

# NOTICE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN



N1049F200-A  
04/12 - 00369711

## PRESSOIRS PNEUMATIQUES



*XPERT*

100 - 115 - 150 - 250 - 320



VASLIN  BUCHER

Votre réussite est notre priorité.

## **DROITS DE LICENCE**

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

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

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

## **AVERTISSEMENT**

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

Avant toute intervention sur le presseur BUCHER XPert :

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

Prenez **OBLIGATOIREMENT** connaissance des consignes, instructions ou conseils contenus dans la notice.

Vérifiez que ces consignes ont bien été comprises et qu'elles sont bien respectées par les personnes intervenant sur le presseur.

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

# SOMMAIRE

**DROITS DE LICENCE..... 2**

**AVERTISSEMENT ..... 3**

## SECURITE

**1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ..... 6**

**2. IDENTIFICATION DU PRESOIR BUCHER XPert ..... 8**

**3. MESURE DU BRUIT ÉMIS PAR LES PRESOIRS ..... 9**

**4. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ..... 10**

4.1 SÉCURITÉS DES PRESOIRS XPert ..... 10

4.2 SÉCURITÉS COMPRESSEURS INTÉGRÉS XPert 100 - 115 (OPTION)..... 11

4.3 SÉCURITÉS REMPLISSAGE AXIAL (OPTION)..... 12

4.4 CELLULES PHOTO-ÉLECTRIQUES ..... 13

4.5 SÉCURITÉ BELON ..... 14

4.6 AIDE À LA MAINTENANCE ..... 14

## INSTALLATION

**5. INSTALLATION DU PRESOIR BUCHER XPert ..... 15**

5.1 MANUTENTION..... 15

5.2 INSTALLATION ..... 17

5.3 MISE EN PLACE ..... 18

**6. RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE ..... 20**

6.1 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE DU PRESOIR ..... 20

6.2 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE DES COMPRESSEURS XP100 - 115 (OPTION) ..... 21

6.3 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE..... 23

6.4 RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'EAU ..... 25

**7. ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS..... 26**

## FONCTIONNEMENT

**8. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES PRESOIRS BUCHER XPert ..... 30**

8.1 LE PRESSURAGE PNEUMATIQUE..... 30

8.2 LE FONCTIONNEMENT ORTAL (OPTION)..... 31

8.3 LE FONCTIONNEMENT SÉQUENTIEL..... 32

8.4 LE FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE..... 33

**9. LES ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS ..... 34**

9.1 LE DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL..... 34

9.2 VANNES DE MACÉRATION..... 35

9.3 LE REMPLISSAGE AXIAL ..... 36

9.4 SÉCURITE ÉLECTRIQUE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL..... 36





9.5 LAVAGE AUTOMATIQUE DES GOULOTTES PAR INJECTION D'AIR ET D'EAU ..... 36

9.6 VANNE GUILLOTINE DN 150 À COMMANDE PNEUMATIQUE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL..... 37

9.7 COMPRESSEURS INTÉGRÉS POUR XP 100 STANDARD..... 38

9.8 LE SÉLECTEUR DE MOÛTS ..... 39

## UTILISATION

<b>10. LES COMMANDES DU PRESSEUR BUCHER XPert .....</b>	<b>40</b>
10.1 MISE SOUS TENSION, ARRÊT D'URGENCE ET CONTRÔLE DE LA PRESSION .....	41
10.2 LE PUPITRE DE COMMANDE .....	41
10.3 LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE .....	43
10.4 LES COMMANDES DE SECOURS .....	46
10.5 COMMANDE DU NETTOYEUR HAUTE PRESSION (SAUF OPTION LAVAGE AUTOMATIQUE) .....	46
<b>11. LA CONDUITE DU PRESSEUR BUCHER XPert .....</b>	<b>47</b>
11.1 LE CHOIX D'UNE FONCTION .....	47
11.2 MANUEL  .....	48
11.3 REMPLISSAGE  .....	49
11.4 CONSEIL POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE .....	50
11.5 PRESSURAGE  .....	53
11.5.1 SELECTION DU PROGRAMME DE PRESSURAGE .....	53
11.5.2 SELECTION AUTOMATIQUE DES MOÛTS .....	53
11.5.3 LE PROGRAMME DE PRESSURAGE ORTAL (OPTION) .....	54
11.5.4 LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE .....	55
11.5.5 LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SEQUENTIEL .....	57
11.5.6 PRESSURAGE DE PETITES QUANTITES DE VENDANGE .....	60
11.5.7 CONSEILS POUR LE CONTROLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SEQUENTIELS ET AUTOMATIQUES .....	61
11.5.8 ASSECHEMENT DE LA VENDANGE ET DUREE DE PRESSURAGE .....	62
11.5.9 ARRET EN COURD DE CYCLE DE PRESSURAGE .....	62
11.6 VIDAGE LAVAGE  .....	64
<b>12. MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES .....</b>	<b>74</b>
12.1 PRINCIPE GÉNÉRAL .....	74
12.2 RÉGLAGES DU PROGRAMME ORTAL .....	75
12.3 RÉGLAGES DES PROGRAMMES AUTOMATIQUES .....	76
12.4 RÉGLAGES DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS .....	77
12.5 RÉGLAGES DU REMPLISSAGE TA – TB .....	78
12.6 RÉGLAGE DU PROGRAMME DE VIDAGE .....	79
12.7 RÉGLAGE DE LA SÉLECTION DES MOÛTS .....	79
<b>13. MISE AU REPOS, HIVERNAGE .....</b>	<b>82</b>

## ENTRETIEN & MAINTENANCE

<b>14. ENTRETIEN GÉNÉRAL DU PRESSEUR BUCHER XPert .....</b>	<b>84</b>
14.1 LA MEMBRANE .....	84
14.2 L'AUTOMATE .....	85
14.3 LE GRAISSAGE .....	85
14.4 ENTRETIEN DES COMPRESSEURS INTEGRES (OPTION) .....	89
14.5 LE MOTEUR FREIN .....	90
14.6 CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT DE LA CUVE .....	91
14.7 LE CIRCUIT PNEUMATIQUE .....	91
14.8 LE SURPRESSEUR D'EAU .....	92
14.9 TABLEAU RECAPITULATIF .....	93
<b>15. ENTRETIEN DES PRODUITS VASLIN BUCHER FABRIQUÉS EN ACIER INOXYDABLE .....</b>	<b>94</b>
<b>16. AIDE À LA MAINTENANCE .....</b>	<b>97</b>

# 1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Les presseurs XPert satisfont aux exigences de la réglementation Européenne applicable aux appareils sous pression. Les calculs effectués sur ces appareils démontrent qu'ils supportent, sans dommage, au minimum 10000 cycles en pression de service de 2,2 bar.

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



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

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

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

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

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



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

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

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

### **PRECAUTIONS D'UTILISATION DU PRESSEUR**

- Si la cuve du presseur a été endommagée par un choc, ne pas utiliser le presseur avant qu'un agent VASLIN-BUCHER ne l'ait inspectée.
- Vérifier la présence du disque d'éclatement sur la cuve avant d'utiliser le remplissage axial ou de fermer les vannes de macération.
- Ne pas surcharger le presseur : voir le paragraphe 11.3.3 pour la quantité maximum de vendange à mettre dans la cuve.
- Pendant toute la durée des vendanges, contrôler de temps en temps les fixations des guides de portes de la cuve.



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

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

- Surveillez le fonctionnement de la machine.
- Informez et formez les personnes qui peuvent utiliser la machine.
- Contrôlez que les consignes de sécurité ont bien été comprises et qu'elles sont bien respectées.
- Faites réaliser toute intervention technique par du personnel compétent et habilité.
- Après une période d'arrêt de plusieurs mois, effectuez une inspection générale du presseur de manière à détecter l'apparition de défauts pouvant engendrer des situations dangereuses.
  - Faites vérifier annuellement le fonctionnement de la soupape de sécurité par votre agent VASLIN-BUCHER.
  - Vérifiez que l'utilisation de chaque arrêt d'urgence dédié au presseur stoppe le fonctionnement du presseur
  - Vérifiez que l'ouverture des volets d'accès à la maie recueillant les jus stoppe le fonctionnement du presseur.
  - Vérifiez l'aspect général de la cuve et de ses portes (absence de fissure, de choc, de déformation, etc.)
  - Vérifiez le serrage de tous les boulons de porte
  - Vérifiez la présence de tous les organes de glissières de porte

**Signalez toute anomalie à votre agent VASLIN-BUCHER.**


La société VASLIN BUCHER décline toute responsabilité en cas d'observation de ces règles élémentaires de sécurité.

## 2. IDENTIFICATION DU PRESOIR BUCHER XPert

### 2.1 MARQUAGE

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

#### LA PLAQUE CONSTRUCTEUR

		VASLIN-BUCHER SA F-49290 Chalennes/Loire	
Type	<input type="text"/>	Année	<input type="text"/>
N° de presseur	<input type="text"/>	N° de cuve	<input type="text"/>
Groupe de produit	<input type="text" value="2"/>	Volume	<input type="text" value="L"/>
Températures mini/maxi de service TS	<input type="text" value="-5°C/+80°C"/>		
Pression maximale admissible PS	<input type="text" value="2,2 bar"/>		
Pression d'épreuve PT	<input type="text" value="3,15 bar"/>		

### 2.2 DOMAINE D'APPLICATION ET CONTRE INDICATIONS

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

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

**Pour toute autre application, veuillez consulter VASLIN BUCHER.**



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

*Sauf commande particulière, ni le presseur ni son pupitre de commande à distance ne peuvent être installés dans une ATMOSPHERE EXPLOSIBLE.*

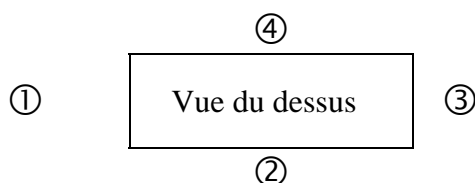
### 3. MESURE DU BRUIT ÉMIS PAR LES PRESSEIRS

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

#### 3.1 CONDITIONS DE MESURE

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

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



① : côté coffret électrique du presseoir

#### 3.2 VALEURS EXPÉRIMENTALES

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

XP 100	XP 115	XP 150	XP 250	XP 320
103.7		104.7	104.3	107

Ces valeurs sont inférieures à 135 dB.

#### 3.3 NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE

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

	XP 100	XP 115	XP 150	XP 250	XP 320
Point 1	70.7		78.1	75.7	76.4
Point 2	73.8		76.7	74.8	75.7
Point 3	73.5		76.6	74.4	75.1
Point 4	73.4		76.9	77.2	77.9
Ambiance : 2 mn	55.2		62.5	57.6	55.6

## 4. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

### 4.1 SÉCURITÉS DES PRESSEIRS XPert

- ✓ Les presseirs BUCHER XPert sont livrés avec des **carters de protection**. Ces dispositifs doivent être IMPERATIVEMENT montés sur la machine avant toute utilisation de celle-ci.
- ✓ Un **sectionneur cadenassable** situé sur le presseir permet d'isoler totalement le presseir du réseau électrique.
- ✓ **Trois arrêts d'urgence**, un situé sur le pupitre de commande à distance du presseir et les 2 autres situés sur le presseir permettent d'interrompre à tout instant le fonctionnement du presseir.
- ✓ Des **disjoncteurs magnétothermiques** protègent les moteurs, l'alimentation 24 volts et le transformateur.
- ✓ En cas de déclenchement et après avoir remédié à la cause de l'échauffement du moteur ou du transformateur, il suffit de réenclencher manuellement le disjoncteur (coffret électrique).
- ✓ Lorsque le disjoncteur « TURBINE », « ROTATION CUVE » ou « EVACUATION » se déclenche, le témoin lumineux « DEFAULT » s'éclaire (pupitre de commande), le témoin de mise sous tension s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.

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

#### **DEFAULT – Attente réarmement**

Dès que l'on réarme en appuyant sur la touche verte du bouton « mise sous tension du presseir », l'écran affiche la page de la fonction arrêtée et demande confirmation du départ :

- **START** pour continuer normalement.
- **STOP** pour arrêter définitivement.

NOTA : Le déclenchement du disjoncteur du surpresseur d'eau ne provoque pas de signalisation de défaut.

- ✓ Une **soupape d'échappement** tarée et plombée à 2,2 bar limite la pression d'air dans la cuve du presseir.
- ✓ Si le presseir est équipé des options « REMPLISSAGE AXIAL » et / ou « VANNES DE MACERATION », la cuve doit être équipée d'un disque d'éclatement dont la pression d'éclatement est de 2,5 bar.



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

- ✓ Un **pressostat de sécurité** interrompt le fonctionnement du pressoir en cas de **surpression** dans la cuve : Le témoin lumineux « DEFAULT » s'éclaire, la cuve est mise à l'air libre, le témoin de mise sous tension s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.
- ✓ S'il y a une baisse anormale de pression de l'air comprimé alimentant les **joint de portes** lorsque le pressoir effectue un cycle de pressurage, le cycle est interrompu, la cuve se place automatiquement en position remplissage et l'avertisseur sonore retentit.
- ✓ S'il y a une baisse anormale de pression de **l'air comprimé** du réseau **alimentant le pressoir**, le fonctionnement du pressoir est interrompu tant que la pression est insuffisante : le voyant lumineux « DEFAULT » s'éclaire et l'avertisseur sonore retentit.
- ✓ Si les **portes d'accès à la maie** ne sont pas bien fermées pendant les opérations autres que le lavage des goulottes par le furet, le fonctionnement du pressoir est interrompu : le témoin lumineux « DEFAULT » s'éclaire et l'avertisseur sonore retentit.



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

### **SECURITE DES PORTES**

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



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

## **4.2 SÉCURITÉS COMPRESSEURS INTÉGRÉS XPert 100- 115 (OPTION)**

### **4.2.1 ÉVÉNEMENTS GÉNÉRÉS PAR LE DECLENCHEMENT D'UN DISJONCTEUR DU COMPRESSEUR PRINCIPAL**

Le déclenchement des disjoncteurs protégeant les moteurs des compresseurs provoquent différents défauts. Plusieurs cas se présentent mais dans tous les cas, il faut, après avoir remédié à la cause du défaut, réarmer manuellement le disjoncteur en agissant sur son bouton poussoir.



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

### 1<sup>er</sup> cas : **Mise en marche du pressoir**

Si l'un ou les deux disjoncteurs des compresseurs principaux est (sont) disjoncté(s), le pressoir ne peut pas être mis en marche ; le voyant « DEFAULT » est allumé et un message sur l'écran du pupitre de commande indique la nature du défaut.

### 2<sup>ème</sup> cas : **Le pressoir est sous tension, au repos, et le voyant « marche » est allumé.**

Si l'un des deux disjoncteurs des compresseurs disjoncte, il n'y a aucune incidence donc aucune indication sur l'écran de l'automate.

### 3<sup>ème</sup> cas : **Le pressoir est dans une phase de travail et il est nécessaire d'utiliser les compresseurs.**

Si l'un des deux disjoncteurs des compresseurs disjoncte, il n'y a aucune incidence donc aucune indication sur l'écran du pupitre de commande.

### 4<sup>ème</sup> cas : **Un disjoncteur est disjoncté avant de lancer un travail nécessitant l'utilisation des compresseurs.**

La phase de travail ne pourra pas être lancée : un message sur l'écran de l'automate affichera la nature du défaut mais le voyant « DEFAULT » ne s'allumera pas. On pourrait passer à un autre mode (vidage par exemple) avant de remédier au défaut.

### CAS GÉNÉRAL :

Si les deux disjoncteurs des compresseurs principaux sont disjonctés, le voyant « marche » du bouton marche / arrêt s'éteint, le voyant « DEFAULT » s'allume.

## 4.2.2 DÉFAUT DE PRESSION DU COMPRESSEUR AUXILIAIRE

Le petit compresseur du groupe « compresseurs intégrés » génère l'air comprimé utilisé pour gonfler les joints de porte, ouvrir et fermer les portes de la cuve, ouvrir les vannes de macération à commande automatique (option) et commander la vanne guillotine de remplissage axial (option).

Si la pression dans ce réseau devient inférieure à 3 bar, l'écran affiche le message « défaut pression de service ».

## 4.3 SÉCURITÉS REMPLISSAGE AXIAL (OPTION)

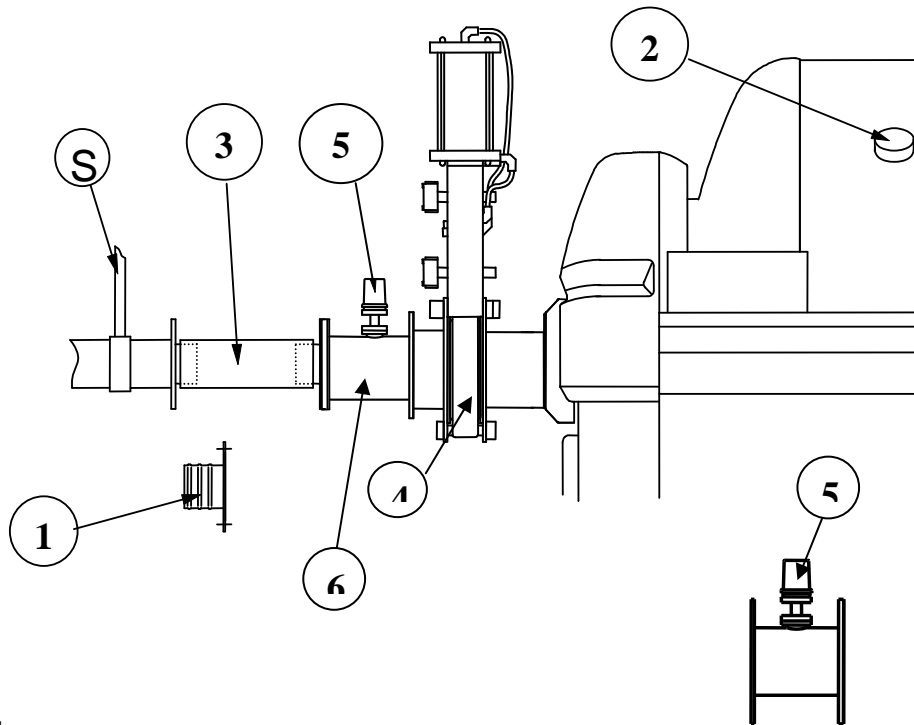
Cette option complète l'option « remplissage axial ». elle comprend un tube ⑥ équipé d'un pressostat ⑤ réglé à 2.1 bar. En cas de surpression, cette option sert à arrêter la pompe d'alimentation et éventuellement à fermer la vanne de remplissage axial. Cet équipement est fortement recommandé car c'est l'unique sécurité avant détérioration du disque d'éclatement.



*Cet équipement **DOIT** être installé par du personnel agréé VASLIN BUCHER.*



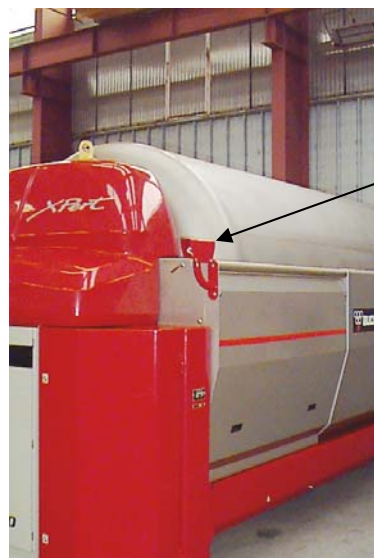
***EN AUCUN CAS**, la sécurité pression ne doit être utilisée comme une détection de fin de remplissage du pressoir. Une surpression risque de provoquer un colmatage des goulottes du pressoir.*



- ① : Bride
- ② : Disque de rupture
- ③ : Tuyau souple
- ④ : Vanne guillotine (option)
- ⑤ : Sécurité électrique pour le remplissage axial (option)
- ⑥ : Tube
- S : Soutien

#### 4.4 CELLULES PHOTO-ÉLECTRIQUES

Ces sécurités, placées sur les 2 côtés du presseur, stoppent le fonctionnement du presseur en cas de coupure de la barrière immatérielle. Ces dispositifs détectent la pénétration de tout objet ou corps opaque dans les zones où la rotation du presseur peut entraîner un blocage. Lorsque la coupure de la barrière immatérielle est détectée pendant la rotation du presseur, celle-ci est interrompue. Il faut alors remédier à la cause du problème puis réarmer.



Cellules photo-électriques

## **4.5 SÉCURITÉ BELON**

Cette sécurité stoppe le fonctionnement du presseur en cas de débordement du belon de réception des moûts et met le presseur en position d'arrêt d'écoulement des jus (uniquement si les portes du presseur sont fermées). Pour que cette sécurité soit active, il faut qu'un détecteur de niveau (non fourni par VASLIN BUCHER) soit raccordé au presseur suivant les indications du schéma électrique.

**Consultez votre concessionnaire BUCHER ou la société VASLIN BUCHER.**

## **4.6 AIDE À LA MAINTENANCE**

En cas de défauts signalés par l'écran du pupitre de commande, reportez vous au chapitre 16 : « AIDE A LA MAINTENANCE ».

## 5. INSTALLATION DU PRESOIR BUCHER XPert

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

### 5.1 MANUTENTION

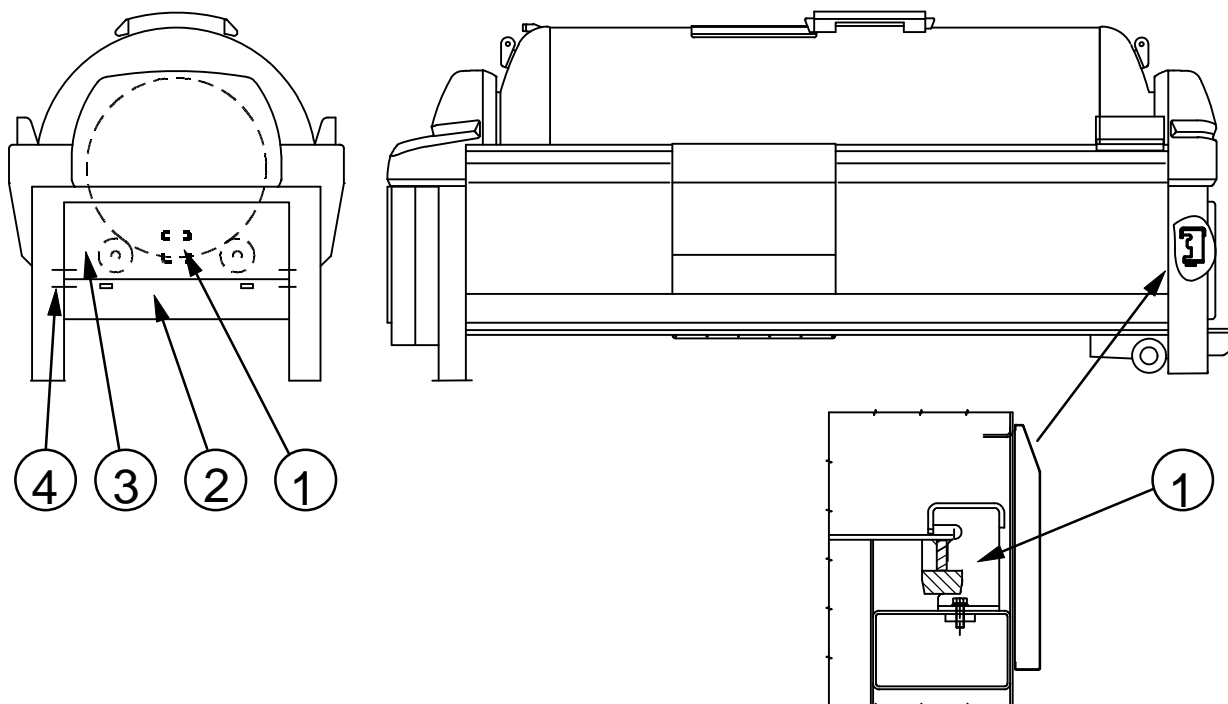
La liaison entre le châssis et la cuve est effectuée par le palier de la cuve du côté coffret électrique du presseur et par un crochet de transport du côté réception / évacuation des jus.



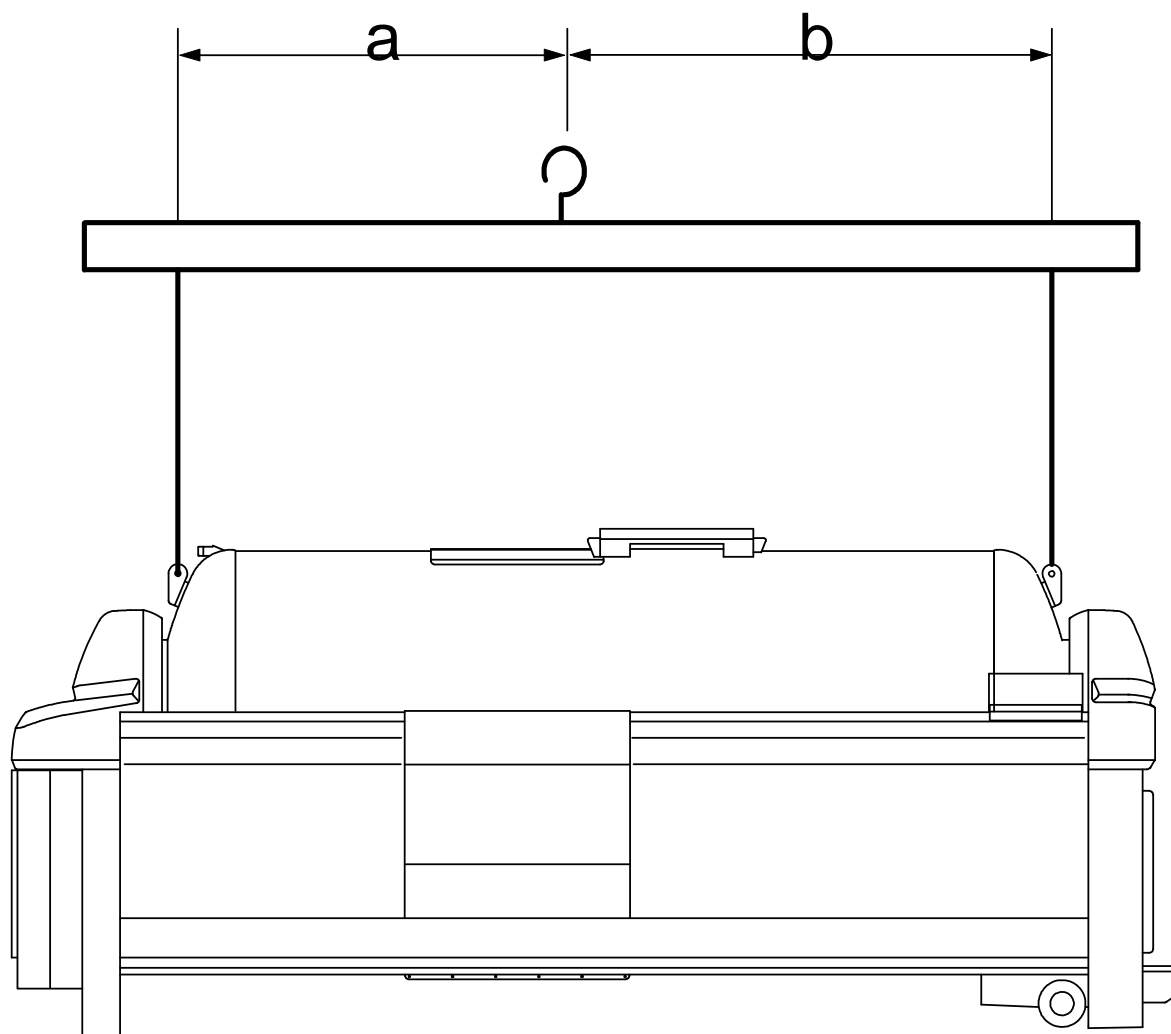
Avant de vouloir lever le presseur, s'assurer **IMPÉRATIVEMENT** que le crochet de transport ① est bien fixé et qu'il maintient bien la cuve.

Pour accéder au crochet de transport, il faut ouvrir les volets ② et ③ du pied du presseur. Enlever les 4 vis de bridage ④ qui immobilisent les volets pendant le transport et la manutention.

**Ne pas oublier de replacer ces vis pour manutentionner le presseur.**



Pour lever le presseur, utiliser **IMPERATIVEMENT** les 2 oreilles de levage fixées sur la cuve.



(cotes en mm)	Palonnier		Pressoirs XPert			
	a	b	L	l	H	Poids en kg
<b>XP 100</b>			5535	2200	2600	3850
<b>XP 115</b>			6035	2200	2610	4150
<b>XP 150</b>	2100	2550	6090	2460	2730	4550
<b>XP 250</b>			6875	2910	3365	6810
<b>XP 320</b>	2470	3120	7455	3100	3460	8050

L = Longueur  
 l = largeur  
 H = Hauteur

## 5.2 INSTALLATION

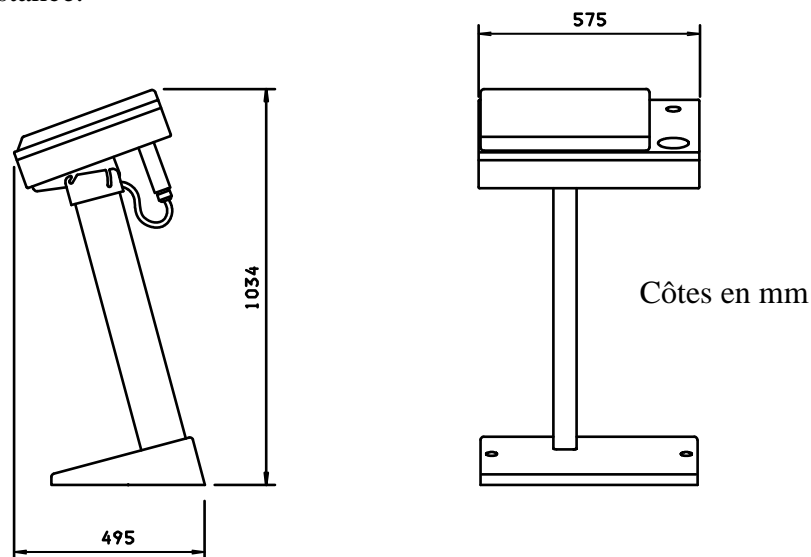


*Si des zones de circulation, passerelles, escaliers, etc. sont montées à proximité du presseur, **RESPECTEZ SCRUPULEUSEMENT** les consignes d'installation et vérifiez que l'installation globale est conforme aux exigences de sécurité légales en vigueur :*

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

Voir aussi les consignes de sécurité en tête de la notice.

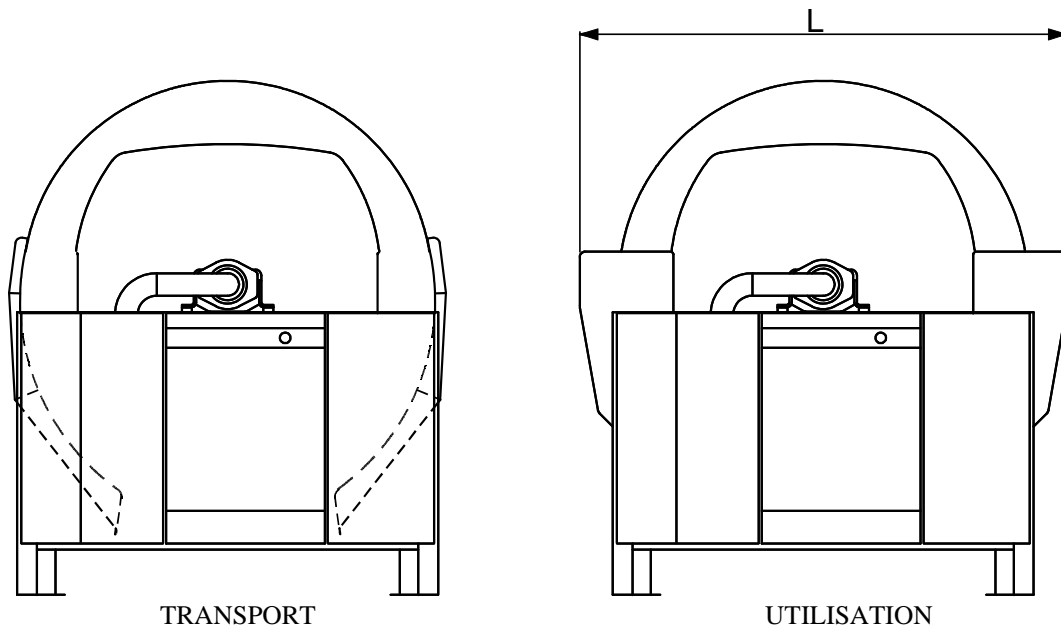
- Pour ces raisons, il conviendra de choisir le meilleur emplacement pour le pupitre de commande à distance.



Pupitre de commande à distance (45 Kg)

- Le presseur devra être solidement fixé sur la structure supportante : les platines de fixation du châssis sont percées pour recevoir des boulons HM 12.
- La structure supportante devra respecter les règles de construction en usage de manière à garantir la tenue de l'ensemble (structure + presseur), sous les charges statiques et dynamiques provoquées par le matériel en fonctionnement.
- L'ensemble de l'installation devra permettre le fonctionnement normal du presseur avec toutes les protections et carters prévus d'origine par VASLIN BUCHER.

### 5.3 MISE EN PLACE



Pour faciliter le transport des presseurs XPert, les protections latérales sont démontées et leurs supports repliés contre la cuve.



*Avant toute utilisation du presseur et de préférence avant le raccordement électrique du presseur au réseau d'alimentation de la cave, il est **ABSOLUMENT OBLIGATOIRE** de remettre les protections latérales en position utilisation.*

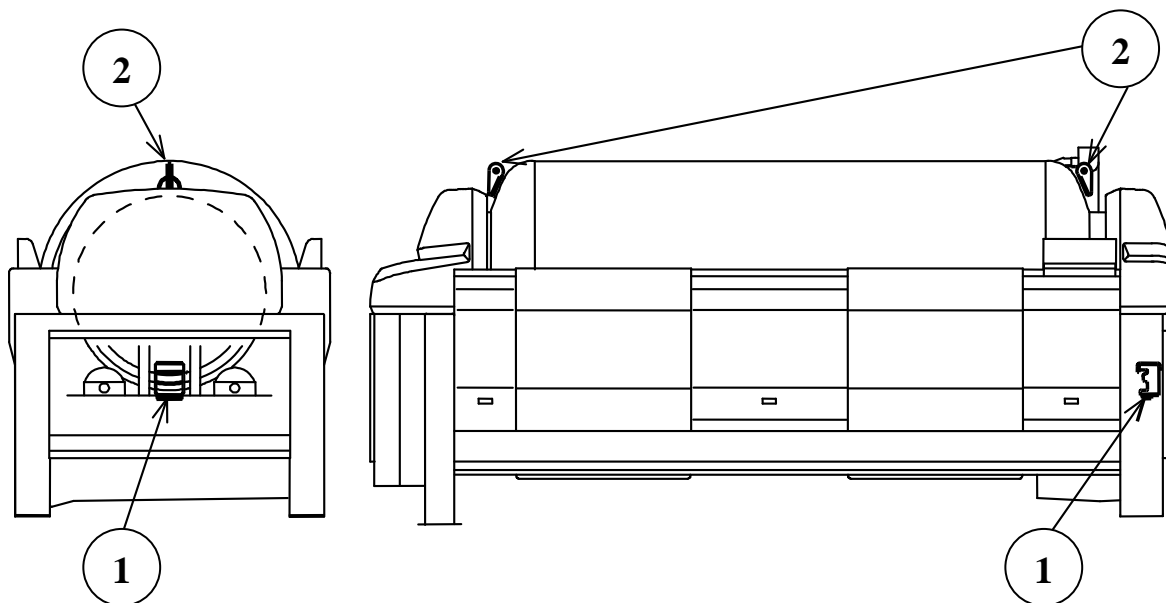
Les protections latérales se trouvent dans une caisse livrée avec le presseur. Manutentionner ces protections avec précaution. Lors du montage, respecter les repérages éventuels des pièces par rapport au châssis du presseur.

Le presseur doit être installé sur un plan horizontal (il n'est pas nécessaire de prévoir une pente pour l'écoulement des jus dans la cuve).



Après la mise en place définitive et avant la première mise en service, **N'OUBLIEZ PAS** de démonter les oreilles de levage ② et le crochet de transport ① (voir le paragraphe 5.1).

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



## 6. RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE

### 6.1 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE DU PRESSEUR



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

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

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

#### 6.1.1 RACCORDEMENT AU RÉSEAU

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

La situation du bornier dans le coffret électrique et la position des bornes sont indiquées sur le schéma électrique fourni avec la machine à la page intitulée BORNIER : ARMOIRE DE COMMANDE (PUISSANCE).

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

#### 6.1.2 PROTECTION DES CIRCUITS

Dans le coffret électrique sont placés des disjoncteurs protégeant :

- Le circuit primaire du transformateur
- Le circuit secondaire du transformateur
- Le circuit secondaire de l'alimentation 24 volts
- Le moteur de rotation de la cuve
- Le moteur de la turbine
- Le moteur du surpresseur

Une étiquette de repérage est apposée sur chaque disjoncteur. La correspondance entre le repère du disjoncteur et l'organe qu'il protège se trouve à la fin de la notice électrique au chapitre NOMENCLATURE : MNEMONIQUES.

On y trouve également le plan localisant les disjoncteurs dans le coffret électrique : IMPLANTATION ARMOIRE DE COMMANDE.

**NOTA** : Les repères des disjoncteurs commencent tous par la lettre Q.

### 6.1.3 CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

#### Tensions d'alimentation standards :

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

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

	XP 100	XP115	XP 150	XP 250	XP 320
Puissance installée sous 400V 50 HZ	9.2 kW	12.2 kW	15 kW	19 kW	21 kW
Puissance installée sous 460V 60 HZ	11 kW	14.6 kW	18 kW	22.8 kW	25.2 kW
	14.7 hP	19.5 hP	24.1 hP	30.5 hP	33.8 hP

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

	XP 100	XP115	XP 150	XP 250	XP 320
Section du câble d'alimentation	4 mm <sup>2</sup> type 4G4	6mm <sup>2</sup> type 4G6	6mm <sup>2</sup> type 4G6	6mm <sup>2</sup> type 4G6	10mm <sup>2</sup> type 4G10



*La section MAXIMALE de câble d'alimentation autorisée pour les presses BUCHER XPer est de 10 mm<sup>2</sup>.*

### 6.1.4 PREMIÈRE MISE SOUS TENSION

Vérifier que la turbine (tirage au vide) et la cuve du presseur tournent bien dans le sens prévu. Dans le cas contraire, inverser deux des fils d'alimentation sur le bornier XT 001.

Voir également le chapitre 11 : « LA CONDUITE DU PRESSEUR BUCHER XPERT ».

## 6.2 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE DES COMPRESSEURS XP100 – XP 115 (OPTION)



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

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

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

## RACCORDEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Le groupe de compresseurs est alimenté par le réseau de la cave, indépendamment de l'alimentation du pressoir, par l'intermédiaire d'un sectionneur cadenassable situé sur le coffret électrique du groupe de compresseurs. L'installation du câble et le câble lui-même doivent être conformes aux exigences de sécurité électrique légales en vigueur.



*Lorsqu'il est prescrit dans la notice : « cadenasser le sectionneur en position 0 », il faut comprendre lorsque le pressoir est équipé du groupe de compresseurs intégrés : « cadenasser le sectionneur du pressoir **ET** le sectionneur du groupe de compresseurs.*

**NOTA** : L'ensemble électrique comprend un contrôleur automatique de phase. Ce dispositif vérifie que le raccordement des phases sur le bornier du coffret électrique du groupe de compresseurs sera en accord avec le branchement des phases déjà réalisé sur le bornier du pressoir.

Lors de la première mise sous tension, si le voyant « MARCHE » du bouton lumineux marche/arrêt du pressoir ne s'allume pas et si le voyant « DEFAULT » s'allume, il faut prendre connaissance de la nature du défaut qui est affiché sur l'écran du pupitre de commande :

- Le sectionneur cadenassable du groupe de compresseurs n'est pas en position « 1 ».
- Le raccordement des phases n'est pas correct sur le bornier du coffret électrique du groupe de compresseurs, il faut alors inverser 2 phases.



*Ne JAMAIS inverser les phases sur le bornier du coffret électrique du pressoir.*

## PROTECTIONS DES CIRCUITS

Les disjoncteurs magnétothermiques protégeant les moteurs des compresseurs principaux sont situés dans le coffret électrique placé sur le berceau support des compresseurs.

Le disjoncteur protégeant le circuit secondaire de l'alimentation 24 volts du pressoir protège aussi le moteur d'entraînement des vannes d'isolement des compresseurs.

## CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

Tensions d'alimentation standard : 400 volts  $\pm$  5% triphasé 50 HZ + terre  
460 volts  $\pm$  5% triphasé 60 HZ + terre

Compresseurs intégrés	XP 100 – XP 115
Puissance installée sous 400V 50 HZ	12 kW
Puissance installée sous 460V 60 HZ	14.4 kW
	19.3 hP

### 6.3 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

L'air comprimé doit être fourni par un compresseur indépendant du pressoir, éventuellement associé à une réserve d'air.

Le débit du compresseur et le volume de la réserve d'air à prévoir dépendent du nombre de pressoirs, du taux de remplissage des pressoirs, des taux d'extraction, des programmes utilisés, etc.

**Consultez votre concessionnaire BUCHER ou la société VASLIN BUCHER.**

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

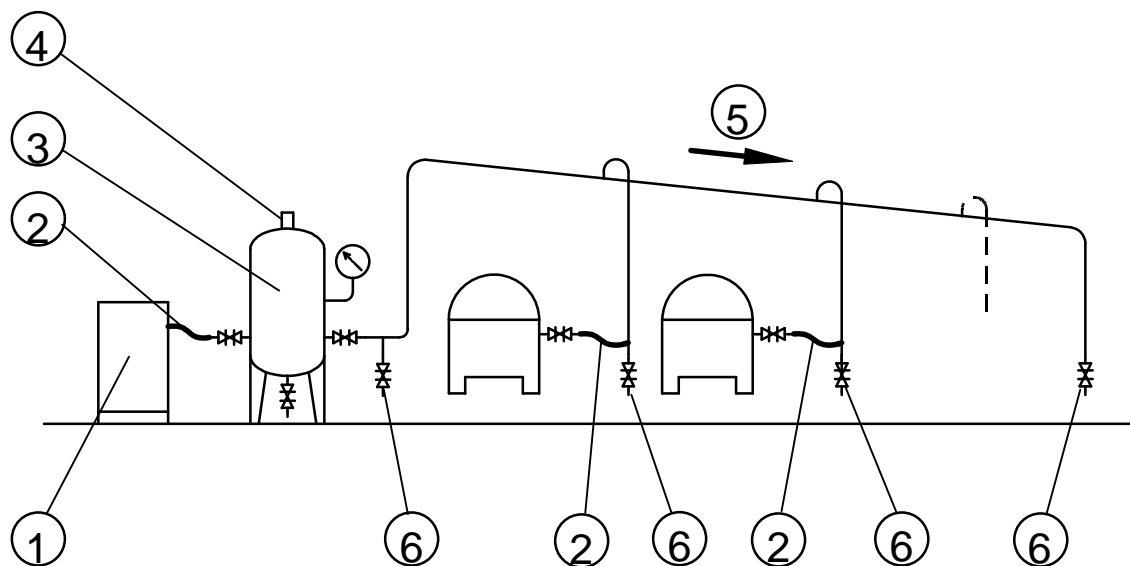


*L'installation pneumatique doit être conforme aux règles de l'art au niveau pneumatique (filtre, condenseur, purgeur, etc.) et aux exigences de sécurité légales en vigueur.*

*La tuyauterie doit avoir une section suffisante. Des sections de tuyauterie insuffisantes provoquent un mauvais fonctionnement de votre pressoir BUCHER XPert.*

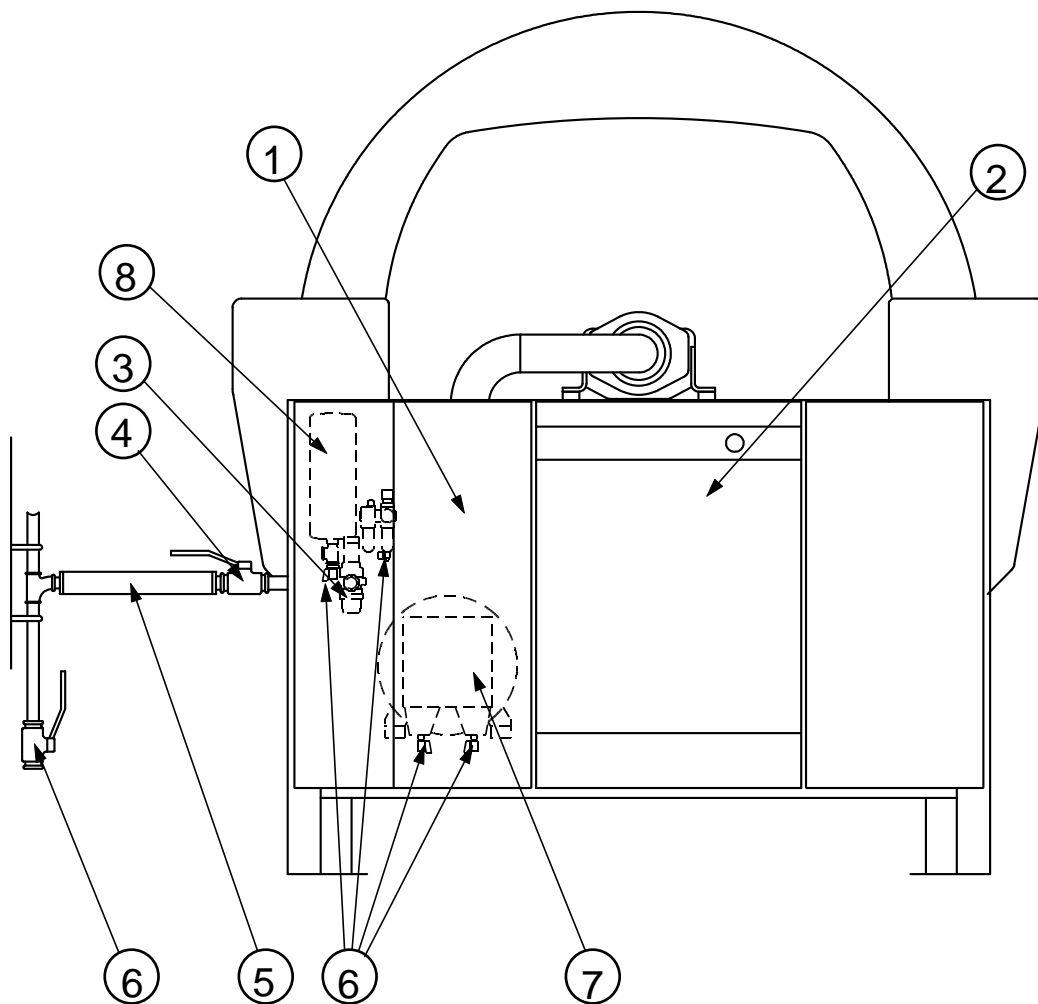
**Consultez votre concessionnaire BUCHER ou la société VASLIN BUCHER.**

#### 6.3.1 SCHEMA DE PRINCIPE D'UNE INSTALLATION PNEUMATIQUE



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

### 6.3.2 RACCORDEMENT DU PRESOIR



- ① : Coffret pneumatique
- ② : Coffret électrique
- ③ : Manodétendeur
- ④ : Vanne d'isolement
- ⑤ : Tuyau souple longueur 0.5 m minimum
- ⑥ : Purgeurs de condensats
- ⑦ : Turbine
- ⑧ : Réserve d'air

Chaque presseur BUCHER XPert est équipé d'un manodétendeur avec filtre (cartouche filtre 160 microns). Le manodétendeur est réglé à 6 bar. Le raccordement pneumatique se fera sur l'entrée mâle (1 pouce gaz). Purger régulièrement les condensats dans le coffret pneumatique (manodétendeur et réserve d'air).

## **6.4 RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'EAU**

- ✓ Le pressoir XPert est équipé d'un nettoyeur haute pression sauf si l'option « lavage automatique de l'intérieur des goulottes » a été choisie.

Deux accessoires sont livrés avec le nettoyeur haute pression : la lance avec pistolet et flexible de longueur 8 mètres pour le nettoyage général de la maie (par exemple) et un flexible de longueur 8 mètres avec furet pour le nettoyage des goulottes ajourées. Voir paragraphe 11.6.2.

- ✓ Pour le nettoyeur haute pression, le débit d'eau doit être au minimum de 1000 l/h.
- ✓ Vérifier qu'une arrivée d'eau est installée à proximité du pressoir pour le rinçage des portes et de la cuve.
- ✓ Raccorder l'évacuation des eaux usées au réseau correspondant.

## 7. ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS

### 7.1 ALIMENTATION EN PRODUITS À TRAITER

Le remplissage de la cuve du pressoir BUCHER XPert se fait par les ouvertures des portes ou par l'axe de la cuve (option). Voir également le chapitre 11.4.1.

#### 7.1.1 REPLISSAGE PAR LA(LES) PORTE(S)

Vérifiez que le pressoir est en position remplissage.

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

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

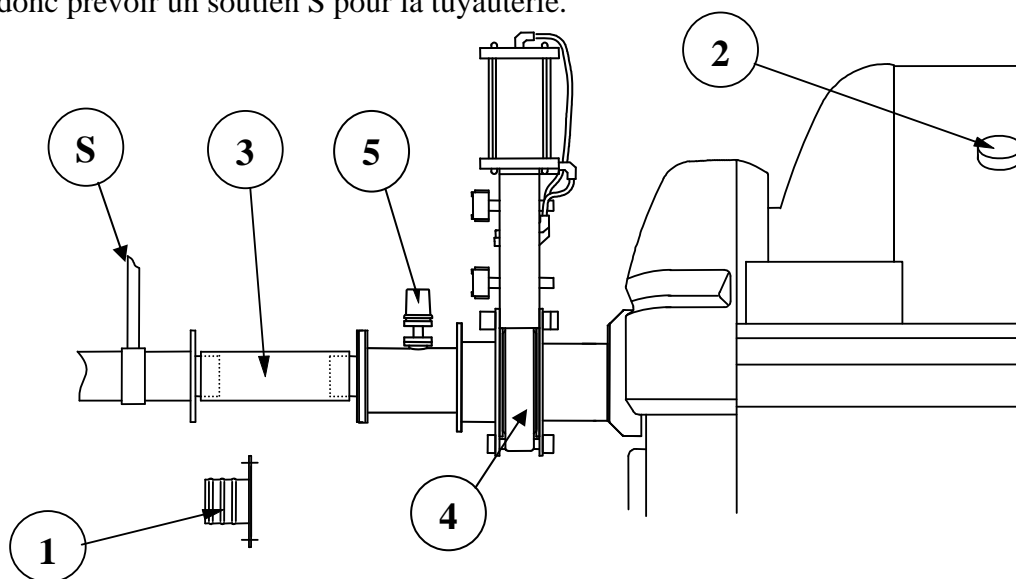
La durée moyenne de remplissage est égale à 30 minutes.

#### 7.1.2 REPLISSAGE AXIAL (OPTION)

L'option remplissage axial comprend une bride ① pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 150 mm et un disque de rupture ② qui éclate si la pression dans la vendange devient supérieure à 2.5 bar.

Le raccordement de la tuyauterie fixe (acier inoxydable, PVC) sur le pressoir doit se faire par l'intermédiaire d'un tuyau souple ③ (longueur environ 1 mètre) pour que le poids de la tuyauterie ne soit pas supporté par le collecteur du pressoir.

Il faut donc prévoir un soutien S pour la tuyauterie.

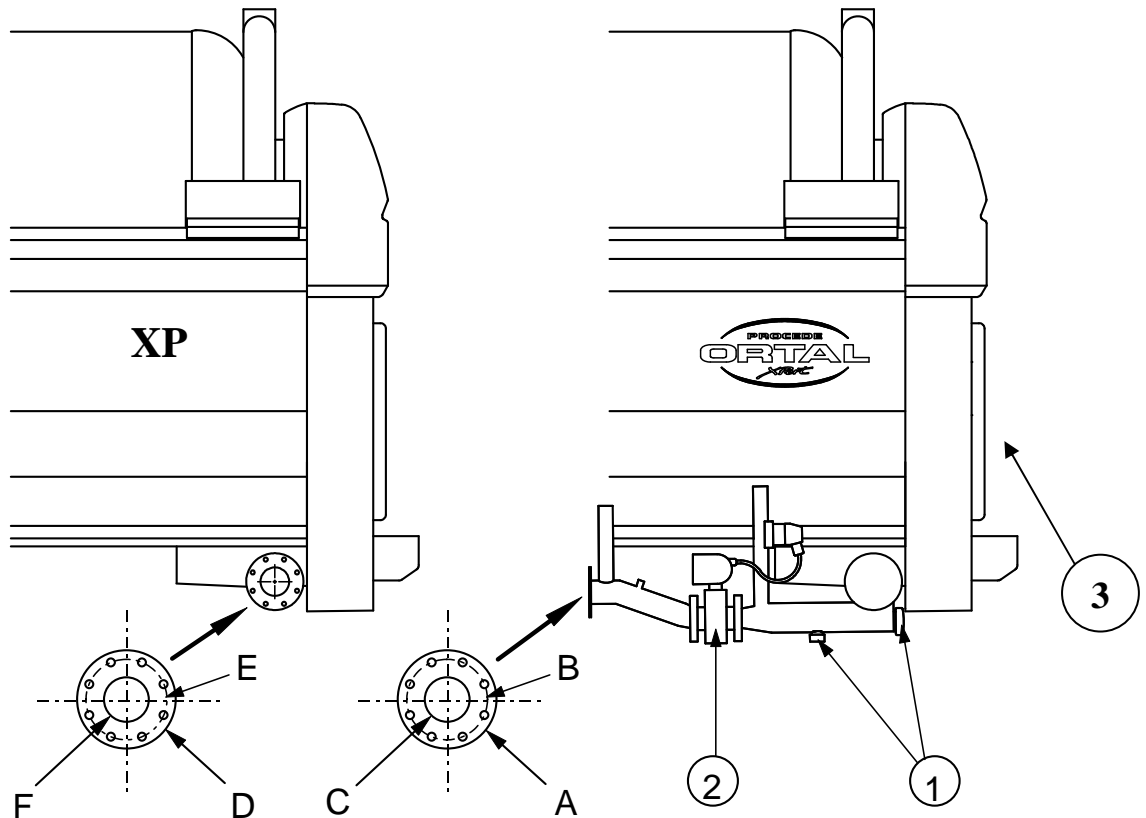


- |                       |  |
|-----------------------|--|
| ① : Bride             | ④ : Vanne guillotine (option)                              |
| ② : Disque de rupture | ⑤ : Sécurité électrique pour le remplissage axial (option) |
| ③ : Tuyau souple      | S : Soutien  |

## 7.2 ÉVACUATION DES PRODUITS TRAITÉS

### 7.2.1 ÉVACUATION DES MOÛTS

Suivant les options choisies, la sortie des moûts de la maie a une orientation variable et une bride de raccordement de tuyauterie adaptée à l'option.



① = Bouchon pour nettoyage

② = Débitmètre

③ = Porte d'accès à la maie

Cotes en mm		XP 100	XP 115	XP 150	XP 250	XP 320	
Capacité de la maie (litres)		460	460	460	850	850	
Sortie des moûts	A	220	220	220	220	250	
	B	180	180	180	180	210	8 trous Ø 18
	C	100	100	100	100	125	
	D	250	250	250	250	285	
	E	210	210	210	210	240	8 trous Ø 18
	F	125	125	125	125	150	

### 7.2.1.1 PRINCIPES GÉNÉRAUX

- La tuyauterie devra être la plus courte possible.
- Prévoir une bonne accessibilité pour le nettoyage de la maie et des tuyaux.
- Plusieurs canalisations isolées par des vannes peuvent être raccordées à la sortie des moûts du pressoir. Avec l'option « sélection des moûts », ces vannes peuvent être pilotées par le pressoir (au maximum 5 vannes pilotées dont celle de la sortie des eaux de lavage).

### 7.2.1.2 ÉVACUATION DES MOÛTS AVEC DÉBITMÈTRE



Afin de ne pas perturber la mesure du débit des moûts s'écoulant du pressoir, les moûts à la sortie de la maie ne doivent être ni freinés ni accélérés.

- Tuyauterie d'évacuation courte (si possible inférieure à 6 mètres).
- Pas de réduction de diamètre par rapport à la sortie de la tubulure du débitmètre.
- Pente régulière de la tuyauterie d'évacuation des moûts (supérieure à 2 cm/m).
- Ne pas raccorder de pompe sur la sortie de la tuyauterie du débitmètre.
- Éviter toute source électromagnétique importante à proximité du débitmètre (moteur électrique, etc.).

### 7.2.2 ÉVACUATION DES MARCS SECS

L'évacuation des marcs secs peut se faire par une porte (côté opposé à la maie) ou par les 2 portes du pressoir. Des goulottes latérales canalisent les marcs secs vers le système d'évacuation.

Un système de fixation a été installé sur le châssis du pressoir afin de faciliter la mise en place de l'installation d'évacuation des marcs.

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

Le système d'évacuation des marcs peut être directement commandé par le pressoir ou par une commande extérieure. Dans tous les cas, l'information « EVACUATION EN MARCHE » doit être transmise au pressoir. Dans le cas où l'évacuation ne fonctionne pas, il est impossible de commander le Vidage.

**Consultez éventuellement votre agent BUCHER.**

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

Les programmes de vidage doivent être déterminés expérimentalement et recontrôlés à chaque changement de vendange (fraîche, égrappée, fermentée). Voir le paragraphe 11.6.1 : « LE VIDAGE ».

### 7.2.3 ÉVACUATION DES EAUX DE LAVAGE

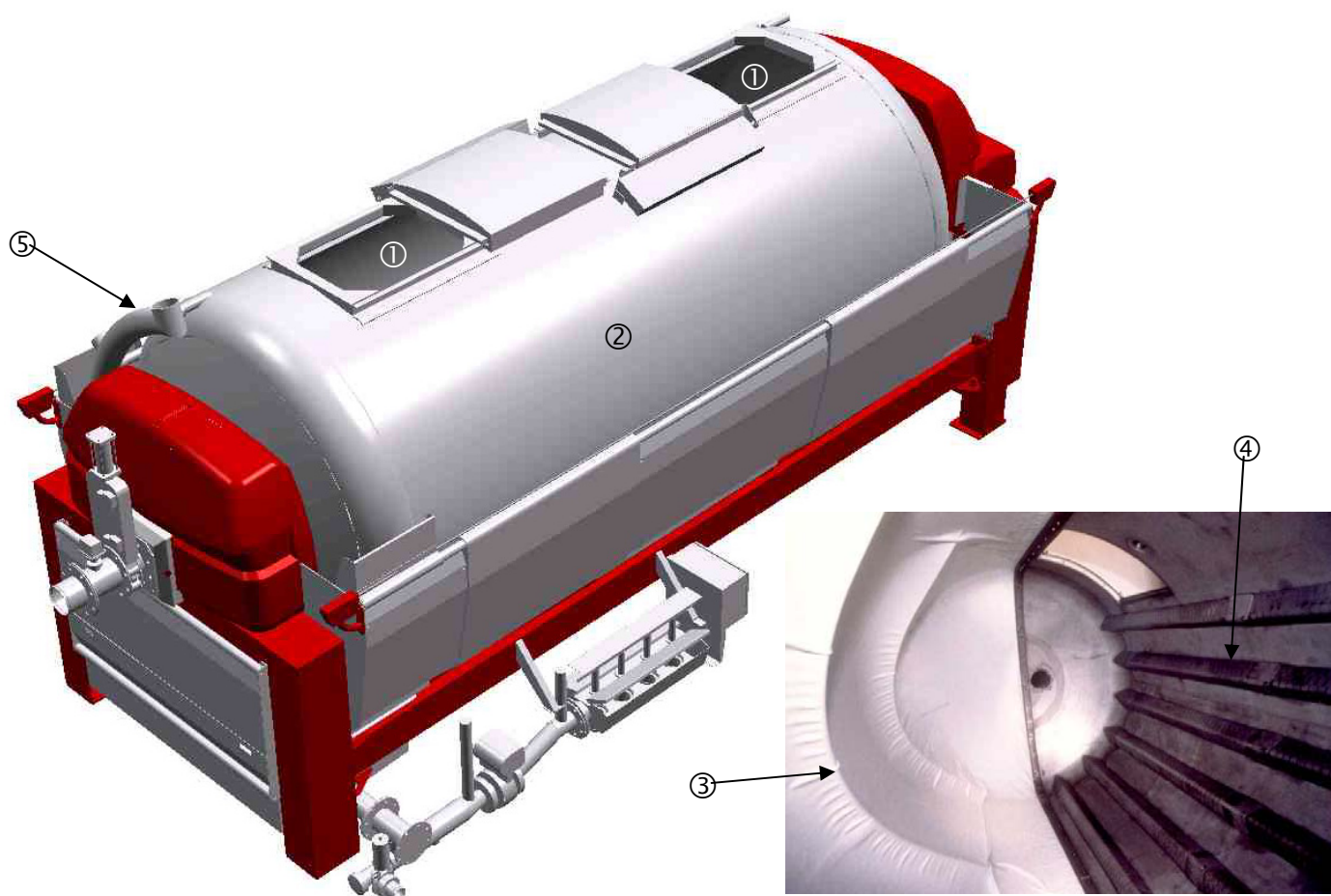
Si le presseur est équipé d'un sélecteur de moût automatique (option), vérifiez que la vanne ouverte correspond bien à l'évacuation des eaux de lavage.



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

## 8. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DES PRESOIRS BUCHER XPert

### 8.1 LE PRESSURAGE PNEUMATIQUE



Le remplissage se faisant par les portes ① la vendange est placée dans une cuve horizontale ②. Cette cuve peut tourner. A l'intérieur de la cuve, une membrane ③ recouvre la moitié de la surface de la cuve. Des goulottes ajourées ④ évacuent les moûts. Ces goulottes débouchent dans un collecteur tubulaire ⑤. Les moûts sont recueillis dans un bac appelé maie.

- La sortie des moûts de la maie peut être orientée du côté droit ou du côté gauche du presseur lors de son installation.
- Suivant les options choisies, les raccords des tuyaux d'évacuation des moûts seront différents (voir paragraphe 7.2.1).
- La cuve du presseur, les goulottes, le collecteur tubulaire et la maie sont fabriqués en acier inoxydable
- Les déplacements des portes de la cuve sont automatisés.

**Lors du pressurage :** De l'air comprimé est introduit entre la membrane et la paroi de la cuve. La membrane se déplace et comprime la vendange contre la cuve et les goulottes. La pression est réglable entre 0 et 2 bar. Après maintien de cette pression pendant un temps variable, l'air se trouvant entre la membrane et la paroi de la cuve est aspiré ce qui plaque la membrane contre la cuve. En tournant, la cuve provoquera un émiettage de la vendange. Un nouveau cycle de maintien de pression pourra alors être exécuté.

Le programme de pressurage (montées en pression, décompressions, émiettages) est entièrement automatisé et peut utiliser 3 modes de fonctionnement. : ORTAL (option), séquentiel ou automatique.

## 8.2 LE FONCTIONNEMENT ORTAL (OPTION)



Le déroulement de l'extraction des moûts est déterminé par le procédé ORTAL en fonction d'objectifs indiqués par l'utilisateur (voir les chapitres 11 et 12) :

- Assèchement : chiffre compris entre 0 et 9 (9 correspond à l'assèchement maximal).
- Durée de la pressée : en h/mn.
- Limitation du débit avant émiettage (mini – moyen - maxi).
- Volume de moût à extraire (option sélecteur de moûts).

Le procédé ORTAL va adapter automatiquement le fonctionnement du presseur de façon à obtenir l'assèchement souhaité dans le temps imparti.

La durée optimale d'égouttage avant pressurage est définie par le presseur lui même.

La pression de travail, le temps d'arrêt en pression, les montées en pression successives, la commande et l'intensité des émiettages, c'est à dire tous les paramètres du pressurage sont adaptés à chaque instant pour tenir compte des difficultés d'extraction des moûts. Cette adaptation n'est possible que si le débit des jus est connu avec précision. Pour réaliser cette mesure de débit, le presseur est équipé d'un débitmètre placé dans la canalisation d'évacuation des jus.

L'écran du presseur affiche la valeur du débit des jus ainsi que le volume total de jus écoulé depuis le début du remplissage.

L'utilisateur peut également limiter la pression maximale utilisable par le presseur (voir le paragraphe 11.5.3.).

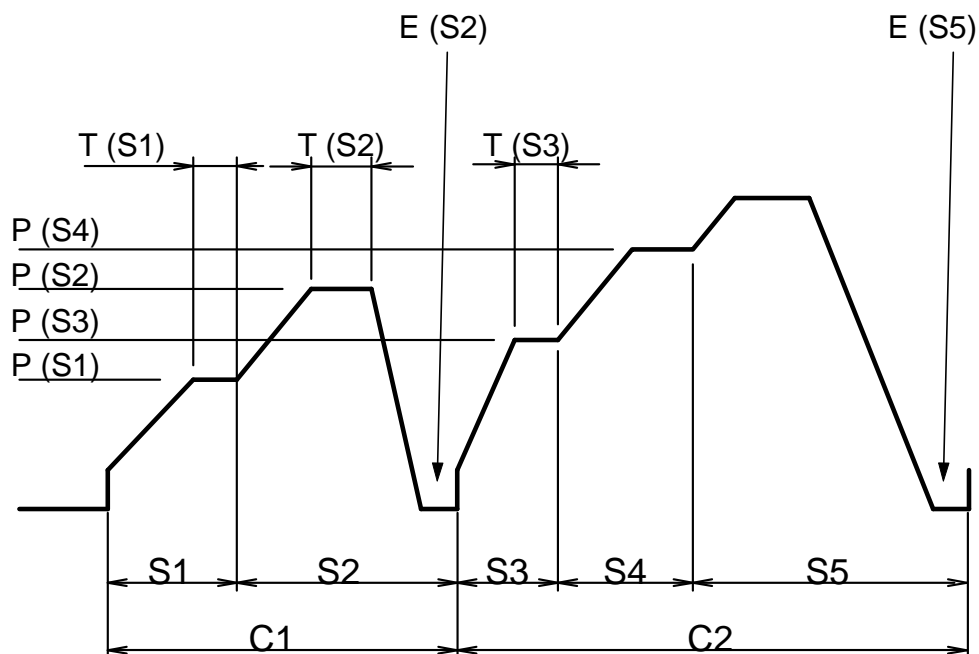
### 8.3 LE FONCTIONNEMENT SÉQUENTIEL

Le programme de pressurage est déterminé par l'utilisateur. 6 programmes modifiables sont mémorisés par le presseur.

Un programme complet est composé par 1 à 20 séquences regroupées par cycle. Chaque cycle individuel définit les conditions de montée en pression et de décompression (émiettage) qui lui sont propres :

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

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



- T(S1) : Temps de maintien en pression de la séquence S1  
 S1 : Séquence S1  
 P(S1) : Pression du palier de la séquence 1  
 C1 : Cycle1  
 E(S2) : Emiettage de la séquence 2

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

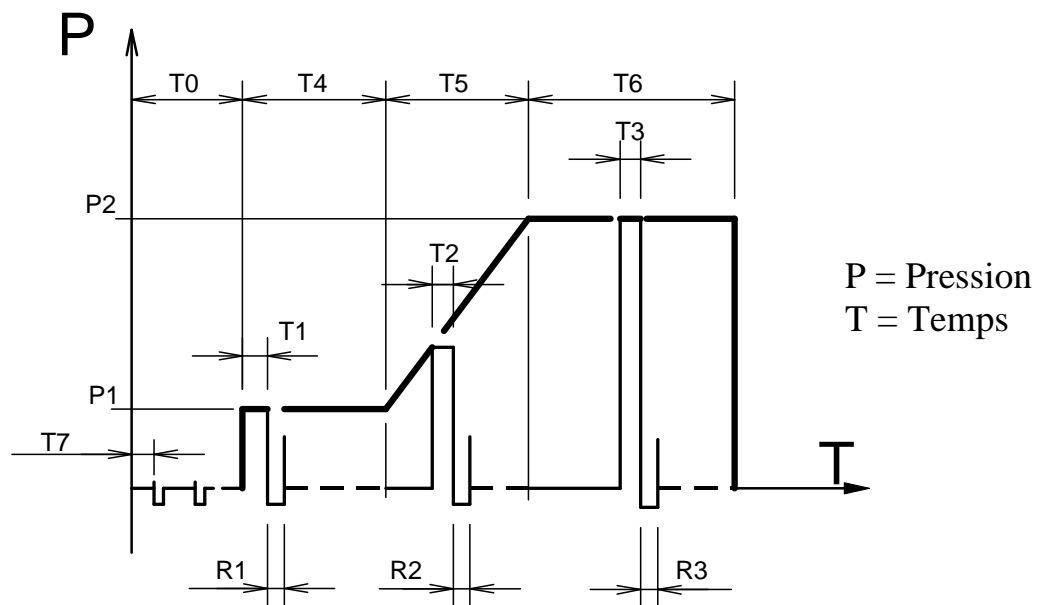
- Un égouttage sans pression avec rotations programmables de la cuve (Pression = 0).
- Montée en pression par paliers successifs sans émiettage intermédiaire (Nb tour = 0)

De plus, il est possible de recommencer jusqu'à 15 fois un cycle (REPETITION) et d'enchaîner plusieurs programmes (PROGRAMME SUIVANT), voir les chapitres 11 et 12.

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

## 8.4 LE FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE

Le programme de pressurage est déterminé par l'utilisateur. 4 programmes modifiables sont mémorisés par le presseur. La programmation très simplifiée se limite à la définition de 4 fonctions.



### Egouttage dynamique (rotation de la cuve sans pression) :

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

### Pressurage à basse pression :

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

### Pressurage à pression progressive :

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

### Pressurage à pression maximum :

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

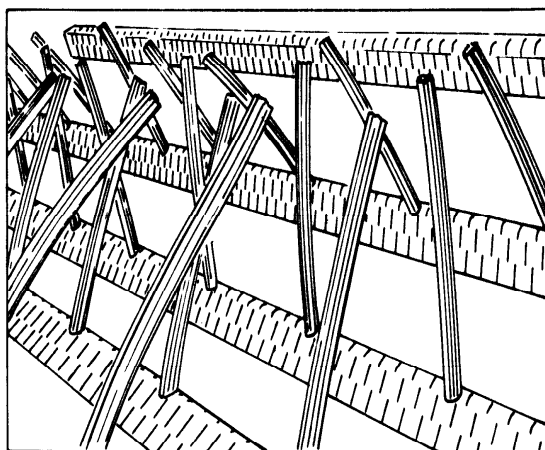
### NOTA :

- La fonction Egouttage dynamique n'est pas obligatoire, elle doit être validée en appuyant sur la touche **C5** avant de lancer le pressurage automatique.
- Pour **R1,R2,R3**, la valeur 15 commande une décompression sans rotation de la cuve

## 9. LES ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS

### 9.1 LE DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL

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



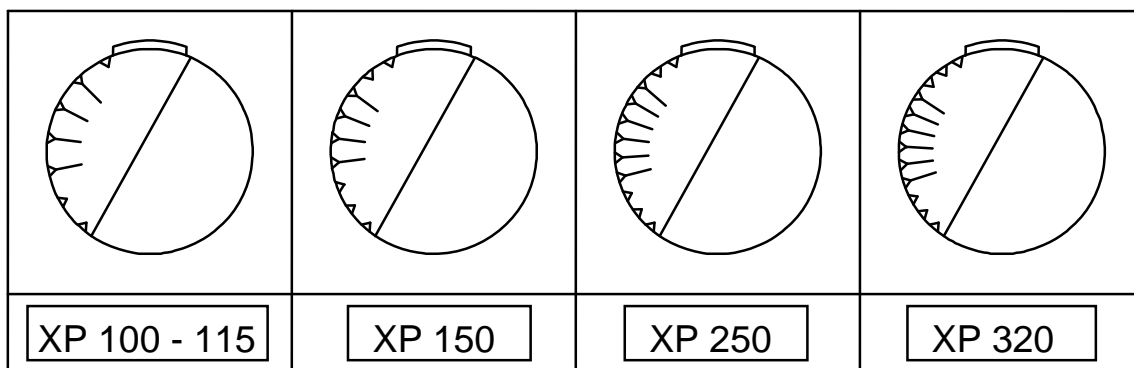
#### Précautions d'utilisation

Pour ne pas risquer de détériorer la membrane ou les drains souples, il ne faut pas presser des quantités de vendanges trop petites. Voir paragraphe 11.5.6.

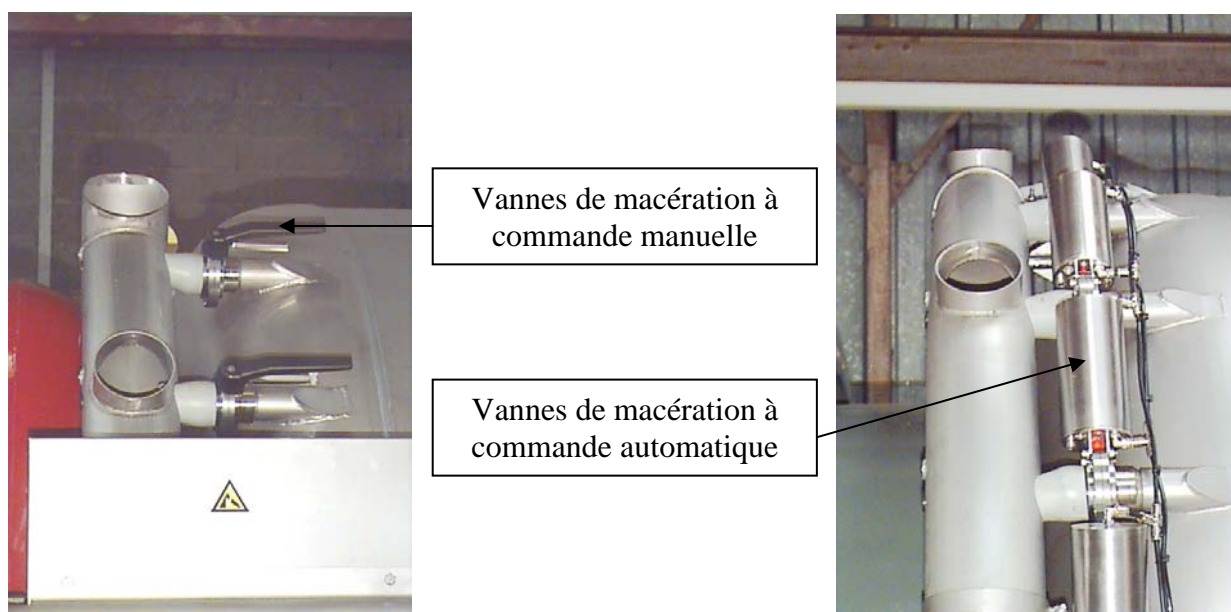
#### Entretien

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

#### Position dans la cuve



## 9.2 VANNES DE MACÉRATION



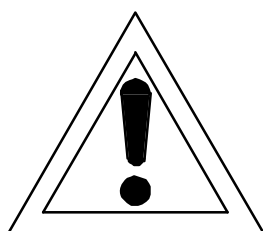
L'option comprend les vannes et un disque de rupture. Il existe 2 types d'option :

- Vannes à commande manuelle
- Vannes à commande pneumatique

L'obturation de la sortie des goulottes ajourées permet la macération du raisin dans la cuve du pressoir.

La commande des vannes pneumatiques s'opère depuis le pupitre de commande à distance (commutateur à 2 positions : ouvert / fermé).

Si le pressurage est commandé, l'ouverture des vannes pneumatiques est automatique.



*L'installation de vannes à commande manuelle ou pneumatique sur le collecteur de moût doit s'accompagner **OBLIGATOIREMENT** du montage d'un disque de rupture (pièce d'origine VASLIN BUCHER) sur la bride située sur la cuve et destinée à cet effet. Le non respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur VASLIN BUCHER dont bénéficie le pressoir.*

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

**ATTENTION :** En remplissage axial, si les vannes de macération sont fermées, la porte de la cuve doit être ouverte pour évacuer l'air situé dans la cuve.  
En pressurage, les vannes de macération doivent être évidemment ouvertes.  
En macération dans la cuve et s'il y a risque de départ en fermentation, ne remplissez pas complètement la cuve (85%) et laissez les portes de la cuve ouvertes.

### 9.3 LE REMPLISSAGE AXIAL

Voir le paragraphe 7.1.2 pour plus de précisions.

### 9.4 SÉCURITE ÉLECTRIQUE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL

Voir le paragraphe 4.3 pour plus de précisions.

### 9.5 LAVAGE AUTOMATIQUE DES GOULOTTES PAR INJECTION D'AIR ET D'EAU

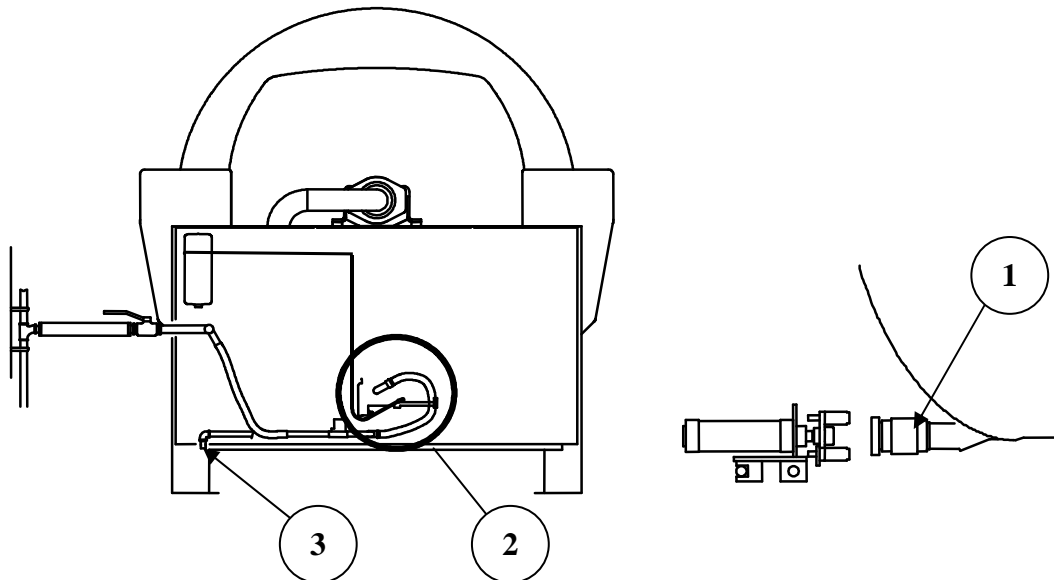


*Cette option n'est pas compatible avec l'option « Drainage tridimensionnel ».  
L'installation de cet équipement DOIT être réalisé par du personnel agréé VASLIN BUCHER.*

Pour utiliser cette option, il faut raccorder le pressoir au réseau d'eau de la cave (pression minimum de 4 bars). Ce dispositif utilise aussi l'air comprimé alimentant le pressoir.

L'option comprend :

- Des soupapes d'injection ① placées à l'extrémité libre de chacune des goulottes ajourées de la cuve.
- Un dispositif d'injection automatique d'air et d'eau ②.
- La tubulure d'arrivée d'eau à l'intérieur du pied du pressoir et le piquage de l'air comprimé sur le circuit principal du pressoir.



③ = arrivée d'eau 1 pouce gaz

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

Lorsque la dernière goulotte a été rincée, la cuve se place en position remplissage. Toutes ces manœuvres s'opèrent automatiquement.

Les commandes sont décrites dans le paragraphe 11.6.2 « LAVAGE ».

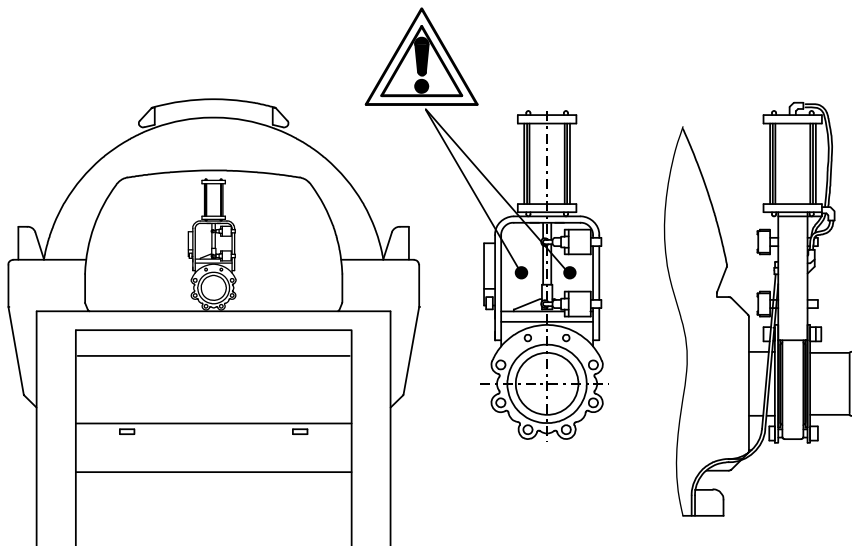
## **9.6 VANNE GUILLOTINE DN 150 À COMMANDE PNEUMATIQUE POUR LE REMPLISSAGE AXIAL**



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

L'option comprend :

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



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

**N'hésitez pas à consulter votre agent BUCHER.**

La commande automatique de la vanne est décrite dans le sous paragraphe 11.4.2.

## 9.7 COMPRESSEURS INTÉGRÉS POUR XP 100 – 115 STANDARD

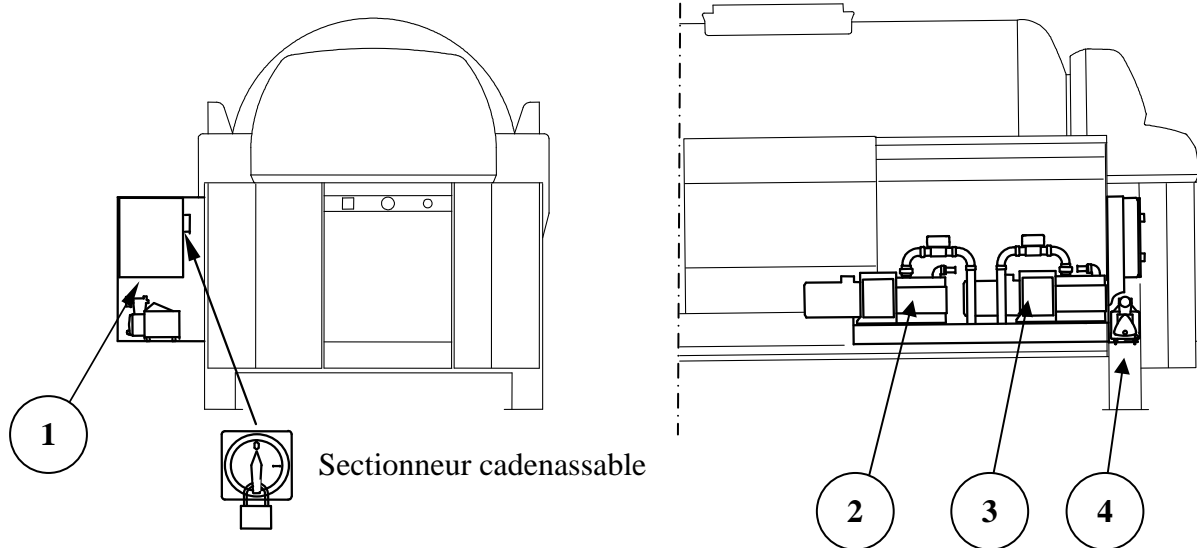
Cet équipement n'est pas compatible avec l'option ORTAL. Il remplace le réseau pneumatique de la cave pour l'alimentation du pressoir.



*L'installation de cet équipement sur le pressoir BUCHER XPert DOIT être réalisée par du personnel agréé par VASLIN BUCHER.*

L'option comprend :

- Un berceau contenant 2 compresseurs principaux et un compresseur auxiliaire ainsi que la fixation sur le châssis du pressoir.
- La tuyauterie permettant de raccorder ces compresseurs au pressoir.
- L'équipement électrique complet nécessaire au fonctionnement.



① : entrée de câbles

② et ③ : compresseurs principaux

④ : compresseur auxiliaire

Les deux compresseurs principaux ② et ③ fournissent l'air comprimé nécessaire au pressurage (pression maximum 2 bars).

Le petit compresseur auxiliaire ④ du groupe « compresseurs intégrés » génère l'air comprimé utilisé pour gonfler les joints de porte, ouvrir et fermer les portes de la cuve, ouvrir les vannes de macération à commande automatique (option) et commander la vanne guillotine de remplissage axial (option).

Pour le raccordement électrique des compresseurs intégrés, voir le paragraphe 6.2.

### **FONCTIONNEMENT**

Placer le sectionneur cadenassable spécifique au groupe compresseurs sur la position I. Les compresseurs se mettent en marche simultanément ou un par un alternativement suivant le type de travail demandé au pressoir.

Il n'est pas nécessaire de graisser le compresseur. Pour l'entretien des compresseurs, voir le paragraphe 14.4

## 9.8 LE SÉLECTEUR DE MOÛTS

Le sélecteur de moûts commande les vannes de sélection de jus en fonction des volumes écoulés (VOLUMETRIQUE), de la pression (PAR PRESSION) ou du niveau d'assèchement ORTAL :

- Sélection VOLUMETRIQUE : Le changement de sélection s'effectue une fois le volume de sélection atteint (option ORTAL).
- Sélection PAR PRESSION : Le changement de sélection s'effectue une fois que la pression réglée est atteinte. La valeur minimale dépend de la capacité du pressoir (environ 200 mbar). Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

**NOTA** : Le changement de voies est irréversible. Ainsi, si le passage en sélection 2 s'effectue au cours d'un cycle, la chute de pression lors de la décompression de fin de cycle n'entraînera pas un retour sur la voie de sélection 1.

- Sélection ORTAL : Le changement de sélection s'effectue une fois que le niveau d'assèchement réglé est atteint. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes et la valeur de la sélection 4 dépend du réglage du programme ORTAL (option ORTAL).



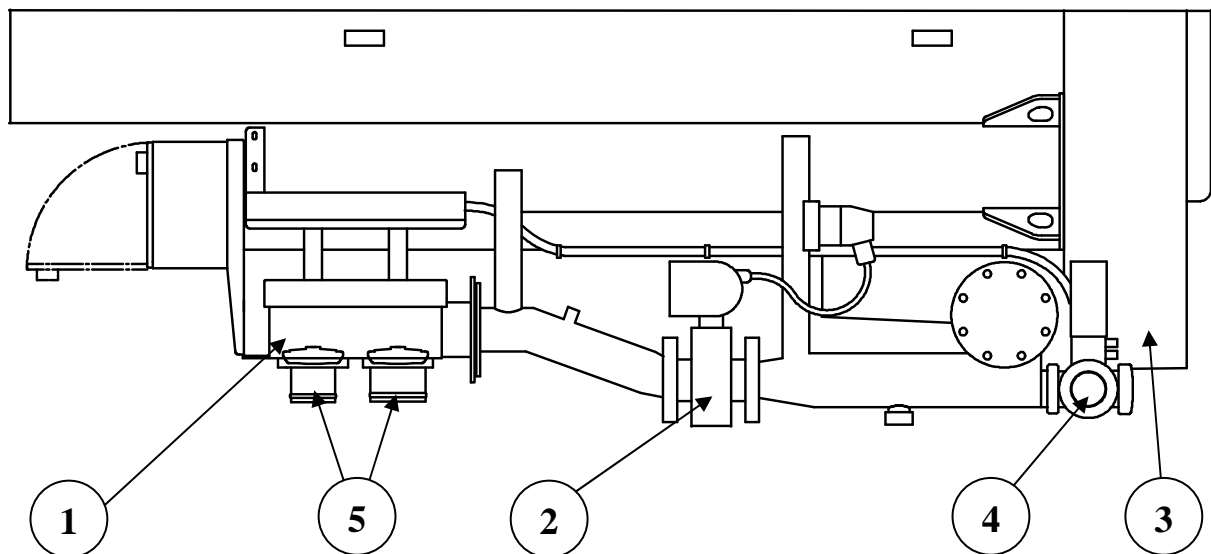
*L'installation de cet équipement sur le pressoir BUCHER XPert DOIT être réalisé par du personnel agréé par VASLIN BUCHER.*

Cette option comprend :

- Une sortie pour l'eau de lavage DN 80.
- Deux ou quatre sélections de moûts adaptées au débit du pressoir (suivant la version définie à la commande).

Le sélecteur de moûts se nettoie facilement au jet d'eau grâce à des trappes mobiles.

### **EXEMPLE D'UN SELECTEUR DE MOUTS : 2 sélections + eau de lavage**



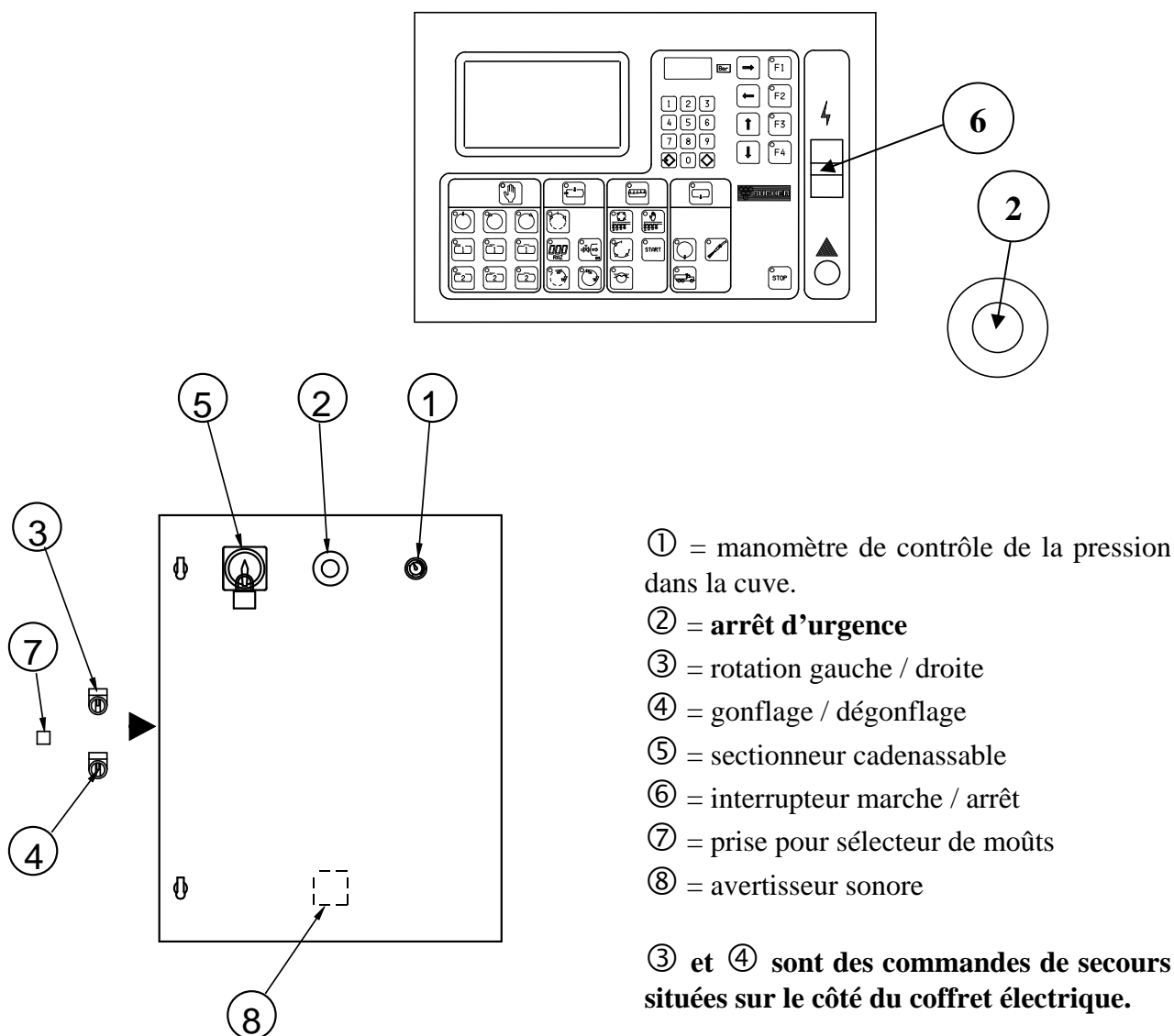
- ① : Sélecteur de moûts
- ② : Débitmètre
- ③ : Pied du pressoir

- ④ : Vanne d'évacuation des eaux de lavage DN80
- ⑤ : Sorties d'évacuation des moûts

## 10. LES COMMANDES DU PRESSEUR BUCHER XPert

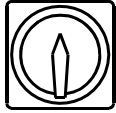
Les commandes sont situées :

- Sur le pupitre de commande à distance pour la conduite normale du presseur : interrupteur marche / arrêt, manœuvres à vide du presseur, remplissage, fonctions automatiques (pressurage, vidage, lavage), arrêts d'urgence, etc.
- Sur le coffret électrique solidaire du presseur pour la mise sous tension générale du presseur et pour les commandes de secours. Ces commandes sont complétées par un manomètre de contrôle de la pression de l'air à l'intérieur de la cuve du presseur et par un arrêt d'urgence. Le sectionneur de mise sous tension et le manomètre de contrôle sont accessibles sans avoir à ouvrir la porte du pied du presseur.
- Sur un tableau de commande situé à l'arrière du presseur sur le pied du châssis pour les commandes de lavage à l'aide du surpresseur d'eau ( voir paragraphe 10.5).



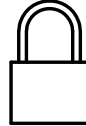
## 10.1 MISE SOUS TENSION, ARRÊT D'URGENCE ET CONTRÔLE DE LA PRESSION

### Interrupteur général

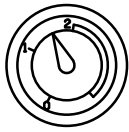


Position **I** : sous tension  
Position **O** : hors tension

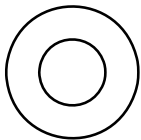
la position O est verrouillable par un cadenas



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



### Arrêt d'urgence



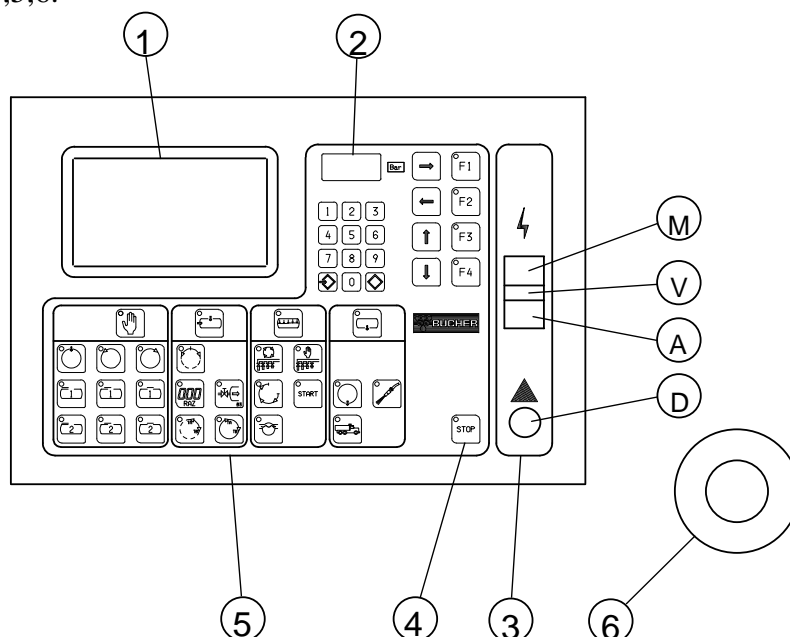
Bouton poussé : arrêt  
Bouton tiré : fonctionnement possible



*N'UTILISEZ PAS l'arrêt d'urgence pour arrêter un fonctionnement normal du presseur*

## 10.2 LE PUPITRE DE COMMANDE

Le pupitre de commande du presseur BUCHER XPert est schématiquement divisé en 6 zones repérées 1,2,3,4,5,6.



### **Zone 1 : L'ÉCRAN**

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

### **Zone 2 : LE MANOMÈTRE DIGITAL**

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

### **Zone 3 : MARCHÉ / ARRÊT (réarmement)**

La zone repérée 3 comprend le bouton poussoir « MARCHÉ/ARRÊT » du presseur (repères M et A sur la figure) et le voyant « DÉFAUT » (repère D). Le bouton poussoir « MARCHÉ/ARRÊT » comporte un voyant (repère V) entre la touche verte « MARCHÉ » et la touche rouge « ARRÊT ».

Lorsque l'on met le presseur sous tension à l'aide de l'interrupteur général ou si un défaut est détecté, le voyant rouge « DÉFAUT » (repère D) est allumé.

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

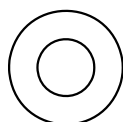
### **Zone 4 : TOUCHE STOP**

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

### **Zone 5 : LE CLAVIER DE COMMANDE**

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

### **Zone 6 : ARRÊT D'URGENCE**





























Bouton poussé : arrêt  
Bouton tiré : fonctionnement possible














*N'UTILISEZ PAS l'arrêt d'urgence pour arrêter un fonctionnement normal du presseur*

### 10.3 LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE

TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
A0		Sélection des fonctions : <b>MANUEL</b>	
A1		Commande de rotation de la cuve avec arrêt automatique lorsque les portes sont en position remplissage.	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>
A2		Commande de rotation de la cuve dans le sens ↶ (observation côté armoire électrique)	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>
A3		Commande de rotation de la cuve dans le sens ↷ (observation côté armoire électrique)	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>
A4		Ouverture totale Porte 1	Porte 1 côté armoire électrique
A5		Ouverture partielle Porte 1	Porte 1 côté armoire électrique
A6		Fermeture Porte 1	Porte 1 côté armoire électrique
A7		Ouverture totale Porte 2	Porte 2 côté évacuation des jus
A8		Ouverture partielle Porte 2	Porte 2 côté évacuation des jus
A9		Fermeture Porte 2	Porte 2 côté évacuation des jus
B0		Sélection des fonctions : <b>REPLISSAGE</b>	
B1		Commande de balancement autour de la position remplissage	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>
B2		Remise à zéro des volumes	

TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
B3		Commande de la vanne de remplissage axial	
B4		Commande du balancement périodique de la cuve	
B5		Commande de rotations périodiques de la cuve	
CO		Sélection des fonctions : <b>PRESSURAGE</b>	
C1		Commande du fonctionnement automatique du sélecteur de moûts (option)	
C2		Commande du fonctionnement manuel du sélecteur de moûts (option)	
C3		Commande l'arrêt en cours de cycle	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>
C4		Commande du départ du programme de pressurage	
C5		Commande l'égouttage dynamique en pressurage « automatique ».	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>
DO		Sélection des fonctions : <b>VIDAGE-LAVAGE</b>	
D1		Commande du <b>VIDAGE</b>	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>
D2		Commande du <b>LAVAGE</b>	
D3		Commande du dispositif d'évacuation des marcs (option)	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>

TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
M		Sélection des fonctions de Modification des programmes	
V		Validation des modifications	
E1		Déplacement avant	Les valeurs des paramètres ou des n° de programme sont modifiées à l'aide des touches numériques : 0 à 9.
E2		Déplacement arrière	
E3		Page suivante	
E4		Page précédente	
F1		Accès aux pages relatives à la maintenance du presseur	
F2		Sélection des fonctions de réglages	
F3		Limitation de la pression pendant le pressurage <b>ORTAL</b>	Touche de type <b>MARCHE/ARRET</b>
F4		Acquittement de certains défauts	
S1		Arrêt des fonctions en cours d'exécution	

## 10.4 LES COMMANDES DE SECOURS

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



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

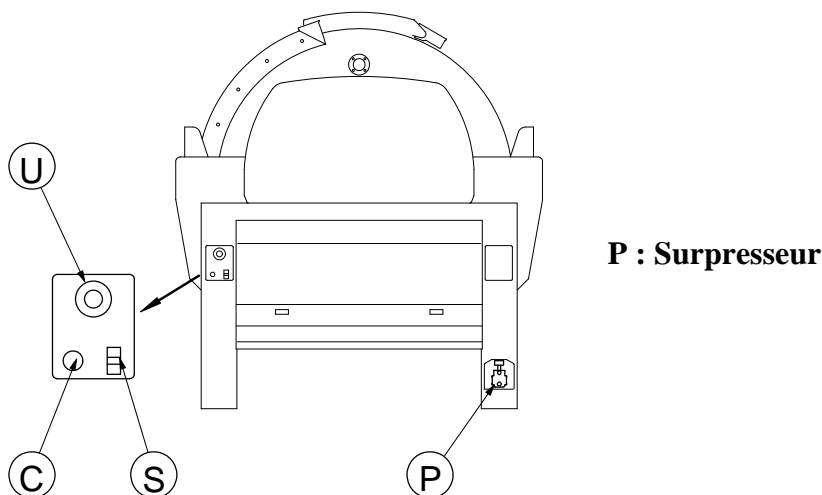
**NOTA** : Le gonflage de la membrane à l'aide des commandes de secours n'est pas disponible sur les presseurs équipés de l'option « COMPRESSEURS INTEGRES » (XPert 100).

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

Pour accéder à ces boutons placés sur le côté de l'armoire électrique, il faut ouvrir la porte de l'armoire électrique.

Ces commandes contrôlent la rotation de la cuve ainsi que la mise en pression ou la dépression de la cuve. Elles ne peuvent être activées que par du personnel formé et habilité.

## 10.5 COMMANDE DU NETTOYEUR HAUTE PRESSION (SAUF OPTION LAVAGE AUTOMATIQUE)



Le tableau de commande se situe sur le pied du presseur côté évacuation des jus. Il comprend :

- Un interrupteur de commande du surpresseur **S** du type Marche (vert)–Arrêt (rouge).
- Une commande à impulsion **C** qui permet de faire tourner la cuve pour laver les goulottes ajourées une à une à l'aide du furet raccordé au surpresseur **P**.
- Un arrêt d'urgence **U**.

# 11. LA CONDUITE DU PRESOIR BUCHER XPert

## MISE SOUS TENSION



*Vérifiez que les alimentations électriques et pneumatiques sont correctes, que les sécurités (arrêts d'urgence, etc.) ne sont pas déclenchées, que rien ne peut entraver la rotation de la cuve du pressoir et, de façon générale, que celui-ci peut être utilisé EN TOUTE SECURITE.*

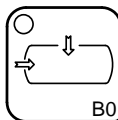
Mise sous tension : sectionneur général sur la position I.

Appuyez sur la touche verte du bouton Marche / Arrêt situé sur le pupitre de commande : le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire.

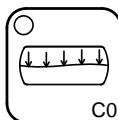
Les commandes du pressoir sont regroupées sur le pupitre en 4 Fonctions :



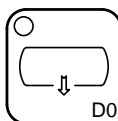
**MANUEL**



**REPLISSAGE**



**PRESSURAGE**



**VIDAGE-LAVAGE**

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

### 11.1 LE CHOIX D'UNE FONCTION

Le choix d'une Fonction se fait simplement en appuyant sur la touche correspondante : A0, B0, C0, D0 (le témoin lumineux vert incorporé s'éclaire).

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

## 11.2 MANUEL

Vérifiez que le témoin lumineux de la touche **A0** est bien éclairé. Plusieurs touches permettent de commander la rotation de la cuve ou l'ouverture / fermeture des portes du pressoir :



**A1** : Commande de la rotation de la cuve avec arrêt automatique en position remplissage.



**A2** : Rotation « gauche » pour un observateur placé côté armoire électrique.



**A3** : Rotation « droite ».



**A4** : Ouverture totale de la **porte 1** (située côté armoire électrique).



**A5** : Ouverture partielle de la **porte 1** (2 positions d'ouverture intermédiaires). Le passage d'une position à la suivante s'exécute en réappuyant sur la touche **A5**.



**A6** : Fermeture de la **porte 1**.



**A7**, **A8**, **A9** : Fonctions équivalentes pour la **porte 2**. Ces touches ne sont pas actives si le pressoir est équipé d'une seule porte.



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

Durant la rotation de la cuve, le voyant rouge de la touche qui a été utilisée (**A1**, **A2** ou **A3**) est éclairé.



Pour arrêter la rotation de la cuve, il suffit d'appuyer sur la touche **STOP**.  
L'écran du pupitre de commande signale les opérations en cours de réalisation (rotation, arrêt, position remplissage, etc.).

MANUEL				
CUVE POS. REMPLISSAGE				<b>A1</b>
ROTATION GAUCHE				<b>A2</b>
ROTATION DROITE				<b>A3</b>
PORTE	->	->	<-	
1	<b>A4</b>	<b>A5</b>	<b>A6</b>	
2	<b>A7</b>	<b>A8</b>	<b>A9</b>	
V : 0000,0 HL		DEB : 0000,0 L/Mn		
(1)				

(1) : Opérations en cours de réalisation.

### 11.3 REPLISSAGE



Vérifiez que le témoin lumineux vert de la touche **B0** est bien éclairé. Le remplissage de la cuve du presseur peut se faire par les ouvertures des portes ou par l'axe de la cuve (Option remplissage axial) :



**B1** : Commande du balancement de la cuve, portes fermées, de part et d'autre de la position remplissage. Cette commande n'est possible que si la cuve est arrêtée en position remplissage. Cette commande est souvent utilisée pour faciliter le remplissage de la cuve avec des raisins entiers.



**RAZ B2** : Commande de la remise à zéro (RAZ) du compteur totalisant le volume de liquides écoulés du presseur depuis la dernière RAZ et initialisation du sélecteur de moûts qui se positionne sur la voie de sélection 1. Ceci permet d'indiquer implicitement au presseur le début effectif du remplissage. Cette commande doit être confirmée (message à l'écran).



*Cette remise à zéro des volumes est **OBLIGATOIRE** avant de commencer le remplissage du presseur. Le message « RAZ FAITE » apparaît alors à l'écran. La société VASLIN BUCHER décline toute responsabilité en cas de non-respect de cette consigne de sécurité.*

**NOTA** : Si le message « RAZ NON FAITE » persiste, vérifier le réglage du volume des sélections de moûts (voir paragraphe 12.7.1).



**B3** : Commande de la vanne d'alimentation en vendange pour le remplissage axial (option). L'ouverture de la vanne est impossible si le sélecteur de moûts est en lavage.



**B4** : Commande du balancement périodique de la cuve, généralement pendant le remplissage axial (option), entre les positions **A** (remplissage) et **B** (pressurage). Lorsqu'on appuie sur la touche **B4**, le voyant s'éclaire, le presseur ferme automatiquement la (les) porte(s) puis les balancements périodiques se déroulent selon les réglages effectués.



**B5** : Commande de la rotation périodique de la cuve du presseur, généralement pendant le remplissage axial (option), entre les positions **A** (remplissage) et **B** (pressurage). Le principe de fonctionnement varie peu par rapport à la touche **B4** ; la cuve tourne dans le même sens pour passer de **A** à **B** puis de **B** à **A**.



*Un appui sur la touche **STOP** provoque le retour de la cuve en position remplissage et l'arrêt des fonctions **B4** ou **B5**. un deuxième appui sur **STOP** arrête **IMMEDIATEMENT** la fonction et le mouvement de la cuve.*

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

L'écran du pupitre de commande signale cette RAZ lorsqu'elle est faite (2) et un message s'affiche lorsque le sélecteur de moûts est en lavage (3).

L'écran indique toujours le volume total de jus écoulé depuis la dernière RAZ ainsi que l'opération en cours de réalisation (4) : rotation, position remplissage, position pressurage, etc.

L'écran visualise le décompte des temporisations **TA** ou **TB**. Pour modifier ces valeurs voir le chapitre 12 « MODIFICATION DES REGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

MODE REMPLISSAGE		
ROCKING	>	B1
(1)	>	B2
VANNE REMPLISSAGE	>	B3
BALANCEMENT PERIODIQUE	>	B4
ROTATION PERIODIQUE	>	B5
(3)		
TA / TB : 00 : 00	(2)	
V : 0000,0 HL	DEB : 0000,0 L/Mn	
(4)		

(1) : Commande ou confirmation de la RAZ

## 11.4 CONSEILS POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE

- Vérifier que les glissières des portes et la portée du joint sur la cuve ont bien été nettoyées après le dernier vidage.
- Vérifier la parfaite propreté du pressoir et de l'ensemble de réception / évacuation des jus.
- Vérifier que la vidange de la tuyauterie du débitmètre a bien été faite et que le bouchon de vidange a bien été remis en place (option ORTAL). Voir le paragraphe 11.6.4 « NETTOYAGE DU CIRCUIT DU DEBITMETRE ».
- Vérifier les réglages du sélecteur de moûts (option sélecteur de moûts).
- Vérifier que la remise à zéro des volumes a bien été faite (si le pressoir est équipé d'un débitmètre ou d'un sélecteur de moûts).
- Vérifier que la cuve du pressoir est en position remplissage : les manœuvres des portes ne peuvent être commandées que lorsque la cuve est dans cette position.
- Vérifier que le remplissage peut se faire en toute sécurité.

**Si le pressoir est équipé des options ORTAL, sélecteur de moûts ou remplissage axial, laissez le pressoir sous tension et réarmé lors du remplissage pour que le volucomptage, le sélecteur de moûts, le remplissage axial ainsi que le pilotage de la vanne guillotine du remplissage axial puissent fonctionner.**

### Vitesse de remplissage

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

**La durée moyenne de remplissage est égale à 30 minutes.**

### 11.4.1 REPLISSAGE PAR LA (LES) PORTE(S)

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



(balancement). Cette fonction est commandée par la touche **B1** à condition que la cuve soit en position remplissage.

Avant d'appuyer sur la touche **B1**, vérifiez que la (les) porte(s) de la cuve peut (peuvent) se fermer et que la cuve peut tourner sans danger.

La fonction « ROCKING » sera souvent utilisée pour faciliter la fin du remplissage de la cuve avec des raisins entiers.

*Remarque* : Un relais (KA 008) permet de renseigner l'utilisateur ou une gestion de cave que le pressoir est prêt à recevoir la vendange. Cette information est vraie lorsque toutes les conditions suivantes sont remplies :

- Mode remplissage
- Cuve en position remplissage
- Porte(s) ouverte(s)
- Sélecteur de moûts en Mode automatique ET voie de lavage fermée.
- Remise à zéro des volumes effectuée.

### 11.4.2 REPLISSAGE PAR L'AXE DE LA CUVE (OPTION)



La touche **B3** permet de piloter la vanne d'alimentation en vendange du pressoir (OPTION). Une pression sur la touche ouvre la vanne si celle-ci est fermée ou la ferme si celle-ci est ouverte.

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

#### Egouttage pendant le remplissage

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

Le temps d'arrêt en position remplissage est déterminé par **TA**.

Le temps d'arrêt en position pressurage est déterminé par **TB**.

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

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

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

Pour les modifications des valeurs de **TA** et **TB** voir le chapitre 12.

Si le remplissage est interrompu, arrêter les rotations de la cuve (en position « PRESSURAGE »). Le balancement périodique de la cuve (touche **B4**) donne souvent de meilleurs résultats que les rotations périodiques complètes (touche **B5**).

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

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

### Egouttage après le remplissage

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

### Pression dans la cuve lors du remplissage

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

En effet, il serait complètement aberrant de dépasser durant le remplissage la première pression de travail (environ 0.1 bar) du pressurage.

D'autre part, une montée en pression rapide et incontrôlée dans la cuve du pressoir risquerait de provoquer un colmatage immédiat des goulottes ajourées assurant la collecte et l'évacuation des jus.

Pour ne pas prendre de risque, il est conseillé de terminer le remplissage :

- Cuve arrêtée en position « REEMPLISSAGE »
- Porte ouverte afin de contrôler le niveau final de remplissage.

### Sécurité pression

L'option « REEMPLISSAGE AXIAL » comprend une sécurité mécanique (disque de rupture) placée sur la cuve du pressoir .



*En cas de rupture du disque, remplacez le **IMPERATIVEMENT** par une pièce d'origine VASLIN BUCHER. Le non respect de cette condition entraînerait la suppression **IMMEDIATE** de la garantie constructeur VASLIN BUCHER dont bénéficie le pressoir.*

### **Référence du disque de rupture BUCHER XPert :**

- **70003132** pour Allemagne, Autriche, Suisse.
- **60001012** pour les autres pays

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



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

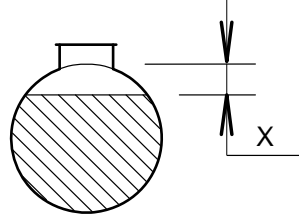
### 11.4.3 QUANTITÉ DE VENDANGE CHARGÉE DANS LA CUVE

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

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

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

Avant de commencer un pressurage, la hauteur libre **X** doit être de l'ordre de 50 centimètres.



Le poids minimum de vendange qui peut être chargé dans la cuve du pressoir dépend de la nature de la vendange (éraflée ou non) et des équipements du pressoir (drainage tridimensionnel). Il convient d'adapter le programme de pressurage (baisser la pression maximum utilisée : voir paragraphe 11.5.3.). Voir également le paragraphe 11.5.6 et le chapitre « LES EQUIPEMENTS OPTIONNELS ».

XPert	100	115	150	250	320
Poids moyen	15 tonnes	17 tonnes	22 tonnes	38 tonnes	48 tonnes
Poids maxi	20 tonnes	23 tonnes	30 tonnes	50 tonnes	65 tonnes

### 11.5 PRESSURAGE

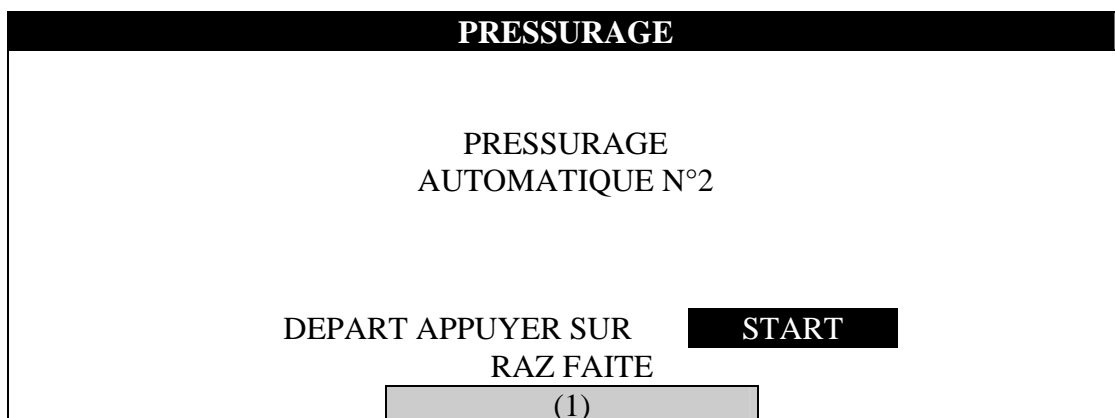


Vérifiez que le témoin lumineux vert de la touche **C0** est bien éclairé.


L'écran indique le programme de pressurage sélectionné :

- ORTAL
- Séquentiel (N1 à N6)
- Automatique (N1 à N4)

**NOTA** : Le programme de pressurage ORTAL n'est disponible que sur le pressoir BUCHER XPert ORTAL (Option).




(1) : Opérations à effectuer avant de lancer un programme de pressurage (fermeture des portes, RAZ, etc.).



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



**NOTA** : Pour contrôler ou modifier les valeurs des volumes des différentes sélections de moûts, ou la composition des programmes de pressurage séquentiel ou automatique, voir le chapitre 12 « MODIFICATION DES REGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

### 11.5.1 SÉLECTION DU PROGRAMME DE PRESSURAGE



Vérifiez que le témoin lumineux vert de la touche **C0** est bien éclairé.

Appuyer sur la touche modification  : l'affichage du programme sélectionné (par exemple : Séquentiel N°1) passe sur fond noir.

Les touches flèches E3  et E4  permettent de modifier le choix du programme sélectionné (par exemple ORTAL ou Automatique N°3).

La touche  permet de valider ce nouveau choix. Il faut appuyer sur la touche  pour quitter la fonction de modification.

### 11.5.2 SÉLECTION AUTOMATIQUE DES MOÛTS


Les touches **C1**  et **C2**  sont réservées à la commande du sélecteur automatique de moûts (option).

La touche **C1** permet de commander le fonctionnement automatique du sélecteur de moût.

Pendant le pressurage, les changements de vannes du sélecteur s'effectueront automatiquement en fonction des réglages programmés.

Il est également possible de commander manuellement l'ouverture des vannes du sélecteur de moût en utilisant la touche **C2** et la procédure de modification décrite dans la chapitre 12.

Lorsque la RAZ est faite (généralement juste avant le remplissage), le sélecteur de moût passe en mode automatique. Le témoin lumineux de la touche **C1** s'éclaire, la vanne du sélecteur correspondant à la sélection 1 s'ouvre.

Le passage en Mode « VIDAGE LAVAGE »  commandera si besoin le retour en sélection automatique des moûts (le témoin lumineux de la touche **C1** s'éclaire) ainsi que l'ouverture de la voie de lavage.


Pour contrôler ou modifier la programmation du sélecteur automatique de moûts, reportez vous au chapitre 12.

### 11.5.3 LE PROGRAMME DE PRESSURAGE ORTAL (OPTION)

Ce programme de pressurage (voir paragraphe 8.2) n'est disponible que pour les pressoirs BUCHER XPert ORTAL. Sélectionner le programme ORTAL.

Après avoir effectué les contrôles ou réglages suivants :

- Niveau d'assèchement,
- Durée de la pressée,
- Limitation du débit avant émiettage,
- Fermeture des portes de la cuve,
- Position « remplissage » pour la cuve,
- Sélection des moûts (éventuellement),

il suffit d'appuyer sur la touche  pour lancer le pressurage.

Le rôle des réglages et la procédure de modification sont décrits dans le chapitre 12.

Grâce aux contrôles du débit des jus et des volumes écoulés, le programme de pressurage ORTAL s'adapte en permanence aux difficultés d'extraction des jus de façon à atteindre les objectifs de durée et d'assèchement dans les meilleures conditions qualitatives.

L'écran visualise le déroulement de l'extraction des jus et l'évolution des paramètres :

PRESSURAGE ORTAL						
PRG :	(1)	->	(2)	->	(3)	
(4)						
PRESSION (Bar)	:				0,150	
DUREE (Mn)	:				000 / 180	
ASSECHEMENT	:				00 07	
CYCLE	:				001	
(5)						
V : 0000,0 HL			DEB : 0000,0 L/Mn			
(6)					00 : 00 : 10	

(1) : Programme de départ

(2) : Programme en cours d'exécution

(3) : Programme suivant

(4)et (5) : Messages d'avertissement

(6) : Opérations en cours de réalisation

Le pressurage s'achève lorsque la durée allouée est atteinte ou lorsque l'assèchement souhaité est atteint :

- ✓ La durée réelle du pressurage peut être un peu supérieure à la durée allouée dans la mesure où tout cycle (montée en pression, paliers, émiettage, etc.) commencé sera terminé.
- ✓ Les valeurs affichées de « volumes de jus écoulés » et de « débit des jus » sont données à titre indicatif pour vous aider à contrôler le pressurage et pouvoir ainsi anticiper certaines décisions (sélection de jus, arrêt de la pressée, etc.). La précision des informations données par le débitmètre est suffisante pour piloter le pressoir mais des petits décalages dans les valeurs des volumes peuvent apparaître. Ils sont dus à la composition des jus (moût, vin) et éventuellement à un début d'encrassement du circuit du débitmètre ( voir paragraphe 11.6.4).

### Limitation, par l'utilisateur, de la pression maximale de travail

Il est possible de limiter volontairement la pression maximale utilisable par le procédé ORTAL, par exemple dans le cas du pressurage de petites quantités de vendange (voir paragraphe 11.5.6).

La touche **F3**  permet d'activer cette limitation.

La valeur maximale de la pression dépendra alors du réglage de la consigne d'assèchement :

Consigne d'assèchement	3	4	5	6	7
Pression maximale (bar)	0.6	0.8	1	1.3	1.6

Lorsque la limitation est active, le témoin lumineux de la touche **F3** est éclairé. Pour désactiver la limitation de pression, il suffit de réappuyer sur la touche **F3** : le témoin lumineux de la touche **F3** s'éteint.

**NOTA** : Au delà de la consigne d'assèchement 7, la pression maximale de travail n'est plus limitée. Il n'est donc plus utile d'activer la limitation de pression (touche **F3**).

### Enchaînement des programmes Séquentiels et ORTAL

Il est possible de faire précéder le programme de pressurage ORTAL d'un programme Séquentiel : voir paragraphe 12.4.


Par exemples :

- Séquentiel Crémant (vendange entière) + ORTAL
- Séquentiel d'égouttage + ORTAL

Pour plus de précisions sur les programmes : voir le paragraphe 11.5.5.2.

## 11.5.4 LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE

Le principe de fonctionnement du pressurage automatique est décrit dans le paragraphe 8.4. Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme automatique (1 à 4) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermeture des portes, etc.) il faut :

- Choisir le numéro du programme, par exemple pressurage automatique N1.
- Puis lancer le programme de pressurage en utilisant la touche .

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


Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

Durant le pressurage, l'écran rappelle le numéro de programme utilisé et indique :

PRESSURAGE AUTOMATIQUE						
PRG :	(1)	->	(2)	->	(3)	
(4)						
PRESSION (Bar)	:				0,150	
(5)	:				000 / 180	
(6)	:				00 07	
CYCLE	:				001	
(7)						
V : 0000,0 HL			DEB : 0000,0 L/Mn			
(8)						: 00 : 10

- (1) : Programme de départ  
 (2) : Programme en cours de réalisation  
 (3) : Programme suivant  
 (4) et (7) : Messages d'avertissement  
 (5) : T0, T4, T5 ou T6  
 (6) : T7, T1, T2, T3  
 (8) : Opérations en cours de réalisation

*Remarque* : La première période « EGOUTTAGE DYNAMIQUE » n'est pas obligatoire. Pour

l'effectuer, il faut avant de lancer le pressurage appuyer sur la touche **C5**  : le témoin lumineux s'éclaire.

En cours d'égouttage dynamique, il est possible d'interrompre cette phase pour passer directement au pressurage : il suffit d'appuyer sur la touche **C5**, son témoin lumineux s'éteint et la cuve se positionne en position pressurage après le maintien statique en cours (période **T7**). Le pressurage commence alors.

### EXEMPLES DE PROGRAMME AUTOMATIQUE

**A1** : Vendange difficile, pressurage direct  
**A2** : Vendange fraîche normale  
**A3** : Vendange cuvée rouge

**A4** : Vendange fraîche égrappée, extraction des jus délicate en début de programme.


	Programme A1	Programme A2	Programme A3	Programme A4
T0	10 mn	10 mn	10 mn	30 mn
T7	2 mn	2 mn	2 mn	2 mn
P1	0.1 bar	0.15 bar	0.3 bar	0.2 bar
T1	4 mn	5 mn	4 mn	3 mn
T4	30 mn	20 mn	20 mn	20 mn
R1	2 tours	1 tour	2 tours	2 tours
T2	4 mn	4 mn	4 mn	5 mn
T5	110 mn	90 mn	60 mn	45 mn
R2	2 tours	2 tours	2 tours	3 tours
T3	3 mn	3 mn	3 mn	5 mn
T6	40 mn	30 mn	20 mn	25 mn
R3	3 tours	2 tours	3 tours	3 tours
P2	2 bar	2 bar	2 bar	2 bar

Rôle des paramètres de réglages : voir paragraphe 8.4.

### 11.5.5 LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL

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

- Choisir le numéro du programme, par exemple SEQUENTIEL N°3.

- Puis lancer la pressée en utilisant la touche .

Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

Durant le pressurage, l'écran indique :

PRESSURAGE SEQUENTIEL						
PRG :	(1)	->	(2)	->	(3)	
(4)						
SEQUENCE	:					01
PRESSION (Bar)	:					0,150
MAINT.	:					000 / 180
REPETITION	:					00 07
CYCLE	:					001
(5)						
V : 0000,0 HL			DEB : 0000,0 L/Mn			
(6)					: 00 : 10	

(1) : Programme de départ

(2) : Programme en cours de réalisation

(3) : Programme suivant

(4) et (5) : Messages d'avertissement

(6) : Opérations en cours de réalisation



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

#### 11.5.5.1 PRESSURAGE CRÉMANT SÉQUENTIEL

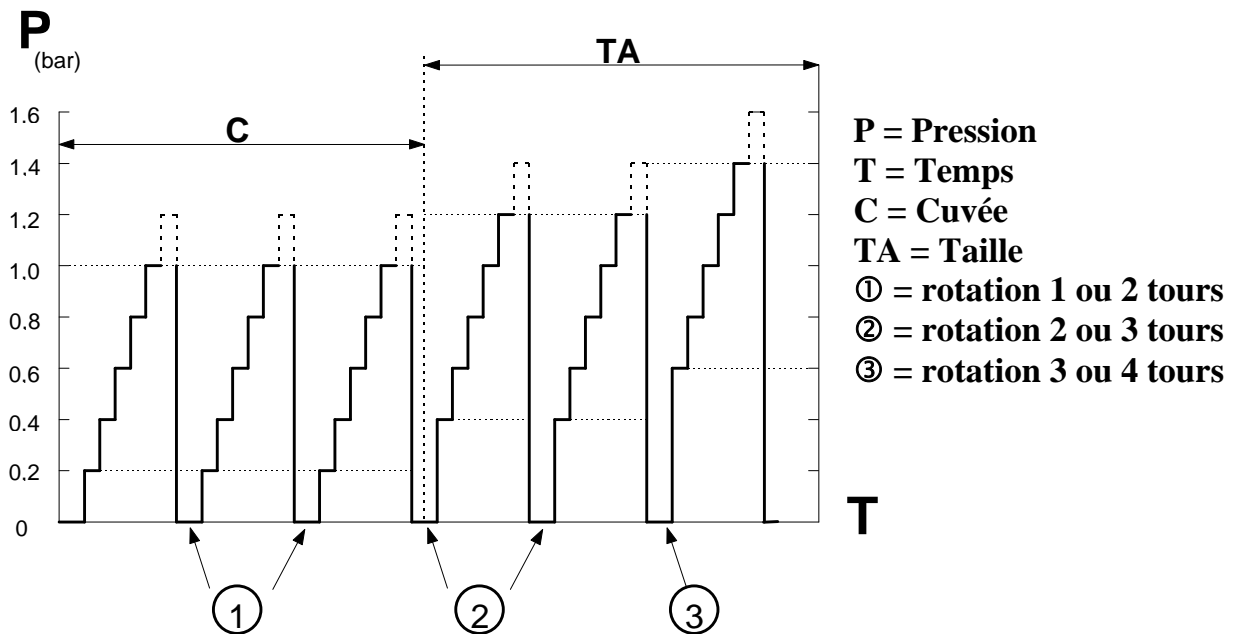
Il correspond au pressurage des vendanges fraîches entières (blanches ou rouges) dans le but d'élaborer des vins effervescents.

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

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

- Cuvée **1 à 1.2 bar**
- Début de la Taille **1.2 à 1.4 bar**
- Fin de la Taille **1.4 à 1.6 bar**

Les montées en pression s'opèrent par paliers successifs. Il faut ajuster les temps d'arrêt en pression de façon à n'extraire la cuvée qu'avec 2 émiettages et la taille qu'avec 3 émiettages. Les émiettages de Cuvée peuvent utiliser 1 ou 2 rotations de cuve. Les émiettages de Taille peuvent utiliser 2 ou 3 rotations de cuve.



Le programme séquentiel N°3 (exemple du paragraphe 11.5.5.2) correspond à un pressurage CRÉMANT.

### 11.5.5.2 EXEMPLES DE PROGRAMMES SÉQUENTIELS

Les 6 programmes séquentiels sont modifiables : voir chapitre 12.

#### SÉQUENTIEL N°1 : Vendange fraîche égrappée

N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Emiettage	Répétition	Prog suivant
1	0	2	1	4	NON
2	100	3	1	0	
3	200	4	1	2	
4	200	2	0	0	
5	400	2	1	1	
6	400	2	0	0	
7	600	2	2	0	
8	600	2	0	0	
9	800	2	3	1	
10	800	2	0	0	
11	1000	2	3	1	
12	1200	2	0	0	
13	1400	2	4	1	
14	1600	2	0	0	
15	1800	2	4	1	
16	2000	3	5	0	

## SÉQUENTIEL N°2 : Vendange rouge fermentée

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

## SEQUENTIEL N°3 : Vendange entière CRÉMANT + ORTAL\*

N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Emiettage	Répétition	Prog suivant
1	100	3	0	0	OR
2	200	3	0	0	
3	400	3	0	0	
4	600	3	0	0	
5	800	3	0	0	
6	1000	3	1	2	
7	400	3	0	0	
8	600	3	0	0	
9	800	3	0	0	
10	1000	3	0	0	
11	1200	3	0	0	
12	1400	3	2	1	
13	600	3	0	0	
14	800	3	0	0	
15	1000	3	0	0	
16	1200	3	0	0	
17	1400	3	0	0	
18	1700	3	3	1	
19					
20					

\* : Pour les pressoirs équipés du procédé ORTAL.

## SEQUENTIEL N°4 : Egouttage + ORTAL\*

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

### 11.5.6 PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE

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

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

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



*Pour les pressoirs XPert équipés de l'option ORTAL, il est **OBLIGATOIRE** de diminuer la consigne d'assèchement.*

#### **Variation de la pression maximale du programme de pressurage ou du taux d'assèchement (programme ORTAL) en fonction du taux de remplissage :**

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

**1<sup>er</sup> cas** : Vendange bien égouttée (avant, pendant ou après le remplissage) : vendanges égrappées, foulées, pompées, fermentées, etc.

Taux de remplissage	Inférieur à 20%	20%	30%	40%	50%	60%	Supérieur à 70%
<b>P Max (bar) Automatique / Séquentiel</b>	Pressurage interdit	0.8	1	1.6	1.8	2	2
<b>Taux d'assèchement (ORTAL)</b>	Pressurage interdit	4	5	7	7	9	9

**Cas particulier** : pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

Taux de remplissage	Inférieur à 20%	20%	30%	40%	50%	60%	Supérieur à 70%
<b>P Max (bar) Automatique / Séquentiel</b>	Pressurage interdit					1	2
<b>Taux d'assèchement (ORTAL)</b>	Pressurage interdit					5	9

**2<sup>ème</sup> cas** : Vendanges non égouttées

Ne pas estimer le taux de remplissage à la fin du remplissage mais après égouttage de façon à revenir aux conditions du 1<sup>er</sup> cas.

**3<sup>ème</sup> cas** : Vendanges entières

Taux de remplissage	Inférieur à 30%	30%	40%	50%	60%	70%	Supérieur à 80%
<b>P Max (bar) Automatique / Séquentiel</b>	Pressurage interdit	0.8	1	1.6	1.8	2	2
<b>Taux d'assèchement (ORTAL)</b>		4	5	7	7	9	9

Cas particulier : pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

Taux de remplissage	Inférieur à 30%	30%	40%	50%	60%	70%	Supérieur à 80%
<b>P Max (bar) Automatique / Séquentiel</b>	Pressurage interdit					1	2
<b>Taux d'assèchement (ORTAL)</b>						5	9

### 11.5.7 CONSEILS POUR LE CONTRÔLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SÉQUENTIELS ET AUTOMATIQUES

***PRESSION DE TRAVAIL***

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

*Exemples :*

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

***NOMBRE DE ROTATION DE CUVE DURANT LES ÉMIETTAGES***

Pour des raisons qualitatives évidentes, ce nombre doit être le plus petit possible mais il ne doit pas être trop petit.

L'objectif est de réaliser un émiettage suffisant de la vendange pressée.


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

De même, plus le taux de remplissage de la cuve est important, plus le nombre de rotations de la cuve sera grand.

En début de pressurage, le nombre de rotations de la cuve durant les émiettages est de l'ordre de 1 à 3 tours.

En fin de pressurage, ce nombre peut augmenter jusqu'à 5 tours. Ne dépasser cette valeur que pour des situations exceptionnelles.

Dans tous les cas, il convient de vérifier l'efficacité des nombres de rotations de cuve programmés.

Pour cela, on peut utiliser la fonction « arrêt en cours de cycle »  qui permet d'observer l'état de la vendange à la fin d'un émiettage (voir paragraphe 11.5.9). La vendange doit être bien émiettée. La présence de mottes compactes indique un émiettage insuffisant. Mais attention, un émiettage parfait peut provenir d'un travail mécanique excessif (trop énergétique).

### 11.5.8 ASSÈCHEMENT DE LA VENDANGE ET DURÉE DE PRESSURAGE


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


Un assèchement insuffisant vient souvent :

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

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

### 11.5.9 ARRÊT EN COURS DE CYCLE DE PRESSURAGE

La touche **C3**  permet de programmer une interruption du programme de pressurage (pause) à la fin du cycle en cours, quel que soit le type de programme utilisé. Lorsqu'on appuie sur **C3**, le voyant rouge de cette touche s'éclaire. En fin de cycle, c'est à dire après les rotations d'émiettage, la cuve se place automatiquement en position « porte(s) en position haute » puis la (les) porte(s) s'ouvre(nt). Après l'observation de l'état de la vendange dans la

cuve du pressoir, il suffira d'appuyer sur la touche  pour que la (les) porte(s) se ferme(nt) et que le pressurage reprenne son cours sans perturbation pour les différents réglages du programme.

Pour arrêter définitivement le pressurage, appuyer sur la touche .

## 11.6 VIDAGE LAVAGE



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

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



Commande du programme de vidage, par exemple N2



Commande du lavage



Commande du système d'évacuation des marcs

L'écran du pupitre de commande visualise le contenu du programme de vidage sélectionné.

VIDAGE – LAVAGE						
(1)					>	D1
LAVAGE					>	D2
SYST. D'EVACUATION					>	D3
PORTE	<b>F</b>	1/4	1/2	O		
1	00	00	00	00		
2	00	00	00	00		
TOTAL :			000 Tour(s)			
(2)						
(3)						

(1) : Choix du programme

(2) : Message de confirmation

(3) : Opérations en cours de réalisation

### 11.6.1 LE VIDAGE



*A la fin du vidage, NETTOYEZ, pour chaque porte, les glissières et la portée du joint sur la cuve.*

#### LES PROGRAMMES DE VIDAGE

6 programmes de vidage modifiables peuvent être mémorisés. Chaque porte a 4 positions d'ouverture progressive (0, 25%, 50% et 100%). Pour chacune de ces positions, il faut programmer le nombre de rotations de cuve souhaité.

Les ouvertures des portes peuvent être différentes mais le nombre total de rotations de cuve doit évidemment être identique pour les 2 portes ; en cas d'erreur, l'écran signale l'incohérence.



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



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

### SÉLECTION DU PROGRAMME DE VIDAGE

La procédure est identique à celle qui a été utilisée pour sélectionner un programme de pressurage.

Appuyer sur la touche modification  : l'affichage du programme sélectionné (par exemple : PROGRAMME DE VIDAGE 1) passe sur fond noir.

Les touches flèches **E3**  et **E4**  permettent de modifier le choix du programme sélectionné (par exemple : PROGRAMME DE VIDAGE 2).


La touche  permet de valider ce nouveau choix. Il faut appuyer sur la touche  pour quitter la fonction de modification.

L'écran affiche le contenu du programme de vidage sélectionné.

Pour modifier la composition des programmes de vidage automatique, voir le chapitre 12.

### COMMANDE DU SYSTÈME D'ÉVACUATION DES MARCS (OPTION)

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


par la touche **D3**  à condition d'équiper préalablement le presseur d'un contacteur électrique et d'un disjoncteur correspondant à la puissance du système commandé. Cette touche **D3** doit être activée par configuration de l'automate.




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


**Consulter éventuellement votre agent BUCHER ou la société VASLIN BUCHER.**

### COMMANDE DU VIDAGE AUTOMATIQUE



Sélectionner la Fonction VIDAGE LAVAGE, le témoin lumineux vert de la touche  est éclairé.

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

Vérifier que le programme de vidage sélectionné est correct (voir le paragraphe « SELECTION DU PROGRAMME DE VIDAGE »)

Appuyer sur la touche de commande du vidage  : le programme de vidage sélectionné se déroule automatiquement.

### COMMANDE MANUELLE DU VIDAGE

Sélectionner la Fonction MANUEL, le témoin lumineux vert de la touche  est éclairé. Utiliser les commandes manuelles pour ouvrir les portes (plus ou moins en fonction des possibilités d'évacuation) et commander la rotation de la cuve avec la touche  (rotation gauche).  
Surveiller l'évacuation des marcs pour prévenir tout risque.


**NOTA** : Ce mode de Vidage n'est possible que si la commande d'évacuation des marcs est indépendante du pressoir.

### MÉMORISATION D'UN PROGRAMME DE VIDAGE COMMANDÉ MANUELLEMENT

Il est possible d'enregistrer directement un programme déterminé expérimentalement lors d'un vidage réel. Pour cela, il faut procéder de la façon suivante :

Sélectionner le programme « APPRENTISSAGE VIDAGE » à l'aide des touches , puis , . Valider ce choix par la touche  puis appuyer sur  pour quitter la fonction Modification.

Vérifier que le vidage est possible (tapis, etc.).

Lancer le vidage en appuyant sur la touche . La cuve tourne, le voyant vert de la touche **A0** (Mode MANUEL) clignote signalant qu'il est possible d'utiliser les touches commandant les ouvertures des portes : **A4, A5, A6** pour la porte 1 (la plus proche de l'armoire électrique) et **A7, A8, A9** pour la porte 2.

Les 4 positions d'ouverture / fermeture des portes, pilotables par le pressoir, sont affichées par l'écran ainsi que le nombre de rotations de cuve réalisées.



PORTE	F	¼	½	O
1	00	00	00	00
2	00	00	00	00

F = porte fermée

O = porte ouverte

### Ouverture des portes

Au départ, les 2 portes sont fermées. Pour bien émietter les marcs avant vidage, il est conseillé de laisser la cuve effectuer quelques rotations, portes fermées. Ces rotations sont comptabilisées automatiquement dans la colonne **F**.

Pour obtenir une ouverture de ¼ pour la porte 1 ou la porte 2, appuyez sur **A5**  (porte 1) ou **A8**  (porte 2).

L'ouverture s'opère lorsque la cuve arrive en position remplissage. Durant les manœuvres de porte, la rotation de la cuve est interrompue.



Les rotations effectuées avec l'ouverture de  $\frac{1}{4}$  sont comptabilisées pour chaque porte dans la colonne  $\frac{1}{4}$ .

Les commandes d'ouverture des portes 1 et 2 peuvent être différentes.

Pour obtenir une ouverture de  $\frac{1}{2}$  pour la porte 1 ou la porte 2, il faut appuyer une deuxième fois sur le touche **A5** (porte1) ou **A8** (porte 2).

Les rotations effectuées avec l'ouverture  $\frac{1}{2}$  sont comptabilisées pour chaque porte dans la colonne  $\frac{1}{2}$ .




Pour obtenir une ouverture totale de la porte 1 ou de la porte 2, il faut appuyer une troisième fois sur **A5** (porte1) ou **A8** (porte 2).



Il est aussi possible d'utiliser les touches d'ouverture totale **A4**  et **A7** .


*Remarque :* il est possible d'ouvrir les portes en position  $\frac{1}{2}$  sans rotation de cuve. Pour cela, il faut commander ouverture de  $\frac{1}{4}$  et lorsque cette ouverture est réalisée (cuve arrêtée en position remplissage), commander ouverture  $\frac{1}{2}$  avant que la cuve ne reprenne sa rotation.

L'écran indique le nombre total de rotations de cuve.

Pour arrêter le vidage, utiliser la touche **STOP**. L'écran indique sur fond noir à la place de APPRENTISSAGE VIDAGE : MEMORISER DANS PROG 1.

A l'aide des touches  ,  choisir le numéro du programme dans lequel le programme de vidage doit être mémorisé (par exemple : : MEMORISER DANS PROG 5).

Valider ce choix par la touche  puis appuyer sur  pour quitter la fonction modification.

Appuyer sur la touche  : le programme est mémorisé.

Pour ne pas mémoriser le programme ou pour arrêter définitivement le vidage, il suffit de réappuyer sur la touche **STOP**.

## 11.6.2 LE LAVAGE



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

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

Si le pressoir est équipé d'un sélecteur de moût automatique, vérifier que la vanne ouverte correspond bien à l'évacuation des eaux de lavage.

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

**N'oubliez pas de rincer la zone d'appui des joints de portes sur la cuve, les joints et les glissières de porte.**

**Après lavage, n'oubliez pas de vidanger le débitmètre de l'eau qu'il contient (option ORTAL).**

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

En option, un dispositif de lavage automatique de la partie intérieure des goulottes ajourées par injection d'air et d'eau sous pression remplace le nettoyeur haute pression.

Produits de lavage : voir le chapitre 16.

### ***RINÇAGE INTÉRIEUR DE LA CUVE DU PRESSEUR***

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

- **XP 100** environ 250 litres
- **XP 115** environ 300 litres
- **XP 150** environ 400 litres
- **XP 250** environ 600 litres
- **XP 320** environ 800 litres

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

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

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

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

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



### ***LAVAGE AUTOMATIQUE DE L'INTERIEUR DES GOULOTTES PAR INJECTION D'AIR ET D'EAU (OPTION)***

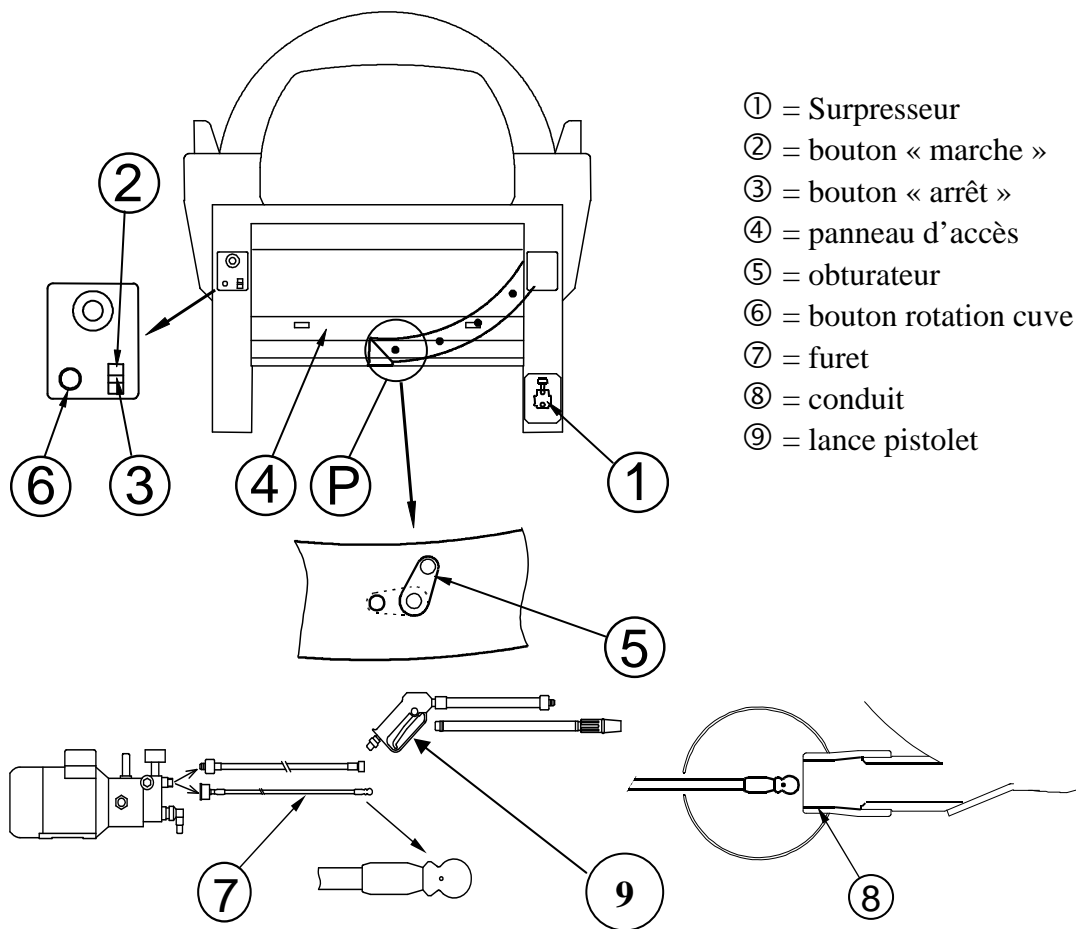
Les goulottes sont rincées individuellement. La cuve tourne automatiquement pour passer d'une goulotte à la suivante.

Pour commander le rinçage automatique, sélectionner la fonction VIDAGE – LAVAGE, (le

voyant vert de la touche  est éclairé) puis appuyer sur .

Voir le chapitre 9 « EQUIPEMENTS OPTIONNELS » pour plus d'informations.

**LAVAGE DE LA PARTIE INTÉRIEURE DES GOULOTTES PAR UN FURET ALIMENTÉ PAR UN SURPRESSEUR D'EAU**



- ① = Surpresseur
- ② = bouton « marche »
- ③ = bouton « arrêt »
- ④ = panneau d'accès
- ⑤ = obturateur
- ⑥ = bouton rotation cuve
- ⑦ = furet
- ⑧ = conduit
- ⑨ = lance pistolet

Le pressoir XPert est équipé d'un nettoyeur haute pression sauf si l'option « lavage automatique de l'intérieur des goulottes » a été choisie.

2 accessoires sont livrés : la lance pistolet ⑨ avec un flexible de longueur 8 mètres pour le nettoyage général (de la maie, par exemple) et un flexible de longueur 8 mètres avec le furet ⑦ pour le nettoyage des goulottes ajourées.



*Les arrêts d'urgence N'ARRETTENT PAS le fonctionnement du surpresseur.*





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



*La lance ne doit EN AUCUN CAS être dirigée vers la membrane. Voir le paragraphe 11.6.3.*

### Pour commander le rinçage des goulottes par furet :

- Raccorder le flexible équipé du furet sur le surpresseur. Vérifier que le surpresseur est bien alimenté en eau (voir le paragraphe 11.6.3).
- S'assurer que la cuve du pressoir peut tourner en toute sécurité et que les portes peuvent se fermer.
- Sélectionner la fonction « VIDAGE – LAVAGE » : le voyant vert de la touche  est éclairée.
- Appuyer sur la touche  de l'automate : les portes de la cuve se ferment, la cuve tourne et place la première goulotte en position **P** (voir schéma). L'écran du pupitre de commandes indique « LAVAGE PAR FURET ».
- Ouvrir le panneau ④ vers le bas (l'ouverture du panneau interdit toute commande de rotation de la cuve).
- Tirer sur le bouton de l'obturateur ⑤ puis faire pivoter l'obturateur pour dégager l'orifice d'accès de la goulotte à nettoyer.
- Engager l'extrémité du furet dans l'orifice et le guider pour qu'il passe dans le conduit ⑧.
- Mettre le surpresseur en marche à l'aide du bouton marche ② tout en tenant fermement le flexible.
- Pousser lentement le flexible à l'intérieur de la goulotte jusqu'à ce qu'il vienne en butée, en extrémité de goulotte.
- Tirer sur le flexible lentement : le lavage pendant cette manœuvre est très efficace, les saletés sont ramenées vers l'orifice d'entrée. Lors du retour du furet, il faut arrêter le surpresseur en appuyant sur la touche « arrêt » ③ avant que la tête du furet ne sorte de l'orifice.
- Fermer l'obturateur ⑤ puis le panneau ④.
- Appuyer brièvement, une fois, sur la touche ⑥ : elle s'éclaire, la cuve tourne, la goulotte suivante se place en position de lavage P.

**NOTA** : si le panneau ④ n'est pas fermé, la touche ⑥ ne s'éclaire pas : aucune commande n'est possible.

Utiliser la même procédure pour rincer les autres goulottes.

#### Remarques :

- Il est possible de placer les 3 goulottes suivantes en position de lavage en une seule opération pour cela, appuyer 2 fois de suite sur la touche ⑥.
- Pour faire réapparaître une goulotte (rotation de la cuve en sens inverse) , maintenir la touche ⑥ enfoncée pendant plus d'une seconde.

Lorsque la dernière goulotte est nettoyée :

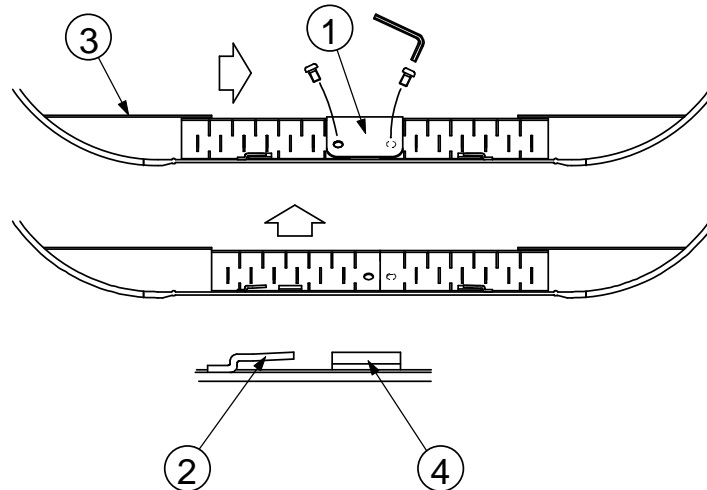
- Fermer l'obturateur ⑤ puis le panneau ④.
- Appuyer sur la touche ⑥ : elle s'éclaire, la cuve tourne et se place en position remplissage

Le rinçage des goulottes par furet est alors terminé.

## DÉMONTAGE DES GOULOTTES AJOURÉES



N'entrez dans la cuve qu'équipé de **CHAUSSURES PROPRES** à semelles en caoutchouc.



Chaque goulotte est composée de 2 parties.

### Démontage

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

### Remontage

Poser une partie de la goulotte sensiblement dans l'axe des clips ② soudées sur la cuve. Faire coulisser la demi goulotte en direction du fond de la cuve en veillant à ce qu'elle entre bien sous la pièce ③. Pendant cette manœuvre, il faut bien plaquer la grille contre la cuve pour que les brides ④ soudées dans la goulotte passent sous les clips ② soudés sur la cuve. Mettre en place la deuxième partie de goulotte en procédant de la même manière. Remonter la pièce de jonction ① et la fixer par les 2 vis.

**NOTA** : pour faciliter la manœuvre des vis, il est recommandé de graisser leur filetage. Utiliser une graisse de « **qualité alimentaire** ». Voir paragraphe 14.3.

## NETTOYAGE DE LA MEMBRANE ET DE LA CUVE

Frotter la membrane et la paroi de la cuve avec une brosse souple (nylon) ou une éponge, rincer. Utiliser des produits de nettoyage alcalins (type BUCHER 100 en solution de 5 à 15%) par pulvérisation ou bain agité PH de la solution à 10% de BUCHER 100 : 10.85



*L'emploi de nettoyeurs ozonés présente une agressivité reconnue notamment vis à vis de la membrane, des aciers inoxydables et des organes électromécaniques.*

*VASLIN BUCHER décline toute responsabilité dans le cas d'utilisation de ces produits.*

Rincer soigneusement

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



*N'UTILISEZ PAS la lance du nettoyeur haute pression pour rincer la membrane.*

### 11.6.3 UTILISATION DU NETTOYEUR HAUTE PRESSION

#### **MISE EN SERVICE DU SURPRESSEUR**

- Vérifier la présence et l'état du filtre d'entrée d'eau.
- Assembler le flexible haute pression et le pistolet (ne pas monter la lance).
- Contrôler le niveau d'huile dans la pompe à l'aide du niveau visible : celui-ci doit être à mi hauteur.
- Raccorder le tuyau d'arrivée d'eau qui doit être propre et doit avoir une longueur minimale de 5 m pour éviter la transmission de coups de béliers au circuit de distribution d'eau. le débit d'eau doit être au minimum de 1000 l/h.
- Ouvrir l'alimentation d'eau et laisser couler l'eau par la pompe, le flexible et le pistolet (la gâchette étant ouverte) puis mettre le nettoyeur en marche à l'aide de l'interrupteur (voir chapitre 10.5) et laisser fonctionner pendant 30 secondes afin de purger le circuit.
- Votre appareil est désormais prêt à l'usage.
- En fonction de l'utilisation prévue, monter le flexible équipé du pistolet et de la lance ou le flexible équipé du furet.

#### **UTILISATION (AUTRE QUE LE LAVAGE DES GOULOTTES PAR FURET)**

Il est recommandé de toujours mettre en marche l'appareil, la poignée gâchette étant ouverte (pressée), l'amorçage n'en sera que plus rapide.

Ne pas faire fonctionner le surpresseur à sec.

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

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

#### **SÉCURITÉ**



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

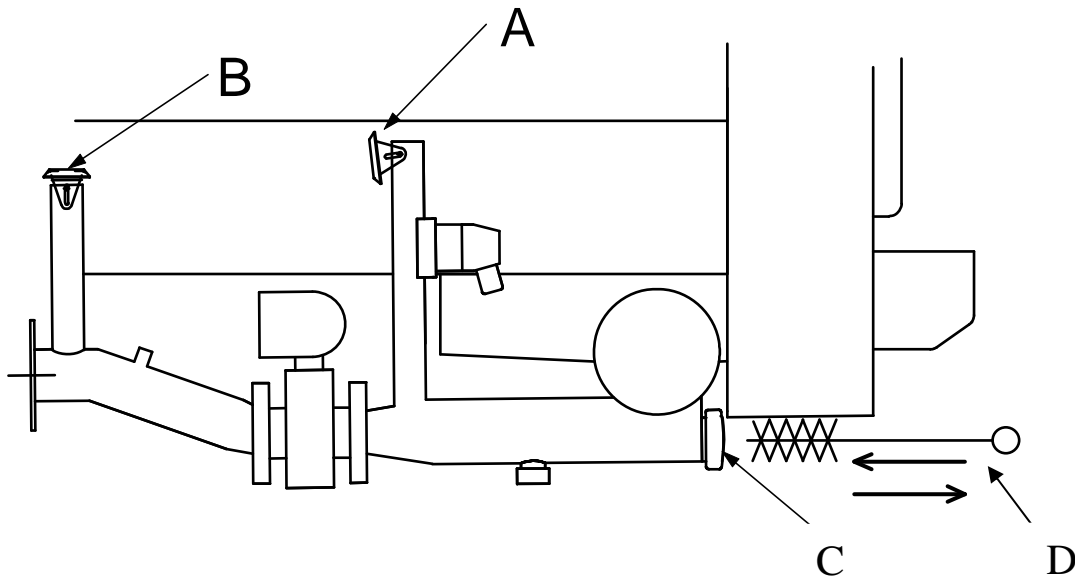
*Ne dirigez JAMAIS le jet d'eau vers des personnes ou des installations électriques.*

*L'utilisation du nettoyeur haute pression est formellement INTERDITE pour nettoyer :*

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

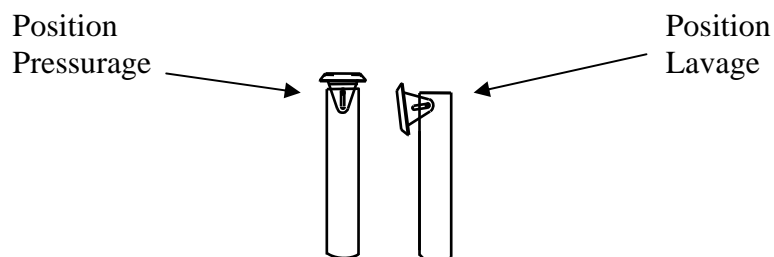
### 11.6.4 NETTOYAGE DU CIRCUIT DU DÉBITMÈTRE

Pour obtenir une bonne précision dans les mesures du débit et du volume des jus écoulés, il est nécessaire d'utiliser un débitmètre parfaitement propre. Un simple rinçage à l'eau en fin de pressée n'est pas toujours suffisant. Pour éviter les dépôts (tartre, etc.), il est recommandé de passer dans la canalisation du débitmètre une brosse (écouvillon) livrée avec le presseur, une fois par jour.



Démonter le bouchon **C** au point bas de la canalisation du débitmètre. Introduire par l'ouverture dégagée l'écouvillon spécial **D** livré avec le presseur. L'enfoncer complètement dans la canalisation puis le retirer ; rincer la canalisation, introduire l'eau par les orifices **A** et **B**. Recommencer cette opération plusieurs fois si nécessaire.


Remettre le bouchon **C** en place ainsi que les protections des orifices **A** et **B** (position fermée).



*Pour le bon fonctionnement du presseur, il ne faut JAMAIS boucher les orifices **A** et **B**.*

## 12. MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES

### 12.1 PRINCIPE GÉNÉRAL

La touche  permet de faire apparaître à l'écran le tableau des différentes possibilités de réglage :


**REGLAGE**

1 – PROGRAMME ORTAL  
 2 – PROGRAMME AUTOMATIQUE  
 3 – PROGRAMME SEQUENTIEL  
 4 – REMPLISSAGE TA / TB  
 5 – PROGRAMME DE VIDAGE  
 6 – SELECTEUR DE MOUTS



**F2** - RETOUR




TAPEZ VOTRE CHOIX

Pour sélectionner un réglage, il suffit d'appuyer sur le chiffre correspondant (1 à 6) du clavier numérique de l'automate.



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

#### *MODIFICATION DES RÉGLAGES*



Faire apparaître la page **RÉGLAGE** souhaitée (par exemple  et  pour modifier un programme automatique de pressurage.


Appuyer sur la touche modification  : un paramètre modifiable du programme automatique apparaît sur fond noir. Il est possible de déplacer cette zone de modification (sur fond noir) avec les touches  et .

Pour modifier le paramètre sélectionné, utiliser :

- Le clavier numérique pour les nombres
- Les flèches  et  pour les textes.

Pour chaque paramètre, les limites maxi et mini de réglages sont indiquées en partie basse de l'écran.

Appuyez impérativement sur la touche  pour valider les modifications effectuées.  
 Pour quitter la fonction « MODIFICATION DES REGLAGES », il faut appuyer sur la touche modification  (la zone sur fond noir disparaît).

Pour choisir un autre réglage, il faut revenir à l'écran **RÉGLAGE** en utilisant la touche .  
 L'écran rappelle cette instruction.

## 12.2 RÉGLAGES DU PROGRAMME ORTAL

Cet écran permet de définir les valeurs de consignes :

REGLAGE PROGRAMME ORTAL	
THERMO-VINIFICATION	NON
NIVEAU ASSECHEMENT	07
DUREE DE PRESSEE	03 : 00
	(H/Mn)
LIMITATION DE DEBIT AVANT EMIETTAGE : DEBIT	MOYEN
<b>0</b> - RETOUR	<b>MINI</b> 1 <b>MAXI</b> 1

### ***THERMO-VINIFICATION : OUI/NON***

Ce réglage permet d'adapter le fonctionnement du pressoir au pressurage des vendanges chauffées (70°C).

### ***NIVEAU ASSÈCHEMENT***

Valeurs admises : de 0 à 9

La notion d'assèchement de la vendange est très relative. Dans le doute, choisissez une valeur voisine de 7 et corrigez cette valeur en fonction de votre appréciation des résultats obtenus.

### ***DURÉE DE PRESSEE***

Valeurs admises : de 0 heure 00 minute jusqu'à 10 heures 59 minutes.

La durée réelle de la pressée pourra être un peu supérieure à celle programmée car le pressurage ne peut s'arrêter qu'à la fin de la séquence en cours de réalisation, après l'émiettage.

Le procédé ORTAL adapte en permanence le fonctionnement du pressoir de façon à obtenir l'assèchement souhaité dans le temps imparti.

Dans le cas de demandes erronées ou aberrantes :

- C'est le niveau d'assèchement qui arrête l'extraction des jus dans le cas d'une durée programmée anormalement longue.
- C'est la durée de pressée qui arrête la pressée dans le cas d'un niveau d'assèchement programmé excessif (impossible à obtenir avec la durée programmée).

### LIMITATION DU DÉBIT AVANT ÉMIETTAGE

Ce réglage permet de prolonger ou de raccourcir les paliers de pression (pressurage) ou les temps d'arrêt (égouttage) en fonction de l'importance du débit des jus.

3 possibilités pour ce réglage de débit : mini – moyen – maxi.

Mini : égouttage maximum (pressurage très qualitatif).

Moyen : égouttage moyen (pressurage standard).

Maxi : égouttage minimum (pressurage plus dynamique).

**Pour modifier les réglages du programme ORTAL, utiliser la procédure décrite dans le paragraphe 12.1.**

### 12.3 REGLAGES DES PROGRAMMES AUTOMATIQUES

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

REGLAGE PROG. AUTOMATIQUE 1							
THERMO-VINIFICATION :					NON		
T0 :	10	Mn	T7 :	02	Mn		
T4 :	30	Mn	T1 :	04	Mn	R1 :	02
T5 :	110	Mn	T2 :	04	Mn	R2 :	02
T6 :	40	Mn	T3 :	03	Mn	R3 :	03
	180	Mn AU TOTAL					
P1 :	0.10	Bar	P2 :	2.00	Bar		
0	- RETOUR		MINI	1	MAXI	1	

#### - **PROG. AUTOMATIQUE 1**

Numéro du programme contrôlé.

Valeurs admises : 1 à 4.

#### - **THERMOVINIFICATION : OUI/NON**

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

#### - **T0, T4, T5, T6**

Réglages des durées des périodes.

Valeurs admises : de 1 à 180 minutes.

#### - **T7, T1, T2, T3**

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

Valeurs admises : de 1 à 40 minutes

- **R1, R2, R3**

Réglage du nombre de rotation de cuve lors des émiettages.  
Valeurs admises : de 1 à 15 tours (15 = décompression sans émiettage).

- **P1, P2**

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

Pour régler ces valeurs, procéder comme indiqué dans la paragraphe 12.1

## 12.4 RÉGLAGES DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS

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

REGLAGE PROGRAMME SEQUENTIEL	
PROG :	01
PROG. SUIV. :	NON
THERMO-VINIFICATION :	NON
SEQUENCE : 01	
PRESSION : (BAR)	0.000
MAINTIEN : (Mn)	02
Nb EMIETTAGES : (Tr)	01
Nb DE REPETITIONS :	04
0 - RETOUR	MINI 1 MAXI 1

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

- **PROG : 01**

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

- **PROG SUIV. : NON / ...**

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

NON : pas d'enchaînement de programme.

A02 : enchaînement avec le programme automatique n°2 (par exemple).

S06 : enchaînement avec le programme séquentiel n°6 (par exemple).

OR. : enchaînement avec le programme ORTAL.



*L'enchaînement avec le programme ORTAL (OR.) n'est possible que si le presseur est équipé du procédé ORTAL.*

- **THERMOVINIFICATION : OUI/NON**

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

- **SEQUENCE**

Numéro de la séquence contrôlée.

Valeurs admises : de 1 à 20

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

- **PRESSION : .... Bar**

Valeur de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : de 0 à 2 bars

- **MAINTIEN : .. Mn**

Durée du maintien de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : de 0 à 40 minutes

- **Nb EMIETTAGES : ..Tr**

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

Valeurs admises : de 0 à 15

- **Nb DE RÉPÉTITION : ..**

Nombre de répétition(s) du cycle

Valeurs admises : de 0 à 15

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

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

## 12.5 RÉGLAGES DU REMPLISSAGE TA – TB

REGLAGE REMPLISSAGE TA / TB				
TEMPS TA (Sec) :	030			
TEMPS TB (Sec) :	060			
0 -RETOUR	MINI	10	MAXI	600

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

Les valeurs possibles vont de 10 à 600 secondes.

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

## 12.6 RÉGLAGE DU PROGRAMME DE VIDAGE

L'écran affiche le contenu d'un des 6 programmes de vidage. Pour sélectionner un autre programme ou pour modifier le programme, utiliser la procédure habituelle décrite dans le paragraphe 12.1.

REGLAGE PROGRAMME VIDAGE					
PROGRAMME N 1					
PORTE	F	1/4	1/2	O	TOT
1	00	02	04	06	12
2	12	00	00	00	12
	Tr	Tr	Tr	Tr	Tr
<input type="text"/>					
0	-RETOUR	MINI		MAXI	

Pour chaque porte et pour chaque position d'ouverture de ces portes, il faut indiquer le nombre de rotations de cuve correspondantes.

Pour chaque porte, l'écran indique le nombre total de rotations programmées. Ce nombre doit évidemment être le même pour les 2 portes.

L'écran indique toute différence de total.

L'écran indique les limites (maxi et mini) du réglage de chaque valeur.

Pour déterminer et mémoriser un programme de vidage commandé manuellement, voir le paragraphe 11.6.1 VIDAGE

## 12.7 RÉGLAGE DE LA SÉLECTION DES MOÛTS

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

### *PRESSOIR SANS SÉLECTEUR DE MOÛTS*

Un signal sonore avertit l'utilisateur 50 litres avant le changement de sélection (SELECTION VOLUMETRIQUE) ou lors du changement de sélection (sélection PAR PRESSION ou ORTAL).

Le réglage s'effectue comme pour la sélection automatique des moûts.

### *PRESSOIR AVEC SÉLECTEUR DE MOÛTS*

La sélection des moûts peut s'effectuer soit par volumes, soit par pression soit par niveau d'assèchement ORTAL.

#### Sélection automatique des moûts :

- Sélection VOLUMETRIQUE : Le changement de sélection s'effectue une fois le volume de sélection atteint (option ORTAL).
- Sélection PAR PRESSION : Le changement de sélection s'effectue une fois que la pression réglée est atteinte. La valeur minimale dépend de la capacité du pressoir (environ 200 mbar). Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

**NOTA** : Le changement de voies est irréversible. Ainsi, si le passage en sélection 2 s'effectue au cours d'un cycle, la chute de pression lors de la décompression de fin de cycle n'entraînera pas un retour sur la voie de sélection 1.

- Sélection ORTAL : Le changement de sélection s'effectue une fois que le niveau d'assèchement réglé est atteint. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes et la valeur de la sélection 4 dépend du réglage du programme ORTAL (option ORTAL).

#### Sélection manuelle des moûts : Touche **C2**

L'utilisateur commande manuellement le changement de voie que doit opérer le sélecteur de moûts. Après une modification manuelle du sélecteur de moûts, le retour en sélection automatique replace le sélecteur sur sa voie de référence programmée.

**NOTA** : Il est également possible d'effectuer un blocage de la sélection des moûts en appuyant une deuxième fois sur la touche **C2**. La sélection automatique est alors désactivée et le pressoir ne prend plus en compte les réglages. Seul l'utilisateur peut alors modifier la voie d'écoulement soit manuellement (touche **C2**) soit par un retour en sélection automatique, le sélecteur se replaçant sur sa voie de référence.

### 12.7.1 RÉGLAGE DE LA SÉLECTION AUTOMATIQUE DES MOÛTS

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

REGLAGE SELECTEUR DE MOUTS									
MODE : VOLUMETRIQUE									
SEL.	1		2		3		4		
VOIE	1		3		4		2		
V.	00100	HL	00200	HL	00300	HL	00500	HL	
P.	00100	mB	00400	mB	00800	mB	P.Max		
O.	ASS.	2	ASS.	3	ASS.	5	ASS.	7	
V. = VOLUME			P. = PRESSION			O. = ORTAL			
0	-RETOUR			MINI			MAXI		

**MODE** : Volumétrique, par pression ou par niveau d'assèchement.

- VOLUMETRIQUE : Choix en fonction des volumes extraits (option ORTAL).
- PAR PRESSION : Choix en fonction de la pression.
- ORTAL : Choix en fonction du niveau d'assèchement (option ORTAL).

#### **SEL.** :

Référence de la sélection de moût, de 1 à 4.

#### **VOIE** :

Les voies programmables correspondent aux sélections de moûts disponibles sur le sélecteur. Leur nombre dépend de la définition du sélecteur lors de la commande. Il faut affecter un numéro de voie à chaque sélection. L'écran des pressoirs sans sélecteur de moûts affiche un point d'interrogation. Il n'est pas possible dans ce cas d'affecter un numéro de voie.

**NOTA** : Il est possible d'affecter le même numéro de voie à plusieurs sélections.

Le numéro de la voie peut être différent du numéro de la sélection.

#### **V. : Volume**

Cette partie est à renseigner si le mode volumétrique a été sélectionné. Elle permet de définir le volume de chaque sélection.

**P. : Pression**


Cette partie est à renseigner si le mode par pression a été sélectionné. Elle permet de définir le changement de sélection une fois que la pression réglée est atteinte. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

**O. : ORTAL**

Cette partie est à renseigner si le mode ORTAL a été sélectionné. Elle permet de définir le changement de sélection une fois que le niveau d'assèchement réglé est atteint. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

### 12.7.2 CHOIX DES SÉLECTIONS DE MOÛTS EN COMMANDE MANUELLE

Il est également possible de commander manuellement l'ouverture des vannes du sélecteur de

moût en utilisant la touche  et en suivant la procédure décrite dans le paragraphe 12.1 pour modifier les ouvertures de vannes.

SELECTEUR DE MOÛT			
SELECTION	VOIE	ETAT	
> 1	1	O	
2	2	F	
3	3	F	
4	4	F	
LAVAGE	LAV	F	
CHOIX :	(1)		
	(2)		

**SELECTION :**

Référence de la sélection de moût

**VOIE :**

Les voies correspondent aux sélections de moûts disponibles sur le sélecteur. Leur nombre dépend de la définition du sélecteur lors de la commande. Il faut affecter un numéro de voie à chaque sélection. L'affectation des voies s'effectue en page de réglage (voir paragraphe 12.7.1.).

**ETAT :**

Visualisation de l'état de chaque vanne.

Activée par la touche **C2**, la page reste affichée pendant 2 mn après la dernière action ou disparaît après un nouvel appui sur **C2** ou sur **C1**. Le numéro à saisir est celui de la voie que l'on veut ouvrir et non celui de la sélection (1) :

1 : Ouverture voie 1	5 : Ouverture voie de lavage
2 : Ouverture voie 2	6 : Fermeture de toutes les voies
3 : Ouverture voie 3	7 : Ouverture de toutes les voies
4 : Ouverture voie 4	8 : Ouverture des voies de vin

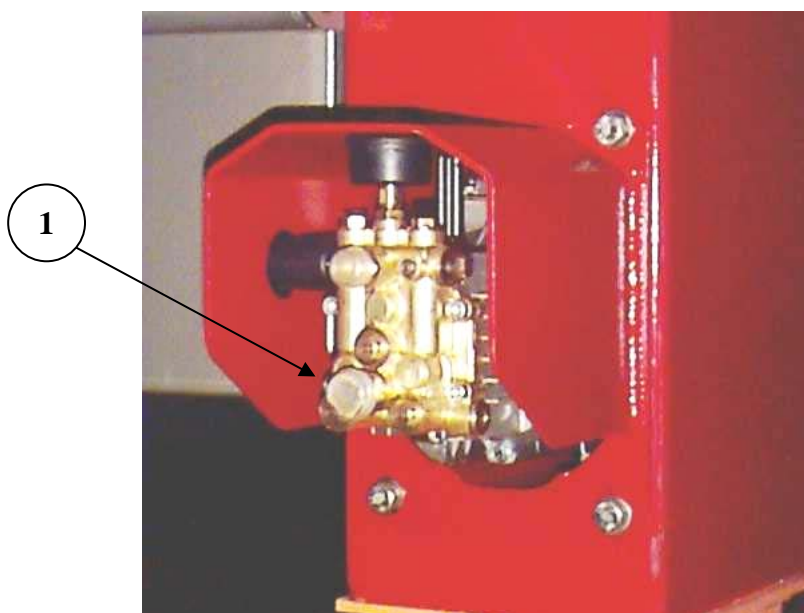
**NOTA :** Après une modification manuelle du sélecteur de moûts, le retour en sélection automatique replace le sélecteur sur sa voie de référence.

## 13. MISE AU REPOS, HIVERNAGE

### 13.1 SURPRESSEUR D'EAU

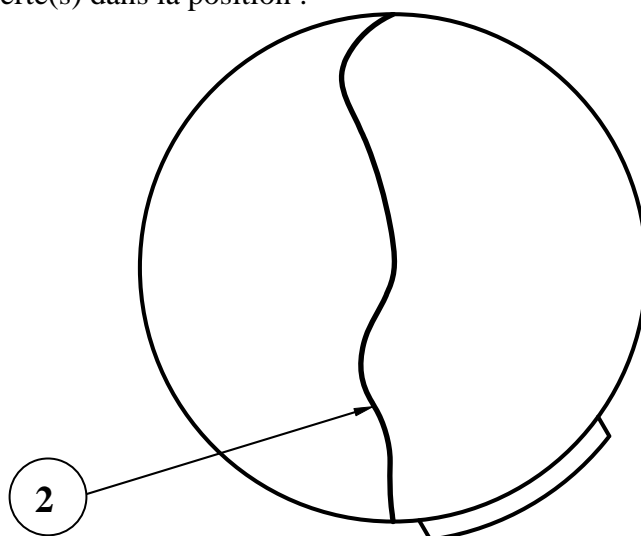
Vidanger la tuyauterie d'alimentation en eau du surpresseur. Débrancher le tuyau d'alimentation au niveau du raccord ① situé sur le surpresseur.

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



### 13.2 LE PRESSEUR

Le presseur étant parfaitement lavé et graissé (voir le paragraphe entretien général), placer la cuve porte(s) ouverte(s) dans la position :



② = Membrane

Isoler le pressoir des réseaux électriques et pneumatiques :

- Cadenasser le sectionneur en position « O ».
- Fermer la vanne d'alimentation pneumatique.
- Laisser toutes les purges pneumatiques ouvertes.

**NOTA** : Si le pressoir est installé dans un environnement très humide, il est recommandé de déconnecter le pupitre de commande du pressoir et de le remiser dans un endroit sec et hors gel.

### **13.3 MISE EN HIVERNAGE AUTOMATIQUE**


La mise en hivernage automatique est recommandée si le pressoir est équipé de l'option « sélecteur de moûts ».

La mise en hivernage automatique n'est possible que si le pressoir est en Fonction MANUEL



, porte(s) en haut et fermée(s) (voir paragraphe 11.2 « MANUEL »).

Pour mettre le pressoir en hivernage automatique, il suffit alors de taper le code **8945** sur le

clavier numérique et d'appuyer sur la touche  pour valider.

Le pressoir effectue alors **automatiquement** les opérations suivantes :

- Dégonflage des joints de porte.
- Cuve en position hivernage.
- Ouverture de toutes les vannes du sélecteur de moûts.

Une fois toutes ces opérations effectuées, une sécurité met le pressoir en « défaut » et l'écran du pupitre de commande indique « mise en hivernage » (voir paragraphe 16.1).

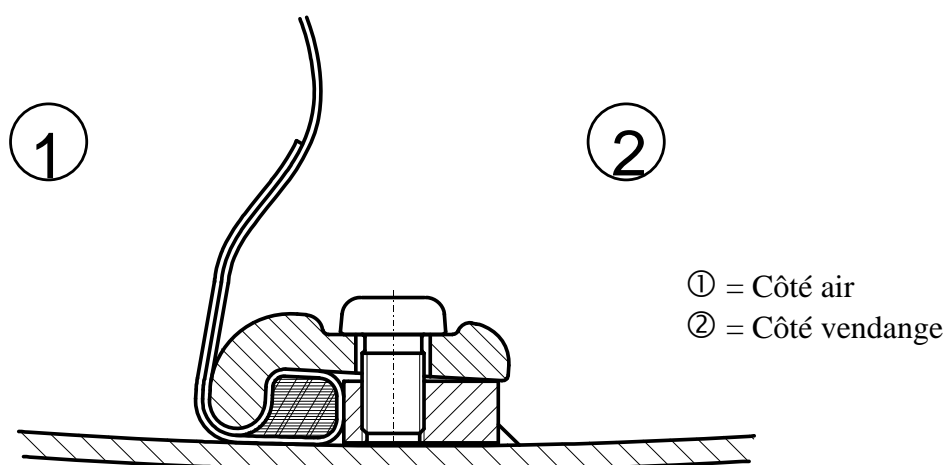
Vous pouvez alors isoler le pressoir des réseaux électriques et pneumatiques (voir paragraphe 13.2).

## 14. ENTRETIEN GÉNÉRAL DU PRESOIR BUCHER XPert



Avant toute intervention sur le presseoir, il est **IMPORTANT** d'isoler le presseoir du réseau électrique : utilisez le sectionneur cadenassable et le cadenasser en position « 0 ». Voir le chapitre 1 : « CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ». ne déverrouillez le sectionneur que lorsque l'intervention est terminée.

### 14.1 LA MEMBRANE



Après la première journée d'utilisation, resserrer les vis de fixation de la membrane dans la cuve.

**Utilisez la clé spéciale livrée avec le presseoir** (couple de serrage : 4 m daN). Une mauvaise clé ou un mauvais positionnement de la clé pourrait entraîner une destruction des vis ou de la membrane.



*N'entrez dans la cuve que si vous êtes **EQUIPES DE CHAUSSURES PROPRES** à semelle en caoutchouc.*

**Nettoyage** : voir paragraphe 11.6.2 LAVAGE.

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

- Difficulté pour monter en pression
- Temps de maintien en pression très court.

**Arrêter le fonctionnement du presseoir et faites appel IMMEDIATEMENT à votre agent BUCHER.**

## 14.2 L'AUTOMATE

Les différentes fonctions automatiques du presseur (remplissage, pressurage, vidage, lavage) sont contrôlées par l'automate situé dans le coffret électrique du presseur. Cet automate est relié directement au pupitre de commande à distance.

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

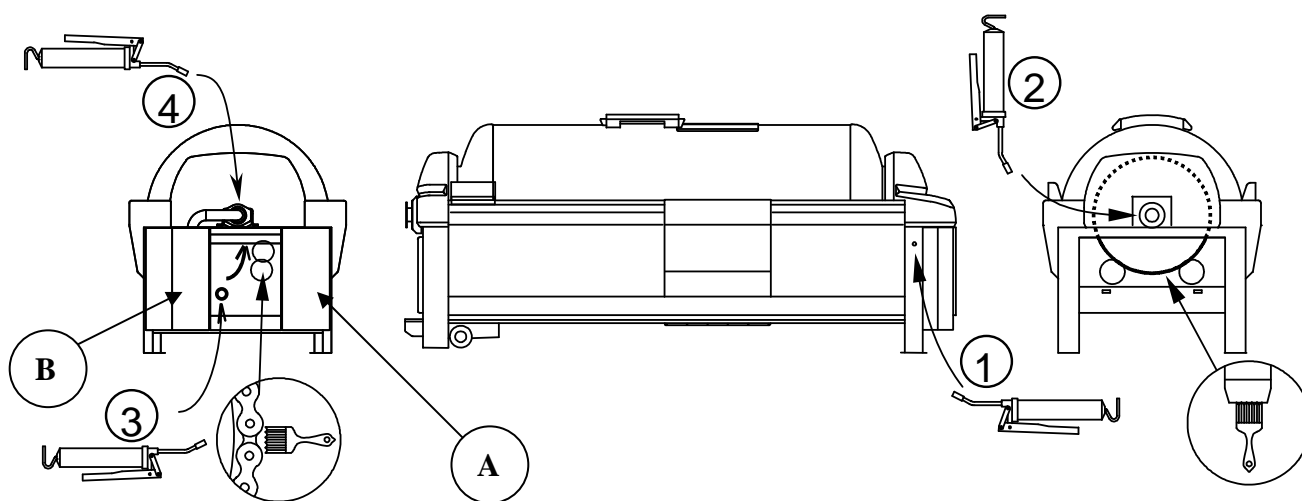
Lorsque le message « pile » apparaît à l'écran, **faire remplacer la pile de l'automate par votre agent BUCHER ;**

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

## 14.3 LE GRAISSAGE



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



### ***PALIER DE CUVE***



Graisseur ① : graisser au début des vendanges puis 1 fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement. Utiliser une graisse pour palier forte charge (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »).

1

### ***CHAÎNE DE TRANSMISSION***

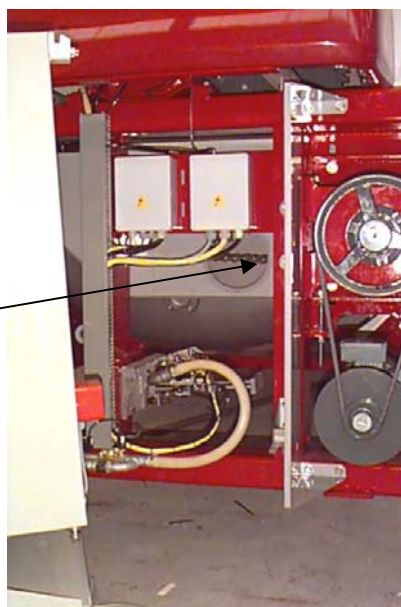


Graisser la chaîne au début des vendanges puis vérifier chaque semaine. Utiliser une graisse pour chaînes (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »).

Pour accéder à la chaîne de transmission, il faut ouvrir l'ensemble du coffret électrique puis relever le volet transparent.

② = Volet transparent

2



### ***BANDAGE DE ROULEMENT ET GALETS***



**IL NE FAUT PAS** graisser les axes des galets. Par contre, il faut graisser la zone de roulement.

Graisser une fois par semaine le bandage de roulement. Utiliser une graisse pour palier (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »). Pour accéder à la bande de roulement, il faut basculer le carter supérieur arrière. Pour maintenir ce carter ouvert en position haute, utiliser le levier prévu à cet effet.

**E**

E = Levier  
F = Zone de roulement



**F**

### ***PRESSOIR ÉQUIPÉ DU LAVAGE AUTOMATIQUE DES GOULOTTES***



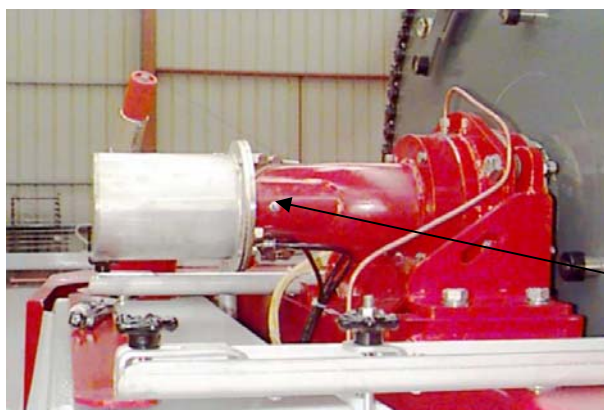
**3**

Graisseur ③ : graisser au début des vendanges puis 2 fois par semaine. Utiliser une graisse pour palier (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »). Pour accéder au graisseur, il faut ouvrir l'ensemble du coffret électrique.

**PRESSOIR ÉQUIPÉ DU REMPLISSAGE AXIAL**

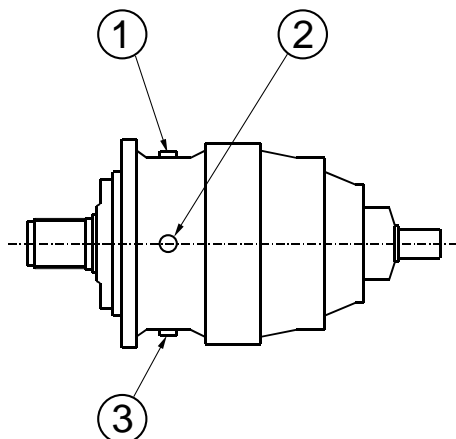
Graisseur ④ : Graisser au début des vendanges puis 2 fois par semaine. Utiliser une graisse de « **qualité alimentaire** » (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »). L'accès à ce graisseur se fait par un orifice réalisé dans le support du collecteur.

④

**JOINT TOURNANT**

⑤

Graisseur ⑤ : Graisser au début et à la fin des vendanges. Utiliser une graisse pour palier (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »). Pour accéder à ce graisseur, il faut basculer le carter rouge au dessus de l'armoire électrique.

**RÉDUCTEUR**

① = Bouchon de remplissage de l'huile

② = Contrôle du niveau d'huile

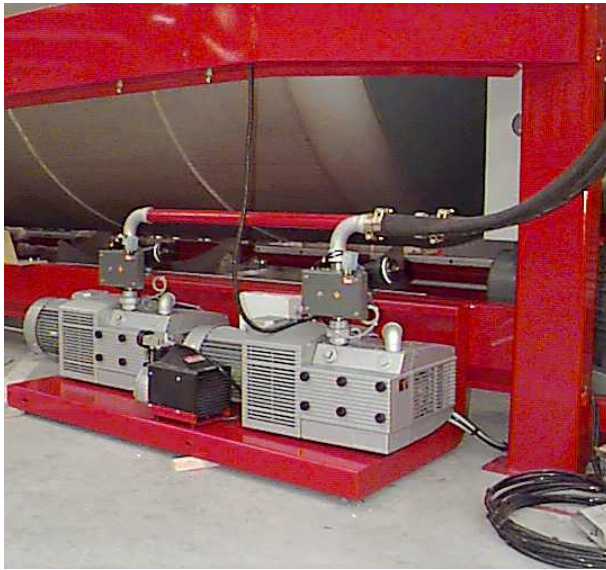
③ = Bouchon de vidange de l'huile

### Volume d'huile

La quantité d'huile est indiquée sur la plaque d'identification du réducteur. Utiliser une huile ayant une viscosité de 150 ISO (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »). Contrôler le niveau d'huile au début et à la fin des vendanges ou toutes les 500 heures d'utilisation.

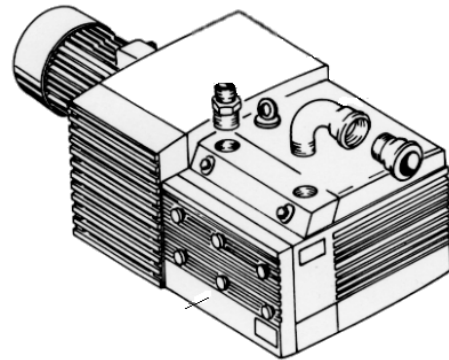
## 14.4 ENTRETIEN DES COMPRESSEURS INTEGRES (OPTION)

### *COMPRESSEURS PRINCIPAUX*



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

Accès : enlever le flasque ①.

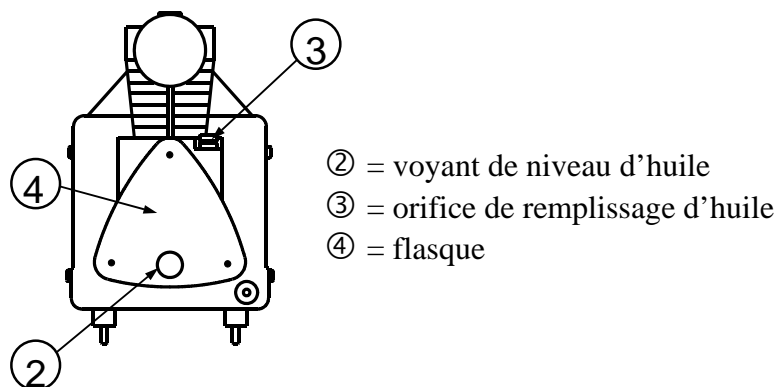


Il n'est pas nécessaire de graisser le compresseur.

### COMPRESSEUR AUXILIAIRE

Vérifier le niveau d'huile régulièrement (une fois par semaine pendant les vendanges) et faire l'appoint si besoin.

Changer d'huile tous les 3 ans : utiliser 0.5 litre d'huile minérale de qualité ISO 100 (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »). Par exemple : HAFA STATIDOP ISO 100

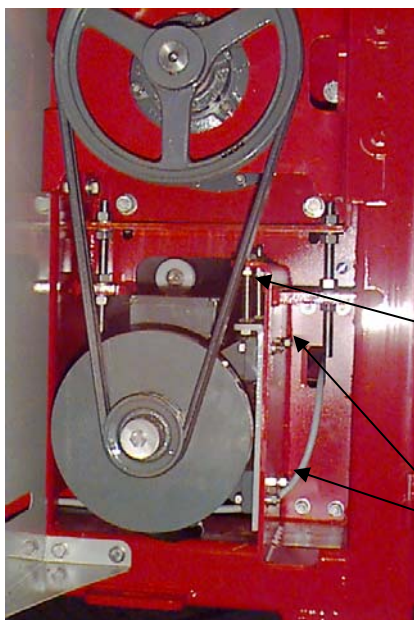


#### Vidange de l'huile

Démonter les 3 vis de fixation du flasque ④. Retirer le flasque (l'huile s'écoule). avant de remonter le flasque, vérifier la bonne position du joint de caoutchouc situé à l'intérieur.

Le flasque étant remonté, dévisser le bouchon de remplissage et introduire l'huile. Revisser le « bouchon de remplissage ».

## 14.5 LE MOTEUR FREIN



Ouvrir le carter A.

Vérifier la tension des courroies assurant la liaison moteur/réducteur (tension statique, cuve vide porte en bas).

Retendre éventuellement les courroies en débloquant les écrous de fixation ① du support moteur et en agissant sur les vis ②.

Rebloquer les écrous de fixation du support moteur.



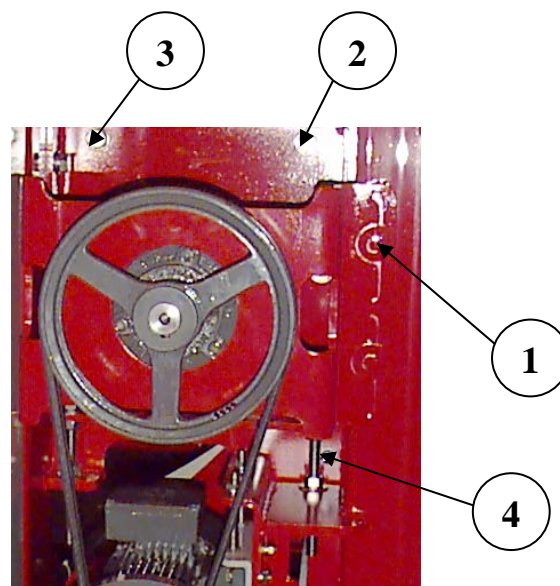
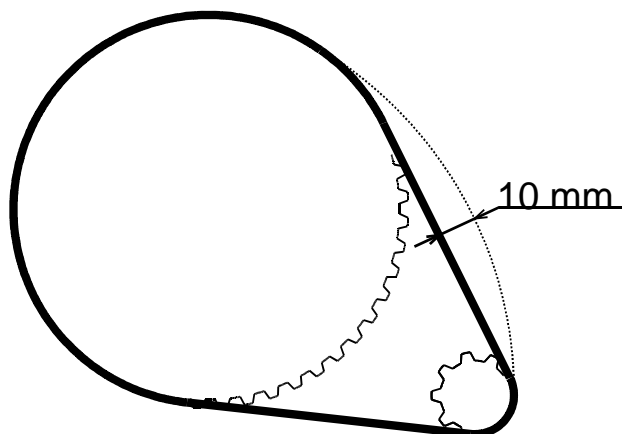
*Pour remplacer les courroies, POSITIONNEZ la cuve du presseoir, portes en position basse si la cuve est vide.*

*Si la cuve contient de la vendange, VERIFIEZ que celle-ci est bien répartie dans le fond de la cuve. Si ce n'est le cas, LA CUVE RISQUE DE TOURNER lorsque les courroies seront enlevées.*

## 14.6 CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT DE LA CUVE

Graissage de la chaîne : voir paragraphe 14.3.

Contrôler la tension de la chaîne.



Pour régler la tension de la chaîne, desserrer les 4 fixations avants ①, les 6 fixations arrières ② et les fixations latérales ③.

Agir sur les vis ④ pour déplacer le support du réducteur. Bloquer les fixations ①, ② et ③ du support de réducteur après avoir vérifié que la tension de la chaîne est correcte.

## 14.7 LE CIRCUIT PNEUMATIQUE



Ouvrir le carter **B** pour accéder au circuit pneumatique. Nettoyer tous les ans le filtre du manodétendeur situé à l'arrivée de l'air comprimé sur le presseur.

Dans le coffret pneumatique, vérifier toutes les semaines le niveau d'huile du groupe de lubrification du circuit pneumatique et purger régulièrement les condensats.

Remplacer tous les ans l'huile du groupe de lubrification (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »).

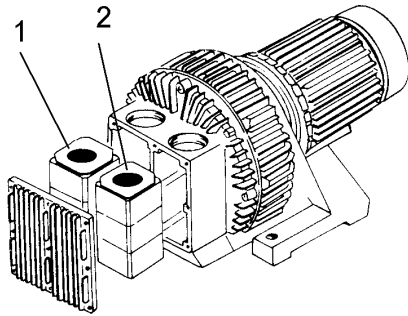
Référence de l'huile : SAE 10-3 à 5° Engler à 50°C.

Purger toutes les semaines d'utilisation le circuit pneumatique (réserve d'air, turbine, etc.) dans le coffret pneumatique du presseur (robinets de purge, voir paragraphe 4.2.1).

A la fin des vendanges, laisser les purges ouvertes.

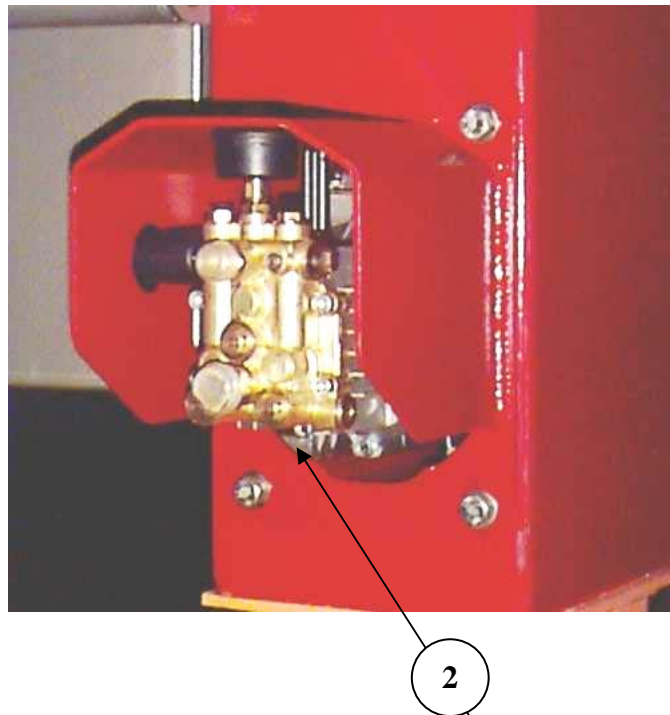
La turbine (coffret pneumatique) est équipée de 2 filtres (aspiration et refoulement). En utilisation normale, vérifier l'encrassement des filtres tous les 3 à 5 ans et procéder à leur éventuel remplacement. En utilisation intensive ou en atmosphère poussiéreuse, contrôler l'état des filtres tous les ans.

Pour accéder aux filtres, il faut démonter la plaque avant de la turbine. Il n'est pas nécessaire de débrancher le câble d'alimentation électrique.



- ① = filtre de refoulement
- ② = filtre d'aspiration

## 14.8 LE SURPRESSEUR D'EAU



Contrôler le niveau d'huile de la pompe toutes les 50 heures et vidanger cette huile toutes les 300 heures d'utilisation (bouchon de vidange repère ②) . Utiliser une huile non diesel 15W40 ou 20W50 (voir paragraphe 14.9. : « TABLEAU RECAPITULATIF »).

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

N'exposer pas l'appareil au gel (voir chapitre 13).

Une immobilisation prolongée peut provoquer des dépôts dans la pompe rendant difficile la remise en route. Respecter alors toutes les consignes mentionnées dans la paragraphe 11.6.3 : « mise en service du nettoyeur haute pression ».

## 14.9 TABLEAU RECAPITULATIF

Organe à lubrifier	Descriptif du travail	Périodicité	Lubrifiant préconisé
Palier de cuve	Graissage	Début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement	<b>Graisse pour palier :</b> - Hafa Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Chaîne de transmission	Graissage	Début des vendanges puis une fois par semaine	<b>Graisse pour chaîne :</b> - Hafa Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Bandage de roulement et galet	<b>Ne jamais graisser les axes des galets</b> Graisser la zone de roulement	1 fois par semaine	<b>Graisse pour palier :</b> - Hafa Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Option lavage automatique des goulottes	Graissage	Au début des vendanges puis 2 fois par semaine	<b>Graisse pour palier :</b> - Hafa Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Option remplissage axial	Graissage	Au début des vendanges puis 2 fois par semaine	<b>Graisse « qualité alimentaire »</b> - CODALIM - Geliter
Joint tournant	Graissage	Au début et à la fin des vendanges	<b>Graisse pour palier :</b> - Hafa Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Réducteur	Contrôle du niveau d'huile	Au début et à la fin des vendanges	- Hafa 80 W 90 - TOTAL Dynam SP220
Compresseur auxiliaire	Contrôle du niveau d'huile	Une fois par semaine pendant les vendanges	Hafa STATIDOP ISO 100
Circuit pneumatique	Contrôle du niveau d'huile (purger régulièrement les condensats)	Vérifier une fois par semaine. Vidange annuelle	Réf de l'huile : SAE 10-3 à 5° Engler à 50°C
Surpresseur d'eau	Contrôle du niveau d'huile	Toutes les 50 heures d'utilisation. Vidange toutes les 300 heures.	Huile non diesel 15W40 ou 20W50.

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

## 15. ENTRETIEN DES PRODUITS VASLIN BUCHER FABRIQUÉS EN ACIER INOXYDABLE

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

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

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



*N'UTILISEZ PAS d'eau chargée en fer ou en chlore*

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

### 15.1 PROTÉGER

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

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

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

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

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

*Remarque* : pour protéger les pièces « inox » durant le stockage en usine et le transport, les produits VASLIN BUCHER sont recouverts d'une couche grasse.

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

## 15.2 NETTOYER / DÉSINFECTER

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

L'utilisation de nettoyeur haute pression, d'eau chaude, de produits détergents, etc. peut faciliter ce nettoyage. Dans tous les cas, il est très important d'effectuer le nettoyage dès que le cycle d'utilisation de la machine est terminé, c'est à dire avant que les salissures ne sèchent. S'il est nécessaire de frotter pour éliminer certains dépôts, utiliser impérativement une brosse souple (nylon).

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



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

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

## 15.3 DÉCAPER / PASSIVER

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

Après un nettoyage des pièces, il convient donc de :

- **DÉCAPER** la zone altérée :

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

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

- **PASSIVER** (après décapage)

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

Elle peut aussi être accélérée en utilisant un produit passivant.

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

Certains produits assurent simultanément décapage et passivation.



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

## 15.4 LES PRODUITS PRÉCONISÉS

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

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



*Ne MELANGEZ pas les produits entre eux.*

## 16. AIDE À LA MAINTENANCE

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

Page de défaut

<h1>XPERT</h1>	
049L.0.12.A / 049A.0.12.A.F @ 19.01.1999 VASLIN BUCHER	
<b>Défaut</b>	
(1)	

(1) : désignation du défaut

### 16.1 PROBLEMES, CAUSES, REMEDES

**Communication pupitre** : défaut de liaison entre l'automate situé sur le presseur et le pupitre.

- Cause(s) : - rupture de câble.  
- mauvais fonctionnement de l'automate ou du pupitre.
- Remède(s) : - tester les continuités des câbles de liaison.

**Remarque** : l'affichage de ce message pendant un court instant est normal au démarrage du presseur.

**Surintensité rotation** : le disjoncteur rotation Q010 est déclenché.

- Cause(s) : - surintensité dans le moteur M010 ou court circuit.
- Remède(s) : - réenclencher après vérification du circuit électrique et élimination de la cause du déclenchement (voir dossier électrique du presseur).

**Surintensité turbine** : le disjoncteur turbine Q020 est déclenché.

- Cause(s) : - surintensité dans le moteur M020 ou court circuit.
- Remède(s) : - réenclencher après vérification du circuit électrique et élimination de la cause du déclenchement (voir dossier électrique du presseur).

**Pressostat sécurité** : le presseur commande automatiquement un dégonflage.

- Cause(s) : - la pression dans la cuve a dépassé 2.1 bar.
- Remède(s) : - vérifier le circuit d'alimentation de la cuve du presseur (voir vanne de gonflage) et éliminer la cause du déclenchement.

**Pression de service** : arrêt du pressoir.

- Cause(s) : - manque d'air pour alimenter le pressoir.  
- perte de charge dans la canalisation d'alimentation.
- Remède(s) : - vérifier le réseau de distribution d'air (compresseur, vannes, fuites, etc.).  
- vérifier le circuit d'alimentation pneumatique du pressoir (diamètre et longueur de la canalisation).

**Arrêt d'urgence** : arrêt du pressoir.

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

**Attente réarmement** : Après tout défaut coupant l'auto-alimentation, le pressoir attend un réarmement. Il faut appuyer sur la touche verte de l'interrupteur Marche / arrêt du pressoir.

**Configuration** : problème de configuration.

- Cause(s) : - configuration non faite (type pressoir).  
- perte de configuration.
- Remède(s) : - refaire la configuration de l'automate (**voir votre agent BUCHER**).

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

- Cause(s) : - la pile a plus de 5 ans.
- Remède(s) : - remplacer la pile (**voir votre agent BUCHER**).

**Périphérique** : arrêt pressoir.

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

**Carter lavage** : arrêt pressoir

- Cause(s) : - panneau d'accès à la maie ouvert.
- Remède(s) : - le fermer.

**Remarque** : si le problème persiste, **consultez votre agent BUCHER**.

**Position injecteur lavage** (option lavage automatique) : arrêt pressoir.

- Cause(s) : - le nez de l'injecteur de lavage n'est pas en position rentrée.
- Remède(s) : - à l'initialisation (mise sous tension), le pressoir doit régler le problème. Si toutefois le problème persiste et que l'injecteur est rentré, appuyer sur **F4**.

**Capteur de pression** : arrêt presseoir

- Cause(s) : - défaut du capteur.  
- défaut dans la liaison capteur / automate.
- Remède(s) : - vérifier la liaison capteur / automate.  
- **consultez votre agent BUCHER.**

**Débitmètre** : arrêt du presseoir (si option ORTAL)

- Cause(s) : - débitmètre hors service.  
- défaut dans la liaison débitmètre / automate.
- Remède(s) : - vérifier la liaison débitmètre / automate.  
- utiliser provisoirement les programmes automatiques ou séquentiels.  
- **consultez votre agent BUCHER.**

*Remarque* : ce problème n'apparaît que si le débitmètre fonctionne au démarrage du programme ORTAL.

**Sélecteur de moûts** (option sélecteur de moût) : arrêt presseoir

- Cause(s) : - pilotage défectueux d'une vanne.
- Remède(s) : - vérification, nettoyage. Si toutefois le problème persiste, appuyer sur **F4** pour acquitter le défaut.

**Communication sélecteur** : perte de communication avec la carte du sélecteur de moûts (option).

- Cause(s) : - rupture de la liaison carte / automate.  
- la carte est hors service.
- Remède(s) : - vérification de la ligne. Si toutefois le problème persiste, appuyer sur **F4** pour acquitter le défaut.  
- **consultez votre agent BUCHER.**

**Perte de pression joint** : arrêt presseoir

- Cause(s) : - défaillance du joint de porte en pressurage.
- Remède(s) : - **consultez votre agent BUCHER.**

**Belon extérieur** : arrêt presseoir

- Cause(s) : - détection d'un débordement dans un belon extérieur (presseoir en position sécurité, en pause).
- Remède(s) : - vérifier le dimensionnement de votre installation (changer de belon).  
- remettre le presseoir en service (fin de pause).

**Communication porte 1 ou 2** : voir communication sélecteur**Injecteur lavage** : problème de positionnement de l'injecteur de lavage automatique (option).

- Cause(s) : - mauvais réglage du système de lavage  
- éléments défaillants.
- Remède(s) : - vérification et réglages.

**NOTA** : il faut couper l'alimentation générale du presseoir, régler le défaut puis remettre le presseoir sous tension.

**Surintensité évacuation** : le disjoncteur a déclenché

- Cause(s) : - la vis est éventuellement bourrée (vidage trop rapide ?).
- Remède(s) : - remettre en marche après élimination de la cause de l'arrêt.

**Init injecteur lavage** : phase d'initialisation du lavage automatique (option).

**Reculer injecteur lavage svp** : problème avec l'injecteur du lavage automatique (option).

- Cause(s) : - initialisation incorrecte due à un mauvais réglage
- Remède(s) : - vérifier le fonctionnement du lavage automatique.

**Cellule droite/gauche** (option cellule) : arrêt presseoir

- Cause(s) : - défaut sur barrage photo électrique
- Remède(s) : - remettre en marche après élimination de la cause de l'arrêt.

*Remarque* : au démarrage, les cellules font un auto contrôle et ensuite, elles ne sont actives que pendant les rotations de la cuve.

**Test des cellules** (option cellule): arrêt presseoir.

- Cause(s) : - problème pour l'autocontrôle des cellules.
- Remède(s) : - contrôler les cellules.  
- **consultez votre agent BUCHER.**

**Surintensité compresseur** (option compresseurs intégrés): le disjoncteur a déclenché

- Cause(s) : - l'un des 2 ou les 2 compresseurs est (sont) en défaut
- Remède(s) : - remettre en marche après élimination de la cause du déclenchement.

**Alim compresseur** : défaut dans l'alimentation électrique des compresseurs intégrés (option).

- Cause(s) : - le sectionneur n'est pas en position « 1 »  
- inversion des phases.
- Remède(s) : - modifier le sens des phases.  
- mettre le sectionneur en position « 1 ».

**Trappe de lavage sans KA 005**

**Capteur trappe de lavage**  
**Lavage auto sans KA 005**

**Anomalies électriques pour la fonction lavage.**  
**Consultez votre agent BUCHER.**

**Mise en hivernage** : le presseoir est en position hivernage.

**VASLIN BUCHER SA**  
49290 CHALONNES S/ LOIRE  
Tél. (33) 02.41.74.50.50 - Fax : (33) 02.41.74.50.51  
Tél SAV : (33) 02.41.74.50.60 - Fax SAV : (33) 02.41.74.50.54

**VASLIN**  **BUCHER**

**Votre réussite est notre priorité.**