

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 horizontal line underneath.

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 REMPLISSAGE.....	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 PRESSEUR	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.

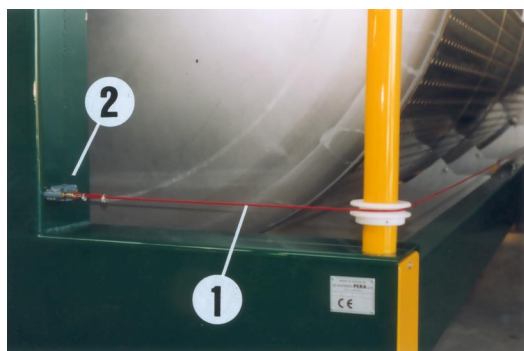


Photo 1



Photo 2

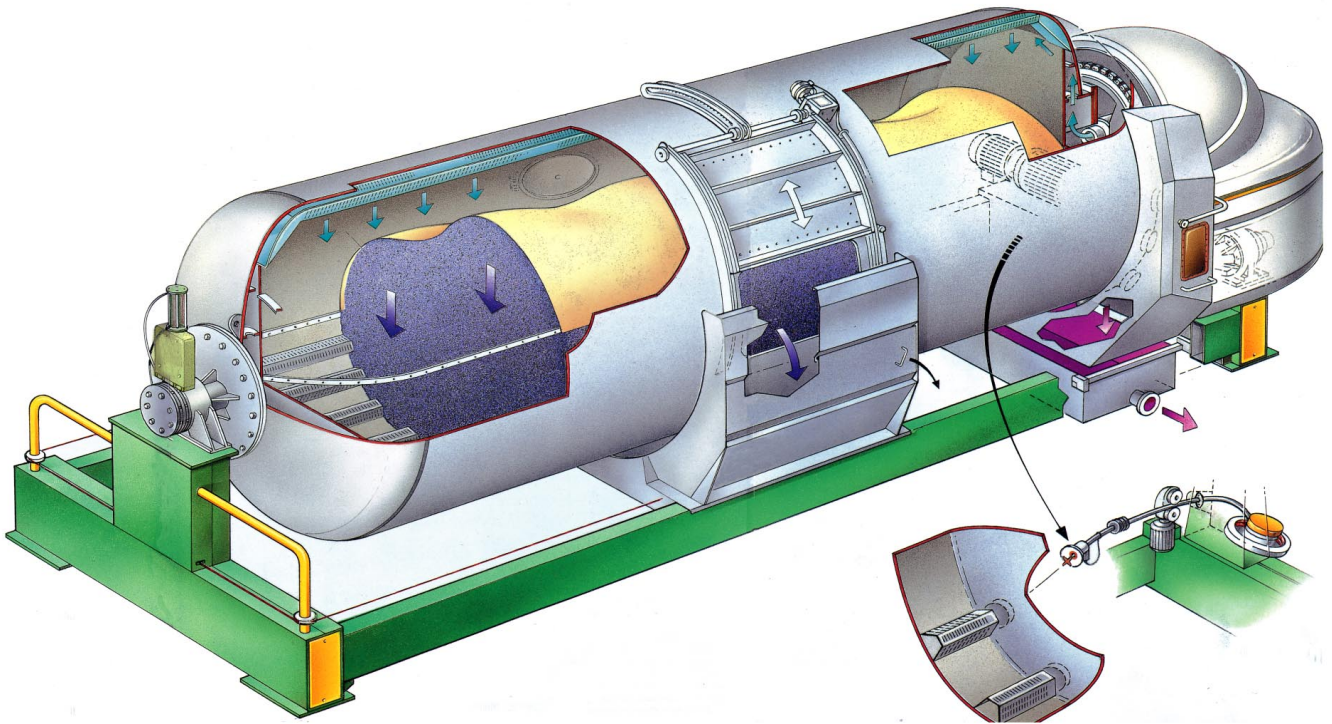
1.3 CONSIGNES GENERALES

- 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.

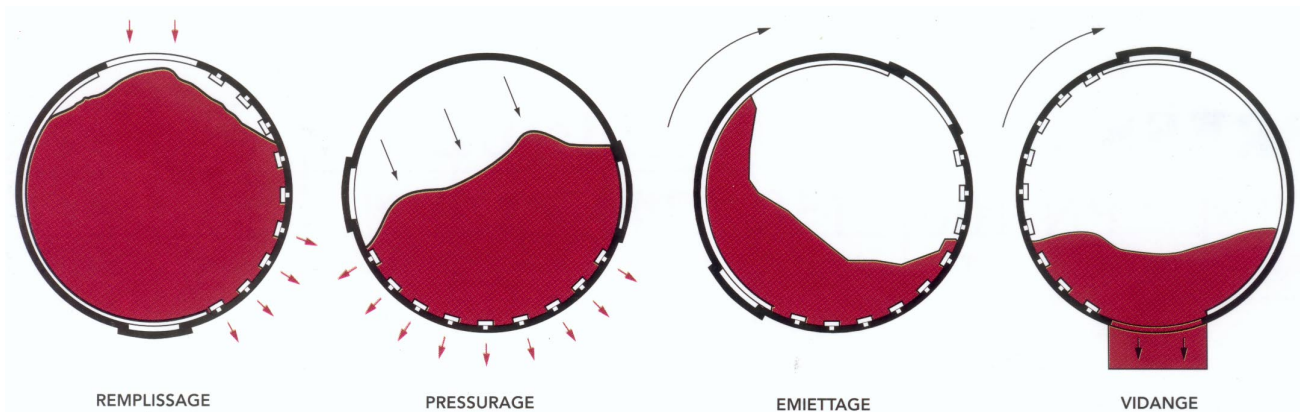


ATTENTION : la porte du presseur doit rester ouverte si de la vendange fraîche ou cuvée reste en macération dans la cuve.

2. PRESENTATION



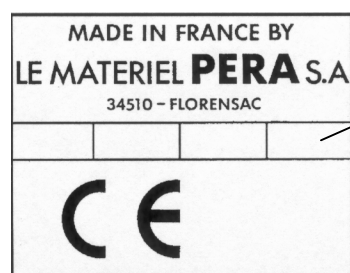
2.1 PRESENTATION SCHEMATIQUE DU FONCTIONNEMENT



2.2 EQUIPEMENTS OPTIONNELS ADAPTABLES

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

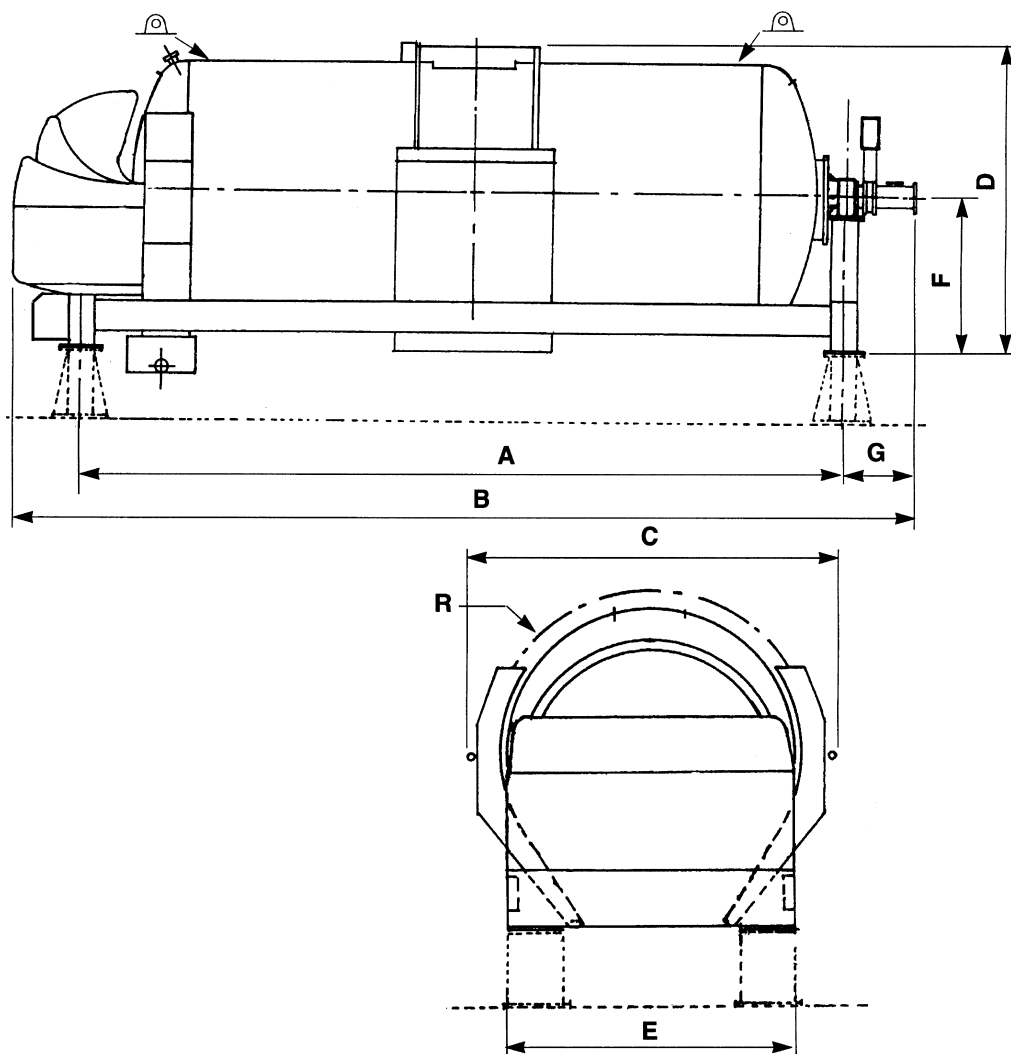
2.3 IDENTIFICATION



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 »

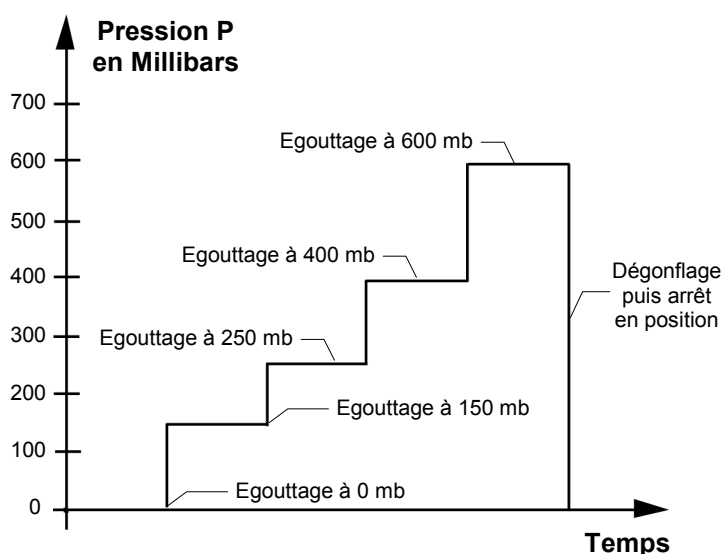


Diagramme 1 : MODE EGOUTTAGE « ELITE »

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

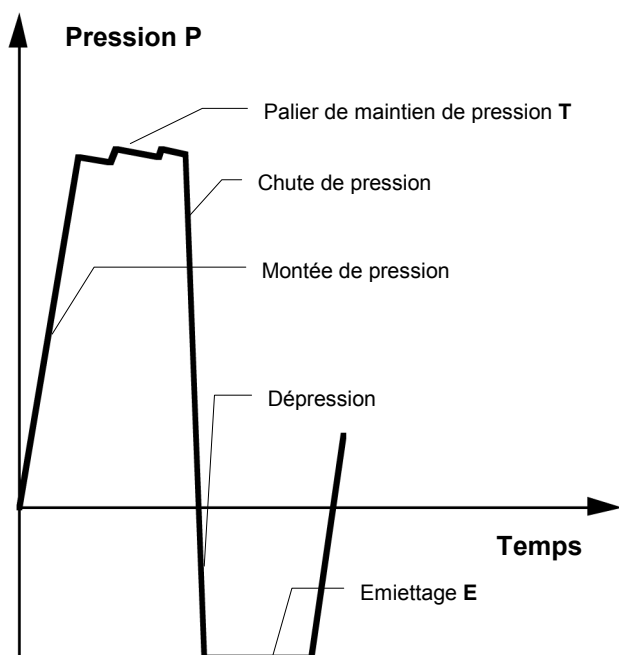


Diagramme 2 : Schéma de principe

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

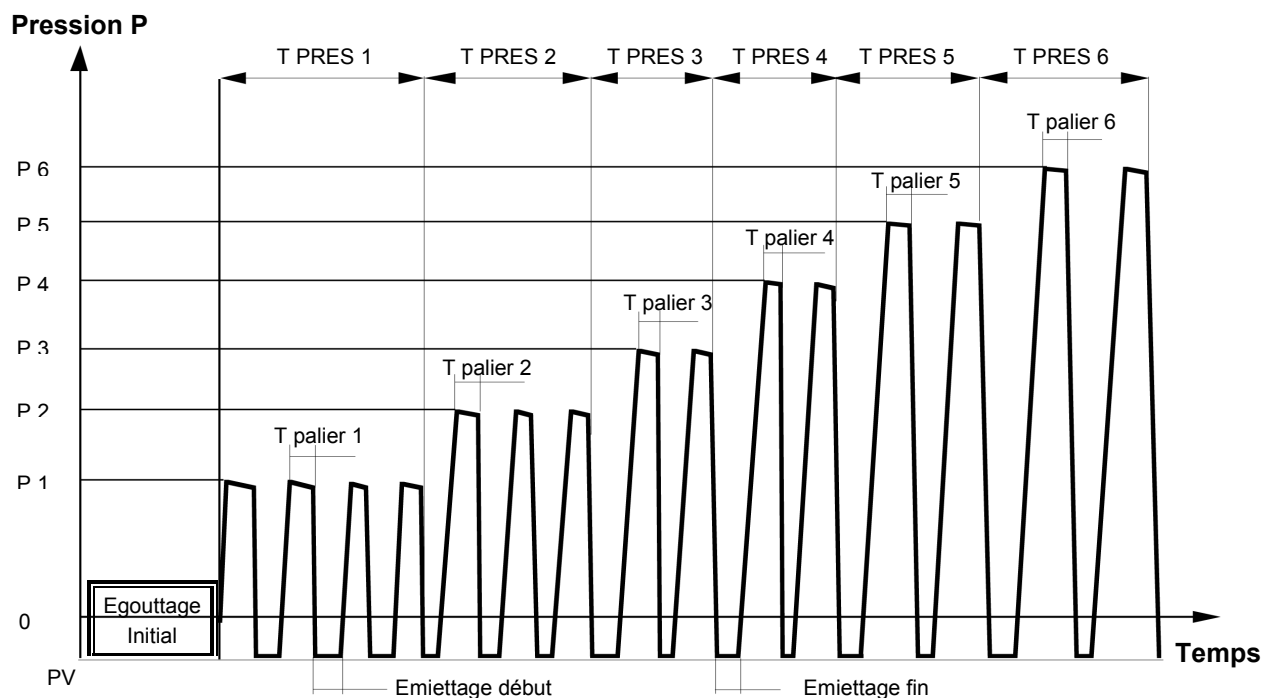


Diagramme 3 : Pressurage programmé MODE 1, 2, 3, 4

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.

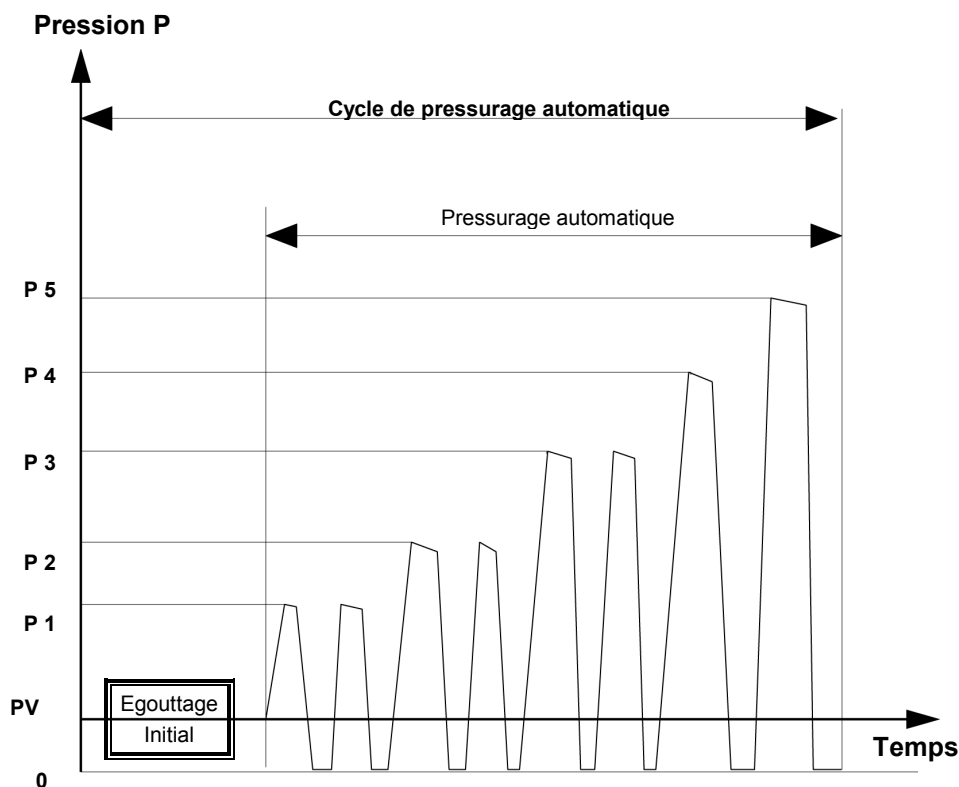
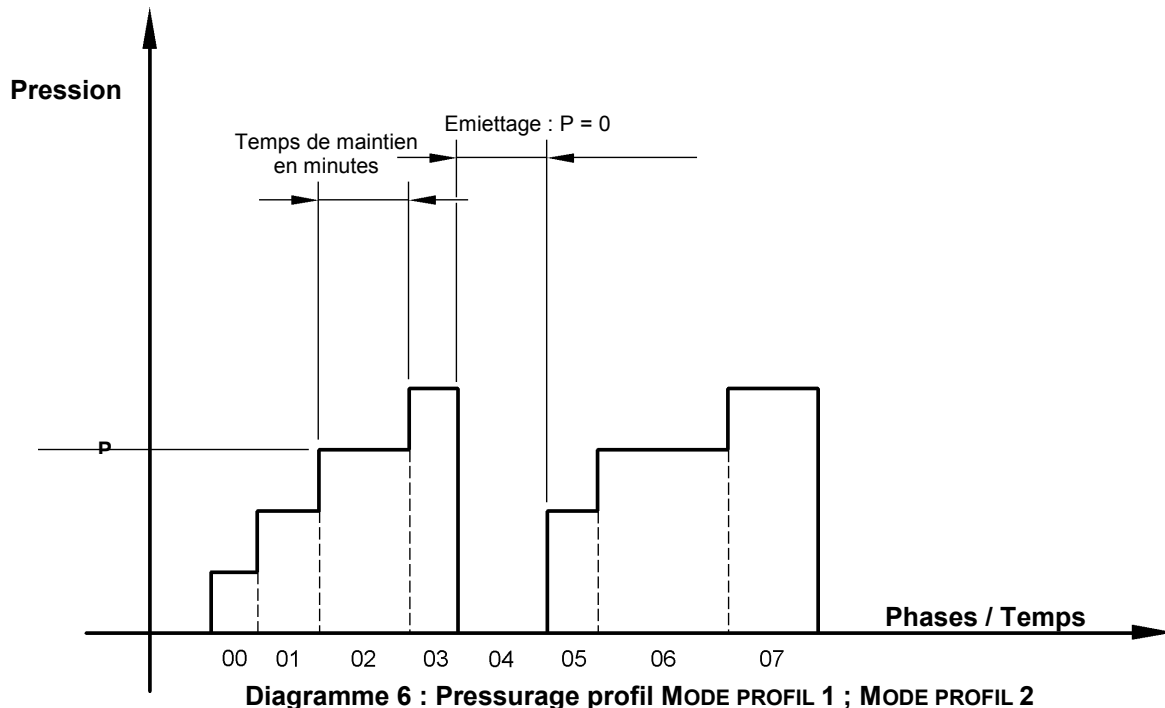


Diagramme 5 : Pressurage automatique FACILE, MOYEN, DIFFICILE

4. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

E PRESSURAGE PROFIL



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

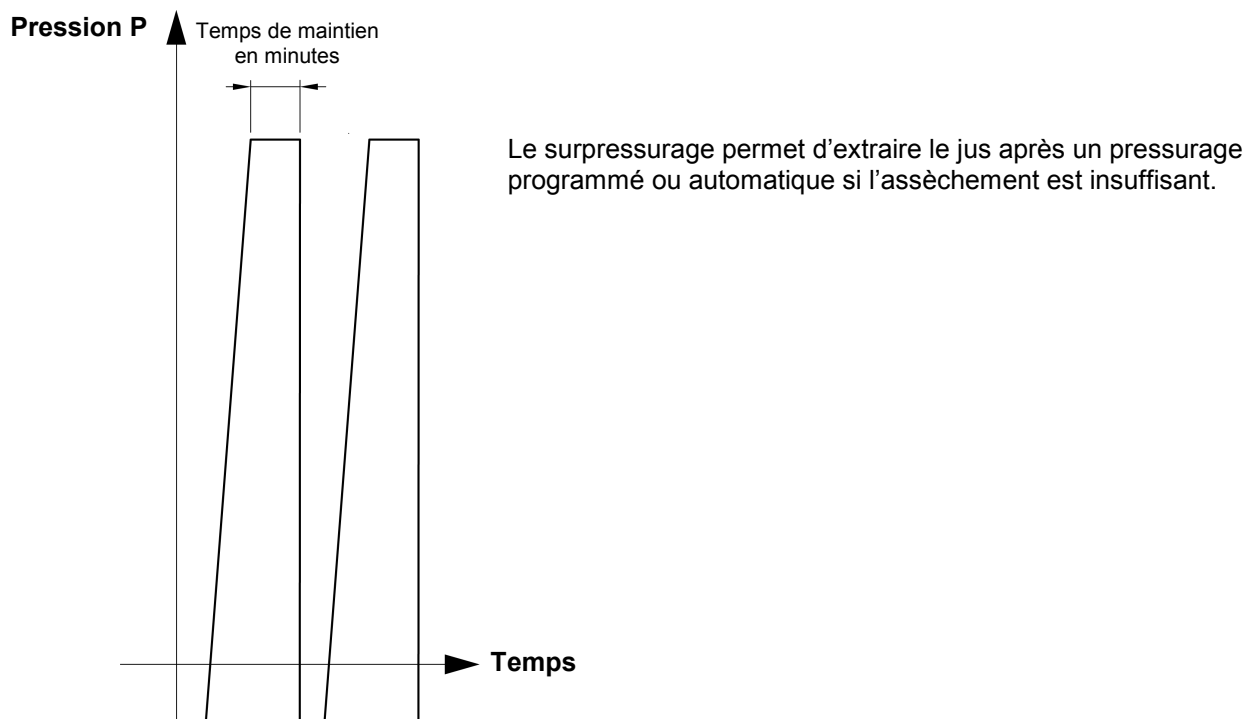



Diagramme 7 : MODE SURPRESSURAGE

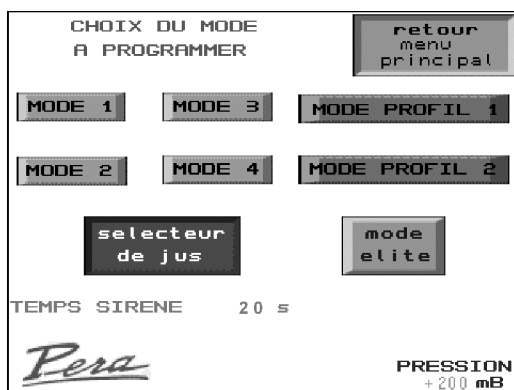
5. PROGRAMMATION

5.1 ACCES A LA PROGRAMMATION

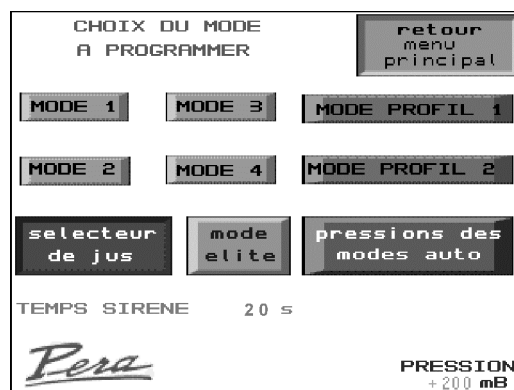
La programmation du presseur s'effectue à l'aide de l'écran tactile.



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.

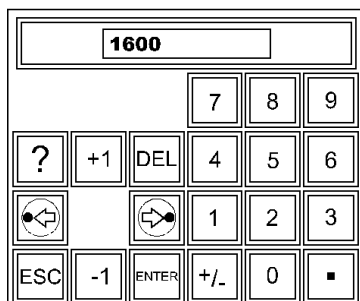
Les programmes de pressurage peuvent être modifiés en cours de pressurage.

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



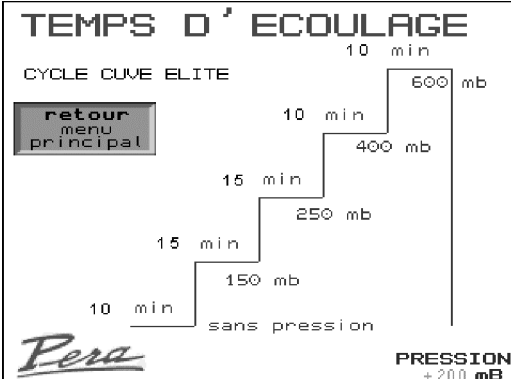
Entrer la valeur puis appuyer sur « ENTER ».

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

Pour annuler la modification appuyer sur « ESC ».

5. PROGRAMMATION

5.4 PROGRAMMATION DU MODE ELITE



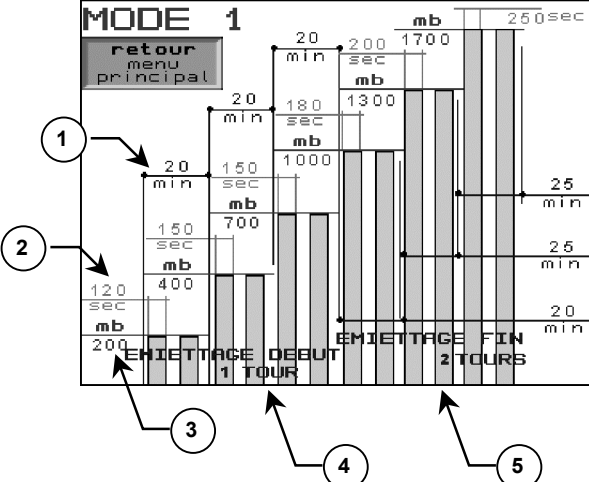
Seuls les temps de pression en minutes sont modifiables.

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)



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 400	P2 800	P3 1300	P4 1700	P5 0	P6 0	millibar	
temps de pression							
15	20	26	30	0	0	minutes	
temps de maintien palier							
120	180	240	180	0	0	secondes	
nb de tours d'emiettage			en p1 p2 p3 1 tour			en p4 p5 p6 2 tours	
Pera						PRESSION +20.0 mBar	

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'émiettage de début pendant P1 - P2 et P3.

Nombre de tours d'émiettage 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

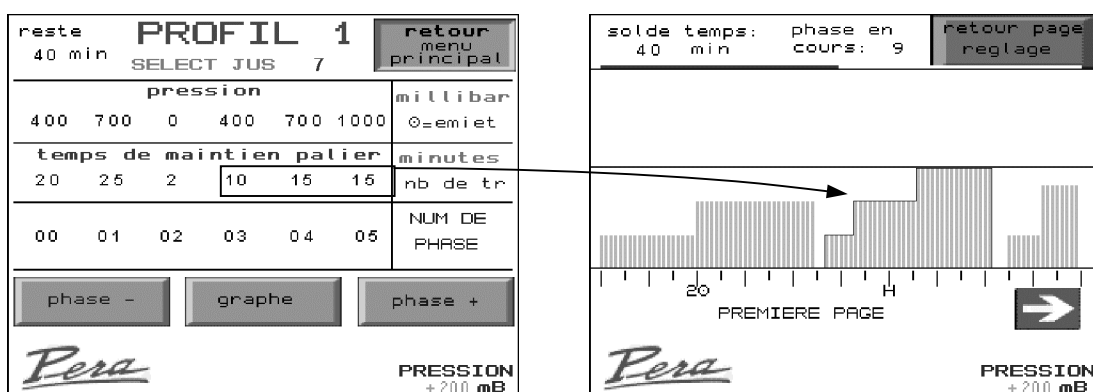
reste 40 min	PROFIL 1		retour menu principal	
SELECT JUS 7				
pression		millibar		
400	700	0	400	700 1000
temps de maintien palier		minutes		
20	25	2	10	15 15
00		01	02	03 04 05
phase -		graphe		phase +
Pera		PRESSION +200 mB		

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 ».



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
Pera		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

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

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

PRESSION
+200 mB

Pressoir avec pressurage automatique (option)

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

6. MISE EN MARCHÉ

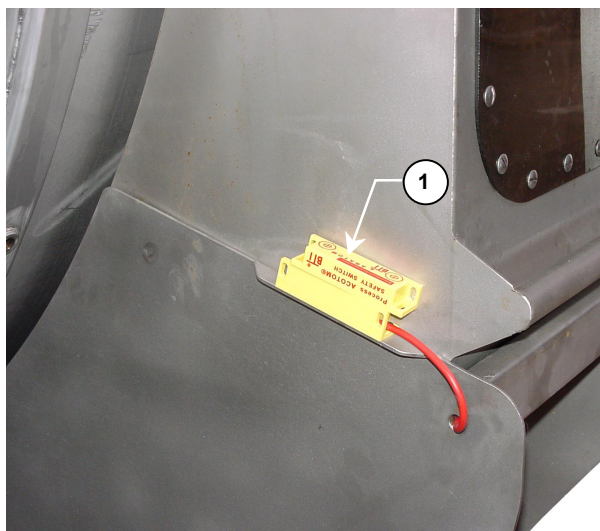


Photo 3

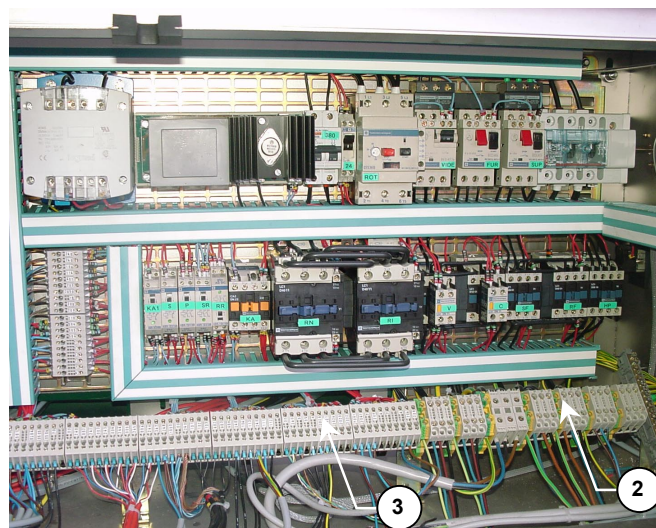


Photo 4

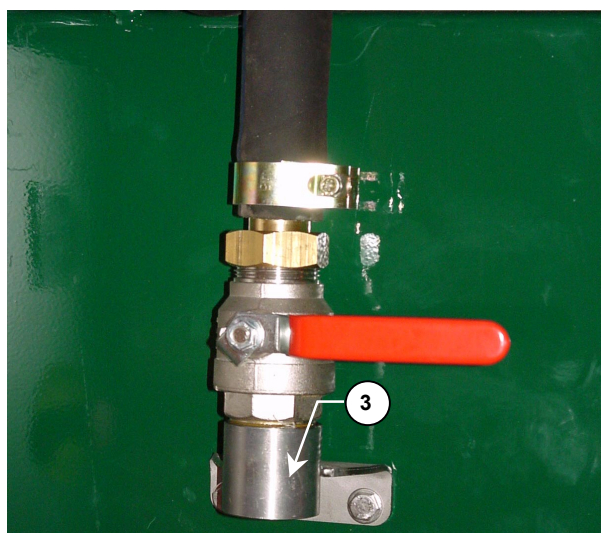


Photo 5

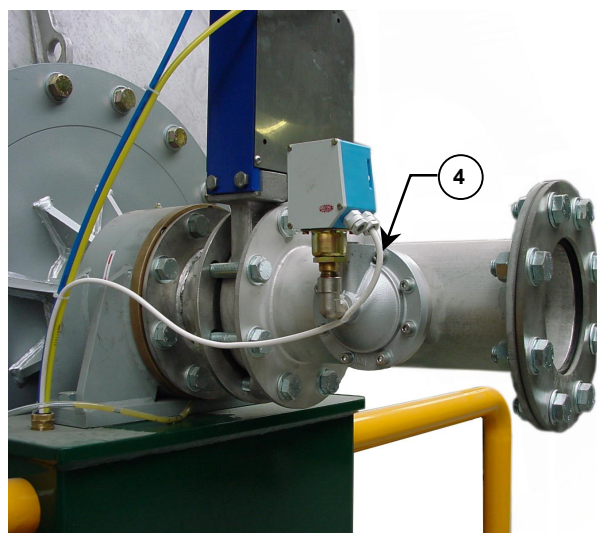


Photo 6

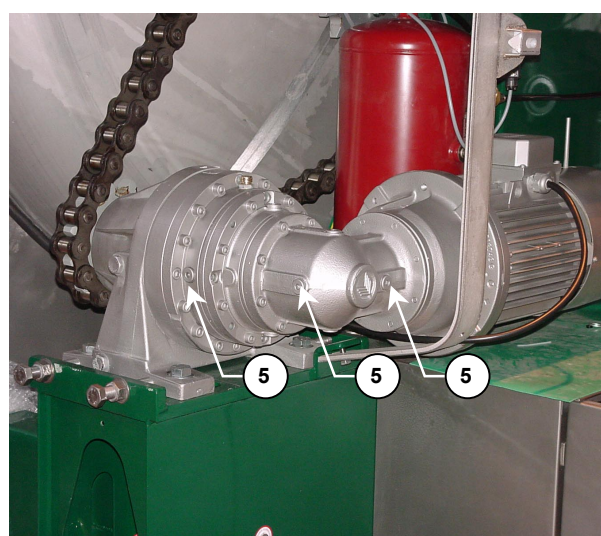


Photo 7

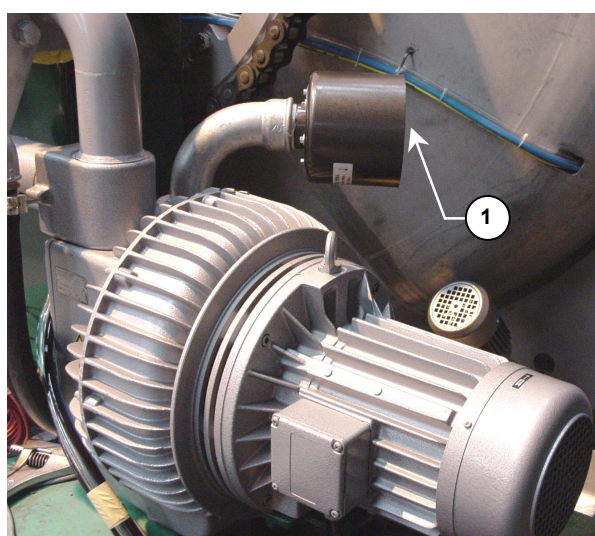


Photo 8

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 MARCHE

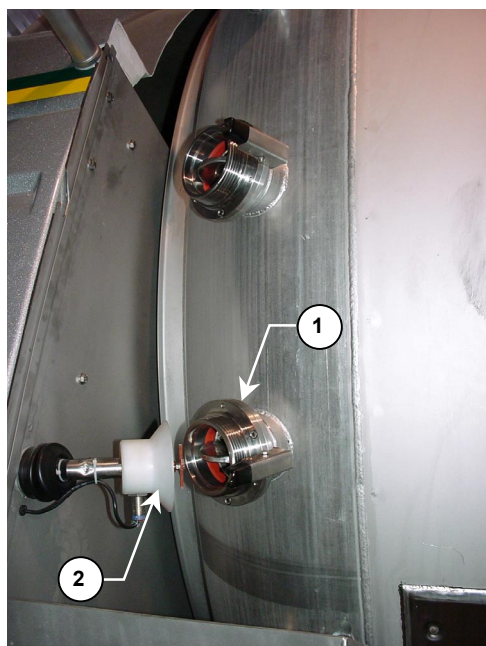


Photo 9

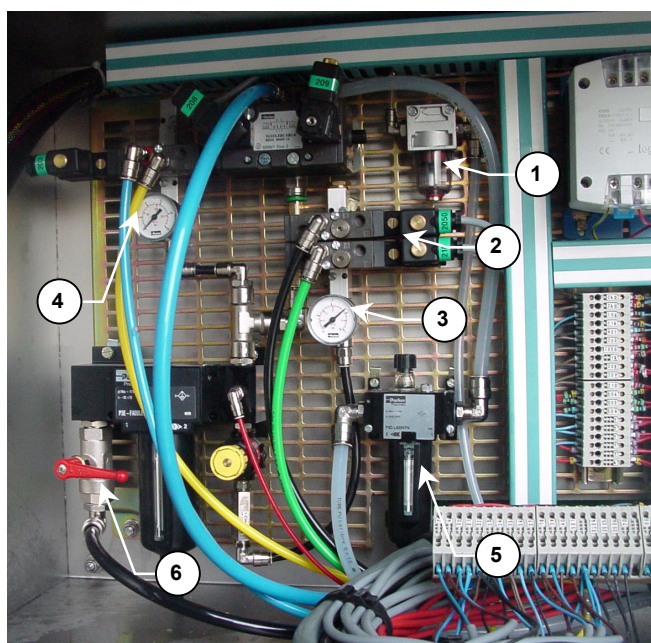


Photo 10

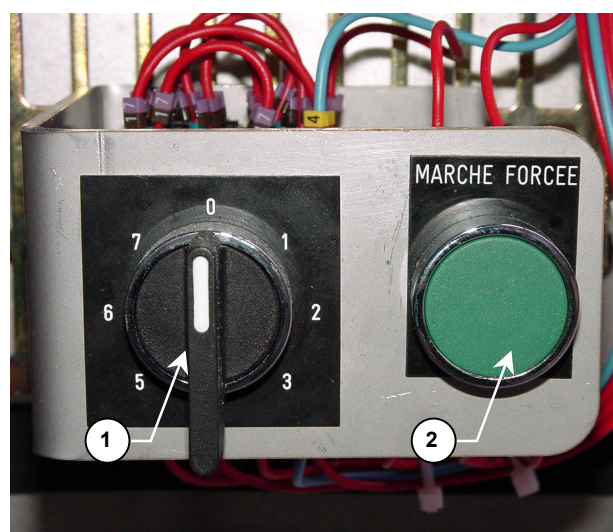


Photo 11



Photo 12


6. MISE EN MARCHÉ

B IMPORTANT : DECHARGEMENT DU MOUT EN PRESSURAGE AUTOMATIQUE

Pour un bon fonctionnement de l'automatisme, les mûts 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 mût 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 REEMPLISSAGE

Déverrouiller le clavier et appuyer sur remplissage

A CHOIX DU MODE DE REEMPLISSAGE (PRESSEUR AVEC ENTREE AXIALE)



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

Le remplissage du presseur 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.

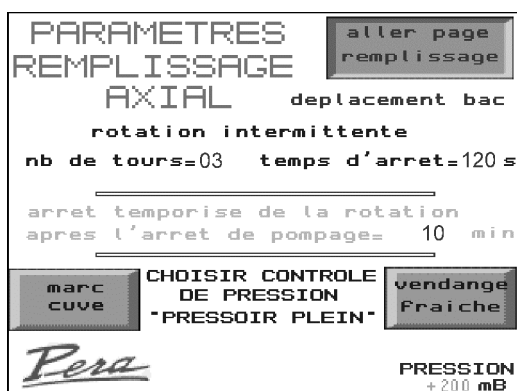
Pour répartir la vendange dans le pressoir il est nécessaire de fermer la porte et de lancer « ROTATION ».

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 FERMEE : 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.

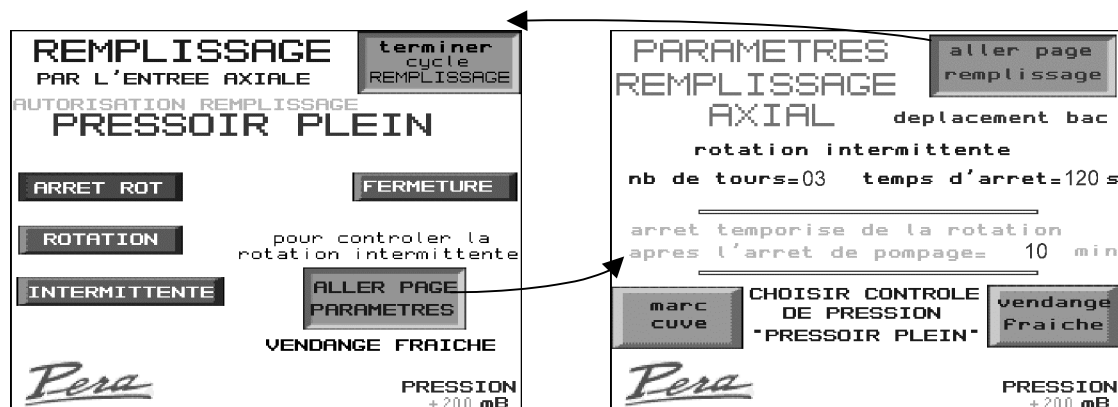
C-4 Lancement du cycle de remplissage

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 CUVÉE », 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

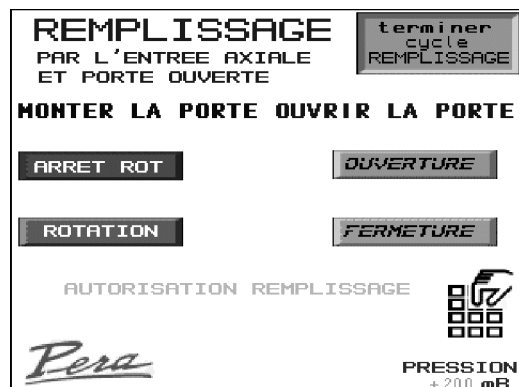
Pour modifier les paramètres du remplissage axial, appuyer sur « ALLER PAGE PARAMETRES »

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

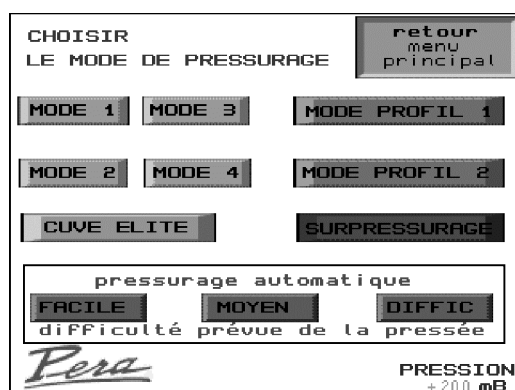
Pour répartir la vendange dans le pressoir il est nécessaire de fermer la porte et de lancer « ROTATION ». Après répartition faire « ARRET ROT » puis « OUVERTURE » pour continuer le remplissage

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

7. UTILISATION

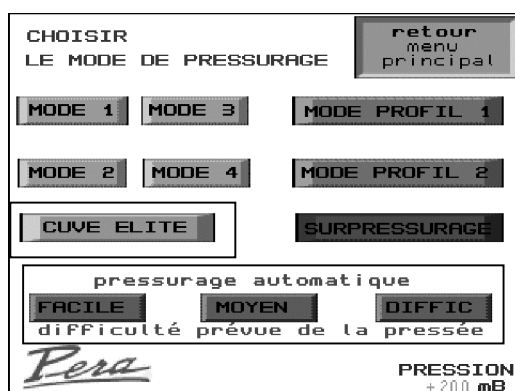
7.3 LANCEMENT D'UN PRESSURAGE

Déverrouiller le clavier et appuyer sur « PRESSURAGE »



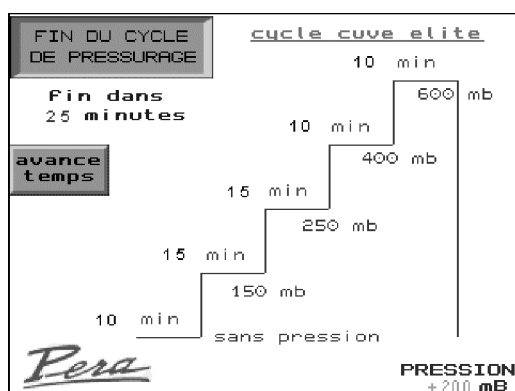
IMPORTANT : Après une macération ou un remplissage drains fermé, ouvrir lentement les drains (le débit peut être très important), laisser couler.

7.4 CYCLE CUVE "ELITE".



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

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.

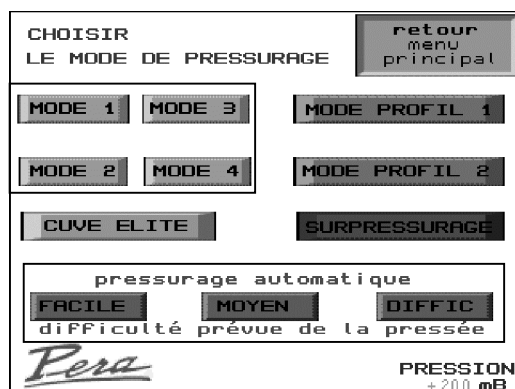
C ARRET DU CYCLE EN COURS

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

7. UTILISATION

7.5 PRESSURAGE MODE PROGRAMME

A LANCEMENT



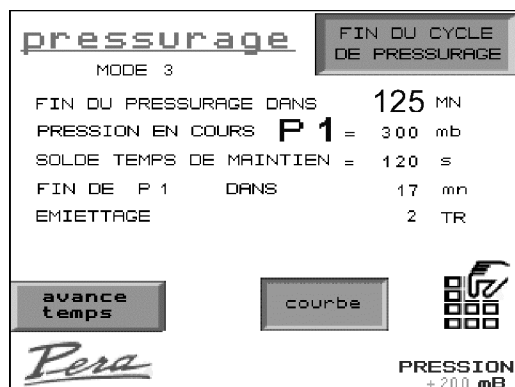
Choisir le mode « MODE 1 », « MODE 2 », « MODE 3 » ou « MODE 4 »,

} 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 presseur 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

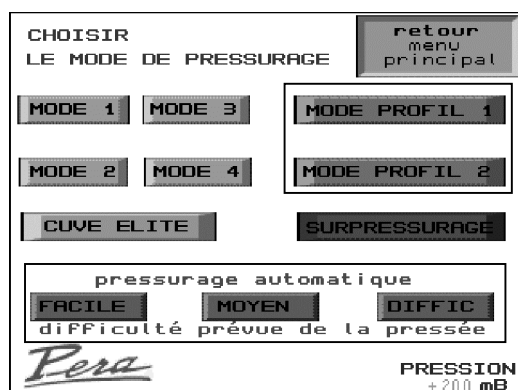
Pour consulter l'historique du pressurage, appuyer sur « COURBE » voir chapitre 7.11 page 33.

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

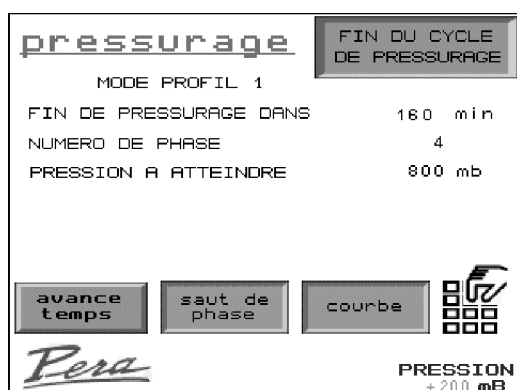


Choisir le mode « PROFIL 1 », « PROFIL 2 ».

Le presseur 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

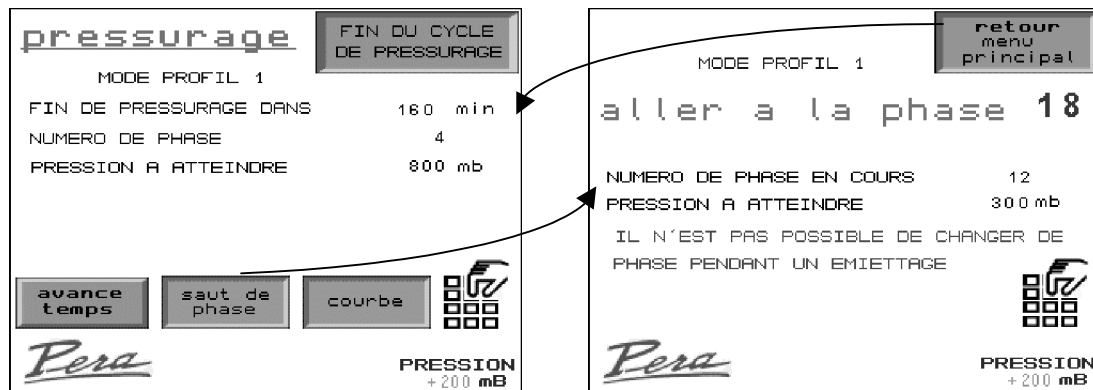
Pendant le pressurage tous les paramètres sont modifiables, la prise en compte de la nouvelle valeur est immédiate.

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.

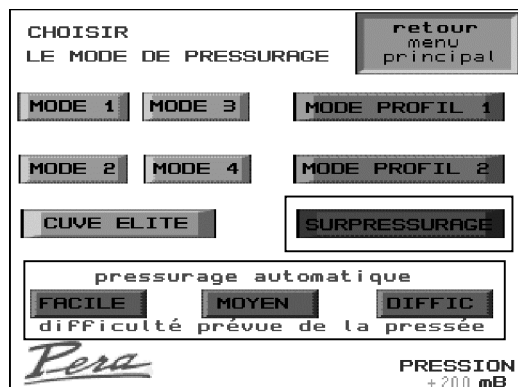
E ARRET DU PRESSURAGE EN COURS

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

7. UTILISATION

7.8 MODE SURPRESSURAGE

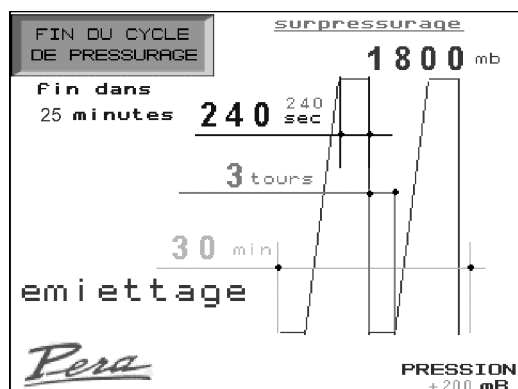
A LANCEMENT



Appuyer sur « SURPRESSURAGE »

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

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'émiettage.
- 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 »

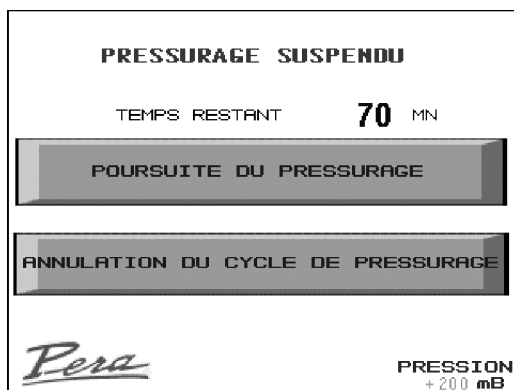
7.9 AFFICHAGE EN FIN DE CYCLE



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

7. UTILISATION

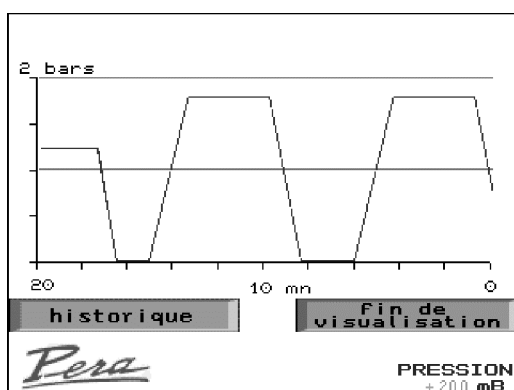
7.10 PRESSURAGE SUSPENDU



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

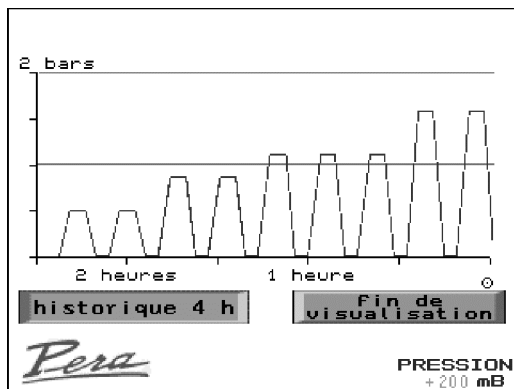
7.11 HISTORIQUE DE L'UTILISATION DU PRESSEUR



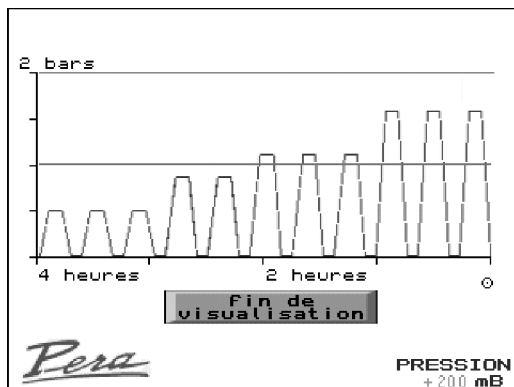
Une courbe permet de visualiser sur les 4 dernières heures, les pressions exercées dans la cuve.

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.

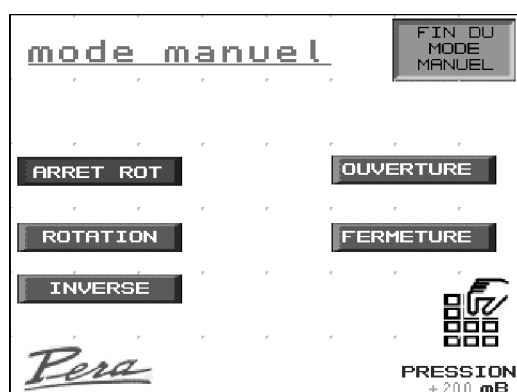
7. UTILISATION

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'ARRET ENTRE CHAQUE TOUR ».

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

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

7. UTILISATION

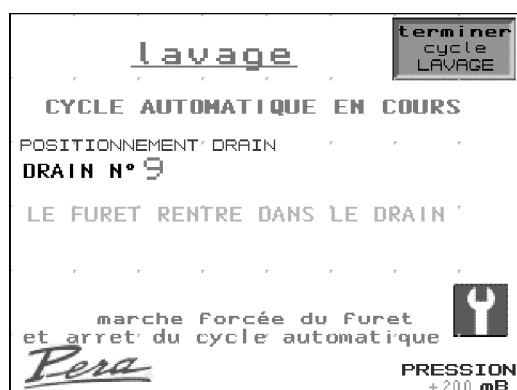
7.14 LAVAGE PAR FURET

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

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 :

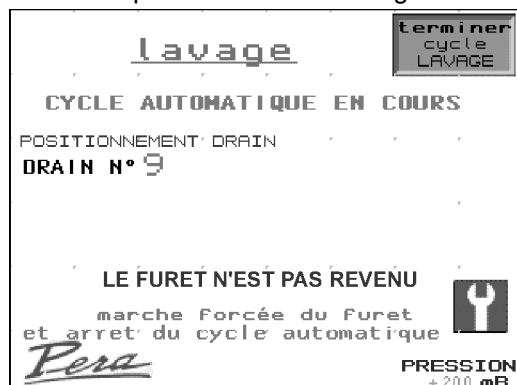
- « LE FURET RENTRE DANS LE DRAIN »
- « FURET EN BOUT »
- « LE FURET SORT DU DRAIN »
- « FURET REVENU »


B ARRET DU LAVAGE EN COURS

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

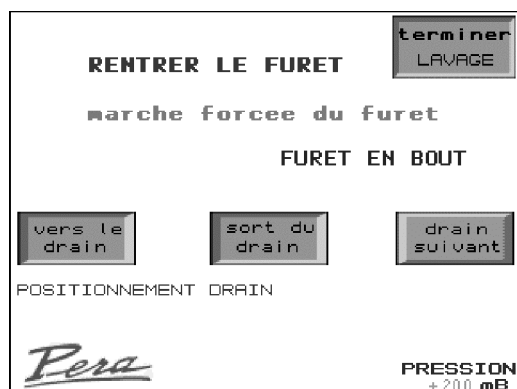
C DEFAUT DURANT LE LAVAGE

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 MARCHE FORCEE DU FURET

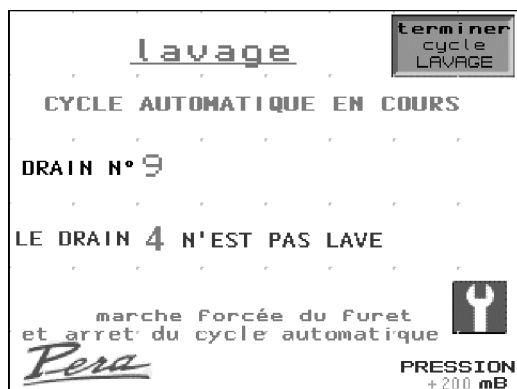


Utiliser les commandes « VERS LE DRAIN », « SORT DU DRAIN » afin de rentrer le furet.

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

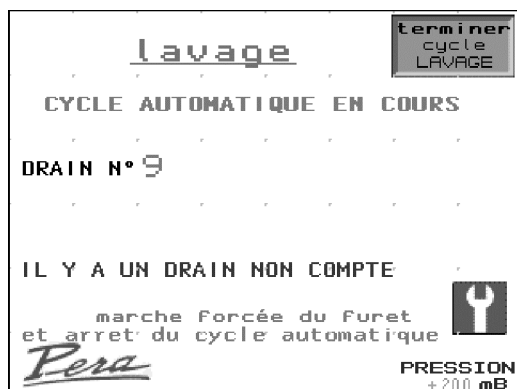
7. UTILISATION

E DEF AUT 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.

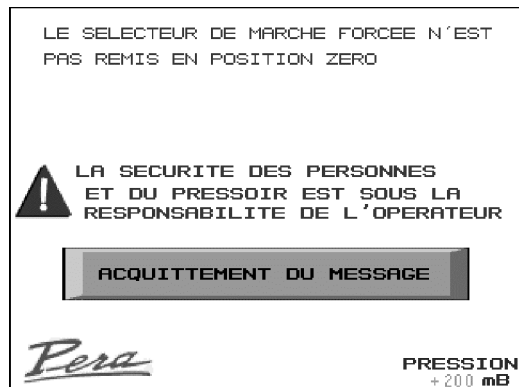
7. UTILISATION

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

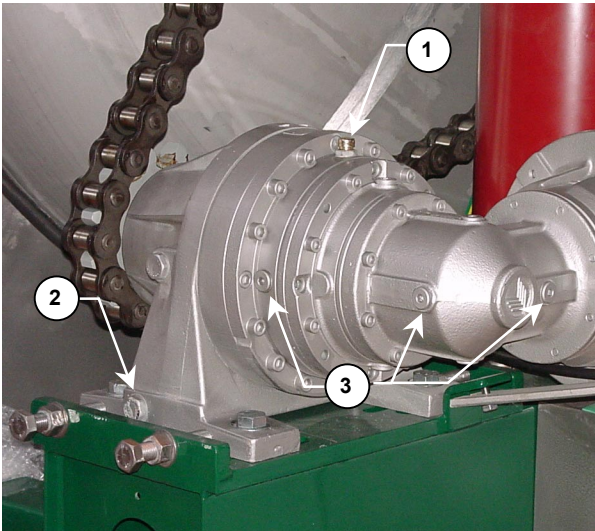


Photo 13

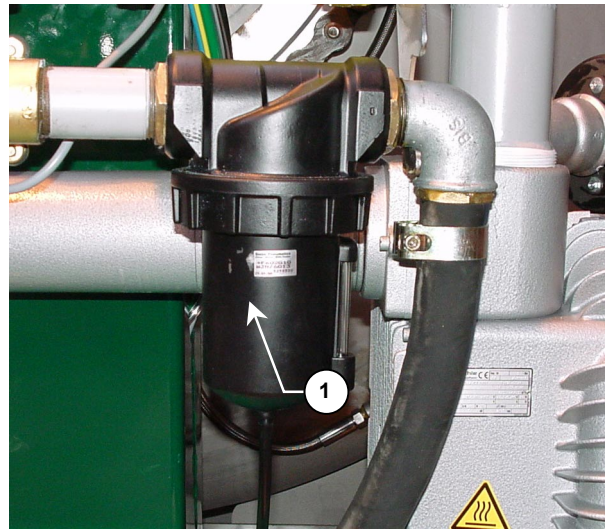


Photo 14

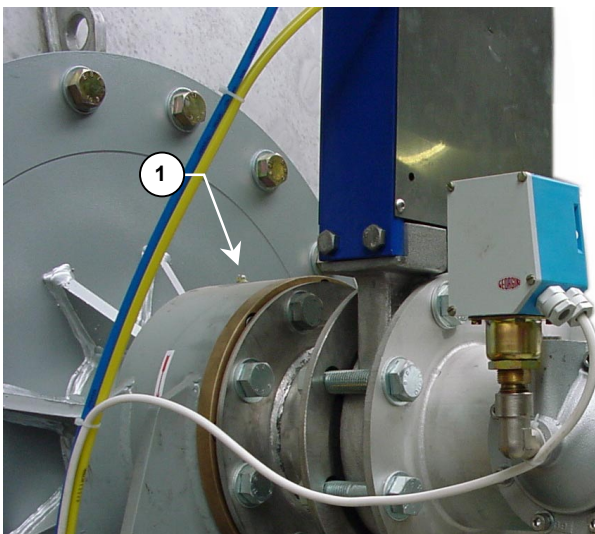


Photo 15

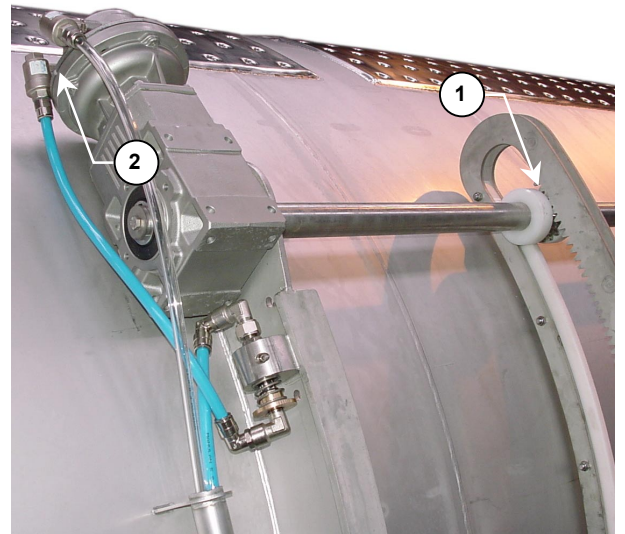


Photo 16



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.

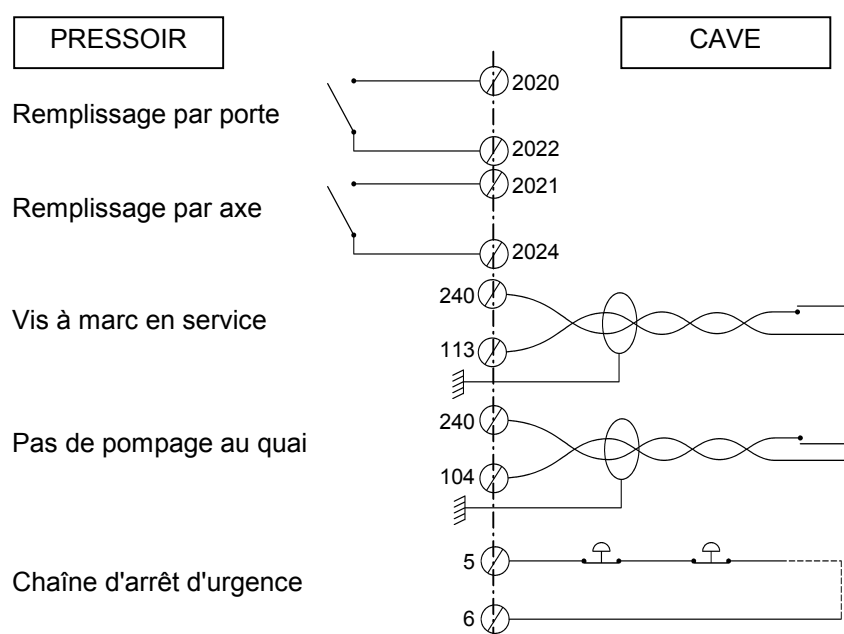
L'utilisation de cette fonction n'est pas obligatoire; dans ce cas ne rien brancher.

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

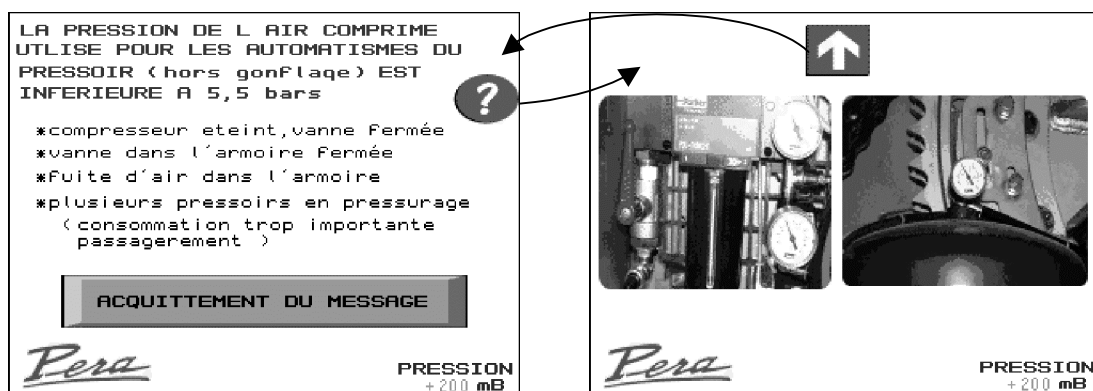
Revoir les programmations de pressions [non nulles]

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.

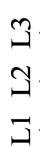


En appuyant sur  des informations complémentaires sont affichées, appuyer sur  pour revenir à l'écran précédent.

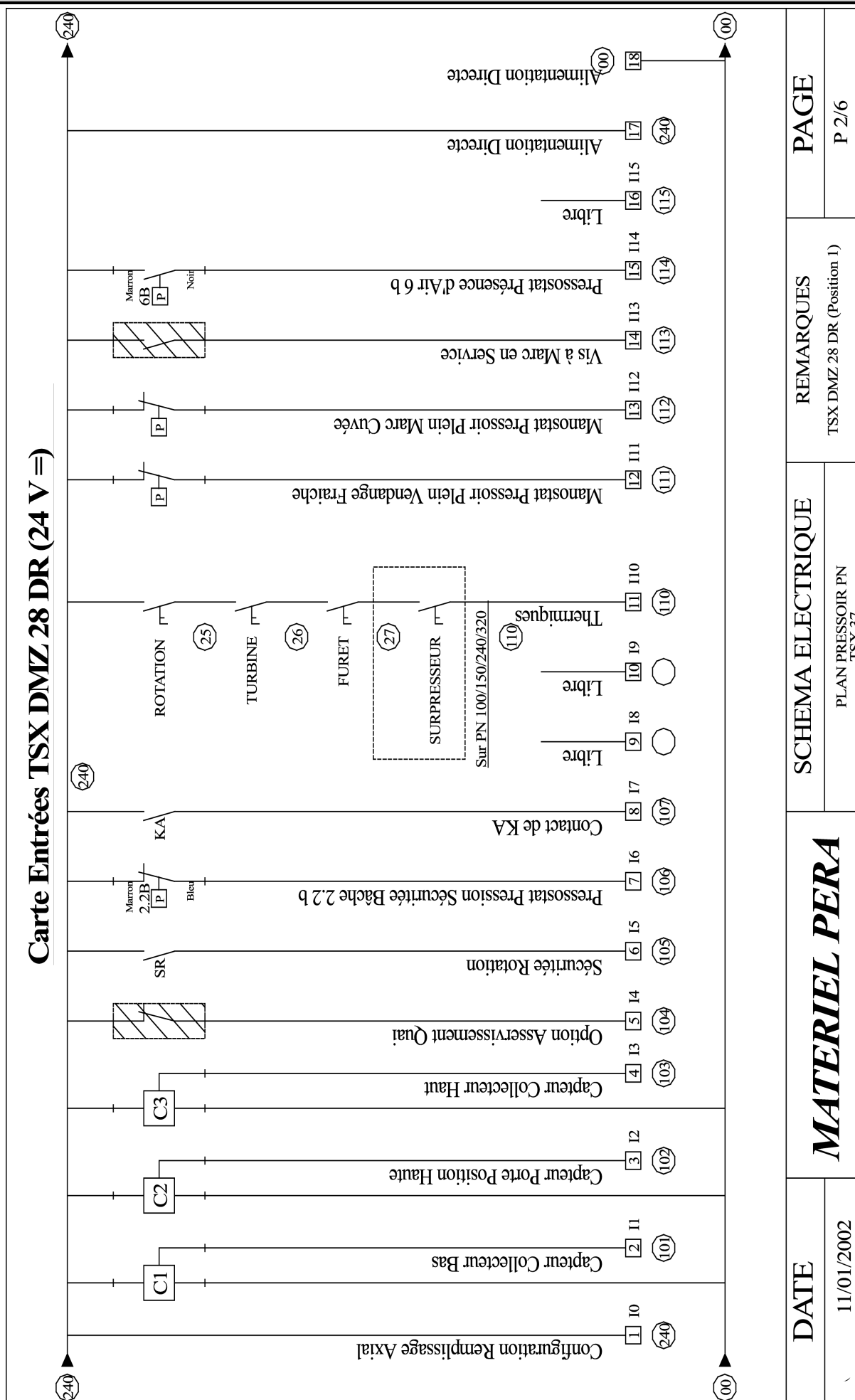
Pour quitter l'écran présentant le défaut appuyer sur « ACQUITTEMENT DU MESSAGE »

11.

SCHEMA ELECTRIQUE

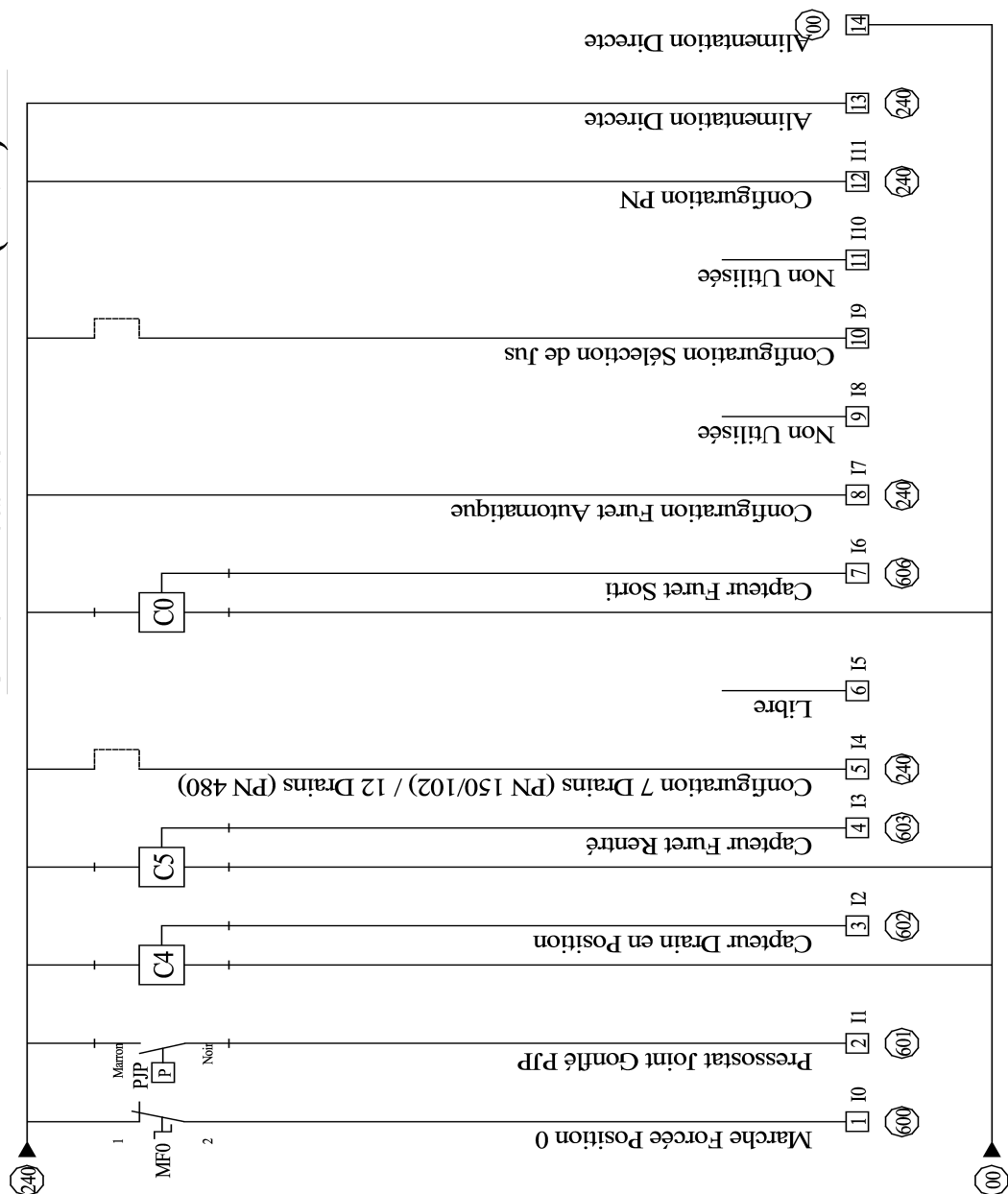


11. SCHEMA ELECTRIQUE



DATE		<i>MATERIEL PERA</i>	SCHEMA ELECTRIQUE	REMARQUES	PAGE
11/01/2002			PLAN PRESOIR PN TSX 27		TSX DMZ 28 DR (Position 1)

11. SCHEMA ELECTRIQUE

PAGE

REMARKS

SCHEMA ELECTRIQUE

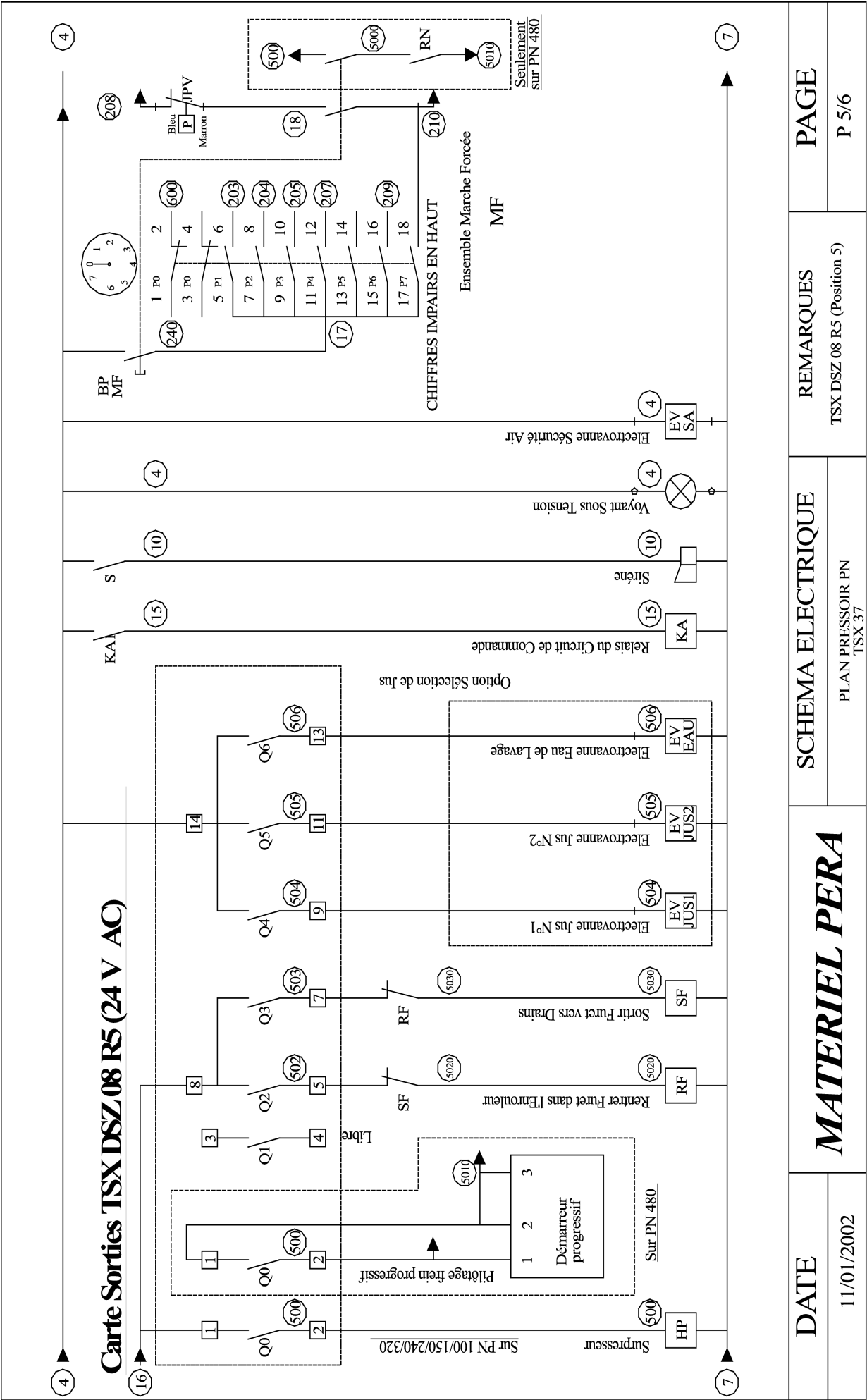
MATERIEL PERA

DATE _____11/01/2002TSX DEZ 1202 (Position 6)PLAN PRESOIR PN
TSX37

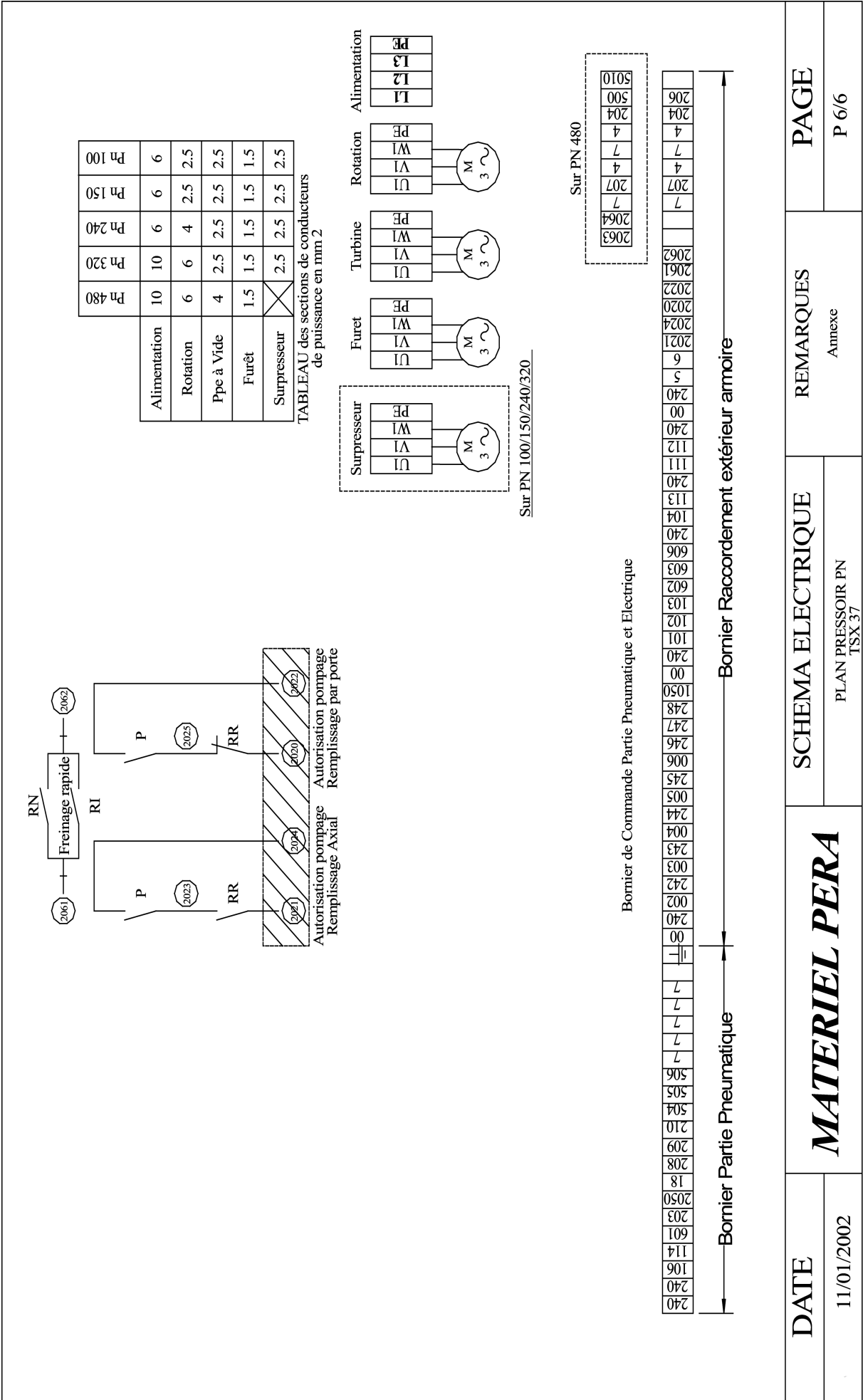
11. SCHEMA ELECTRIQUE

DATE	MATERIEL PERA	SCHEMA ELECTRIQUE	REMARQUES	PAGE
11/01/2002		PLAN PRESOIR PN TSX 37	TSX DMZ 28 DR (Position 2)	P 4/6

11. SCHEMA ELECTRIQUE



11. SCHEMA ELECTRIQUE



Freinage rapide

RN

RI

P

RR

2061

2062

2023

2025

2024

2020

2022

2021

2023

2025

2024

2020

2022

2021

TABLEAU des sections de conducteurs de puissance en mm 2

Alimentation	10	6	6	6	6	Pn 100
Rotation	6	6	4	2.5	2.5	Pn 150
Ppe à Vide	4	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 240
Furèt	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	Pn 320
Surpresseur	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 480

Freinage rapide

RN

RI

P

RR

2061

2062

2023

2025

2024

2020

2022

2021

2023

2025

2024

2020

2022

2021

TABLEAU des sections de conducteurs de puissance en mm 2

Alimentation	10	6	6	6	6	Pn 100
Rotation	6	6	4	2.5	2.5	Pn 150
Ppe à Vide	4	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 240
Furèt	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	Pn 320
Surpresseur	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 480

Freinage rapide

RN

RI

P

RR

2061

2062

2023

2025

2024

2020

2022

2021

2023

2025

2024

2020

2022

2021

TABLEAU des sections de conducteurs de puissance en mm 2

Alimentation	10	6	6	6	6	Pn 100
Rotation	6	6	4	2.5	2.5	Pn 150
Ppe à Vide	4	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 240
Furèt	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	Pn 320
Surpresseur	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 480

Freinage rapide

RN

RI

P

RR

2061

2062

2023

2025

2024

2020

2022

2021

2023

2025

2024

2020

2022

2021

TABLEAU des sections de conducteurs de puissance en mm 2

Alimentation	10	6	6	6	6	Pn 100
Rotation	6	6	4	2.5	2.5	Pn 150
Ppe à Vide	4	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 240
Furèt	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	Pn 320
Surpresseur	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 480

Freinage rapide

RN

RI

P

RR

2061

2062

2023

2025

2024

2020

2022

2021

2023

2025

2024

2020

2022

2021

TABLEAU des sections de conducteurs de puissance en mm 2

Alimentation	10	6	6	6	6	Pn 100
Rotation	6	6	4	2.5	2.5	Pn 150
Ppe à Vide	4	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 240
Furèt	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	Pn 320
Surpresseur	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	Pn 480

11. SCHEMA ELECTRIQUE

TABEAU
Puissances/Protections
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
SUPPRESSEUR	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

GV2 G 454

GV1
G09

INTERRUPTEUR
SECTIONNEUR
63 A
Ref 225 14

C 60 N D2A

REMARQUES

SCHEMA PRINCIPLE

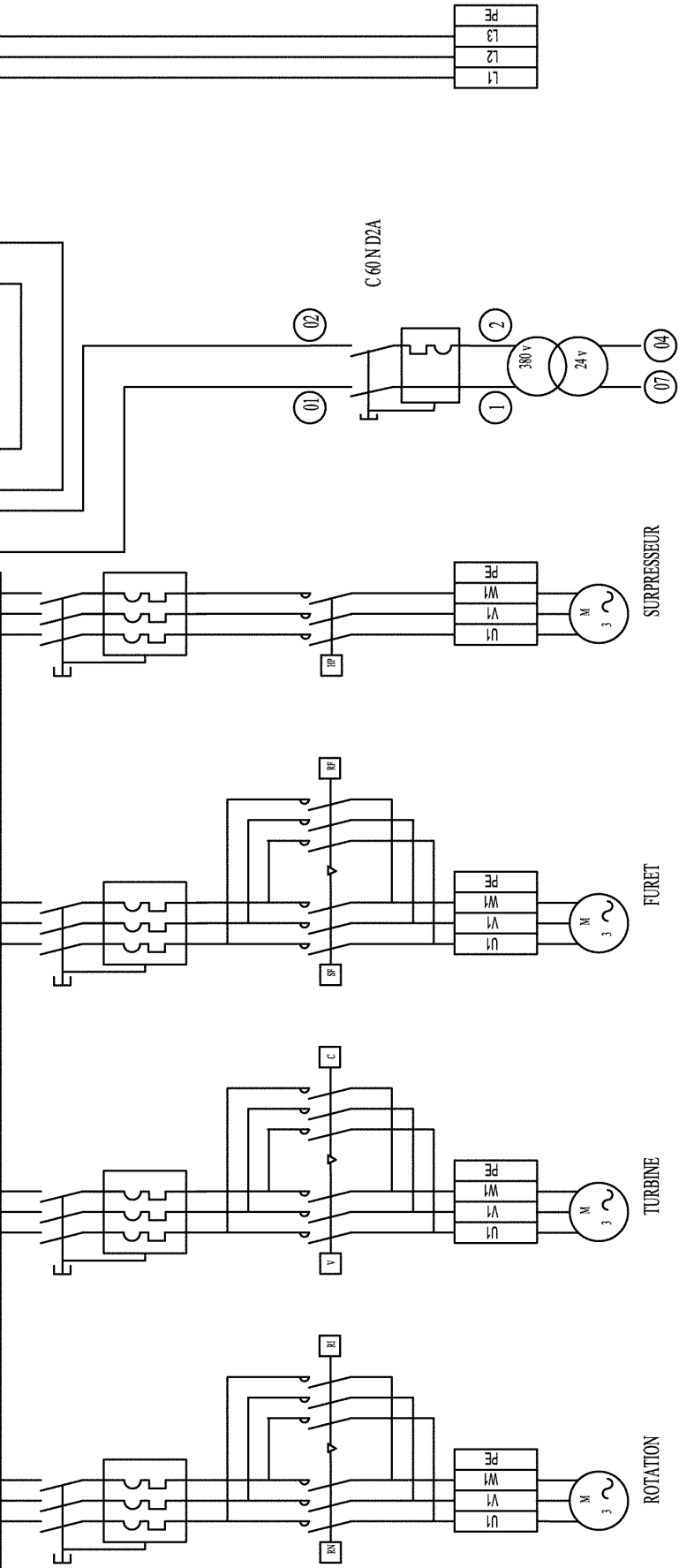
Circuit de puissance
Pressoirs Pneumatiques type PN

SUPPRESSEUR

FURET

TURBINE

ROTATION



12. SECURITE ROTATION



13. SCHEMA PNEUMATIQUE

MODELE PN PORTE A MOTEUR

2001

