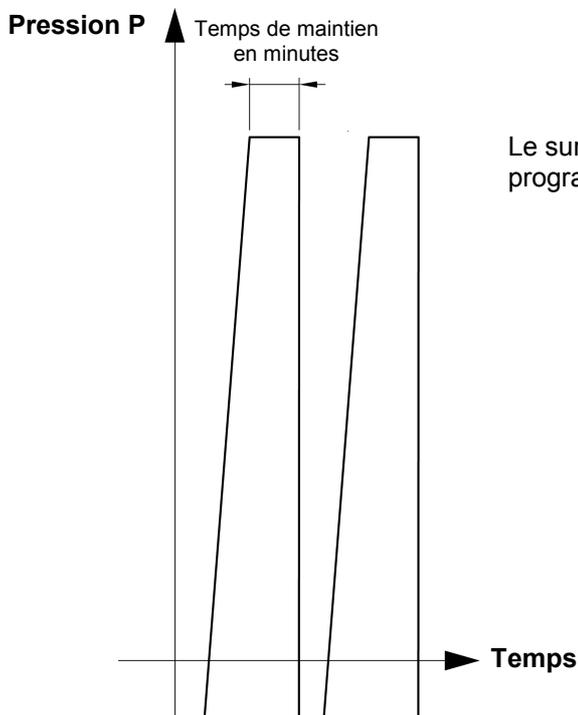


Diagramme 6 : Pressurage profil MODE PROFIL 1 ; MODE PROFIL 2

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

F SURPRESSURAGE



Le surpressurage permet d'extraire le jus après un pressurage programmé ou automatique si l'assèchement est insuffisant.

Diagramme 7 : MODE SURPRESSURAGE

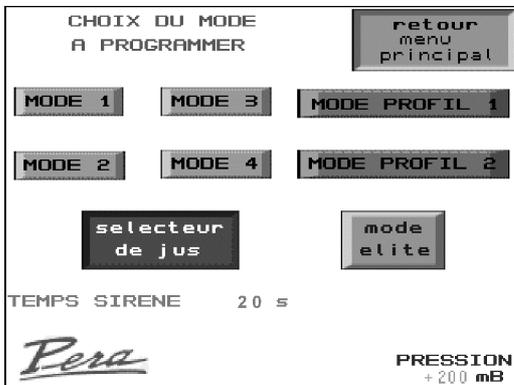
5. PROGRAMMATION

5.1 ACCES A LA PROGRAMMATION

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



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



Pressoir standard



Pressoir avec pressurage automatique (option)

Appuyer sur le mode de pressurage de votre choix.

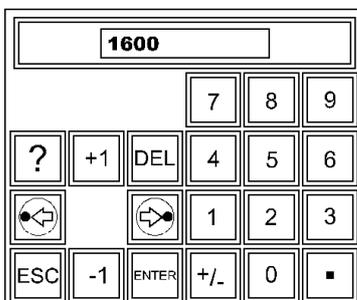
Les programmes de pressurage peuvent être modifiés en cours de pressurage.

5.2 MODIFICATION DES VALEURS

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

La valeur modifiée apparaît à l'écran.

5.3 UTILISATION DU CLAVIER



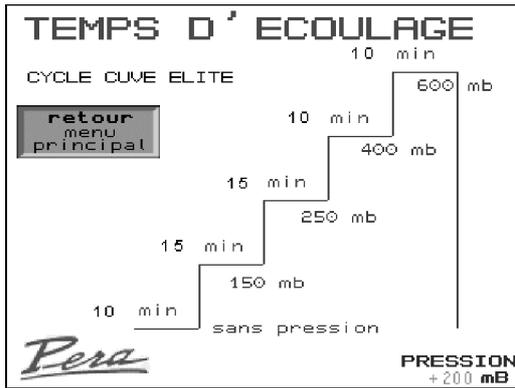
Entrer la valeur puis appuyer sur « ENTER ».

Pour corriger la valeur, utiliser la touche « DEL ».

Pour annuler la modification appuyer sur « ESC ».

5. PROGRAMMATION

5.4 PROGRAMMATION DU MODE ELITE



L'écran représente le cycle égouttage élite (voir Diagramme 1 page 11).

Seuls les temps de pression en minutes sont modifiables.

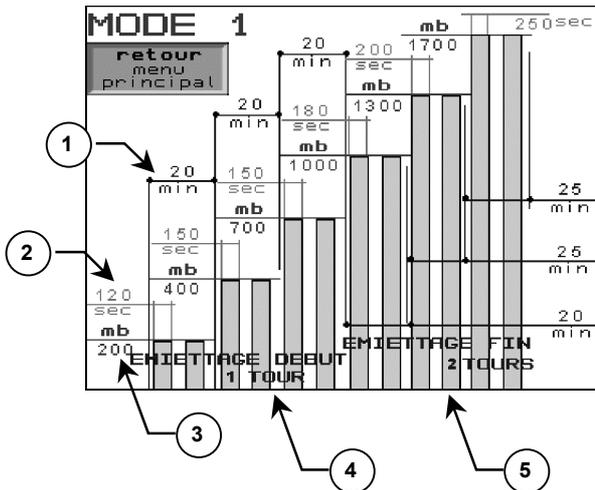
Ces valeurs peuvent être modifiées et prises en compte durant l'exécution du cycle.

Pour modifier les valeurs appuyez sur le nombre à modifier.

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

5.5 PROGRAMMATION DES MODES 1, 2, 3 ET 4

A PROGRAMMATION DU MODE 1 (PRESENTATION DIDACTIQUE)



L'écran du mode 1 représente le diagramme de pressurage (voir Diagramme 3 page 12).

Pour modifier les valeurs appuyez sur le nombre à modifier.

- 1 : Temps de pression en minutes.
- 2 : Temps de palier en secondes.
- 3 : Pression (0-2000 mb)
- 4 : Emiettage début
- 5 : Emiettage fin

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

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

B PROGRAMMATION DES MODES 2, 3, 4 (PRESENTATION TABLEAU)

| MODE 2 | | | | | | retour menu principal |
|--------------------------|--------|------|------|---------|----|-----------------------|
| P1 | P2 | P3 | P4 | P5 | P6 | millibar |
| 400 | 800 | 1300 | 1700 | 0 | 0 | |
| temps de pression | | | | | | minutes |
| 15 | 20 | 25 | 30 | 0 | 0 | |
| temps de maintien palier | | | | | | secondes |
| 120 | 180 | 240 | 180 | 0 | 0 | |
| nb de tours d'emiettage | en p1 | p2 | p3 | en p4 | p5 | p6 |
| | 1 tour | | | 2 tours | | |

Pera PRESSION +200 mB

L'écran de ces 3 modes permet de programmer le pressurage réalisé suivant le Diagramme 3 page 12.

Ligne 1 : pression de pressurage entre 0 et 2000 millibars maxi.

Ligne 2 : temps de pressurage en minutes.

Ligne 3 : temps de maintien palier en secondes.

Ligne 4 : Nombre de tours d'emiettage de début pendant P1 - P2 et P3.

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

Pour modifier les valeurs appuyez sur le nombre à modifier.

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

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

5. PROGRAMMATION

C EXEMPLE DE VALEURS DES TABLES DES PRESSIONS POUR UN MODE PROGRAMME

(à titre indicatif)

| VENDANGE FRAICHE | | | | | | |
|------------------|-------|-----|-----|------|------|------|
| | Table | | | | | |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| PRES | 200 | 400 | 700 | 1000 | 1300 | 1700 |
| T PRES | 20 | 20 | 20 | 20 | 25 | 25 |
| T PALIER | 120 | 150 | 150 | 180 | 200 | 250 |

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

5.6 PROGRAMMATION DES MODES PROFIL 1 ET PROFIL 2

1 : Programmation de 2 tours d'émiettage

2 : Fin de pressurage

A DESCRIPTION DE L'ECRAN

L'écran de ces 2 modes permet de programmer le pressurage suivant le Diagramme 6 page 14. Les valeurs à programmer sont les suivantes :

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

Il est possible de définir un maximum de 100 phases.

Pour modifier les valeurs appuyez sur le nombre à modifier.

B VISUALISATION DE TOUTES LES PHASES

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

C PROGRAMMATION D'UN EMIETTAGE

Voir rep 1 figure ci-dessus

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

D PROGRAMMATION DE LA FIN DU PRESSURAGE

Voir rep 2 figure ci-dessus

Saisir les valeurs :

- Pression = 0
- Temps de maintien = 0

E PRECAUTION LORS DE LA SAISIE

Attention !

Si dans une phase les lignes 1 et 2, sont égales à zéro cela indique au pressoir la fin du pressurage même si les phases suivantes comportent des valeurs.

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

5. PROGRAMMATION

F CHANGEMENT DE VOIE DU SELECTEUR DE JUS

| | | |
|--------------------------|-----------------|-----------------------------|
| reste 40 min | PROFIL 1 | retour menu principal |
| | SELECT JUS 7 | |
| pression | | millibar |
| 400 | 700 | 0 400 700 1000 |
| temps de maintien palier | | minutes |
| 20 | 25 | 2 10 15 15 |
| | | nb de tr |
| 00 | 01 | 02 03 04 05 |
| | | NUM DE PHASE |
| phase - | graphe | phase + |
| <i>Pera</i> | | PRESSION +200 mB |

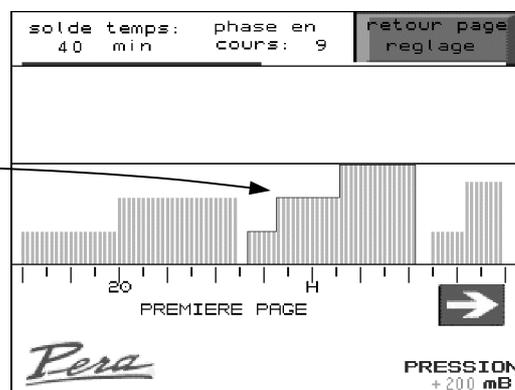
Au cours du pressurage en mode profil, il est possible de programmer un changement de voie à l'aide du sélecteur automatique de jus (en option).

En face de « SELECT JUS », saisir le numéro de phase à partir de laquelle le changement de voie s'effectuera.

G VISUALISATION DE LA PROGRAMMATION

Pour visualiser le profil du pressurage programmé, appuyer sur « GRAPHE ».

| | | |
|--------------------------|-----------------|-----------------------------|
| reste 40 min | PROFIL 1 | retour menu principal |
| | SELECT JUS 7 | |
| pression | | millibar |
| 400 | 700 | 0 400 700 1000 |
| temps de maintien palier | | minutes |
| 20 | 25 | 2 10 15 15 |
| | | nb de tr |
| 00 | 01 | 02 03 04 05 |
| | | NUM DE PHASE |
| phase - | graphe | phase + |
| <i>Pera</i> | | PRESSION +200 mB |



Ce graphique permet de visualiser les différentes pressions et leur temps de maintien.

Il met également en évidence les phases comportant un émiettage (pression nulle).

Le graphique peut s'étendre sur 3 pages de visualisation, pour passer d'une page à l'autre appuyer sur la flèche ➡

Nota : Pendant le pressurage, un index de situation en rouge permet de connaître l'état d'avancement du pressurage. Celui-ci est complété par le « SOLDE TEMPS » et le numéro de « PHASE EN COURS : »

| | |
|------------------------|----------------------|
| solde temps: 40 min | phase en cours: 9 |
|------------------------|----------------------|

Pour quitter le graphique appuyer sur « RETOUR PAGE REGLAGE »

Pour quitter mode profil appuyer sur « RETOUR MENU PRINCIPAL »

5.7 PROGRAMMATION DES PRESSIONS POUR LE PRESSURAGE AUTOMATIQUE (OPTION)

| | | | | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|-----|------|------|---------------------|
| pressions en modes automatiques | retour menu principal | | | | |
| vendange facile, moyenne ou difficile | | | | | |
| P1 | P2 | P3 | P4 | P5 | |
| 300 | 500 | 900 | 1350 | 1700 | millibars |
| <i>Pera</i> | | | | | PRESSION +200 mB |

Le mode pressurage automatique s'effectue suivant le Diagramme 5 page 13.

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

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

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

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

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

5. PROGRAMMATION

5.8 PROGRAMMATION SELECTEUR DE JUS (OPTION)

SELECTEUR DE JUS
PASSER TOUJOURS PAR LES PHASES DE REMPLISSAGE ET DE VIDANGE !!!

retour menu principal

| POSITION | voie 1 | voie 2 |
|----------|-------------------------------|-------------------------|
| 0 | remplissage | cycle elite p1,p2,p3... |
| 1 | remplissage cycle elite | p1,p2,p3... |
| 2 | remplissage cycle elite p1 | p2,p3,p4... |
| 3 | remplissage cycle elite p1,p2 | p3,p4,p5 |

4... position du selecteur **3**

Pera PRESSION +200 mB

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

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

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

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

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

5.9 TEMPS DE SIRENE

Il correspond à la durée de fonctionnement en seconde de la sirène en fin de pressurage ou à l'apparition d'un défaut

CHOIX DU MODE A PROGRAMMER

retour menu principal

MODE 1 MODE 3 MODE PROFIL 1

MODE 2 MODE 4 MODE PROFIL 2

selecteur de jus mode elite

TEMPS SIRENE 20 s

Pera PRESSION +200 mB

Pressoir standard

CHOIX DU MODE A PROGRAMMER

retour menu principal

MODE 1 MODE 3 MODE PROFIL 1

MODE 2 MODE 4 MODE PROFIL 2

selecteur de jus mode elite pressions des modes auto

TEMPS SIRENE 20 s

Pera PRESSION +200 mB

Pressoir avec pressurage automatique (option)

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

6. MISE EN MARCHÉ

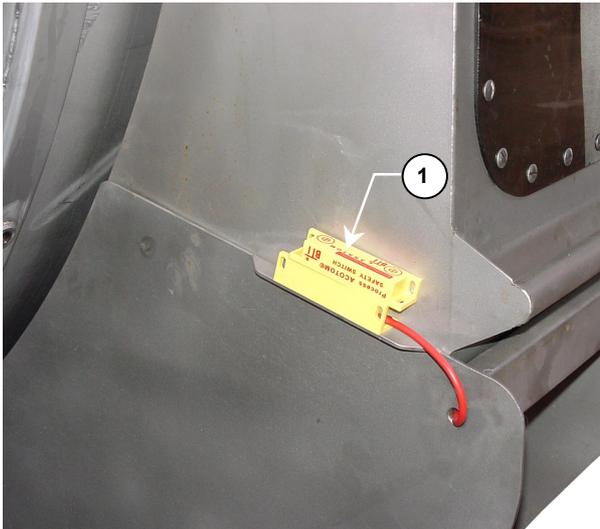


Photo 3

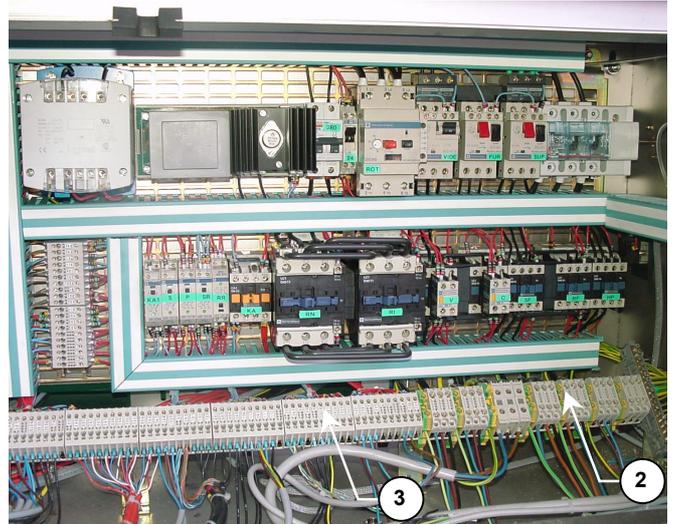


Photo 4

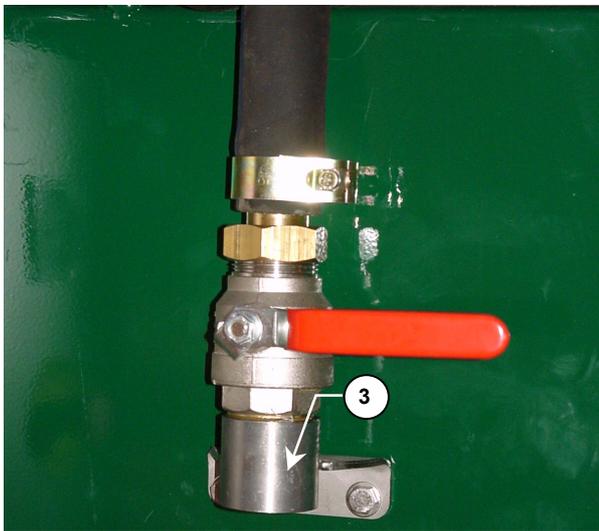


Photo 5

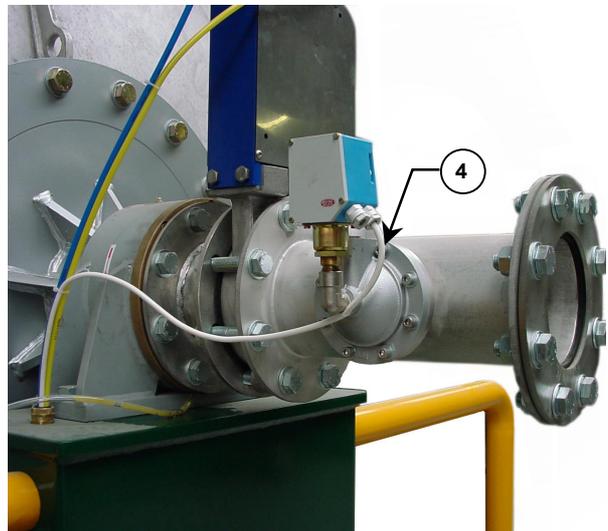


Photo 6

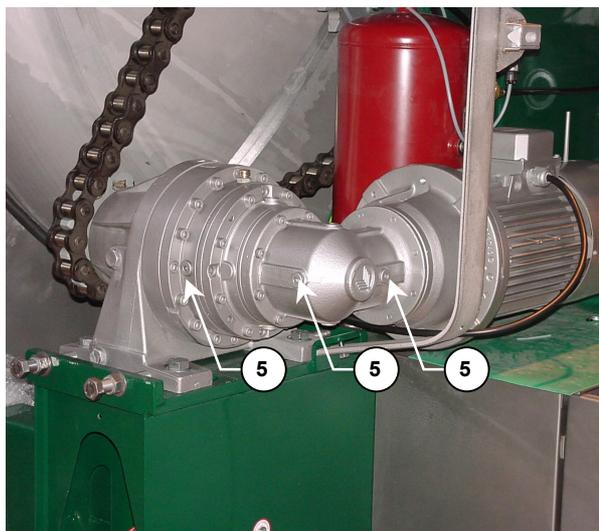


Photo 7

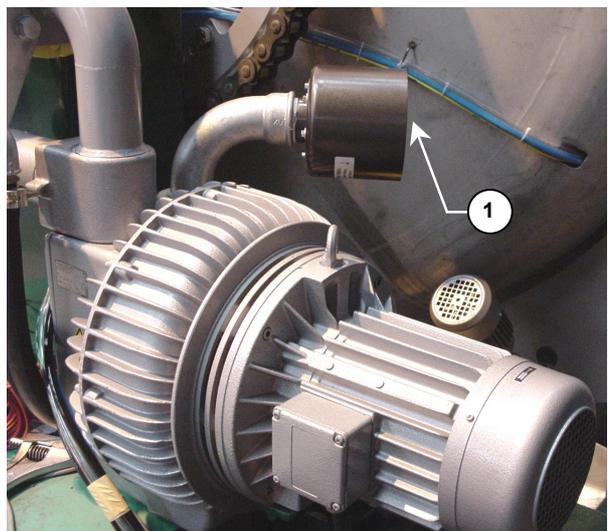


Photo 8

6. MISE EN MARCHÉ

6.1 CONTROLES PRELIMINAIRES

A LES CONTROLES



Si présence de chocs suite au transport ou au montage du presseur, contacter la société PERA
S'assurer, après installation du presseur et avant première mise en service, que les utilisateurs ou toutes les autres personnes seront correctement protégés contre tout risque d'accident.
Si nécessaire installer des protections supplémentaires et des arrêts d'urgence judicieusement positionnés.

Vérifier :

- ☞ Qu'aucun obstacle ne puisse gêner la rotation de la cuve
- ☞ Que tous les raccordements ont été effectués correctement
- ☞ Que toute personne près du presseur soit informée du début de la mise en marche
- ☞ Que la tension des moteurs et du transformateur soit conforme à la tension du réseau
- ☞ Que les portes et goulottes n'ont pas été inversées involontairement, dans ce cas, les contacts de sécurité (rep 1. **Photo 3**) ne fonctionneraient pas.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE : bornier (rep.2 **Photo 4**) - voir chapitre 3.2 "CARACTERISTIQUES TECHNIQUES" page 10 et chapitre 9 "INTERFACE ELECTRIQUE" page 42

RACCORDEMENT PNEUMATIQUE : robinet (rep.3 **Photo 5**).

Contrôler le branchement sur la vanne (rep.3 **Photo 5**) du compresseur extérieur et le mettre en route en respectant les consignes du Constructeur.

Si option remplissage axial : contrôler le niveau d'eau glycolée du capteur de pression (rep.4 **Photo 6**)

Contrôler le niveau d'huile du réducteur de rotation en dévissant la vis (rep.5 **Photo 7**), en cas de fuites pendant le transport.

Si nécessaire compléter le niveau avec l'huile préconisée (voir chapitre 8.3B page 40).

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

- ☞ Enclencher le sectionneur du coffret électrique, le voyant vert de mise sous tension doit s'allumer.
- ☞ Appuyer sur la touche "Rotation continue" du terminal de commande :
- ☞ Le message "attente vide" s'affiche et de l'air doit sortir soit sous le châssis à l'avant, soit être refoulé à la sortie de la pompe à vide (rep.1 **Photo 8**).
- ☞ Dans ce cas le branchement est correct, la cuve tournera dans le bon sens.
- ☞ Dans le cas contraire :
 - Couper l'alimentation électrique en amont du presseur.
 - Inverser 2 phases à l'alimentation du coffret électrique (rep.2 **Photo 4**). Cette opération inversera le sens de rotation des moteurs.

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

Nettoyer soigneusement la cuve : (voir chapitre 8.1 page 38).

Relier le déchargement du moût :

- ☞ Quand le déchargement s'opère par gravité, le tuyau de raccordement ne doit pas avoir un diamètre inférieur à 100 mm.

Contrôler les pressions sur les manomètres :

- ☞ Manomètre de la petite réserve :6 bars minimum
- ☞ Manomètre primaire (rep. 4 **Photo 10**) :6 bars
- ☞ Manomètre secondaire (rep.3 **Photo 10**) :4 bars

Purger, si nécessaire le filtre (rep.1 **Photo 10**) de protection du capteur.

Remplir l'huileur de l'air comprimé (rep.5 **Photo 10**) : avec l'huile alimentaire spéciale CASTROL VITALUBE AT 15 ou équivalente.

- ☞ Opération à renouveler chaque semaine de fonctionnement.

6. MISE EN MARCHÉ

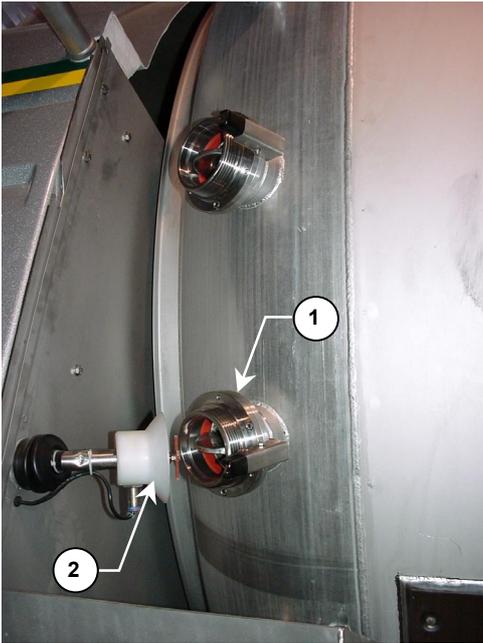


Photo 9

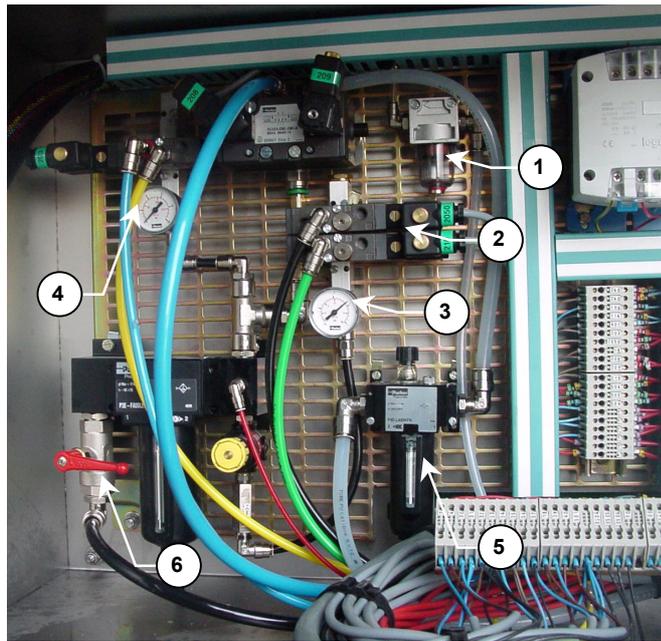


Photo 10

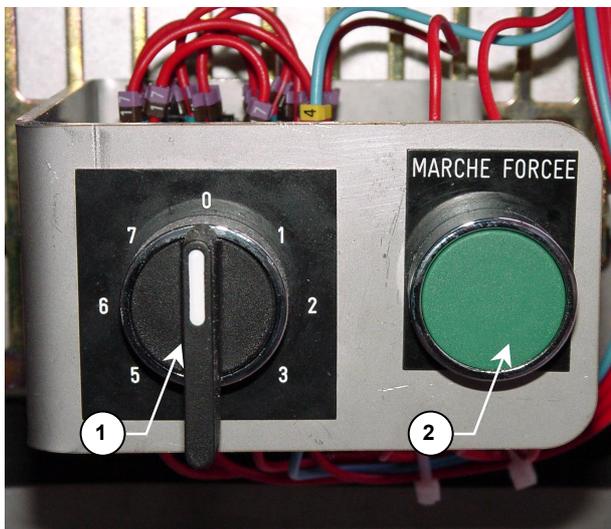


Photo 11



Photo 12

6. MISE EN MARCHÉ

B IMPORTANT : DECHARGEMENT DU MOÛT EN PRESSURAGE AUTOMATIQUE

Pour un bon fonctionnement de l'automatisme, les moûts doivent s'écouler très rapidement.

- ☞ Pour cela utiliser si possible :
 - une conduite courte,
 - de grand diamètre (en fonction des conditions d'installation : 100 -120 - 150 mm.),
 - sans contre pression,
 - sans pompage en série
 - et avec une inclinaison aussi grande que possible.

C REMPLISSAGE AXIAL (OPTION)

ATTENTION :  **il faut impérativement utiliser l'autorisation de pompage dans l'asservissement de la pompe du quai : contacts 2020/2021 du bornier (rep 3 Photo 4)**

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

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

Retirer les bouchons (rep 1 **Photo 9**) de la cuve de pressurage ou ouvrir les vannes.

6.2 MISE EN MARCHÉ

Vérifier l'arrivée d'air comprimé (compresseur séparé).

Fermer le sectionneur.

7. UTILISATION

7.1 ECRAN D'ACCUEIL

A PRESENTATION



Cet écran permet de lancer les cycles de :

- Remplissage
- Pressurage
- Vidange
- Utilisation en manuel
- Lavage

Il permet également de :

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

B DEVERROUILLAGE DU CLAVIER

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

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

C CAS PARTICULIER : RENTRER LE FURET



Dans le cas où le furet ne serait pas rentré, un défaut apparaît si la cuve doit tourner.

Pour rentrer le furet, déverrouiller le clavier et appuyer sur lavage, voir paragraphe 7.14C page 35, et passer en mode forcé du furet voir paragraphe 7.14D page 35.

7.2 REPLISSAGE

Déverrouiller le clavier et appuyer sur remplissage

A CHOIX DU MODE DE REPLISSAGE (PRESSOIR AVEC ENTREE AXIALE)



Ce choix n'est possible qu'avec un pressoir disposant d'une entrée axiale (option).

Le remplissage du pressoir peut s'effectuer de 3 manières différentes :

- Remplissage par la porte.
 - Remplissage par l'axe porte fermée
 - Remplissage par l'axe avec porte ouverte en haut.
- (Ce mode de remplissage est souvent réalisé avec les drains fermés pour effectuer une macération).

7. UTILISATION

B REMPLISSAGE PAR LA PORTE



IMPORTANT : en phase de remplissage les mouvements d'ouverture ou de fermeture de la porte s'effectuent **PORTE EN HAUT**.

Si la porte n'est pas en position remplissage, l'écran affiche les messages suivant : « MONTER LA PORTE, OUVRIR LA PORTE »

Lorsque la porte est ouverte, il n'est pas possible d'effectuer une rotation.

Pour répartir la vendange dans le pressoir il est nécessaire de fermer la porte et de lancer « ROTATION ».

Lors de l'appui sur « ARRET ROT », la cuve se positionne porte en haut.

Après répartition faire « ARRET ROT » puis « OUVERTURE » pour continuer le remplissage.

Pour quitter ce cycle de remplissage, appuyer sur « FIN DU MODE DE REMPLISSAGE »

C REMPLISSAGE AXIAL PORTE FERMÉE : SAISIE DES PARAMETRES



Cette page permet de contrôler les paramètres de la rotation intermittente du remplissage et de faire le choix de la pression de contrôle pour détecter que le pressoir est plein.

Ce choix est obligatoire pour lancer le cycle de remplissage

Pour la marc cuvée, la pression est élevée

Pour la vendange fraîche, la pression est faible

Rappel : il faut impérativement utiliser l'autorisation de remplissage pour protéger la pompe (voir chapitre 9 "INTERFACE ELECTRIQUE" page 42).

C-1 Rotation intermittente

Le pressoir effectue le nombre de tours programmé puis stoppe pendant le temps programmé et recommence.

C-2 Régulation de la rotation intermittente par le fonctionnement du quai

Saisir une durée en minutes dans le champ : « ARRET TEMPORISE DE LA ROTATION APRES L'ARRET DE POMPAGE = MIN »

Si cette fonction est branchée, (voir chapitre 9 "Interface électrique" page 42), si la pompe de remplissage est stoppée pendant un temps supérieur à la valeur programmée, la rotation intermittente est suspendue.

Elle reprend automatiquement dès la remise en service de la pompe.

C-3 Paramètre rotation intermittente

Saisir le nombre de tours et le temps d'arrêt en seconde.

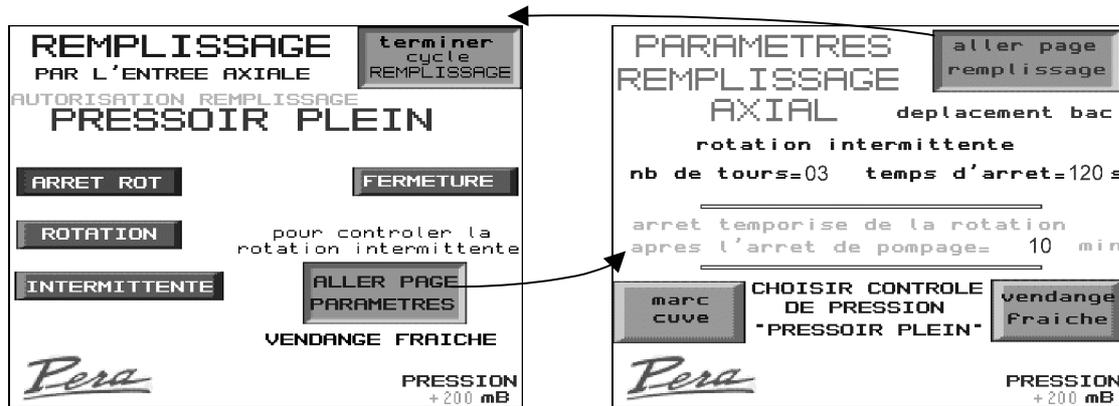
C-4 Lancement du cycle de remplissage

Choisir entre « MARC CUVÉE » ou « VENDANGE FRAICHE ».

7. UTILISATION

D REMPLISSAGE AXIAL PORTE FERMEE : EXECUTION

Depuis l'écran « PARAMETRES REMPLISSAGE AXIAL » appuyer soit sur « MARC CUVEE », soit sur « VENDANGE FRAICHE »



Si la porte est ouverte, appuyer sur la touche « FERMETURE » .

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

ARRET ROT : Arrêt rotation, le tambour restera fixe.

ROTATION : Le tambour tournera en continu.

INTERMITTENTE : Rotation intermittente, le tambour tournera alternativement

Pour modifier les paramètres du remplissage axial, appuyer sur « ALLER PAGE PARAMETRES »

Pour revenir au cycle de remplissage, appuyer sur « ALLER PAGE REMPLISSAGE »

Pour arrêter le cycle de remplissage, appuyer sur « TERMINER CYCLE DE REMPLISSAGE »

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

E REMPLISSAGE AXIAL PORTE OUVERTE



IMPORTANT : en phase de remplissage les mouvements d'ouverture ou de fermeture de la porte s'effectuent **PORTE EN HAUT**.

Si la porte n'est pas en position remplissage, l'écran affiche les messages suivant : « MONTER LA PORTE, OUVRIR LA PORTE »

Lors de l'appui sur « ARRET ROT », la cuve se positionne porte en haut.

Lorsque la porte est ouverte, il n'est pas possible d'effectuer une rotation

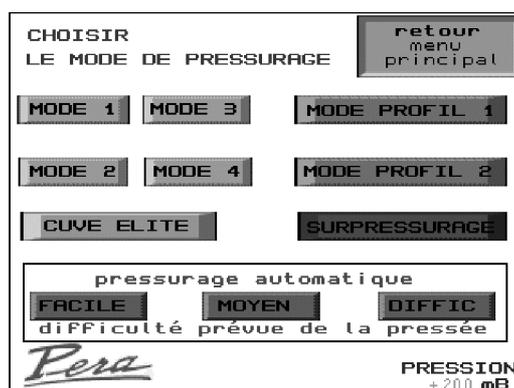
Pour répartir la vendange dans le pressoir il est nécessaire de fermer la porte et de lancer « ROTATION ». Après répartition faire « ARRET ROT » puis « OUVERTURE » pour continuer le remplissage

Pour arrêter le cycle de remplissage, appuyer sur « TERMINER CYCLE DE REMPLISSAGE »

7. UTILISATION

7.3 LANCEMENT D'UN PRESSURAGE

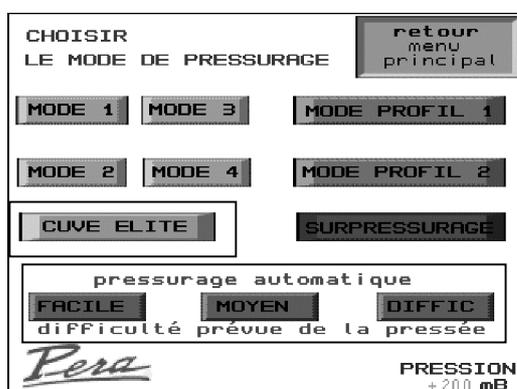
Déverrouiller le clavier et appuyer sur « PRESSURAGE »



} option

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

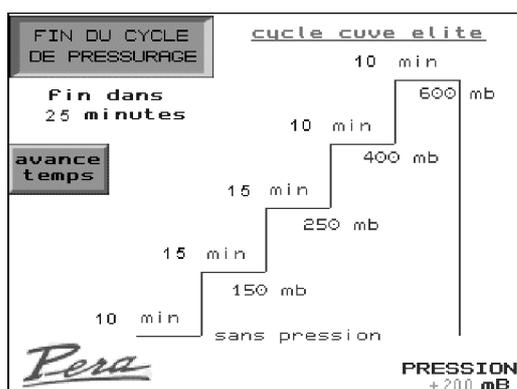
7.4 CYCLE CUVE "ELITE".



Depuis l'écran « CHOISIR UN MODE DE PRESSURAGE » appuyer sur « CUVE ELITE »

} option

A LANCEMENT



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

Seuls les temps de pression en minutes sont modifiables.

Ces valeurs peuvent être modifiées et prises en compte durant l'exécution du cycle.

A la fin du cycle, le pressoir fait le vide et reste en position

B AVANCE DU TEMPS DE PRESSURAGE

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

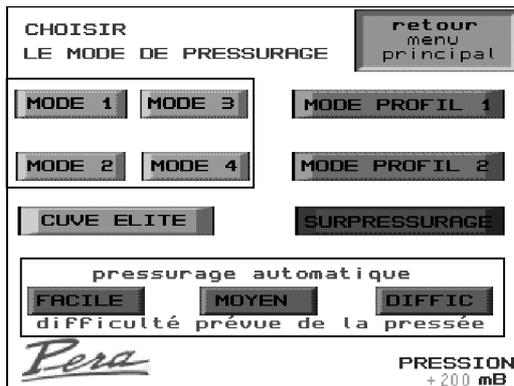
C ARRET DU CYCLE EN COURS

Arrêter le cycle cuve élite en appuyant sur « FIN DU CYCLE DE PRESSURAGE »

7. UTILISATION

7.5 PRESSURAGE MODE PROGRAMME

A LANCEMENT



Choisir le mode « MODE 1 », « MODE 2 », « MODE 3 » ou « MODE 4 »,

} option

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



B VALEURS AFFICHEES



« FIN DU PRESSURAGE DANS » :.....Durée restante du cycle de pressurage en minutes.

« PRESSION EN COURS » :.....Numéro de la pression en cours (P1).

« SOLDE TEMPS DE MAINTIEN » :.....Durée restante du temps de maintien en seconde correspondant à la pression en cours (P1).

« FIN DE P1 DANS »Durée restante du pressurage à la pression en cours (P1) en minutes.

« EMIETTAGE »Nombre de tours de rotation cuve durant l'émiettage.

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

Pour modifier les paramètres de programmation appuyer sur 

7. UTILISATION

C AVANCE DU TEMPS DE PRESSURAGE

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

Par exemple on peut aller directement de P1 en P5.

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

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

D PRESSURAGE ECOURTE

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

Le pressoir passera directement en fin de pressurage.

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

E HISTORIQUE DU PRESSURAGE

Pour consulter l'historique du pressurage, appuyer sur « COURBE » voir chapitre 7.11 page 33.

F ARRET DU PRESSURAGE EN COURS

Pour arrêter le pressurage en cours appuyer sur « FIN DU CYCLE DE PRESSURAGE »

7.6 PRESSURAGE MODE PROFIL

A LANCEMENT



Choisir le mode « PROFIL 1 », « PROFIL 2 ».

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

} option

B VALEURS AFFICHEES



« Fin du pressurage dans » : durée restante du cycle de pressurage

« Numéro de phase » : numéro de la phase en cours

« pression à atteindre » : pression de pressurage correspondant à la phase en cours

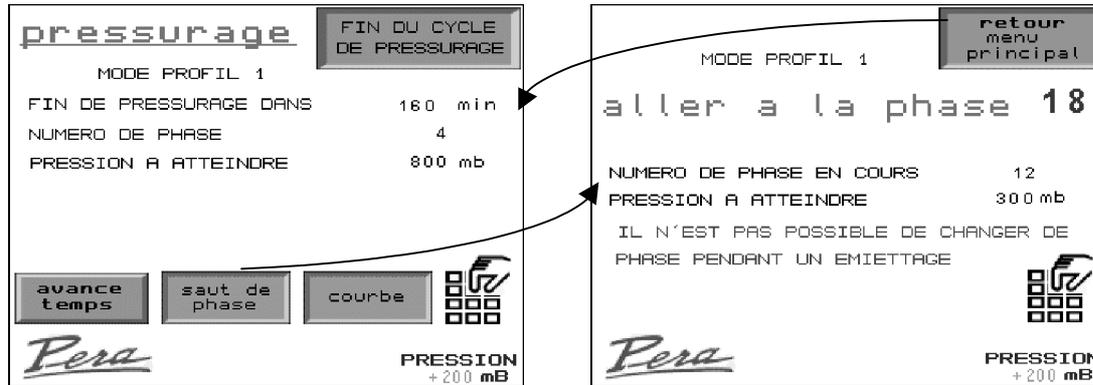
Pendant le pressurage tous les paramètres sont modifiables, la prise en compte de la nouvelle valeur est immédiate.

Pour modifier les paramètres de programmation appuyer sur 

7. UTILISATION

C SAUT DE PHASES

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



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

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

D AVANCE DU TEMPS DE PRESSURAGE

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

E HISTORIQUE DU PRESSURAGE

Pour consulter l'historique du pressurage, appuyer sur « COURBE » voir chapitre 7.11 page 33.

F ARRET DU PRESSURAGE EN COURS

Pour arrêter le pressurage en cours appuyer sur « FIN DU CYCLE DE PRESSURAGE ».

7. UTILISATION

7.7 PRESSURAGE MODE AUTOMATIQUE

A LANCEMENT



Ne pas oublier de programmer les pressions de pressurage (chapitre 5.7 page 18).

Choisir le mode

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

} option



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

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

B VALEURS AFFICHEES



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

C AVANCE DU TEMPS DE PRESSURAGE

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

D HISTORIQUE DU PRESSURAGE

Pour consulter l'historique du pressurage, appuyer sur « COURBE » voir chapitre 7.11 page 33.

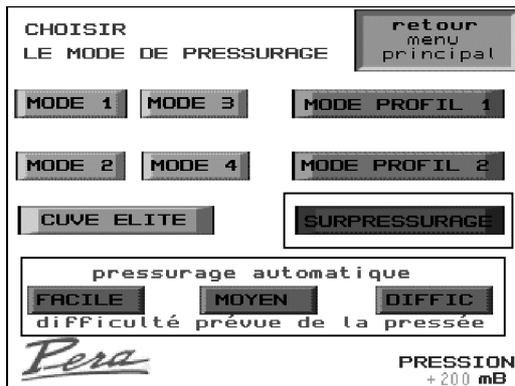
E ARRET DU PRESSURAGE EN COURS

Pour arrêter le pressurage en cours appuyer sur « FIN DU CYCLE DE PRESSURAGE »

7. UTILISATION

7.8 MODE SURPRESSURAGE

A LANCEMENT

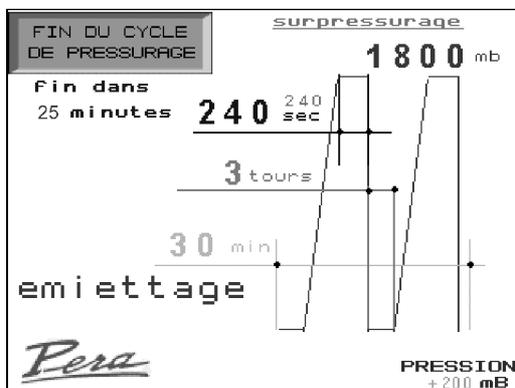


Appuyer sur « SURPRESSURAGE »

Ce mode est généralement utilisé après un pressurage lorsque l'assèchement est insuffisant.

} option

B VALEURS AFFICHEES



Ajuster les paramètres suivant :

- Pression de surpressurage en millibars (2000 millibars maxi).
- Durée du cycle de surpressurage en minutes.
- Nombre de tours durant l'émission.
- Temps de palier en secondes.

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

C ARRET DU PRESSURAGE EN COURS

Pour arrêter le pressurage en cours en appuyer sur « FIN DU CYCLE DE SURPRESSURAGE »

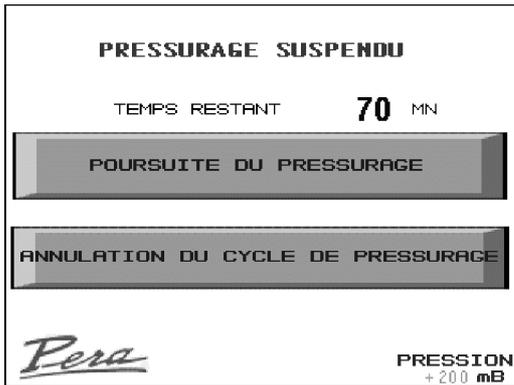
7.9 AFFICHAGE EN FIN DE CYCLE



Appuyer sur « retour menu principal » pour effacer cette page et arrêter la sirène.

7. UTILISATION

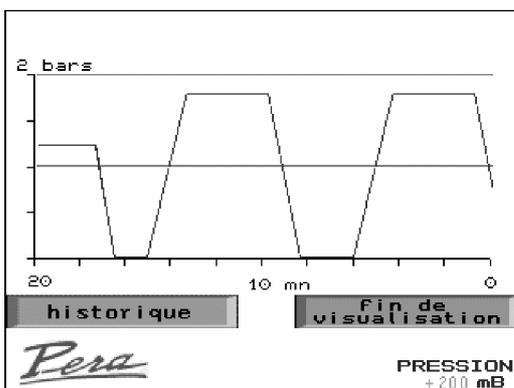
7.10 PRESSURAGE SUSPENDU



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

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

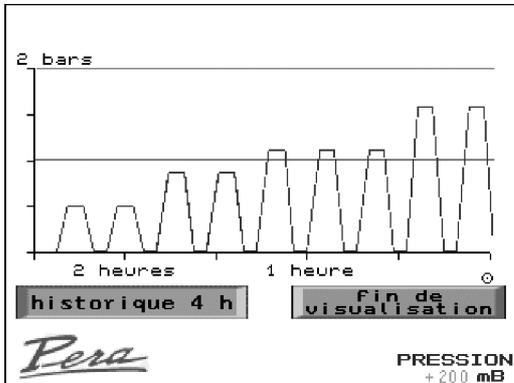
7.11 HISTORIQUE DE L'UTILISATION DU PRESOIR



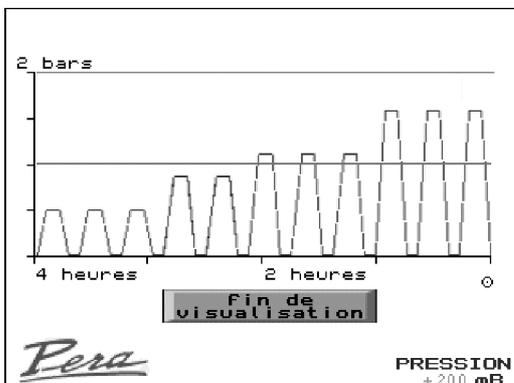
Une courbe permet de visualiser sur les 4 dernières heures, les pressions exercées dans la cuve.

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

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



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



Pour quitter la courbe appuyer sur « FIN DE VISUALISATION ».

ATTENTION ! :

EN CAS COUPURE DE COURANT, L'HISTORIQUE EST PERDU.

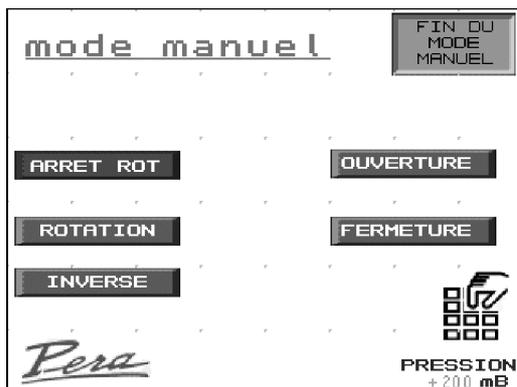
7. UTILISATION

7.12 UTILISATION EN MANUEL



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

Le presseur affiche Mode manuel.



On peut alors commander les mouvements de la cage :

« ROTATION » : la cuve tourne

« ARRET ROT » : la cuve stoppe porte en haut

ou commander les mouvements de la porte :

Appuyer sur les touches :

« OUVERTURE » : Ouverture de la porte

« FERMETURE » : Fermeture de la porte

Attendre la mise à vide (le presseur ne tourne pas et la porte reste immobile.)

Pour quitter le mode manuel appuyer sur « FIN DU MODE MANUEL ».

7.13 VIDANGE



Sauf s'il y a peu de marc, lancer la vidange la porte partiellement ouverte.

Mettre l'évacuation de marc en service.

Depuis l'écran d'accueil appuyer sur « VIDANGE ».

Pour ouvrir la porte, maintenir appuyé sur la commande « OUVERTURE » afin d'obtenir la position désirée de la porte.

On peut ouvrir la porte pendant la rotation.

On peut fermer la porte, cuve arrêtée, en position porte en haut.

Pendant la vidange on peut sélectionner :

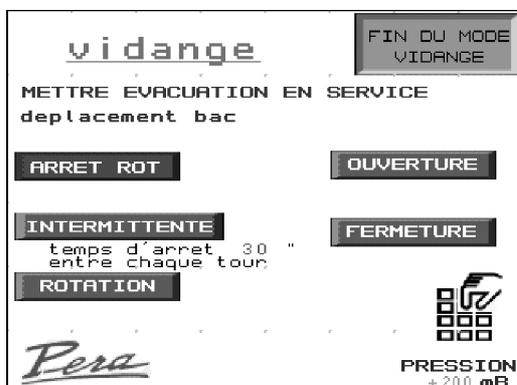
« ARRET ROT » : Arrêt rotation, le tambour reste fixe, porte en haut.

« INTERMITTENTE » : Rotation intermittente, le tambour effectue un tour, s'arrête le temps programmé, puis recommence à tourner.

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

« ROTATION » : Rotation continue, le tambour tournera en continu.

Pour arrêter la vidange appuyer sur « FIN DU MODE VIDANGE ».



7. UTILISATION

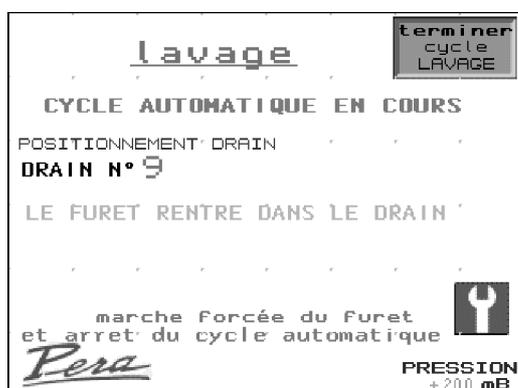
7.14 LAVAGE PAR FURET

Le générateur d'eau haute pression doit être raccordé au réseau d'eau, au furet et électriquement au contacteur du pressoir.

A LANCEMENT DU CYCLE DE LAVAGE



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



Le cycle est entièrement automatique, le furet nettoie les drains les uns après les autres.

Le terminal indique le numéro du drain en cours de lavage et la position du furet.

Les positions du furet sont les suivantes :

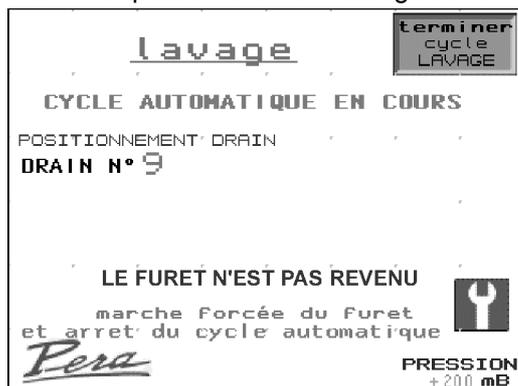
- « LE FURET RENTRE DANS LE DRAIN »
- « FURET EN BOUT »
- « LE FURET SORT DU DRAIN »
- « FURET REVENU »

B ARRET DU LAVAGE EN COURS

Arrêter le lavage en cours en appuyant sur « TERMINER CYCLE LAVAGE ».

C DEFAUT DURANT LE LAVAGE

Le terminal peut afficher le message suivant « LE FURET N'EST PAS REVENU ».



Appuyer sur la clef  afin de passer en marche forcée du furet.

D MARCHÉ FORCÉE DU FURET

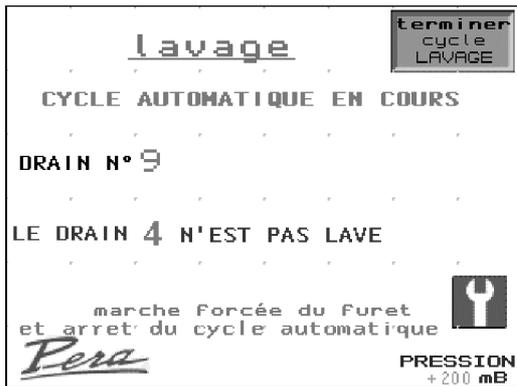


Utiliser les commandes « VERS LE DRAIN », « SORT DU DRAIN » afin de rentrer le furet.

Appuyer sur « TERMINER LAVAGE » pour sortir de l'écran.

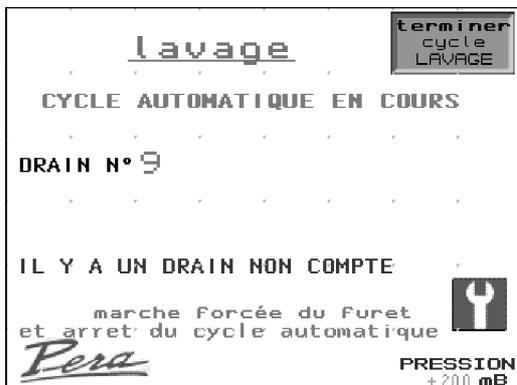
7. UTILISATION

E DEFAUT A LA FIN DU LAVAGE



Soit le furet n'est pas allé en bout de drain, soit le drain (N° 4) n'était pas stable à l'arrêt.

Relancer un lavage et contrôler les mouvements du furet et la rotation de la cuve.



Un drain n'a pas été lavé lors du cycle de lavage.

Relancer un lavage et contrôler la rotation de la cuve.

7.15 ARRET D'URGENCE



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

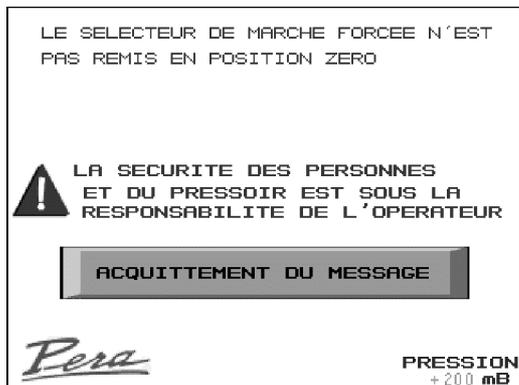
7. UTILISATION

7.16 MARCHE FORCEE

ATTENTION : CE FONCTIONNEMENT NE S'UTILISE QU'EXCEPTIONNELLEMENT ET L'ARMOIRE ELECTRIQUE DOIT ETRE OUVERTE
LA SECURITE DES PERSONNES, DU PRESOIR, DE L'ENVIRONNEMENT EST SOUS LA RESPONSABILITE DE L'OPERATEUR.

Après avoir choisi la fonction avec le commutateur (rep.1 Photo 11 page 22), il faut maintenir le bouton poussoir (rep. 2 Photo 11) pour réaliser l'action.

Le tableau des fonctions est affiché sur la porte de l'armoire électrique (**Photo 12** page 22).



Si le sélecteur de marche forcée n'est pas remis en position, le terminal affiche l'écran suivant :

7.17 ARRET DU PRESOIR

Après utilisation du pressoir, couper l'alimentation électrique et fermer l'arrivée d'air.

La porte du pressoir doit demeurer ouverte si la vendange fraîche ou la cuvée reste en macération dans la cuve.

7.18 REGLAGE DE LA LUMINOSITE



Enclencher l'arrêt d'urgence pour faire apparaître cet écran.

Appuyer sur « REGLAGE DU TERMINAL ».

Pour régler le contraste et la luminosité appuyer sur + ou -



8. ENTRETIEN

RAPPEL Les opérations d'entretien peuvent être dangereuses pour les personnes, le matériel, l'environnement.

- Avant toute intervention s'assurer :
 - ☞ Que les commandes soient neutralisées, ou parfaitement contrôlées, afin d'éviter un risque de démarrage de cycle pendant l'intervention.
 - ☞ Qu'en cas d'interruption de travail, pour une raison quelconque, toutes les précautions soient prises pour éviter qu'une personne non informée remette accidentellement le pressoir en marche.

- Couper l'arrivée d'air comprimé à l'aide du robinet (rep.6 **Photo 10** page 22) et purger le circuit.
- On doit verrouiller le sectionneur par un cadenas.

IMPORTANT : RECUPERER TOUJOURS LES PRODUITS UTILISES POUR L'ENTRETIEN DU PRESSEUR (EAUX USEES, LUBRIFIANTS ETC...) POUR NE PAS LES REJETER DANS LA NATURE SANS TRAITEMENT PREALABLE.

8.1 LAVAGE

ATTENTION : L'utilisation d'eau et de produits chimiques nécessite de prendre les précautions suivantes :



- Couper l'alimentation électrique et verrouiller le sectionneur.
- N'utiliser que les produits recommandés pour l'industrie alimentaire et particulièrement pour les presseurs pneumatiques.
- Respecter impérativement les instructions du fabricant

- Protéger le coffret électrique et tous les moteurs pour éviter l'introduction d'eau.
- Débrancher les raccordements d'air comprimé en suivant les prescriptions du Constructeur.
- Pour éviter la détérioration de la membrane de pressurage il faut appliquer attentivement les instructions suivantes :
 - ☞ Entrer à l'intérieur du pressoir avec des vêtements et des chaussures (à semelle caoutchouc) propres.
 - ☞ Utiliser une brosse et de l'eau chaude à température maximum de 45°C ou des produits spécifiques pour presseurs pneumatiques.
 - ☞ NE JAMAIS EMPLOYER DE SOLUTIONS DETERGENTES, CHLOREES OU STERILISANTES A REACTION ALCALINE (Exemple : soude caustique ou similaire).
 - ☞ NE JAMAIS UTILISER D'APPAREILS DE LAVAGE A HAUTE PRESSION.
- Démontez les drains et les extraire de la porte pour pouvoir les nettoyer soigneusement à haute pression.
 - ☞ NOTA : ne pas oublier de repérer les drains avant démontage afin de les remonter correctement.
- Laver soigneusement l'intérieur de la cuve, le collecteur et le bac à moût.
- Laisser, pendant l'arrêt, la porte de chargement/déchargement ouverte, en la protégeant contre les risques d'entrée d'eau ou de corps étrangers.

8.2 CIRCUIT AIR COMPRIME

Respecter impérativement les instructions du Constructeur du compresseur d'alimentation afin d'éviter l'eau dans le circuit pneumatique :

- Purger chaque jour le réservoir et la petite réserve du pressoir **Photo 17** page 39.
- Purger tous les 3 jours le filtre (rep.1 **Photo 10** page 22) de protection du capteur de pression.
- Remplir, chaque semaine de fonctionnement, l'huileur de l'air comprimé (rep.5 **Photo 10** page 22) avec de l'huile alimentaire spéciale CASTROL

8. ENTRETIEN

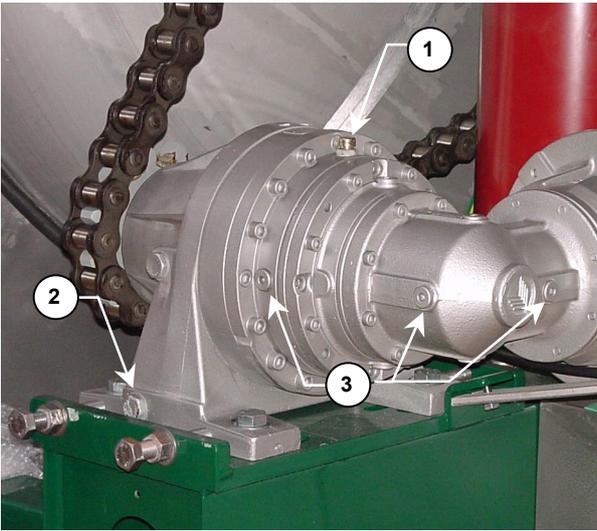


Photo 13

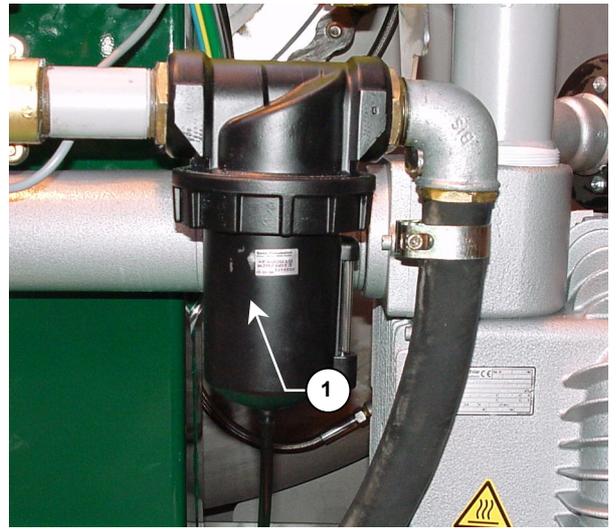


Photo 14

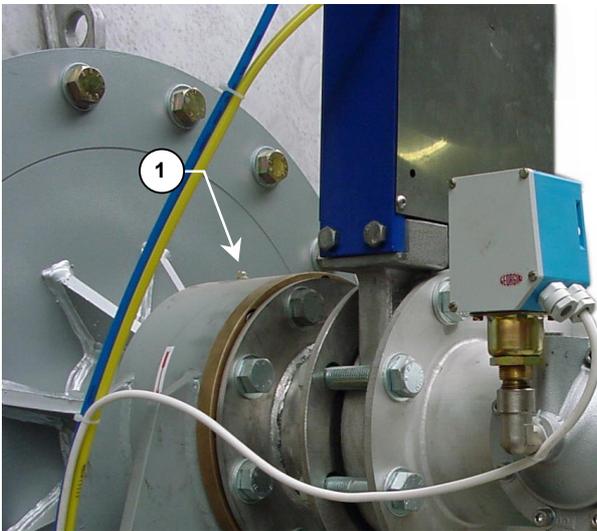


Photo 15

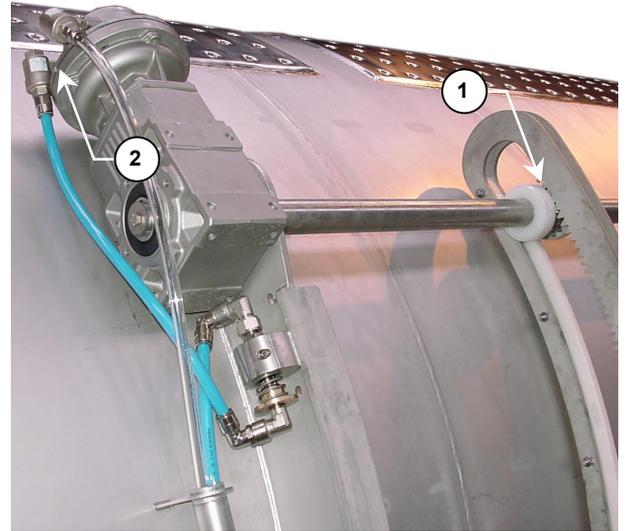


Photo 16



Photo 17

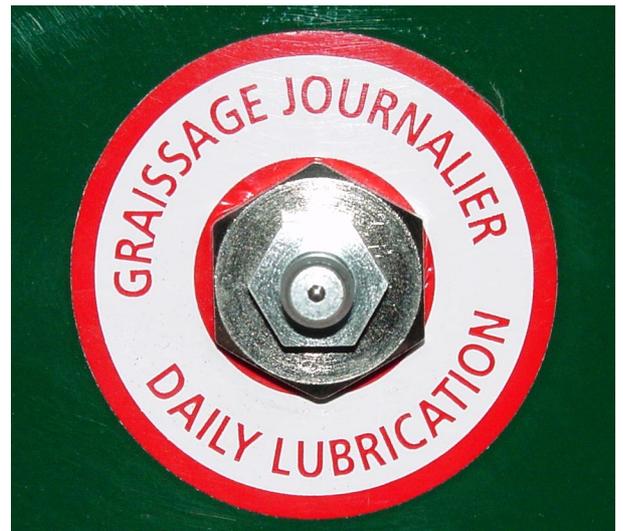


Photo 18

8. ENTRETIEN

8.3 MOTO-REDUCTEUR DE ROTATION

RAPPEL Avant la première mise en marche, contrôler le niveau d'huile (**Photo 13** rep 3) : voir chapitre 6.1 "CONTROLES PRELIMINAIRES" page 21

Ensuite le contrôler chaque semaine (de fonctionnement) pour s'assurer qu'il n'y a pas de fuites.

A CHANGEMENT D'HUILE - A CHAQUE FIN DE VENDANGES :

Se reporter à la **Photo 13** page 39.

- Vidanger le carter :
 - ✎ Dévisser le bouchon de remplissage (rep.1) et la vis de niveau (voir chapitre 6.1 "CONTROLES PRELIMINAIRES" page 21)
 - ✎ Dévisser la vis de vidange placée sous le carter (rep.2)
 - ✎ Laisser s'écouler totalement l'huile en prenant la précaution de la récupérer.
- Faire le plein par l'orifice de remplissage (rep.1) avec une huile de viscosité adaptée à la température ambiante et contrôler le niveau (vis rep.3 **Photo 13**).

B HUILES RECOMMANDEES PAR LE CONSTRUCTEUR

| Température ambiante | | + 5° C à 40° C | + 30° C à 65° C |
|----------------------|----------|-------------------|-------------------|
| Viscosité | ISO VG | 150 | 220 |
| | °E/50° C | 10,8 à 12,5 | 15 à 18 |
| AGIP | | BLASIA 150 | BLASIA 220 |
| BP | | ENERGOL GR-HP 150 | ENERGOL GR-HP 220 |
| CASTROL | | ALPHA SP 150 | ALPHA SP 220 |
| ESSO | | SPARTAN EP 150 | SPARTAN EP 220 |
| FINA | | GIRAN 150 | GIRAN 220 |
| MOBIL | | MOBILGEAR 629 | MOBILGEAR 630 |
| SHELL | | OMALA EP 150 | OMALA EP 220 |
| TOTAL | | CARTER EP 150 | CARTER EP 220 |
| ELF | | REDUCTELF SP 150 | REDUCTELF SP 220 |

8.4 CHAINE DE ROTATION

- Chaque semaine (de fonctionnement) : **Photo 13**
 - ✎ contrôler la tension
 - ✎ graisser avec une graisse multi -usage

8.5 PALIERS

- Tous les jours (de fonctionnement) : graisser le palier (rep.1 **Photo 15**) avec une graisse multi-usage et graisser à l'emplacement désigné par l'autocollant (**Photo 18**).

8.6 CREMAILLERE DE PORTE

- Tous les jours contrôler la propreté de la crémaillère (rep.1 **Photo 16**), la nettoyer si nécessaire.

8. ENTRETIEN

8.7 OPERATIONS EN FIN DE VENDANGES

- Mettre la porte ouverte en position basse, membrane en position verticale. Prévoir une protection contre l'introduction éventuelle de rongeurs qui pourraient manger la membrane.
- Démonter le bol du purgeur automatique (rep.1 **Photo 14**) et le nettoyer soigneusement.
- Purger le réservoir d'air en ouvrant le robinet (rep.1 **Photo 17**).
- Remiser le presseur en assurant les opérations suivantes :
 - ↗ Laver soigneusement le presseur (voir chapitre 8.1 page 38).
 - ↗ Contrôler l'état général.
 - ↗ Graisser la chaîne de rotation (voir chapitre 8.4 page 40).
 - ↗ Lubrifier le moteur pneumatique (rep.2 **Photo 16**) qui actionne la porte, en versant à l'intérieur (par les orifices supérieurs des raccords) de l'huile hydraulique type HYDRAN 32 ou équivalente.
 - ↗ Couvrir avec une bâche le presseur s'il est remis à l'extérieur.
 - ↗ Couper l'alimentation électrique et fermer l'air.

9. INTERFACE ELECTRIQUE

9.1 CARACTERISTIQUES

Alimentation : 380/400 V 50Hz.

Terre : directe inférieur à 5 Ohms.

9.2 AUTORISATIONS DE REMPLISSAGE

Elles sont délivrées par le pressoir à l'aide de contacts libre de potentiel (contacts secs).

- Par la porte : bornes 2020 et 2022.
- Par l'entrée axiale : bornes 2021 et 2024.

Le choix du mode est réalisé par programmation au clavier.

L'utilisation de l'autorisation de remplissage par l'entrée axiale est impérative.

- Elle comporte 2 seuils sélectionnés par programmation :
 - ☒ Vendange fraîche
 - ☒ Marc cuve

9.3 AUTORISATION DE MISE EN VIDANGE DU PRESOIR

C'est un contact libre de potentiel à fournir au pressoir; bornes 240 et 113, qui se ferme lorsque l'évacuation de marc est totalement en service.

Il est préférable d'effectuer la liaison avec un câble paire torsadée et blindée.

L'utilisation de l'autorisation de mise en vidange n'est pas obligatoire; dans ce cas effectuer un pontage entre les bornes 240 et 113.

9.4 SUSPENSION AUTOMATIQUE DE LA ROTATION INTERMITTENTE

Elle s'applique durant le remplissage par l'entée axiale.

Elle se déclenche si pendant 10 minutes il n'y a pas de pompage.

C'est un contact libre de potentiel à fournir au pressoir; bornes 240 et 104, qui se ferme lorsque la pompe est à l'arrêt.

Il est préférable d'effectuer la liaison avec un câble paire torsadée et blindée.

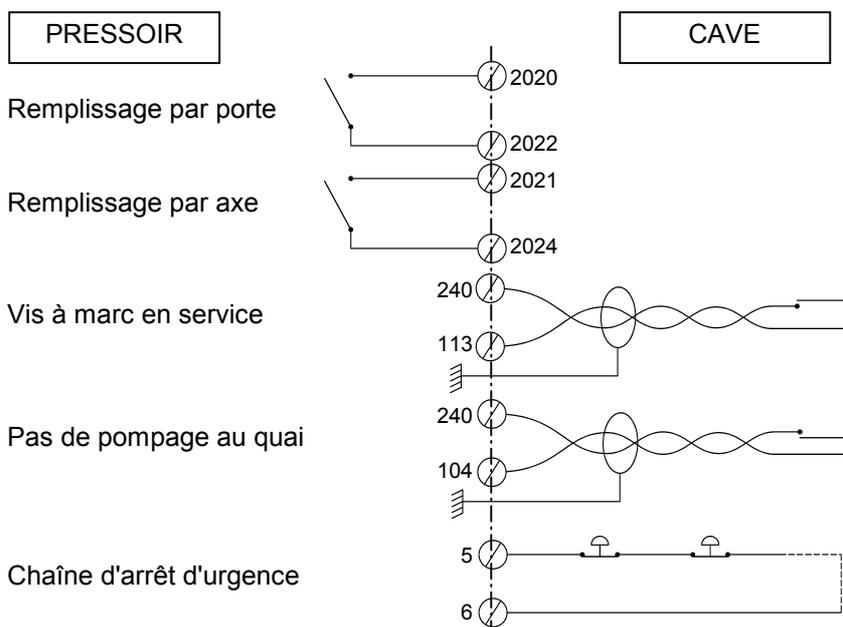
L'utilisation de cette fonction n'est pas obligatoire; dans ce cas ne rien brancher.

9.5 ARRET D'URGENCE DEPORTE

Il est souhaitable d'ajouter des "coups de poing" d'urgence en fonction des sites.

La chaîne d'arrêt d'urgence se câble entre les bornes 5 et 6.

9.6 SCHEMA RECAPITULATIF



10. AIDE AU DEPANNAGE

Cette aide décrit quelques pannes principales

IMPORTANT : il est interdit à une personne non habilitée d'intervenir dans une armoire électrique.

Lors d'intervention couper l'air comprimé et purger le circuit.

Verrouiller le sectionneur par un cadenas

Sauf quelques cas particuliers lors de la détection d'un défaut par l'automate, les sorties de l'automate sont mises à zéro. En tenir compte lors de la recherche de panne.

10.1 DEFAUTS NON SIGNALES PAR LE TERMINAL

A VOYANT SOUS TENSION ETEINT

Vérifier le disjoncteur amont et aval du transformateur.

B TERMINAL ETEINT

Vérifier le fusible ou la protection de l'alimentation 24V continu.

C CROIX ROUGES SUR LE TERMINAL

Le terminal ne communique pas avec l'automate :

- Câble de liaison débranché entre l'automate et le terminal.
- Automate éteint, voir le disjoncteur du 24 V alternatif.
- Automate en défaut, prendre contact avec un de nos techniciens.

D ETAT NORMAL DES VOYANT

RUN Vert fixe

TER..... Jaune clignotant

E PORTE PAS OUVERTE ET MESSAGE « PORTE OUVERTE »

Vérifier le guidage de la porte, nettoyer et graisser, relancer une action de fermeture puis d'ouverture.

NOTA : l'automate considère que la porte est ouverte 25 secondes après avoir lancé la commande d'ouverture.

F PAS DE GONFLAGE PENDANT LE PRESSURAGE

Le compresseur est à l'arrêt – Vanne fermée

Revoir les programmations de pressions [non nulles]

G PASSAGE EN FIN DE PRESSEE RAPIDEMENT

Revoir les programmations des temps [non nuls]

10.2 INFORMATIONS EN CAS DEFAUT

En cas de défaut, le terminal met en évidence les causes probables liées à ce défaut.

LA PRESSION DE L AIR COMPRI ME
UTILISE POUR LES AUTOMATISMES DU
PRESOIR (hors gonflage) EST
INFERIEURE A 5,5 bars

- *compresseur eteint, vanne fermée
- *vanne dans l'armoire fermée
- *fuite d'air dans l'armoire
- *plusieurs pressoins en pressurage
(consommation trop importante
passagerement)

ACQUITTEMENT DU MESSAGE

Pera PRESSION +200 mB

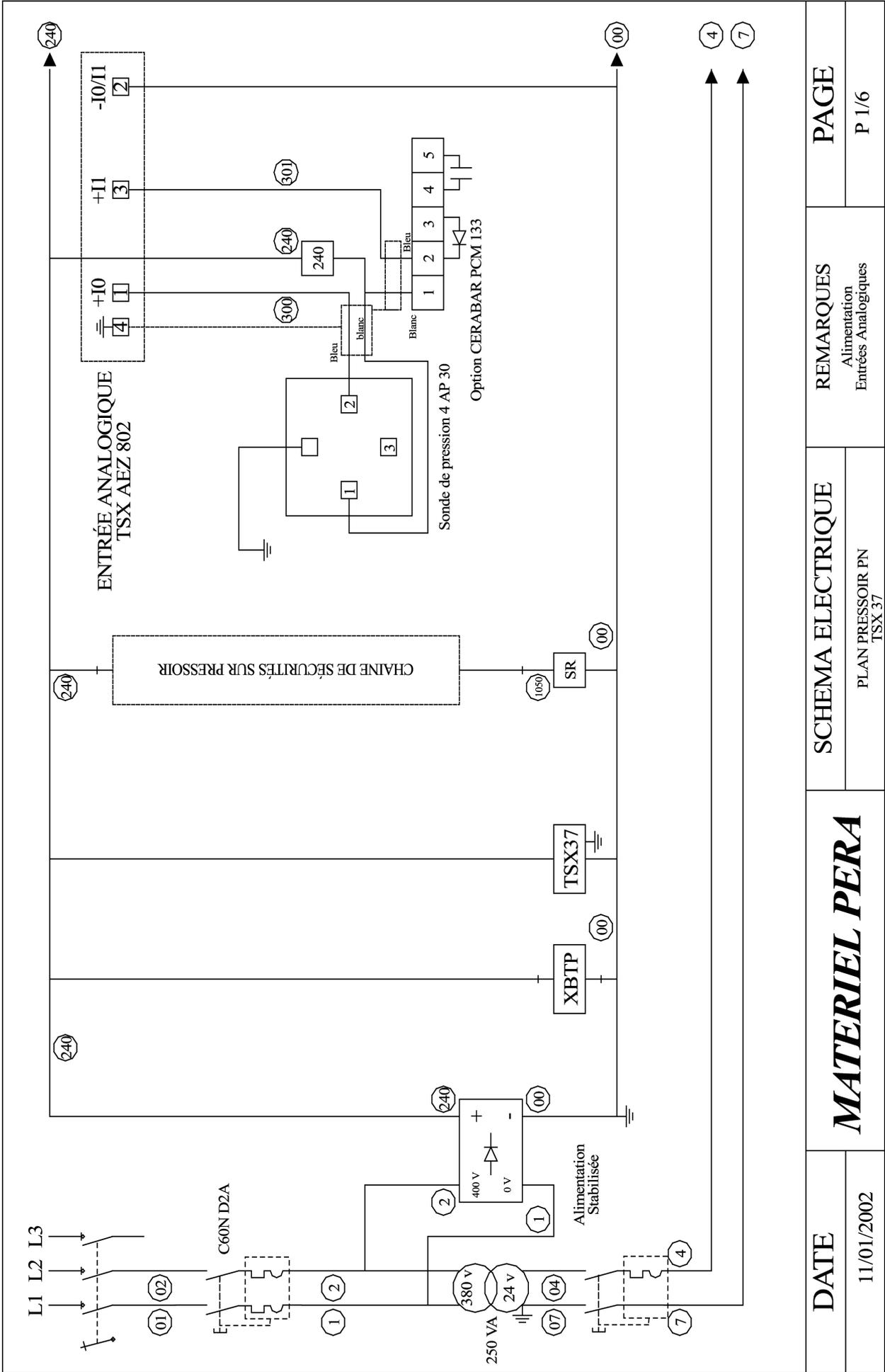
↑

Pera PRESSION +200 mB

En appuyant sur des informations complémentaires sont affichées, appuyer sur pour revenir à l'écran précédent.

Pour quitter l'écran présentant le défaut appuyer sur « ACQUITTEMENT DU MESSAGE »

11. SCHEMA ELECTRIQUE



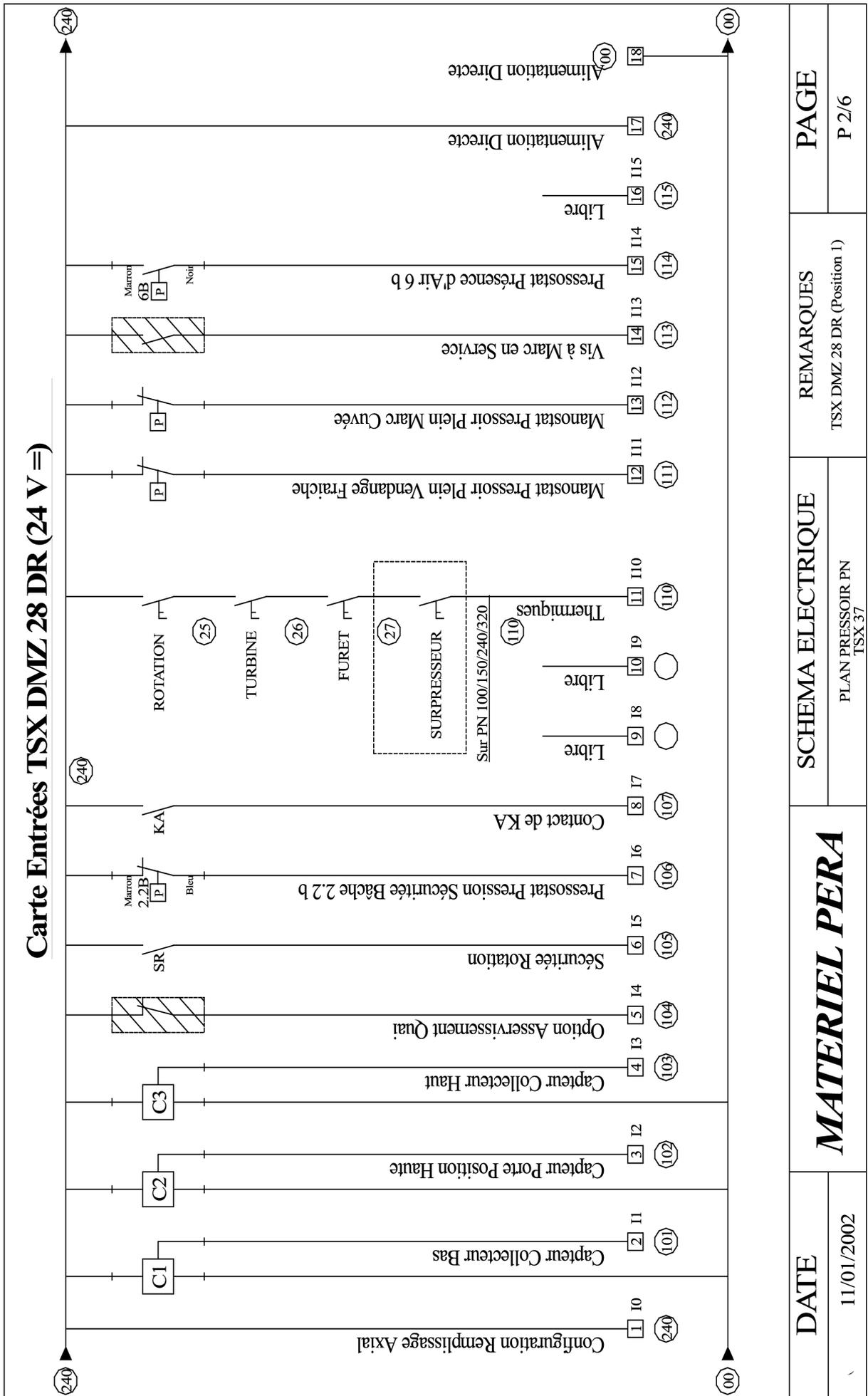
| | |
|-------------|-------------------|
| DATE | 11/01/2002 |
|-------------|-------------------|

MATERIEL PERA

| | |
|----------------------------|-------------------------------------|
| SCHEMA ELECTRIQUE | REMARQUES |
| PLAN PRESSEUR PN TSX 37 | Alimentation Entrées Analogiques |

| | |
|-------------|--------------|
| PAGE | P 1/6 |
|-------------|--------------|

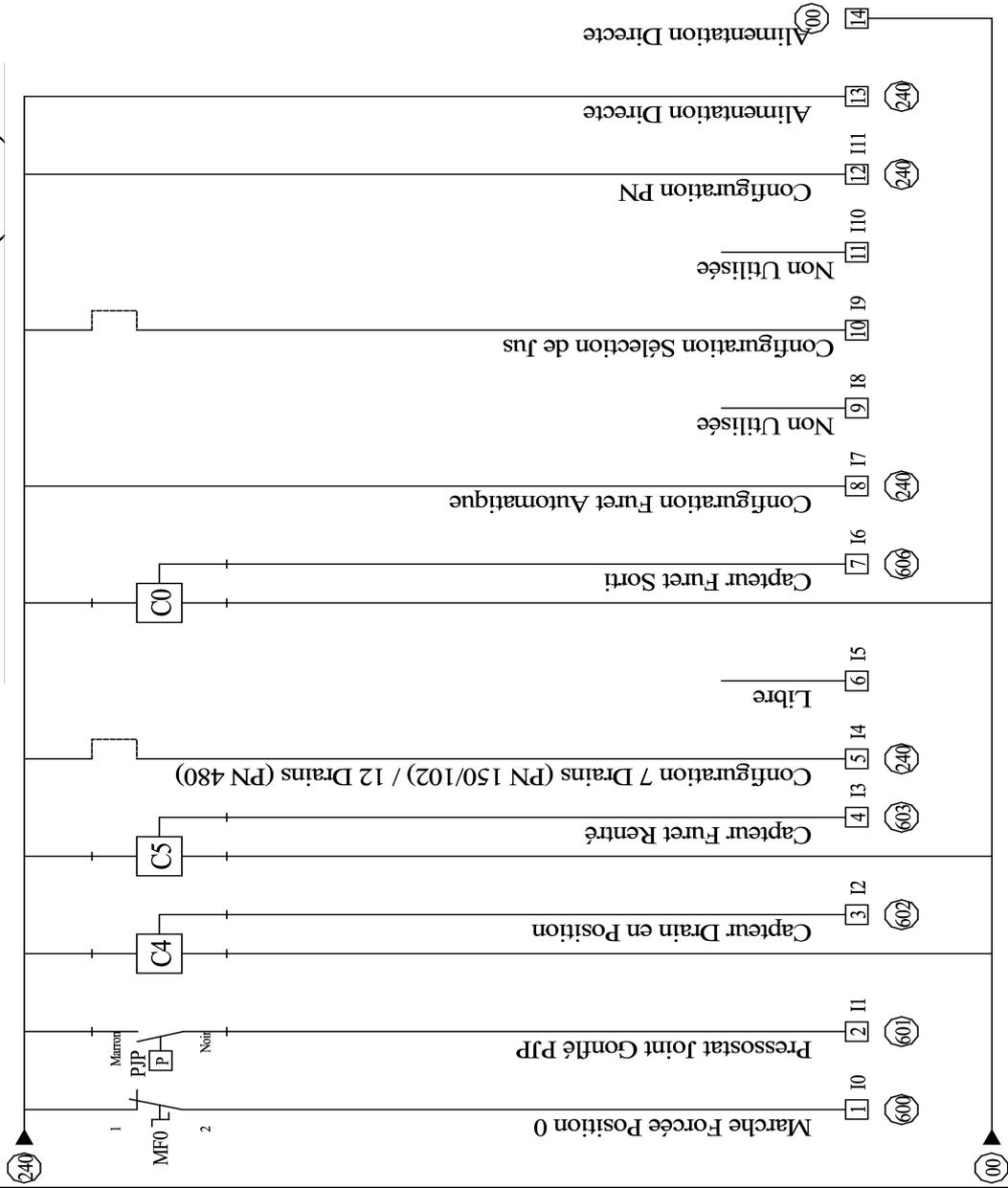
11. SCHEMA ELECTRIQUE



| | | | | |
|---------------------------|----------------------|---------------------------|----------------------------|-------|
| DATE 11/01/2002 | MATERIEL PERA | SCHEMA ELECTRIQUE | REMARQUES | PAGE |
| | | PLAN PRESOIR PN TSX 37 | TSX DMZ 28 DR (Position 1) | P 2/6 |

11. SCHEMA ELECTRIQUE

Carte Entrées TSX DEZ 12D2 (24 V =)



DATE

11/01/2002

MATERIEL PERA

SCHEMA ELECTRIQUE

PLAN PRESOIR PN
TSX 37

REMARQUES

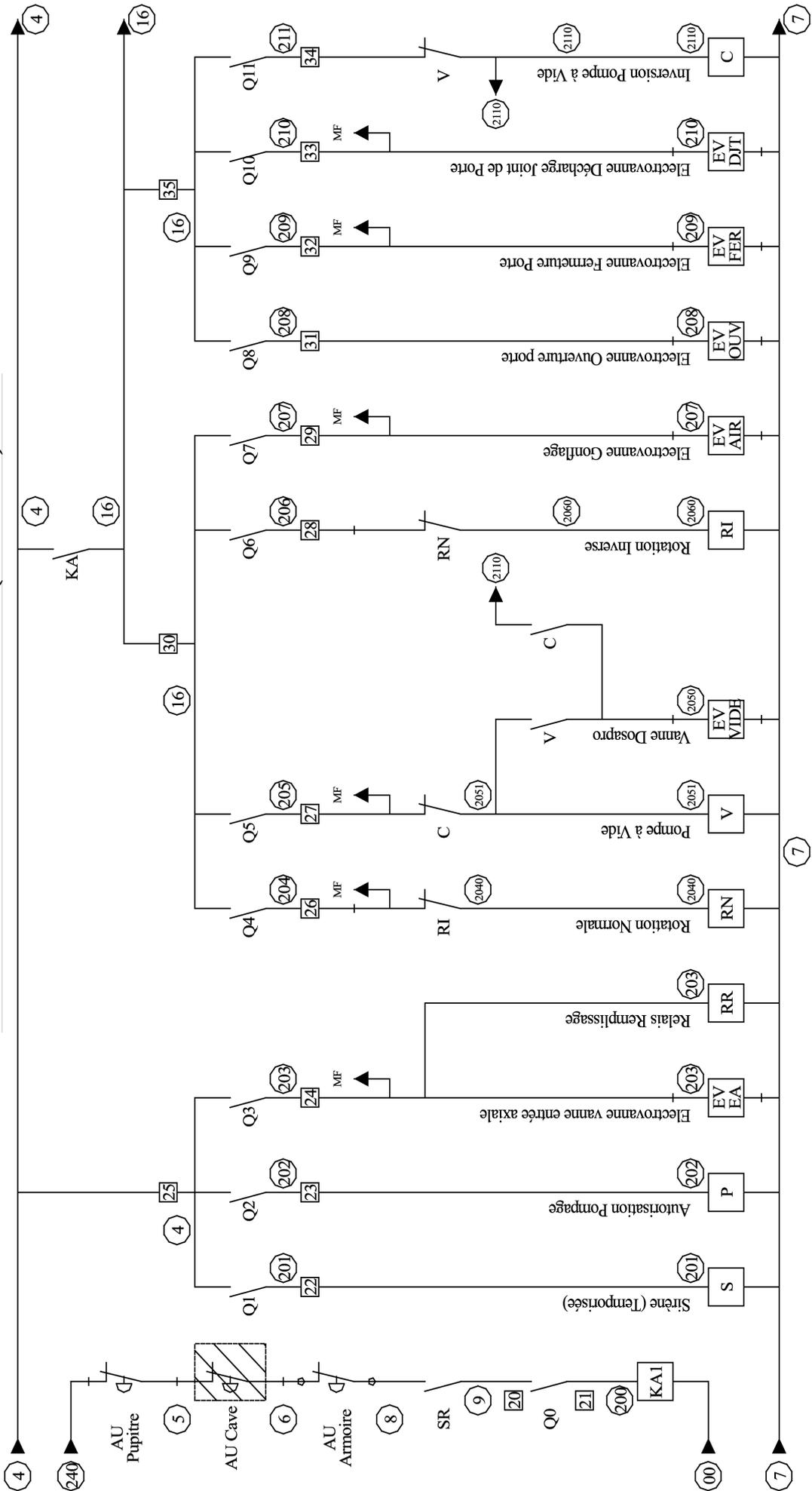
TSX DEZ 1202 (Position 6)

PAGE

P 3/6

11. SCHEMA ELECTRIQUE

Carte Sorties TSX DMZ 28 DR (24 V AC)



DATE

11/01/2002

MATERIEL PERA

SCHEMA ELECTRIQUE

PLAN PRESOIR PN
TSX 37

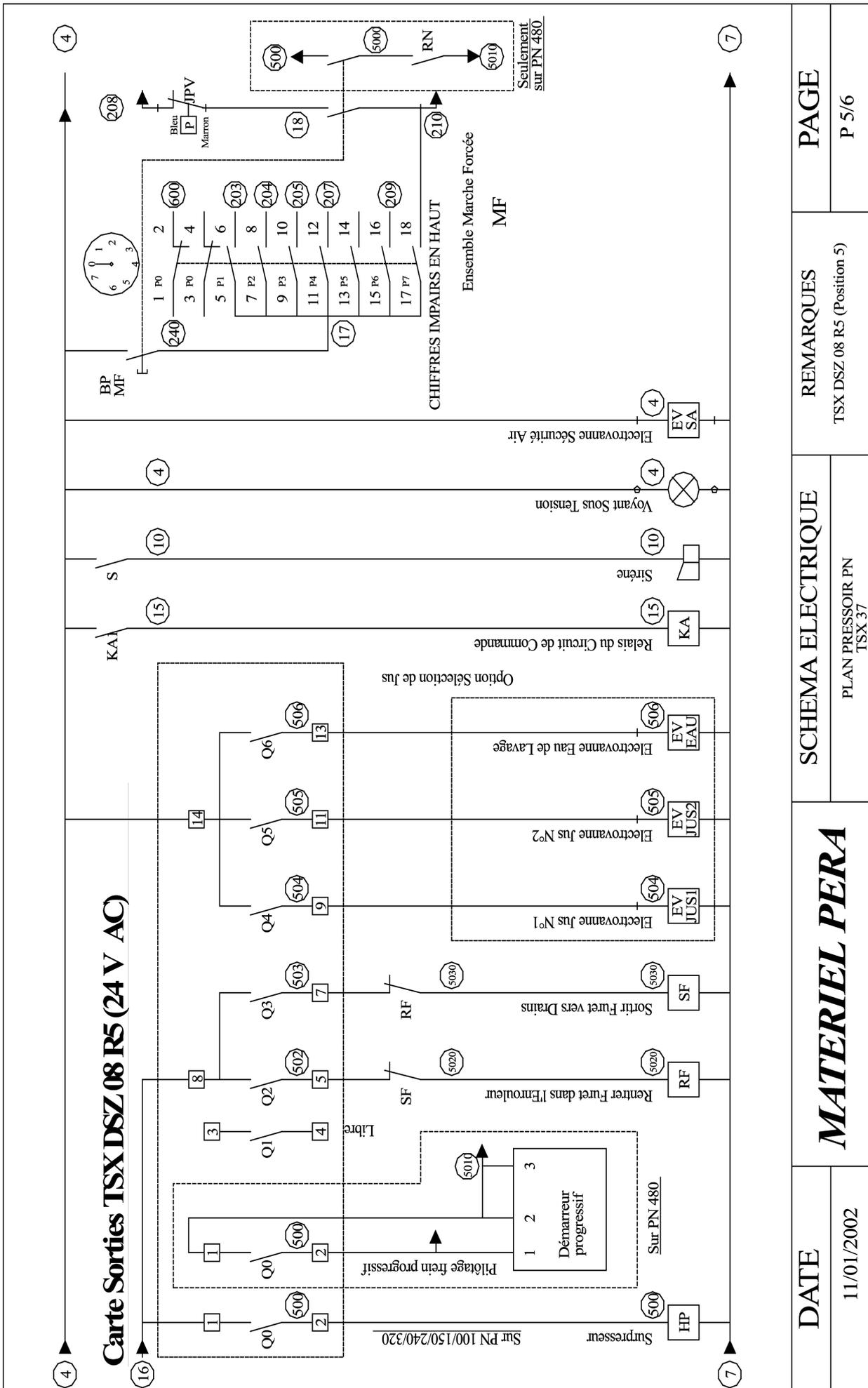
REMARQUES

TSX DMZ 28 DR (Position 2)

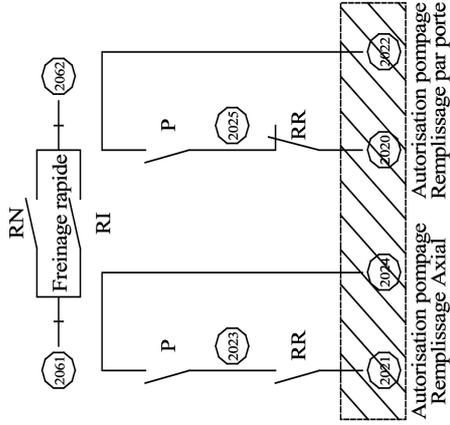
PAGE

P 4/6

11. SCHEMA ELECTRIQUE

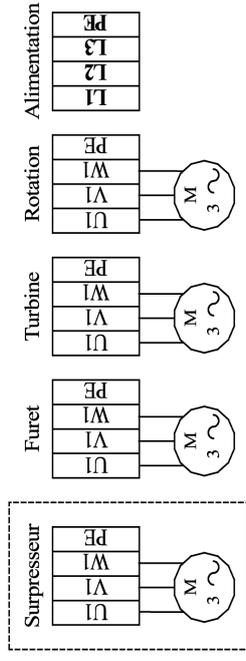


11. SCHEMA ELECTRIQUE



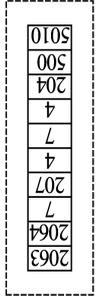
| | | | | | |
|--------------|-----|-----|-----|-----|--------|
| Alimentation | 10 | 10 | 6 | 6 | Pn 100 |
| Rotation | 6 | 6 | 4 | 2.5 | 2.5 |
| Ppe à Vide | 4 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 |
| Furèt | 1.5 | 1.5 | 1.5 | 1.5 | 1.5 |
| Surpresseur | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 |

TABLEAU des sections de conducteurs de puissance en mm 2



Sur PN 100/150/240/320

Sur PN 480



Bornier de Commande Partie Pneumatique et Electrique

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|---|---|---|---|---|-----|----|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----|---|---|------|------|------|------|------|------|
| 240 | 240 | 106 | 114 | 601 | 203 | 2050 | 18 | 208 | 209 | 210 | 504 | 505 | 506 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 240 | 00 | 240 | 00 | 240 | 104 | 113 | 240 | 111 | 240 | 112 | 240 | 00 | 240 | 5 | 6 | 2021 | 2024 | 2020 | 2022 | 2061 | 2062 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|---|---|---|---|---|-----|----|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----|---|---|------|------|------|------|------|------|

Bornier Partie Pneumatique

Bornier Raccordement extérieur armoire

DATE

11/01/2002

MATERIEL PERA

SCHEMA ELECTRIQUE

PLAN PRESSEUR PN
TSX 37

REMARQUES

Annexe

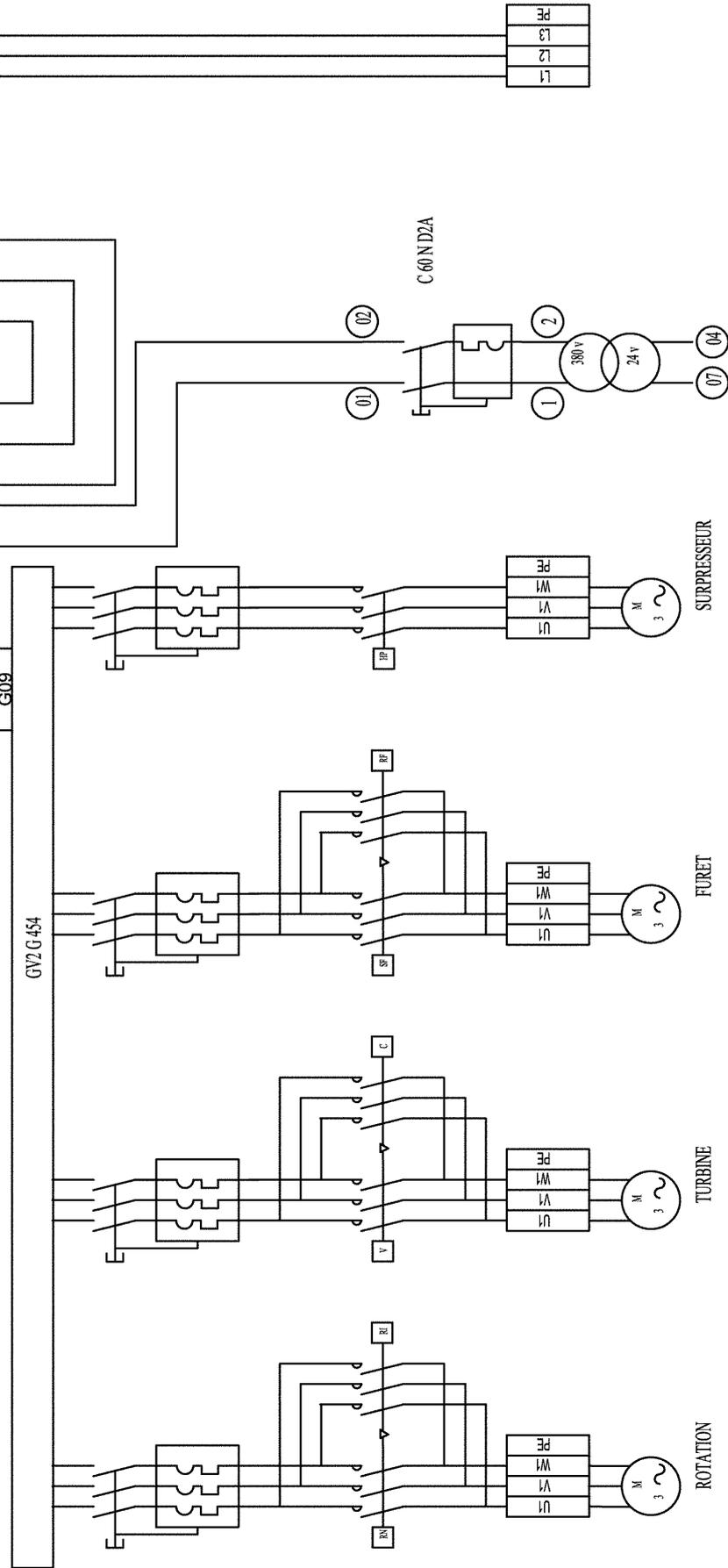
PAGE

P 6/6

11. SCHEMA ELECTRIQUE

TABEAU
Puissances/Protection
MOTEURS

| | PN 320 | PN 240 | PN 150 | PN 100 |
|-------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| ROTATION | 15 kW GV3 M40 LC2 D4011 B7 | 11 kW GV2 RT21 LC2 D3201 B7 | 7.5 kW GV2 M20 LC2 D2501 B7 | 5.5 kW GV2 M 16 LC2 D1801 B7 |
| TURBINE | 5.5 kW GV2 RT 16 LC2 D1801 B7 | 5.5 kW GV2 RT 16 LC2 D1801 B7 | 4 kW GV2 M14 LC2 D1201 B7 | 4 kW GV2 M14 LC2 D1201 B7 |
| FURET | 0.12 kW GV2 M04 LC2 D0901 B7 | 0.12 kW GV2 M04 LC2 D0901 B7 | 0.12 kW GV2 M04 LC2 D0901 B7 | 0.12 kW GV2 M04 LC2 D0901 B7 |
| SURPRESSEUR | 4 kW GV2 M14 LC1 D1210 B7 | 4 kW GV2 M14 LC1 D1210 B7 | 4 kW GV2 M14 LC1 D1210 B7 | 4 kW GV2 M14 LC1 D1210 B7 |



REMARQUES

SURPRESSEUR

FURET

TURBINE

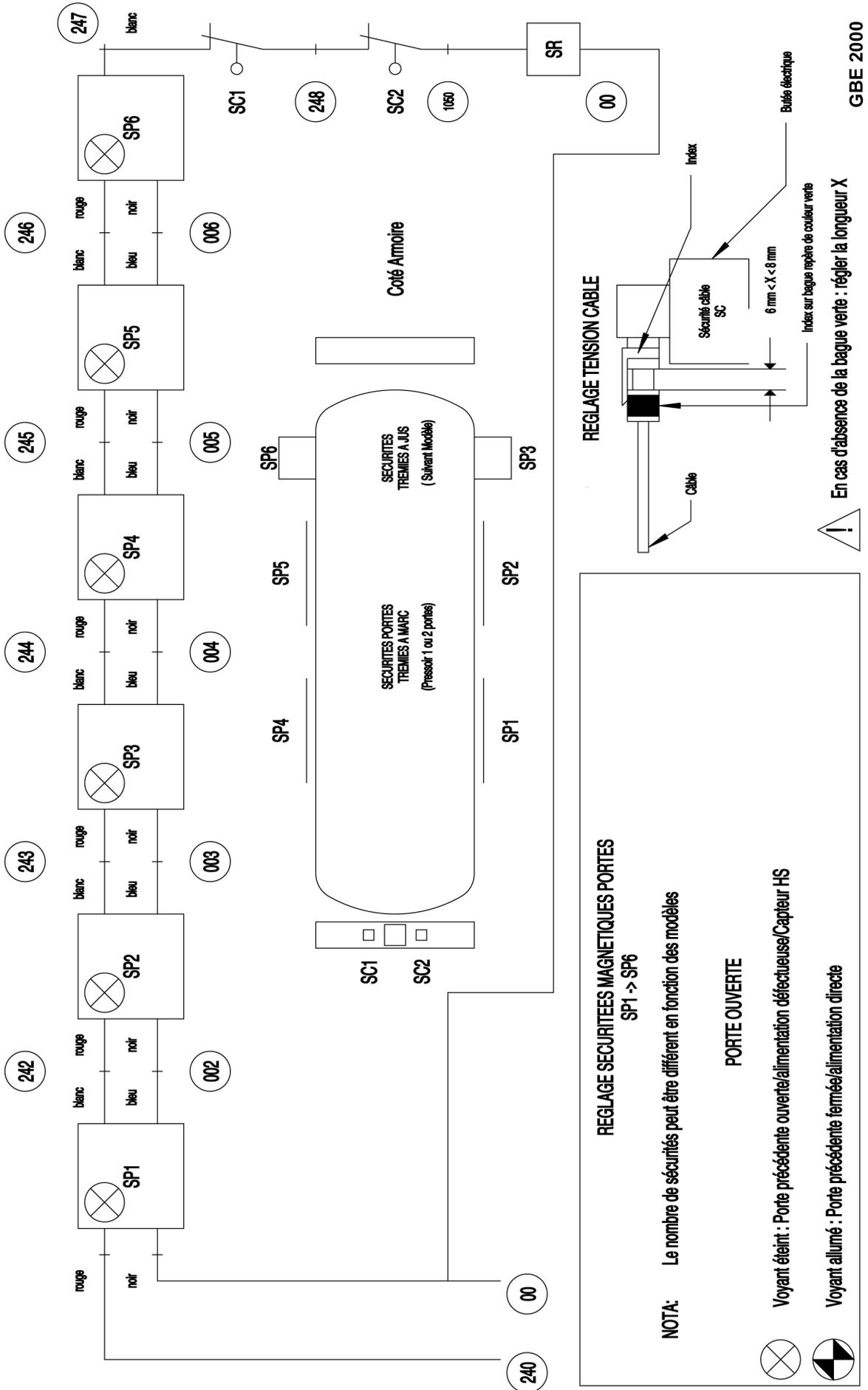
ROTATION

SCHEMA PRINCIPE

Circuit de puissance
Pressoirs Pneumatiques type PN

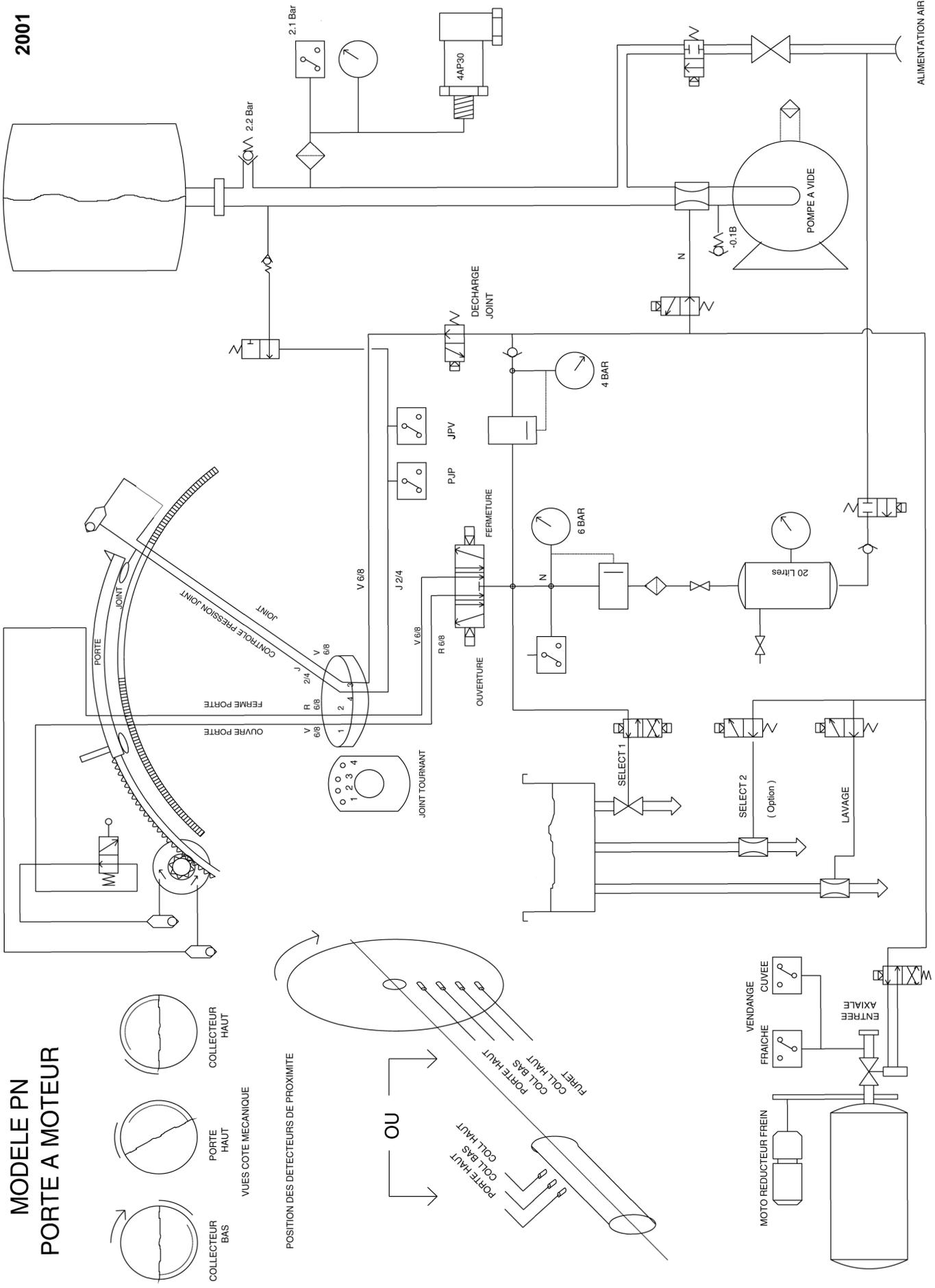
12. SECURITE ROTATION

SECURITES ROTATION SUR PN 102/152/240/320



13. SCHEMA PNEUMATIQUE

2001



MODELE PN PORTE A MOTEUR

