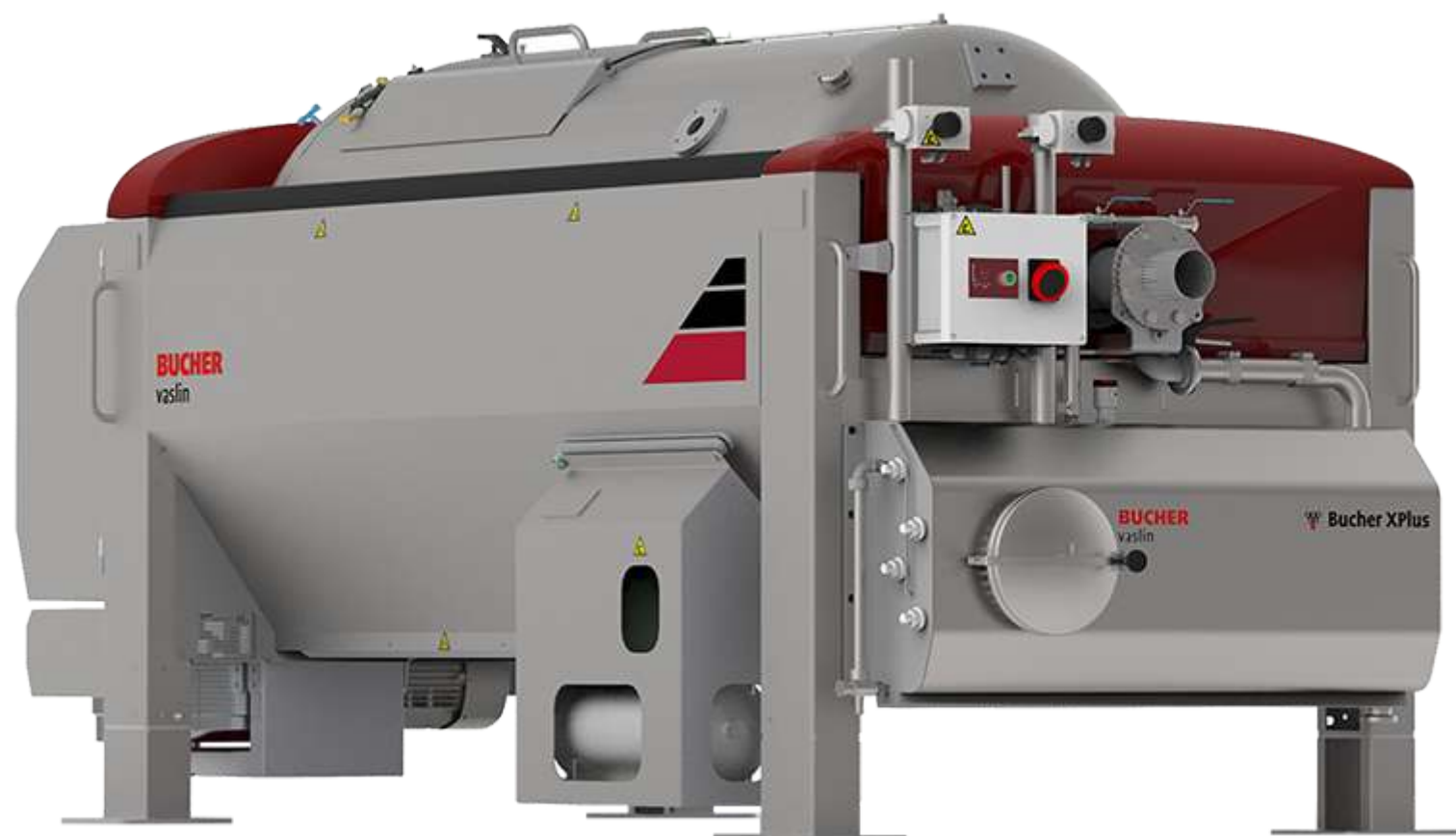


Bucher XPlus 22 - 30 - 40 IT Inertys

Notice d'instructions originale

Référence 31NI2-FR-E#481117

08/2023



Sommaire

A. Informations générales	3
1. Avertissement	5
2. Droits de licence	7
3. Industrie 4.0 et Supervision	8
4. Pictogrammes	9
5. Prise en main de la notice	11
6. Documents et outillage livrés	12
7. Consignes générales de sécurité	13
B. Caractéristiques	17
1. Identification du presseur	19
2. information Machine	20
3. Mesure de bruit	21
4. Dispositifs de sécurité	22
C. Installation	27
1. Installation	29
2. Raccordements aux réseaux d'énergies	34
D. Utilisation	39
1. Les commandes du presseur et réglages généraux	41
2. Réglages du fonctionnement sous gaz inerte	65
3. Remplissage	67
4. Pressurage	79
5. Suivre le déroulement des phases de travail	105
6. Vidage	112
7. Lavage	114
8. Performance et traçabilité	124
9. Connectivité et pilotage à distance	133
10. Téléassistance	136
11. Mise en hivernage	138
12. Aide au dépannage	140
E. Inertys	147
1. Réserve Inertys	149

F. Entretien et maintenance	157
1. Généralités	159
2. La membrane	160
3. Le graissage	161
4. Entretien du compresseur	163
5. Le surpresseur d'eau	164
6. Chaîne d'entraînement de la cuve	165
7. Compresseur de gaz inerte	166
8. Tableau récapitulatif	167
G. Les équipements optionnels	169
1. Le remplissage axial	171
2. Asservissement	173
3. Surpresseur de lavage	174
4. Pupitre de commandes à distance	175
5. Télécommande (option)	176
6. Pressoir avec chariot motorisé	177
7. Roulettes pour pressoir	180
8. Treuil pour réserve souple	181
9. Couverture isolante	182
10. Trémie de remplissage	187
11. Aquapulse	189
12. Inertage à gaz perdu	195
H. Annexes	197
A Copie de la déclaration de conformité	199

A. Informations générales

1. Avertissement

Chers utilisateurs, chères utilisatrices,

Merci de prendre connaissance de cet avertissement avant d'entamer la lecture de cette notice d'instructions. **Nous tenons, en effet, à attirer votre attention sur divers points de sécurité générale relatifs à l'utilisation de nos machines.** Cet avertissement est aussi bien à l'attention du responsable que des opérateurs.

Par opérateurs, nous entendons, toutes personnes accomplissant une action dans le cadre du transport, de l'installation, de l'utilisation, de l'entretien et de la maintenance d'une ou plusieurs machines Bucher Vaslin.

Par responsable, nous entendons, toutes personnes, morale ou physique, qui a la charge d'une fonction de responsabilités, au sein du lieu d'exploitation d'une ou plusieurs machines Bucher Vaslin.

Par soucis d'harmonisation textuelle, nous évoquerons dans la présente notice, le responsable et les opérateurs sous les désignations communes d'opérateur ou d'utilisateur.

Avant d'aborder ces points de sécurité générale, nous tenons à vous informer que la description des machines, consignées dans cette notice d'instructions, a été établie à partir de caractéristiques techniques connues à la date de rédaction et de conception de celle-ci. Cette notice concentre l'ensemble des équipements existant pour ces machines qu'ils soient de séries ou optionnels : leur présence sur votre machine dépend donc de la version et des options que vous avez choisies. Certains équipements devant apparaître en cours d'année peuvent être décrits dans la présente notice. De fait, ce document peut contenir des illustrations non-contractuelles.

Enfin, nous vous rappelons que **cet appareil est uniquement destiné à un usage professionnel**. Assurez-vous que les personnes présentes sur l'installation, qui circulent autour de la machine ou qui l'utilisent, sont âgées de 14 ans et plus.

Avant toutes interventions de transport, d'installation, d'utilisation, de maintenance et d'entretien sur la machine, vous devez :

LIRE LA NOTICE

- Lisez la notice d'instructions afin de prendre connaissance des consignes, conseils et autres préconisations consignés dans ce document.
- Informez les opérateurs de l'existence de ladite notice afin qu'ils puissent procéder à sa lecture.
- Vérifiez que la notice et son contenu ont bien été compris et que les consignes de sécurité sont bien respectées par les opérateurs intervenant sur la machine.
- Laissez la présente notice d'instructions à disposition afin que les opérateurs puissent s'y référer dès qu'ils le souhaitent.

INFORMER ET FORMER LES OPERATEURS

- Informez l'opérateur, formez-le et mettez à sa disposition des équipements de protection individuelle appropriés afin de préserver sa santé et sa sécurité.
- Identifiez avec l'opérateur, les opérations sur la machines nécessitant le port des équipements individuels obligatoires.
- Assurez-vous que les équipements de protection individuelle sont maintenus en état de conformité: remplacez les équipements de protection détériorés.

PROTEGER LES OPERATEURS

- Empêchez les opérateurs de s'exposer aux risques résiduels liés aux énergies électrique, fluide¹ et mécanique² : l'arrêt d'une machine ne suffit pas pour intervenir dessus. Par conséquent, suivez impérativement les procédures décrites dans la notice d'instruction de votre machine. A défaut de procédure, consignez les énergies de votre machine.
- Si l'arrêt des machines n'est pas envisageable pour quelles que raisons que ce soient, vous devez prendre toutes les mesures de sécurité nécessaires afin de protéger l'opérateur.
- Signalez clairement aux opérateurs les distances réglementaires de sécurité.
- Interdisez l'accès aux machines si l'opérateur n'est pas en pleine possession de toutes ses capacités mentales ou physiques.

ENTREtenir LA MACHINE

- Pour que votre machine conserve ses qualités originelles en matière de fonctionnement et de sécurité, il vous revient de l'utiliser normalement et de l'entretenir avec régularité.
- Assurez-vous que les pictogrammes d'avertissement collés sur la machine sont en bon état et lisibles par les opérateurs.
- Assurez-vous de la conformité et du maintien de conformité de la machine: l'ensemble des pièces et des composants doivent régulièrement être vérifiés.
- Suivez les préconisations de nettoyage des machines. Nous tenons cependant à attirer votre attention sur le fait que ces consignes ne peuvent se substituer à votre connaissance de la législation en vigueur en matière d'hygiène. Il vous revient de prendre toutes les précautions relatives aux réglementations de votre profession.

En règle générale :

- Ne laissez jamais une machine sans surveillance.
- Confiez strictement les tâches de maintenance et d'entretien à du personnel habilité (ex.: habilitation électrique pour ouvrir et travailler dans l'armoire électrique, etc.)



Conservez impérativement les documents livrés avec la machine : ils vous serviront pour la formation du personnel et la maintenance du matériel.

La garantie constructeur Bucher Vaslin est subordonnée au strict respect des conditions d'utilisation énumérées dans cette notice. Bucher Vaslin se dégage de toute responsabilité en cas de modification de la machine

¹Par fluide, nous entendons tout corps liquide ou gazeux. Tenez compte de ses propriétés physico-chimiques, de sa pression et de sa température.

²Il convient de discerner les parties en mouvement liées à l'utilisation normale de la machine et les parties susceptibles d'entrer en mouvement malgré l'arrêt et la consignation des énergies motrices de celle-ci.

2. 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 Bucher Vaslin 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 de Bucher Vaslin.

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

3. Industrie 4.0 et Supervision

Votre équipement est compatible industrie 4.0, cela signifie qu'il peut être relié à une supervision, via le protocole OPCUA et votre réseau local. La communication est bidirectionnelle.

- La supervision peut lire les valeurs d'un très grand nombre de variables disponibles
- L'équipement peut être piloté par la supervision (réglages, lancement de fonctions, etc.)

Cette notice ne traite pas de ces fonctionnalités, car elles sont réservées à des professionnels en automatisme industriel. Ces mêmes professionnels peuvent contacter le revendeur de votre équipement pour obtenir ce document. Toute éventuelle demande d'assistance supplémentaire à la notice fera l'objet d'un devis de prestation intellectuelle.

Toute erreur de manipulation et / ou de programmation qui entraînerait des dégâts matériels sur les équipements annulerait immédiatement la garantie sur l'équipement.

La responsabilité de Bucher Vaslin ne saurait être engagée, d'aucune manière, en cas de non respect des documents précités ou si la programmation réalisée dégrade ou inhibe une fonction de sécurité.

4. Pictogrammes

Vous trouverez des pictogrammes ici et là, au fur et à mesure de votre lecture. Ces symboles identifient d'éventuels risques résiduels pour lesquels Bucher Vaslin vous informe. Ces pictogrammes peuvent également être apposés sur votre machine.



Attention, présence d'un enjeu humain ou matériel pouvant entraîner de sérieuses conséquences.



Attention, risque d'anoxie.



Attention, haute température. Pièce ou zone chaude.



Attention aux membres



Attention aux mains (pincement, coupure, écrasement, etc.)



Attention aux mains (risque d'entraînement)



Risque électrique



Élément ou zone froide



Attention, dégagement de vapeurs toxiques.



Attention, peut réagir violemment avec des acides ou des bases.



Interdiction de manutentionner la machine avec un chariot



Interdiction de passer un furet de lavage.



Interdiction de marcher sur la machine



Interdiction de pulvériser avec de l'eau



Interdiction de mettre la main



Le port de la protection antibruit est obligatoire



Le port des gants est obligatoire



Le port de la visière est obligatoire



Le port de la combinaison est obligatoire



Le port des chaussures de sécurité est obligatoire



Le port du masque est obligatoire



La consultation de la notice est obligatoire avant d'utiliser la machine



Le calage de la machine est obligatoire



Serrage au couple indiqué



Manutentionner obligatoirement la machine avec un chariot

5. Prise en main de la notice

Pictogrammes de lecture



Intervention d'une personne habilitée / agréée Bucher Vaslin.



Astuce



Action de toucher l'écran

Présentation des écrans de commandes

Par souci de clarté et d'accessibilité à l'information, vous trouverez désormais et à chaque fois que cela est nécessaire, un bandeau récapitulatif des touches sur lesquelles vous devez appuyer pour accéder à la fonction décrite.

Exemple

Pour accéder à l'écran de commandes, il vous faudra appuyer successivement sur les touches comme illustré ci-dessous.



Les illustrations intégrées dans cette notice d'instructions sont données à titre d'exemple. Les valeurs qui apparaissent sur ces illustrations peuvent ne pas être le reflet de votre utilisation. Vous devez ainsi vous fier aux explications qui accompagnent ces écrans. En cas de doute, n'hésitez pas à contacter votre agent Bucher Vaslin afin qu'il vous accompagne dans vos réglages.

6. Documents et outillage livrés

La documentation et l'outillage doivent impérativement être conservés et mis à disposition du personnel habilité à intervenir sur le presseur.

Documents livrés avec le presseur

- Notice d'instructions originale;
- Schéma(s) électrique(s);
- Schéma pneumatique;
- Dossier réglementaire,
- Plans de montage si nécessaire.

Outillage livré avec le presseur

1. Outil de manipulation des drains¹
2. Clé Torx 50
3. Clé Torx 40
4. Morceau de membrane du presseur
5. Clé de l'armoire électrique
6. Bouchon



¹Uniquement pour drains pivotants - fixation à vis

7. Consignes générales de sécurité

Les presses Bucher XPlus 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 15259 cycles en pression de service de 2,2 bar.

Cependant, ils ne sont pas dimensionnés pour être soumis à des sollicitations autres que la pression de travail et le poids de la matière à traiter.

Par conséquent, l'installation doit isoler le presseur :

- des efforts dus aux séismes
- des efforts dus aux vents forts
- des efforts dus aux tuyauteries d'alimentation

L'équipement doit :

- être manutentionné (levage) à vide
- être soumis à un suivi en service conformément à la réglementation en vigueur dans le pays d'installation. Pour la France, l'installation doit être réalisée en respectant entre autre l'annexe 1 de l'article R 4312-1 du code du travail.

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

Si des zones de circulation, escaliers, passerelles, etc. sont montées à proximité des presses, vérifiez bien 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 aux zones dangereuses que représentent les pièces en mouvement.
- Eloignez de la machine toutes les personnes qui ne sont pas indispensables à son utilisation ou à sa surveillance.
- Ne jamais intervenir sur le presseur lorsqu'il est sous tension et que son circuit pneumatique est sous pression.
- Ne jamais modifier les installations électriques et pneumatiques du presseur.
- Avant toute intervention sur le presseur, assurez-vous impérativement que celui-ci est isolé des réseaux d'énergie et que la zone d'intervention a un taux d'oxygène suffisant.
- Utilisez le sectionneur situé sur le coffret électrique et cadenassez-le en position O.
- Isolez le presseur du réseau pneumatique, purgez les réserves d'air et les turbines.
- Isolez le presseur du réseau d'eau.
- Vérifiez que la pression d'air dans la cuve du presseur est bien nulle.
- Assurez-vous que l'air est respirable avant de pénétrer dans la cuve.
- Isolez les sources de gaz inerte.

- Ne jamais débrancher les sécurités ou annuler leurs effets.
- Veillez à la parfaite accessibilité des boutons «arrêts d'urgence».
- N'utilisez que des pièces d'origine Bucher Vaslin.

Précautions d'utilisation :

- Vérifiez la présence du disque d'éclatement sur la cuve avant d'utiliser le remplissage axial ou de fermer les vannes de macération.
- Vérifiez la présence du disque d'éclatement sur le remplissage axial.
- Si la cuve du pressoir a été endommagée par un choc, ne pas utiliser le pressoir avant qu'un agent Bucher Vaslin ne l'ait inspectée.
- Pendant toute la durée des vendanges, contrôler de temps en temps les fixations des guides de portes de cuve.
- Ne pas surcharger le pressoir en vendanges.



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

Intervention sur le dessus du pressoir :

- L'intervention sur le dessus du pressoir doit être strictement faite par une personne habilitée au travail en hauteur.

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

- 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.
- Le port d'un moyen de protection individuel est obligatoire pour les opérateurs travaillant à proximité des pressoirs.



Faites réaliser toute intervention technique par du personnel compétent et habilité.

- Après une période d'arrêt de plusieurs mois, effectuez une inspection du pressoir de manière à détecter l'apparition de défauts pouvant engendrer des situations dangereuses.
 - Vérifiez que l'utilisation de chaque arrêt d'urgence du pressoir stoppe son fonctionnement.
 - Vérifiez qu'une action sur les bordures sensibles stoppe la rotation de la cuve ou le mouvement des portes.
 - Vérifiez l'aspect général de la cuve et des 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.
 - Vérifiez le fonctionnement des sécurités « surpression » de la réserve souple.
 - Vérifiez la réserve souple.
-

- Vérifiez que l'ouverture des volets d'accès à la maie recueillant les jus stoppe le fonctionnement du pressoir.



Faites vérifier annuellement le fonctionnement de la soupape de sécurité par votre agent Bucher Vaslin



Signalez toute anomalie à votre agent Bucher Vaslin.

- Prenez les précautions nécessaires pour vous prémunir des nuisibles susceptibles de porter préjudice à l'intégrité du matériel (membranes, réserves souples, câblages, etc.).

Consignes générales de sécurité Inertys :



Les gaz utilisés pour l'inertage des pressoirs sont des gaz inertes MAIS toxiques pour l'homme dans la mesure où ils ne contiennent pas d'oxygène.

La teneur normale de l'air en oxygène est de l'ordre de 21%. Si cette teneur devient inférieure à 19%, il y a un danger pour l'homme, il faut alors impérativement évacuer la zone polluée.

- Vérifier que l'installation globale est conforme aux exigences de sécurité légales en vigueur.
- Notamment, il devra être vérifié que la réserve souple est protégée contre tout risque mécanique (déchirures, etc) et contre les effets climatiques (vent, pluie, etc.).
- En fonction du type de gaz utilisé, des risques supplémentaires peuvent être inhérents à celui-ci.
- Dans tous les cas vous devez vous référer à la fiche de données de sécurité du fournisseur du gaz.
- Si le pressoir et la réserve souple sont installés dans un bâtiment clos, il faut absolument aménager le local de façon à renouveler l'air ambiant et contrôler sa qualité en permanence.
- La réserve devra être installée en fonction de la densité du gaz utilisé afin de diminuer les risques potentiels et pour faciliter l'évacuation du gaz.
- L'utilisation d'un gaz inflammable ou explosif est strictement interdit.
- Le procédé Bucher Vaslin intègre, en plus du pressurage, la gestion des risques liés à l'utilisation des gaz toxiques et de nombreuses sécurités machine :
 - Contrôle de l'intégrité de la réserve souple.
 - Pressostat de sécurité pour la réserve souple, empêchant toute déchirure de celle-ci.
 - Pendant le pressurage, transfert du gaz en circuit fermé.

Ces dispositifs de sécurité ne doivent en aucun cas dispenser l'utilisateur de prendre toutes les précautions nécessaires à l'utilisation des pressoirs Inertys.

- Informez et formez les personnes qui peuvent utiliser la machine et ceux qui travaillent dans son environnement direct.
- Les utilisateurs devront en permanence mesurer la teneur en oxygène de l'air, avec des alarmes. Certains appareils sont installés dans les locaux à risque, d'autres sont portables et confiés au personnel évoluant dans les zones à risque.



Il est également obligatoire de s'assurer que l'atmosphère est respirable avant de pénétrer dans la cuve du pressoir, ou la maie du pressoir par une mesure du taux d'oxygène avec les moyens appropriés.

La société Bucher Vaslin décline toute responsabilité en cas de non observation de ces règles élémentaires de sécurité.

B. Caractéristiques

1. Identification du presseoir

1.1- Le marquage

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

			
F-49290 Chalonnes sur Loire		0082	
Désignation			
Type		Volume	L
Série		N° de cuve	
N° d'appareil		Catégorie DESP	
Année		Code de construction applicable	CODAP
Masse maximale	kg	Type de fluide/groupe	Gaz / 2
V	Température mini / maxi admissible TS		-5 / +80 °C
Hz	Pression maximale admissible PS		bar
kW	Pression d'épreuve PT		bar

1.2- Domaine d'application et contre-indications

Les presseoirs Bucher sont conçus pour extraire les liquides de vendanges fraîches, fermentées et thermovinifiées (70°C max). La thermovinification doit cependant rester occasionnelle.

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



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

Sauf commande particulière, le presseoir ne peut être installé dans une atmosphère explosible.



Tout autre domaine d'application du filtre doit faire l'objet d'une étude préalable et d'un accord de la société Bucher Vaslin.

2. information Machine

Retrouvez sur l'écran ci-dessous, les informations d'identification de votre machine :

- Type de presseur avec les options configurées ;
- Adresses IP configurées sur chaque port ;
- Numéro de série de la machine ;
- Version du logiciel ;
- Contact hotline.

Figure 2.1.



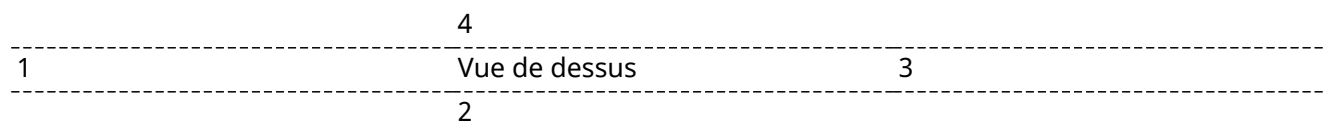
3. Mesure de bruit

Le bruit aérien émis par chaque presseur fonctionnant posé sur le sol est mesuré conformément à la directive 2006/42/CE parue au Journal Officiel des Communautés Européennes en utilisant un sonomètre intégrateur Bruel et Kjaer type 2222.

3.1- Conditions de mesure

- Pressoir vide
- Montée en pression à 0,6 bar
- Arrêt en pression : 4 minutes
- Décompression jusqu'à -0,06 bar
- Rotation de la cuve : 3 tours

Les mesures sont effectuées en 4 points à une distance de 1 mètre du presseur et à une hauteur de 1,6 mètre par rapport au sol.



1 : Côté coffret électrique du presseur

3.2- Valeurs expérimentales

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

Bucher XPlus 22 IT	Bucher XPlus 30 IT	Bucher XPlus 40 IT
93,8	93,8	93,8

Ces valeurs sont inférieures à 135 dB.

3.3- Niveau de pression acoustique

Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré, exprimé en dB(A) = LAeq

	Bucher XPlus 22 IT	Bucher XPlus 30 IT	Bucher XPlus 40 IT
Point 1	63,2	67,5	74,1
Point 2	61	63,5	72,2
Point 3	59,8	61,1	67,2
Point 4	60,9	63,9	72,6
Ambiance :2 mn	41,6	38,5	40,2



Le port de protections auditives est obligatoire lors de l'utilisation d'un presseur. Les opérateurs doivent être formés et informés des risques auditifs liés au non-respect des consignes.
Ne pas porter les protections auditives adaptées peut engendrer la surdité.

4. Dispositifs de sécurité

4.1- Sécurité des presses

- Un sectionneur cadenassable, situé sur le presseur, permet d'isoler totalement le presseur du réseau électrique.
- Un arrêt d'urgence, situé sur le pupitre de commande, permet d'interrompre à tout instant le fonctionnement du presseur.
- 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 », etc. se déclenche, un message de défaut apparaît sur l'écran de commandes, le témoin de mise sous tension s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.



Note

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

Dès que l'on réarme en appuyant sur la touche verte du bouton « mise sous tension du presseur », l'écran affiche la page de la fonction arrêtée et demande confirmation du départ (seulement si le pressurage est en cours) :

- Start pour continuer normalement.
- Stop pour arrêter définitivement.
- Un pressostat de sécurité interrompt le fonctionnement du presseur en cas de surpression dans la cuve. La cuve est mise à l'air libre, le témoin de mise sous tension s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.
- Une soupape d'échappement tarée et plombée à 2,2 bar équipe le circuit pneumatique du presseur.
- L'installation des équipements optionnels « remplissage axial » et / ou « obturateurs de macération » doit obligatoirement s'accompagner du montage d'un disque d'éclatement dont la pression d'éclatement est de 2,5 bar.
- S'il y a une baisse anormale de pression de l'air comprimé alimentant le joint de porte lorsque le presseur 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 baisse anormale de pression de l'air comprimé du réseau alimentant le presseur, le fonctionnement du presseur est interrompu. Le témoin de mise sous tension s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.



Il est obligatoire de conserver ces éléments à leur place sur le presseur. Sans ces équipements, il y a un risque d'explosion de la cuve.



Il est interdit de remplacer le disque d'éclatement par une tôle de bouchage. Le non respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur Bucher Vaslin dont bénéficie le presseur.

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

Sécurité de la (des) porte(s)

Le presseur est équipé d'un système de sécurité d'ouverture et de fermeture de porte. Ce système de sécurité interdit le gonflage de la membrane tant que la (les) porte(s) est (sont) ouverte(s).

Après une période d'arrêt de plusieurs mois, vérifier lors de la remise en service du presseur 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 éclatement de la membrane avec déflagration.

4.2- Verrouillage et déverrouillage des portes de cuve



La porte se déplace dans le sens axial de la cuve dans deux glissières en forme de «C».

Une grenouillère flexible **1** équipe la porte. Le levier de la grenouillère se rabat sur le téton de positionnement **2** situé sur la cuve dans la position « **porte fermée et verrouillée** ».

Déplacement de la porte en position souhaitée :

Pour déplacer la porte lorsqu'elle est fermée, il faut d'abord dégonfler le joint de porte puis la déverrouiller. ???

Pour déverrouiller la porte, lever le levier de la grenouillère pour le dégager du téton de positionnement **2**, puis faire coulisser la porte.

Toutes les positions d'ouverture intermédiaire sont librement choisies. Elles ne sont pas verrouillables. Lorsque la porte est partiellement ouverte, il est impossible de faire monter la pression d'air dans la cuve.

Fermeture et verrouillage de la porte :

Pour fermer totalement la porte, il faut la déplacer vers la partie commande puis verrouiller le levier de la grenouillère **1** sur le téton de positionnement **2**. Une fois la porte en position fermée, il faut gonfler le joint de porte.

Vérifier avant d'utiliser le presseur que la griffe emprisonne le renfort **2**.

La position « **porte fermée, verrouillée et joint gonflé** » est la seule permise pour les opérations d'égouttage et de pressurage.

4.3- Sécurités des compresseurs intégrés



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



Ne jamais modifier le câblage des moteurs du presseur.

Le déclenchement des disjoncteurs protégeant chaque moteur des compresseurs provoque le désarmement du pressoir. Dans tous les cas, il faut, après avoir remédié à la cause du problème, réenclencher le disjoncteur puis réarmer manuellement le pressoir en agissant sur le bouton poussoir.

Compresseur principal

Si le disjoncteur du compresseur est déclenché, le pressoir ne peut pas être réarmé; le voyant « **mise sous tension** » s'éteint et un message sur l'écran du pupitre de commande indique la nature du défaut.

Compresseur auxiliaire

Le compresseur auxiliaire génère l'air comprimé pour gonfler le joint de porte et piloter la vanne de remplissage axial (option).

Si le disjoncteur du compresseur auxiliaire est déclenché, le voyant de mise sous tension s'éteint et un message sur l'écran du pupitre de commandes indique la nature du défaut.

4.4- Sécurités réserve

- Un pressostat de sécurité réserve situé sur la réserve

4.5- Bordures sensibles



1. Bordures sensibles

Ces sécurités, placées sur 2 cotés du pressoir, interrompent le fonctionnement du pressoir en cas d'action sur la bordure sensible.

Lorsqu'une action sur la bordure sensible **1** est détectée pendant la rotation du pressoir, le mouvement de cuve est interrompu. Il faut alors s'assurer qu'il n'y a plus personne dans la zone dangereuse avant de réarmer.

4.6- Sécurités remplissage axial (option)



Cette option complète l'option «remplissage axial». Elle comprend un tube équipé d'un pressostat réglé à 2,1 bar. En cas de surpression, cette option sert à arrêter la pompe d'alimentation.

Cet équipement est fortement recommandé car c'est l'unique sécurité avant détérioration du disque d'éclatement.

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.



Cet équipement doit être installé par du personnel agréé Bucher Vaslin.

4.7- Sécurité maie

Cette sécurité stoppe le fonctionnement du pressoir en cas de débordement de la maie de réception des moûts et met le pressoir en position d'arrêt d'écoulement des jus (uniquement si la porte du pressoir est fermée).

Pour que cette sécurité soit active, il faut qu'un détecteur de niveau (non fourni par Bucher Vaslin) soit raccordé au pressoir suivant les indications du schéma électrique.

4.8- Accès à la réserve pour la maintenance

La réserve doit être accessible rapidement et en toute sécurité.

Il faut donc prendre en compte les points suivants :

- accessibilité à la partie inférieure pour le bouchon de vidange
- accessibilité à la partie supérieure pour les raccordements pneumatiques

4.9- Aide au dépannage

Sur la cuve, de chaque côté de ses portes, il a été soudé des barres destinées à être utilisées comme **ligne de vie** pour les interventions dans la cuve et sur le pressoir.

C. Installation

1. Installation

1.1- Manutention

1.1-1- Consignes Générales



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



Ne jamais manutentionner votre presseur par le châssis ou en utilisant un chariot élévateur équipé de fourches, vous endommageriez gravement votre presseur.

Quelles élingues pour ma machine ?

Quelles soient textile ou chaînes, il est primordial de respecter la Charge Maximale d'Utilisation (CMU)

En cas de doute, reportez-vous impérativement à la notice d'instructions de votre fournisseur d'élingues.

Préconisations propres à l'élingage



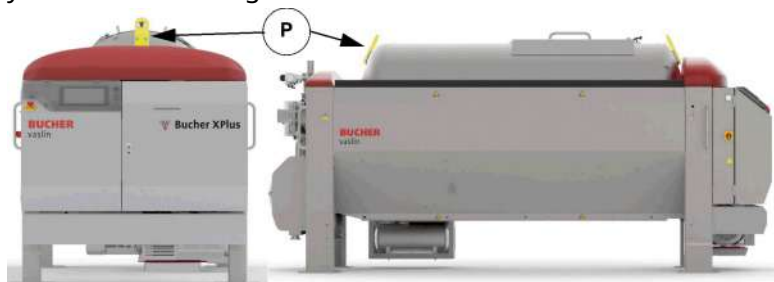
Seule une personne compétente, habilitée et expérimentée peut réaliser l'élingage de la machine

Néanmoins, Bucher Vaslin tient à vous rappeler quelques points primordiaux de sécurité pour élinguer sans danger :

- Avant toute opération, adoptez les équipements de protection individuelle requis.
- Contrôlez le poids de la charge: ne surchargez pas les élingues.
- Utilisez les élingues à des températures comprises entre -40° et 100°C.
- N'utilisez jamais d'élingues, nouées, coupées ou altérées.
- Prenez en considération le centre de gravité de la charge.

1.1-2- Pattes d'élingage

Deux pattes d'élingage de couleur jaune repérées **P** sont fixées sur la cuve du presseur. Utilisez-les pour y accrocher les élingues.



Après la mise en place du presseur et avant sa première mise en service, n'oubliez pas de démonter les deux pattes d'élingage. Conservez-les, ainsi que les crochets, pour toutes manutentions ultérieures.

1.1-3- Rehausses de manutention

Les rehausses de manutention jaunes ne doivent pas être conservées pour rehausser le presseur : elles ne supportent pas son poids plein. Par conséquent, les rehausses ne supportent pas les efforts découlant du fonctionnement du presseur.



1.2- Encombrement et poids des presseurs

Le tableau ci-dessous concentre, entre autre, les dimensions *hors-tout* des presseurs. Par *hors-tout*, nous entendons l'encombrement maximum de ces derniers. Pour plus de détails, référez-vous au plan d'encombrement qui vous a été livré avec la machine. Le poids à vide est ici, le poids du presseur équipé de toutes les options.

Dimensions (en mm)	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids à vide (en Kg)
XPlus 22 IT Inertys	3757	1641	1715	1250
XPlus 30 IT Inertys	4052	1670	1775	1480
XPlus 40 IT Inertys	4352	1760	1840	1710

1.3- Installation



Lorsqu'il existe des zones de circulation (escaliers, passerelles, etc.) à proximité de la machine, vérifiez impérativement l'ensemble de l'installation. Celle-ci doit être 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

- Le presseur doit impérativement être installé sur un sol plan et horizontal.
- Le presseur doit être installé dans une zone aérée. Soit à l'extérieur de la cave, en plein air, soit dans un local aménagé de façon à renouveler l'air ambiant et à contrôler sa qualité en permanence.

- La structure qui supporte le presseur 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.
- Le presseur devra également être solidement fixé sur sa structure : les platines de fixation du châssis sont percées pour recevoir des boulons HM 12.
- L'ensemble de l'installation devra permettre le fonctionnement normal du presseur avec toutes les protections et carters prévus d'origine par Bucher Vaslin.
- Le presseur et son armoire électrique ne doivent pas être installés et exposés en plein soleil afin d'éviter un vieillissement prématuré des composants.

1.3-1- Presseur installé sur rehausses

Le presseur devra être solidement fixé sur son support.

1.3-2- Les presseurs montés sur roulettes (option)

Les presseurs montés sur roulettes doivent faire l'objet d'attentions particulières :

- Être manutentionnés par deux opérateurs
- Être manutentionnés avec précautions
- Ne pas mettre le presseur dans une pente
- Ne pas manutentionner le presseur en se plaçant du côté de la pente descendante
- Ne pas avoir d'obstacles physiques sur la trajectoire du presseur



Bloquer impérativement les roues du presseur en cas de stationnement même momentané et surtout lors de l'utilisation.



Les presseurs montés sur roulettes doivent être déplacés uniquement lorsqu'ils sont vides. Tout déplacement d'un presseur rempli de vendange est strictement interdit.



Note

Les presseurs montés sur roulettes sont équipés de poignées de manutention dont la partie inférieure est destinée à l'arrimage de la machine. Le point d'arrimage est repéré sur la poignée.

1.3-3- Les presseurs avec chariot motorisé



Le déplacement d'un presseur avec chariot motorisé lorsque la cuve de ce dernier est remplie de vendange est strictement interdit.

1.3-4- Accès à l'intérieur de la cuve

- L'accès à l'intérieur de la cuve impose l'utilisation du sectionneur cadenassable et de le cadenasser en position «0».
- Ne le déverrouillez que lorsque l'intervention est terminée.
- N'entrez dans la cuve que si vous êtes équipés de chaussures propres à semelle en caoutchouc.

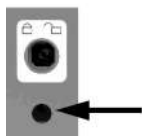


Avant d'entrer dans la cuve, assurez-vous que le taux d'oxygène y est suffisant : utilisez un détecteur d'oxygène.

1.3-5- Evacuation des eaux de lavage

Afin d'éviter tout risque de contact avec les produits de lavage, veuillez impérativement à **canaliser vos eaux usées vers les égouts** ou vers tout autre réceptacle adapté pour réceptionner les eaux polluées.

1.3-6- Vis de transport



Ôtez la vis de transport située sous le verrou de la porte de l'armoire électrique du pressoir, puis rebouchez le trou à l'aide du bouchon noir livré dans le sachet d'outillage.

1.4- Réception des jus



La maie étanche de réception des jus est équipée de l'option **1** asservissement pompe de reprise de moûts».

Pour évacuer les jus de la maie, il est nécessaire de raccorder une pompe non passante au repos (les pompes centrifuges ne conviennent pas) ou une vanne.

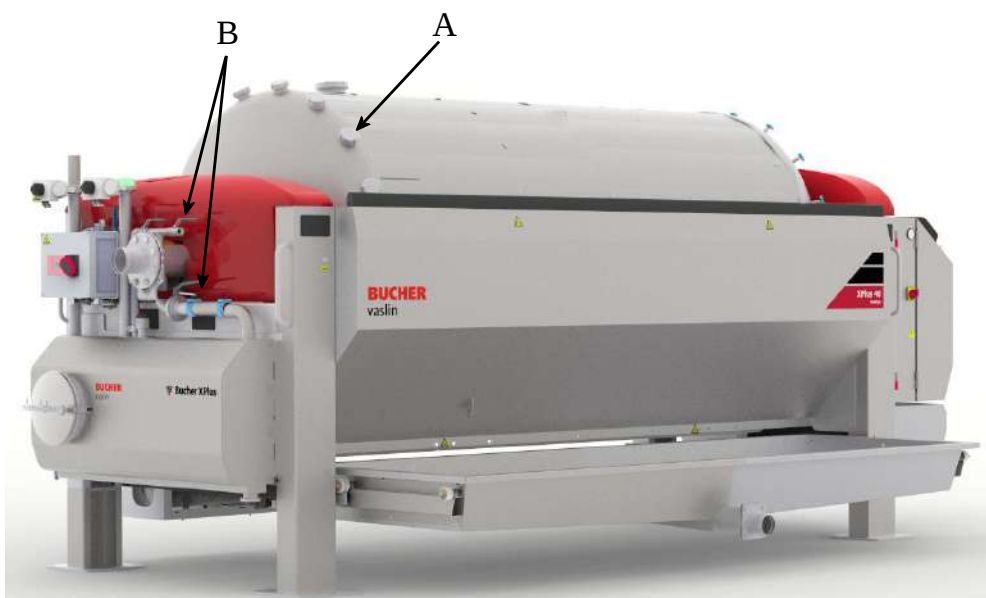
La prise électrique **2** pour alimenter et commander automatiquement la pompe est installée sur le pressoir.

L'installation de la pompe est à la charge de l'utilisateur.

1.5- Pressoir Inertys avec maie additionnelle

Vous pouvez presser votre vendange en mode non-Inertys sur les pressoirs dotés d'une maie latérale coulissante ou d'une maie à roulettes en plus de la maie Inertys,

Pour presser avec la maie non-Inertys, il faut préalablement fermer les vannes de macérations (B) de la maie Inertys et ouvrir les bouchons de macération (A) de la cuve du presseur.



2. Raccordements aux réseaux d'énergies

2.1- Raccordement électrique du presseoir



Le raccordement électrique du presseoir 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 presseoir 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.

2.1-1- Raccordement au réseau

La situation du bornier dans le coffret électrique et la position des bornes sont indiquées sur le schéma électrique fourni avec la machine aux pages intitulées «implantation: armoire de commande (platine - fond)» et "bornier armoire de commandes (puissance)".



L'installation du câble et le câble lui-même doivent être conforme aux exigences de sécurité électrique légales en vigueur.

2.1-2- Protection des circuits

Les disjoncteurs sont placés dans le coffret électrique.

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 du schéma électrique au chapitre «nomenclature: mnémoniques»

On y trouve également le plan localisant les disjoncteurs dans le coffret électrique: «implantation: armoire de commande (platine - fond)».



Note

Les repères des disjoncteurs commencent tous par la lettre Q.

2.1-3- Caractéristiques électriques

Tensions d'alimentation standards pour le presseoir :

- 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).

	Bucher XPlus 22 IT Inertys	Bucher XPlus 30 IT Inertys	Bucher XPlus 40 IT Inertys
	kW	kW	kW
Puissance installée sous 400 V 50 Hz	9,9	10,3	11,3

	Bucher XPlus 22 IT Inertys	Bucher XPlus 30 IT Inertys	Bucher XPlus 40 IT Inertys
	kW	kW	kW
(sans surpresseur)			
Puissance installée sous 400 V 50 Hz	13,9	14,3	15,3
(avec surpresseur)			
Puissance installée sous 460 V 60 Hz	11,9	12,4	13,6
(sans surpresseur)			
Puissance installée sous 460 V 60 Hz	16,7	14,2	18,4
(avec surpresseur)			
	Bucher XPlus 22 I IT Inertys	Bucher XPlus 30 I IT Inertys	Bucher XPlus 40 I IT Inertys
	kW	kW	kW
Puissance installée sous 400 V 50 Hz	10,9	12,8	15
(sans surpresseur)			
Puissance installée sous 400 V 50 Hz	14,9	16,8	19
(avec surpresseur)			
Puissance installée sous 460 V 60 Hz	13,1	15,4	18
(sans surpresseur)			
Puissance installée sous 460 V 60 Hz	17,9	20,2	22,8
(avec surpresseur)			
	Option Evacuation des marcs	Option Chariot motorisé	
Puissance installée sous 400 V 50 Hz	1,50	0,37	
Puissance installée sous 460 V 60 Hz	1,80	0,44	

La section maximale de câble d'alimentation supportée par les presseoirs Bucher XPlus est de 10 mm².

2.1-4- Première mise sous tension



Avant toute intervention sur la machine, assurez vous impérativement que celle-ci est isolée des réseaux d'énergie.

Pressoir avec compresseurs intégrés

1. Mise sous tension : sectionneur général sur la position **I**.
2. Vérifier l'absence du message "**Contrôleur de phases**" sur l'écran du pupitre de commandes.¹
3. Appuyer sur la touche verte du bouton "**marche / arrêt**" situé sur le pupitre de commande : le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire.
4. La turbine du pressoir évacue l'air, la membrane se déplace vers le fond de la cuve.

Pressoir sans compresseurs intégrés

- Vérifier que la turbine (tirage au vide) et la cuve du pressoir tournent bien dans le sens prévu. Dans le cas contraire, faites intervenir une personne habilitée afin qu'elle remédie à la situation en toute sécurité.

2.2- Raccordement pneumatique du pressoir (option)

Si le pressoir n'est pas équipé de compresseurs intégrés, 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.

La pression d'alimentation des pressoirs Bucher XPlus 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 pneumatique (filtre, condenseur, purgeur, etc.) et aux exigences de sécurité légales en vigueur.



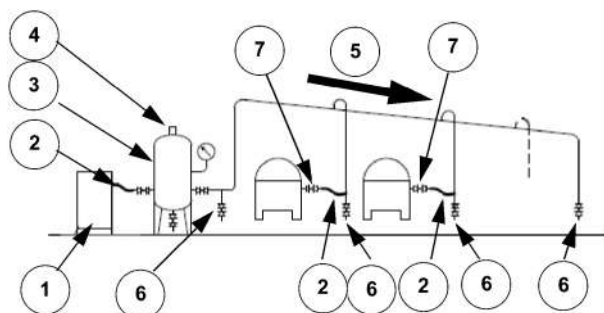
La tuyauterie doit avoir une section suffisante. Des sections de tuyauterie insuffisantes provoquent un mauvais fonctionnement de votre pressoir.



Pour le dimensionnement de votre installation, consultez votre revendeur Bucher Vaslin ou la société Bucher Vaslin.

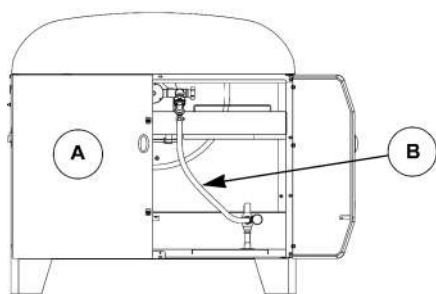
¹Uniquement sur pressoirs avec compresseurs intégrés.

Figure 2.1. Schéma 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 de drainage"
7. Vanne d'isolement cadénassable fournie. Montage obligatoire.

Figure 2.2. Raccordement du presseoir



- A. Coffret électrique
- B. Raccordement pneumatique

Chaque presseoir Bucher XPlus 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) située en dessous du presseoir au moyen d'un tuyau souple d'une longueur supérieure à 0,5 m. Purger régulièrement les condensats.

2.3- Raccordement au réseau d'eau

2.3-1- Lavage par nettoyeur haute pression

Le presseoir est équipé d'un nettoyeur haute pression (à l'exception des presseoirs équipés de l'option lavage automatique des drains).

Deux accessoires sont livrés avec le nettoyeur haute pression :

- Une lance avec pistolet et flexible (longueur 6 mètres) pour le nettoyage général de la maie
- Un flexible (longueur 6 mètres) avec furet pour le nettoyage des goulottes de drainage.

Pression minimum de l'alimentation en eau : 3,5 bar minimum.

Pour le nettoyeur haute pression, le débit d'eau doit être au minimum de 1 m³/h.

Vérifier qu'une arrivée d'eau est installée à proximité du presseur pour le rinçage des portes et de la cuve.

Raccorder l'évacuation des eaux usées au réseau correspondant.

2.4- Raccordement en gaz neutre



L'alimentation en gaz neutre **A** s'effectue par un raccord situé sous le coffret électrique de commandes de la pompe de reprise de moût.

- Le débit minimum préconisé doit être de 15 m³/h à 4 bar.
- Pression nécessaire: 4 à 6 bar
- Diamètre du tuyau d'alimentation: 6 / 8 mm. Ce diamètre dépend de la longueur de la canalisation.



L'utilisation d'un gaz inflammable ou explosif est strictement interdit.

D. Utilisation

1. Les commandes du presseur et réglages généraux

Les commandes sont situées :

- **Sur le pupitre de commandes** pour la conduite normale du presseur: interrupteur **marche / arrêt**, arrêt d'urgence, manœuvres à vide du presseur, remplissage, fonctions automatiques (pressurage, vidage, lavage), etc.
- **Sur le côté du presseur pour la mise sous tension générale.**

Ces commandes sont complétées par un manomètre de contrôle de la pression de l'air à l'intérieur de la cuve du presseur. Le sectionneur de mise sous tension et le manomètre de contrôle sont accessibles sans avoir à ouvrir la porte de l'armoire du presseur.

1.1- Mise sous tension, arrêt d'urgence et contrôle de la pression

1.1-1- Sectionneur général

Le sectionneur général est situé sur le côté du presseur.



Position **I**: sous tension

Position **O**: hors tension

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

1.1-2- Manomètre



Ce manomètre permet de contrôler la pression de l'air à l'intérieur du presseur

1.1-3- Arrêt d'urgence à clé



Bouton poussé : arrêt

Bouton tiré : Fonctionnement possible



L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité. Il ne doit pas être utilisé pour arrêter un fonctionnement normal de la machine.

1.2- Écran tactile de commandes

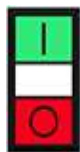
L'espace de commandes du presseur Bucher XPlus IT est schématiquement divisé en 4 zones.



1.2-1- Zone 1: Prise USB

Cet emplacement permet de brancher une clé USB sur l'espace de commandes afin d'importer ou d'exporter des données.

1.2-2- Zone 2 : Marche / Arrêt (réarmement)



Le bouton poussoir "**marche / arrêt**" comporte un voyant entre la touche verte "**marche**" et la touche rouge « "**arrêt**".

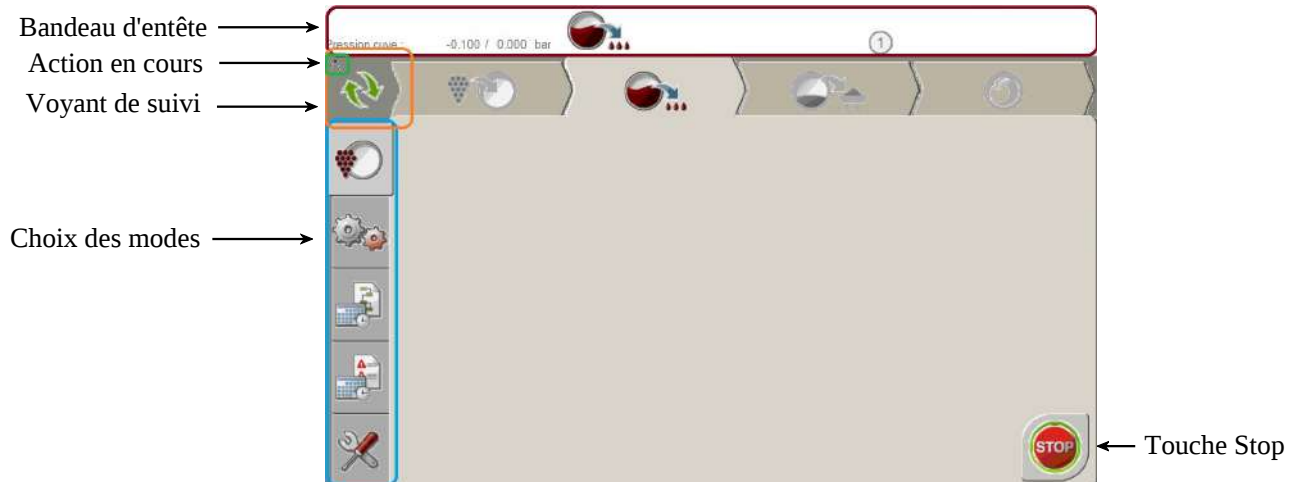
Lorsque l'on met le presseur sous tension à l'aide de l'interrupteur général ou si un défaut est détecté, la sirène retentit.

Pour mettre le presseur en marche, remédier éventuellement au défaut qui est signalé par l'écran puis réarmer en appuyant sur la touche verte du bouton "**marche / arrêt**". A ce moment, le voyant du bouton "**marche / arrêt**" s'illumine. Pour arrêter le fonctionnement du presseur, appuyer sur le bouton rouge "**arrêt**".

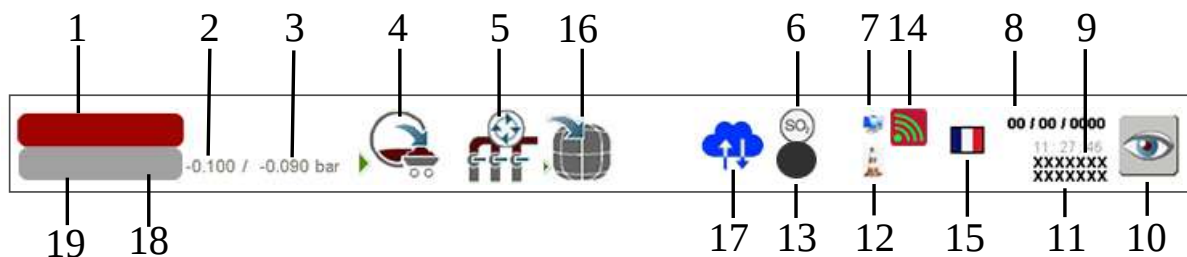
1.2-3- Zone 3 : Écran tactile

L'écran tactile permet l'accès à toutes les fonctions du presseur. Il indique les messages relatifs au fonctionnement du presseur, à sa programmation, aux sécurités, etc.

Sur l'écran tactile apparaissent en permanence :



1.2-3-1- Le bandeau d'entête



Le bandeau d'entête affiche :

1. Le dernier défaut en cours
2. La pression de consigne
3. La pression dans la cuve
4. La fonction en cours
5. Non-concerné
6. Activation de la pompe de sulfitage SO2
7. Connexion à distance en cours
8. La date et l'heure
9. Le numéro de série du routeur
10. La touche d'accès à la visualisation du process en cours et du synoptique de la machine
11. Le numéro de logiciel
12. Gestion de rotation en mode dégradé

13Sélection de jus en cours :



Extraction en sélection 1, 2, 3 ou 4.



Extraction en lavage



Extraction terminée

14L'état de la connexion de la machine au cloud

15.Visualisation et changement de langage

16.Etat de la réserve Inertys (Gonflée ou dégonflée)

17Pilotage à distance en cours via l'application WINECT

1.2-3-2- Choix des modes

Les touches choix des modes permettent d'accéder aux 5 modes de fonctionnement :

- Mode travail
- Mode réglage
- Mode historique process
- Mode historique défauts
- Mode maintenance

1.2-3-3- La touche Stop



La touche  permet d'interrompre à tout instant les opérations en cours d'exécution par le pressoir. Elle n'interrompt pas une opération qui serait exécutée par l'opérateur (modification de paramètre de pressurage par exemple).

1.2-3-4- Le voyant de suivi

Le voyant de suivi peut prendre différents aspects :



Pressoir à l'arrêt



Fonction en marche



Pause de la fonction en cours



Présence d'un défaut avec rappel du dernier défaut

1.2-3-5- Pictogramme d'action en cours



Un pictogramme complète le voyant de suivi :

Ce pictogramme indique l'action en cours :



Rotation droite



Rotation gauche



Vanne de gonflage ou turbine sens gonflage



Vanne de gonflage et turbine sens gonflage



Vanne de turbine ou turbine sens dégonflage



Vanne de turbine et turbine sens dégonflage



Pompe de reprise de moûts



Injection de gaz dans les goulottes de drainage

1.2-4- Zone 4 : Arrêt d'urgence



Bouton poussé : arrêt

Bouton tiré : fonctionnement possible



L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité. Il ne doit pas être utilisé pour arrêter un fonctionnement normal de la machine.

1.2-5- Sauvegarde des modifications et retour sur l'écran



Sauvegarde des modifications sur l'automate.



Exportation des données de l'automate vers une clé USB.



Sortie de la page de réglage sélectionnée quand les réglages sont terminés. Si l'enregistrement n'a pas été demandé avant, un message de confirmation s'affiche.

La procédure est la même pour tous les écrans de réglage.

1.2-6- Modification d'une valeur numérique sur l'écran



Pour modifier une valeur, il faut :

1. Appuyer sur la valeur à modifier, un pavé numérique apparaît.
2. Taper la valeur désirée.
3. Valider par 
4. Touche correction  pour corriger le dernier chiffre.
5. Touche annulation  pour sortir sans modifier.



Note

Si vous tapez une valeur trop grande (ou trop petite), la valeur maximum (ou minimum) va s'afficher et demander sa confirmation.

1.2-7- Touche stop



Cette touche  est toujours disponible, quelque soit le mode ou l'on se trouve.

Elle sert à arrêter ou mettre en pause une fonction en cours (pressurage, vidage, rotation, etc.).

Elle n'arrête pas la fonction réglage.

1.2-8- Récupération de données stockées sur clé USB



Importation des données d'une clé USB vers l'automate.

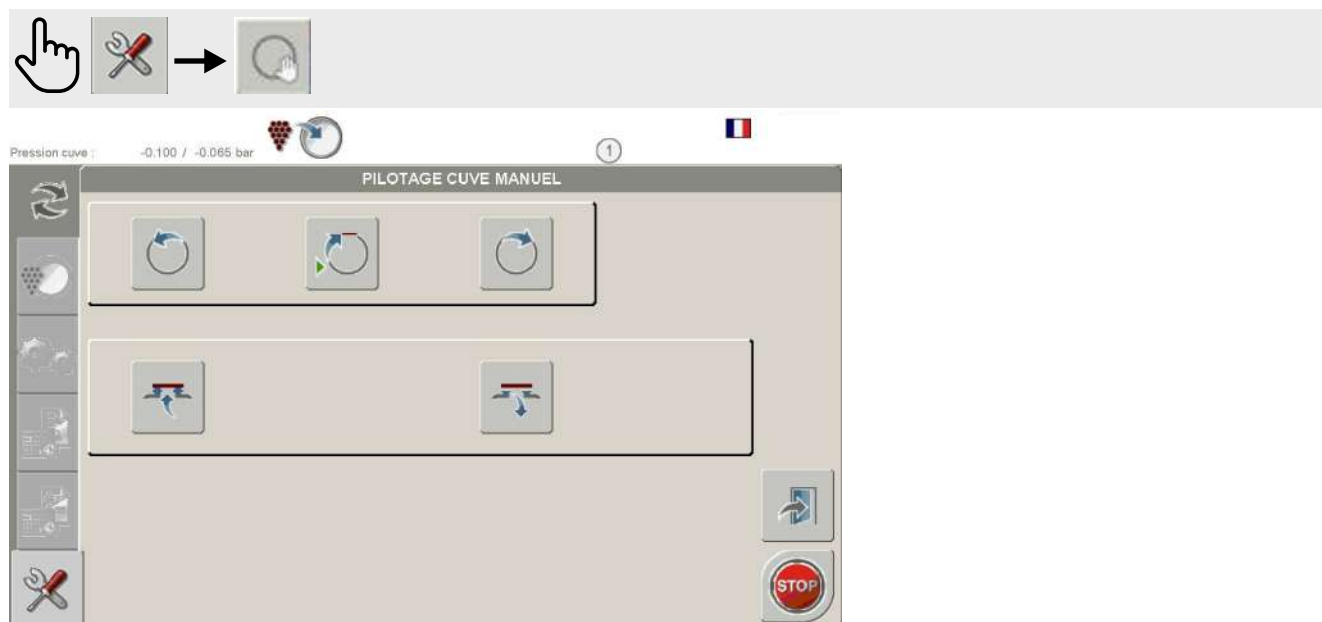


Exportation des données de l'automate vers une clé USB.

1.3- Commandes manuelles

1.3-1- Commandes manuelles dans le mode maintenance

Figure 1.1.



Commande de la rotation de la cuve avec arrêt automatique en position remplissage (marche/arrêt).



Rotation **gauche** (marche/arrêt)



Rotation **droite** (marche/arrêt)



Dégonflage joint de porte



Gonflage du joint de porte)

1.3-2- Commandes manuelles dans le mode travail

Figure 1.2.



Une touche supplémentaire apparaît :



Commande de la rotation de la cuve avec arrêt automatique en position pressurage (touche marche/arrêt).

Nous vous recommandons de manœuvrer les portes manuelles du pressoir lorsque la cuve est arrêtée en position remplissage.



Pour arrêter la rotation de la cuve, il suffit d'appuyer sur la touche  en bas à droite de l'écran ou d'appuyer à nouveau sur la touche rotation choisie.

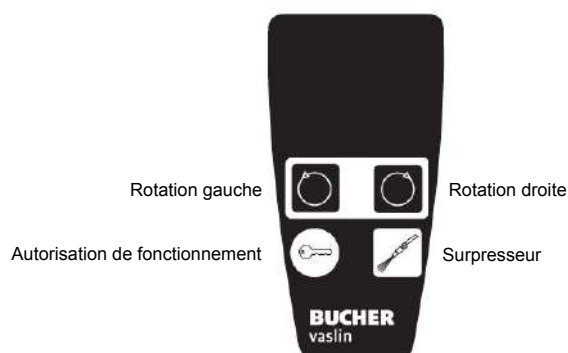


Note

Le joint de porte peut uniquement se gonfler et se dégonfler en position remplissage.

1.4- Télécommande (option)

Le pressoir Bucher XPlus est équipé d'une télécommande située à l'arrière du pressoir.



Les touches de la télécommande sont utilisables dès que le presseur est en inactivité et qu'aucun process n'est en cours. Seule la touche du surpresseur reste accessible en permanence.

Le pictogramme de la télécommande apparaît à l'écran lorsque la télécommande est utilisée :



Tableau 1.1. Tableau récapitulatif du fonctionnement de la télécommande

Touches	Type d'appui	Utilisation	Remarques
 et 	Court	Rotation continue gauche	Touche de type « marche / arrêt »
	Long	Mise en position remplissage par rotation gauche	
 et 	Court	Rotation continue droite	Touche de type « marche / arrêt »
	Long	Mise en position remplissage par rotation droite	
	Long	Mise en marche du surpresseur	
		Arrêt du surpresseur	
 et 		Arrêt des fonctions en cours (sauf du surpresseur)	

Régler la longueur du câble de la télécommande

La télécommande est reliée au presseur par un câble dont la longueur peut être modifiée.

Longueur du câble : 3 mètres

1. Desserrer le serre-étoupe blanc comme indiqué sur la photo ci-dessous :



2. Tirer ou pousser le câble jusqu'à obtenir la longueur souhaitée.
3. Resserrer le serre-étoupe pour éviter que la longueur du câble ne soit modifiée.

1.5- La commande du remplissage de la réserve

1.5-1- Régénération de la réserve souple

La régénération de la réserve consiste à évacuer le gaz pollué contenu dans celle-ci et à le remplacer par du gaz non pollué.



En réalisant ces opérations, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et assurez-vous d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.



Portez les équipements de protections individuelles adaptés.

Dégonflage de la réserve

Pendant le dégonflage de la réserve souple, vous avez la possibilité d'inserter ou non la tuyauterie entre la maie et la réserve.

Avant de lancer un dégonflage, assurez-vous que le presseur est en position remplissage.

1.

Pour dégonfler la réserve, accédez au pilotage de cette dernière en appuyant sur la touche L'écran suivant s'affiche :

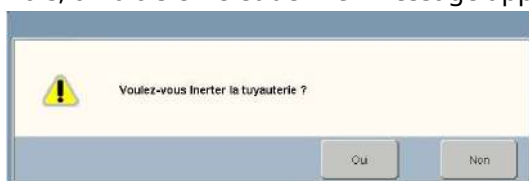




2. Lancer le dégonflage en appuyant sur la touche . Deux messages d'avertissement se succèdent afin de vous rappeler que le pressoir doit remplir les conditions nécessaires pour lancer le dégonflage de la réserve :



3. Puis, un troisième et dernier message apparaît :



4. Le dégonflage de la réserve souple se lancera que vous répondiez *OUI* ou *NON* à la question « voulez-vous inerter la tuyauterie ? ». Deux cas de figure :
- Vous avez répondu *OUI* : le dégonflage a lieu suivi de l'inertage de la tuyauterie.
 - Vous avez répondu *NON* : le dégonflage a lieu sans inertage de la tuyauterie.



Note

Vous pouvez interrompre le dégonflage en appuyant une nouvelle fois sur la touche



Gonflage de la réserve

Le gonflage de la réserve peut être effectué pendant que d'autres opérations sont en cours de réalisation.

1. Appuyez sur la touche  puis sur . L'injection va s'arrêter automatiquement lorsque la pression dans la réserve est atteinte ou que le temps de remplissage est écoulé.
2. Il est aussi possible de l'arrêter en appuyant de nouveau sur .

1.6- Mode travail

1. Phase de remplissage
2. Phase de pressurage
3. Phase de vidage
4. Phase de lavage

1.7- Choix des réglages

Figure 1.3.



Sur cette page, faire apparaître la page réglage souhaitée en appuyant sur la touche correspondante (par exemple  pour modifier un programme automatique de pressurage).

1.8- Choix du langage

Le changement de langue est accessible pendant toutes les phases de l'utilisation du pressoir. Vous pouvez donc revenir sur votre choix sans interrompre les opérations en cours.

Figure 1.4.



Pour modifier le langage, il faut :

1. Appuyer sur le drapeau situé en haut et à droite de l'écran : une fenêtre contextuelle s'ouvre ;
2. Sélectionnez la langue de votre choix à l'aide des drapeaux ;
- 3.

Fermer la fenêtre en appuyant sur la touche de sortie .

1.9- Réglage date et heure

Figure 1.5.



Ce réglage sert à modifier la date et l'heure de l'automate.

Il faut régler l'heure et la date à chaque début de campagne de vendanges, car l'automate ne sauvegarde pas ces informations lorsque le pressoir est mis hors tension plus de 8 jours. A défaut, les informations contenues dans les différents historiques seront erronées.



Après une modification de date ou d'heure, les enregistrements et l'historique peuvent se trouver décalés dans leur affichage; le choix de cet affichage étant géré par la date et l'heure et non la chronologie des événements

1.10- Réglages divers

Figure 1.6.



Temps débordement maie

Temps de confirmation du débordement de la maie.

Valeurs admises: De 1 à 99 secondes.

Communication avec supervision (Oui / non)

Ce paramètre n'est visible que si l'option supervision est configurée.

Active ou non la communication entre le pressoir et la supervision.

1.11- Réglage écran

Figure 1.7.



Réglage de la brillance

Valeurs disponibles: 0 à 100

Calibration

Il y a une dérive de l'écran lorsque vous constatez un décalage entre ce que vous sélectionnez et ce qui réagit sur la dalle tactile.

Pour corriger cette dérive, appuyer sur la touche  puis sur les cibles  qui s'affichent une à une.

Lorsque vous appuyez sur la touche , vous disposez de 20 secondes pour nettoyer votre écran et ce, sans risquer de lancer une fonction. L'écran suivant s'affiche:



Pendant cet affichage, aucune touche n'est accessible.

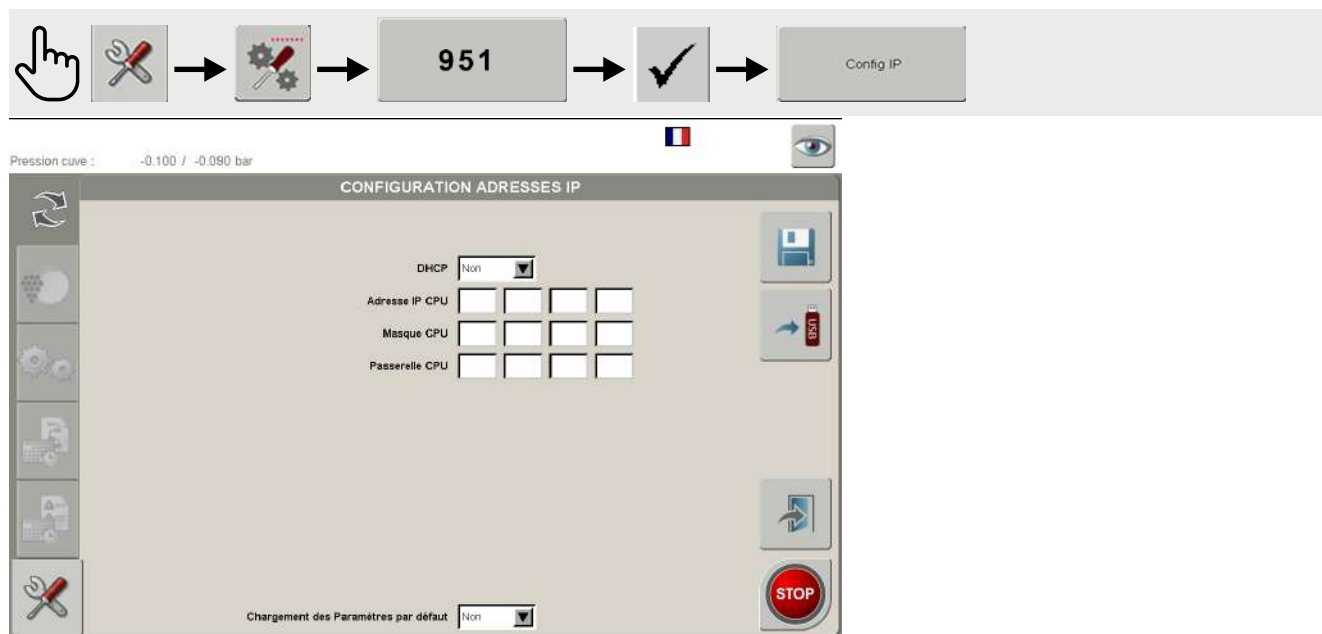


Note

Utiliser de préférence un chiffon doux pour réaliser ce nettoyage

1.12- Configuration de l'adresse IP

Figure 1.8.



Dans le cas où le presseur est connecté à un réseau Ethernet ou Internet, rapprochez-vous de votre service informatique pour effectuer ce paramétrage.



Note

Si vous ne connaissez pas l' **adresse IP de votre fournisseur d'accès internet**, nous vous recommandons de configurer *Oui* dans le menu déroulant du DHCP. Ce choix vous permettra de retrouver facilement l'adresse IP manquante lors de votre configuration de courriels.

1.13- Enregistrer le numéro de la Hotline

Figure 1.9.

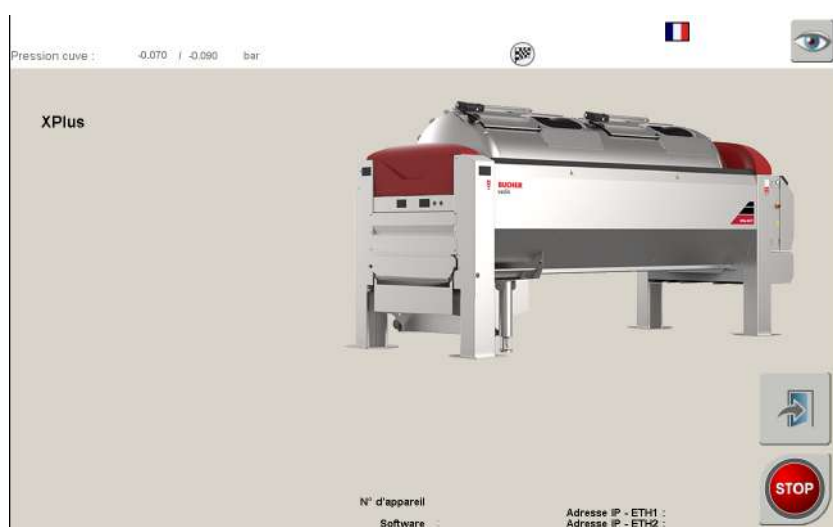


Saisissez ici le numéro de téléphone de votre interlocuteur privilégié.



Note

Une fois enregistré, le numéro sera visible sur l'écran d'informations machine.



1.14- Inventaire des touches de l'écran de commandes

1.14-1- Les modes généraux

Touches	Mode
	Travail
	Choix des réglages
	Historique des process
	Historique des défauts
	Choix maintenance

1.14-2- Fonctions liées à Inertys

Touches	Fonction
	Pilotage de la réserve souple Inertys
	Dégonflage de la réserve souple Inertys
	Gonflage de la réserve souple Inertys
	Recyclage de la réserve Inertys

1.14-3- Mode Travail - Phase de remplissage



Touches	Fonction
	Prêt à remplir Cette fonction prépare le pressoir au remplissage et tient compte de l'angle de chargement si ce dernier a été configuré.
	Maestro : Enchaînement des phases

Touches	Fonction
	Macération
	Rocking
	Balancement alterné
	Balancement continu
	Visualisation de la vendange Mise en position pour regarder dans la cuve
	Visualisation de la vendange Retour porte en haut après visualisation dans la cuve
	Visualisation et pilotage sélecteur de moûts
	Pilotage manuel de la vanne de Remplissage Axial
	Pilotage manuel de la cuve
	Rotation continue de la cuve vers la gauche
	Rotation continue de la cuve vers la droite
	Mise en position remplissage selon angle de chargement ou mise en position porte(s) en haut Lorsque le pressoir est configuré avec un angle de chargement égal à zéro, la cuve se positionnera automatiquement les portes en haut. Si un angle de chargement est configuré (ex.:30°), la position remplissage tiendra compte de cet angle.
	Mise en position pressurage
	Dégonflage joint de porte
	Gonflage du joint de porte

1.14-4- Mode travail - Phase de pressurage



Touches	Fonction
	Lancer un pressurage standard
	Lancer un pressurage Inertys
	Calculer le temps du programme de pressurage
	Lancement du pressurage automatique OFP-T6 standard OFP-T6 = Optimisation Fin de Pressurage pour la période T6
	Lancement du pressurage automatique OFP-T6 Inertys OFP-T6 = Optimisation Fin de Pressurage pour la période T6
	Mise en position pour regarder dans la cuve
	Retour porte en haut après visualisation dans la cuve
	Arrêt en cours de cycle de pressurage pour visualisation de la vendange
	Visualisation et pilotage sélecteur de moûts

1.14-5- Mode travail - Phase de vidage



Touches	Fonction
	Vidage automatique
	Vidage manuel
	Evacuation
	Arrêt en cours de cycle de vidage automatique pour visualisation de l'intérieur de la cuve

Touches	Fonction
	Visualisation et pilotage sélecteur de moûts

1.14-6- Mode travail - Phase de lavage



Touches	Fonction
	Lavage manuel
	Rotation de la cuve jusqu'à la position égouttage cuve : mise en position portes en bas.
	Rotation de la cuve jusqu'à la mise en position accès bouchon de lavage sur le côté.
	Lavage au nettoyeur haute pression.
	Mise en position lavage cuve avec bouchon de lavage en bas.
	Rinçage intérieur de la cuve
	Visualisation et pilotage sélecteur de moûts
	Visualisation et pilotage sélecteur de moûts
	Aquapulse

1.14-7- Mode Réglage



Touches	Fonction
	Réglages Inertys
	Réglages de la date et de l'heure

Touches	Fonction
 Divers	Réglages divers
 Ecran	Réglages de l'écran (luminosité)
 Répartition des jus	Réglages de répartition des jus
 Macération	Réglages de la macération
 Balancement	Réglages du process de balancement
 Programmes Séquentiels	Réglages des programmes séquentiels
 Programmes Automatiques	Réglages des programmes automatiques
 Vidage	Réglages des programmes de vidage automatique
 Lavage	Réglages du lavage manuel
 Organ Plus	Réglages des programmes ORGAN PLUS
 Sélecteur de moûts	Réglages du sélecteur de moûts

1.14-8- Mode Historique des process - Mode Historique des défauts



Touches	Fonction
	Atteindre le début de liste
	Passer à la page précédente
	Passer à la page suivante
	Atteindre la fin de liste

1.14-9- Mode Maintenance



Touches	Fonction
	Pilotage manuel de la cuve : • Mouvement de cuve • Mouvement des portes • Remplissage axial
	Rotation continue de la cuve vers la gauche
	Rotation continue de la cuve vers la droite
	Mise en position remplissage selon angle de chargement ou mise en position porte(s) en haut Lorsque le presseur est configuré avec un angle de chargement égal à zéro, la cuve se positionnera automatiquement les portes en haut. Si un angle de chargement est configuré (ex.:30°), la position remplissage tiendra compte de cet angle.
	Dégonflage joint de porte
	Gonflage du joint de porte
	Visualisation de l'état des entrées / sorties raccordées à l'automate
	Visualisation de la configuration actuelle du presseur
	Visualisation des enregistrements et exportation de ceux-ci sur clé USB
	Visualisation de courbes en cours de process
	Affichage et comparaison des courbes enregistrées
	Sélectionner les courbes et modifier les échelles
	Sélectionner les échelles de débit ou de volume

Touches	Fonction
	Exporter des enregistrements sur clé USB
	Importer des réglages à partir d'une clé USB
	Importer et exporter des données vers une clé USB
	Piloter des fonctions de maintenance utilisateurs
	Mise en hibernage automatique
	Configuration du presseur (accès réservé aux techniciens Bucher Vaslin)
	Configuration des options
	Configuration étendue
	Apprentissages positionnement de cuve

1.14-10- Autres touches

Touches	Fonction
	Arrêt des fonctions en cours d'exécution
	Retour à l'écran précédent
	Sauvegarde
	Calibration de l'écran tactile
	Nettoyage de l'écran

2. Réglages du fonctionnement sous gaz inerte

Figure 2.1.



Temps de maintien de chasse à l'air

- Ce réglage permet de programmer le temps de maintien de la pression paramétrée lors de la phase de chasse d'air.
- Valeurs admises : 10 à 60 minutes

Temps d'inertage de maie

- Durée d'injection de gaz inerte, pour inerte les goulottes de drainage et la maie
- Valeurs admises: 1 à 15 minutes

Attente recyclage réserve en fin de pressée

- Le recyclage consiste à remettre dans la réserve le gaz utilisé pendant le pressurage Inertys
- **NON** : le recyclage se fait automatiquement en fin de pressurage
- **OUI** : en fin de pressurage, attente autorisation du recyclage par l'opérateur

Injection gaz : oui / non

- Ce paramètre permet de faire des injections de gaz pendant un programme de pressurage standard.

Égouttage sous gaz inerte

- Inertage de la cuve avant l'égouttage.

- **NON** : pas d'inertage avant l'égouttage
- **OUI** : inertage avant l'égouttage

Temps de remplissage réserve

- Temps de remplissage en gaz de la réserve Inertys. S'il est trop long, le remplissage s'arrêtera lorsque la pression aura atteint son seuil maximum.
- Valeurs admises : 1 à 180 minutes.

3. Remplissage

3.1- Alimentation en vendange

Le remplissage de la cuve du pressoir s'effectue par les portes ou par le remplissage axial de la cuve (option). Les portes de chargement assurent une large ouverture qui facilite le remplissage et la répartition de la vendange dans la cuve du pressoir quel que soit le moyen de remplissage (caisses, tapis, pompe, etc.).

Conseils pour la conduite du remplissage du pressoir :

- 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.
- Vérifier que le remplissage peut se faire en toute sécurité.
- 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.
- Ne remplissez pas trop rapidement le pressoir : une vitesse excessive limite la capacité de remplissage et impose une longue phase d'égouttage avant pressurage.

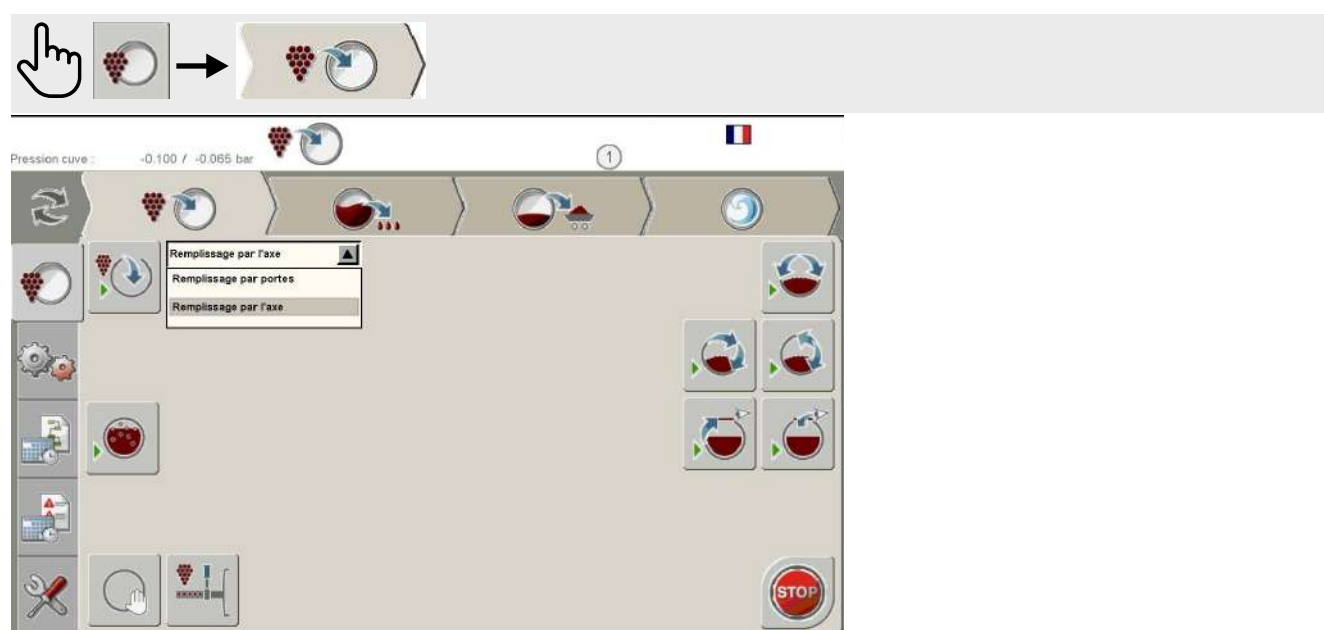


Note

La durée moyenne de remplissage doit être d'environ 30 minutes.

3.2- Remplir le pressoir

Figure 3.1.



L'interface permet de définir le mode de remplissage par les portes ou par l'axe via le menu déroulant comme illustré sur l'écran ci-dessus.

3.2-1- Explication de l'interface

3.2-1-1- Prêt à remplir



Cette fonction active successivement toutes les opérations nécessaires pour rendre le remplissage possible. Elle est impérative pour initialiser le pressoir. Il vous sera impossible de commander certaines fonctions si vous ne l'activez pas.

3.2-1-1-1- Fonctionnement du Prêt à remplir

La fonction *Prêt à remplir* permet donc de mettre automatiquement la cuve en position remplissage. Cette touche est à activer à chaque nouvelle pressée. Avant de lancer un *Prêt à remplir*, vérifiez bien que votre pressoir est vide et que ses portes sont fermées.

Si le pressoir commande une vanne de remplissage axial, vous devez renseigner le choix de remplissage avant d'activer la fonction :

- Remplissage par portes **ou** remplissage par l'axe.

Cette fonction est obligatoire pour fermer la vanne de sortie de maie si le pressoir en est équipé.



Un appui sur  permet d'arrêter cette fonction.

Selon votre configuration d'installation, il est possible **d'appliquer un angle de chargement** à la fonction «Prêt à remplir». Cet angle, configurable par votre agent Bucher Vaslin, sera mémorisé à chaque sollicitation de la fonction: la cuve du pressoir se positionnera donc en position remplissage selon l'angle de chargement configuré.



C'est à ce titre que la position «porte en haut» , en commandes manuelles, tiendra compte de l'angle de chargement préalablement configuré.

Sans angle de position de chargement configuré, la cuve du pressoir se positionnera les portes en haut.



Note

Lorsque les fonctions de remplissage et de pressurage sont grisées, c'est que vous n'avez probablement pas activé la fonction «prêt à remplir».



Nous attirons votre attention sur le fait que hors conditions particulières d'utilisation approuvées par Bucher Vaslin, **cette fonction ne doit être utilisée qu'une seule fois par remplissage.**

3.2-1-2- Rocking



Cette fonction commande à la cuve d'effectuer un mouvement de balancier afin d'**égaliser le niveau de la vendange à l'intérieur de la cuve**. A la fin de ce mouvement, la cuve se placera de nouveau en position remplissage. Nous recommandons la fonction rocking lorsque le pressoir est alimenté avec de la vendange entière.

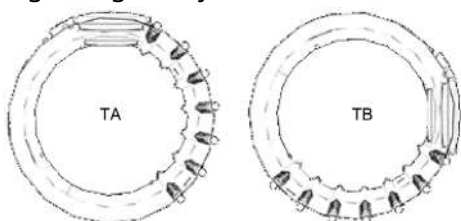
Cette fonction n'est pas accessible tant que la fonction *Prêt à remplir* n'a pas été lancée.

Vous pouvez arrêter cette fonction en appuyant sur la touche stop  Attention cependant, vous

devrez, dans ce cas, appuyer sur la touche de commande manuelle  pour remettre la cuve en position remplissage.

3.2-1-3- Balancements

Les touches balancement ne sont disponibles que si une vanne de Remplissage Axial est configurée. Les balancements alterné ou continu permettent d'égaliser le niveau de vendange dans la cuve ET de réaliser un égouttage des jus libres. Ces derniers sont conseillées dans le cas d'une vendange égrappée.



Balancement alterné : Cette fonction commande à la cuve d'effectuer un mouvement de balancier alterné selon deux temps réglés en page de maintenance : **le Temps A (TA) et le Temps B (TB)**.

[Lire : Réglage balancement TA / TB, page 71](#)

En porte étanche, lorsqu'on appuie sur cette touche, le pressoir ferme automatiquement la (les) porte(s) puis les balancements alternés se déroulent selon les réglages effectués.



Balancement continu : Cette fonction commande également un balancement de la cuve mais cette fois-ci de façon continu, c'est à dire qu'il n'y a qu'un sens de rotation de la cuve.

Au lancement de la fonction, un barre-graphe et des zones de temps apparaissent. Ils indiquent le temps réglé, le temps de maintien écoulé et la visualisation de l'évolution de ces temps. Ces informations disparaissent à l'arrêt de la fonction.

Le choix du balancement dépend du type de cépage. Nous vous conseillons de tester ces 2 modes puis de choisir celui qui vous donnera les meilleurs résultats.



Pendant les fonctions de balancement, un appui sur la touche  provoque le retour de la cuve en position remplissage et l'arrêt des fonctions balancement alterné ou continu.

Un deuxième appui sur  arrête immédiatement la fonction et le mouvement de la cuve. Il sera alors

nécessaire d'appuyer sur la touche  pour remettre la cuve en position remplissage.



Note

Avant de lancer un rocking ou un balancement, vous devez vous assurer que le pressoir remplit toutes les conditions nécessaires requises pour réaliser l'opération (ex.: position remplissage, fermeture des portes, etc.). Dans le cas d'un pressoir grande porte, positionnez impérativement

le déflecteur en position pressurage. Dans le cas d'un pressoir porte étanche, une demande de fermeture manuelle et une confirmation vous seront faites, suivies du gonflage du joint de porte.

3.2-1-4- Macération



Cette touche n'est visible que si des vannes de macération manuelles sont configurées.

Cette fonction permet de réaliser la macération de la vendange dans la cuve du pressoir. Le réglage du temps de macération s'effectue avant le lancement de la fonction. Cette fonction n'est pas accessible tant que la fonction *Prêt à remplir* n'a pas été effectuée.

Au lancement de la fonction et si une homogénéisation est demandée, un barre-graphe et des zones de temps apparaissent. Ils indiquent le temps réglé, le temps de maintien écoulé et la visualisation de l'évolution de ces temps. Ces informations disparaissent à l'arrêt de la fonction.

3.2-1-5- Visualisation de la vendange



Cette touche permet de vérifier visuellement le taux de remplissage en vendange de la cuve.

L'angle de rotation est réglable de 20 à 60° par rapport à la position remplissage.

Cette fonction n'est pas accessible tant que la fonction *Prêt à remplir* n'a pas été effectuée.

3.2-1-6- Retour en «position porte en haut» après visualisation de la vendange



Cette touche permet un retour sécurisé en «position porte en haut» après une utilisation de la touche *visualisation de la vendange*. Cette fonction n'est pas accessible tant que la fonction *Prêt à remplir* n'a pas été effectuée.

3.2-1-7- Commande de la vanne de remplissage axial (option)



Cette touche apparaît si l'option commande électrique remplissage axial est valide. Elle commande l'ouverture et la fermeture de la vanne de remplissage axial.

3.2-1-8- Pilotage manuel de la cuve



Pilotage manuel de la cuve (rotation, gonflage et dégonflage du joint de porte pour pressoir porte étanche).

3.2-1-9- Visualisation du débit des jus (ORGAN PLUS)



Ce compteur permet de visualiser le débit des jus lorsque ORGAN PLUS est configuré.

3.2-1-10- Pilotage de la réserve souple Inertys



Cette commande permet d'accéder au gonflage  ou au dégonflage  de la réserve.

3.3- Réglage balancement TA / TB

Figure 3.2.



Les réglages des Temps A et B (TA/TB) sont accessibles via l'écran de choix des réglages.

Cet écran affiche les réglages des temps d'arrêts en « position porte en haut » (**TA**) et en position pressurage (**TB**).

Les valeurs possibles vont de 0 à 600 secondes pour **TA**, de 10 à 600 secondes pour **TB**.

Plus le remplissage est rapide, plus **TA** et **TB** devront être 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 («position porte en haut»).

3.4- Vitesse de remplissage

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

3.4-1- Remplissage 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 .

Avant d'appuyer sur cette touche, fermez la porte de la cuve et assurez-vous 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.

3.4-2- Remplissage par l'axe de la cuve

Contrôlez impérativement le remplissage de façon à empêcher toute surpression dans la cuve du pressoir.

3.5- Égouttage manuel

L'égouttage de la vendange n'est pas une étape obligatoire. Cette opération est laissée à votre appréciation et peut se mettre à l'œuvre de différentes manières.

L'égouttage peut se réaliser manuellement avant de lancer le pressurage, mais l'égouttage peut aussi bien être renseigné dans votre programme de pressurage.

Ce qu'il faut retenir, c'est que l'égouttage géré manuellement via les commandes de balancement alterné et continu nécessite en permanence la présence d'un opérateur. Tandis que l'égouttage programmé en amont du pressurage se gèrera automatiquement.

C'est à ce titre que les fonctions TA / TB seront utilisées pour un égouttage lors d'un remplissage par l'axe.

Les possibilités sont donc nombreuses. A vous de choisir la manière de procéder qui vous conviendra le mieux.

Il se produit de l'égouttage pendant le remplissage. Plus le remplissage est lent, moins vous ressentirez le besoin d'effectuer un égouttage. A contrario, plus le remplissage est rapide, plus vous opterez pour un égouttage (manuel ou automatique).

3.5-1- Égouttage 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.

Si le remplissage est interrompu, arrêter les rotations de la cuve.

Le balancement périodique de la cuve (touche ) donne souvent de meilleurs résultats que les

rotations périodiques complètes (touche ). Le choix dépend aussi du type de cépage.

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.

3.5-2- Égouttage après le remplissage

Dans certaines conditions, il peut être nécessaire 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 process 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).

3.6- 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 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 de drainage 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 «remplissage»
- Porte ouverte afin de contrôler le niveau final de remplissage.

3.7- Sécurité pression

L'option **remplissage axial** comprend une sécurité mécanique (disque de rupture) placée sur la cuve du pressoir.



En cas de rupture du disque, remplacez le impérativement par une pièce d'origine Bucher Vaslin. Le non-respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur Bucher Vaslin dont bénéficie le pressoir.

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. En aucun cas la sécurité pression ne doit être utilisée comme détection de fin de remplissage des pressoirs.

3.8- Poids de la 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.).

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.

3.9- Niveau de vendange dans la cuve lors du remplissage

L'alimentation en vendange de la cuve requiert le contrôle visuel d'un opérateur. Celui-ci s'assure au cours de la fin du remplissage que la cuve n'est pas remplie jusqu'aux portes. Un émiettage efficace nécessite un **espace libre d'une hauteur minimum de 300 millimètres**.

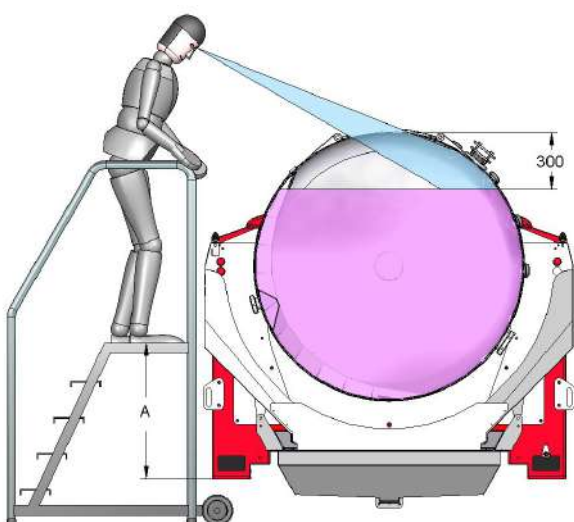
Plusieurs solutions existent pour visualiser le niveau de vendange lors du remplissage de la cuve. Selon votre installation, vous pouvez :

- Installer un **système de contrôle vidéo** à distance ;
- Installer un **système de pesage** du pressoir pour contrôler la masse de vendange ;
- Installer un **système de détection** du niveau de vendange ;
- Installer un **escabeau roulant** sécurisée selon les hauteurs définies ci-dessous.



Avant d'accéder à la passerelle, les opérateurs doivent être formés et informés des risques encourus, notamment des risques d'écrasement et des risques de chute, s'ils ne respectent pas les préconisations de sécurité suivantes : Ne pas prendre appui de quelques manières qu'elles soient sur les différentes parties qui constituent la passerelle et son garde-corps (main-courante, lisse intermédiaire, plinthe, etc.). Ne pas passer sa jambe ou son pied; son bras ou sa main; sa tête ou tout autres membres de son corps, hors de la passerelle et de son garde-corps. Ne pas enjamber la main-courante de la passerelle. Ne prendre aucune initiative qui présenterait un risque pour sa personne.

	XPlus 22	XPlus 30	XPlus 40
A : Hauteur entre la plateforme de l'escabeau et le pied du presseur (en millimètres)	250	350	450



Quelle que soit votre installation, veillez à :

- Éclairer suffisamment les portes de la cuve pour faciliter le repérage visuel de l'opérateur.
- Positionner le presseur en position porte(s) en haut et porte(s) ouverte(s).

3.10- Macération de la vendange

3.10-1- Macération

Généralement courte, elle s'opère habituellement à température modérée (inférieure à 20°C).

3.10-2- Homogénéisation

Les cycles d'homogénéisation utilisent un certain nombre de rotations de la cuve du pressoir.

Le but des cycles d'homogénéisation est de «récupérer» dans la phase liquide la couleur, les parfums, les tanins (dès qu'il y a présence d'alcool), etc. « libérés » par les parties solides de la vendange.

L'intensité des cycles d'homogénéisation doit être modérée, la fréquence des homogénéisations dépend de la rapidité de la libération des composés phénolique et de la durée totale de la macération

3.10-3- Fin de la macération

Lorsque la qualité souhaitée est obtenue (couleur, parfum, etc.), il faut procéder à l'écoulage.



Note

La macération doit se faire sous surveillance et reste sous la responsabilité de l'opérateur.



Un appui sur la touche permet d'effectuer automatiquement une macération de courte durée.

Si on veut homogénéiser la vendange dans la cuve, pendant la macération, il faut renseigner un nombre de tours à effectuer entre chaque pose. Si le temps d'homogénéisation est égal à 0, il n'y aura pas de rotation.

Le temps d'homogénéisation correspond au temps de macération entre chaque rotations. Ce n'est pas le temps total de la macération.



Pendant la macération, un appui sur la touche provoque le retour de la cuve en «position porte en haut» et l'arrêt de la macération.



Un deuxième appui sur arrête immédiatement la fonction et le mouvement de la cuve. Il sera alors



nécessaire d'appuyer sur la touche pour remettre la cuve en position remplissage, touche.



Remplir la cuve au maximum à 85% de sa capacité pour prévenir les risques dus à la dilatation de la vendange, notamment en cas de démarrage en fermentation.



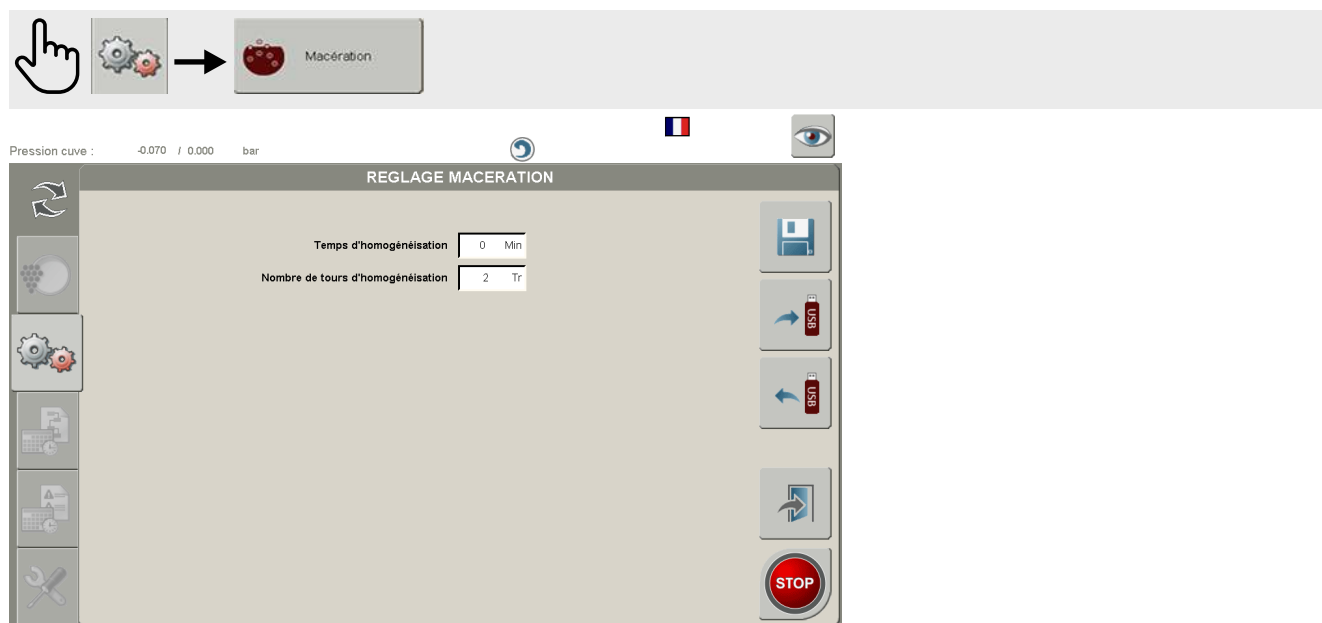
Note

Cette application est recommandée pour les macérations de courte durée sans fermentation (macération pelliculaire, élaboration de vins rosés, etc.).

Cette application est interdite pour les macérations avec fermentation (vins rouges).

3.10-4- Réglage de la macération

Figure 3.3.



Temps d'homogénéisation

- Valeurs admises 0 à 960
- 0 = pas de rotation de la cuve

Nombre de tours d'homogénéisation

- Valeurs admises 1 à 20
- Le temps d'homogénéisation correspond au temps de macération entre chaque rotations. Ce n'est pas le temps total de la macération.

3.10-5- Lancer une macération lors du remplissage

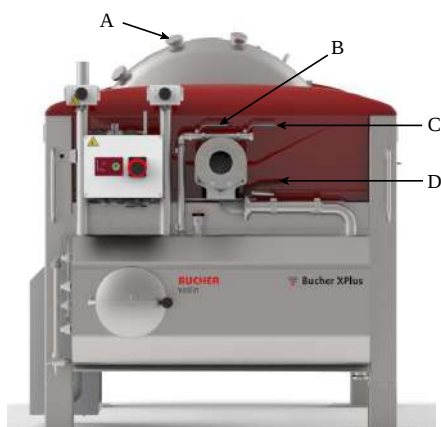
Préconisations et règles de sécurité avant de lancer une macération

Ce dispositif permet de réaliser des macérations de courte durée en respectant les dispositions énumérées ci-dessous.

Cette application est recommandée pour les macérations de courte durée sans fermentation (macération pelliculaire, élaboration de vins rosés, etc.). **Cette application est interdite pour les macérations avec fermentation (vins rouges).**

Assurer la mise en place d'un dispositif adapté des jus vers une cuve de stockage (tuyau direct vers une cuve souterraine ou raccordement avec une pompe pilotée par le niveau des jus maintenue active pendant la durée de macération).

Laisser la porte ouverte pendant la macération.



En cas de remplissage axial, le remplissage doit être réalisé à l'arrêt position « **porte en haut** » et porte ouverte. En effet, les vannes d'évacuation de jus étant fermées, le remplissage en axial avec la porte fermée provoquerait la compression de l'air dans le pressoir jusqu'à la rupture du disque d'éclatement de sécurité.



Ne pas réaliser de rotation pendant la macération.



Note

Les vannes manuelles **B** et **D** permettent d'empêcher l'écoulement des jus dans la maie étanche du pressoir. Pour les pressoirs équipés d'un remplissage axial, il faut également s'assurer de la présence d'une vanne à vendange étanche aux jus, placée à l'entrée dans le bidon.

1. S'assurer de la présence des bouchons **A** pour le lavage par furet en extrémité de goulottes de drainage.
2. S'assurer de la fermeture des vannes manuelles **B** et **D** pour la sortie de jus.
3. S'assurer de la fermeture de la vanne manuelle **C** pour le lavage du collecteur.
4. S'assurer de la fermeture de la vanne à vendange étanche aux jus.
5. Immobiliser le pressoir en position haute avec la porte ouverte.
6. Remplir par la porte.



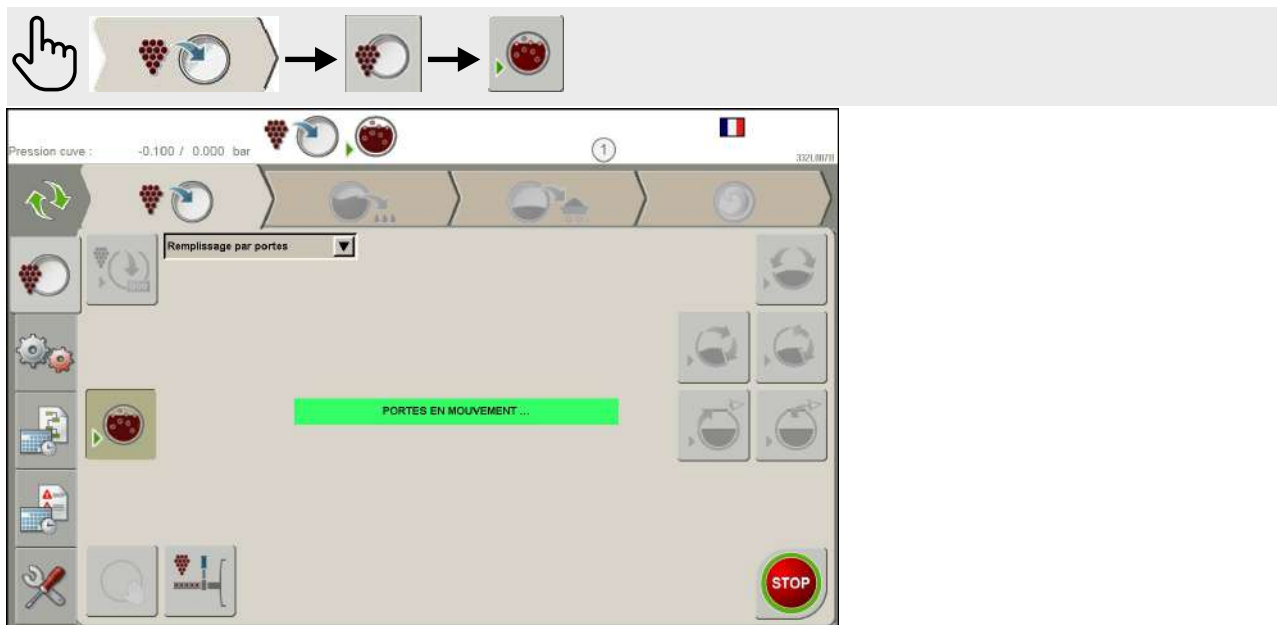
Note

Remplir la cuve au maximum à 85% de sa capacité pour prévenir les risques dus à la dilatation de la vendange, notamment en cas de démarrage en fermentation.

7. A la fin de la macération, procéder à l'évacuation des jus en ouvrant les vannes manuelles **B** et **D**.
8. Après écoulement des jus libres, laisser les vannes ouvertes, fermer la porte et passer en mode pressurage avec un programme adapté.

Lancer une macération de courte durée

.



Pendant la macération, un appui sur la touche  provoque le retour de la cuve en position remplissage et l'arrêt de la macération. Un deuxième appui sur  arrête immédiatement la fonction et le mouvement de la cuve. Il sera alors nécessaire d'appuyer sur la touche de commande manuelle  pour remettre la cuve en position «position porte en haut» à l'aide de la touche .

4. Pressurage

4.1- Le pressurage automatique

En pressurage automatique, **dix programmes** modifiables sont accessibles. Le pressurage automatique se caractérise par ses enchaînements successifs de montée en pression et de décompression. Un programme se compose de 5 temps forts appelés périodes. L'enchaînement de périodes forme le cycle complet de pressurage.

Ces **périodes** sont désignées par les abréviations **T0**, **T4**, **T5A**, **T5**, et **T6**. Une période est un temps donné au cours duquel se déroule une succession d'opérations.

Ces opérations sont :

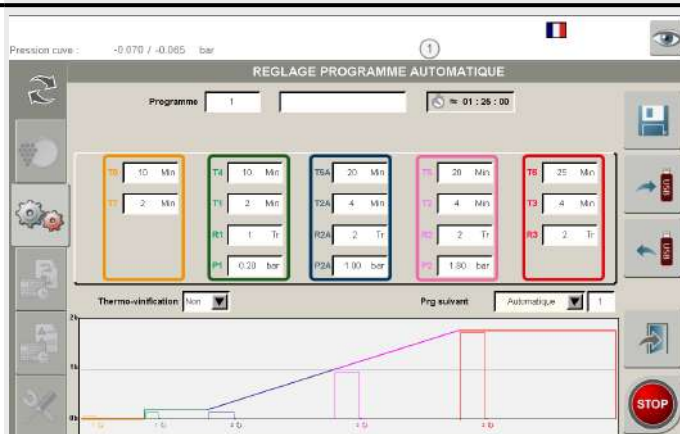
- **Le temps de maintien de pression**, désigné par **T7**, **T1**, **T2A**, **T2** et **T3**.
- **Le nombre de rotation de cuve**, désigné par **R1**, **R2A**, **R2**, et **R3**.

A ces opérations s'ajoute **la valeur de pression** désignée par **P1**, **P2A** et **P2**. Cette dernière est la pression à atteindre à l'issue de la période.

Critères

Explications

Pour accéder à l'écran de réglage, appuyez sur :



Programme

De 1 à 10

Un commentaire peut-être ajouté dans la zone repérée **A** de l'écran.

Temps total

Somme des temps de périodes.

Réglage du pressurage

Reportez-vous au tableau détaillé.

Thermo-vinification

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

Programme suivant

En fin de programme, il est possible d'enchaîner un autre programme.

- **Non:** pas d'enchaînement
- **Séquentiel:** enchaînement avec un programme Séquentiel
- **Automatique:** enchaînement avec un programme Automatique
- **ORGAN PLUS:** enchaînement avec un programme ORGAN PLUS^a

Attention, une fenêtre contextuelle d'avertissement de «temps infini» apparaît lorsque le programme suivant programmé est identique au

Critères	Explications
	programme lancé (ex.: Automatique 1 et Prg suivant : Automatique 1) : il devient impossible de lancer un pressurage. En effet, un même programme ne peut pas tourner en boucle. Afin de remédier à cela, il faut ainsi retourner en page de réglage du programme pour rectifier l'enchaînement des programmes.
Courbe dynamique	La courbe dynamique permet de visualiser en direct la cohérence de la programmation.

^aLe programme ORGAN PLUS est possible si le pressoir Inertys est équipé d'une connexion point bas.

A propos de l'égouttage dynamique

Lancer un égouttage dans le cycle de pressurage n'est pas une opération obligatoire.

L'égouttage est une étape qui peut très bien s'effectuer en amont de votre programme de pressurage via un lancement manuel au moyen des fonctions de balancements alterné et continu.

Dans ce cas, vous renseignez T0 à zéro et il n'y aura pas d'étape d'égouttage dans votre programme. Attention cependant, lorsque vous renseignez T0 à zéro, votre choix sera systématiquement exécuté au lancement du programme concerné.

Comment savoir si j'ai besoin de programmer un égouttage ?

Cela dépend de la vitesse de remplissage en vendange de la cuve. Lorsque le remplissage est lent, vous pouvez certainement vous passer de l'égouttage tandis que lorsque le remplissage est rapide, cela devient nécessaire. Cependant, nous tenons à vous rappeler que la programmation de l'égouttage dépend de vos pratiques.

Comment programmer mon égouttage ?

Pour programmer un égouttage automatique, deux possibilités :

- Vous renseignez les réglages des périodes T0 et T7 : le programme automatique suivra son cours.

OU

- Vous déterminez et réglez un programme séquentiel d'égouttage que vous enchaînez avec le programme automatique.

Ce dernier exemple illustre la liberté et la maîtrise que vous pouvez avoir quant à votre programmation.

Pour aller plus loin, prenez connaissance du paragraphe [Lire : Le pressurage séquentiel, page 86](#).



Pensez à répartir vos moûts ! [Lire : Réglage de la répartition des jus, page 98](#)

A retenir

- Pressurage automatique = 10 programmes
- 1 programme = 17 paramètres
- 1 période = 1 cycle
- 1 période = pression + temps de maintien + nombre de rotations

- Si rotation à 15 = décompression sans rotation

4.1-1- Régler les programmes de pressurages automatiques

Le tableau ci-dessous concentre l'ensemble des valeurs programmables dans le cadre d'un pressurage automatique. Sa lecture peut être aussi bien horizontale que verticale.

	Égouttage dynamique	Pressurage à basse pression	Pressurage à pression progressive (1ère rampe)	Pressurage à pression progressive (2ème rampe)	Pressurage à pression maximum
	T0	T4	T5A	T5	T6
Période	De 0 à 180 minutes Si T0 = 0 min il n'y a pas d'égouttage avant le pressurage.			De 1 à 180 minutes	
Temps de maintien	T7	T1	T2A	T2	T3
			De 1 à 40 minutes		
Nombre de rotations d'émiettage		R1 1-2 tours De 1 à 14 tours. Rotation non modifiable de 1 tour.	R2A 1-2 tours	R2 2-3 tours	R3 3-4 tours
		Le nombre 15 correspond à une décompression sans rotation. Le nombre de rotations est lié à l'état sanitaire de la vendange. Les indications inscrites sous les rotations sont des préconisations.			
Valeurs de pression		P1	P2A	P2	
		Réglage des pressions de début (P1), de fin de la 1 ^{ère} rampe (P2A) et de fin (P2) de pressurage. Commencez par régler P2 - Valeurs admises: de la valeur de P2A jusqu'à 2 bar. Puis réglez P2A- Valeurs admises: de P1jusqu'à la valeur de P2. Puis réglez P1- Valeurs admisesde 0,08 bar jusqu'à la valeur de P2A.			
Pourcentage optimisation					OFP-T6 ^a
		De 0% à 100%			
		Pour la première utilisation, un réglage à 25% est recommandé.			

^aOptimisation Fin de Pressurage pour la période T6 (OFP-T6)

4.1-2- Exemples de programmes de pressurages automatiques

Les valeurs T0 et T7 doivent être adaptées aux conditions de remplissage. Si l'égouttage avant pressurage a été correctement effectué et si le taux d'assèchement souhaité n'est pas excessif, les programmes correspondent à:

A1 : Extraction facile (par exemple: vendange fermentée) avec un remplissage de la cuve de 75%

A2 : Extraction facile avec un remplissage normal de la cuve (environ 85%)

A3 : Extraction régulière des jus (par ex.: vendange fraîche pompée) avec un remplissage normal de la cuve du pressoir

A4 : Extraction régulière des jus (cuve du pressoir bien pleine).

A5 : Extraction difficile des jus (par exemple: vendange fraîche égrappée et pompée) avec un remplissage normal de la cuve.

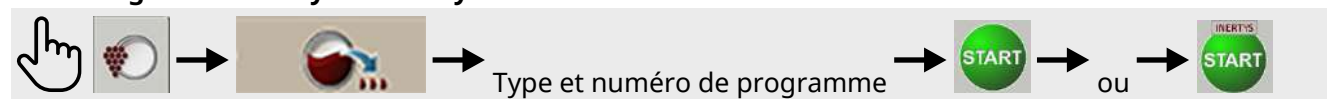
A6 : Extraction difficile des jus (cuve du pressoir bien pleine).

A7 à A10 : Libre

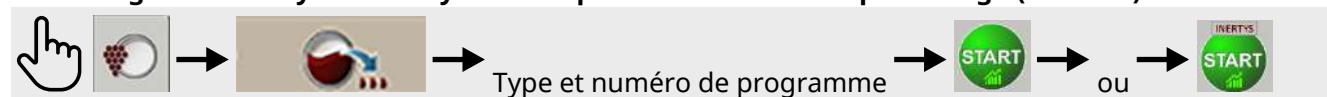
Réglage	Unité	Automatique 1	Automatique 2	Automatique 3	Automatique 4	Automatique 5	Automatique 6
T0	mn	10	10	10	10	10	10
T7	mn	2	2	2	2	2	2
T4	mn	10	10	15	20	25	30
T1	mn	2	3	3	4	4	5
R1	tour	1	2	2	3	3	4
P1	bar	0,2	0,2	0,2	0,2	0,15	0,15
T5A	mn	20	15	20	25	30	30
T2A	mn	4	4	5	5	5	6
R2A	tour	2	2	3	4	4	5
P2A	bar	1	1,1	1,1	1,1	1	1
T5	mn	20	15	20	25	60	30
T2	mn	4	5	5	5	5	6
R2	tour	2	3	3	4	4	5
P2	bar	1,8	2	2	2	2	2
T6	mn	25	35	35	50	35	40
T3	mn	4	5	5	5	5	6
R3	tour	2	3	3	4	4	5

4.1-3- Lancer un programme de pressurage automatique

Pressurage non - Inertys ou Inertys :



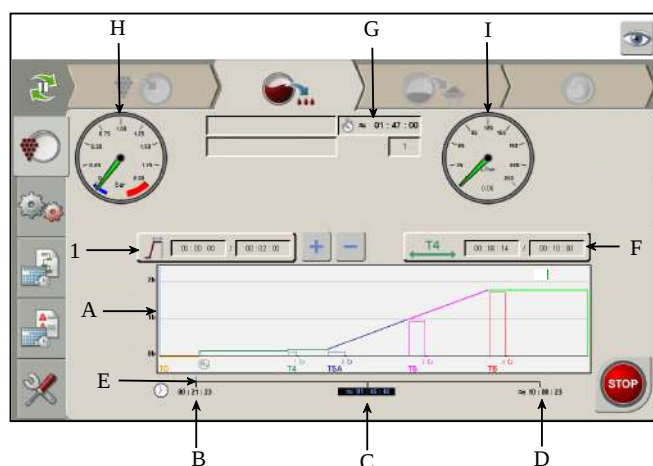
Pressurage non-Inertys ou Inertys avec l'optimisation de fin de pressurage (OFP-T6) :



Pendant le pressurage, l'écran affiche un graphe de pressurage dynamique. Sur ce graphe, vous pouvez consulter :

- A. l'état d'avancement de la période en cours à l'aide du curseur en bleu ;
- B. l'heure du début de pressurage ;
- C. la durée restante de pressurage estimée ;
- D. l'heure estimée de fin de pressurage ;
- E. le temps écoulé du programme de pressurage. Il est indiqué au moyen d'un barre-graphe bleu ;
- F. le temps écoulé de la période en cours ainsi que le temps programmé de cette période ;
- G. l'estimation de la durée du pressurage ;
- H. pression de consigne (aiguille rouge) et pression de cuve (aiguille verte).
- I. la visualisation du débit des jus (uniquement visible sur un pressoir Inertys connexion point bas). *attente recyclage réserve en fin de pressée* » a été sélectionné en amont, le pressoir attendra un temps avant d'exécuter automatiquement le recyclage de la réserve, puis ensuite son vidage. Cette même zone **I** montrera alors ce temps écoulé sur le temps total réglé.

Figure 4.1.



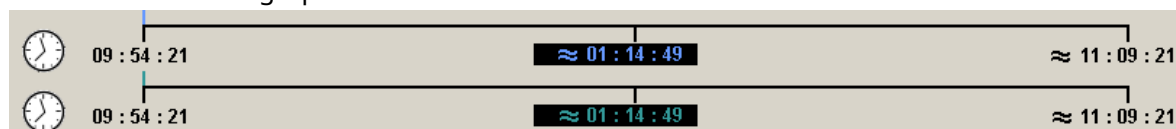
Sur cet écran, vous pouvez agir sur :

1. le temps de maintien avec la possibilité de réduire ou d'augmenter le temps de maintien de la séquence en cours à l'aide des touches + et -.



Note

- Dans le cas d'un enchaînement de deux programmes, chaque programme est représenté par un barre-graphe différent. Dans ce cas, la durée totale restante de pressurage estimée apparaît sur le second barre-graphe :



- Les informations Inertys sont représentées à l'écran par le symbole **N** 2.
- Avant tout lancement de pressurage, vous devez vous assurer que le pressoir remplit toutes les conditions nécessaires pour réaliser l'opération demandée (ex.: position remplissage, fermeture des portes, etc.).



Un appui sur Stop met en pause l'opération en cours tandis que deux appuis successifs arrêtent l'opération en cours. Respectez un minimum de deux secondes d'intervalles entre les deux appuis.

4.1-4- Optimisation Fin de Pressurage pour la période T6 (OFP-T6)

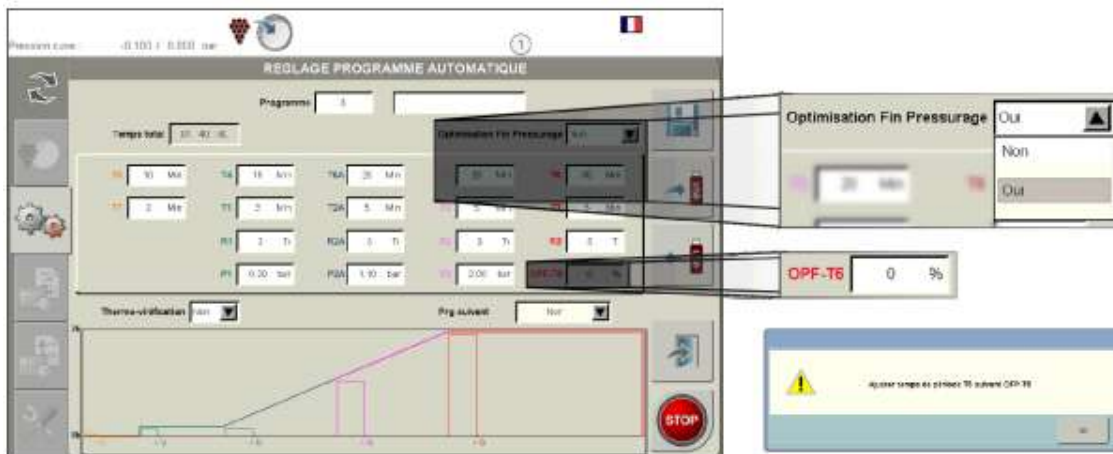


Les modèles XPlus Inertys offrent la possibilité d'optimiser la fin du programme automatique de pressurage. Cette option **régle le nombre de cycles de pression sur la période T6**, et donc le temps total d'une campagne de pressurage.

4.1-4-1- Explication de l'interface

Sur la fenêtre de réglage des programmes automatiques ; sélectionnez « Oui » pour « Optimisation Fin Pressurage », puis renseignez le pourcentage souhaité dans la case OFP-T6 (un message de rappel apparaîtra pour chaque nouveau réglage). Sauvegardez les réglages.

Figure 4.2.



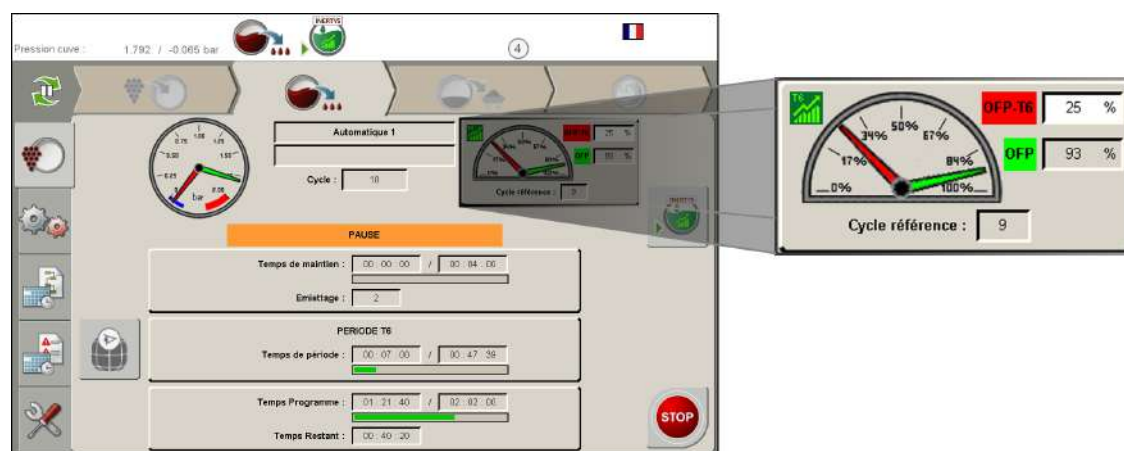
Sous l'onglet « Phase de pressurage », les deux boutons de lancement du pressurage (avec ou sans Inertys) ont changé de couleur, indiquant que le réglage OFP-T6 est bien sélectionné.

4.1-4-2- Principe de fonctionnement

Le programme d'Optimisation de Fin de Pressurage **compare le débit moyen des jus pressés du cycle de référence** (dernier cycle de la période T5) **au débit moyen des jus pressés de chaque cycle de pression pour la période T6**. Le pourcentage qui en résulte est appelé OFP.

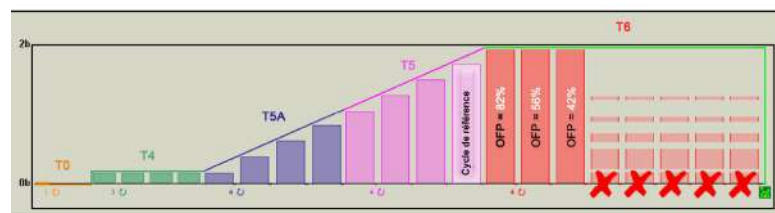
Pour chaque cycle, si OFP est supérieur à OFP-T6, alors le programme automatique de pressurage se poursuit. En revanche, si OFP est inférieur ou égal à OFP-T6, le programme s'arrête. Il est possible de **visualiser la comparaison des pourcentages grâce à un cadran** sur l'écran de pressurage :

Figure 4.3.



4.1-4-2-1- Exemple

Dans cet exemple OFP-T6 est réglé à 50 % :



Cycle de la période T6	OFP	Cadrant	Résultats
Premier cycle	82% ^a		OFP > OFP-T6 Le pressurage se poursuit
Deuxième cycle	56%		OFP > OFP-T6 Le pressurage se poursuit
Troisième cycle	42%		OFP < OFP-T6 Le pressurage s'arrête

^aDébit moyen du premier cycle de la période T6 = 82% du débit moyen du cycle de référence



Note

Il est possible de **changer la valeur OFP-T6 directement sur le cadrant de l'écran de pressurage**. Plus cette valeur sera élevée, plus il est probable que le programme s'arrête avant le terme de la période T6. Au contraire plus elle sera faible, plus le programme automatique ira au bout de son temps total.

La société Bucher Vaslin recommande de modifier le pourcentage OFP-T6 en fonction des besoins d'optimisation pour chaque campagne de pressurage.

4.2- Le pressurage séquentiel

Le pressurage séquentiel permet de maîtriser les paliers de pression et le nombre de rotations au cours d'un cycle complet de pressurage.

En pressurage séquentiel, **dix programmes** modifiables sont accessibles. Un programme peut comporter de 1 à 20 séquences, lesquelles peuvent être regroupées par cycle.

Les cycles peuvent être répétés jusqu'à 15 fois. La succession de cycles forme le programme complet de pressurage. Les programmes peuvent s'enchaîner.

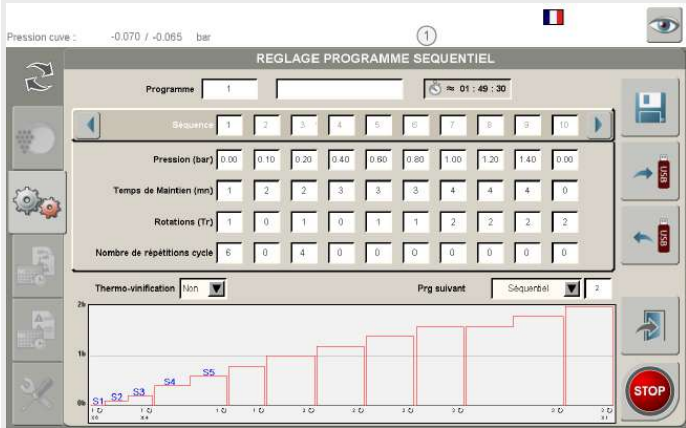
Un cycle peut aussi bien être composé d'une seule séquence comme il peut être composé de plusieurs séquences. On détermine la fin d'une séquence lorsqu'il y a décompression (avec ou sans rotation).

Dans le cas où la séquence ne se termine pas par une décompression (nombre de rotation renseigné à 0), la séquence suivante débute en partant de la séquence précédente. Ce phénomène se caractérise à l'écran par un visuel dit en *escalier* où apparaissent les différents paliers.

Trois informations déterminent une séquence :

- **La valeurs de pression** de la séquence¹ (en bar)
- **Le temps de maintien en pression** de la séquence (en minutes)
- **Le nombre de rotations de la cuve**²

4.2-1- Réglage des programmes séquentiels

Critères	Explications
Pour accéder à l'écran de réglage, appuyez sur : 	
Programme	De 1 à 10 Un commentaire peut-être ajouté dans la zone repérée A de l'écran. De 1 à 20
Séquence	Afficher les séquences à l'aide des flèches  ou renseigner le numéro à la main.

¹La pression renseignée est la pression à atteindre en cours d'un cycle.

²Pour information, une rotation est égale à une décompression.

Critères	Explications
Pression (en bar)	De 0 à 2 bars
Temps de maintien (en minutes)	De 0 à 40 minutes 0 signifie fin de programme
Rotations (en tour)	De 0 à 14 tours Si le nombre de rotations est réglé à 15 , il se produit une décompression sans rotation.
Nombre de répétitions	De 0 à 15 Attention cependant, lorsque vous indiquez d'une part une répétition de cycle, n'oubliez pas que c'est l'ensemble des séquences qui le composent qui vont se répéter autant de fois qu'indiqué dans votre programmation. D'autre part, le nombre de répétition du cycle s'additionne à la séquence . En d'autres termes, si vous programmez 4 répétitions à un cycle, cela signifie que ce cycle sera répété au total 5 fois (4+1).
Terminer un programme séquentiel	Pour terminer un programme séquentiel, ce dernier doit comporter une colonne supplémentaire où tous les paramètres seront à 0 . Dans tous les cas, la fin du programme de pressurage séquentiel doit coïncider avec la fin d'un cycle. Ainsi, la séquence précédant la séquence de fin (où tous les paramètres sont à 0) doit comporter un nombre de rotations de cuve égal ou supérieur à 1 .
Thermo-vinification	Adaptation du fonctionnement du pressoir aux vendanges chauffées (max 70°C).
Programme suivant	En fin de programme, il est possible d'enchaîner un autre programme. • Non: pas d'enchaînement • Séquentiel: enchaînement avec un programme Séquentiel • Automatique: enchaînement avec un programme Automatique • ORGAN PLUS: enchaînement avec un programme ORGAN PLUS^a  Une fenêtre contextuelle d'avertissement de « temps infini » apparaît lorsque le programme suivant programmé est identique au programme lancé (ex.:Séquentiel 1 et Prg suivant : Séquentiel 1) : il devient impossible de lancer un pressurage. En effet, un même programme ne peut pas tourner en boucle. Afin de remédier à cela, il faut ainsi retourner en page de réglage du programme pour rectifier l'enchaînement des programmes.
Courbe dynamique	La courbe dynamique permet de visualiser en direct la cohérence de la programmation.

^aLe programme ORGAN PLUS est possible si le pressoir Inertys est équipé d'une connexion point bas.



Pensez à répartir vos moûts ! [Lire : Réglage de la répartition des jus, page 98](#)

Le cycle de pressurage continue donc en enchaînant avec la séquence S3. A l'écran, cette progression est visible par une représentation dite «en escalier».

Le cycle prend fin avec S3, car nous observons la présence d'une rotation et donc d'une décompression.

Dans la colonne de la séquence 3, 4 répétitions sont demandées. Ce qui signifie que le cycle constitué des séquences 2 et 3 va être répété 5 fois (nombre de répétitions du cycle + 1).

4.2-3- Exemples de programmes de pressurage séquentiel

Tableau 4.1. Programme séquentiel N°1 : Vendange fraîche pompée

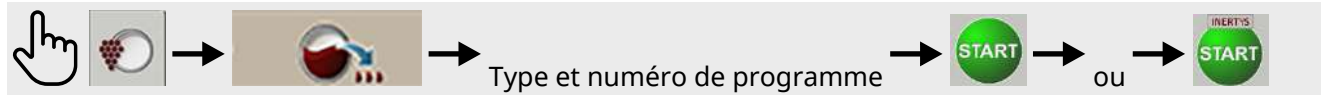
N° de séquence	Pression (Bar)	Temps de maintien	Rotation de cuve	Nombre de répétitions du cycle	Programme suivant
1	0	1	1	6	Non
2	0,1	2	1	1	
3	0,2	2	1	4	
4	0,4	3	1	0	
5	0,6	3	1	0	
6	0,8	3	1	0	
7	1	4	2	0	
8	1,2	4	2	0	
9	1,4	4	2	0	
10	1,4	4	0	0	
11	1,6	4	3	0	
12	1,6	4	0	0	
13	1,8	4	3	0	
14	2	4	3	1	

Tableau 4.2. Programme séquentiel N°2 : Vendange rouge fermentée

N° de séquence	Pression (Bar)	Temps de maintien	Rotation de cuve	Nombre de répétitions du cycle	Programme suivant
1	0,2	3	0	0	Non
2	0,4	3	0	0	
3	0,6	3	2	0	
4	0,6	3	0	0	
5	0,8	3	0	0	
6	1	3	3	1	
7	1,2	3	0	0	
8	1,4	3	0	0	
9	1,6	3	4	0	
10	1,6	3	0	0	
11	1,8	3	0	0	
12	2	3	5	0	

4.2-4- Lancer un pressurage séquentiel

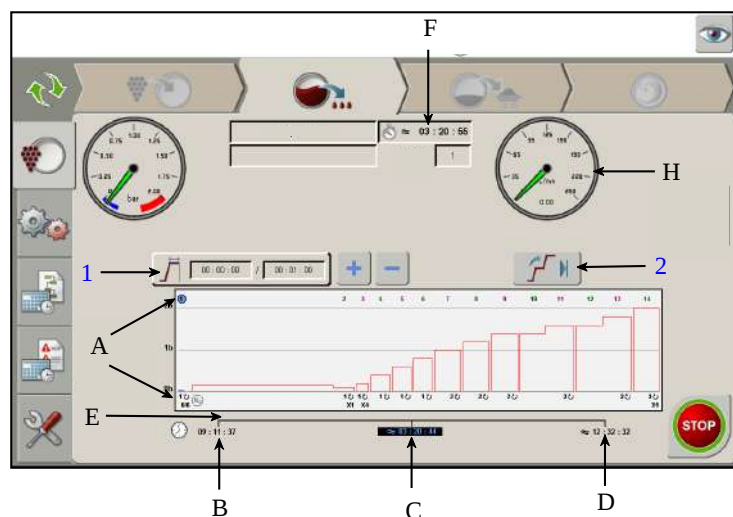
Pressurage non - Inertys ou Inertys :



Pendant le pressurage, l'écran affiche un graphe de pressurage dynamique. Sur ce graphe, vous pouvez consulter :

- A. la séquence en cours indiquée en bleu ;
- B. l'heure du début de pressurage ;
- C. la durée restante de pressurage estimée ;
- D. l'heure estimée de fin de pressurage ;
- E. le temps écoulé du programme de pressurage. Il est indiqué au moyen d'un barre-graphe bleu ;
- F. l'estimation de la durée du pressurage ;
- G. pression de consigne (aiguille rouge) et pression de cuve (aiguille verte).
- H. la visualisation du débit des jus (uniquement sur un pressoir Inertys connexion point bas).

Figure 4.5.



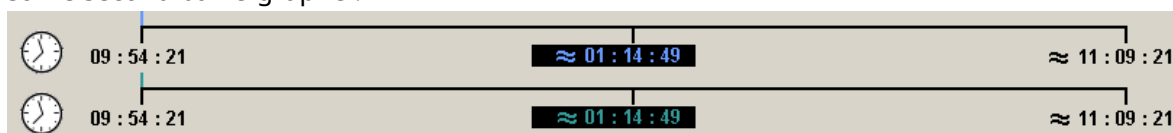
Sur cet écran, vous pouvez agir sur :

1. le temps de maintien avec la possibilité de réduire ou d'augmenter le temps de maintien de la séquence en cours à l'aide des touches + et -.
2. un palier de pression avec la fonction «saut de palier». Vous avez la possibilité d'avancer d'un palier de pression dans le programme en cours. Lorsqu'un palier est supprimé, son numéro est alors barré d'une croix rouge. Le saut de palier n'est pas accessible lors du tirage au vide ou lors d'une rotation.



Note

- Dans le cas d'un enchaînement de deux programmes, chaque programme est représenté par un barre-graphe différent. Dans ce cas, la durée totale restante de pressurage estimée apparaît sur le second barre-graphe :



- Les informations Inertys sont représentées à l'écran par le symbole **N** 2.
- Avant tout lancement de pressurage, vous devez vous assurer que le pressoir remplit toutes les conditions nécessaires pour réaliser l'opération demandée (ex.: position remplissage, fermeture des portes, etc.).



Un appui sur Stop met en pause l'opération en cours tandis que deux appuis successifs arrêtent l'opération en cours. Respectez un minimum de deux secondes d'intervalles entre les deux appuis.

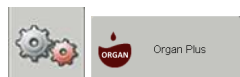
4.3- Le pressurage ORGAN PLUS

ORGAN PLUS est un procédé de pressurage auto-décisionnel, piloté par l'écoulement des jus. Dix programmes modifiables sont mémorisés par le pressoir. Ce procédé s'adapte à tout type de cépage pour vous permettre d'atteindre votre objectif d'assèchement dans un temps prédéfini par vos soins.

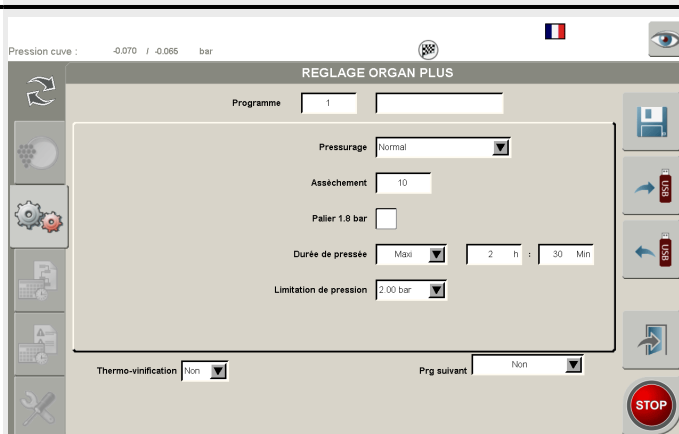
4.3-1- Réglages du programme ORGAN PLUS

Critères

Pour accéder à l'écran de réglage, appuyez sur :



Explications



Programme

De 1 à 10

Un commentaire peut-être ajouté dans la zone repérée **A** de l'écran.

Pressurage

Ce réglage permet de définir le comportement de pressurage que va suivre ORGAN PLUS. Ce choix varie suivant le type de vendange mis dans le pressoir.

- Normal** : programme de pressurage le plus courant à l'usage. Généralement conseillé pour une première prise en main d'ORGAN PLUS.

Critères	Explications
	• Doux : programme lent permettant de limiter la trituration de la vendange. • Dynamique : programme rapide et plus énergétique. Idéal pour les moûts blancs. • Vendange tardive : programme long permettant un pressurage doux et lent afin de ne pas déchirer les pellicules des baies. • Crémant : programme pour vins effervescents. • Egouttage + : programme pour des vendanges nécessitant un égouttage important avant le pressurage. • User 7, 8, 9, 10 : série de programmes personnalisables.
	Note Les choix <i>User 7 à 10</i> sont uniquement accessibles s'ils ont été configurés en amont. Le message <i>Demande indisponible</i> s'affiche en cas de non accessibilité de ces derniers.
Assèchement	Le niveau d'assèchement correspond à l'extraction des moûts souhaitée. Ce niveau est transcrit sur une échelle allant de 0 à 10. Plus le niveau est élevé, plus le marc sera sec.
Palier 1.8 bar	Si la case est cochée, le pressoir effectuera une pression limitée à 1,8 bar pour le niveau d'assèchement 9
Durée de pressée	Limite la durée de la pressée. Valeurs admises : 0h à 17h59 mn Autres valeurs : infini ou maxi Pour la valeur infini, arrêt du pressurage au terme de l'assèchement. Pour la valeur maxi, arrêt du pressurage au terme de l'assèchement ou de la durée réglés (le premier des deux termes échus).
Limitation de la Pression	Ce réglage permet de fixer un seuil de pression à ne pas dépasser : • dans le cas de pressurage de petites quantités de vendange, afin de ne pas endommager la membrane du pressoir. • dans le cas de pressurage d'un pressoir correctement rempli et d'une limitation volontaire de la pression maximum. Valeurs admises: 0.60 - 0.80 - 1.00 - 1.30 - 1.60 - 1.80 - 2.00 bar cf. tableau ci-dessous.
	Note La modification de ce paramètre entraîne une modification automatique du réglage de l'assèchement.
Épuisement	L'épuisement permet de maintenir les paliers de pression pour récupérer du moût.

Critères	Explications
	L'épuisement n'est adapté qu'à deux types d'usage : • En cas de vendanges tardives avec un assèchement maximum ; • Lorsque la pression est limitée. Non : arrêt du pressurage au terme de l'assèchement réglé. Oui : renseigner l'épuisement à <i>oui</i> permet de prolonger l'extraction des moûts au-delà du niveau d'assèchement réglé et atteint. Le pressurage prendra fin lorsque ORGAN PLUS ne détectera plus de jus à extraire.
Limite du temps de maintien (en minutes)	Ce réglage apparaît si l'épuisement est à <i>oui</i> . Ce dernier permet de programmer un temps de maintien maximum sur les paliers, de 0h01 min à 3h00 min, afin de d'obtenir un niveau d'assèchement supplémentaire.
Thermo-vinification	Adaptation du fonctionnement du pressoir aux vendanges chauffées (max 70°C).
Programme suivant	En fin de programme, il est possible d'enchaîner un autre programme. • Non: pas d'enchaînement • Séquentiel: enchaînement avec un programme Séquentiel • Automatique: enchaînement avec un programme Automatique • ORGAN PLUS: enchaînement avec un programme ORGAN PLUS
Limite de la pression (bar)	0.60 0.80 1.00 1.30 1.60 1.8 2.00
Assèchement réglé	> 3 > 4 > 5 > 6 > 7 > 8 > 8
Assèchement limité automatiquement à :	3 4 5 6 7 8 Inchangé



Note

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 du cycle en cours de réalisation, c'est-à-dire après l'émiettage.



Pensez à répartir vos moûts ! [Lire : Réglage de la répartition des jus, page 98](#)

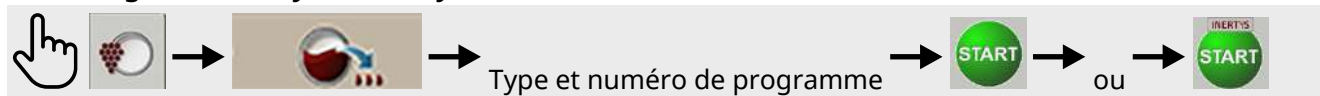
4.3-2- Exemples des différents comportements de pressurage ORGAN PLUS

	ORGAN PLUS 1	ORGAN PLUS 2	ORGAN PLUS 3	ORGAN PLUS 4	ORGAN PLUS 5	ORGAN PLUS 6	ORGAN PLUS 7	ORGAN PLUS 8 à 10
Pressurage	Normal	Vendanges tardives	Doux	Dynamique	Dynamique	Crémant	Egouttage +	Normal
Assèchement	10	8	7	7	10	10	10	7

	ORGAN PLUS 1	ORGAN PLUS 2	ORGAN PLUS 3	ORGAN PLUS 4	ORGAN PLUS 5	ORGAN PLUS 6	ORGAN PLUS 7	ORGAN PLUS 8 à 10
Durée maxi pressurage (heure)	2h30	6h	3h	2h20	2h20	3h	3h	3h
Limite de pression (bar)	2	2	2	1.6	2	2	2	2
Épuisement	-	Oui	-	Non	-	-	-	-
Limite temps de maintien	-	0h15	-	-	-	-	-	-
Exemples d'utilisation	Rouge décuvé (Anjou)	Chenin liquoreux (Anjou)	Pinot gris - Riesling Pinot noir	Chardonnay	Ugni blanc (Charentes)	Vendange fraîche entière pour vins effervescents	Rosé IGP mélange de cépage Rosé vendange machine, égrappées pompées. Remplissage en remplissage axial.	Rouge décuvé

4.3-3- Lancer un programme de pressurage ORGAN PLUS

Pressurage non-Inertys ou Inertys :

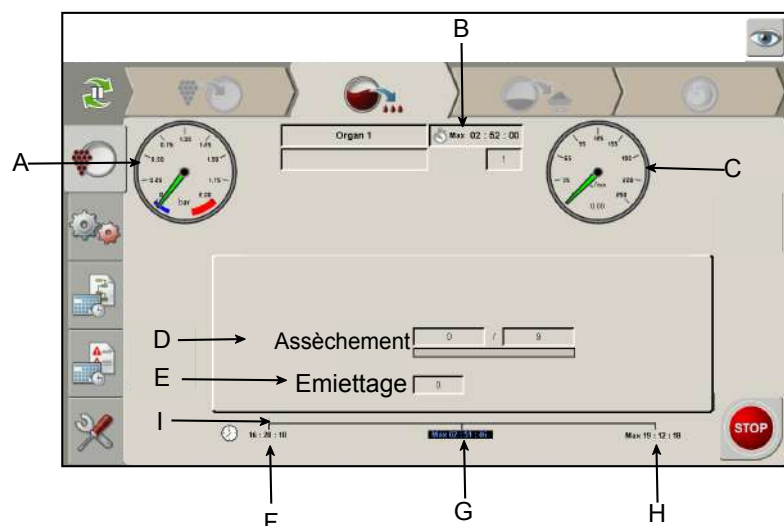


Pendant le pressurage, vous pouvez consulter sur l'écran :

- A. pression de consigne (aiguille rouge) et pression de cuve (aiguille verte) ;
- B. l'estimation de la durée du pressurage ;
- C. visualisation du débit des jus ;
- D. l'évolution du taux d'assèchement ;
- E. nombre de rotations d'émiettage ;
- F. l'heure du début de pressurage ;
- G. la durée restante de pressurage estimée ;
- H. l'heure estimée de fin de pressurage ;

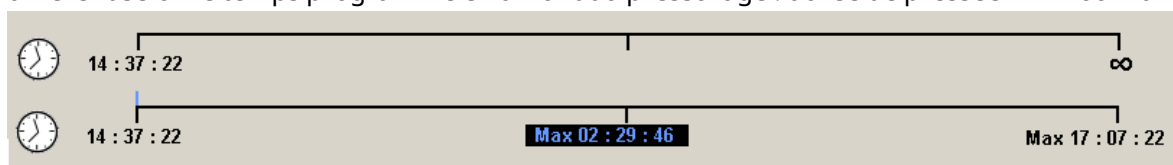
I. Le temps écoulé. Il est indiqué au moyen d'un barre-graphe bleu.

Figure 4.6.



Note

- Dans le cas d'un enchaînement de deux programmes, chaque programme est représenté par un barre-graphe différent. Le barre-graphe de visualisation de la durée du programme est différent selon le temps programmé en amont du pressurage : durée de pressée Infini ou Maxi.



- Avant tout lancement de pressurage, vous devez vous assurer que le pressoir remplit toutes les conditions nécessaires pour réaliser l'opération demandée (ex.: position remplissage, fermeture des portes, etc.). Dans le cas d'un pressoir grande porte, positionnez impérativement le déflecteur en position pressurage.

-  Un appui sur Stop met en pause l'opération en cours tandis que deux appuis successifs arrêtent l'opération en cours. Respectez un minimum de deux secondes d'intervalles entre les deux appuis.

4.4- Conseils pour le contrôle des programmes de pressurage séquentiels et automatiques

4.4-1- Pression de travail

Lors de chaque montée en pression, après un émiettement, 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 :

Exemples :

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

4.4-2- Nombre de rotation de cuve durant les émiettages

Pour des raisons qualitatives, 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. 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.



Note

L'arrêt en cours de cycle est uniquement disponible à l'utilisation en pressurage non Inertys.

4.5- Pressurage de petites quantités de vendange



Le pressurage de petites quantités de vendange est possible.

Néanmoins, cette possibilité ne peut se faire qu'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.

Variation de la pression maximale du programme de pressurage en fonction du taux de remplissage.

Le taux de remplissage de la cuve du pressoir est égal au rapport entre le volume apparent de la vendange dans la cuve (après égouttage éventuel) et le volume de cette cuve.

Tableau 4.3. 1^{er} cas : Vendange bien égouttée (avant, pendant ou après le remplissage); vendanges égrappées, foulées, pompées, fermentées, etc.

Taux de remplissage	Inférieur à 20%	20%	30%	40%	50%	60%	Supérieur à 70%
P Max (bar)	Pressurage interdit	0,8	1	1,6	1,8	2	2

Tableau 4.4. Cas particulier: Pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

Taux de remplissage	Inférieur à 20%	20%	30%	40%	50%	60%	Supérieur à 70%
P Max (bar)	Pressurage interdit					1	2

Tableau 4.5. 2^{ème} cas : Vendanges non égouttées

Ne pas estimer le taux de remplissage à la fin du remplissage mais après égouttage de façon à revenir aux conditions du premier cas.

Tableau 4.6. 3^{ème} cas: Vendanges entières

Taux de remplissage	Inférieur à 30%	30%	40%	50%	60%	70%	Supérieur à 80%
P Max (bar)	Pressurage interdit	0,8	1	1,6	1,8	2	2

Tableau 4.7. Cas particulier: Pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

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

4.6- 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.

4.7- Arrêt en cours de cycle de pressurage



La touche  permet de programmer une interruption du programme de pressurage (pause) à la fin du cycle en cours, quel que soit le type du programme utilisé. En fin de cycle, c'est à dire juste après les rotations d'émiettage, la cuve se place jusqu'à la position prévue à l'installation pour faciliter le regard dans la cuve. Après observation de l'état de la vendange dans la cuve du pressoir, refermez manuellement



la porte puis appuyez sur le touche . Le pressurage reprend son cours sans perturbation pour les



différents réglages du programme. Pour arrêter définitivement le pressurage, appuyer sur la touche .

4.8- Réglage de la répartition des jus

4.8-1- Qu'est-ce que la répartition des jus ?

En cours d'extraction des jus, vous avez la possibilité de sélectionner ces derniers et de les répartir vers la destination que vous choisissez. Le pressoir est là pour vous guider dans la gestion de votre répartition. Au moyen d'un message et d'une sonnerie (facultative), il vous indique que vous pouvez effectuer celle-ci.

4.8-2- Où et comment régler cette répartition ?

La répartition des jus peut se réaliser de deux manières différentes. Sans système optionnel où seul un mode de sélection des jus est possible ou à l'aide d'un système optionnel de sélection de moûts qui permet d'enchaîner différents modes de sélections des jus.

Cas numéro 1 : un seul mode de sélection des jus possible. L'écran suivant apparaît :

Figure 4.7.



4.8-2-1- Mode de sélection des moûts (jus)

Les jus peuvent être sélectionnés par pression et par numéro de cycle.

- **Par pression:** choix en fonction de la 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.
- **Par numéro de cycle:** le changement de sélection s'effectue à la fin du cycle choisi.
- **Par volume**(uniquement possible avec l'option volucomptage) : choix en fonction des volumes extraits. Le changement de sélection s'effectue une fois le volume de sélection atteint.

En pressurage automatique, la sélection des moûts se fera par pression tandis qu'en pressurage séquentiel, la sélection se fera par pression ou par cycle.

Sélection 1 à 4

Les sélections sont chronologiques. Pour chaque sélection, vous pouvez définir les valeurs, de pression ou de cycle. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

Sonnerie en fin de sélection (oui / non)

Sélectionnez *oui* si vous souhaitez entendre l'avertissement sonore à chaque fin de sélection.

Pause pressurage si changement de sélection

Vous pouvez également mettre en pause le pressurage lors des changements de sélection en choisissant *oidans* le menu déroulant correspondant.



Note

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.

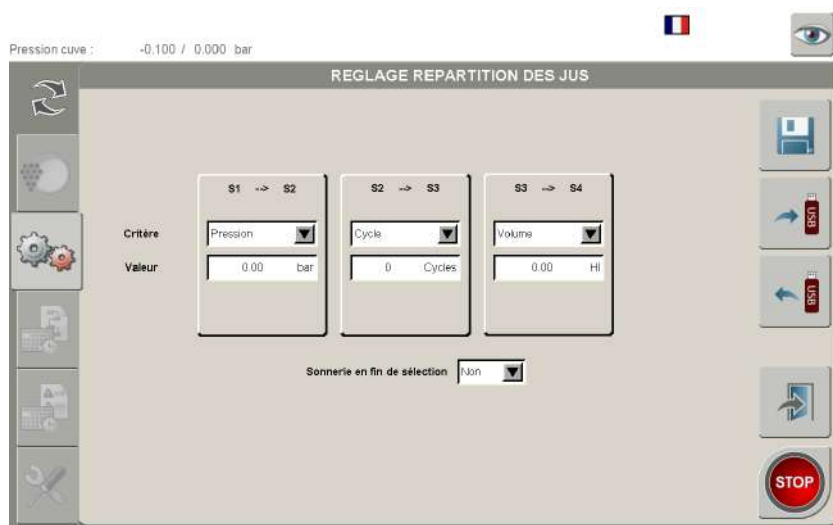
Cas numéro 2 : plusieurs modes de sélection des jus possibles (option)

Les combinaisons de passage d'une sélection de jus à une autre sont multiples et elles diffèrent selon votre besoin. Les critères sont les suivants :

- **Par pression:** choix en fonction de la pression. Le changement de sélection s'effectue une fois que la pression réglée est atteinte. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.
- **Par numéro de cycle:** le changement de sélection s'effectue lorsque le nombre de cycle réglé est atteint.
- **Par volume**(uniquement possible avec l'option volucomptage): choix en fonction des volumes extraits. Le changement de sélection s'effectue une fois le volume de sélection atteint.

L'écran ci-dessous illustre un exemple parmi tant d'autres de combinaisons possibles :

Figure 4.8.



Sonnerie en fin de sélection (oui / non)

En sélectionnant *Oui*, le pressoir émettra un signal sonore tandis qu'un message d'information s'affichera simultanément sur l'écran de commandes pour vous indiquer le changement de sélection.

En sélection par volume, la sonnerie retentira uniquement lors du changement de sélection.

4.9- Réglage du sélecteur de moûts (option)

4.9-1- Qu'est-ce que le sélecteur de moûts ?

Le sélecteur de moûts est une **option qui permet d'automatiser la répartition des jus**.

4.9-2- Où et comment régler ce sélecteur ?

Avant de procéder au réglage du sélecteur de moûts, assurez-vous d'avoir réglé votre **répartition des jus**. En effet, le sélecteur de moûts obéit aux réglages de la répartition des jus.

Figure 4.9.



L'écran qui apparaît permet d'affecter les voies du sélecteur à chaque sélection.

Réglez là où vous souhaitez que le sélecteur envoie les mouts.

Sélection 1 à 4 dirigées vers voies :

Il faut affecter un numéro de voie à chaque sélection programmée en amont lors de la répartition des jus.



Note

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.

4.9-3- Pilotage du sélecteur de mouts en mode automatique et manuel

Dans toutes les phases (remplissage, pressurage, vidage et lavage) il est possible de commander le sélecteur soit en mode automatique, soit en mode manuel.

Dans l'exemple ci-dessous le sélecteur est en mode automatique (cf. pictogramme bandeau d'entête).

Figure 4.10.

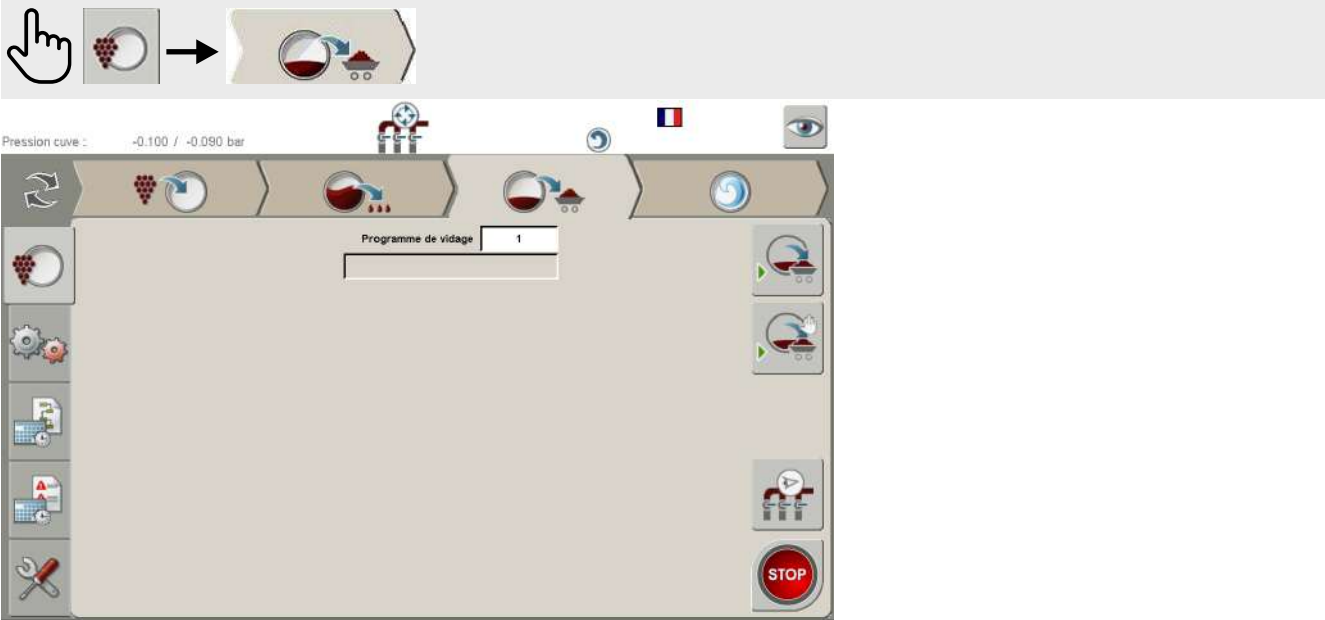


Figure 4.11.

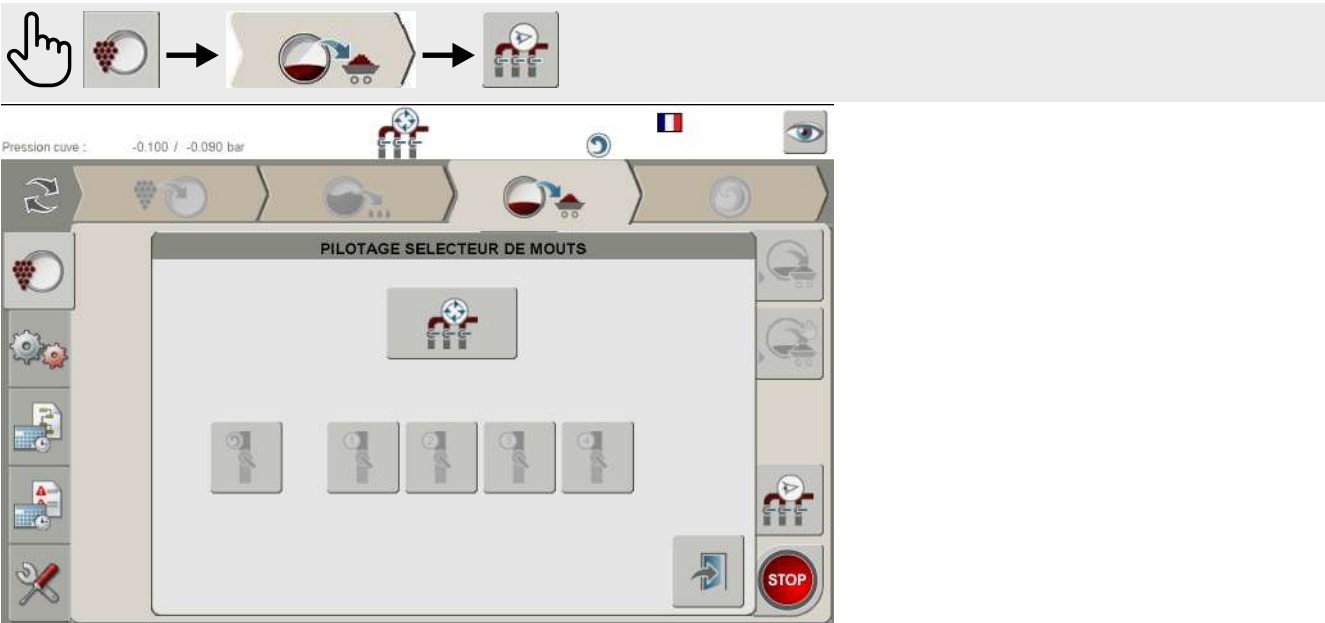
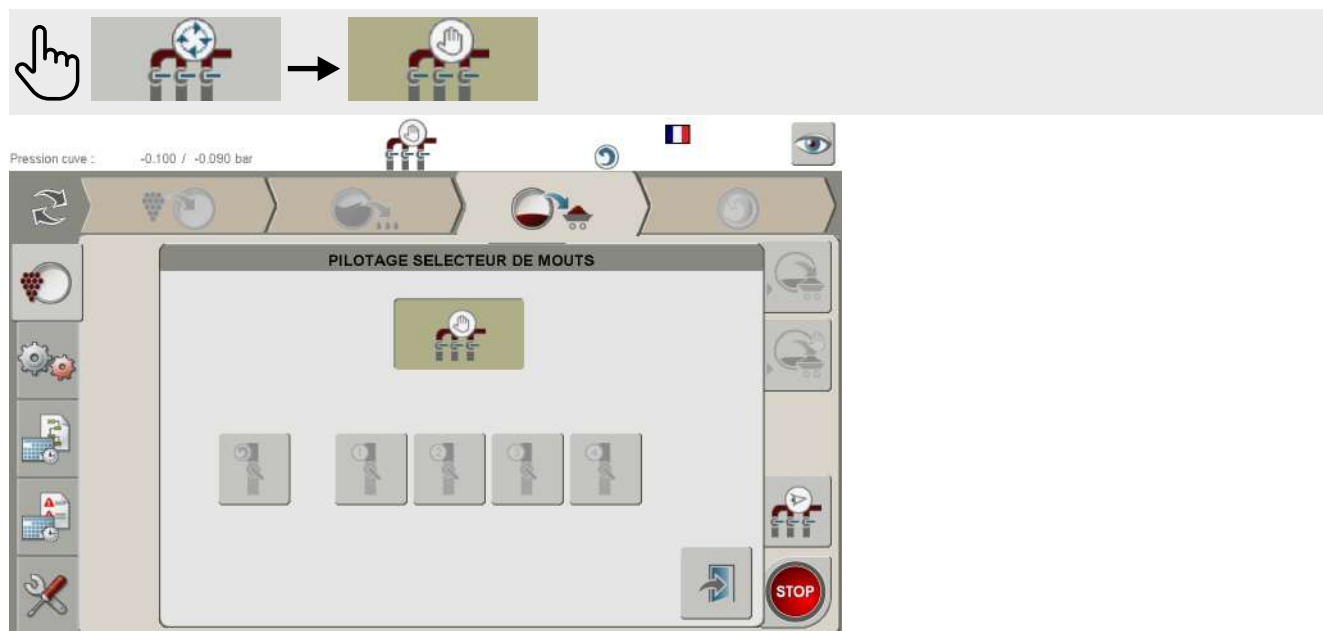


Figure 4.12.



Le sélecteur passe en mode manuel et il est possible de commander la voie souhaitée en appuyant sur la touche désirée.



Note

Le fait de revenir en position remplissage, appui sur



puis



, va remettre le sélecteur en mode automatique.

1. La pression renseignée est la pression à atteindre à l'issue d'un cycle.
2. Pour information, une rotation est égale à une décompression.

4.10- Recyclage du gaz inerte

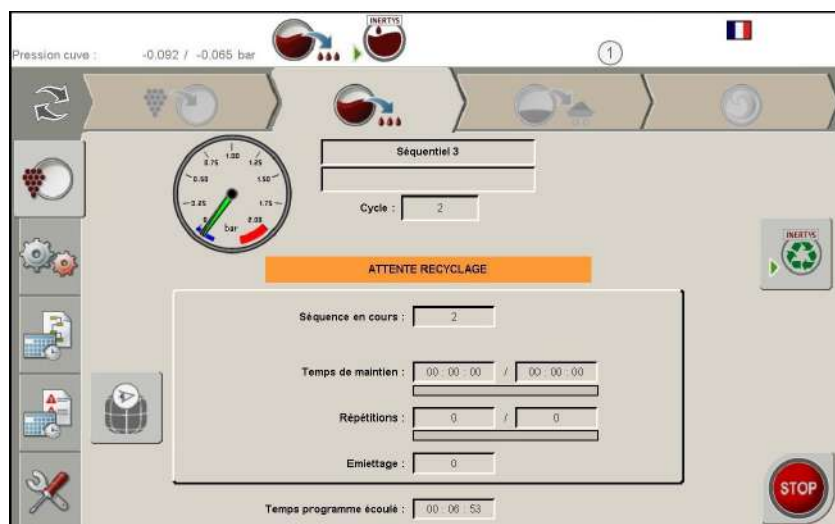
Le recyclage Inertys consiste à réinjecter le gaz inerte contenu dans la cuve du pressoir, et préalablement utilisé lors du pressurage, vers la réserve souple. Ce dernier intervient automatiquement à la fin, ou lors d'une interruption, d'un pressurage sous gaz inerte. Il peut aussi être lancé manuellement.

L'écran suivant peut apparaître dans deux cas.

Premier cas : Vous avez choisi *NON* en page de réglage du fonctionnement sous gaz inerte, mais la vanne située sur la tuyauterie reliant la maie à la réserve souple est exceptionnellement restée ouverte. Un appui sur la touche recyclage relancera le recyclage automatique.

Second cas : Vous avez choisi *OUI*, il vous revient d'appuyer sur la touche recyclage pour lancer manuellement ce dernier.

Figure 4.13.



Touche recyclage du gaz inerte

4.10-1- En cas de coupure d'alimentation électrique

Dans le cas où une coupure de courant électrique interviendrait pendant la phase de pressurage, vous devez fermer manuellement les vannes de macération. Cette action évitera le débordement de la maie et une perte de production. Lors de la remise sous tension du presseur, n'oubliez donc pas de ré-ouvrir manuellement les vannes de macération.



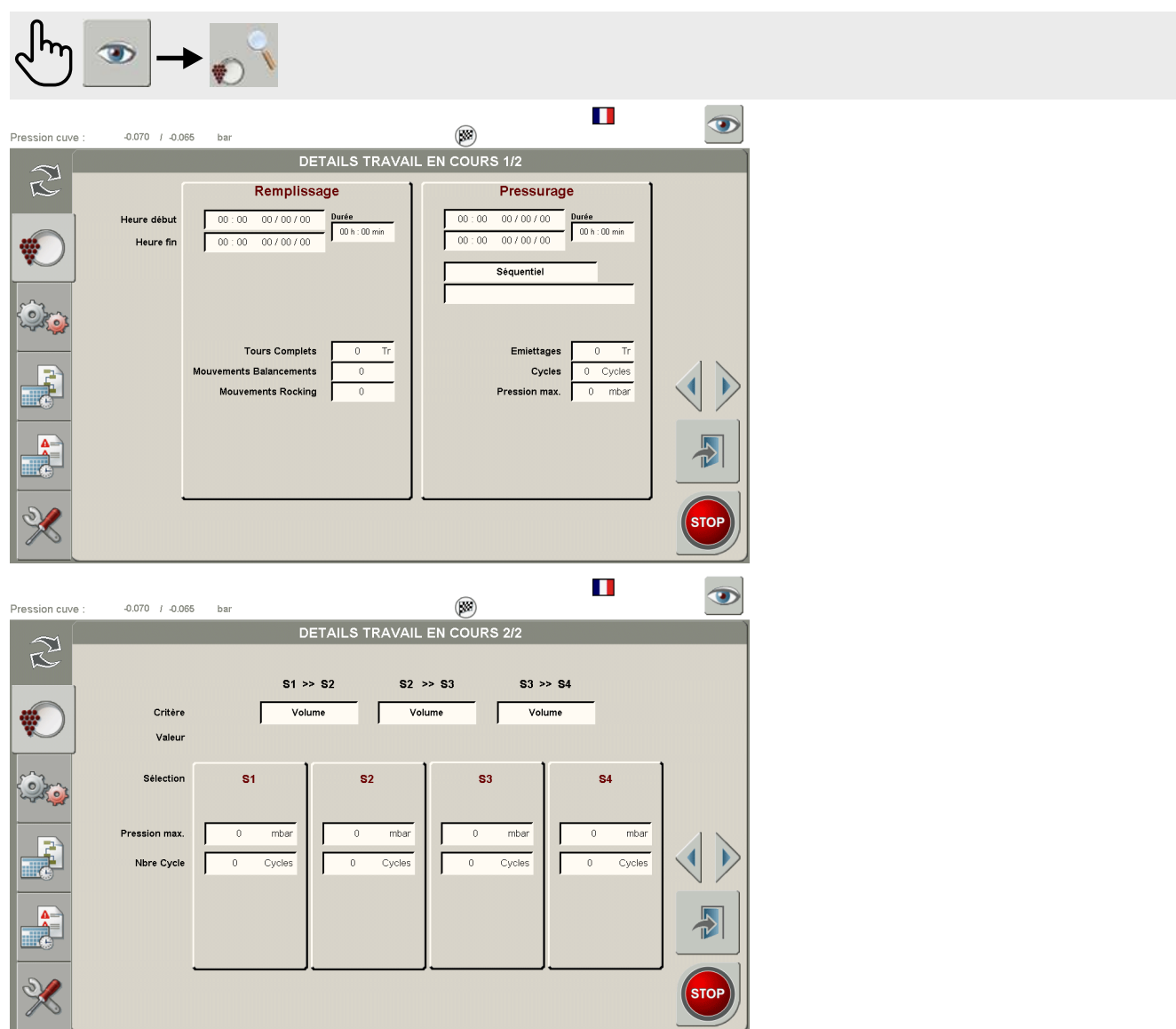
Avant de ré-ouvrir les vannes de macération, assurez-vous que la pompe de reprise des moûts soit à l'arrêt et que la vanne de sortie de maie soit fermée.



5. Suivre le déroulement des phases de travail

5.1- Accéder aux détails des phases de remplissage et pressurage

Figure 5.1.



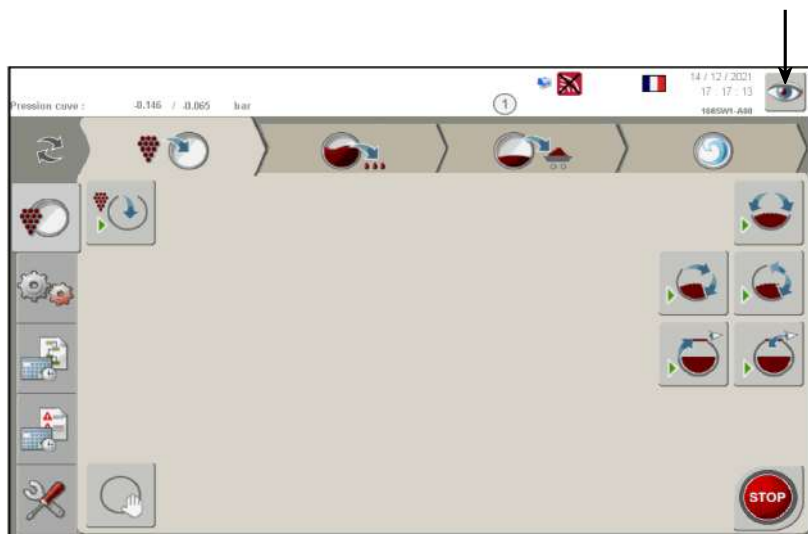
[Lire : Historique et détails du travail, page 130](#)

5.2- Contrôler le pressurage



A tout moment, vous pouvez avoir une vue globale des opérations de pressurage en cours et de l'état de votre pressoir en appuyant sur la touche située dans le bandeau d'entête de l'écran de commandes.

Figure 5.2.



5.3- Accéder au synoptique du pressoir



Le synoptique offre une vue générale de la machine. Deux visualisations sont possibles : une vue simplifiée ou une vue détaillée. Un appui sur la loupe permet de passer facilement de l'une à l'autre.

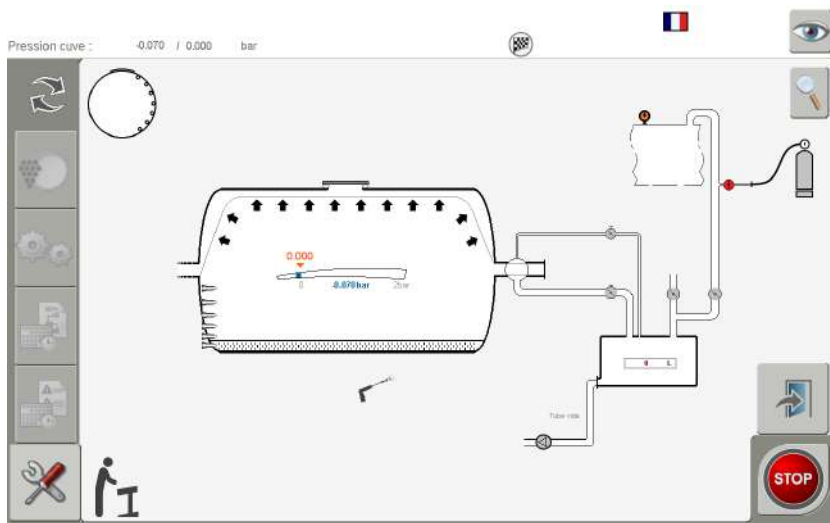
Ces informations détaillées peuvent vous être demandées en cas d'assistance, mais elles ne sont pas indispensables à la compréhension de votre machine.

Nous vous recommandons d'utiliser le synoptique simplifié pour votre utilisation quotidienne.

Le synoptique simplifié rend visible :

- La position de la cuve
- La position des portes
- La position de la membrane située dans la cuve
- L'évolution de la pression à atteindre
- L'état de la maie
- L'emplacement du pupitre de commandes lorsque l'installation en est équipée
- Le niveau de la maie Inertys
- Le surpresseur de lavage lorsque le pressoir en est équipé
- L'état des vannes : rouges = vannes fermées / vertes = vannes ouvertes

Figure 5.3.

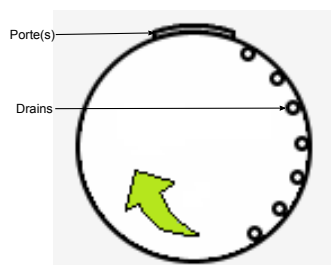


5.3-1- Position de la cuve

Le coin supérieur gauche de l'écran de commandes offre une visualisation permanente de la position de la cuve.

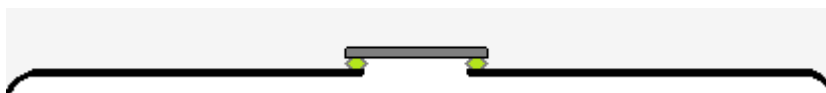
Une flèche verte indique lorsque la cuve est en rotation. La flèche devient rouge en présence d'un défaut.

Lorsque le presseur est équipé d'une cuve symétrique, les drains sont représentés à gauche.



5.3-2- Position des portes

- Porte Étanche



Flèches vertes droites ou gauches : porte(s) en mouvement



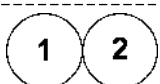
Joints gonflés



Joints dégonflés



Position indéterminée



Numéros de portes

5.3-3- État de la membrane

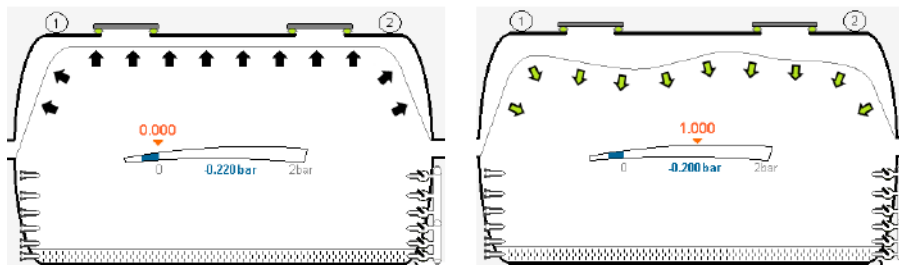
Le synoptique permet également de visualiser les mouvements de la membrane en phase de pressurage.

L'évolution de la pression dans la cuve s'observe à l'aide d'un **barregraphe central bleu** compris entre 0 et 2 bar. **La pression de consigne** (orange) surplombe le barregraphe.

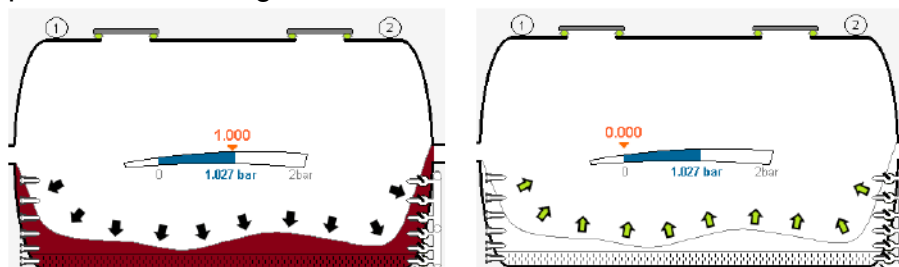
Les flèches vertes indiquent aussi bien un mouvement transitoire de la membrane qu'une consigne en cours d'exécution ou de maintien, tandis que **les flèches noires** signalent un état fixe de la membrane et indiquent que la consigne a été atteinte.

- Exemples d'états possibles de la membrane :

La membrane est tirée au vide La membrane est en train de se gonfler

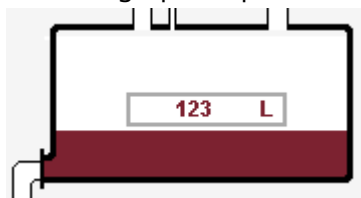


La pression de consigne est atteinte La membrane est en train de se dégonfler



5.3-4- Maie

Un barregraphe représente la hauteur du jus dans la maie Inertys.



5.3-5- Surpresseur de lavage



Le pictogramme ci-avant indique que le presseur est équipé d'un surpresseur de lavage. Le surpresseur est actif lorsque qu'une coche verte l'accompagne.

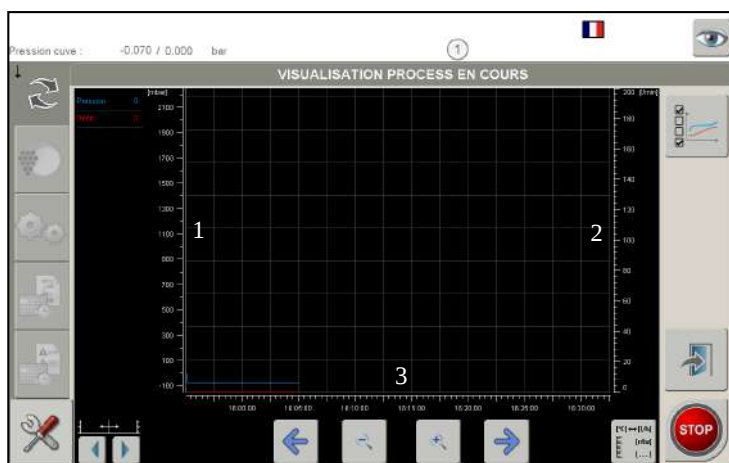
5.3-6- Pupitre



En fonction de l'installation, ce pictogramme situe l'emplacement du pupitre de commandes.

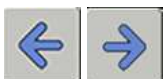
5.4- Visualiser les courbes en cours de process

Figure 5.4.



5.4-1- Explication de l'interface

1. Axe de la pression en mbar
2. Axe du débit et axe du volume
3. Axe du temps - Heures où ont été prises les mesures



Naviguer sur l'échelle du temps.



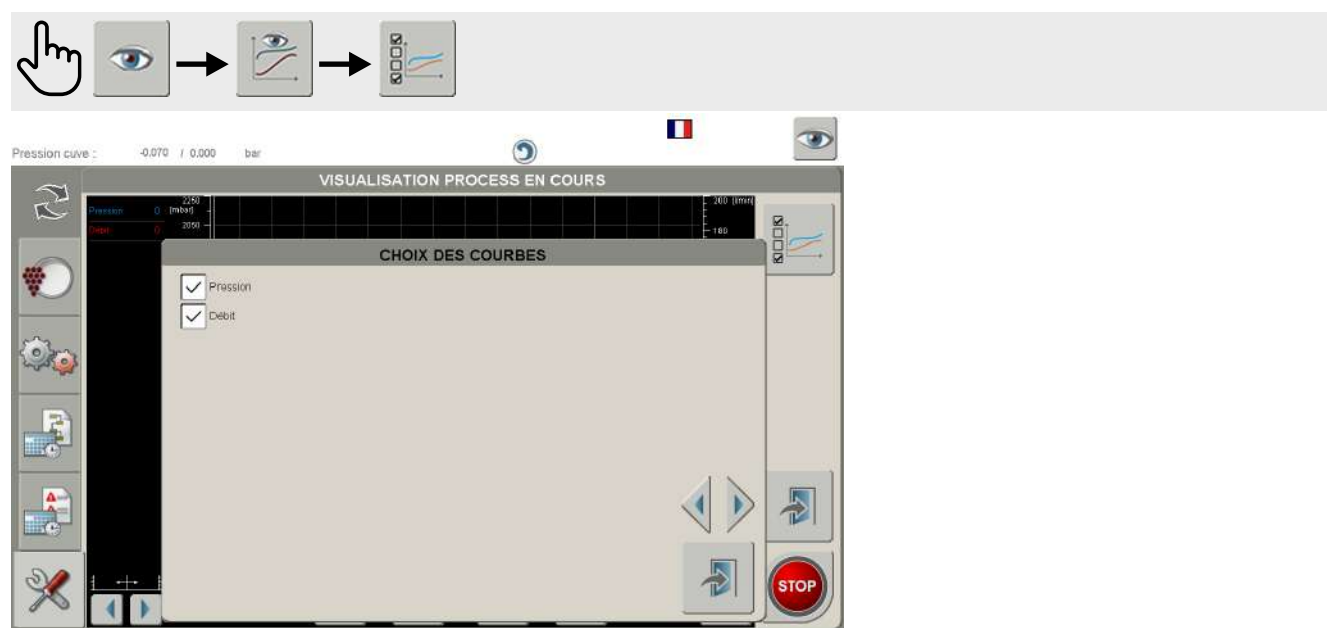
Déplacer le curseur pour connaître les valeurs exactes des courbes affichées.

	Sélectionner les courbes et modifier les échelles.
	Agrandir ou diminuer l'échelle du temps
	Sélectionner l'échelle à faire apparaître sur l'axe vertical de droite : échelle des débits ou échelle des volumes.

5.4-2- Choix des courbes et définition des échelles

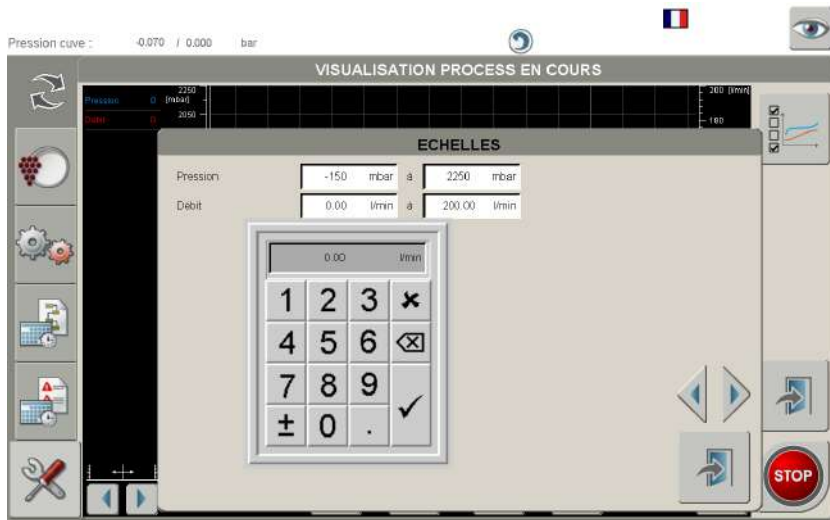
Pour accéder à la sélection des courbes, appuyez sur la touche . Selon les options configurées, deux sélections sont possibles : courbe de pression et courbe de débit. Cochez la ou les courbes que vous souhaitez visualiser à l'écran.

Figure 5.5.



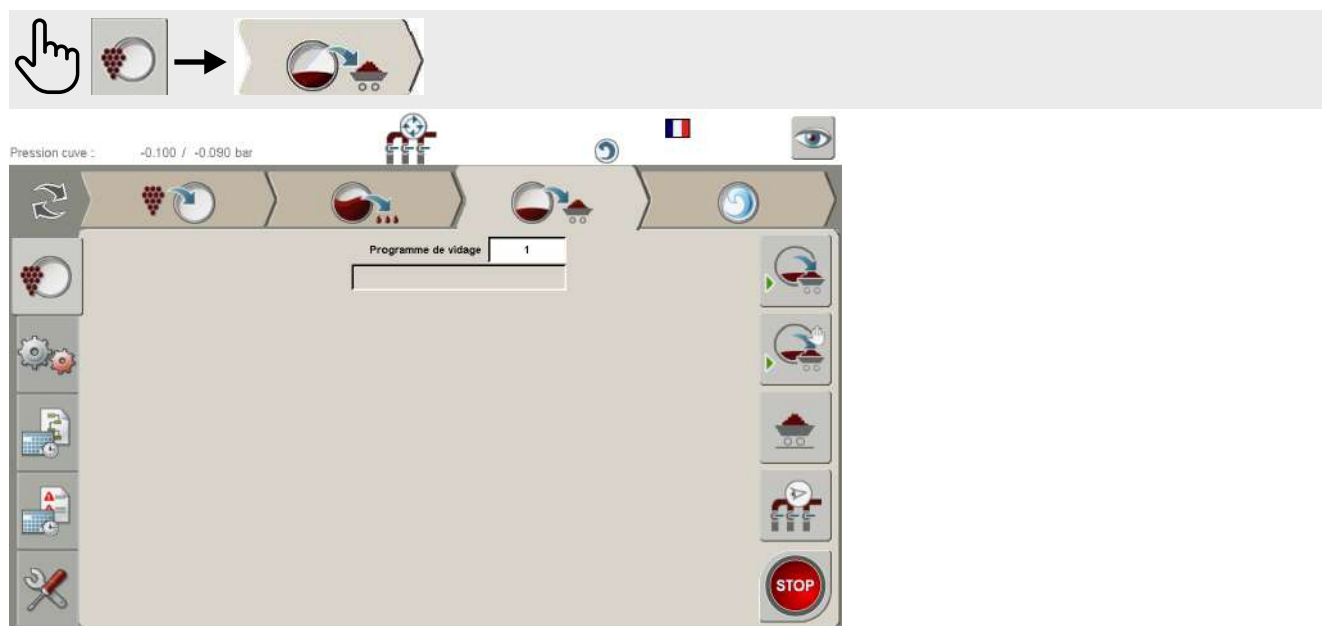
Accédez ensuite aux valeurs des échelles et modifiez-les si nécessaire à l'aide du pavé numérique. Appuyez sur la valeur à modifier pour faire apparaître ce dernier.

Figure 5.6.



6. Vidage

Figure 6.1.



6.1- Explication de l'interface



Un appui sur cette touche lance le process de vidage manuel.



Commande du système d'évacuation des marcs (option).

La commande du système d'évacuation des marcs peut être faite directement par la touche à condition que l'option soit configurée.



- **Un appui sur STOP pendant un vidage manuel**, en cas d'absence de rotation de cuve ou d'absence de pilotage du joint de la porte, arrêtera la vis d'évacuation (si configurée) et fermera l'écran de vidage manuel.
- Arrêter définitivement le vidage en appuyant sur STOP.



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

6.2- Commande du vidage manuel

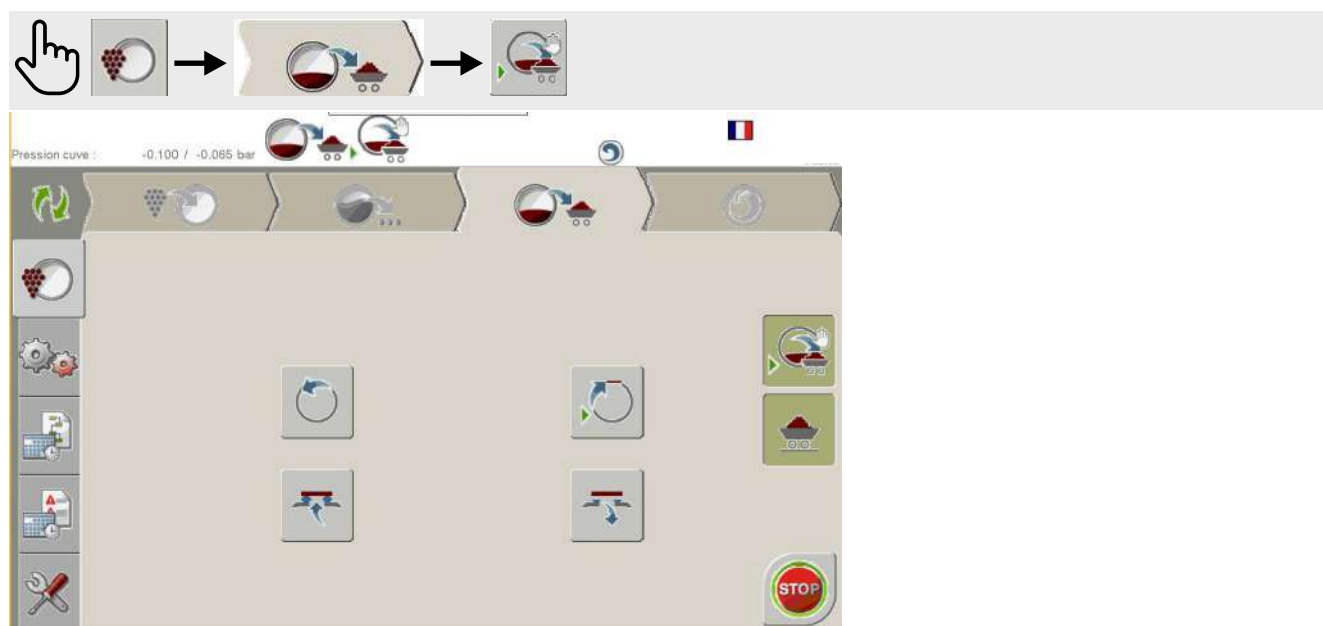


Note

Avant de lancer un vidage, assurez-vous que le presseur remplit l'ensemble des conditions nécessaires pour réaliser l'opération.

Appuyez sur la touche  pour commander le vidage manuel. Le système d'évacuation se lance automatiquement s'il est configuré.

Figure 6.2.



En cas de rotation de cuve ou de pilotage du joint de la porte, un appui sur  interrompt la fonction en cours mais n'arrête pas la vis d'évacuation (si celle-ci est configurée). En cas d'absence de rotation de

cuve ou d'absence de pilotage du joint de la porte, un appui sur  arrête la vis d'évacuation (si elle est configurée) et quitte la page de vidage manuel. Il est possible de passer directement de la fonction 

à la fonction  pour remettre la cuve en position remplissage avant de piloter le joint de la porte. Les touches de pilotage du joint de la porte sont visibles si l'option porte étanche est configurée. Le joint de la porte ne peut être piloté que si la cuve est en position remplissage. Pour augmenter l'ouverture de la

porte, appuyer sur , attendre que la cuve s'arrête, manœuvrer la porte et appuyer de nouveau sur la touche rotation . Un appui sur  pendant le programme arrête le vidage manuel et le système d'évacuation.



Note

Si un système d'évacuation est raccordé au presseur, le lancement du vidage l'active automatiquement.

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

7. Lavage

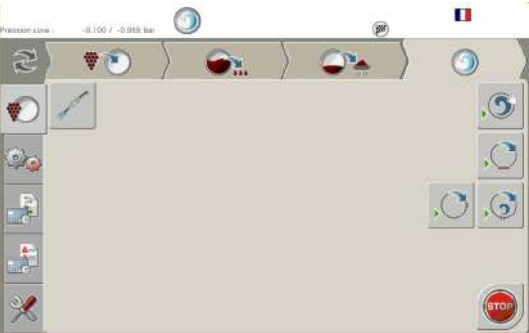
Figure 7.1.



OU

Si le presseur est équipé d'un surpresseur, l'écran suivant affichera :

Figure 7.2.



7.1- Explication de l'interface

Tableau 7.1. Mode travail  - Phase lavage 

Touches	Fonction
	Lavage manuel au furet
	Rotation de la cuve jusqu'à la position égouttage cuve : mise en position portes en bas.
	Rotation de la cuve jusqu'à la mise en position accès bouchon de vidange sur le côté.

Touches	Fonction
	Lavage au nettoyeur haute pression.
	Mise en position lavage cuve avec bouchon de lavage en bas.



Si vous devez intervenir sur le presseur, assurez-vous que celui-ci n'est pas sous énergie électrique et pneumatique. Consigner les énergies électriques et pneumatiques, (cadenasser le sectionneur et la vanne d'alimentation pneumatique et identifier votre intervention



Avant d'entrer dans la cuve, assurez-vous que le taux d'oxygène y est suffisant : utilisez un détecteur d'oxygène.



Le nettoyage de votre presseur est primordial pour son bon entretien. Bucher Vaslin vous conseille donc de réaliser un nettoyage quotidien.

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

Nous vous conseillons de laver soigneusement la cuve, la porte et ses glissières, le joint de la porte, la maie ainsi que la membrane après chaque pressée.

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

7.2- Bucher 200

Protocole de préparation du Bucher 200



Avant toute utilisation, consultez impérativement la fiche de données de sécurité fournie avec les produits.



- Ne pas manger, boire ou fumer pendant la préparation et l'utilisation du Bucher 200.
- Enlever et laver les vêtements contaminés avant réutilisation.
- Assurer une ventilation adéquate, surtout dans les endroits clos.



Respectez strictement les étapes écrites ci-dessous. Une étape ne peut pas se substituer à une autre, l'ordre chronologique indiqué garantit une utilisation en toute sécurité.

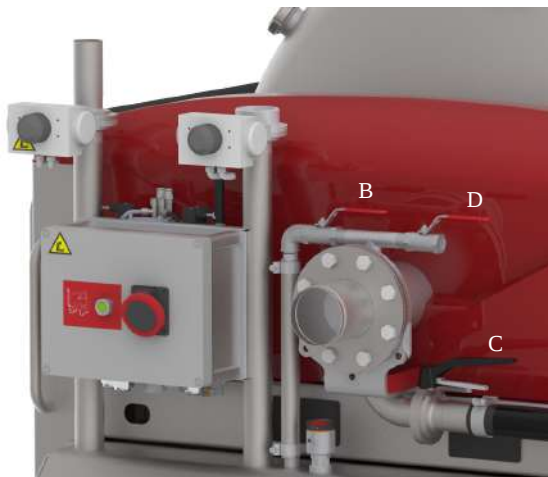
1. Dans un récipient adapté, verser 50 litres d'eau froide ou d'eau à 30°/40°;
2. Ajouter à l'eau le Bucher 200 détartrant (5%);
3. Mélanger;

4. Ajouter l'Oxyvini aseptisant (5%);
5. Mélanger.
6. Votre mélange est prêt à être utilisé dans les 5 heures.

L'emploi de nettoyeurs ozonés présente une agressivité reconnue notamment vis à vis de la membrane, des aciers inoxydables et des organes électromécaniques. Bucher Vaslin décline toute responsabilité dans le cas d'utilisation de ces produits.

7.3- Lavage du collecteur et de la maie

Nettoyer soigneusement l'ensemble à l'eau après chaque pressée afin d'éviter la formation de dépôt solide.



Pour laver le collecteur et les tuyauteries de jonction entre les goulottes de drainage et la cuve, fermer les vannes **B** et **C** et introduire l'eau par la vanne **D** en faisant tourner la cuve. Ouvrir **B** puis **C** pour laver les tuyauteries de la maie.

7.4- Nettoyer les drains pivotants



Avant d'entrer dans la cuve, assurez-vous que le taux d'oxygène y est suffisant : utilisez un détecteur d'oxygène.



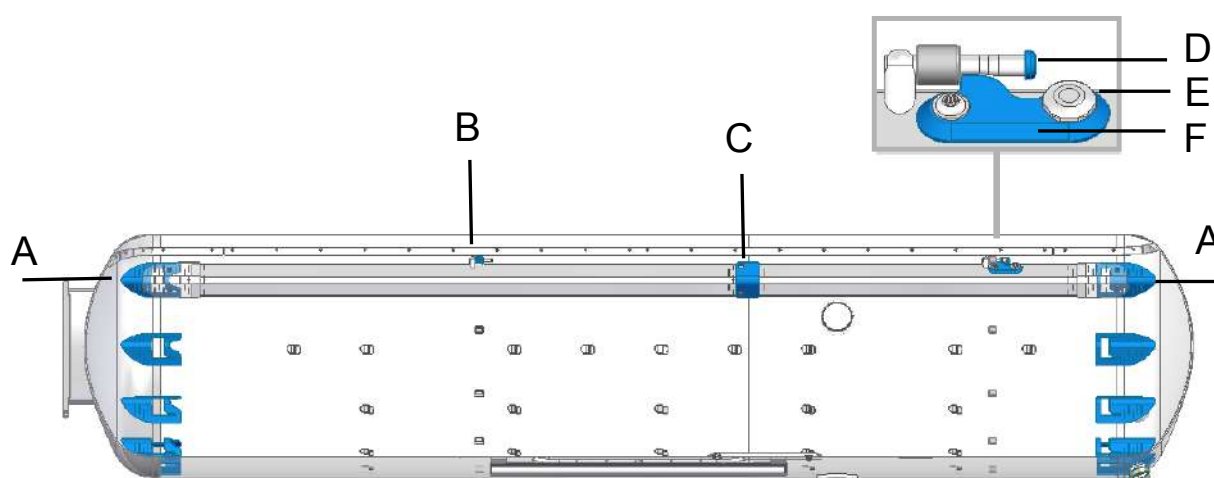
Ne pas marcher sur les drains lorsque ceux-ci sont ouverts.



Le port de gants adaptés est obligatoire pour réaliser cette opération.

7.4-1- Drains pivotants à fixations rapides

Déverrouiller et pivoter les drains pour les rincer



Légende

- A. Coquilles de drains
- B. Pivot indexé
- C. Couple de vis centrale
- D. Vis de butée
- E. Vis de blocage
- F. Came

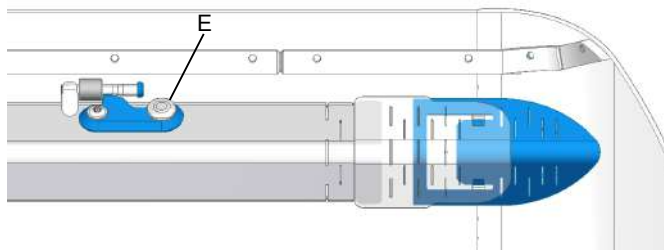


Note

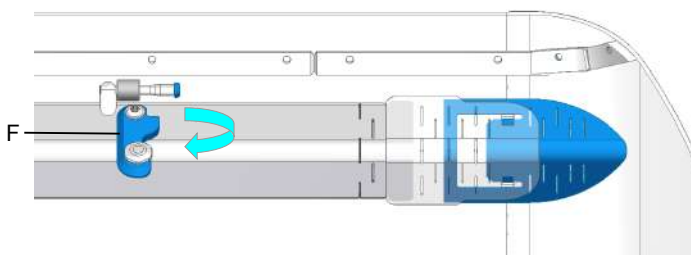
Un presseur une porte ne permet pas d'intégrer les drains pivotants d'un seul tenant. Les drains sont donc composés de deux éléments.

Dans le cas d'un presseur deux portes, les drains pivotants sont en un seul morceau et la visserie centrale n'existe pas.

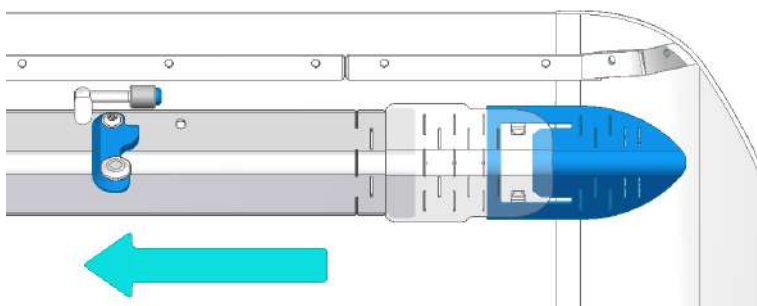
1. Dévisser la vis de blocage à la main. Il est inutile de dévisser entièrement la vis pour faire pivoter la came :



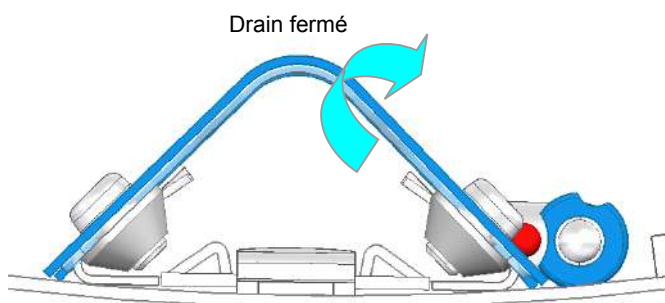
2. Faire pivoter la came pour libérer le drain :

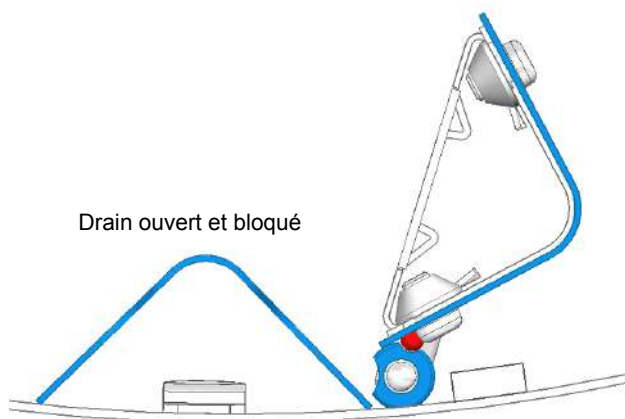


3. Déclipser le drain des coquilles en réalisant un mouvement de translation vers la gauche :



4. Pivoter le drain en position ouverte : soulever légèrement le drain tout en le faisant glisser latéralement vers la droite pour venir bloquer le pivot indexé :





5. Rincer le drain à l'eau claire.



Avant chaque mise en route du presseur et avant chaque utilisation, assurez-vous quotidiennement que chaque drain a bien été verrouillé :

- Came en position verrouillage et vis de blocage bien vissée à l'aide d'une clef ;
- Vis de butée en lieu et place.



Note

Ne pas faire pivoter les drains avec l'option Aquapulse.

Démonter les drains pour les laver intégralement

1. Dévisser le couple de vis central (C) au moyen d'une clé Torx 50 (si drain composé de 2 éléments) ;
2. Dévisser la vis de blocage (E)¹ à la main et faire pivoter la came pour libérer le drain ;
3. Enlever la vis de butée (D) ;
4. Déclipser les drains ;
5. Laver le drain ;
6. Remonter le drain propre.



Lors du remontage, ne pas oublier de mettre la vis de butée (D).



Avant chaque mise en route du presseur et avant chaque utilisation, assurez-vous quotidiennement que chaque drain a bien été verrouillé :

- Came en position verrouillage et vis de blocage bien vissée à l'aide d'une clef ;

¹Il est inutile de dévisser entièrement la vis.

- Vis de butée en lieu et place.

7.5- Rinçage intérieur de la cuve du presseoir



Lors des opérations de lavage, la température de l'eau ne doit pas excéder 55°C. Il existe, en effet, un risque de brûlure au contact des surfaces exposées.



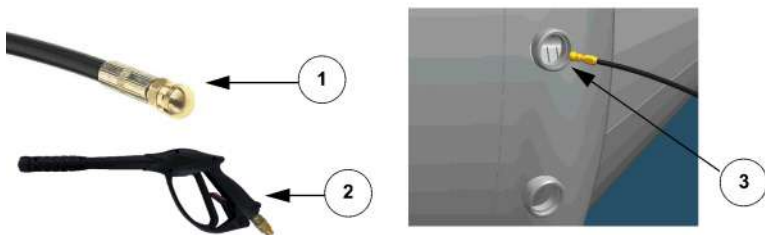
Il est interdit de réaliser cette opération avec les drains ouverts.

7.6- Nettoyage des goulottes de drainage à l'aide du furet

7.6-1- Équipement

Le presseoir est livré avec deux accessoires :

- Un pistolet avec un flexible de 6 mètres pour le nettoyage général.
- Un furet avec un flexible de 6 mètres pour le nettoyage des goulottes de drainage.



1. Furet
2. Pistolet
3. Conduit



Note

Le presseoir Bucher XPlus peut être équipé d'un surpresseur de lavage (option).

L'usage du surpresseur doit être limité au lavage du presseoir.



L'arrêt d'urgence n'arrête pas le fonctionnement du surpresseur.

Tenez fermement le flexible 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.

7.6-2- Rinçage par furet équipé d'un surpresseur (option)

7.6-2-1- 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 la touche lavage au surpresseur et laisser fonctionner pendant 30 secondes afin de purger le circuit.
- Votre appareil est désormais prêt à l'usage.

La gâchette de la poignée permet l'arrêt du jet en cours de travail. Lorsque celle-ci est relâchée, une sécurité interrompt le fonctionnement du surpresseur. Il suffit de réappuyer sur la gâchette pour que le surpresseur redémarre automatiquement.



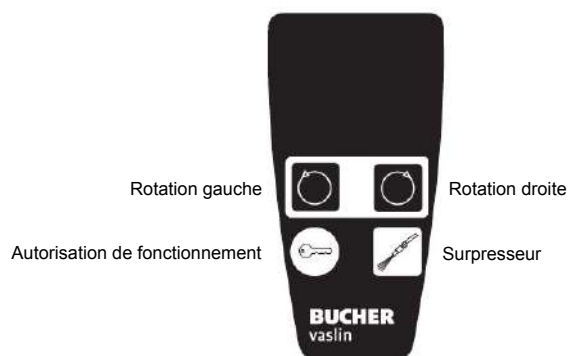
Ne dirigez jamais le jet d'eau vers des personnes ou des installations électriques.



- Tenez toujours la lance haute pression à deux mains.
- L'utilisation du nettoyeur haute pression est formellement interdite pour nettoyer :
 - Les portes de la cuve (joints de porte, etc.) ;
 - L'intérieur de la cuve ;
 - Les paliers de la cuve ;
 - Les vérins de portes et les mécanismes de commandes associés ;
 - Le débitmètre (si équipé) ;
 - Des matériels ou parties de la cave autres que le presseur ;
 - De façon générale, toutes les parties contenant des équipements électriques ou pneumatiques, les moteurs, les composants électriques, le pupitre de commandes, etc.

Ne pas faire fonctionner le surpresseur à sec.

7.6-2- Commander le furet avec surpresseur à l'aide de la télécommande (option)



1. Raccorder le flexible équipé du furet sur le surpresseur. Vérifier que le surpresseur est bien alimenté en eau.

2. S'assurer que la cuve du pressoir peut tourner en toute sécurité et que la (les) porte(s) peut / peuvent se fermer.
3.  Faire tourner la cuve à l'aide des touches  ou de la télécommande de façon à positionner correctement la première goulotte de drainage.
4. Engager l'extrémité du furet dans l'orifice et le guider pour qu'il passe dans le conduit.
5.  Mettre le surpresseur en marche à l'aide d'un appui long sur la touche  de la télécommande.
6. Pousser lentement le flexible à l'intérieur de la goulotte de drainage jusqu'à ce qu'il vienne en butée, à son extrémité.
7. 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  le bouton  de la télécommande avant que la tête du furet ne sorte de l'orifice.
8. Utiliser la même procédure pour rincer les autres goulottes de drainage.

7.7- Nettoyage de la réserve et de sa liaison avec le pressoir

Cette opération n'est à réaliser qu'en fin de saison, avant la mise en hivernage du pressoir, ou après avoir constaté que celles-ci sont souillées par de la vendange, marc ou autres matières.

Il faut au préalable avoir évacué le gaz neutre de la réserve en tirant au vide cette réserve.



En réalisant ces opérations, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et assurez-vous d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.

7.8- Nettoyage de la membrane et de la cuve

- Utiliser le produit de nettoyage Bucher 200 par pulvérisation ou bain agité ;
- Frotter la membrane et la paroi de la cuve avec une brosse souple (nylon) ou une éponge ;
- Rincer soigneusement. Il est possible de rincer la membrane et la cuve à l'eau chaude (55°C maximum).



Note

N'utilisez le surpresseur qu'en position basse pression pour rincer la membrane.

7.8-1- Bucher 200

Protocole de préparation du Bucher 200





Avant toute utilisation, consultez impérativement la fiche de données de sécurité fournie avec les produits.



- Ne pas manger, boire ou fumer pendant la préparation et l'utilisation du Bucher 200.
 - Enlever et laver les vêtements contaminés avant réutilisation.
 - Assurer une ventilation adéquate, surtout dans les endroits clos.
-



Respectez strictement les étapes écrites ci-dessous. Une étape ne peut pas se substituer à une autre, l'ordre chronologique indiqué garantit une utilisation en toute sécurité.

1. Dans un récipient adapté, verser 50 litres d'eau froide ou d'eau à 30°/40°;
2. Ajouter à l'eau le Bucher 200 détartrant (5%);
3. Mélanger;
4. Ajouter l'Oxyvini aseptisant (5%);
5. Mélanger.
6. Votre mélange est prêt à être utilisé dans les 5 heures.

L'emploi de nettoyeurs ozonés présente une agressivité reconnue notamment vis à vis de la membrane, des aciers inoxydables et des organes électromécaniques. Bucher Vaslin décline toute responsabilité dans le cas d'utilisation de ces produits.

8. Performance et traçabilité

Avec les presseurs, vous pouvez assurer la traçabilité de vos pressurages et vérifiez si vos réglages sont adaptés.

8.1- Historique des process

Figure 8.1.



Le mode « **historique des process** » répertorie les dates et les heures de l'ensemble des opérations effectuées sur le presseur.

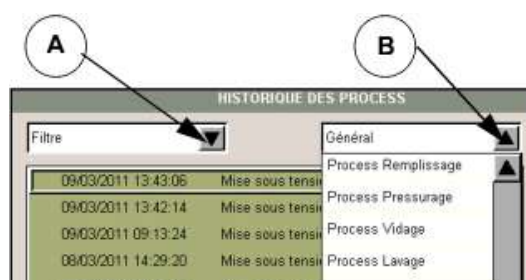
Dans un premier temps, vous pouvez lire à l'écran les données suivantes :

- En vert clair, les données relatives au début du process ;
- En rose, les données relatives à la fin du process ;
- En kaki, les informations globales communes à plusieurs process.

Il est possible de dérouler la liste des ces opérations à l'aide des touches situées à droite de l'écran :

	Accès au début de liste		Remonter d'une page
	Accès en fin de liste		Descendre d'une page

Vous pouvez également filtrer ces données à l'aides des menus déroulants **A** et **B** :



8.1-1- Précisions pour l'Optimisation Fin de Pressurage (OFP-T6)

Figure 8.2.



- En vert clair, les données relatives au début du process ;
- En kaki, le début du contrôle de l'Optimisation Fin de Pressurage ;
- En rose, la fin du contrôle de l'Optimisation Fin de Pressurage.

Sur les lignes Optimisation Fin Pressurage sont présentes les informations suivantes :

- **Cycle de référence** : Numéro du cycle de référence ;
- **OFP- Cycle** : Numéro du cycle en cours et pourcentage OFP du cycle en cours ;
- **OFP-T6** : Pourcentage OFP-T6, renseigné dans le menu des réglages.

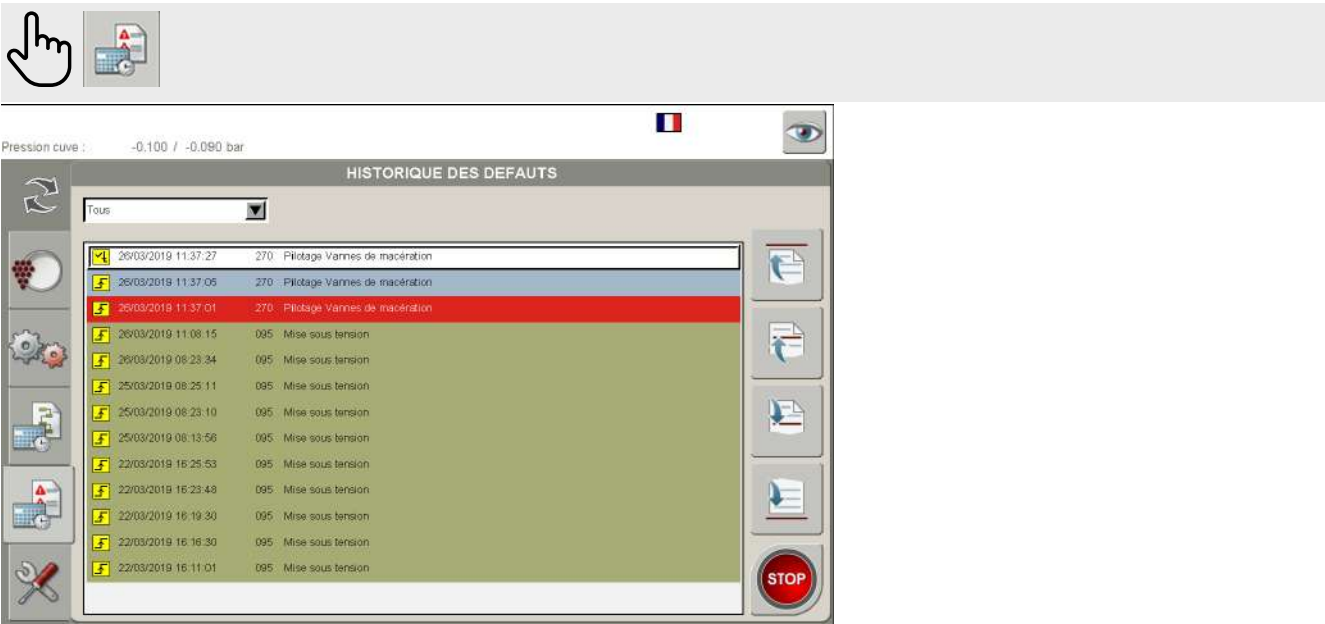


Note

Pour rappel, dès que le pourcentage OFP devient inférieur ou égal à celui de OFP-T6, alors le pressurage en cours s'arrête.

8.2- Historique des défauts

Figure 8.3.



Le mode « **historique des défauts**» répertorie les dates et les heures de l'ensemble des alarmes émises par le pressoir.

Dans un premier temps, vous pouvez lire à l'écran les données suivantes :

- En rouge : apparition du défaut
- En bleu : défaut acquitté par anticipation
- En blanc : disparition du défaut
- En kaki : information globale
- Filtrez l'information nécessaire à l'aide des menus déroulants.

Il est possible de dérouler la liste des ces opérations à l'aide des touches situées à droite de l'écran :

	Accès au début de liste		Remonter d'une page
	Accès en fin de liste		Descendre d'une page

8.3- Historique des courbes de pressurage

Figure 8.4.



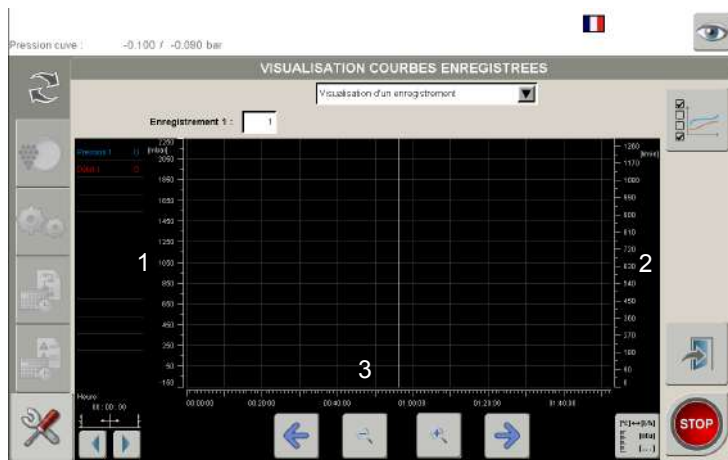
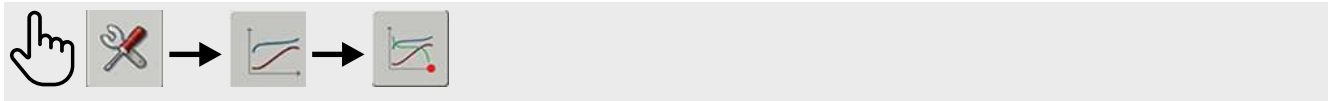
Consultation et comparaison des courbes à l'issue du pressurage;



Exportation des données.

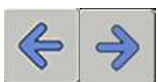
8.3-1- Consultation des courbes de pressurage à l'issue des process

Figure 8.5.



Explication de l'interface

1. Axe de la pression en mbar
2. Axe du débit, volume.
3. Axe du temps - Heures où ont été prises les mesures.



Naviguer sur l'échelle du temps.



Déplacer le curseur pour connaître les valeurs exactes des courbes affichées.



Agrandir ou diminuer l'échelle du temps



Sélectionner les courbes et modifier les échelles.



Sélectionner l'échelle à faire apparaître sur l'axe vertical de droite : échelle des débits ou échelle des volumes.

L'échelle de temps correspond ici au temps de pressurage : zéro étant le départ du pressurage.

Vous pouvez consulter ou comparer les enregistrements des 5 derniers pressurages en saisissant leurs numéros. Attention, l'enregistrement numéro 1 est le dernier pressurage effectué tandis que l'enregistrement 5 est le premier pressurage effectué.

Les courbes comparées se superposeront à l'écran tandis que leurs valeurs respectives s'afficheront à gauche de ce dernier.

Les valeurs de l'enregistrement 1 seront repérées 1 (ex.: Pression 1, Débit 1, etc.) tandis que les valeurs de l'enregistrement 2 seront repérées 2 (ex.: Pression 2, Débit 2, etc.).

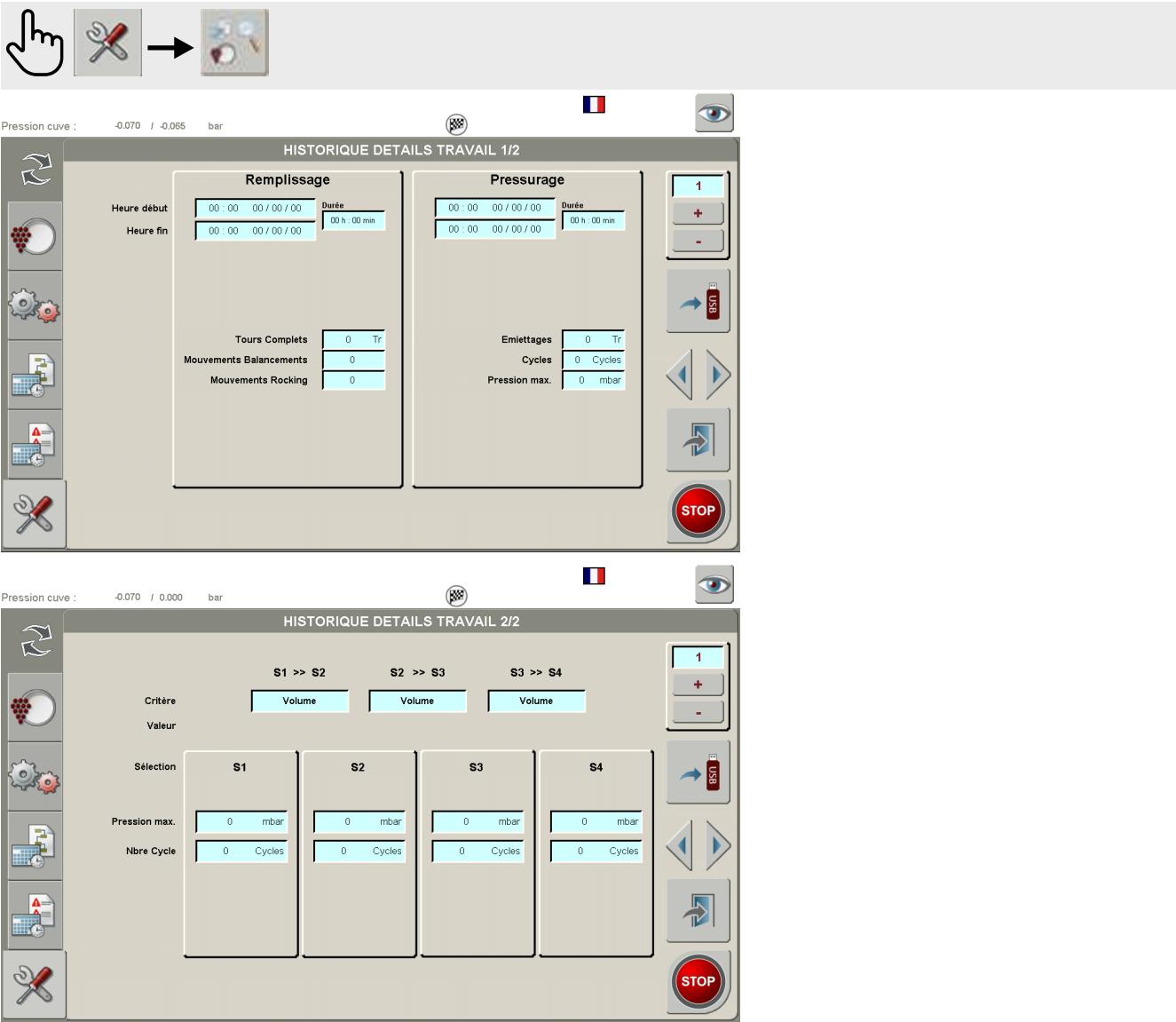
**Note**

Dans le cas d'un enregistrement annulé ou écourté, les date et heure de ce dernier n'apparaîtront pas aucune donnée à visualiser sur l'écran:

8.4- Historique et détails du travail

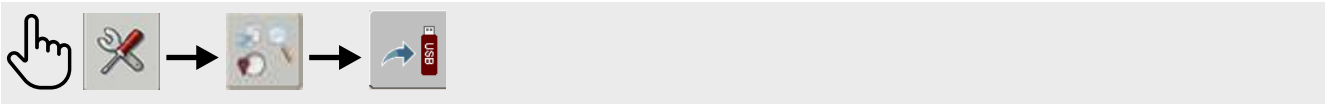
8.4-1- Accès aux enregistrements

Figure 8.6. Accès aux 100 derniers enregistrements du travail sur des cycles de remplissage-pressurage :



Les touches + et -  permettent de faire défiler les enregistrements.

8.4-2- Exporter l'historique et détails du travail

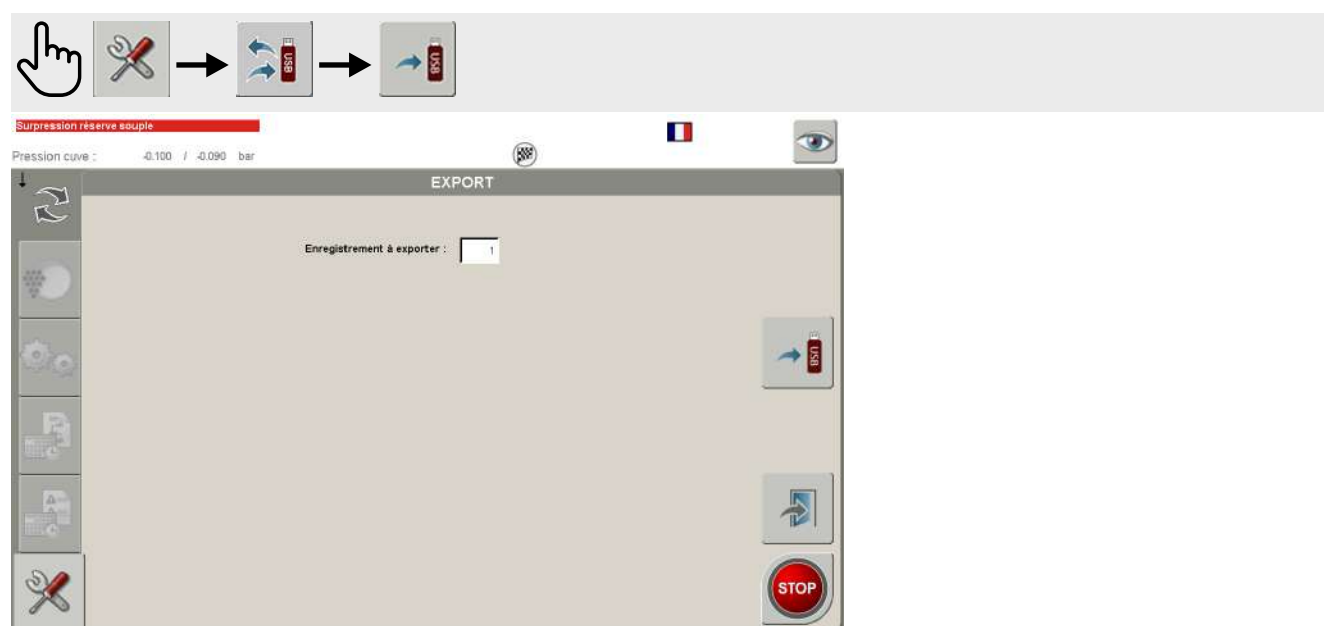


Permet d'extraire les 100 derniers enregistrements.

L'automate crée un dossier  **HISTORICAL** et un fichier Excel  dans lequel chaque ligne correspond à un enregistrement daté. Les valeurs sont organisées par colonnes.

8.5- Exporter des données de pressurage

Figure 8.7.



A tout moment de la consultation, vous pouvez choisir d'exporter les données de pressurage sur un fichier externe. En effet, l'automate crée un fichier de données data que vous devez ensuite travailler sur Excel pour obtenir les courbes.

Sur l'écran intitulé *Graphique*, saisissez le numéro d'enregistrement que vous souhaitez exporter sur clé

usb puis appuyez sur la touche .

L'automate crée un dossier  **BUCHER** sur votre clé usb.

Les données exportées sont concentrées dans ce dossier. Les fichiers s'organisent comme suit :



BUCHER



SuiviPres + numéro de l'enregistrement (ex. : SuiviPress4)

Dossier contenant les données de pressurage au format CSV.

Ce fichier permet de réaliser des courbes.

Tableau 8.1. Interprétation des données

Date	
Heure	
Pression (en mbar)	
Débit (en cl/min)	
Volume total extrait (en litres)	
Process en cours	
Pressurage séquentiel	4
Pressurage automatique	5
Pressurage ORGAN PLUS	6
Pressurage séquentiel Inertys	7
Pressurage automatique Inertys	8
Numéro de pressurage en cours	
Pressurage séquentiel standard Inertys	N° de programme séquentiel lancé (1 à 10)
Pressurage automatique standard ou Inertys	20 + N° de programme automatique lancé (1 à 10)
Pressurage ORGAN PLUS standard	40 + N° de programme ORGAN PLUS lancé (1 à 10)
Le type de comportement ORGAN PLUS (dynamique, vendanges tardives, doux, normal, etc.)	
Normal	1
Vendanges tardives	2
Doux	3
Dynamique	4
Cremant	5
User 6	6
User 7	7
User 8	8
User 9	9
User 10	10

9. Connectivité et pilotage à distance

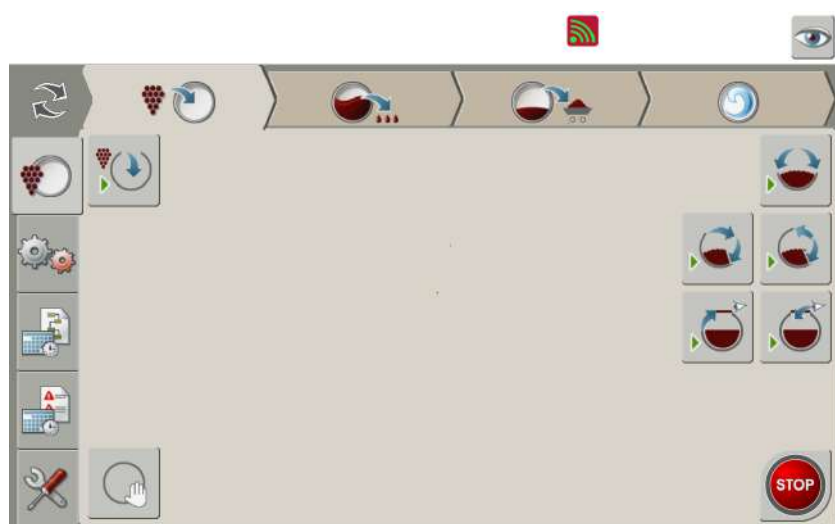
Bucher Vaslin a créé l'application **WINECT** pour vous permettre de vous connecter et de piloter votre machine à distance. Pour la prise en main de l'application, reportez-vous au Guide de démarrage Connect ou connectez-vous sur le site internet : connect.buchervaslin.com.

9.1- Connectivité

Les machines sont connectées à un cloud. Ces dernières y remontent automatiquement leurs données de fonctionnement.

Le bandeau d'entête de l'écran de commandes permet de visualiser l'état de la connexion vers le cloud.

Figure 9.1.



Votre machine est connectée au cloud. Elle remonte les données de production sur les serveurs Bucher Vaslin afin de vous faire bénéficier des services de suivi à distance.



La machine n'est pas connectée au cloud. Les services connectés Bucher Vaslin sont inaccessibles. **WINECT ne fonctionne pas.**

9.2- Pilotage à distance

Les machines sont pilotables à distance à l'aide de l'application WINECT.



Le personnel qui travaille sur ou autour de la machine doit impérativement être formé et informé des instructions du pilotage à distance.

9.2-1- Icône de pilotage à distance.



Lorsqu'un pilotage à distance est en cours, l'icône bleue cloud apparaît dans le bandeau d'entête de l'écran de commandes.

Attention, selon le pilotage en cours, l'icône n'est pas forcément fixe et peut furtivement apparaître.

9.2-2- Pilotage

Le pilotage à distance permet :

- Le lancement de fonctions ;
- La modification et la sauvegarde de réglages ;
- L'appui à la commande STOP ;
- L'acquiescement de tous les défauts.

En pilotage à distance à partir de WINECT, si toutes les conditions sont remplies, une fenêtre contextuelle apparaît sur l'écran de commandes de la machine afin que l'opérateur présent physiquement devant celle-ci confirme ou non le lancement de la fonction.

FENETRE ORANGE



Le risque de lancer la fonction à distance est modéré.

Face à l'écran de commandes, tant que la fenêtre contextuelle est affichée, l'opérateur peut confirmer ou annuler le lancement de la fonction.

S'il n'y a eu aucune action de la part de l'opérateur avant la fin du temps d'affichage de la fenêtre, la machine émet un avertissement sonore, à la fin de celui-ci la fonction sera exécutée.

FENETRE ROUGE



Le risque de lancer la fonction à distance est élevé.

La machine émet un avertissement sonore pour signaler l'apparition de la fenêtre contextuelle.

Face à l'écran de commandes, tant que la fenêtre contextuelle est affichée, l'opérateur peut confirmer ou annuler le lancement de la fonction.

S'il n'y a eu aucune action de la part de l'opérateur avant la fin du temps d'affichage de la fenêtre, le lancement de la fonction sera annulé.

Si l'opérateur confirme le lancement, la machine émet un avertissement sonore, à la fin de celui-ci la fonction sera exécutée.



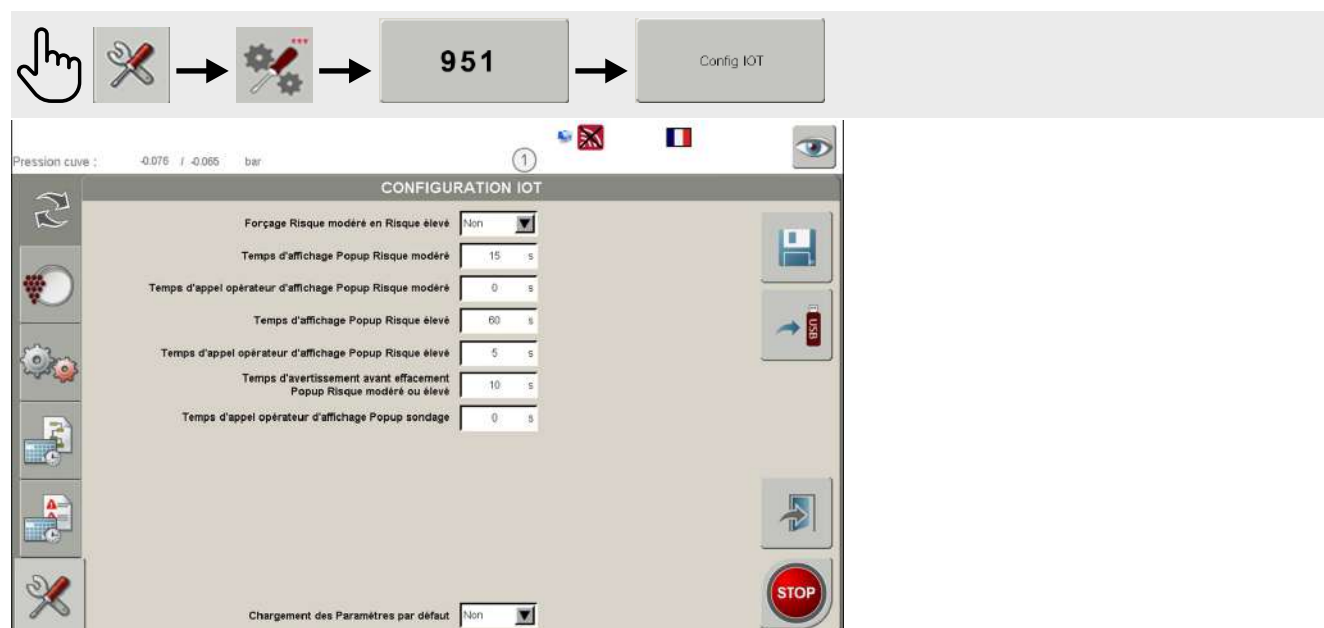
Note

- Par défaut, l'ensemble des risques sont identifiés en risques modérés (orange). Vous pouvez parfaitement décider de passer l'ensemble des risques au niveau élevé (rouge).

- Le pilotage à distance est consultable dans l'historique des process.

9.2-3- Configurer l'affichage du pilotage à distance et l'avertissement sonore

Figure 9.2.



Forçage Risque modéré en Risque élevé

Passage du niveau de risque de lancement d'une fonction de modéré à élevé

Temps d'affichage Popup Risque modéré / élevé

Durée d'affichage sur l'écran de commandes de la fenêtre de risque

Temps d'appel opérateur d'affichage Popup Risque modéré / élevé

Durée du signal sonore dès que la fenêtre de risque s'affiche à l'écran. Ce signal prévient l'opérateur, présent physiquement sur la machine, qu'une fenêtre de dialogue vient d'apparaître.

Temps d'avertissement avant effacement Popup risque modéré ou élevé

Durée de l'avertissement sonore quand le temps d'affichage de la fenêtre contextuelle de risque est terminé ou quand le bouton *OUI* des fenêtres contextuelles risque modéré / élevé est appuyé. Ce signal prévient l'opérateur, présent physiquement sur la machine, d'un danger potentiel à la suite de la demande de pilotage à distance d'une fonction.

Temps d'appel opérateur d'affichage Popup sondage

Durée de l'avertissement sonore dès qu'une fenêtre d'information s'affiche à l'écran. Ce signal prévient l'opérateur, présent physiquement sur la machine, qu'une fenêtre contextuelle vient de s'afficher sur l'écran de commandes.

Chargement des paramètres par défaut

Oui / non : Retour aux paramètres par défaut de cette configuration.

10. Téléassistance

10.1- Principe

La téléassistance est un service sécurisé qui permet à une personne habilitée de prendre la main et de piloter à distance la machine.

Lorsqu'une téléassistance est en cours, certaines zones de l'écran de commandes deviennent inaccessibles. Ces zones sécurisées sont identifiées par un encadré orange et sont surplombées d'une icône de

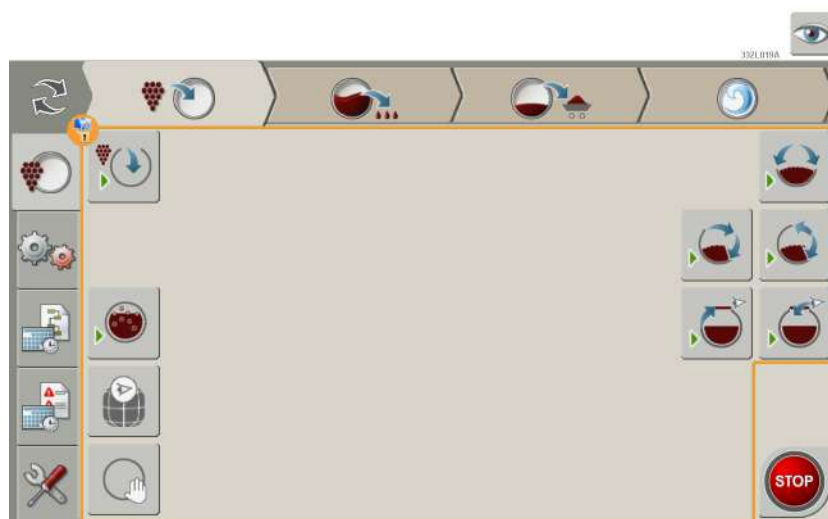
verrouillage  .

Les machines dotées de la téléassistance sont identifiées par un autocollant spécifique collé sur le pupitre.

Figure 10.1. Pupitre de commandes doté de la téléassistance



Figure 10.2. Exemple d'écran verrouillé par la téléassistance

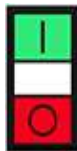


10.2- Déverrouiller la téléassistance

Lors d'une opération de téléassistance, il est possible de déverrouiller la sécurisation et d'accéder ainsi à l'écran de commandes. Cette opération permet au téléassistant de guider l'opérateur présent physiquement devant le pupitre de commandes.

Accéder à l'écran de commandes en cours de téléassistance

1. Validez la fenêtre contextuelle en appuyant sur OK,
- 2.



Maintenez appuyé le bouton vert du pupitre et appuyez simultanément à l'écran sur la fonction à exécuter.



Pendant une opération de téléassistance, l'accès et la circulation autour du presseur sont strictement interdits.

11. Mise en hivernage

Nous attirons votre attention sur le fait que le presseur doit être nettoyé et graissé avant sa mise en hivernage. Ne négligez pas les étapes d'entretien qui sont primordiales pour le bon fonctionnement de votre matériel.

11.1- Surpresseur d'eau



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

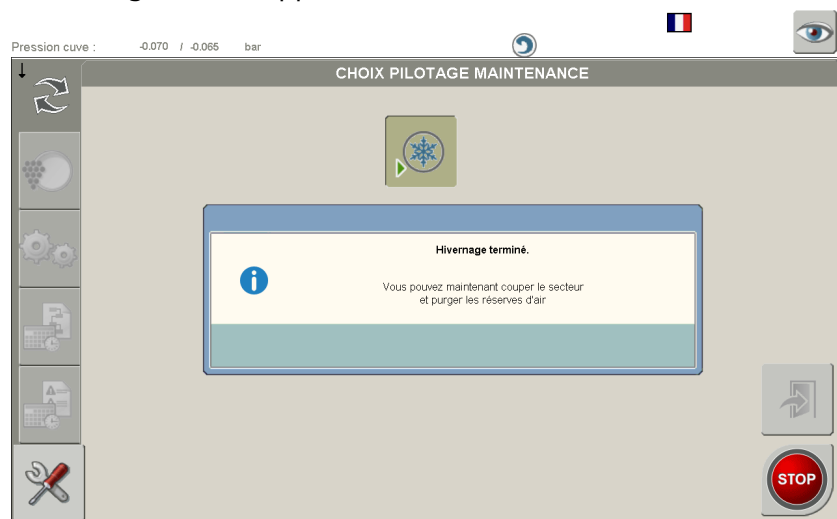
Faire fonctionner le surpresseur en actionnant la gâchette de la poignée pendant quelques secondes (maximum 10 s) pour vidanger le surpresseur et le flexible.

11.2- Mise en hivernage automatique

Figure 11.1.



Le message suivant apparaît :



Isoler le presseur des réseaux électriques et pneumatiques :

- Cadenasser le sectionneur en position « **O** ».
- Fermer la vanne d'alimentation pneumatique.
- Laisser toutes les purges pneumatiques ouvertes (turbine, réserve d'air, etc.).

11.3- Hivernage de la réserve souple

Lire le chapitre consacré à la réserve Inertys.

11.4- Nettoyage tuyauterie gaz neutre (liaison presseur)

Nous recommandons un nettoyage de la tuyauterie par tous moyens appropriés.

11.5- Remise en route du presseur

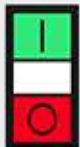
- Fermer toutes les purges pneumatiques et la réserve souple.
- Alimenter en air comprimé et en eau le presseur.
- Mettre sous tension
- Après le remontage de la réserve, assurez vous du bon fonctionnement de toutes les sécurités «réserve».
- Effectuer la régénération de la réserve.
- Remettre le presseur en position remplissage (portes en haut).

12. Aide au dépannage

12.1- Identification des messages de défauts

Le tableau suivant liste et explicite l'ensemble des défauts occasionnels, des presseurs XPlus IT¹ signalés sur l'écran de commandes.

Pour toute demande auprès de votre agent Bucher Vaslin, prenez soin de relever le numéro de défaut ainsi que l'intitulé exact du message.

N°	Message de défaut	Informationset causes	Remèdes
100	Attente réarmement	A la mise sous tension ou après tout défaut coupant l'auto-alimentation, le presseur attend un réarmement. <i>Le message peut apparaître seul, notamment à la mise sous tension du presseur, ou conjointement à d'autres défauts.</i>	 Il faut appuyer sur la touche verte de l'interrupteur Marche / Arrêt du presseur.
110	Disjoncteurs / Sécurité périphérique	Si le défaut provient du disjoncteur : • Surintensité dans le moteur ou court-circuit Si le défaut provient de la sécurité périphérique: • Une sécurité extérieure au presseur a été déclenchée (tapis, vanne, beton, etc.).	Si le défaut provient du disjoncteur: • Faites contrôler le circuit électrique par une personne habilitée afin qu'elle remédie à la situation en toute sécurité. • Si le problème persiste consultez votre agent Bucher Vaslin Si le défaut provient de la sécurité périphérique (cas d'une installation de cave): • Éliminer le défaut de la sécurité périphérique.
120	Arrêt d'urgence / Surpression cuve	Si le défaut provient de l'arrêt d'urgence : • Enclenchement volontaire ou accidentel d'un bouton poussoir d'arrêt d'urgence. Si le défaut provient du pressostat de sécurité surpression cuve : • La pression dans la cuve a dépassé 2,1 bar La vanne de gonflage est défaillante (en cas d'alimentation d'air extérieure).	Si le défaut provient de l'arrêt d'urgence : • Vérifiez l'absence de problème avant de réenclencher: pour désenclencher l'arrêt d'urgence, tournez la clé vers la droite. Le défaut disparaît. Si le défaut provient du pressostat de sécurité surpression cuve : • Faites appel à une personne qualifiée afin qu'elle vérifie en toute sécurité le circuit d'alimentation pneumatique du presseur (ex. : propreté, etc.) et le matériel défaillant.

¹ Presseurs XPlus 50-60-80 IT; XPlus 50-60-80 IT Inertys; XPlus 22-30-40 IT, XPlus 22-30-40 IT Inertys, XPlus 2000 IT et XPlus 4000 IT.

N°	Message de défaut	Informationset causes	Remèdes
132	Interruption par supervision (Modbus)	La supervision (Modbus) peut générer un défaut sur le presseur	- La supervision doit annuler la demande. - Il est possible d'annuler ce défaut en cas de perte de communication avec la supervision en modifiant le paramètre <i>Récupération données supervision</i> de page de réglages divers.
143	Contrôleur de phases	Lors de l'installation, les phases ont été inversées	Faites appel à une personne habilitée afin qu'elle remédie à la situation en toute sécurité.
151	Communication Powerlink	Perte de communication avec l'une des têtes de station	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
152	Communication Supervision (Modbus)	Ce défaut est visible si la supervision (Modbus) est configurée et si le réglage de communication avec la supervision (Modbus) est égal à oui en page de réglage divers. Malgré ce message, vous pouvez toujours continuer de faire fonctionner votre presseur en réglant à non le paramètre de «communication avec la supervision» en page de réglage divers Attention cependant, car ce réglage à non ne vous permet plus de travailler via la supervision. Perte de communication entre la supervision et l'automate.	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
154	Communication SiteManger	Perte de communication entre l'automate et le cloud	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
161	Module X15 armoire	- Module manquant ou défaillant. - Perte d'alimentation électrique du module	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
162	Tête de station armoire	Défaillance de la tête de station	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
170	Anti-rotation (bordure sensible)	- Activation de la bordure sensible en cours de rotation ou lorsque les portes sont en mouvement. - Défaillance des bordures sensibles - Vérin Aquapulse (option) - Capteur de position défectueux.	Faites une inspection visuelle du presseur et éliminer la cause de l'arrêt (ex.:éléments en contact avec la bordure sensible, etc.).
180	Pression de service	Manque d'air pour alimenter le presseur	Faites appel à une personne qualifiée afin qu'elle vérifie en toute

N°	Message de défaut	Informationset causes	Remèdes
		• Perte de charge dans la canalisation d'alimentation en air. • Manodétendeur mal réglé • Pressostat défectueux Si le presseur est un 22-30-40 Grande Porte (non-étanche) doté d'un équipement pneumatique pour que le client raccorde son en air, vérifiez que ce dernier a bien raccordé son propre tuyau d'air.	sécurité le circuit d'alimentation pneumatique du presseur (ex.:diamètre et longueur de la canalisation, propreté, etc.) et le matériel défaillant.
190	Surpression cuve	• Le presseur se met à l'air libre. • La pression dans la cuve est supérieure à 100 mbar et les portes ne sont pas fermées. • La vanne de gonflage est défaillante (en cas d'alimentation d'air extérieure).	• Faites appel à une personne qualifiée afin qu'elle vérifie en toute sécurité le circuit d'alimentation pneumatique du presseur (ex.:diamètre et longueur de la canalisation, propreté, etc.) et le matériel défaillant.
191	Capteur de pression cuve	• Défaut de la liaison entre le capteur de pression cuve et l'automate • Défaillance du capteur de pression cuve	• Faites vérifier le capteur et la liaison capteur/automate par une personne habilitée afin qu'elle remédie à la situation en toute sécurité. Si le problème persiste consultez votre agent Bucher Vaslin
200	Débitmètre (option ORIAS)	• Rupture de la liaison entre le débitmètre et l'automate due à une défaillance du débitmètre <i>Lors d'un lancement d'un pressurage ORIAS et lorsque ce défaut a été acquitté, une fenêtre contextuelle apparaîtra avec le message «Débitmètre hors service». Pour que cette fenêtre n'apparaisse plus, faites une coupure secteur juste après avoir corrigé ce défaut.</i>	• Faites vérifier le capteur et la liaison capteur/automate par une personne habilitée afin qu'elle remédie à la situation en toute sécurité. Si le problème persiste consultez votre agent Bucher Vaslin
201	Mesure de débit ORGAN	• Défaut de la liaison entre le capteur du système de mesure ORGAN et l'automate • Défaillance du capteur du système de mesure ORGAN • Défaillance du système de mesure ORGAN (ex.: vérin) <i>Dans le cas où le défaut 201 « Mesure de débit » a été acquitté, une fenêtre contextuelle d'avertissement apparaîtra</i>	• Faites vérifier les éléments mécaniques et électriques du système de mesure ORGAN par une personne habilitée afin qu'elle remédie a la situation en toute sécurité. Si le problème persiste consultez votre agent Bucher Vaslin

N°	Message de défaut	Informationset causes	Remèdes
		avec le message "ORGAN hors service", lors du lancement d'un pressurage ORGAN PLUS. Pour que la fenêtre n'apparaisse plus, il faut faire une coupure secteur après avoir corrigé le défaut.	
210	Perte de pression joint de portes	La cuve se met en position portes en haut - Défaillance du joint de porte en remplissage (lors de la fonction balancement), en pressurage et en lavage automatique - Le détendeur est dérégulé - Le pressostat est défaillant.	Faites vérifier le détendeur (4,2 bar) ainsi que le matériel défaillant par une personne qualifiée. Si le problème persiste consulter votre agent Bucher Vaslin
212	Positionnement portes	- Porte(s) bloquée(s) pendant la fermeture. - Porte(s) bloquée(s) pendant l'ouverture. - Collecteur électrique défaillant - Défaillance du capteur de portes fermées	- Vérifier la/les porte(s) (ex.: vérin(s), capteur(s), etc.) - Vérifier le collecteur électrique
213	Gonflage joint porte	- La porte n'est pas fermée (uniquement pour XPlus 22-30-40IT) - Défaillance du joint de porte - Le détendeur est dérégulé - Le pressostat est défaillant. - Distributeur pneumatique défaillant	- Fermez manuellement la porte (uniquement pour XPlus 22-30-40IT) - Faites vérifier le détendeur (4,2 bar) ainsi que le matériel défaillant par une personne qualifiée. Si le problème persiste consulter votre agent Bucher Vaslin
220	Débordement maie ouverte	Le pressoir se met en position tous drains en haut. Détection d'un débordement dans un belon extérieur ou détection d'un débordement dans la maie du pressoir.	Vérifier le dimensionnement de votre installation (ex.:changer de pompe)
221	Débordement maie Inertys	Le pressoir se met en position tous drains en haut. Détection d'un débordement dans la maie du pressoir.	Vérifier le dimensionnement de votre installation (ex.:changer de pompe)
224	Sonde ORPHE (option ORPHE)	Défaillance de la liaison capteur - automate Lors d'un lancement d'un pressurage ORPHE et lorsque ce défaut a été	Faites vérifier les éléments mécaniques et électriques de la sonde par une personne habilitée afin qu'elle remédie a la situation en toute sécurité. (EX.: vérifier que

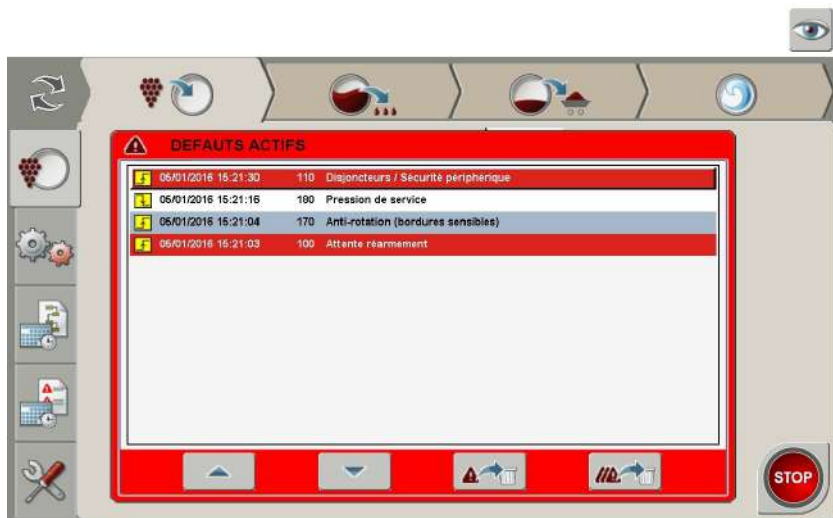
N°	Message de défaut	Informationset causes	Remèdes
		<i>acquitté, une fenêtre contextuelle apparaîtra avec le message «Belon cuvée non vide ou défaut sonde ORPHE». Pour que cette fenêtre n'apparaisse plus, faites une coupure secteur juste après avoir corrigé ce défaut.</i>	les flotteurs de la sonde ne sont pas coincés. Si le problème persiste Consulter votre agent Bucher Vaslin
242	Module X2 Sélecteur	Module manquant ou défaillant ou non concordant avec la configuration	Consulter votre agent Bucher Vaslin
250	Pilotage joint de lavage (option lavage automatique)	Le joint de lavage est resté en position sortie (joint gonflé) ou inversement. - Capteur de position défectueux. - Joint de lavage défectueux.	Faites vérifier les éléments électriques du joint de lavage (ex.: électrovanne, capteur de position, etc.) par une personne habilitée.
260	Surpression réserve souple (option Inertys)	- La pression dans la réserve souple a dépassé 5 mbar - Le pressostat de 5 mbar est défectueux - Câble du pressostat 5 mbar est coupé ou déconnecté - Mauvais inertage de la cuve (mauvaise chasse d'air) - Fuite au niveau de l'électrovanne de régénération de gaz.	- Modifier les paramètres de chasse d'air (réglages du fonctionnement Inertys) - Faites vérifier les éléments électriques par une personne habilitée : - pressostat 5 mbar - électrovanne de régénération de gaz
261	Vannes maie / réserve (option Inertys)	- Capteurs positions vannes maie et réserve défaillants - Vannes grippées - Distributeurs pneumatiques défaillants	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
264	Sonde niveau Inertys	- Défaut de liaison - Sonde débranchée - Sonde défaillante	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
265	Tête de station Inertys	Défaillance de la tête de station	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
267	Module X3 Inertys	Module manquant ou défaillant.	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
268	Surpression Maie	- La pression dans la maie a dépassé 150 mbar - L'un ou les deux pressostats de 150 mbar sont défectueux	Faites vérifier le matériel défaillant par une personne habilitée ou qualifiée.

N°	Message de défaut	Informationset causes	Remèdes
		- Détendeur^a 0,5 bar défectueux (pendant le tirage au vide du pressoir) - Turbine défectueuse (pendant le tirage au vide du pressoir)	
290	Pas de retour évacuation	Ce défaut est visible si la supervision ET le système d'évacuation Via supervisions sont configurés et si le réglage de communication avec la supervision est égal à oui en page de réglage divers. - Système d'évacuation défaillant - Perte de communication entre la supervision et l'automate	Faites vérifier le système d'évacuation par une personne habilitée. Si le problème persiste, consultez votre agent Bucher Vaslin.
300	Vérin connexion point bas (option connexion point bas)	- Capteur de position rentrée du vérin qui est défaillant - Le pressostat de position sortie du vérin qui est défaillant - Vérin grippé - Distributeur pneumatique défaillant	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
301	Vanne sortie connexion point bas (V17) (option connexion point bas)	- Capteurs de positions de la vanne défaillants - Vanne grippée - Distributeur pneumatique défaillant.	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
302	Vannes entrée connexion point bas (V18 / V19) (option connexion point bas)	- La cuve ne s'est pas arrêtée dans la position permettant le pilotage des vannes. - Capteurs de position des vannes défaillants - Vannes grippées - Capteurs pneumatiques des vannes défaillants. - Distributeurs pneumatiques défaillants	Consultez votre agent Bucher Vaslin pour l'établissement d'un diagnostic.
303	Position Connexion (option connexion point bas)	Défaut non bloquant. - La cuve ne s'est pas arrêtée dans la position permettant la connexion point bas. - Capteur de position défaillant	Acquitter le défaut Si le problème persiste, consultez votre agent Bucher Vaslin.

^aInstallé au plus près du pressoir.

12.2- Correction des défauts

En mode travail, l'apparition d'un défaut est signalée par une fenêtre contextuelle «défauts actifs».



Le bandeau d'en-tête rappelle en haut à gauche le dernier défaut en cours.

Les différentes couleurs de lignes indiquent :

- Blanc : disparition du défaut
- Bleu : défaut acquitté par anticipation
- Rouge : apparition du défaut

Deux touches sont disponibles pour acquitter les défauts :

- La touche  permet d'acquitter les défauts un par un en se positionnant sur le défaut à acquitter à l'aide des flèches  .
- La touche  permet d'acquitter tous les défauts en une seule fois.



Note

Les défauts arrêtent définitivement le presseur (ou les fonctions en cours) sauf en phase de pressurage et en phase de vidage automatique où le presseur se met en pause. Pour ces deux cas de figure, il y a donc reprise de la fonction en cours une fois le défaut acquitté.

E. Inertys

1. Réserve Inertys

1.1- Installation de la réserve



En réalisant ces opérations, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et assurez-vous d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.



L'installation de la réserve souple doit être réalisée en fonction du type de gaz afin de limiter les risques d'anoxie.

L'installation de la réserve souple doit prendre en compte l'encombrement maximum de celle-ci ainsi qu'une zone minimum sans obstacles. La réserve souple ne doit pas être posée au sol. Dans tous les cas, éviter que la réserve puisse être en contact avec des éléments agressifs dans son encombrement maximum (crépis sur les murs, échardes, pointes, colliers, etc.). Elle doit également être protégée contre les effets climatiques (vent, pluie, etc.)



La réserve souple doit être installée dans une zone aérée, le plus près possible du pressoir. Le raccordement au pressoir doit se faire par une canalisation **2** D50 minimum. Si la réserve est installée à plus de 15 m du pressoir, il faut augmenter le diamètre de la canalisation de liaison. La réserve souple sera livrée, avec le pressoir, pliée.

Cette réserve souple doit être suspendue par les 6 boucles à des tubes métalliques ou une structure tubulaire. Ces tubes ou cette structure tubulaire sont fournis par Bucher Vaslin mais pas leurs supports et les fixations.

Les câbles et tuyaux doivent être supportés entre la réserve et le pressoir selon les règles de l'art.



Note

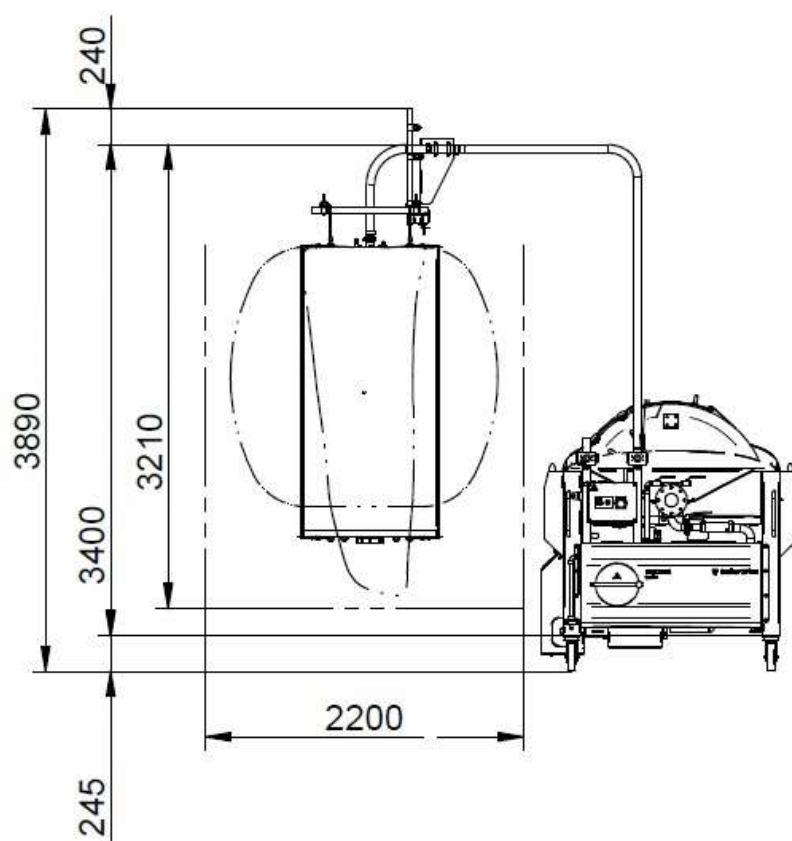
La réserve souple et ses anneaux sont livrés avec le pressoir, mais le support de fixation reste quant à lui à votre charge.

1.1-1- Caractéristiques de la réserve

Réserve souple	Bucher XPlus 22	Bucher XPlus 30	Bucher XPlus 40
Volume (l)	2290	3120	4160

Réserve souple	Bucher XPlus 22	Bucher XPlus 30	Bucher XPlus 40
Longueur (m)	1,25	1,7	2,26
Largeur (m)	1	1	1
Hauteur (m)	2	2	2
Poids avec support hors tuyauterie (kg)	66	68	70

1.1-2- Hauteur minimum entre le presseur et la réserve



Une zone libre de 700 mm autour de la réserve gonflée est obligatoire pour éviter toute blessure de la toile lors de ses respirations. Si la réserve est soumise au vent, cette distance libre doit être augmentée.

Afin d'éviter une usure anormale et un vieillissement prématuré de la réserve, vous devez vous assurer que les surfaces qui l'environnent sont lisses et sans angles aigus.

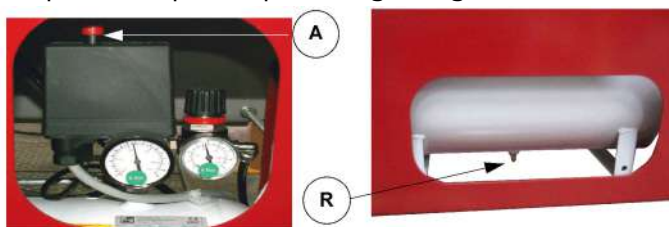
Les réserves peuvent être positionnées différemment suivant la configuration de la cave. Dans ce cas, la liaison supplémentaire n'est pas fournie : rapprochez-vous de votre agent Bucher Vaslin pour plus de précisions.

1.1-3- Kit de déconnexion de la réserve souple Inertys

Selon votre configuration d'installation, il se peut que vous ayez besoin de déconnecter votre réserve de votre presseur. Un kit de déconnexion existe, renseignez-vous auprès de votre agent Bucher Vaslin.

1.1-4- Compresseur de gaz inerte

Nous vous préconisons de vidanger le réservoir du compresseur à chaque début de campagne et uniquement après le premier gonflage de la réserve souple Inertys.



Pour vidanger et remplir le compresseur de gaz inerte, il faut :

- Arrêter le compresseur en appuyant sur le bouton **A** ;
- Purger la réserve du compresseur à l'aide du robinet **R** situé sous le réservoir ;
- S'assurer que la réserve souple Inertys est pleine ;
- Fermer le robinet de purge **R** ;
- Réenclencher le compresseur à l'aide du bouton **A**.

1.2- Régénération de la réserve souple

La régénération de la réserve consiste à évacuer le gaz pollué contenu dans celle-ci et à le remplacer par du gaz non pollué.



En réalisant ces opérations, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et assurez-vous d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.



Portez les équipements de protections individuelles adaptés.

Dégonflage de la réserve

Pendant le dégonflage de la réserve souple, vous avez la possibilité d'inertiser ou non la tuyauterie entre la maie et la réserve.

Avant de lancer un dégonflage, assurez-vous que le pressoir est en position remplissage.

1.

Pour dégonfler la réserve, accédez au pilotage de cette dernière en appuyant sur la touche



L'écran suivant s'affiche :

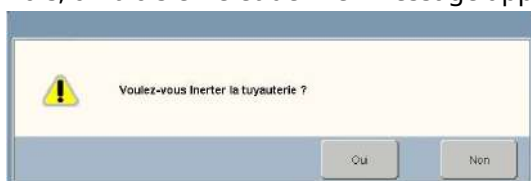


2.

Lancer le dégonflage en appuyant sur la touche . Deux messages d'avertissement se succèdent afin de vous rappeler que le pressoir doit remplir les conditions nécessaires pour lancer le dégonflage de la réserve :



3. Puis, un troisième et dernier message apparaît :



4. Le dégonflage de la réserve souple se lancera que vous répondiez *OUI* ou *NON* à la question « voulez-vous inerter la tuyauterie ? ». Deux cas de figure :

- Vous avez répondu *OUI* : le dégonflage a lieu suivi de l'inertage de la tuyauterie.
- Vous avez répondu *NON* : le dégonflage a lieu sans inertage de la tuyauterie.



Note

Vous pouvez interrompre le dégonflage en appuyant une nouvelle fois sur la touche



Gonflage de la réserve

Le gonflage de la réserve peut être effectué pendant que d'autres opérations sont en cours de réalisation.

1. Appuyez sur la touche  puis sur . L'injection va s'arrêter automatiquement lorsque la pression dans la réserve est atteinte ou que le temps de remplissage est écoulé.
2. Il est aussi possible de l'arrêter en appuyant de nouveau sur .

1.3- Nettoyage de la tuyauterie entre la maie du pressoir et la réserve

Cette opération n'est à réaliser qu'en fin de saison, avant la mise en hivernage du pressoir, ou après avoir constaté que la tuyauterie est souillée par de la vendange, marc ou autres matières.

Nous recommandons un nettoyage de la tuyauterie par tous moyens appropriés.



En réalisant ces opérations, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et assurez-vous d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.

1.4- Nettoyage et stockage de la réserve souple Inertys

Les préconisations suivantes sont applicables à l'extérieur comme à l'intérieur des réserves souples.



En réalisant ces opérations, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et assurez-vous d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.

1.4-1- Produits de nettoyage

Quels produits de nettoyage utiliser ?



Utilisez strictement des **produits de nettoyage non-ioniques**.



Note

Vous devez toujours suivre les recommandations et les fiches de données de sécurité du fabricant du produit de nettoyage.

Produits de nettoyage interdits

Les produits de nettoyage, produits chimiques ou méthodes suivantes doivent être impérativement évités.



Produits de nettoyage :

- Poudre de nettoyage abrasive, pâtes et liquides grattant la surface ;
- Produits autonettoyants.



Produits chimiques organiques :

• **Solvants** tels que l'acétone, le diméthylformamide (DMF), les furanes (par ex. mélanges furane 2,5-diméthyle (DMF)), les aldéhydes, les cétones (par ex. méthyl-éthyl-cétone (MEC), cyclohexanone), l'éther, l'ester, le white spirit / le benzine / la térébenthine de substitution, les hydrocarbures, l'essence, le diesel, le kérosène, la térébenthine, le pétrole, le benzène, le trichloréthylène, le perchloréthylène, les tensides cationiques



Produits chimiques inorganiques :

• **Produits fortement acides ou alcalins** tels que l'ammoniac, l'acide nitrique, l'acide sulfurique, l'acide acétique, l'acide chlorhydrique, l'hydroxyde de sodium, la soude caustique, la soude, etc.

• **Oxydants puissants** tels que les agents de blanchiment (à base d'hypochlorite de sodium, peroxyde d'hydrogène, dioxyde de chlore, dithionite de sodium, etc.)



Méthodes de nettoyage et matériel de nettoyage interdits :

- Nettoyeurs haute pression ;
- Brosses dures ;
- Frottement intensif ;
- Eponges grattant les surfaces.

1.4-2- Nettoyage de la réserve souple



Avant de commencer le nettoyage de votre réserve, assurez-vous de porter des vêtements et des chaussures appropriés et d'être en mesure d'atteindre le produit à nettoyer sans aucun risque relatif à la sécurité.

Le nettoyage doit toujours se faire avec le plus grand soin. Afin d'éviter toute pollution, la réserve doit être nettoyée à intervalles réguliers.

Pour des résultats de nettoyage optimaux, procédez comme suit.

Réserve au sol

Si vous devez placer le produit sur le sol pour le nettoyage, **la réserve doit être à plat sur une surface propre et plane**: protégez le sol avant d'y déposer la réserve.

Évitez au maximum de marcher sur la réserve : utilisez des chaussures propres et à la semelle caoutchouc afin d'éviter tout dommage.

1. Enlevez la saleté avec de l'eau claire, froide ou tiède.
2. Vaporisez le produit de nettoyage sur la réserve ou appliquez-le avec des outils de nettoyage appropriés, souples et non-abrasifs (par ex. éponge ou chiffon) à une quantité correspondant au degré de pollution (veuillez respecter les instructions du fabricant du produit de nettoyage).

3. Laissez le système de nettoyage réagir pendant un maximum de 5 minutes (en fonction des instructions d'application du fabricant du produit de nettoyage). Ensuite, essuyez avec un chiffon ou une éponge douce.
4. Nettoyez les zones fortement contaminées avec des brosses à poils souples.
5. Enlevez la saleté et le produit de nettoyage avec de l'eau jusqu'à ce que tout le produit de nettoyage ait été enlevé. Vous devez toujours suivre les recommandations du fabricant du produit de nettoyage.
6. Essuyez la surface après le nettoyage.

**Note**

Temps de séchage minimum : 24 h

Réserve suspendue

1. A l'aide d'une lance, pulvérisez le produit de nettoyage à l'intérieur de la réserve.
2. Laissez le système de nettoyage réagir pendant un maximum de 5 minutes (en fonction des instructions d'application du fabricant du produit de nettoyage).
3. Rincez avec de l'eau claire, froide ou tiède.
4. Évacuer l'eau par le point bas de la réserve.
5. Remettez le bouchon calibré percé.
6. Procédez au séchage de la membrane.

**Note**

Il est possible d'installer une option afin de monter et descendre la réserve souple facilement.
[Lire : Treuil pour réserve souple, page 156](#)

1.4-3- Stockage et hivernage de la réserve souple

Le matériau de la membrane doit toujours être stocké dans un état propre et sec.

Préparatifs en vue d'un stockage :

- **Si vous stockez votre réserve dans un état roulé** : ôtez les sandows. Stockez-les dans un état complètement sec afin d'éviter des taches de moisissures liées à l'humidité.
- **Si vous stockez votre réserve verticalement**: vous pouvez laisser pendre les sandows s'ils sont propres et secs. Retirez les attaches inférieures.

Conditions de stockage

- Température de stockage recommandée de **+10°C à +30°C** (de 50°F à 86°F).
- Conservez-la dans **un endroit sec à l'intérieur ou à l'extérieur sous un toit étanche** (protégé de la pluie, de la neige, de la grêle, du vent et de la lumière directe du soleil).
- **L'environnement doit être absolument sec** (par ex. pas de formation d'eau condensée causée par une différence de température entre le jour et la nuit et/ou une forte humidité de l'air).

- Évitez tout pliage inutile, **stockez-la enroulée ou stockez-la verticalement**. Attendez 24 heures minimum avant de la rouler.
- Ne pas mettre de charge sur le matériau plié.
- Le sol doit être sec, plan et propre.
- Prenez les précautions nécessaires pour vous prémunir des nuisibles susceptibles de porter préjudice à l'intégrité du matériel.

1.4-4- Inspections visuelles

Inspections régulières

Nous recommandons des inspections visuelles de la membrane au moins tous les 6 mois.

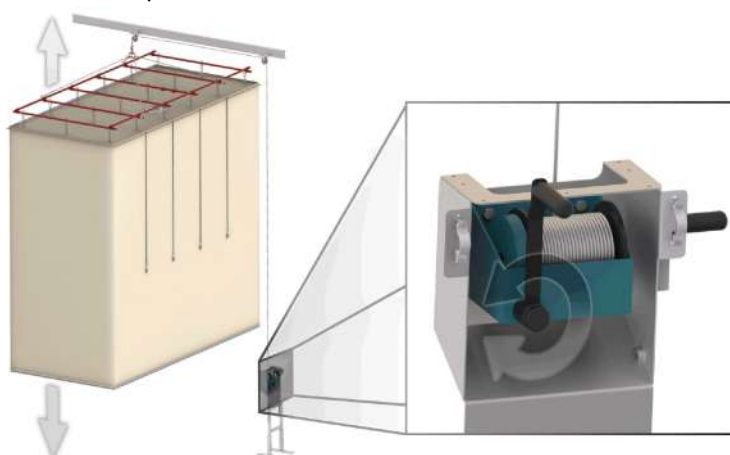
Inspections extraordinaires

Même procédure que celle figurant ci-dessus. En outre, des inspections extraordinaires doivent être effectuées après des événements inhabituels tels que :

- de fortes tempêtes avec des vents atteignant ou même dépassant le maximum défini localement ;
- des chutes de neige ou de grêle avec des quantités de neige et de grêle atteignant ou même dépassant le maximum défini localement ;
- des objets tombés sur la réserve qui pourraient endommager le matériau de la réserve en raison de leur poids ou pourraient causer de la corrosion.

1.5- Treuil pour réserve souple

Le treuil pour réserve souple **facilite le déplacement de la réserve Inertys**. Quatre chaînes fixées sur la structure tubulaire et elles-mêmes reliées à un treuil manuel, permettent d'élever ou d'abaisser la réserve souple afin d'effectuer diverse opérations de maintenance, d'entretien ou d'hivernage.



Pour l'installation de cette option, consulter un concessionnaire Bucher Vaslin.

Afin de vérifier le bon état des poulies et du câble, il est conseillé d'effectuer des **contrôles visuels** réguliers de l'aspect de ces pièces, **une fois au lancement** et **une fois à l'arrêt de la période de vendange**.

F. Entretien et maintenance

1. Généralités



- Avant toute intervention sur le presseur, il est important d'isoler le presseur des réseaux électrique et pneumatique.
 - Utilisez le sectionneur cadenassable et le cadenasser en position "0".
 - Utilisez la vanne d'isolation pneumatique, la cadenasser en position "0" et purger les circuits d'air. Ne les déverrouillez que lorsque l'intervention est terminée.
-



Avant d'entrer dans la cuve, assurez-vous que le taux d'oxygène y est suffisant : utilisez un détecteur d'oxygène.



Prenez les précautions nécessaires pour vous prémunir des nuisibles susceptibles de porter préjudice à l'intégrité du matériel (membranes, réserves souples, câblages, etc.).

2. La membrane



N'entrez dans la cuve que si vous êtes équipés de chaussures propres à semelle en caoutchouc.

Après la première journée d'utilisation, resserrez les vis de fixation de la membrane dans la cuve. Utilisez la clé spéciale livrée avec le presseur (couple de serrage: 4 m daN). Une mauvaise clé ou un mauvais positionnement de la clé pourrait entraîner une détérioration des vis ou de la membrane.

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

- Difficulté pour monter en pression
- Reprise très fréquente du gonflage en palier

Arrêtez le fonctionnement du presseur et faites appel immédiatement à votre agent Bucher.

3. Le graissage

Les presseurs doivent être régulièrement graissés afin de garantir leur bon fonctionnement.



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.

3.1- Paliers de cuve



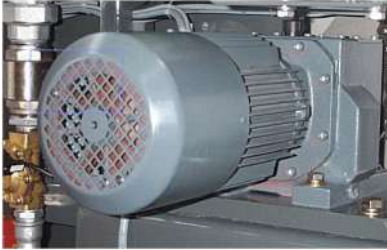
Graisseurs 1 et 2 : Graissez au début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement. [Lire : Tableau récapitulatif, page 167](#)

3.2- Chaîne de transmission



Graissez la **chaîne** **4** au début des vendanges puis vérifier chaque semaine. [Lire : Tableau récapitulatif, page 167](#)

3.3- Motoréducteur



Volume d'huile

La quantité d'huile est indiquée sur la plaque d'identification du moto-réducteur. [Lire : Tableau récapitulatif, page 167](#)

Vidangez toutes les 500 heures d'utilisation.

4. Entretien du compresseur



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

Il n'est pas nécessaire de graisser le compresseur.

5. Le surpresseur d'eau



Contrôlez le niveau d'huile de la pompe toutes les 50 heures et vidangez cette huile toutes les 300 heures d'utilisation (bouchon de vidange repère **5**). [Lire : Tableau récapitulatif, page 167](#)

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

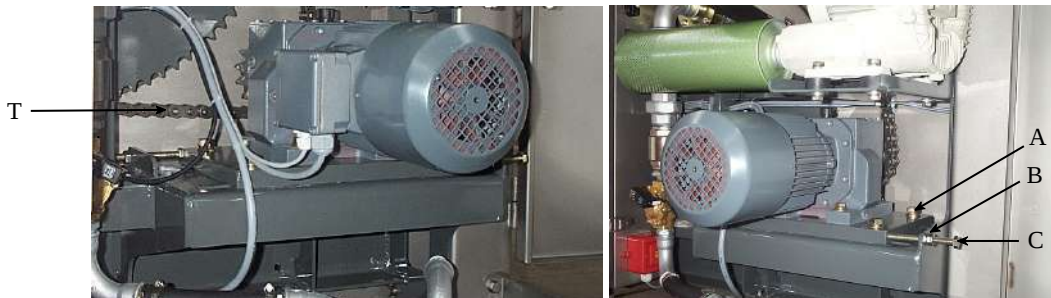
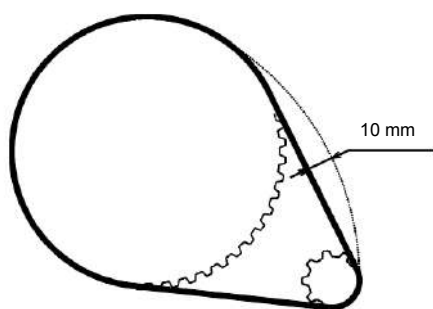
N'exposez pas l'appareil au gel.



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

6. Chaîne d'entraînement de la cuve

- Contrôlez la tension de la chaîne.
- Lire : Tableau récapitulatif, page 167

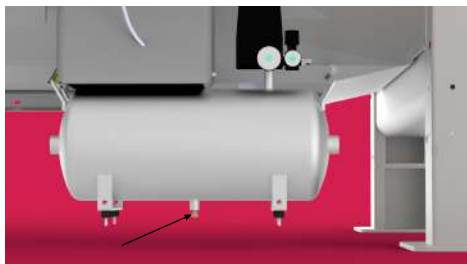


Pour régler la tension de la chaîne, desserrer les 6 fixations **A** et la fixation latérale **B**. Agir sur la vis **C** pour déplacer le support du réducteur. Bloquer les fixations **A** et **B** du support de réducteur après avoir vérifié que la tension **T** de la chaîne est correcte.

7. Compresseur de gaz inerte



En réalisant ces opérations, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et assurez-vous d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.



- Évacuez toutes les semaines les condensats par le robinet de vidange.

8. Tableau récapitulatif

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 Une cartouche pour 10 pressées (2cm ³)	BUCHER FOOD GREASE CARTOUCHE 400G NSF-H1 Référence : 393722
Chaîne de transmission ^a	Graissage Les sprays ne nécessitent pas de démontage des carters et peuvent donc être fait à distance en bout de canule et en rotation.	Début et fin des vendanges	BUCHER FOOD OIL FOR CHAINE SPRAY 400 M ^b Référence : 422220
Motoréducteur	Contrôle du niveau d'huile	Début et fin des vendanges Vidange toutes les 500 heures	HUILE WOMAC GEAR GL4 80W-90 Référence : 79882000
Réducteur	Contrôle du niveau d'huile		HUILE WOMAC GEAR GL4 80W-90 Référence : 79882000
Surpresseur d'eau	Contrôle du niveau d'huile	Toutes les 50 heures d'utilisation. Vidange toutes les 300 heures.	HUILE WOMAC GEAR GL4 80W-90 Référence : 79882000
Compresseur	Nettoyage	Nettoyer les filtres à air tous les ans	
Joint tournant	Graissage	Au début et à la fin des vendanges	BUCHER FOOD GREASE CARTOUCHE 400G NSF-H1 Référence : 393722
Compresseur auxiliaire	Purge de le réserve d'air	Début et fin des vendanges 1 fois par semaine pendant les vendanges	
Compresseur de gaz inerte	Évacuer les condensats par le robinet de vidange	Toutes les semaines	

^aValable pour guide de porte presseoir et chaîne Trio

^bUn spray par an / presseoir

G. Les équipements optionnels

1. Le remplissage axial

Le remplissage axial est un ensemble d'éléments qui permet d'alimenter la cuve du presseur en vendange. Ce dernier se compose d'une vanne à commande pneumatique, d'une sécurité mécanique et électrique, ainsi que d'une bride de raccordement.

Afin d'éviter un apport d'oxygène pendant le pressurage, la vanne du remplissage axial doit impérativement être étanche pour isoler la cuve du reste de l'installation.



Bucher Vaslin vous préconise d'équiper votre remplissage axial des sécurité électrique et mécanique.

En règle générale, quelque soit le type de vanne installée, la canalisation doit être la plus courte possible :

- Limitez le nombre de coudes et choisissez des coudes ayant un grand rayon de courbure ;
- Pensez aux étapes de démontage et de nettoyage.



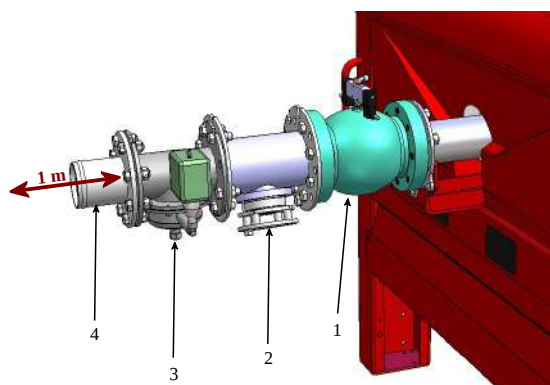
Le dispositif de remplissage axial du presseur ne doit pas supporter le poids de la canalisation d'alimentation en vendange. Prévoyez les supports du tuyau d'alimentation nécessaires en fonction de l'installation.

Avec ou sans sécurité électrique et mécanique, vous devez impérativement installer un tuyau souple (Ø100 mm) d'alimentation en vendange d'une longueur d'1 mètre minimum.

L'installation de cet équipement sur le presseur Bucher XPlus doit être réalisée par du personnel agréé par Bucher Vaslin.

1.1- Remplissage axial avec vanne manchon à commande pneumatique pour presseur

Exemple d'installation avec vanne, sécurité et bride de raccordement

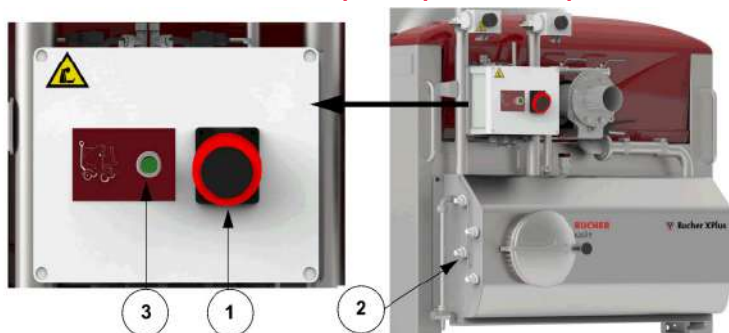


1. Vanne à manchon à commande pneumatique DN 100
2. Sécurité mécanique de remplissage axial
3. Sécurité électrique de remplissage axial
4. Bride de raccordement pour tuyau souple de diamètre intérieur 100 mm

Les brides de la vanne doivent être du type DN 100 125 PN 10

2. Asservissement

2.1- Asservissement pompe de reprise des moûts



1. Raccordement Pompe de reprise
2. Ensemble de détection
3. Forçage Pompe de reprise

Cette option permet le pompage des moûts de raisin dans la maie du pressoir. Un ensemble de détection **2** avec 4 niveaux asservit le démarrage et l'arrêt d'une pompe de reprise (3 kW maxi) pendant les différentes phases de pressurage sous gaz inerte.

Un bouton poussoir permet de forcer le démarrage de la pompe (l'arrêt s'effectuera par relâchement du bouton poussoir). La pompe (non fournie) est branchée à l'aide d'une prise de type HYPRA au boîtier d'asservissement.

3. Surpresseur de lavage

Le presseur peut être équipé d'un nettoyeur haute pression. Cette option comprend un surpresseur auquel s'ajoutent une lance de lavage, une buse de lavage ainsi que le nécessaire pour raccorder le pistolet au surpresseur. Le pistolet n'est pas une option, ce dernier fait parti des équipements du presseur.

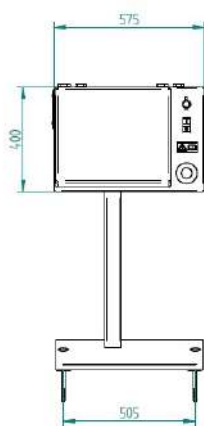


1. Surpresseur
2. Lance de lavage
3. Buse de lavage
4. Pistolet

4. Pupitre de commandes à distance

En fonction de l'installation, le presseur peut être complété d'un pupitre de commandes à distance. Le coffret du pupitre de commandes est inclinable à 45° ou à 90°.

Figure 4.1. Cotes en millimètre (mm)



Lorsque le coffret du pupitre est incliné à 90°, il faut impérativement fixer le pied du pupitre au sol.

5. Télécommande (option)

Lire : Télécommande (option), page 48

6. Pressoir avec chariot motorisé

Le chariot motorisé à roues directrices est conçu pour déplacer sans effort un pressoir Bucher. Il comprend quatre roues. Une des 2 roues fixes est mue par un motoréducteur. Les deux sens de déplacement sont disponibles.

Deux roues orientables accouplées à un timon permettent de manœuvrer dans des directions variées. Les commandes sont regroupées sur le timon.

La position de parking (sur sol horizontal) est maintenue par le frein qui équipe le moteur. Dès qu'un mouvement est commandé, le frein se débloquent automatiquement. De même, dès que le déplacement cesse, le frein immobilise immédiatement et automatiquement le chariot.

L'alimentation électrique du chariot est fournie par l'intermédiaire du coffret électrique du pressoir qui est placé sur le chariot motorisé. De ce fait, l'isolation du chariot motorisé par rapport au réseau électrique est réalisée par le sectionneur cadenassable situé sur le pressoir.



6.1- Consignes de sécurité

- Le déplacement du chariot motorisé ne doit pas s'effectuer pendant une phase de travail du pressoir (remplissage, égouttage, pressurage, émiettage, vidage).
- Ne commander le déplacement du chariot qu'après vous être assuré qu'il y a rien ni personne dans la trajectoire prévue.
- Vérifier que le câble électrique ne se trouvera jamais dans la trajectoire des 4 roues et qu'il est de longueur suffisante pour ne pas être arraché par traction.
- La commande du mouvement arrière peut être dangereuse pour l'opérateur car celui-ci est interposé entre le chariot motorisé et un obstacle éventuel.
- N'arrêter le pressoir que sur sol horizontal.
- A l'arrêt, orienter les roues directrices dans l'axe (comme les roues fixes).

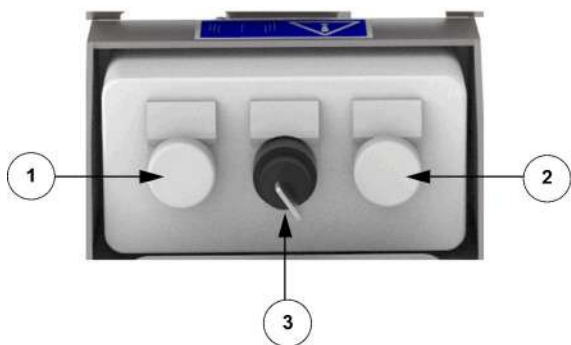


Note

L'arrêt d'urgence sur le pressoir n'interrompt pas le fonctionnement du chariot motorisé.

6.2- Commandes du chariot

Les commandes sont situées sur le timon de direction des roues du chariot motorisé :



1. Bouton poussoir de marche avant
2. Bouton poussoir de marche arrière
3. Bouton de mise en marche / arrêt, à clef.

6.3- Déplacement du chariot motorisé

1. Placer l'interrupteur général du presseur sur la position 1 ;
2. Mettre le bouton " Marche / Arrêt " situé sur le timon du chariot motorisé sur " Marche " ;
3. Presser et maintenir enfoncé soit le bouton avant soit le bouton arrière ;
4. Relâcher la pression sur le bouton pour faire cesser le mouvement ;
5. Mettre le bouton " Marche / Arrêt " situé sur le timon du chariot motorisé sur " Arrêt.



Note

Dans cette position, l'utilisation du presseur peut s'effectuer en toute sécurité.



Le déplacement d'un presseur avec chariot motorisé lorsque la cuve de ce dernier est remplie de vendange est strictement interdit.

6.4- Lubrification et graissage du chariot motorisé

Motoréducteur

Quantité d'huile :

- 1,5 litre pour le réducteur FA 47
- 2,7 litres pour le réducteur FA 67
- Utiliser une huile ISO VG 220. Respecter les consignes données par le fabricant d'huile.
- Contrôler le niveau d'huile au début et à la fin des vendanges.

- Changer l'huile tous les 5 ans.

Articulations et pivots

- Graisser les axes et pivots d'articulation du timon 1 fois par an.

Graissage des paliers

- Démonter les carters et graisser les 2 paliers support de l'arbre (situé à proximité du motoréducteur) avant et après les vendanges.

7. Roulettes pour presseoir

Afin de faciliter sa mobilité, le presseoir peut être équipé d'un jeu de 4 roulettes.

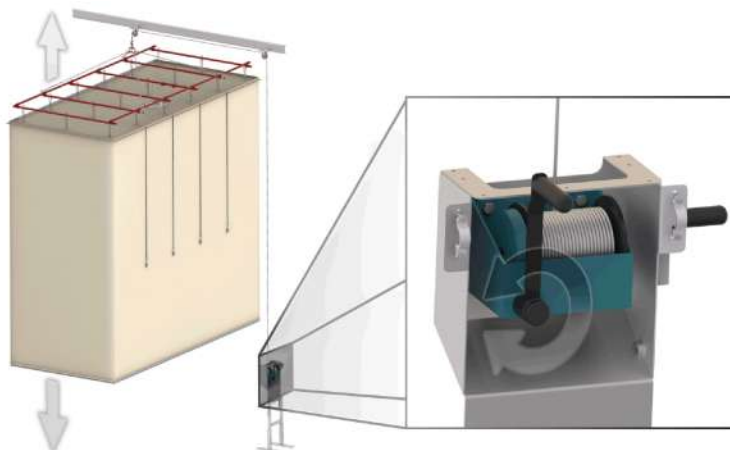
Les presseoirs montés sur roulettes doivent faire l'objet d'attentions particulières :

- Être manutentionnés par deux opérateurs
- Être manutentionnés avec précautions
- Ne pas mettre le presseoir dans une pente
- Ne pas manutentionner le presseoir en se plaçant du côté de la pente descendante
- Ne pas avoir d'obstacles physiques sur la trajectoire du presseoir

Bloquer impérativement les roues du presseoir en cas de stationnement même momentané et surtout lors de l'utilisation.

8. Treuil pour réserve souple

Le treuil pour réserve souple **facilite le déplacement de la réserve Inertys**. Quatre chaînes fixées sur la structure tubulaire et elles-mêmes reliées à un treuil manuel, permettent d'élever ou d'abaisser la réserve souple afin d'effectuer diverse opérations de maintenance, d'entretien ou d'hivernage.



Pour l'installation de cette option, consulter un concessionnaire Bucher Vaslin.

Afin de vérifier le bon état des poulies et du câble, il est conseillé d'effectuer des **contrôles visuels** réguliers de l'aspect de ces pièces, **une fois au lancement** et **une fois à l'arrêt de la période de vendange**.

9. Couverture isolante

La couverture isolante est un équipement prévu pour maintenir à une température stable le contenu de la cuve. Montée, elle se présente ainsi :



La couverture isolante est composée de trois parties : une partie principale **(1)** qui s'enroule autour de la cuve du presseur et deux autres parties mobiles **(2)** qui recouvrent la ou les portes. La partie principale est maintenue, grâce à des tendeurs **(3)** et à une pièce de fixation **(4)** elle-même vissée sur le pas de vis des pattes d'élingage.

Sécurité et installation



Le port de gants adaptés est obligatoire pour installer et manipuler la couverture isolante.

Pour installer la couverture isolante, le presseur doit être **positionné portes en haut et ouvertes**.



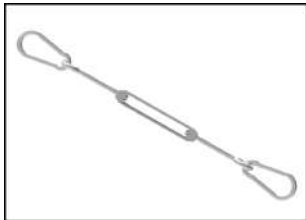
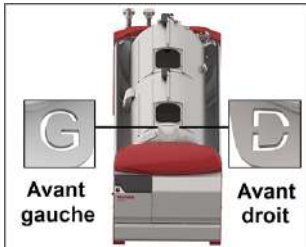
Afin de permettre un accès sécurisé aux portes **il est impératif de disposer d'un équipement type passerelle latérale** lui-même équipé de protections garde-corps.

Les opérateurs doivent obligatoirement être formés à l'utilisation de cet équipement, et informés des risques encourus en cas de non-respect des consignes de sécurité inhérentes à l'équipement utilisé.

Le montage et le démontage de la couverture isolante nécessite l'intervention **d'au moins deux opérateurs**. Ces opérateurs doivent s'assurer **qu'aucune personne ne se trouve sous le presseur durant toutes opérations de montage et / ou de démontage** de la couverture isolante.

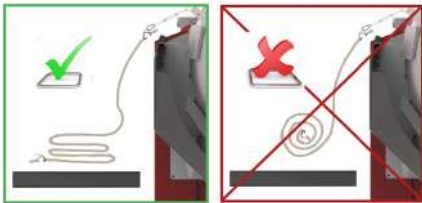
La société Bucher Vaslin se dégage de toutes responsabilités si ces mesures ne sont pas appliquées à la lettre.

9.1- Montage

Montage	Remarques
Étape 1 Visser les deux pièces de fixation sur les pas de vis de la bride d'élingage de chaque côté de la cuve Le presseur doit se trouver en position « portes en haut » 	Bien veiller à détendre au maximum les tendeurs à vis avant le montage 
Étape 2 Attacher la couverture au côté gauche du presseur en accrochant les mousquetons munis de tendeurs aux pièces de fixation. La couverture a un sens bien précis : les repères G et D sur la barre de maintien de la couverture doivent se trouver respectivement à l'avant gauche et l'avant droit du presseur  	
Étape 3 Faire tourner la cuve vers le côté droit du presseur de façon à enrouler la couverture isolante autour 	Avant et durant cette opération, les opérateurs doivent impérativement veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve sous le presseur
Étape 4 Attacher la couverture de l'autre côté de la pièce de fixation et serrer les tendeurs à force égale pour maintenir la couverture, sans la tirer plus d'un côté que de l'autre 	S'il existe du jeu entre la couverture et la cuve, c'est que les tendeurs ne sont pas assez serrés
Étape 5 Ajouter les deux parties mobiles qui recouvrent la ou les portes et les arrimer à la partie centrale à l'aide des sandows noirs 	Il est impératif d'enlever complètement les parties mobiles avant toute opération de mouvement de la ou des portes, et de les poser à côté du presseur sur une surface propre 

9.2- Démontage

Pour le démontage, suivre le tableau suivant :

Démontage	Remarques
Étape 1	
Démonter les sandows noirs et enlever les deux parties mobiles qui recouvrent les portes	 Il est conseillé de laisser les sandows accrochés sur les parties mobiles recouvrant les portes
Étape 2	
Desserrer tous les tendeurs à vis pour détacher la couverture isolante du côté droit du presseoir	 Un léger mouvement de la cuve pour l'incliner peut être utile pour détacher le côté droit de la couverture. Durant cette opération, personne ne doit se trouver sous le presseoir
Étape 3	
Faire tourner la cuve vers la gauche en tirant la couverture du côté détaché. Tirer la couverture par-dessus les bordures sensibles en prenant garde de ne pas la coincer entre la cuve et les longerons	 Le pliage de la couverture est un point essentiel à conserver. Il est impératif de la plier en accordéon et sur une surface plane et sèche dès lors de sa réception du côté gauche du presseoir (comme illustré sous ce tableau)
Étape 4	
Détacher les deux derniers tendeurs pour enlever complètement la couverture isolante	 Bien retenir la couverture isolante pour ne pas la laisser tomber
Étape 5	
Plier la couverture	 La couverture isolante se plie en accordéon, sur une surface plane et propre.

9.3- Entretien

Les matériaux qui composent la couverture isolante sont sensibles. Il est impératif de suivre les recommandations et les fiches de données de sécurité du fabricant de n'importe quel produit de nettoyage utilisé.



Produits de nettoyage à utiliser :

- Produits de nettoyage **non-ioniques**



Produits de nettoyage interdits :

- **Poudre de nettoyage abrasive**, pâtes et liquides **grattant la surface**
- Produits **autonettoyants**
- Produits chimiques organiques : **solvants**
- Produits chimiques inorganiques : **Produits fortement acides** ou **alcalins, oxydants puissants**



Méthodes de nettoyage et matériel interdits :

- **Nettoyeurs haute pression;**
- **Brosses dures;**
- **Frottement intensif;**
- **Eponges grattant les surfaces.**

Autres préconisations



Avant de commencer le nettoyage de la couverture isolante, s'assurer de porter des vêtements et des chaussures appropriés et d'être en mesure d'atteindre le produit à nettoyer sans aucun risque relatif à la sécurité.

Le nettoyage doit toujours se faire avec le plus grand soin. Afin d'éviter toute pollution, la couverture doit être nettoyée à intervalles réguliers.

Si le produit utilisé s'applique au sol pour le nettoyage, **la couverture doit être à plat sur une surface propre et plane**: protéger le sol avant d'y déposer la couverture.

9.4- Stockage et hivernage



Les matériaux de la couverture isolante doivent toujours être stockés dans un endroit propre et sec.

Conditions de stockage :

- Température de stockage recommandée de **+10°C à +30°C**(de 50°F à 86°F).
- Conserver la couverture dans **un endroit sec à l'intérieur ou à l'extérieur sous un toit étanche** (protégée de la pluie, de la neige, de la grêle, du vent et de la lumière directe du soleil).
- **L'environnement doit être absolument sec**(par ex. pas de formation d'eau condensée causée par une différence de température entre le jour et la nuit et/ou une forte humidité de l'air).
- Ne pas mettre de charge sur la couverture isolante.

Prendre les précautions nécessaires pour vous prémunir des nuisibles susceptibles de porter préjudice à l'intégrité du matériel.

Inspections visuelles :



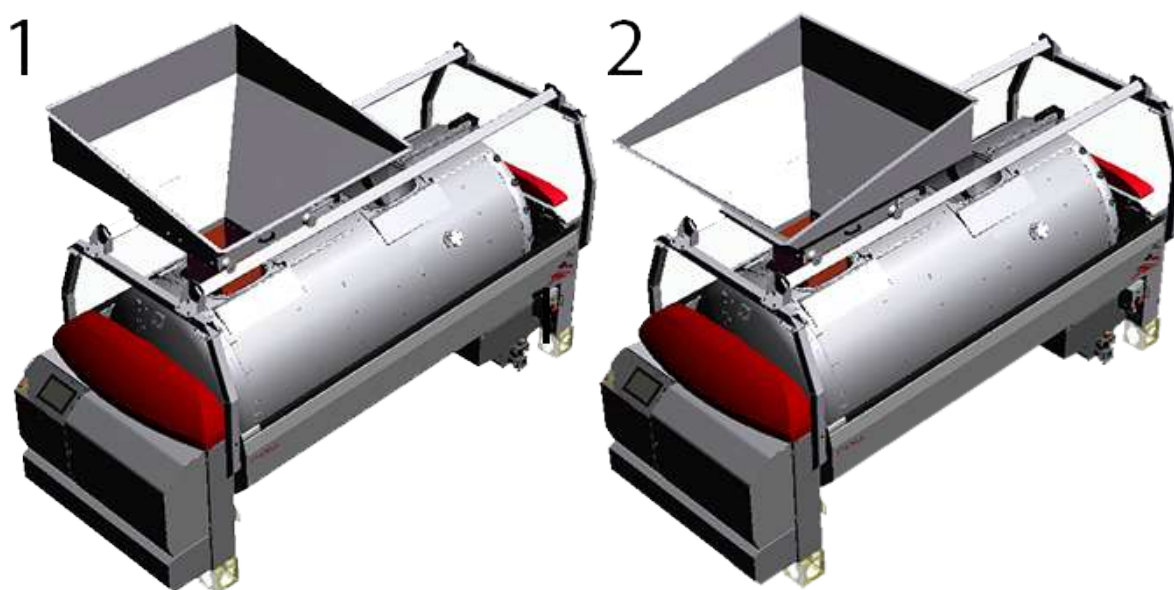
Nous recommandons des inspections visuelles de la couverture isolante au moins tous les 3 mois.

10. Trémie de remplissage

10.1- Présentation

La trémie simple peut être fixe ou mobile et pivotable à 90° lors de son installation.

Figure 10.1. Trémie simple



Il est strictement interdit de monter sur le longeron du châssis de la trémie.

10.2- Manutention et installation



L'installation de la trémie doit obligatoirement être réalisée par un installateur agréé.

La trémie comporte des trous pour y fixer des anneaux de levage et permettre son élingage.

Tableau 10.1. Dimensions de la trémie de remplissage

Dimensions	Trémie simple	Trémie double
Hauteur (mm)	998	652
Largeur (mm)	1980	3720
Ouverture	1895 x 1900	2117 x 1817

10.3- Utilisation et entretien

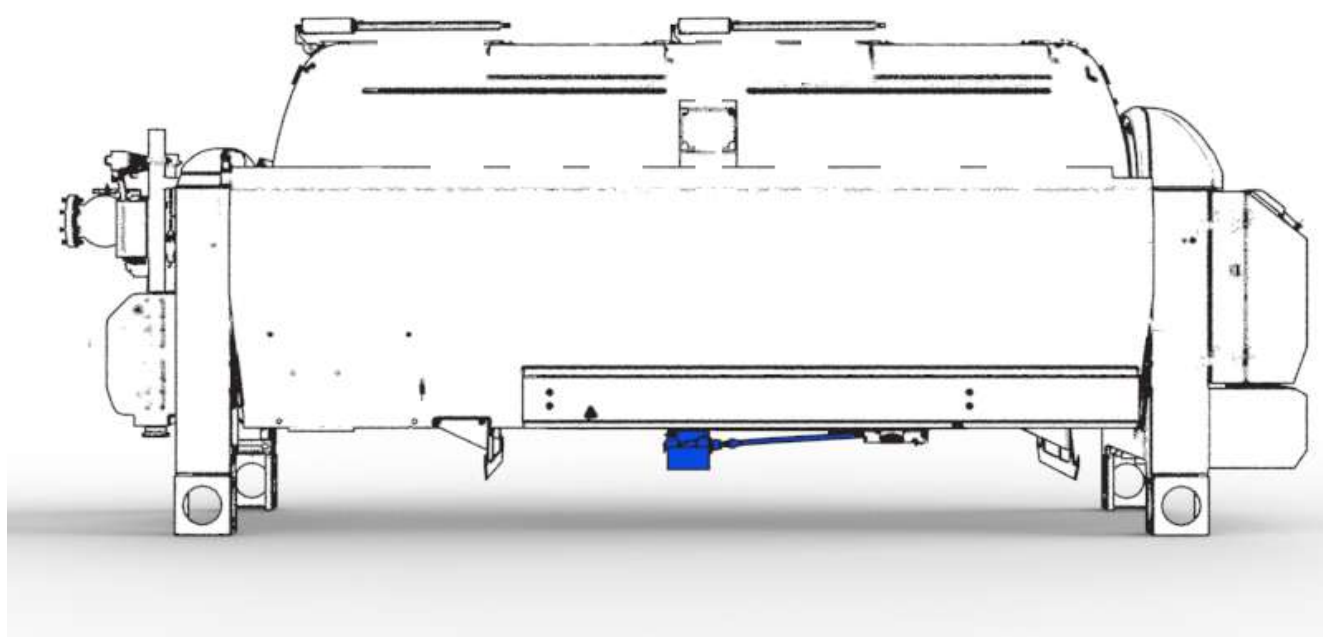
La trémie simple se coulisse à la main à l'aide de la poignée de manutention située dessus.

La trémie se nettoie à l'eau claire.

11. Aquapulse

11.1- Présentation

Aquapulse est un système qui automatise le rinçage intérieur à haute pression de la cuve, sans ajout de produit lavant. L'option se situe sous le presseur et se pilote via l'écran de commandes.



 Les pictogrammes d'avertissement apposés sur les longerons sont là pour vous rappeler de garder vos distances lors de l'utilisation d'Aquapulse.

 Aquapulse s'utilise uniquement avec les drains fermés.

 **Note**
Aquapulse ne peut pas être pris en main à distance. La téléassistance est impossible.

11.2- Mesure de sécurité

En cas de problème et pour une intervention sécurisée sur la machine, veuillez à activer le sectionneur de la machine et à débrancher la prise électrique de la pompe.

11.3- Installation et raccordements

Aquapulse fonctionne avec une pompe et une réserve d'eau.

11.3-1- Encombrement d'Aquapulse

L'installation de votre machine doit tenir compte de l'encombrement sous longeron d'Aquapulse.

XPlus	50 / 62	80
Encombrement d'Aquapulse sous longeron	150mm	250mm

11.3-2- Pompes



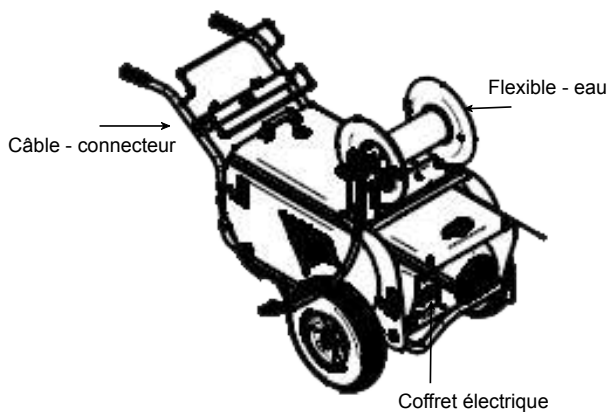
Les préconisations d'utilisation de la pompe qui sont ici spécifiées, sont uniquement adaptées pour Aquapulse. Les instructions spécifiques de Bucher Vaslin prévalent sur la notice du fabricant de pompe. Lorsque rien n'est spécifié dans la notice Bucher Vaslin, reportez-vous à la notice d'instructions de la pompe.

11.3-2-1- Caractéristiques

Tableau 11.1.

Pompe	Pilotage de la pompe	Conclusion
Pompe Bucher Vaslin	Pilotage par le logiciel du presseoir	Installation à privilégier et recommandée par Bucher Vaslin. La réserve doit être pleine avant le lavage.
Pompe Client	Pilotage manuel et suivi des instructions sur le logiciel	Installation autorisée, mais vigilance requise : la pompe ne doit pas fonctionner à sec. La réserve doit être pleine avant le lavage.

11.3-2-1-1- Pompe Bucher Vaslin



- La pression de sortie de la pompe doit être d'environ 120 bar.
- Sur réserve, veillez à amorcer, en mode manuel, la pompe à la première mise en service. [Lire : Commandes, page 191](#)
- Distance max du presseoir : 15 m



N'utilisez pas d'eau chaude avec Aquapulse.

11.3-2-1-1- Commandes

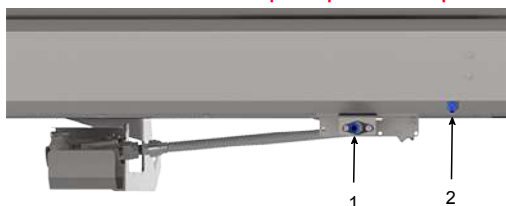
Les commandes sont situées sur le coffret électrique de la pompe.



Légende

1. Mode Automatique
2. Mode Manuel
3. Arrêt

11.3-2-1-1-2- Raccorder la pompe sur le presseur



1. Raccordement arrivée d'eau
2. Raccordement électrique (câble connecteur)

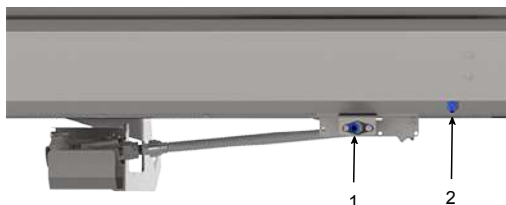


11.3-2-1-2- Pompe client

11.3-2-1-2-1- Caractéristiques minimales de la pompe

- Pression minimale : 120 bar
- Débit minimal : 40 l/min

11.3-2-1-2-2- Raccordements



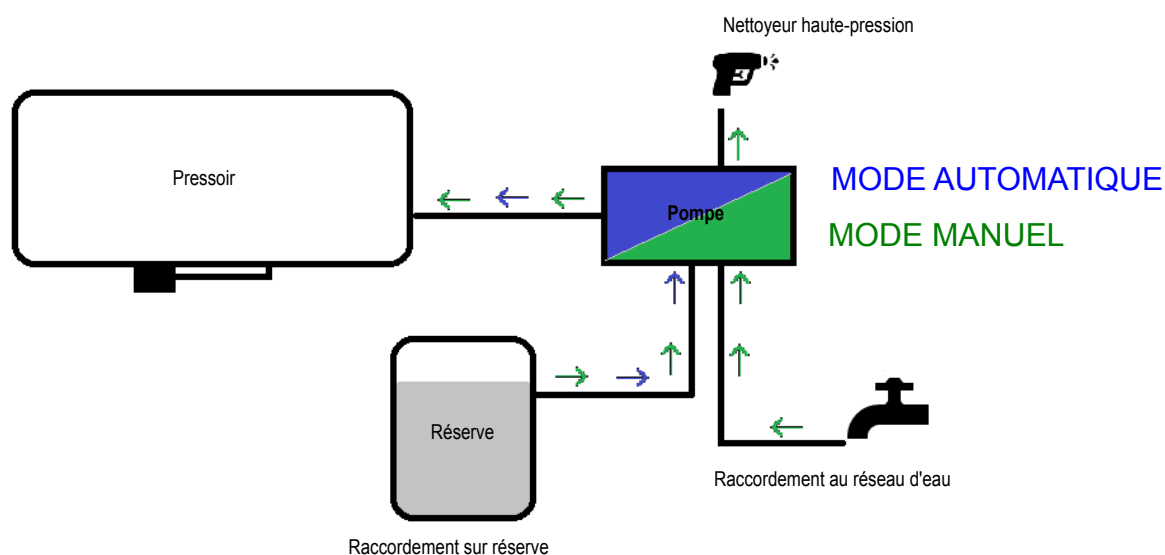
1. Raccordement arrivée d'eau
2. Non-concerné

11.3-3- Alimentation en eau

Pour une utilisation d'Aquapulse en mode automatique, le raccordement en eau doit impérativement être sur la réserve d'eau.

Le mode manuel sert pour réaliser la purge de départ ou pour utiliser un laveur haute pression, dans ce cas, il est possible de raccorder le tuyau d'alimentation en eau sur le réseau.

Dans ces deux cas d'utilisation, vous devez être correctement raccordé en fonction du mode sollicité.



N'utilisez pas d'eau chaude avec Aquapulse.



Le raccordement et l'utilisation sur le réseau d'eau de l'installation Aquapulse est interdit.

La réserve de stockage d'eau n'est pas fournie par Bucher Vaslin. Vous trouverez ci-dessous nos recommandations en fonction de votre installation.

11.3-3-1- Réserve d'eau

La réserve de stockage d'eau n'est pas fournie par Bucher Vaslin.

- Capacité minimum : 1000 litres

11.3-4- Tête de lavage

La tête de lavage est amovible. Elle s'installe et se désinstalle au moyen d'un raccord rapide.

11.4- Utilisation



Aquapulse ne donnera pas de résultat satisfaisant si le vidage de la cuve n'a pas été optimal. Avant de lancer Aquapulse, assurez-vous qu'il n'y ait pas de résidus de marc importants.



Un bon vidage = un bon lavage !



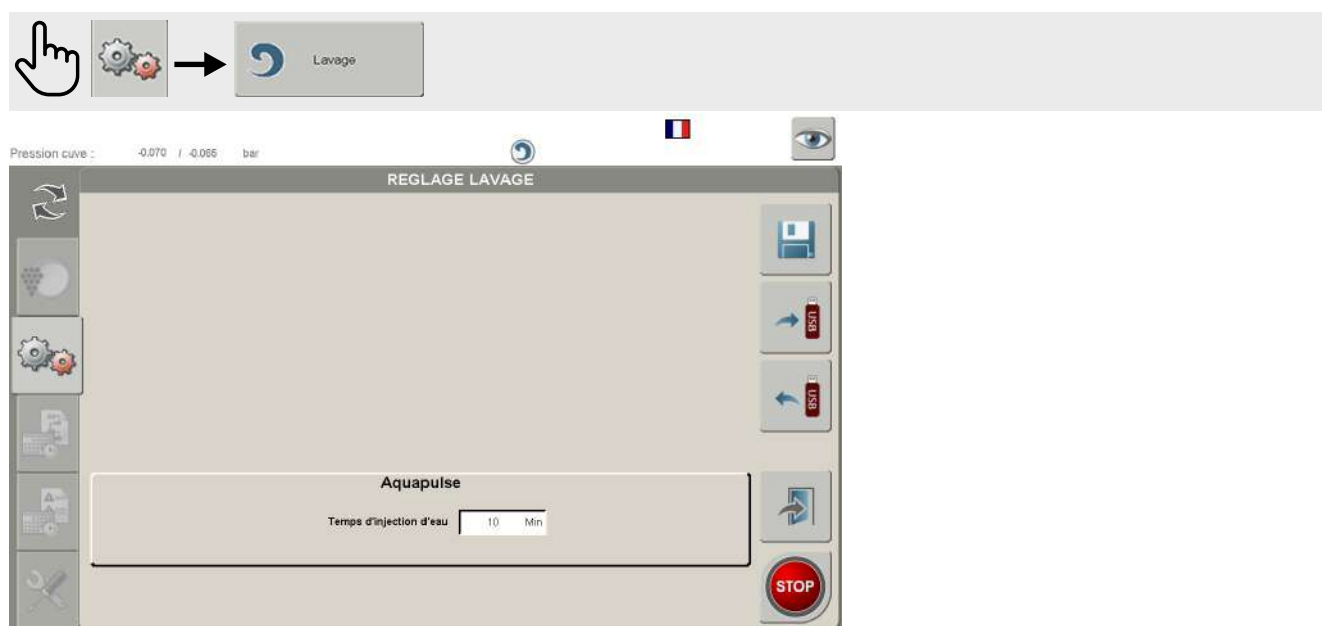
N'utilisez pas de produits chimiques avec Aquapulse.



Ne rentrez pas dans la cuve lorsqu'Aquapulse est en cours de fonctionnement.

11.4-1- Régler le temps d'injection d'eau

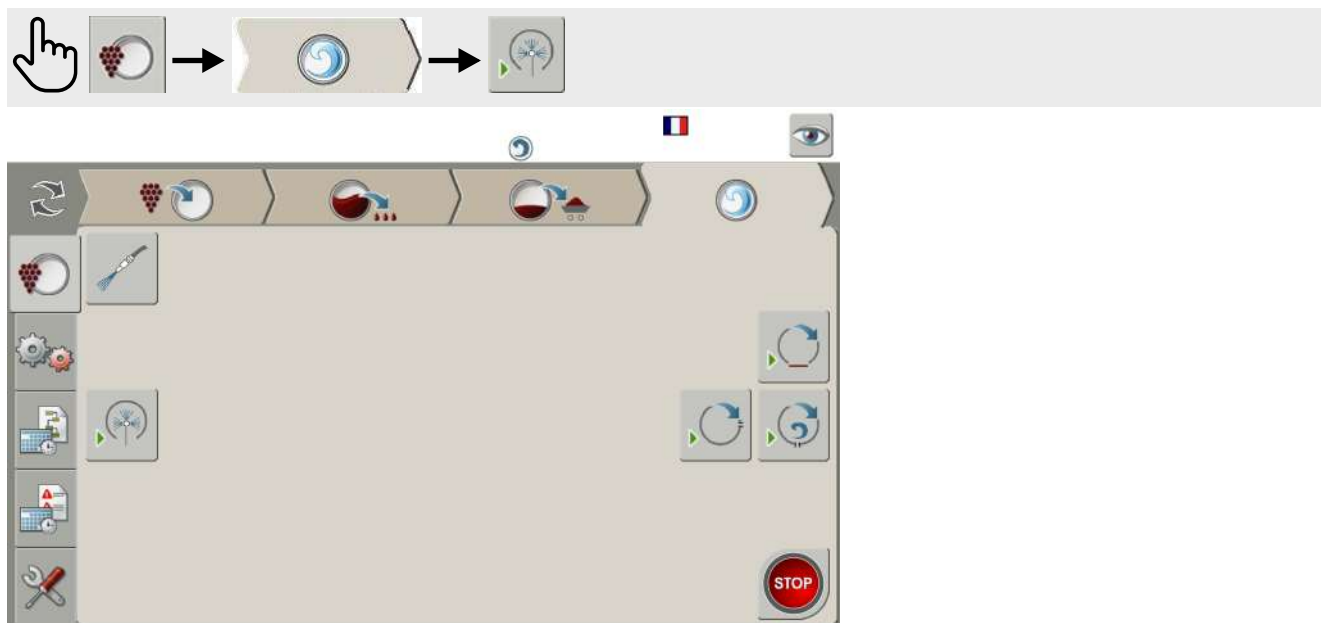
Figure 11.1.



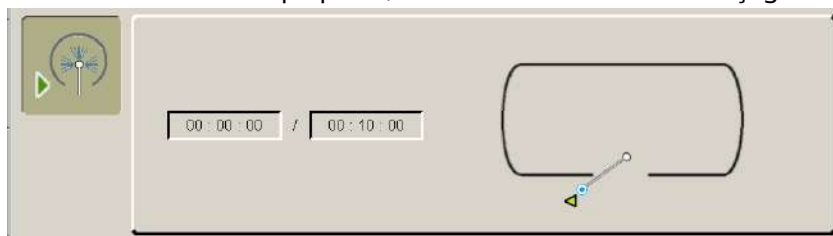
- Valeur par défaut réglable en fonction du besoin.

11.4-2- Lancer Aquapulse

Figure 11.2.



Dès le lancement d'Aquapulse, suivez l'avancement du rinçage sur l'écran :



Avec une pompe client et en mode manuel, laissez-vous guider par l'écran de commandes qui vous indiquera quand démarrer et éteindre votre pompe en fonction de votre programmation.

11.5- Hivernage

Lors de l'hivernage, la tête de lavage Aquapulse doit être démontée du presseur et stockée dans un endroit sec, propre et à l'abri du gel.

12. Inertage à gaz perdu

Avec l'option gaz perdu, le presseur Inertys fonctionne en circuit ouvert : le gaz inerte est rejeté à l'air libre.

Lire : Raccordement en gaz neutre, page 38

12.1- Consignes générales de sécurité



En réalisant ces opérations, vous allez libérer du gaz exempt d'oxygène. Assurez-vous que la zone est correctement ventilée et assurez-vous d'avoir un moyen de détection individuel de manque d'oxygène.

12.2- Installation et raccordement

12.2-1- Préconisations d'installation



L'installation du presseur doit impérativement être réalisée dans une zone ventilée.



Le détendeur compris dans le réseau d'azote doit être installé au plus près de la maie du presseur, côté "entrée gaz perdu".



1. Entrée gaz perdu

2. Sortie gaz perdu



La sortie du gaz perdu doit impérativement être raccordée vers l'extérieur au moyen d'un tuyau.

12.2-2- Caractéristiques techniques



Pour le dimensionnement de votre installation, consultez votre revendeur Bucher Vaslin ou la société Bucher Vaslin.

Vous trouverez ci-dessous les données de débit, pression et consommation dans le cadre d'une utilisation normale en vendanges égrappées avec alimentation par remplissage axial.

	Débit MINI. Entrée Maie (l/min) Coeff = x1.5 débit turbine 50Hz	(m3/h)	Pression MAX. Entrée Maie (mb)	DN Tuyauterie Maie (avec contre-bride)
XPlus 22 - 30 - 40 Inertys	3602	216	500	50
	XPlus 22 Inertys	XPlus 30 Inertys	XPlus 40 Inertys	
Consommation de gaz par pressée (m3)	20 m3	30 m3	40 m3	
 Pour toute autre application, consultez votre revendeur Bucher Vaslin ou la société Bucher Vaslin.				

H. Annexes

A. Copie de la déclaration de conformité

Le fabricant,

Bucher Vaslin S.A. - Rue Gaston Bernier. BP 70028 - F-49290 Chalonnes-sur-Loire

Déclare que :

- l'ensemble sous pression désigné ci-dessous est conforme aux dispositions de la Directive Européenne XXXX/XX/XX relative aux « Équipements sous pression ».
- l'ensemble est constitué d'un récipient sous pression et de ses accessoires de sécurité ayant fait l'objet d'un examen CE de conception et fabrication sous la référence :

Conception module X	Fabrication module X
	XX-XX-XX-XX-XXXX XX XXX X

La procédure globale d'évaluation de conformité comprend :

- L'évaluation de la conformité du récipient en référence au module X par l'organisme notifié XXXXX.
- L'évaluation de la conformité du récipient en référence au module X par l'organisme notifié XXXXX.
- Certificat d'examen CE de la conception du récipient délivré par XXXXX organisme notifié N°XXXX (Adresse organisme notifié).

La machine désignée ci-dessous est conforme aux dispositions de la «Directive Machines» modifiée (directive XXXX/XX/XX) et aux législations nationales la transposant.

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique :

XXXX XXXX, XXXX XXXX, Bucher Vaslin S.A. - Rue Gaston Bernier. BP 70028 - F-49290 Chalonnes-sur-Loire

Machine

Type :

N° de série :

N° d'appareil :

N° cuve :

Personne ayant reçu pouvoir pour rédiger la déclaration de conformité

Nom :

Fonction du signataire :

Fait à Chalonnes-sur-Loire, le :

Signature :

buchervaslin.com

Bucher Vaslin

Siège social
5 Rue Gaston Bernier
BP 70028
F-49290 Chalonnes-sur-Loire
T +33 (0)2 41 74 50 50
T SAV +33 (0)2 41 74 50 60

Bucher Vaslin

Allée Alfred Nobel
F-66600 Rivesaltes
T +33 (0)2 41 74 50 50
T SAV +33 (0)2 41 74 50 60

