



NOTICE D'UTILISATION
ET D'ENTRETIEN
N1069F000-A

PRESSOIRS PNEUMATIQUES

RPF 80 

The "Ortal" logo consists of the word "ORTAL" in a stylized, bold, sans-serif font, enclosed within an oval border. The word "PRESSOIR" is written in a smaller font above the "ORTAL" text.

SOMMAIRE

DROITS DE LICENCE	3
AVERTISSEMENT	4

SECURITE

CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	5
IDENTIFICATION DU PRESSEUR RPF BUCHER	7
MESURE DE BRUIT ÉMIS PAR LE PRESSEUR RPF	8
DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	9

INSTALLATION

INSTALLATION DU PRESSEUR RPF BUCHER	11
MANUTENTION	11
INSTALLATION	12
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	12
RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE	13
RACCORDEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE	13
RÉGLAGE DES DISJONCTEURS	13
CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES	13
PREMIÈRE MISE SOUS TENSION	14
RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'EAU	15
ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS	16
ALIMENTATION EN PRODUITS À TRAITER	16
ÉVACUATION DES PRODUITS TRAITÉS	17

FONCTIONNEMENT

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU PRESSEUR RPF BUCHER	18
REPLISSAGE	18
ÉGOUTTAGE AUTOMATIQUE DURANT LE REPLISSAGE AXIAL (OPTION) ..	18
PRESSURAGE BUCHER	19
LE FONCTIONNEMENT ORTAL	19
LE FONCTIONNEMENT SÉQUENTIEL	20
LE FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE	21
VIDAGE	23
LAVAGE	23
LES ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS	24
LE DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL	24
OBTURATEURS POUR LA CUVE DU PRESSEUR	25
REPLISSAGE AXIAL	25
COMMANDE AUTOMATIQUE DE L'ÉVACUATION DES MARCS	26

UTILISATION

LES COMMANDES DU PRESOIR RPF BUCHER	27
MISE SOUS TENSION, ARRÊT D'URGENCE ET CONTRÔLE DE LA PRESSION	28
LE PUPITRE DE COMMANDE	28
LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE	30
LES COMMANDES DE SECOURS	33
COMMANDE DU SURPRESSEUR DE LAVAGE	33
LA CONDUITE DU PRESOIR RPF 80 ORTAL	34
MISE SOUS TENSION	34
LE CHOIX D'UNE FONCTION	34
MANUEL	35
REPLISSAGE	36
CONSEILS POUR LA CONDUITE DU REPLISSAGE	37
PRESSURAGE	40
<i>LE PROGRAMME DE PRESSURAGE ORTAL</i>	41
<i>LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE</i>	42
<i>LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL</i>	43
<i>PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE</i>	46
<i>CONSEILS POUR LE CONTRÔLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE</i> <i>SÉQUENTIELS ET AUTOMATIQUES</i>	48
<i>ASSÈCHEMENT DE LA VENDANGE ET DURÉE DE PRESSURAGE</i>	48
<i>ARRÊT EN COURS DE CYCLE DE PRESSURAGE</i>	49
VIDAGE LAVAGE	49
<i>LE VIDAGE</i>	49
<i>LE LAVAGE</i>	50
MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES	53
PRINCIPE GÉNÉRAL	53
RÉGLAGES DU PROGRAMME ORTAL	54
RÉGLAGE DES PROGRAMMES AUTOMATIQUES	55
RÉGLAGES DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS	56
RÉGLAGES DU REPLISSAGE TA / TB	57
RÉGLAGE DE LA SÉLECTION DES MOÛTS	58
MISE AU REPOS, HIVERNAGE	59
SURPRESSEUR D'EAU	59
LE PRESOIR	59

ENTRETIEN & MAINTENANCE

ENTRETIEN DES PRESOIRS RPF BUCHER	60
LA MEMBRANE	60
L'AUTOMATE	60
LE GRAISSAGE	61
DÉMONTAGE DES GOULOTTES AJOURÉES	64
PURGE DE LA CUVE, CÔTÉ AIR	65
TABLEAU RÉCAPITULATIF	65
ENTRETIEN DES PRODUITS VASLIN BUCHER FABRIQUÉS EN ACIER	
INOXYDABLE	66
AIDE A LA MAINTENANCE	69

DROITS DE LICENCE

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

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

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

AVERTISSEMENT

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

Avant toute intervention sur le presseur RPF 80 ORTAL :

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

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

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

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

CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

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



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

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

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

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

- Utilisez le sectionneur situé sur le coffret électrique et cadenassez le en position **O**.
- Isolez le presseur du réseau d'eau
- Vérifiez que la pression d'air dans la cuve du presseur est bien nulle.



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

- Ne jamais modifier les installations électriques et pneumatiques du presseur.
- Ne jamais débrancher les sécurités ou annuler leurs effets.
- Veiller à la parfaite accessibilité des boutons « ARRÊT D'URGENCE ».
- N'utiliser que des pièces d'origine VASLIN-BUCHER.

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

- Surveillez le fonctionnement de la machine. Tenir compte notamment des démarrages intempestifs.
- Informez et formez les personnes qui peuvent utiliser la machine.
- Contrôlez que les consignes de sécurité ont bien été comprises et qu'elles sont bien respectées.
- Faites réaliser toute intervention technique par du personnel compétent et habilité.
- Le presseur doit être installé dans un endroit propre et sec à l'abri des intempéries et suffisamment dégagé pour permettre un travail dans des conditions satisfaisantes d'hygiène et de sécurité.
- Après une période d'arrêt de plusieurs mois, effectuez une inspection du presseur de manière à détecter l'apparition de défauts pouvant engendrer des situations dangereuses. Notamment, il doit être vérifié que :
 - L'utilisation de l'arrêt d'urgence stoppe le fonctionnement des moteurs du presseur.
 - Le déclenchement des protections latérales stoppe le fonctionnement des moteurs du presseurs.

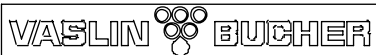
La société VASLIN-BUCHER décline toute responsabilité en cas de non-respect de ces règles élémentaires de sécurité.

IDENTIFICATION DU PRESOIR RPF BUCHER

MARQUAGE

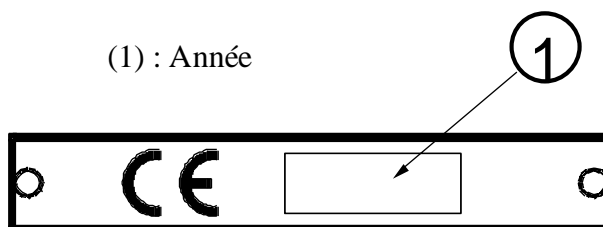
Deux plaques d'identification sont fixées sur le châssis du pressoir :

LA PLAQUE CONSTRUCTEUR

	
Type	<input type="text"/>
Série	<input type="text"/> N° <input type="text"/>
VASLIN-BUCHER S.A 49290-CHALONNES S/LOIRE-FRANCE	

LE MARQUAGE CE

(1) : Année



NOTA : La plaque **CE** n'est pas toujours apposée sur du matériel destiné à être utilisé hors de la Communauté Européenne.

DOMAINE D'APPLICATION ET CONTRE INDICATIONS

Le pressoir RPF 80 ORTAL est conçu pour extraire les liquides de vendanges fraîches ou fermentées.

Il peut également être utilisé pour faire macérer la vendange avant pressurage.



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

*Sauf commande particulière, le pressoir RPF BUCHER ne peut être installé dans une **ATMOSPHERE EXPLOSIBLE**.*

MESURE DE BRUIT ÉMIS PAR LE PRESSOIR RPF

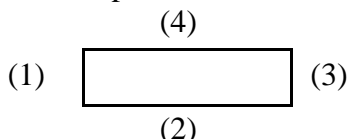
Le bruit aérien émis par chaque presseur fonctionnant posé sur le sol est mesuré conformément aux directives du 14 juin 1989 parues au Journal Officiel des Communautés Européennes en utilisant un sonomètre intégrateur BRUEL type 2222.

CONDITIONS DE MESURE

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 dans les conditions suivantes :

- Presseur vide
- Montée en pression à 0,6 Bar
- Arrêt en pression de 4 minutes
- Décompression jusqu'à -0,06 Bar
- Rotation de la cuve sur 3 tours

Localisation des points de contrôle



(1) : Côté coffret électrique du presseur

VALEUR MAXIMALE

Tableau 1: Valeur maximale de la pression acoustique instantanée mesurée au point (1), exprimée en dB.

Pressoir	RPF 80 ORTAL
Valeur maximale en dB	97,7

Ces valeurs sont inférieures à 135 dB.

NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE

Tableau 2: Niveau de pression acoustique continu équivalent, exprimé en dB(A) = L_{Aeq}

	RPF 80 ORTAL
Point (1)	80,3
Point (2)	71,1
Point (3)	67,3
Point (4)	71,3
Ambiance : 2 mn	44,1

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Le presseur RPF BUCHER est équipé de dispositifs de sécurité permettant :

- Une protection de la cuve en tant qu'appareil à pression
- Une protection des personnes
- Une protection des composants

Il convient de maintenir en parfait état de fonctionnement les différents équipements de sécurité :

SOUPAPE D'ÉCHAPPEMENT

Elle limite la pression d'air comprimé dans la cuve du presseur.

DISQUE DE RUPTURE

Placé à proximité d'une des portes de la cuve, il permet de limiter la pression de la vendange dans la cuve, lorsque le presseur est équipé du remplissage axial (option). En cas de rupture, ce disque doit être remplacé par un disque d'origine VASLIN BUCHER.



Le non-respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur VASLIN BUCHER dont bénéficie le presseur.

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

FAISCEAUX OPTIQUES LATÉRAUX

Ces sécurités, placées sur les 2 côtés du presseur, stoppent le fonctionnement du presseur en cas de coupure de la barrière immatérielle. Ces dispositifs détectent la pénétration de tout objet ou corps opaque dans les zones où la rotation du presseur peut entraîner un blocage. Lorsque la coupure de la barrière immatérielle est détectée pendant la rotation de la cuve, celle-ci est interrompue, le voyant « DÉFAUT » s'allume et un message indiquant la coupure du faisceau est affiché sur l'écran du pupitre de commande. Il faut alors remédier à la cause du problème puis réarmer (bouton « MARCHE / ARRÊT »).

ARRÊT D'URGENCE

Un bouton rouge d'arrêt d'urgence situé sur le tableau de bord du presseur permet d'interrompre à tout instant le fonctionnement du presseur. Tant que le bouton d'arrêt d'urgence reste enfoncé, le message « ARRÊT D'URGENCE » est affiché sur l'écran du pupitre. Après avoir remédié à la cause du problème, tirer sur le bouton d'arrêt d'urgence puis réarmer pour remettre le presseur en service.

DISJONCTEUR MAGNÉTOHERMIQUE

Ce dispositif protège chacun des moteurs du presseur, y compris le surpresseur de lavage. En cas de déclenchement de l'un d'eux, le message « SURINTENSITÉ » s'affiche sur l'écran du pupitre. Remédier à la cause du défaut, réenclencher le disjoncteur dans le coffret électrique puis réarmer pour remettre le presseur en service.

NOTA : Le disjoncteur du surpresseur est indépendant du fonctionnement du presseur. En cas de perte de ce disjoncteur, il est inutile de réarmer le presseur.

CONTRÔLEUR DE PHASE

Cette protection permet de savoir si l'ordre des phases de l'alimentation électrique est correct. Si tel n'est pas le cas, le message « INVERSION DE PHASES » s'affiche sur l'écran du pupitre de commande. Inverser alors 2 phases du câble ou de la prise d'alimentation (voir le chapitre « RACCORDEMENT AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE »).



*Ne **JAMAIS MODIFIER** le câblage des moteurs du presseur.*

NOTA : Dès que l'une des protections est activée, le voyant « DÉFAUT » est allumé, l'avertisseur sonore retentit et les défauts éventuels sont signalés sur l'écran du pupitre.

Lorsque les défauts sont éliminés, le message « ATTENTE RÉARMEMENT » s'affiche sur l'écran. Il suffit alors d'appuyer sur le bouton Marche / Arrêt pour réarmer :

- Le voyant « DÉFAUT » s'éteint.
- Le voyant « MARCHE » du bouton Marche / Arrêt s'allume.

INSTALLATION DU PRESOIR RPF BUCHER



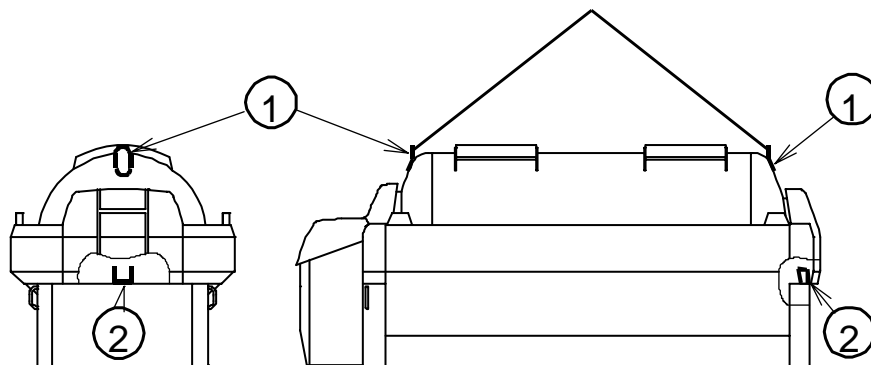
Pour la manutention ou l'élingage des appareils, prenez toutes les précautions nécessaires et adaptées pour le respect des biens et des personnes.

MANUTENTION

Pour lever votre pressoir RPF BUCHER, utiliser deux élingues comme indiqué sur la figure ci-dessous.

Sur la cuve sont fixées deux pattes d'élingage de couleur jaune repérées **1** sur la figure ci-dessous. Utiliser ces pattes pour accrocher les élingues.

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



*Après la mise en place du pressoir et avant sa première mise en service, n'oubliez pas de démonter les deux pattes d'élingage **1**.*

Dispositif de blocage nécessaire pour le transport

Une bride de blocage **2** de la cuve du pressoir sur le châssis a été mise en place, en usine, pour le transport et la manutention.

Cette bride **2** doit également être démontée avant la mise en route du pressoir.

Ranger soigneusement ces brides et leur visserie, après démontage, car il sera indispensable de les remettre en place avant toute nouvelle manutention ou tout transport du pressoir.

INSTALLATION



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

Le presseur BUCHER RPF doit être installé sur un sol horizontal et plan. Vérifier l'horizontalité des longerons du presseur, corriger les éventuels défauts en utilisant des cales fixées aux pieds du presseur ou au sol.

Le presseur devra être solidement fixé sur son support. La structure supportante devra respecter les règles de construction en usage de manière à garantir la tenue de l'ensemble sous les charges statiques et dynamiques.

L'accès au poste de travail devra respecter les critères suivants :

- Sécurité des personnes (protection)
- Accessibilité (ergonomie)
- Accès aux commandes et à l'arrêt d'urgence
- Surveillance de fonctionnement
- Maintenance
- Nettoyage

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Tableau 1: Dimensions (en mètre)

	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids (en Kg)
RPF 80 ORTAL	5,15	2,13	2,20	2700

Tableau 2: Capacité (litres)

	Maie stratifiée
RPF 80 ORTAL	700

RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX D'ÉNERGIE



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

Le raccordement électrique doit être réalisé suivant le dossier électrique livré avec le presseur ou suivant le schéma général de l'installation qui est fourni avec l'armoire électrique générale. **Un mauvais câblage peut provoquer une mise sous tension dangereuse des parties métalliques.**

RACCORDEMENT AU RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Raccorder le presseur à l'aide d'un câble (non fourni) de section suffisante (voir « CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES »). Utiliser les 3 bornes 1, 2, 3 du bornier XT 001 pour les 3 phases et la borne jaune / vert pour le fil de terre.

Un presse étoupe situé en partie inférieure du coffret électrique permet de faire rentrer le câble d'alimentation à proximité du bornier de raccordement (XT 001).



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

RÉGLAGE DES DISJONCTEURS

Le presseur est livré avec des disjoncteurs réglés en usine.

Ne modifiez pas les réglages des disjoncteurs même en cas de changement de tension d'alimentation.

En cas de remplacement d'un disjoncteur, régler celui-ci à la valeur relevée sur la plaque du moteur correspondant.

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

Tensions d'alimentation standards :

- 400 volts ± 5% TRIPHASE 50 Hz + Terre

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

Tableau 1: Puissance installée

	RPF 80 ORTAL
Puissance installée sous 400 V 50 Hz avec surpresseur	15,6 kW
Puissance installée sous 400 V 50 Hz avec surpresseur	17,9 kW
	24,3 hP

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

Tableau 2: Section du câble d'alimentation

	RPF 80 ORTAL
Section du câble d'alimentation	6 mm ² Type 4G6

PREMIÈRE MISE SOUS TENSION

Mise sous tension

- Placer le sectionneur général sur la position **I**. Les voyants lumineux de toutes les touches du pupitre s'éclairent un court instant.
- Appuyer sur la touche verte du bouton « MARCHÉ / ARRÊT » situé sur le pupitre de commande : le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire.
- La turbine du pressoir évacue l'air, la membrane se déplace vers le fond de la cage. Le contrôleur de phase vérifie l'ordre des phases. Le message de défaut « INVERSION DE PHASES » apparaît sur l'écran du pupitre de commande si cet ordre n'est pas correct.



*Avant toute intervention sur le pressoir, **UTILISEZ** le sectionneur situé sur le coffret électrique **POUR L'ISOLER** du réseau.*

Si 2 phases doivent être inversées, faites le **IMPÉRATIVEMENT** sur le bornier de raccordement XT 001.

Ne jamais modifier le raccordement au niveau des moteurs électriques.

RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'EAU

Le presseur RPF BUCHER est équipé d'un nettoyeur haute pression.

Deux accessoires sont livrés avec le nettoyeur haute pression :

- Une lance avec pistolet et flexible pour le nettoyage général
- Un flexible avec furet pour le nettoyage des goulottes ajourées.

Pour le nettoyeur haute pression, le débit d'eau doit être au minimum de 1000 l/h.

Vérifier la présence et la propreté du filtre d'entrée d'eau.

Raccorder le surpresseur au réseau d'eau en utilisant un tuyau souple de longueur supérieure à 5 mètres pour éviter de transmettre des coups de bélier au circuit de distribution d'eau. Utiliser un raccord de ¾ pouce femelle.

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

Prévoir l'évacuation des eaux usées au réseau correspondant.

ALIMENTATION ET ÉVACUATION DES PRODUITS

ALIMENTATION EN PRODUITS À TRAITER

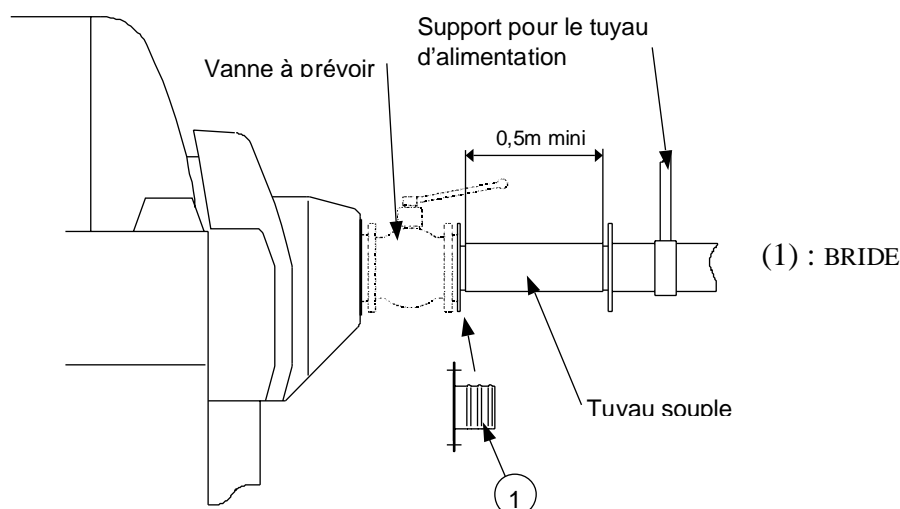
Le remplissage de la cuve des pressoirs BUCHER RPF s'effectue par les ouvertures des portes ou par l'axe de la cuve (option). Voir également le chapitre « REMPLISSAGE ».

Remplissage par les portes

Vérifiez que le pressoir est en position remplissage.
 Pour le RPF 80 ORTAL, deux portes de chargement facilitent le remplissage et la répartition de la vendange dans la cuve du pressoir quel que soit le moyen de remplissage : caisses, tapis, pompe, etc.
 Ne remplissez pas trop rapidement le pressoir : une vitesse excessive limite la capacité de remplissage et impose une longue période d'égouttage avant pressurage.
 La durée recommandée de remplissage est de 10 à 20 minutes.

Remplissage axial (option)

Le pressoir RPF BUCHER peut être équipé d'un remplissage axial largement dimensionné. Il permet d'automatiser le remplissage tout en accélérant l'évacuation des jus. Un automatisme permet de définir les cycles de rotations périodiques ou de balancement de la cuve.



Le pressoir est livré avec une bride 1 pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 120 mm.
 Les brides de la vanne doivent être du type DN 120 PN 10.
 Il est conseillé d'installer une vanne, ayant un passage intégral Ø 120 mm, entre le pressoir et la bride de raccordement du tuyau souple.

L'alimentation en vendange doit se faire par un tuyau souple (\varnothing 120 mm) de longueur supérieure à 0,5 m.

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

ÉVACUATION DES PRODUITS TRAITÉS

Évacuation des moûts

Les moûts sont collectés par les goulottes ajourées et évacués de la cuve sur toute la longueur du pressoir. Les moûts sont recueillis dans une maie coulissante, transversale et réversible qui recueille les jus et les évacue, au choix, vers l'un des deux côtés du pressoir. Il faudra :

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

Évacuation des marcs secs

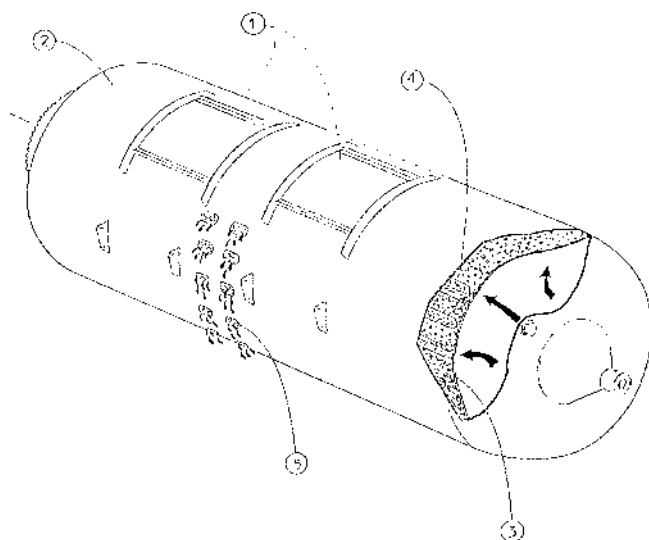
L'évacuation des marcs secs peut se faire en n'utilisant qu'une porte grâce à plusieurs hélices disposées sous la membrane. des goulottes latérales canalisent les marcs secs vers le système d'évacuation.

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

Le système d'évacuation des marcs peut être directement commandé par le pressoir ou par une commande extérieure. Dans tous les cas, un contact du disjoncteur du moteur d'évacuation doit être raccordé au pressoir (voir le schéma électrique du pressoir).

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

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU PRESOIR RPF BUCHER



- 1 : Portes de remplissage
- 2 : Cuve
- 3 : Membrane
- 4 : Goulottes ajourées
- 5 : Orifices

REEMPLISSAGE

La vendange est introduite dans la cuve **2** de votre pressoir BUCHER soit par les portes **1** soit par l'axe de la cuve si le pressoir est équipé du remplissage axial (option).

ÉGOUTTAGE AUTOMATIQUE DURANT LE REEMPLISSAGE AXIAL (OPTION)

Le remplissage axial permet de remplir votre pressoir RPF BUCHER par une tuyauterie débouchant à l'intérieur de la cuve du pressoir. Pour permettre l'évacuation des jus libres contenus dans la vendange et faciliter ainsi le remplissage, il peut être utile de faire tourner la cuve pendant le remplissage. La rotation de la cuve doit cependant être limitée pour éviter l'extraction d'une quantité trop importante de bourbes. Votre pressoir RPF BUCHER est équipé de 2 types d'égouttage :

- **L'égouttage par balancement périodique** de la cuve est particulièrement bien adapté pour privilégier la quantité des moûts quand le débit de remplissage n'est pas trop élevé.
- **L'égouttage par rotations périodiques** de la cuve est mieux adapté aux débits élevés de remplissage.

Pour une plus grande qualité de jus, privilégier le premier type d'égouttage.

Egouttage par balancement périodique

Lorsque le pressoir effectue des balancements périodiques, la cuve passe automatiquement de la position de remplissage **A** à la position de pressurage **B** (portes en bas) puis revient à la position de remplissage **A** par rotation en sens inverse. Les rotations sont séparées par des temps d'arrêt. Le temps d'arrêt en position remplissage est déterminé par le réglage du temps **TA**. Le temps d'arrêt en position pressurage est déterminé par le réglage du temps **TB**.

Egouttage par rotations périodiques

Lorsque le pressoir effectue des rotations périodiques, la cuve passe automatiquement de la position remplissage **A** à la position pressurage **B** puis revient de nouveau à la position remplissage **A** par rotation dans le même sens. Les rotations sont séparées par des temps d'arrêt. Le temps d'arrêt en position remplissage est déterminé par le réglage du temps **TA**. Le temps d'arrêt en position pressurage est déterminé par le réglage du temps **TB**.

Pour le réglage des temps **TA** et **TB**, voir le chapitre : « MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES »

PRESSURAGE BUCHER

Les actions de pressurage sont réalisées par le déplacement de la membrane **3**. Cette membrane est poussée par de l'air sous pression. La vendange est comprimée contre la paroi de la cuve du pressoir. Les jus sont collectés par les goulottes ajourées **4** et évacués de la cuve par les orifices **5**.

Les moûts sont recueillis dans une maie coulissante, transversale et réversible qui les évacue, au choix, vers l'un des deux côtés du pressoir.

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

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

Le pression est réglable de 0 à 2 bars (limité dans certains pays).

NOTA : Privilégier les basses pressions en début de pressurage permet d'augmenter la qualité des moûts et de réduire le temps total de pressurage.

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

Les programmes de pressurage (montées en pression, décompressions, émiettages) sont entièrement automatisés et se décomposent en 3 types :

- ORTAL
- Séquentiel
- Automatique

LE FONCTIONNEMENT ORTAL 

Le déroulement de l'extraction des moûts est déterminé par le procédé ORTAL en fonction d'objectifs indiqués par l'utilisateur :

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

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

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

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

L'utilisateur peut également limiter la pression maximale utilisable par le presseur (voir page 42).

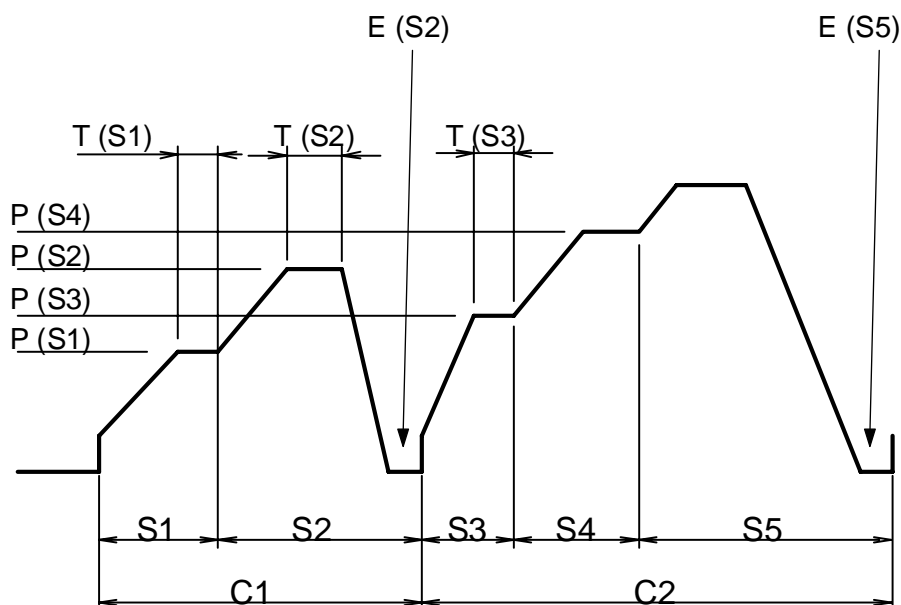
LE FONCTIONNEMENT SÉQUENTIEL

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

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

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

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



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

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

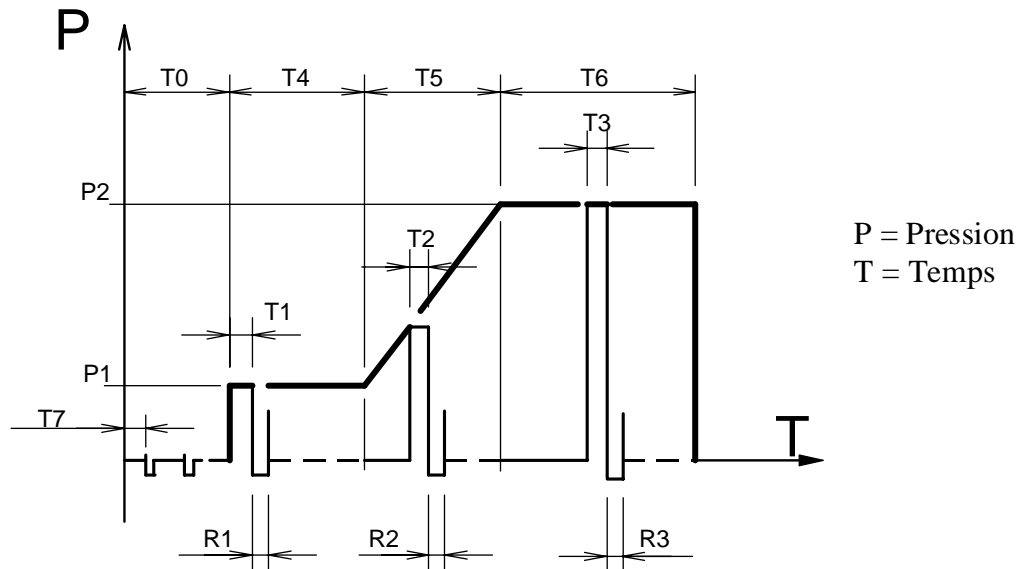
- Un égouttage sans pression avec rotations programmables de la cuve (Pression = 0).
- Une montée en pression par paliers successifs sans émiettage intermédiaire (Nb tour = 0).

De plus, il est possible de recommencer jusqu'à 15 fois un cycle (répétition) et d'enchaîner plusieurs programmes (programme suivant), voir les chapitres « CONDUITE DU PRESSEUR » et « MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ».

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

LE FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE

Le programme de pressurage est déterminé par l'utilisateur. Six programmes modifiables sont mémorisés par le presseur. La programmation très simplifiée se limite à la définition des paramètres des 4 périodes **T0**, **T4**, **T5**, **T6** du diagramme ci dessous.



1^{ère} période (T0) : Egouttage dynamique (facultatif)

La cuve du presseur se place en position pressurage : les jus libres s'écoulent, sans montée de pression. Le temps d'arrêt dans cette position est déterminé par **T7**. Lorsque le temps **T7** est écoulé, la cuve du presseur effectue une rotation complète et s'arrête de nouveau en position pressurage, elle reste dans cette position pendant **T7** et ainsi de suite.

La durée totale de cet égouttage dynamique est **T0**.

<i>Paramètres réglables</i>	• Durée T0 :	1 à 180 mn
	• Périodicité des rotations T7 :	1 à 40 mn
	• Rotation (non modifiable) :	1 tour

NOTA : La fonction Egouttage dynamique n'est pas obligatoire. Elle doit être validée en appuyant sur la touche **C3** avant de lancer le pressurage automatique. Elle peut être interrompue avant la fin de **T0** en appuyant une nouvelle fois sur **C3**. Le cycle en cours ira jusqu'à son terme et le presseur passera directement en période **T4**.

2^{ème} période (T4) : Pressurage à basse pression

Lorsque l'égouttage dynamique est terminé, le pressoir effectue une première montée en pression jusqu'à la pression **P1**, c'est l'étape de **GONFLAGE**. La valeur de **P1** est réglable. Cette pression **P1** est maintenue pendant une durée égale à **T1**, c'est l'étape de **MAINTIEN**.

Ensuite, le pressoir effectue une décompression, la membrane est plaquée contre la paroi de la cuve (l'air est aspiré), c'est l'étape de **DÉGONFLAGE**. Dès que la membrane est plaquée contre la paroi de la cuve, la cuve du pressoir effectue un nombre de tours égal à **R1** pour émietter la vendange, c'est l'étape d'**ÉMIETTAGE**.

Par la suite, jusqu'à ce que le temps écoulé depuis le début du pressurage soit égal à **T4**, le pressoir répète les opérations de **GONFLAGE**, **MAINTIEN**, **DÉGONFLAGE** et **ÉMIETTAGE** décrites précédemment en conservant les valeurs **P1**, **T1** et **R1**.

<i>Paramètres réglables</i>	• Durée T4 :	1 à 180 mn
	• Pression P1 :	De 0,08 bar à la valeur de P2
	• Temps d'arrêt en pression T1 :	1 à 40 mn
	• Rotation R1 :	1 à 14 tours

3^{ème} période (T5) : Pressurage à pression progressive

Lorsque **T4** est terminé, le pressoir continue ses cycles de **GONFLAGE**, **MAINTIEN**, **DEGONFLAGE** et **ÉMIETTAGE** mais la durée des maintiens est égale à **T2**, le nombre de tours pour l'émiettage est égal à **R2**, tandis que la pression de maintien augmente au fur et à mesure que le temps passe. Le pressoir calcule lui-même l'évolution de la pression de maintien pour que celle ci soit égale à **P2** à la fin de **T5** (durée totale de la 3^{ème} zone). La valeur de **P2** est réglable.

<i>Paramètres réglables</i>	• Durée T5 :	1 à 180 mn
	• Pression :	Comprise entre P1 et P2
	• Temps d'arrêt en pression T2 :	1 à 40 mn
	• Rotation R2 :	1 à 14 tours

4^{ème} période (T6) : Pressurage à pression maximum

Le principe est identique à celui des 2^{ème} et 3^{ème} périodes mais la pression de maintien est égale à **P2**, la durée des paliers est égale à **T3**, le nombre de tours pour l'émiettage est égal à **R3** et la durée totale de la zone est égale à **T6**.

<i>Paramètres réglables</i>	• Durée T6 :	1 à 180 mn
	• Pression P2 :	De la valeur de P1 à 2 bar ¹
	• Temps d'arrêt en pression T3 :	1 à 40 mn
	• Rotation R3 :	1 à 14 tours

NOTA : Pour **R1**, **R2** et **R3**, la valeur 15 commande une décompression sans rotation de la cuve.

1. 1,8 bar pour les pressoirs ISPEL

VIDAGE

Le vidage des marcs secs s'effectue par les portes de la cuve. Cette cuve est équipée d'hélices placées derrière la membrane. Ces hélices canalisent les marcs vers la porte la plus proche du pupitre de commande du pressoir. ainsi, à votre choix, le vidage peut s'opérer par une ou deux portes.

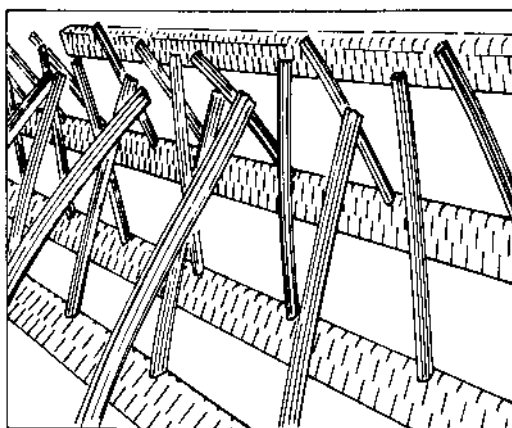
LAVAGE

Le pressoir est équipé d'un surpresseur d'eau pour faciliter le lavage en général et en particulier celui des goulottes ajourées collectant les jus dans la cuve.

LES ÉQUIPEMENTS OPTIONNELS

LE DRAINAGE TRIDIMENSIONNEL

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



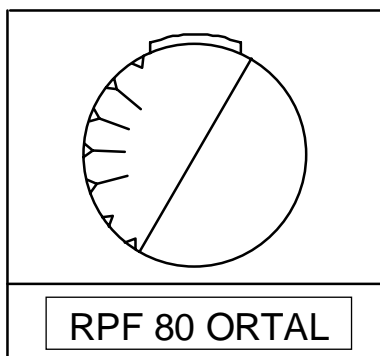
Précautions d'utilisation

Pour ne pas risquer de détériorer la membrane ou les drains souples, il ne faut pas presser des quantités de vendanges trop petites : voir le paragraphe « PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE ».

Entretien

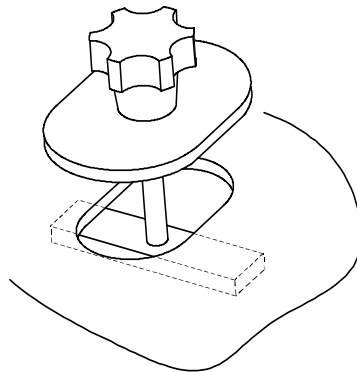
Pour garantir une bonne efficacité au drainage tridimensionnel, il est indispensable de nettoyer régulièrement les drains et les goulottes.

Position dans la cuve



OBTURATEURS POUR LA CUVE DU PRESOIR

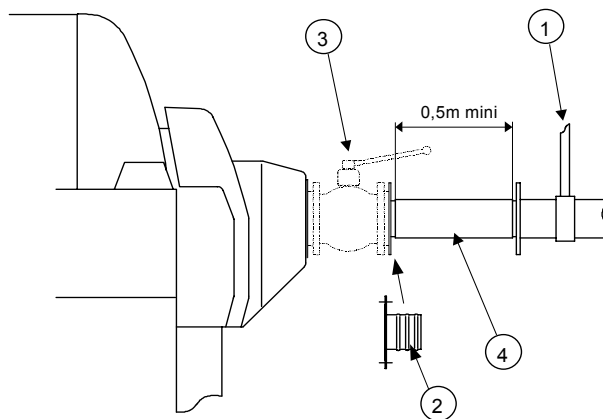
Ils permettent de boucher les orifices aménagés dans la paroi de la cuve (sous les goulottes ajourées) : les liquides sont alors retenus dans la cuve.



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

- Applications :*
- Macération de vendange dans la cuve.
 - Nettoyage de l'intérieur de la cuve avec le nettoyant BUCHER 100 (les obturateurs permettent de laisser le produit agir pendant un certain temps).

REMPLEISSAGE AXIAL



- 1 : Support pour le tuyau d'alimentation*
2 : Bride
3 : Vanne
4 : Tuyau souple de longueur 0,5 m minimum

Les pressoirs RPF BUCHER peuvent être équipés en option d'un remplissage axial largement dimensionné. Il permet d'automatiser le remplissage tout en accélérant l'évacuation des jus. Un automatisme permet de définir les cycles de rotations périodiques ou de balancement de la cuve. Le pressoir est livré avec une bride 2 pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 120 mm. Les brides de la vanne doivent être du type DN 120 PN 10.

Il est conseillé d'installer une vanne, ayant un passage intégral Ø 120 mm, entre le pressoir et la bride de raccordement du tuyau souple.

L'alimentation en vendange doit se faire par un tuyau souple (Ø 120 mm) de longueur supérieure à 0,5 m.

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


Sécurité pression | Durant le remplissage du pressoir, la pression dans la cuve doit être très petite. Un disque de rupture placé sur la cuve réalise une sécurité en cas de surpression accidentelle. Dans ce cas, remplacer impérativement le disque détruit par la pièce d'origine BUCHER.

Référence du disque de rupture RPF : 70003132 (Allemagne, Autriche, Suisse)
60001012 (autres pays)



*Le non respect de cette condition **OBLIGATOIRE** entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur dont bénéficie votre pressoir.*

COMMANDE AUTOMATIQUE DE L'ÉVACUATION DES MARCS

La commande « MARCHE / ARRÊT » du système d'évacuation des marcs peut être faite directement par la touche **D2**  à condition d'équiper préalablement le pressoir d'un contacteur électrique et d'un disjoncteur correspondant à la puissance du système commandé.

Cette puissance correspond à un maximum de 4 kW pour une tension de 400 V triphasée. La fonction Evacuation doit aussi être activée par configuration de l'automate.

Consultez votre agent VASLIN BUCHER.

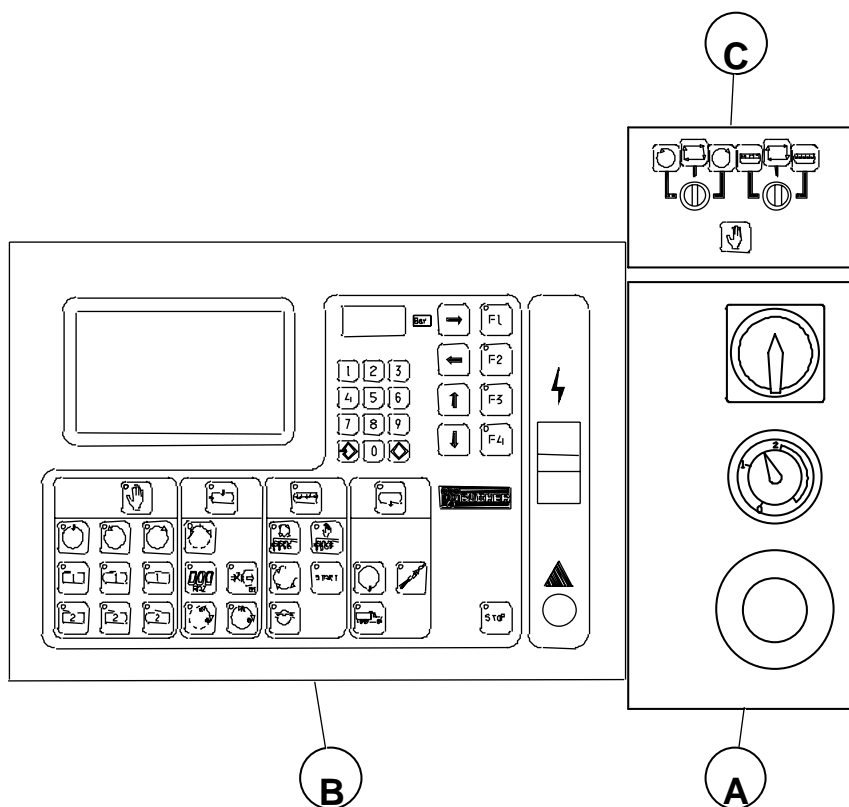
LES COMMANDES DU PRESSEUR RPF BUCHER

Ces commandes permettent d'accéder à 3 grandes fonctions :

- Mise sous tension générale du presseur, avec arrêt d'urgence et manomètre de contrôle de la pression de l'air à l'intérieur de la cuve du presseur (repère **A**).
- Pupitre de commande des fonctions manuelles et automatiques : manoeuvres à vide du presseur, remplissage, pressurage, vidage, lavage, etc. (repère **B**).
- Commandes de secours permettant, en cas de défaillance du système de contrôle et de commande de l'automate du presseur, de piloter le presseur pour terminer les opérations en cours de réalisation. Pour accéder à ces commandes, il est nécessaire de relever le capot rouge du pied avant du presseur. Ces commandes sont situées à proximité de l'interrupteur général (repère **C**).



*Ces commandes sont réservées aux techniciens assurant la maintenance et ayant **OBLIGATOIREMENT** bénéficié d'une formation BUCHER.*




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

Interrupteur général



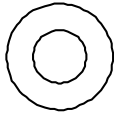
Position **I** : sous tension
Position **O** : hors tension

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

Manomètre de contrôle de la pression de l'air dans la cuve du pressoir



Arrêt d'urgence



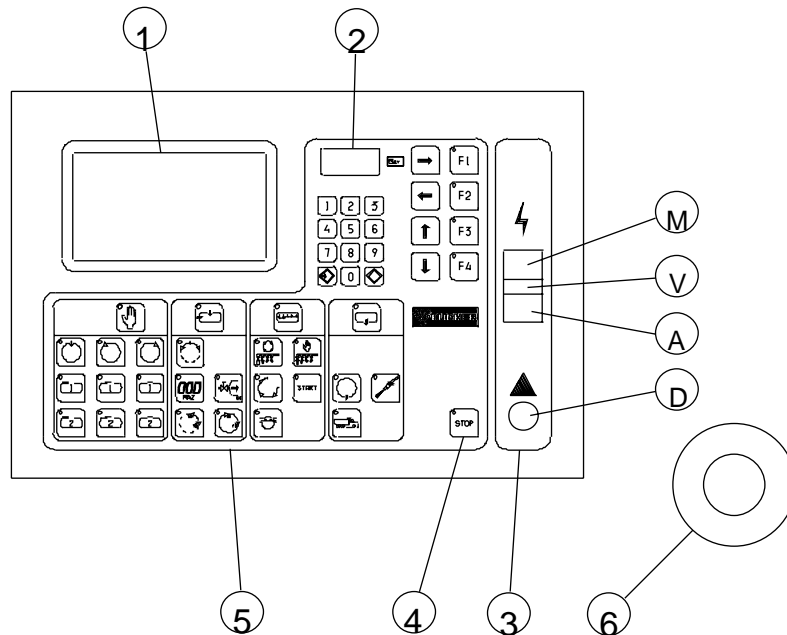
Bouton poussé : Arrêt
Bouton tiré : Fonctionnement possible



*L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité. Il ne doit pas être **UTILISÉ** pour arrêter un fonctionnement normal du pressoir.*

LE PUPITRE DE COMMANDE

Le pupitre de commande du pressoir RPF 80 ORTAL est schématiquement divisé en 6 zones repérées 1, 2, 3, 4, 5 et 6.



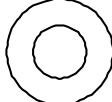
Zone 1 :
L'ÉCRAN | L'afficheur graphique indique les messages relatifs au fonctionnement du pressoir, à sa programmation, aux sécurités, etc.

Zone 2 :
LE MANOMÈTRE DIGITAL | Il affiche en permanence la pression effective d'air dans la cuve du pressoir : l'unité est le bar.

Zone 3 :
MARCHE / ARRÊT (réarmement) | La zone repérée 3 comprend le bouton poussoir « MARCHE / ARRÊT » du pressoir (repères **M** et **A** sur la figure) et le voyant « DÉFAUT » (repère **D**). Le bouton poussoir « MARCHE / ARRÊT » comporte un voyant (repère **V**) entre la touche verte « MARCHE » et la touche rouge « ARRÊT ». Lorsque le pressoir est mis sous tension à l'aide de l'interrupteur général ou si un défaut est détecté, le voyant rouge « DÉFAUT » (repère **D**) est allumé. Pour mettre le pressoir en marche, remédier éventuellement au défaut qui est signalé par l'écran puis réarmer en appuyant sur la touche verte (repère **M**) du bouton « MARCHE / ARRÊT ». A ce moment, le voyant rouge « DÉFAUT » (repère **D**) s'éteint et le voyant du bouton « MARCHE / ARRÊT » (repère **V**) s'illumine. Pour arrêter le fonctionnement du pressoir, appuyer sur le bouton rouge « ARRÊT » (repère **A**).

Zone 4 :
TOUCHE STOP | La touche « STOP » (repère **S1**) permet d'interrompre à tout instant les opérations en cours d'exécution par le pressoir. Elle n'interrompt pas une opération qui serait exécutée par l'opérateur (modification de paramètres de pressurage par exemple). Dès que la touche « STOP » est actionnée, son voyant lumineux s'éclaire.

Zone 5 :
LE CLAVIER DE COMMANDE | La zone repérée 5 comprend l'ensemble des touches de commande du pressoir. Ces touches réparties en 3 groupes: 4 groupes correspondants aux 4 modes de conduite du pressoir et 1 groupe correspondant aux touches de contrôle et de modification des programmes. Certaines touches sont équipés d'un voyant vert, d'autres d'un voyant rouge. Lorsqu'un voyant est allumé, cela signifie que le mode ou la fonction correspondante est active. Les touches munies d'un voyant rouge sont dites de type « MARCHE / ARRÊT », ce qui signifie que la fonction peut être mise en service ou interrompue avec la même touche. Les tableaux suivants représentent toutes les touches du clavier de commande.

Zone 6 :
ARRÊT D'URGENCE |  Bouton poussé : Arrêt
Bouton tiré : Fonctionnement possible



*L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité. Il ne doit pas être **UTILISÉ** pour arrêter un fonctionnement normal du pressoir.*

LES TOUCHES DU CLAVIER DE COMMANDE

Tableau 1: Touches pour les modes Manuel et Remplissage














TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
A0		Sélection des fonctions : MANUEL	
A1		Commande de rotation de la cuve avec arrêt automatique lorsque les portes sont en position remplissage.	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
A2		Commande de rotation de la cuve dans le sens ↺ (observation côté armoire électrique)	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
A3		Commande de rotation de la cuve dans le sens ↻ (observation côté armoire électrique)	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
A4		Touche non active	
A5		Touche non active	
A6		Touche non active	
A7		Touche non active	
A8		Touche non active	
A9		Touche non active	
B0		Sélection des fonctions : REPLISSAGE	
B1		Commande de balancement autour de la position remplissage	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
B2		Remise à zéro des volumes	

Tableau 2: Touches pour les modes Remplissage, Pressurage et Vidage - Lavage

























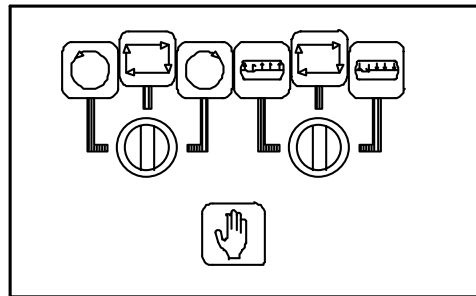
TOUCHE		UTILISATION	REMARQUE
B3		Commande de la vanne de remplissage axial (option)	Option devant être configurée
B4		Commande du balancement périodique de la cuve	
B5		Commande de rotations périodiques de la cuve	
C0		Sélection des fonctions : PRESSURAGE	
C1		Touche non active	
C2		Touche non active	
C3		Commande l'arrêt en cours de cycle	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
C4		Commande du départ du programme de pressurage	
C5		Commande de l'égouttage dynamique en pressurage « automatique »	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
D0		Sélection des fonctions : VIDAGE LAVAGE	
D1		Commande du VIDAGE	Touche de type « MARCHE / ARRÊT »
D2		Commande du LAVAGE	
D3		Commande du dispositif d'évacuation des marcs (option)	Touche de type « MARCHE / ARRÊT » Option devant être configurée

Tableau 3: Touches de contrôle et de modification des programmes

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

LES COMMANDES DE SECOURS

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



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

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

COMMANDE DU SURPRESSEUR DE LAVAGE

L'interrupteur de commande du surpresseur **1** est de type «MARCHE / ARRÊT» (bouton vert / bouton rouge). Il est situé à l'arrière du presseur à proximité du surpresseur.

L'appui sur la touche « MARCHE » active la fonction surpresseur. Celle-ci est signalée par le voyant lumineux du bouton. Un dispositif arrête automatiquement le moteur en cas de non utilisation de celui-ci (gâchette du pistolet laissée libre) et ce, afin de préserver la pompe haute pression. Lors du ré enclenchement de la gâchette, le moteur se remet automatiquement en marche.

1



Arrêtez le surpresseur en appuyant sur la touche « ARRÊT » avant tout changement de tuyau (montage du furet par exemple).

LA CONDUITE DU PRESSEUR RPF 80 ORTAL

MISE SOUS TENSION



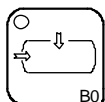
*Vérifiez que l'alimentation électrique est correcte, que les sécurités (arrêt d'urgence, etc.) ne sont pas déclenchées, que rien ne peut entraver la rotation de la cuve du presseur et, de façon générale, que celui-ci peut être utilisé **EN TOUTE SÉCURITÉ**.*

- Placer le sectionneur général sur la position **I**.
- Appuyer sur la touche verte du bouton « MARCHÉ / ARRÊT » situé sur le pupitre de commande : le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire.

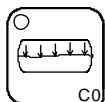
Les commandes du presseur sont regroupées sur le pupitre en 4 Fonctions :



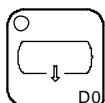
MANUEL



REPLISSAGE



PRESSURAGE



VIDAGE LAVAGE

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

LE CHOIX D'UNE FONCTION

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

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

MANUEL 

Vérifiez que le témoin lumineux de la touche A0 est bien éclairé. Plusieurs touches permettent de commander la rotation de la cuve du pressoir :



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



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



Rotation « droite ».

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

Pour arrêter la rotation de la cuve, il suffit d'appuyer sur la touche

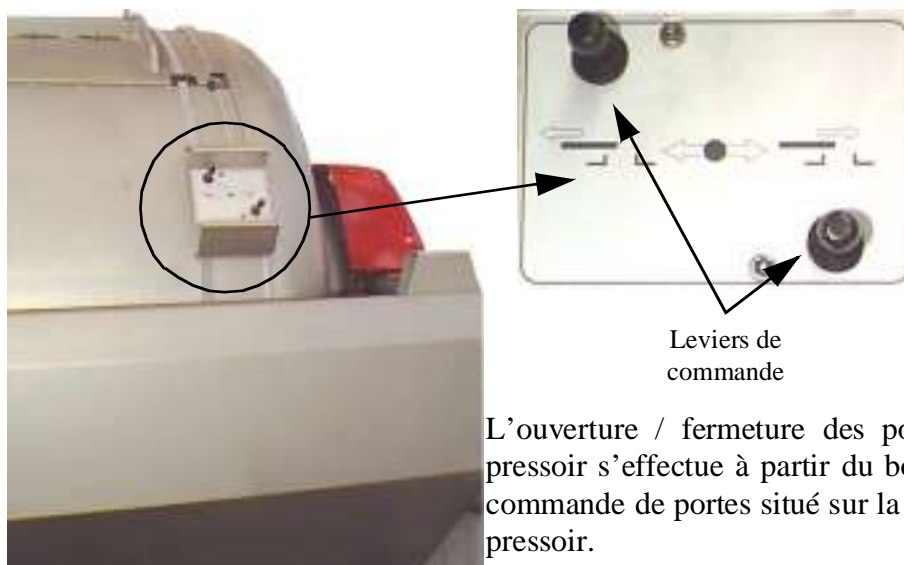


L'écran du pupitre de commande signale les opérations en cours de réalisation (rotation, arrêt, position remplissage, etc.)

MANUEL		
CUVE POS. REMPLISSAGE	>	A1
ROTATION GAUCHE	>	A2
ROTATION DROITE	>	A3
V : 0000,0 HL		DEB : 0000,0 L/Mn
(1)		

(1) : Opérations en cours de réalisation

Manoeuvres des portes



Leviers de commande

L'ouverture / fermeture des portes du pressoir s'effectue à partir du boîtier de commande de portes situé sur la cuve du pressoir.

Pour ouvrir les portes du pressoir, déplacer les deux leviers de commande vers la gauche. Pour fermer les portes, déplacer les vers la droite.

REEMPLISSAGE



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



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



Commande de la remise à zéro (RAZ) du compteur totalisant le volume de liquides écoulés du pressoir depuis la dernière RAZ. Ceci permet d'indiquer implicitement au pressoir le début effectif du remplissage. Cette commande doit être confirmée (message à l'écran).



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

NOTA : Si le message « RAZ NON FAITE » persiste, vérifier le réglage du volume des sélections de moûts.



Commande de la vanne d'alimentation en vendange pour le remplissage axial (option).



Commande du balancement périodique de la cuve, généralement pendant le remplissage axial (option), entre les positions **A** (remplissage) et **B** (pressurage). Lorsqu'on appuie sur la touche **B4**, l'écran indique « FERMER LES PORTES ». Cette vérification étant faite, il faut appuyer une deuxième fois sur la touche **B4** pour valider la fonction balancement. Les balancements périodiques se déroulent alors selon les réglages effectués.



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



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

L'écran du pupitre de commande signale cette RAZ lorsqu'elle est faite (2).
 Il indique toujours le volume total de jus écoulé depuis la dernière RAZ ainsi que l'opération en cours de réalisation (3) : rotation, position remplissage, position pressurage, etc.
 L'écran visualise le décompte des temporisations TA ou TB. Pour modifier ces valeurs, voir le chapitre « MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES »

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

(1) : Commande ou confirmation de la RAZ.

CONSEILS POUR LA CONDUITE DU REMPLISSAGE

- Vérifier la parfaite propreté du pressoir et de l'ensemble de réception / évacuation des jus.
- Vérifier que la vidange de la tuyauterie du débitmètre a bien été faite et que le bouchon de vidange a bien été remis en place.
- Vérifier que la remise à zéro des volumes a bien été faite.
- Vérifier que le remplissage peut s'effectuer en toute sécurité.

Si le pressoir est équipé du remplissage axial, laissez le pressoir sous tension et réarmé lors du remplissage pour que le volucomptage et le remplissage axial puissent fonctionner.

Vitesse de remplissage | Ne remplissez pas trop rapidement le pressoir : une vitesse excessive impose des rotations de cuve très nombreuses, limite la capacité de remplissage et impose une longue phase d'égouttage avant pressurage.
La durée moyenne de remplissage est égale à 30 minutes.

REMPLISSAGE PAR LES PORTES



Le pressoir étant sous tension (bouton « MARCHE / ARRÊT » éclairé), appuyer sur la touche (fonction « ROCKING » (balancement)). La cage tourne et s'arrête en position remplissage, portes en position haute : Ouvrir les portes.

Pour modifier, éventuellement, la position de remplissage, il faut utiliser les touches **A2** et **A3** permettant de faire tourner la cuve. Pour arrêter la rotation de la cuve, il est possible de réappuyer sur la touche de commande (**A2** ou **A3**) ou d'utiliser la touche **STOP**. Il est possible d'inverser le sens de rotation de la cuve sans utiliser la touche **STOP**.

Après avoir vérifié la propreté du pressoir et le circuit d'évacuation des jus (maie, tuyaux, pompe, etc.), il est possible de commencer le remplissage de la cuve par les portes.

REPLISSAGE PAR L'AXE DE LA CUVE (OPTION)

Pendant le remplissage par l'axe de la cuve du pressoir, il est possible de faire tourner périodiquement la cuve entre les positions de remplissage **A** (portes en haut) et pressurage **B** (pressurage, partie ajourée de la cuve en position basse) à l'aide des touches **B4** (balancement périodique) et **B5** (rotation périodique).

Pour pouvoir commander l'une ou l'autre de ces positions, la cuve doit être arrêtée en position remplissage. Avant de commander des rotations de cuve durant le remplissage, il faut évidemment fermer les portes de la cuve.



*Afin d'éviter toute fausse manoeuvre, lorsque l'on appuie sur la touche **B4** ou **B5**, le message «FERMER LES PORTES» apparaît à l'écran. Il faudra ainsi appuyer une deuxième fois sur **B4** ou **B5** pour valider la commande de la fonction correspondante.*

Durant le fonctionnement de TA/TB, l'écran indiquera la position de la cuve (remplissage ou pressurage) ainsi que le décompte du temps TA ou TB.

Avant de commencer le re

Egouttage pendant le remplissage

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

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

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

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

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

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

Pour les modifications des valeurs **TA** et **TB**, voir le chapitre «MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES».

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

Essayer ces 2 modes de façon à choisir celui qui donnera les meilleurs résultats. Limiter le nombre des rotations effectuées par la cuve afin de limiter le plus possible la production de bourbes.

Egouttage après le remplissage

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

Pression dans la cuve lors du remplissage

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

En effet, il serait complètement aberrant de dépasser, durant le remplissage, la première pression de travail (environ 0,1 bar) du pressurage.

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

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

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

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 VASLIN BUCHER. Le non respect de cette condition entraînerait la suppression **IMMÉDIATE** de la garantie constructeur VASLIN BUCHER dont bénéficie le pressoir.*

Référence du disque de rupture RPF :

- 7 000 31 32 pour Allemagne, Autriche et Suisse.
- 6 000 10 12 pour les autres pays.

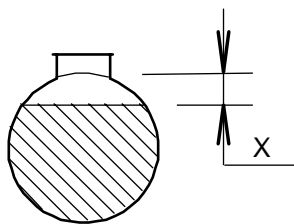
QUANTITÉ DE VENDANGE CHARGÉE DANS LA CUVE

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

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

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

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



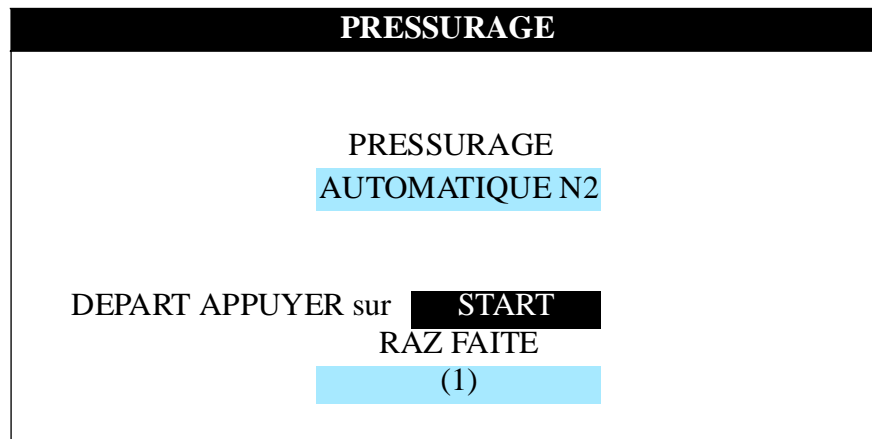
Le poids minimum de vendange qui peut être chargé dans la cuve du pressoir dépend de la nature de la vendange (éraflée ou non) et des équipements du pressoir (drainage tridimensionnel). Il convient d'adapter le programme de pressurage (voir le paragraphe : «PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE » page 46).

PRESSURAGE




Vérifier que le témoin lumineux de la touche **C0** est bien éclairé.
L'écran indique le programme de pressurage sélectionné :

- ORTAL
- Séquentiel (N°1 à N°6)
- Automatique (N°1 à N°4)




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



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


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

Sélection du programme de pressurage

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

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

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

La touche  permet de valider ce nouveau choix.

Il faut appuyer sur la touche  pour quitter la fonction de modification.

LE PROGRAMME DE PRESSURAGE ORTAL

Sélectionner le programme ORTAL.

Après avoir effectué les contrôles ou réglages suivants :

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

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

Le rôle des réglages et la procédure de modification sont décrites dans le chapitre «MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES».

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

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

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

- (1) : Programme de départ (4) et (5) : Messages d'avertissement
 (2) : Programme en cours d'exécution (6) : Opérations en cours de réalisation
 (3) : Programme suivant

Le pressurage s'achève lorsque la durée allouée¹ est atteinte ou lorsque l'assèchement souhaité est atteint.

Les valeurs affichées de « VOLUMES DE JUS ÉCOULÉS » et de « DÉBIT DES JUS » sont données à titre indicatif pour vous aider à contrôler le pressurage et pouvoir ainsi anticiper certaines décisions (sélection de jus, arrêt de la pressée, etc.). La précision des informations données par le débitmètre est suffisante pour piloter le pressoir mais de petits décalages dans les valeurs des volumes peuvent apparaître. Ils sont dus à la composition des jus (moût, vin) et éventuellement à un début d'encrassement du circuit du débitmètre.

1. La durée réelle du pressurage peut être un peu supérieure à la durée allouée dans la mesure où tout cycle (montée en pression, paliers, émiettage, etc.) commencé sera terminé.

Limitation de la pression maximale de travail

Il est possible de limiter volontairement la pression maximale utilisable par le procédé ORTAL, par exemple dans le cas du pressurage de petites quantités de vendange (voir page 46).

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

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

Consigne d'assèchement	3	4	5	6	7
Pression maximale (Bar)	0,6	0,8	1	1,3	1,6

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

Enchaînement des programmes séquentiels et ORTAL

Il est possible de faire précéder le programme de pressurage ORTAL d'un programme séquentiel : voir chapitre « MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ».


Par exemples :

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

Pour plus de précisions sur les programmes, voir le paragraphe « EXEMPLES DE PROGRAMMES SÉQUENTIELS ».

LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE AUTOMATIQUE

Le principe de fonctionnement du pressurage automatique est décrit dans le chapitre « PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU PRESSEUR RPF BUCHER ». Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme automatique (1 à 4) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermetures des portes, etc.), il faut :

- Choisir le numéro de programme, par exemple pressurage automatique N°1.
- Puis lancer le programme de pressurage en utilisant la touche 


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

Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

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

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

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

Remarque : La première période « ÉGOUTTAGE DYNAMIQUE » n'est pas obligatoire. Pour l'effectuer, il faut appuyer sur la touche **C5**  avant de lancer le pressurage.

Le témoin lumineux de la touche s'éclaire.

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

Exemples de programmes automatiques

A1 : Vendange difficile, pressurage direct

A2 : Vendange fraîche normale

A3 : Vendange cuvée rouge


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

	Programme A1	Programme A2	Programme A3	Programme A4
T0	10 mn	10 mn	10 mn	30 mn
T7	2 mn	2 mn	2 mn	2 mn
P1	0,1 bar	0,15 bar	0,3 bar	0,2 bar
T1	4 mn	5 mn	4 mn	3 mn
T4	30 mn	20 mn	20 mn	20 mn
R1	2 tours	1 tour	2 tours	2 tours
T2	4 mn	4 mn	4 mn	5 mn
T5	110 mn	90 mn	60 mn	45 mn
R2	2 tours	2 tours	2 tours	3 tours
T3	3 mn	3 mn	3 mn	5 mn
T6	40 mn	30 mn	20 mn	25 mn
R3	3 tours	2 tours	3 tours	3 tours
P2	2 bar	2 bar	2 bar	2 bar

Rôle des paramètres de réglages : voir chapitre « PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU PRESSEUR RPF BUCHER ».

LES PROGRAMMES DE PRESSURAGE SÉQUENTIEL

Le principe de fonctionnement du pressurage séquentiel est décrit dans le chapitre « PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU PRESSEUR RPF BUCHER ». Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme séquentiel (numéro 1 à 6) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermeture des portes, etc.), il faut :

- Choisir le numéro du programme, par exemple séquentiel N°3.
- Puis lancer la pressée en utilisant la touche  .

Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

Durant le pressurage, l'écran indique :

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

- (1) : Programme de départ (4) et (5) : Messages d'avertissement
 (2) : Programme en cours de réalisation (6) : Opérations en cours de réalisation
 (3) : Programme suivant



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

PRESSURAGE CRÉMANT SÉQUENTIEL

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

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

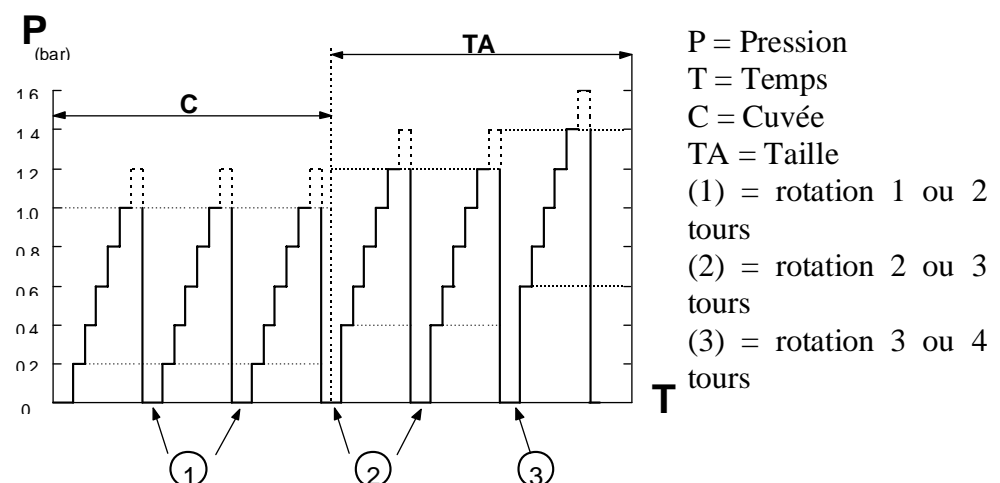
Il est conseillé de ne pas dépasser certains niveaux de pression :

- Cuvée : 1 à 1,2 Bar
- Début de la Taille : 1,2 à 1,4 Bar
- Fin de la Taille : 1,4 à 1,6 Bar

Les montées en pression s'opèrent par paliers successifs. Il faut ajuster les temps d'arrêt en pression de façon à n'extraire la Cuvée qu'avec 2 émiettages et le Taille qu'avec 3 émiettages.

Les émiettages de Cuvée peuvent utiliser 1 ou 2 rotations de cuve.

Les émiettages de Taille peuvent utiliser 2 ou 3 rotations de cuve.



Exemples de programmes séquentiels

Les 6 programmes séquentiels sont modifiables (voir chapitre « MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES ».)

Tableau 1: Séquentiel N°1 (Vendange fraîche égrappée)

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

Tableau 2: Séquentiel N°2 (Vendange rouge fermentée)

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

Tableau 3: Séquentiel N°3 (Vendange entière Crémant + ORTAL)

N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Emiettage	Répétition	Prog suivant
1	100	3	0	0	OR
2	200	3	0	0	
3	400	3	0	0	
4	600	3	0	0	
5	800	3	0	0	
6	1000	3	1	2	
7	400	3	0	0	
8	600	3	0	0	
9	800	3	0	0	
10	1000	3	0	0	
11	1200	3	0	0	
12	1400	3	2	1	
13	60	3	0	0	
14	800	3	0	0	
15	1000	3	0	0	
16	1200	3	0	0	
17	1400	3	0	0	
18	1700	3	3	1	

Tableau 4: Séquentiel N°4 (Egouttage + ORTAL)

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

PRESSURAGE DE PETITES QUANTITÉS DE VENDANGE

Le pressurage de petite quantité de vendange est possible à condition de modifier le programme de pressurage automatique ou séquentiel.

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

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



*Il est **OBLIGATOIRE** de diminuer la consigne d'assèchement.*

Variation de la pression maximale du programme de pressurage ou du taux d'assèchement (programme ORTAL) en fonction du taux de remplissage¹ :

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) Automatique / Séquentiel	Pressurage interdit	0,8	1	1,6	1,8	2	2
Taux d'assèchement (ORTAL)	Pressurage interdit	4	5	7	8	9	9

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) Automatique / Séquentiel	PRESSURAGE INTERDIT					1	2
Taux d'assèchement (ORTAL)						5	9

2^{ème} cas : Vendanges non égouttées

Ne pas estimer le taux de remplissage à la fin du remplissage mais après égouttage de façon à revenir aux conditions du 1^{er} cas.

3^{ème} cas : Vendanges entières

Taux de remplissage	Inférieur à 30 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	Supérieur à 80 %
P Max (Bar) Automatique / Séquentiel	Pressurage interdit	0,8	1	1,6	1,8	2	2
Taux d'assèchement (ORTAL)	Pressurage interdit	4	5	7	8	9	9

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) Automatique / Séquentiel	PRESSURAGE INTERDIT					1	2
Taux d'assèchement (ORTAL)						5	9

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

**CONSEILS POUR LE CONTRÔLE DES PROGRAMMES DE PRESSURAGE
SÉQUENTIELS ET AUTOMATIQUES**

Pression de travail

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

Exemples :

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

Nombre de rotation de cuve durant les émiettages

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

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

Le nombre de rotations est fonction de la pression de travail. Plus la pression est élevée (plus la vendange est compacte), plus le nombre de rotations doit être important. De même, plus le taux de remplissage de la cuve est important, plus le nombre de rotations de la cuve sera grand.

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

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

Dans tous les cas, il convient de vérifier l'efficacité des nombres de rotations de cuve programmés. Pour cela, on peut utiliser la fonction « ARRÊT EN COURS DE CYCLE » (touche **C3**) 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 (trop énergétique).

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

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

ARRÊT EN COURS DE CYCLE DE PRESSURAGE

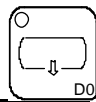
La touche **C3**  permet de provoquer une interruption du programme de pressurage (pause) à la fin du cycle en cours de réalisation (une seconde pression sur la touche annule la fonction). En fin de cycle, c'est à dire après les rotations d'émiettages, la cuve s'arrêtera alors en position remplissage et il sera possible de contrôler l'efficacité de l'émiettage ou le degré d'assèchement de la vendange pressée.

Pour relancer le pressurage, utiliser la touche **START** , le message « FERMER PORTES SVP » apparaît à l'écran. Il faudra ainsi appuyer une deuxième fois sur **START** pour valider la commande de la fonction correspondante.

Cette interruption ne provoque aucune modification du programme choisi.

Pour arrêter définitivement le pressurage, appuyer sur la touche **STOP**.

VIDAGE LAVAGE



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

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



Commande de la rotation de la cuve de manière à vider les marcs



Commande du lavage



Commande du système d'évacuation des marcs (option)

L'écran du pupitre de commande indique :

VIDAGE - LAVAGE		
VIDAGE	>	D1
LAVAGE	>	D2
SYST. D'EVACUATION	>	D3
	(1)	
	(2)	

(1) et (2) : Opérations en cours

LE VIDAGE

Avant de commander la rotation de la cuve afin de vider les marcs, il faut :

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

Commande du système d'évacuation des marcs (option)

La commande « MARCHE / ARRÊT » du système d'évacuation des marcs peut être faite directement par la touche **D3** à condition d'équiper préalablement le presseur d'un contacteur électrique et d'un disjoncteur correspondant à la puissance du système commandé. Cette touche **D3** doit être activée par configuration de l'automate.




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

Consulter éventuellement votre agent BUCHER.

Commande du vidage

Sélectionner la fonction VIDAGE - LAVAGE, le témoin lumineux de la touche **D0** est éclairé.

Si le presseur commande l'évacuation des marcs, vérifier que le système d'évacuation (tapis, etc.) est en service (touche **D3**).

Appuyer sur la touche  pour commander la rotation de la cuve de manière à vider les marcs. Le message « VIDAGE EN COURS » s'affiche sur l'écran.

Appuyer sur la touche **D1** pour arrêter le vidage ou sur la touche **STOP** pour arrêter le vidage et l'évacuation des marcs.

LE LAVAGE



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

Pour laver le 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, les portes et leurs glissières, la maie ainsi que la membrane après chaque pressée.

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



Ne pas utiliser de surpresseur pour nettoyer la membrane.

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

pH de la solution de BUCHER 100 à 10% : 10,85

Rincer soigneusement.



Ne jamais projeter d'eau sous pression sur :

- *La membrane à l'intérieur de la cuve.*
- *Les équipements électriques (pupitre, organes de sécurité, moteurs, etc.).*
- *Les pièces en résine armée.*
- *Sur toutes pièces risquant d'être détériorées par de l'eau sous pression.*

Mise en service du surpresseur

- Vérifier la présence et l'état du filtre d'entrée d'eau.
 - Assembler le flexible haute pression et la poignée (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 bélier au circuit de distribution d'eau.
 - Le débit 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 du commutateur situé dans le pied arrière du pressoir et laisser fonctionner pendant 30 secondes afin de bien purger le circuit.
 - Relâcher la gâchette
 - Monter la lance ou le flexible équipé de la buse sur la poignée en fonction de l'utilisation prévue.
- Votre appareil est prêt à l'usage.

Utilisation du surpresseur

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

Ne pas faire fonctionner la pompe à sec.

L'appui sur la touche « MARCHE » active la fonction surpresseur. Celle-ci est signalée par le voyant lumineux du bouton. Un dispositif arrête automatiquement le moteur en cas de non utilisation de celui-ci (gâchette du pistolet laissée libre) et ce, afin de préserver la pompe haute pression. Lors du ré-enclenchement de la gâchette, le moteur se remet automatiquement en marche.



*Tenez toujours la lance haute pression à 2 mains.
Ne dirigez **JAMAIS** le jet d'eau vers des personnes ou des installations électriques.*

Lavage des goulottes

Après s'être assuré que le pressoir est en VIDAGE - LAVAGE (voyant vert de la touche **D0** allumé), appuyer sur la touche **D2**. La cuve du pressoir tourne et présente un premier groupe de goulottes qui peuvent être lavées. Introduire la buse et le flexible du nettoyeur haute pression par l'ouverture aménagée dans la cuve du pressoir, sous chaque goulotte ajourée, en faisant fonctionner le surpresseur. Enfoncer complètement le flexible dans chaque ouverture de la cuve puis le retirer lentement. Ce simple aller-retour est généralement suffisant pour réaliser un nettoyage efficace de la partie intérieure des goulottes.

Lorsque le premier groupe de goulottes est nettoyé, appuyer de nouveau sur la touche **D2**. La cuve du pressoir tourne et présente un deuxième groupe de goulottes.

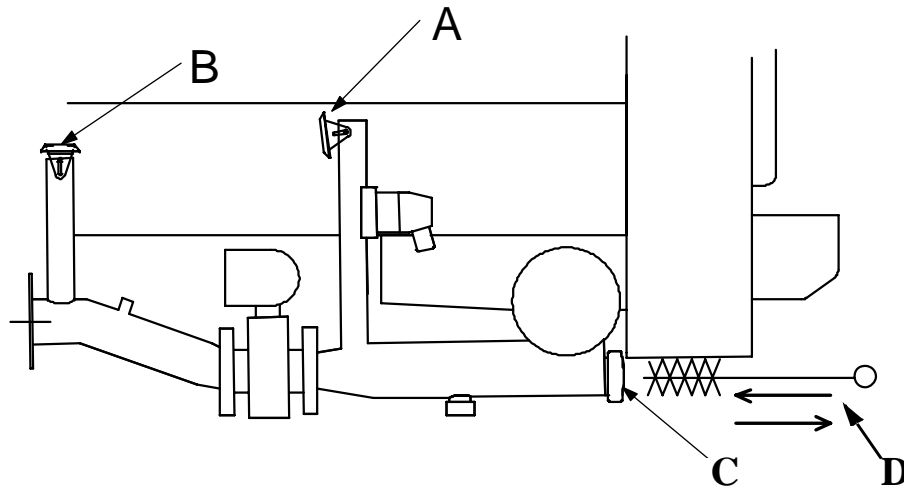
Procéder de la même manière pour laver le troisième groupe de goulottes.

Le choix du côté où sont présentés les groupes de goulottes à laver peut se faire au moment de l'installation du pressoir.

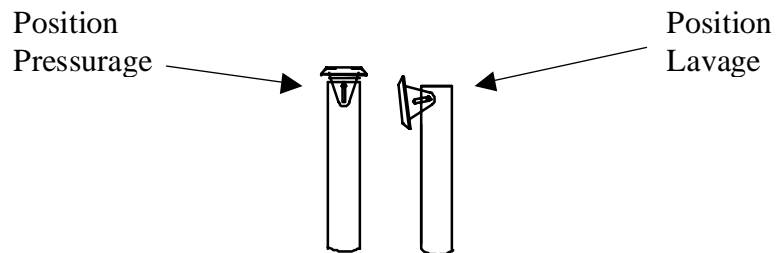
Consultez votre agent BUCHER.

Nettoyage du circuit du débitmètre

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




Démonter le bouchon **C** au point bas de la canalisation du débitmètre. Introduire par l'ouverture dégagée, l'écouvillon spécial **D** livré avec le pressoir. L'enfoncer complètement dans la canalisation puis le retirer : rincer la canalisation, introduire l'eau par les orifices **A** et **B**. Recommencer cette opération plusieurs fois si nécessaire. Remettre le bouchon **C** en place ainsi que les protections des orifices **A** et **B** (position fermée).

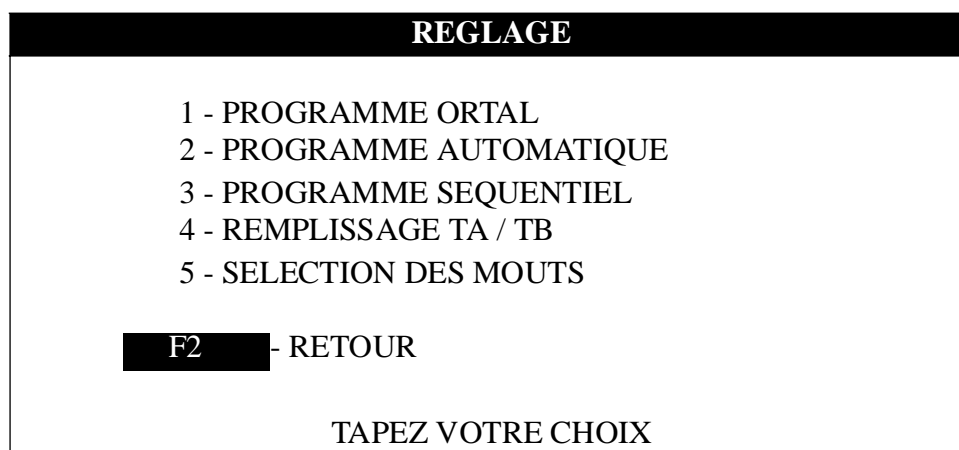


*Pour le bon fonctionnement du pressoir, il ne faut **JAMAIS** boucher les orifices **A** et **B**.*


MODIFICATION DES RÉGLAGES ET DES PROGRAMMES

PRINCIPE GÉNÉRAL

La touche  permet de faire apparaître sur l'écran du pupitre de commande le tableau des différentes possibilités de réglage :






Pour sélectionner un réglage, il suffit d'appuyer sur le chiffre correspondant (1 à 5) du clavier numérique de l'automate.



Pour quitter la fonction « RÉGLAGE », il faut réappuyer sur la touche .

L'écran rappelle ces instructions.



Modification des réglages

Faire apparaître la page « RÉGLAGE » souhaitée (exemple :  et  pour modifier un programme automatique de pressurage.


Appuyer sur la touche  : un paramètre modifiable du programme automatique apparaît sur fond noir


Il est possible de déplacer cette zone de modification (sur fond noir) avec les touches  et .


Pour modifier le paramètre sélectionné, utiliser :

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

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

Appuyez impérativement sur la touche  pour valider les modifications effectuées.

Pour quitter la fonction « MODIFICATION DES RÉGLAGES », il faut appuyer sur la touche modification  (la zone sur fond noir disparaît).

Pour choisir un autre programme, il faut revenir à l'écran « RÉGLAGE » en utilisant la touche 

L'écran rappelle cette instruction

REGLAGES DU PROGRAMME ORTAL

Cet écran permet de définir les valeurs de consignes :

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

THERMO - VINIFICATION : OUI / NON

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

NIVEAU D'ASSÈCHEMENT

Valeurs admises : 0 à 9

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

DURÉE DE PRESSÉE

Valeurs admises : de 0 h 00 mn jusqu'à 10 h 59 mn

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, après l'émiettage.

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

Dans le cas de demandes erronées ou aberrantes :

C'est le niveau d'assèchement qui arrête l'extraction des jus dans le cas d'une durée programmée anormalement longue.

C'est la durée de pressée qui arrête la pressée dans le cas d'un niveau d'assèchement programmé excessif (impossible à obtenir avec la durée programmée).

LIMITATION DU DÉBIT AVANT ÉMIETTAGE

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

3 possibilités pour ce réglage de débit :

- Mini : égouttage maximum (pressurage très qualitatif)
- Moyen : égouttage moyen (pressurage standard)
- Maxi : égouttage minimum (pressurage plus dynamique)

Pour modifier les réglages du programme ORTAL, utiliser la procédure décrite dans le paragraphe « MODIFICATION DES RÉGLAGES ».

NOTA : La sauvegarde des modifications n'est pas possible en cours de pressurage ORTAL.

RÉGLAGE DES PROGRAMMES AUTOMATIQUES

La composition des programmes automatiques et le rôle des différents paramètres réglables sont décrits dans le chapitre « PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU PRESSEUR RPF BUCHER ». Pour modifier les réglages, utiliser la procédure détaillée dans le paragraphe « MODIFICATION DES RÉGLAGES ».

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

PROG. AUTOMATIQUE

Numéro du programme contrôlé.

Valeurs admises : 1 à 4

THERMOVINIFICATION : OUI / NON

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

T0, T4, T5, T6

Réglages des durées des périodes

Valeurs admises : 1 à 180 minutes

T7, T1, T2, T3

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

Valeurs admises : 1 à 40 minutes

R1, R2, R3

Réglage du nombre de rotations de cuve lors des émiettages.

Valeurs admises : 1 à 15 tours (15 équivaut à une décompression sans émiettage).

P1, P2

Réglage des pressions de début (**P1**) et de fin (**P2**) de pressurage. Commencer par régler **P2**.

Valeurs admises : de la valeur de **P1** à 2 Bar

Puis régler **P1**.

Valeurs admises : de 0,08 Bar jusqu'à la valeur de **P2**.

RÉGLAGES DES PROGRAMMES SÉQUENTIELS

La composition des programmes séquentiels et le rôle des différents paramètres réglables sont décrits dans le chapitre « PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU PRESSEUR RPF BUCHER ». Pour modifier les réglages, utiliser la procédure détaillée dans le paragraphe « MODIFICATION DES RÉGLAGES ».

REGLAGE PROGRAMME SEQUENTIEL					
PROG :	01	PROG SUIVANT	NON		
THERMO-VINIFICATION :	NON				
SEQUENCE : 01					
PRESSION (Bar)	:		0,200		
TPS DE MAINT. (Mn)	:		02		
Nb EMIETTAGES (Tr)	:		01		
Nb DE REPETITION	:		00		
0	- RETOUR	MINI	1	MAXI	1

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

PROG : 01

Numéro du programme contrôlé.

Valeurs admises : 1 à 6

PROG. SUIV. : NON / ...

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

- NON : pas d'enchaînement de programme.
- A02 : enchaînement avec le programme automatique N°2 (par exemple).
- S06 : enchaînement avec le programme séquentiel N°6 (par exemple).
- OR. : enchaînement avec le programme ORTAL.

THERMO-VINIFICATION : OUI / NON

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

SEQUENCE

Numéro de la séquence contrôlée.

Valeurs admises : 1 à 20

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

PRESSION : ...Bar

Valeur de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : 0 à 2 Bars

TPS DE MAINT : ...Mn

Durée du maintien de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : 0 à 40 minutes

Nb EMIETTAGES : ..Tr

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

Valeurs admises : 0 à 15 tours (15 tours équivaut à une décompression sans émiettage).

Nb REPETITIONS : ...

Nombre de répétition(s) du cycle

Valeurs admises : 0 à 15

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

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

RÉGLAGES DU REMPLISSAGE TA / TB

REGLAGE REMPLISSAGE TA / TB				
TEMPS TA (Sec) :		005		
TEMPS TB (Sec) :		005		
0	- RETOUR	MINI	10	MAXI 600

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

Les valeurs possibles vont de 10 à 600 secondes.

Pour modifier les réglages, utiliser la procédure détaillée dans le paragraphe « MODIFICATION DES RÉGLAGES ».

RÉGLAGE DE LA SÉLECTION DES MOÛTS

Un signal sonore avertit l'utilisateur 50 litres avant le changement de sélection (SÉLECTION VOLUMÉTRIQUE) ou lors du changement de sélection (sélection PAR PRESSION ou ORTAL).
 Pour modifier les réglages, utiliser la procédure détaillée dans le paragraphe « MODIFICATION DES RÉGLAGES ».

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

MODE

- VOLUMÉTRIQUE : Choix en fonction des volumes extraits
- PAR PRESSION : Choix en fonction de la pression
- ORTAL : Choix en fonction du niveau d'assèchement

SEL.

Référence de la sélection de moût : de 1 à 4

VOIE

L'écran du pressoir affiche un point d'interrogation. Il n'est pas possible d'affecter un numéro de voie.

V. : Volume

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

P. : Pression

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

O. : ORTAL

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

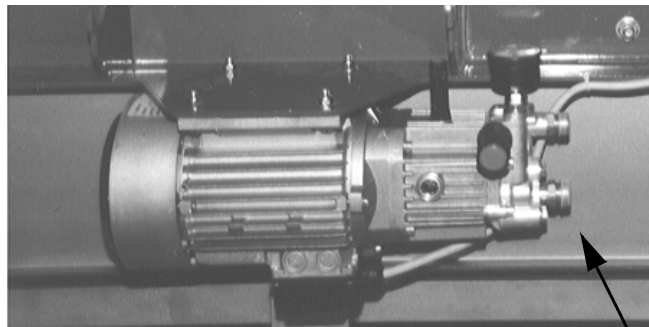
MISE AU REPOS, HIVERNAGE

SURPRESSEUR D'EAU

Vidanger la tuyauterie d'alimentation en eau du surpresseur.

Débrancher le tuyau d'alimentation au niveau du raccord **1** situé sur le surpresseur.

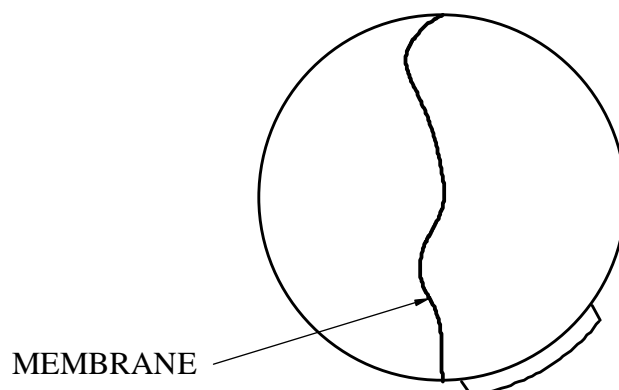
Faire fonctionner le surpresseur en actionnant la gâchette de la poignée pendant quelques secondes (maximum 10 s) pour vidanger le surpresseur et le flexible.



1

LE PRESSEUR

Le presseur étant parfaitement lavé et graissé (voir le chapitre « ENTRETIEN », placer la cuve portes ouvertes dans la position ci dessous.



Dès que l'intérieur de la cuve et la membrane sont secs, fermer les portes de la cuve.
Mettre le presseur hors tension (sectionneur).

ENTRETIEN DES PRESOIRS RPF BUCHER



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

LA MEMBRANE

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

Utilisez la clé spéciale livrée avec le pressoir. Une mauvaise clé ou un mauvais positionnement de la clé pourrait entraîner une destruction des vis ou de la membrane.



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

Nettoyage

Voir le paragraphe « VIDAGE - LAVAGE »

Réparations

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

- Difficulté pour monter en pression (le compresseur fonctionne très longtemps).
- Temps de maintien en pression très court.

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

L'AUTOMATE

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

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

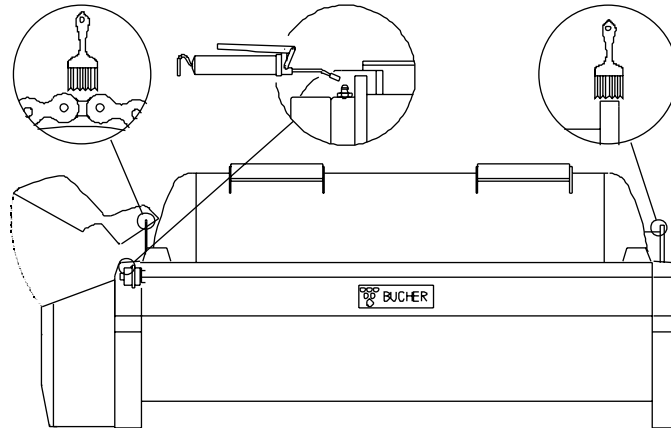
Par sécurité, nous vous conseillons de faire remplacer la pile, au plus tard, tous les 5 ans.

LE GRAISSAGE



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

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



Palier de cuve - 1 -



Graisser au début des vendanges puis 1 fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement. Utiliser une graisse pour palier forte charge (voir «TABLEAU RÉCAPITULATIF»).

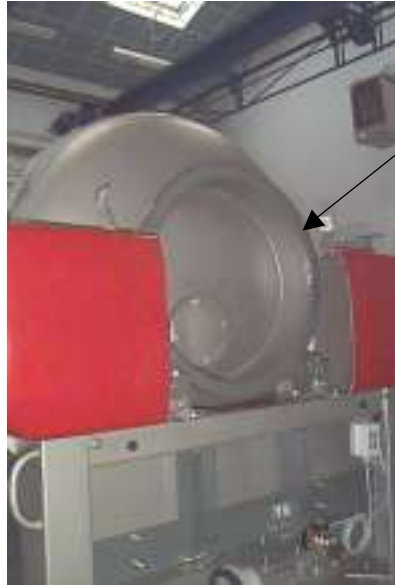
Chaîne de transmission - 2 -

Graisser la chaîne 2 en début de vendange puis vérifier chaque semaine. Utiliser une graisse pour chaîne (voir «TABLEAU RÉCAPITULATIF»).

2



Zone de roulement
- 3 -



Graisser une fois par semaine la zone de roulement. Utiliser une graisse pour palier (voir «TABLEAU RÉCAPITULATIF»).

Remplissage axial - 4 -

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

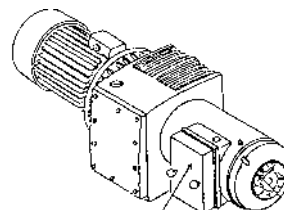
4



Compresseur

Nettoyer le filtre à air tous les ans, le remplacer tous les 3 à 5 ans en fonction de l'encrassement.

Il n'est pas nécessaire de graisser les compresseurs.



FILTRE A AIR

Compresseur auxiliaire

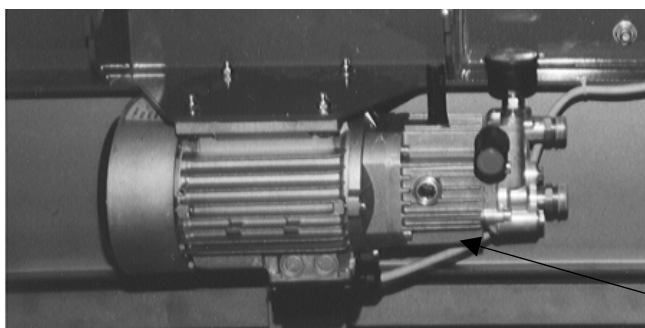


Vérifier le niveau d'huile régulièrement (une fois par semaine pendant les vendanges) et faire l'appoint si besoin (voir « TABLEAU RÉCAPITULATIF »).

Changer l'huile tous les 3 ans : utiliser 0,5 litre d'huile minérale de qualité ISO 100.

Par exemple : HAFA STATIDOP ISO 100.

Surpresseur d'eau



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

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

Ne pas laisser l'appareil exposé au gel (voir chapitre « HIVERNAGE »).

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

Moto réducteur

- Vérifier tous les ans le niveau d'huile du moto réducteur assurant l'entraînement de la chaîne.
- Remplacer l'huile tous les 5 ans (environ 0,5 l).

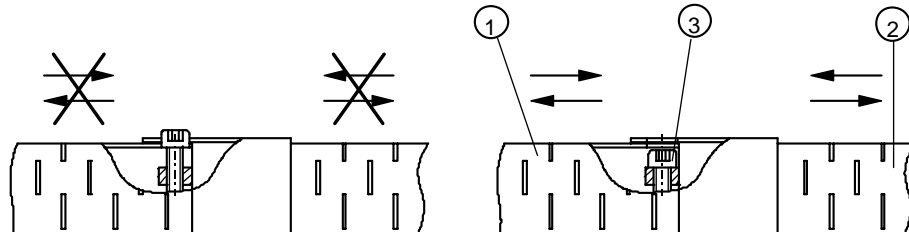
Qualité d'huile : huile pour réducteur de type ISO VG 220 EP (voir «TABLEAU RÉCAPITULATIF»).

DÉMONTAGE DES GOULOTTES AJOURÉES

Les goulottes sont constituées de deux parties mobiles 1 et 2 qui peuvent coulisser sur la paroi de la cuve : elles peuvent se rapprocher ou s'éloigner.

Lorsqu'elles sont éloignées au maximum, il est possible de les verrouiller dans cette position par une vis de blocage 3 située dans la zone de jonction des deux parties mobiles.

Lorsqu'elles sont déverrouillées et rapprochées au maximum, il est possible de les extraire de la cuve.



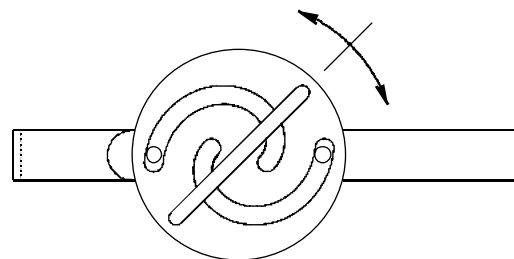
Démontage

- Visser la vis de verrouillage
- Rapprocher les deux parties de la goulotte
- Extraire la goulotte

Montage

- Mettre en place les deux parties de la goulotte
- Eloigner ces deux parties
- Les bloquer dans cette position en dévissant (et bloquant) la vis de verrouillage.

Outil de Montage / Démontage



Cet outil est livré avec le presseur. Le poser sur la goulotte à démonter (après déverrouillage), dans la zone de jonction des deux parties de la goulotte, de façon à ce que les extrémités de l'outil rentrent dans les ajourages de chacune de ces parties. En tournant la poignée de l'outil, les deux parties de la goulotte s'éloigneront, ou se rapprocheront, en fonction du sens de rotation.



Lors de la manutention des goulottes, veiller à ne pas toucher la membrane. Repérer la position de chaque goulotte dans la cuve de façon à les remonter aux mêmes emplacements (remontage plus facile). Vérifier bien, après remontage, que les vis de verrouillage sont bien bloquées.

PURGE DE LA CUVE, CÔTÉ AIR

Un bouchon de purge situé sur la partie cylindrique de la cuve, côté pupitre de commande, permet d'évacuer les liquides qui pourraient se trouver derrière la membrane (côté air).

Dès la fin des vendanges, lors du lavage final du pressoir :

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



*Si le volume de liquide évacué est important, il faut contrôler la membrane et sa fixation dans la cuve. **Faites appel à votre agent BUCHER.** Un petit volume peut être normal (1 à 2 litres en fonction de la taille du pressoir). Il peut correspondre à la condensation de la vapeur d'eau contenue dans l'air aspiré par le compresseur du pressoir.*

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	Graisse pour palier : <ul style="list-style-type: none"> • HAFA Mouwan Grease • TOTAL Multis EP2 • OMNIPLEX Paille
Remplissage axial	Graissage	Graisser tous les jours	Graisse « qualité alimentaire » <ul style="list-style-type: none"> • CODALIM • GELITER
Chaîne de transmission	Graissage	Début des vendanges puis une fois par semaine	Graisse pour palier : <ul style="list-style-type: none"> • HAFA Mouwan Grease • TOTAL Multis EP2 • OMNIPLEX Paille
Zone de roulement	Graissage	Graisser une fois par semaine	Graisse pour palier : <ul style="list-style-type: none"> • HAFA Mouwan Grease • TOTAL Multis EP2 • OMNIPLEX Paille
Réducteur	Contrôle du niveau d'huile	Au début et à la fin des vendanges. Vidange tous les 5 ans	HAFA 80 W 90 TOTAL Dynam SP 220
Surpresseur d'eau	Contrôle du niveau d'huile	Toutes les 50 heures d'utilisation. Vidange toutes les 300 heures.	Huile non diesel 15 W 40 ou 20 W 50
Compresseur	Nettoyage du filtre	Tous les ans	
Compresseur auxiliaire	Contrôle du niveau d'huile	Une fois par semaine pendant les vendanges	HAFA STATIDOP ISO 100

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

ENTRETIEN DES PRODUITS VASLIN BUCHER FABRIQUÉS EN ACIER INOXYDABLE

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

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

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



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

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

PROTÉGER

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

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

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

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

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

Remarque : Pour protéger les pièces «inox» durant le stockage en usine et le transport, les produits VASLIN BUCHER sont recouverts d'une couche grasse. Il convient d'éliminer cette couche protectrice avant utilisation de la machine.
Entre 2 périodes d'utilisation, il est possible de protéger les pièces «inox» par du **Valinox** (produit VASLIN BUCHER). L'utilisation de **Valinox** ne supprime pas la surveillance (indispensable) contre les chocs, les contacts métalliques, les agressions chimiques, etc.

NETTOYER / DÉSINFECTER

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

L'utilisation de nettoyeur haute pression, d'eau chaude, de produits détergents, etc. peut faciliter ce nettoyage. Dans tous les cas, il est très important d'effectuer le nettoyage dès que le cycle d'utilisation de la machine est terminé, c'est à dire avant que les salissures ne sèchent.

S'il est nécessaire de frotter pour éliminer certains dépôts, utiliser impérativement une brosse souple (nylon).

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



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

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

DÉCAPER / PASSIVER

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

Après un nettoyage des pièces, il convient donc de :

- DÉCAPER la zone altérée :
Pour une tâche de rouille, il faut retirer toutes les particules d'acier ordinaire incrustées dans l'acier inoxydable.
Des produits décapants peuvent être utilisés, rincer abondamment les pièces traitées.
- PASSIVER (après décapage).
La passivation (formation de la couche d'oxyde de chrome) peut se faire naturellement grâce à l'oxygène de l'air.
Elle peut aussi être accélérée en utilisant un produit passivant.

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



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

LES PRODUITS PRÉCONISÉS

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

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



NE MÉLANGEZ PAS les produits entre eux.

AIDE A LA MAINTENANCE

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

Page de défaut



(1) : Désignation du défaut

PROBLÈMES, CAUSES, REMÈDES

COMMUNICATION PUPITRE : Défaut de liaison entre l'automate situé sur le pressoir et le pupitre

- Cause :
- Rupture de câble
 - Mauvais fonctionnement de l'automate ou du pupitre
- Remède :
- tester les continuités des câbles de liaison

SURINTENSITÉ ROTATION : Le disjoncteur rotation est déclenché

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

SURINTENSITÉ TURBINE : Le disjoncteur turbine est déclenché

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

SURINTENSITÉ COMPRESSEUR : Le disjoncteur compresseur est déclenché

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

SURINTENSITÉ COMP. AUX. : Le disjoncteur compresseur auxiliaire est déclenché

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

SURINTENSITÉ EVACUATION : Le disjoncteur évacuation est déclenché

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

ARRÊT D'URGENCE : Action sur le bouton poussoir d'arrêt d'urgence

- Cause : • Action volontaire ou accidentelle sur le bouton poussoir d'arrêt d'urgence.
 Remède : • S'assurer de la disparition du problème avant d'annuler l'action

ATTENTE REARMEMENT : Après tout défaut coupant l'auto-alimentation, le pressoir attend un réarmement. Il faut appuyer sur la touche « MARCHE / ARRÊT » du pressoir.

CONFIGURATION : Problème de configuration du pressoir

- Causes : • Configuration non faite
 • Perte de configuration
 Remède : • Refaire la configuration de l'automate (**voir votre agent BUCHER**).

PILE : Problème d'usure de la pile de l'automate

- Cause : • La pile est défaillante
 Remède : • Remplacer la pile (**voir votre agent BUCHER**).

CAPTEUR DE PRESSION : Arrêt du pressoir

- Causes : • Défaut du capteur
 • Défaut de la liaison capteur / automate
 Remèdes : • Vérifier la liaison capteur / automate
 • Consultez votre agent BUCHER

PERIPHERIQUE : Arrêt du pressoir

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

INVERSION DE PHASES : Sens de rotation du presseur incorrect

- Cause : • Mauvais raccordement électrique du presseur
Remède : • Inverser 2 phases sur le bornier XT 001.

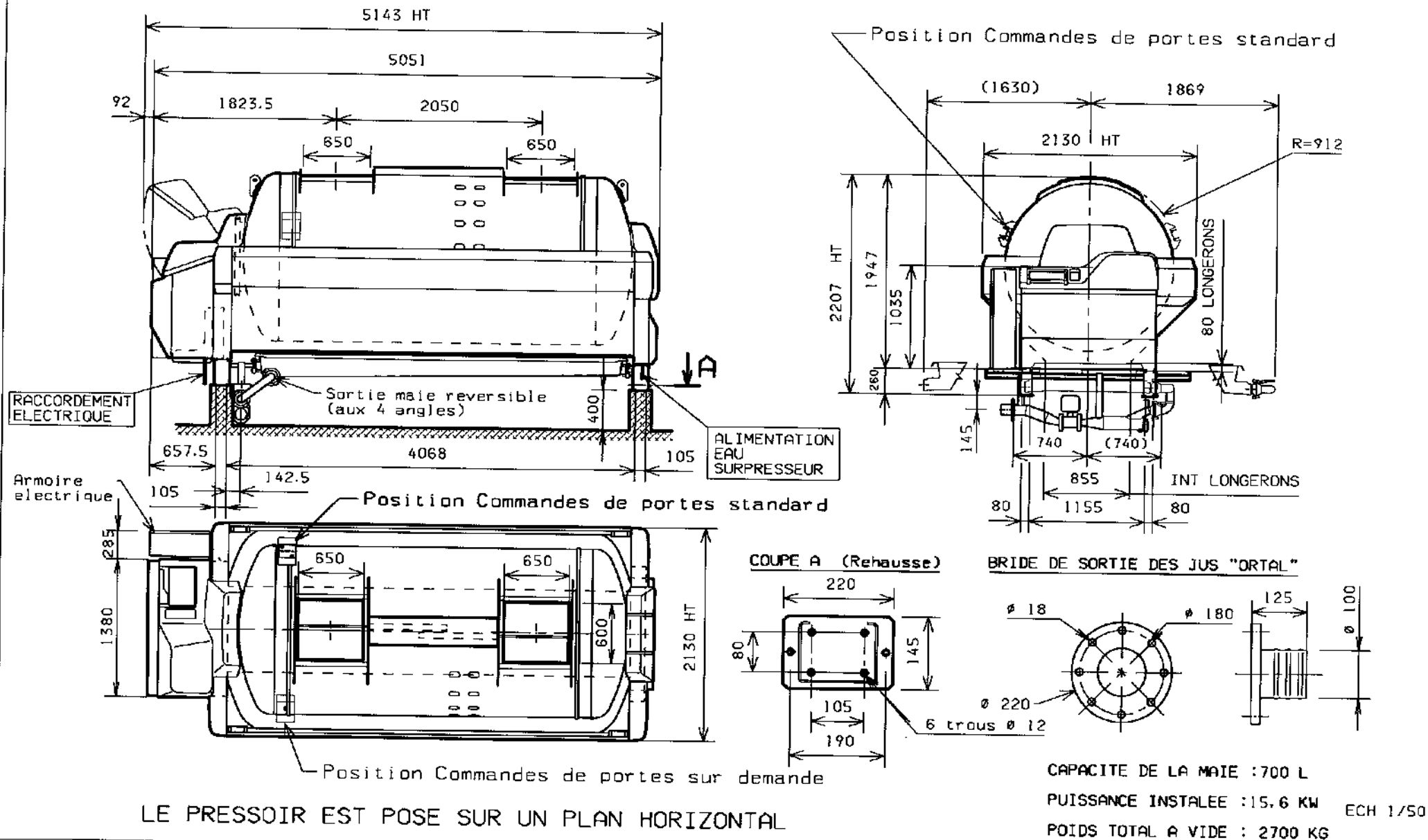
CELLULE DROITE / GAUCHE : Arrêt du presseur

- Cause : • Défaut sur barrage photoélectrique
Remède : • Remettre en marche après élimination de la cause de l'arrêt

Remarque : Au démarrage, les faisceaux font un autocontrôle. Une coupure du faisceau photoélectrique pendant une rotation provoque un arrêt immédiat du presseur.

DEBITMETRE : Arrêt du presseur

- Cause : • Débitmètre hors service
• Défaut dans la liaison débitmètre / automate
Remède : • Vérifier la liaison débitmètre / automate
• Utiliser provisoirement les programmes automatiques et séquentiels après acquittement du défaut (F4).
• **Consultez votre agent BUCHER**



RPF 80 ORTAL

VASLIN  BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE

Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

PAGE DE GARDE

N° PLAN : 39H93

A

MODIFIE PAR : retailleau

LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

APPROUVE PAR :
Validation

D. Livenais LE / /

FOLIO : 1 / 46

FOLIO	TITRE	MODIFIE		INDICE	EVOLUTION																			
		PAR	LE		-	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	O	P	Q	R	S	T
1	PAGE DE GARDE	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
2	REPertoire	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
3	REPertoire	retail leau	06/06/2001	A																				
4	EVOLUTION	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
5	ARAIGNEE	retail leau	08/08/00		XX																			
6	PUISSANCE : ROTATION , TURBINE, COMPRESSEUR	retail leau	09/08/00		XX																			
7	PUISSANCE : SURPRESSEUR, COMPRESSEUR AUX., CP ET T	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
8	PUISSANCE : ALIMENTATION FREIN MOTEUR ROTATION	retail leau	09/08/00		XX																			
9	ALIMENTATION ET REPARTITION 24V DC	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
10	COMMANDE : CELLULES	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
11	COMMANDE : AUTO ALIMENTATION	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
12	AUTOMATE COFFRET : ALIMENTATION	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
13	AUTOMATE PUPITRE : ALIMENTATION	retail leau	21/07/00		XX																			
14	AUTOMATE COFFRET: ETOR (SORTIES MUX)	retail leau	11/05/00		XX																			
15	AUTOMATE COFFRET: ETOR (0 - 7)	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
16	AUTOMATE COFFRET: ETOR (8 - 15)	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
17	AUTOMATE COFFRET : ETOR (16 - 23)	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
18	AUTOMATE COFFRET: ETOR (ENTREES MUX)	retail leau	24/07/00		XX																			
19	AUTOMATE COFFRET: ENTREES ANALOGIQUES	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
20	AUTOMATE COFFRET: STOR (0 - 7)	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
21	AUTOMATE COFFRET: STOR (8 - 15)	retail leau	21/07/00		XX																			
22	COMMANDES DE SECOURS	retail leau	08/08/00		XX																			
23	PILOTAGE VANNES DE CUVE	retail leau	08/08/00		XX																			
24	COMMANDE : SURPRESSEUR	retail leau	08/08/00		XX																			
25	PILOTAGE : COMPRESSEUR AUXILIAIRE, SIRENE, EVACUAT	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
26	DEBITMETRE	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
27	BORNIER : Puissance	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
28	BORNIER : Répartition puissance	retail leau	26/07/00		XX																			
29	BORNIERS : Rép. 230V, Cdes de secours, Boitier sur	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
30	BORNIER : Raccordement composants électriques	retail leau	05/06/2001	A	XX	XX																		
31	BORNIER : Raccordement Options	retail leau	09/08/00		XX																			
32	BORNIER : XT100	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
33	BORNIER : XT100 (suite)	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
34	BORNIER : XT200	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
35	BORNIERS : XT004, XT008, XT009	retail leau	05/06/2001	A	XX	XX																		
36	PRISE DEBITMETRE	retail leau	08/08/00		XX																			
37	IMPLANTATION : BAS ARMOIRE	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
38	IMPLANTATION : FOND ARMOIRE	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
39	IMPLANTATION : HAUT ARMOIRE	retail leau	21/07/00		XX																			
40	IMPLANTATION : VUE DROITE ARMOIRE	retail leau	10/05/00		XX																			
41	COFFRET ELECTRIQUE : PLATINE DE FOND	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
42	IMPLANTATION : BOITIER SURPRESSEUR	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		
43	NOMENCLATURE : MNEMONIQUES	retail leau	06/06/2001	A	XX	XX																		

VASLIN  BUCHER

RPF 80 ORTAL

N° PLAN : **39H93**

A

49290 CHALONNES SUR LOIRE

REPertoire

MODIFIE PAR : retail leau

LE : 06/06/2001

Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

CREE PAR : retail leau

LE : 10/05/00

APPROUVE PAR :

D. Livenais LE / /

FOLIO : 2 / 46

FOLIO	TITRE	MODIFIE		INDICE	EVOLUTION																			
		PAR	LE		-	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	O	P	Q	R	S	T
44	NOMENCLATURE : MNEMONIQUES	retailleau	06/06/2001	A	XX	XX																		
45	NOMENCLATURE : PRODUIT	retailleau	06/06/2001	A	XX	XX																		
46	NOMENCLATURE : PRODUIT	retailleau	06/06/2001	A	XX	XX																		

VASLIN  BUCHER

RPF 80 ORTAL
REPertoire

N° PLAN : 39H93

A

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

CREE PAR : retailleau

LE : 06/06/2001


APPROUVE PAR :
Validation

D. Livenais LE / /

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

FOLIO : 3 / 46

INDICE	MODIFIE		
	LE	PAR	OBJET
A	06/06/2001 09/08/00	RETAILLEAU RETAILLEAU	Modif implantation bte deriv, renumérotation XT100 CREATION

VASLIN  BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
EVOLUTION

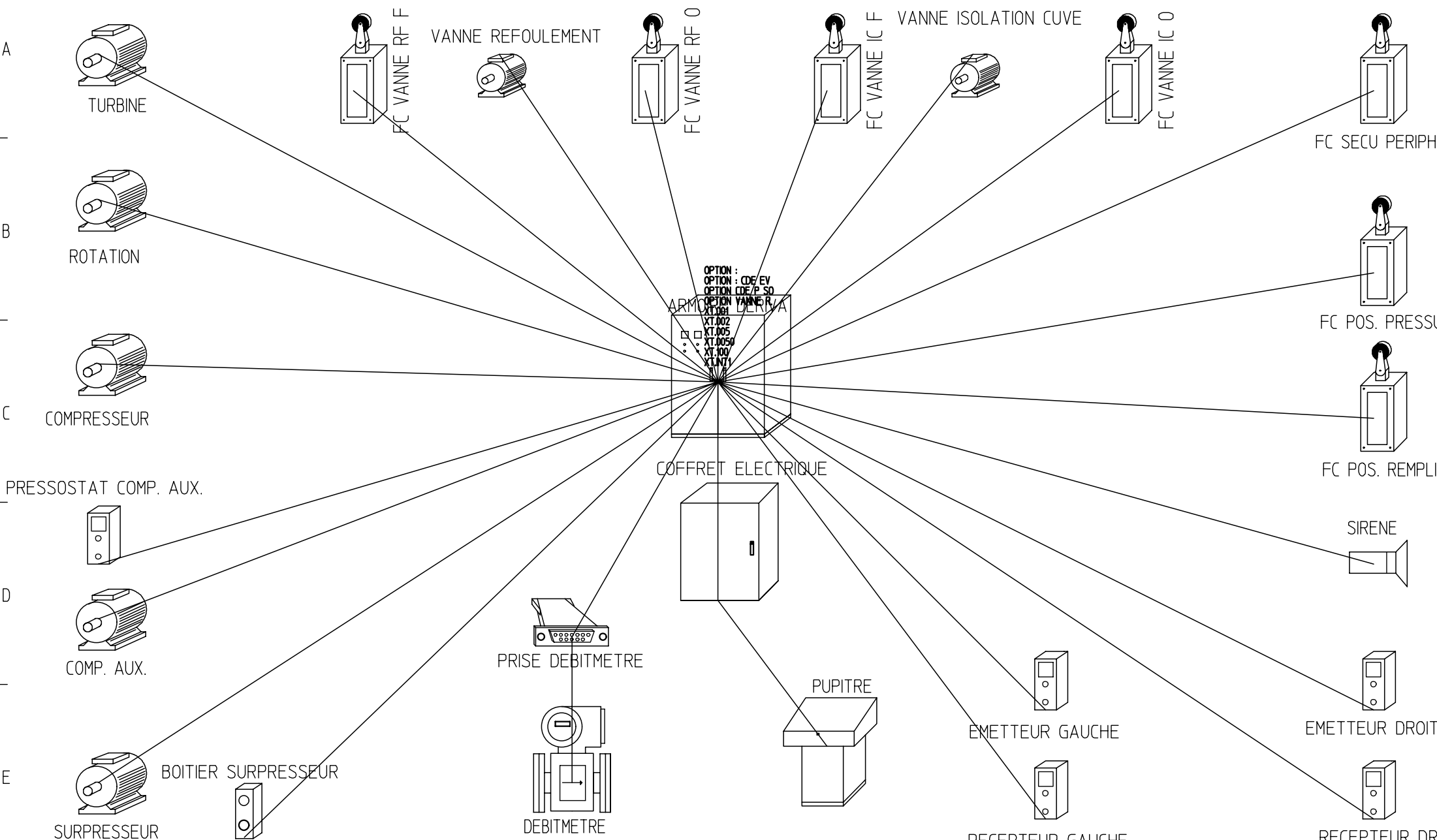
N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

APPROUVE PAR : *D. Livenais* LE / /
Validation

FOLIO : 4 / 46



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 ARAIGNEE

CREE PAR : retailleau

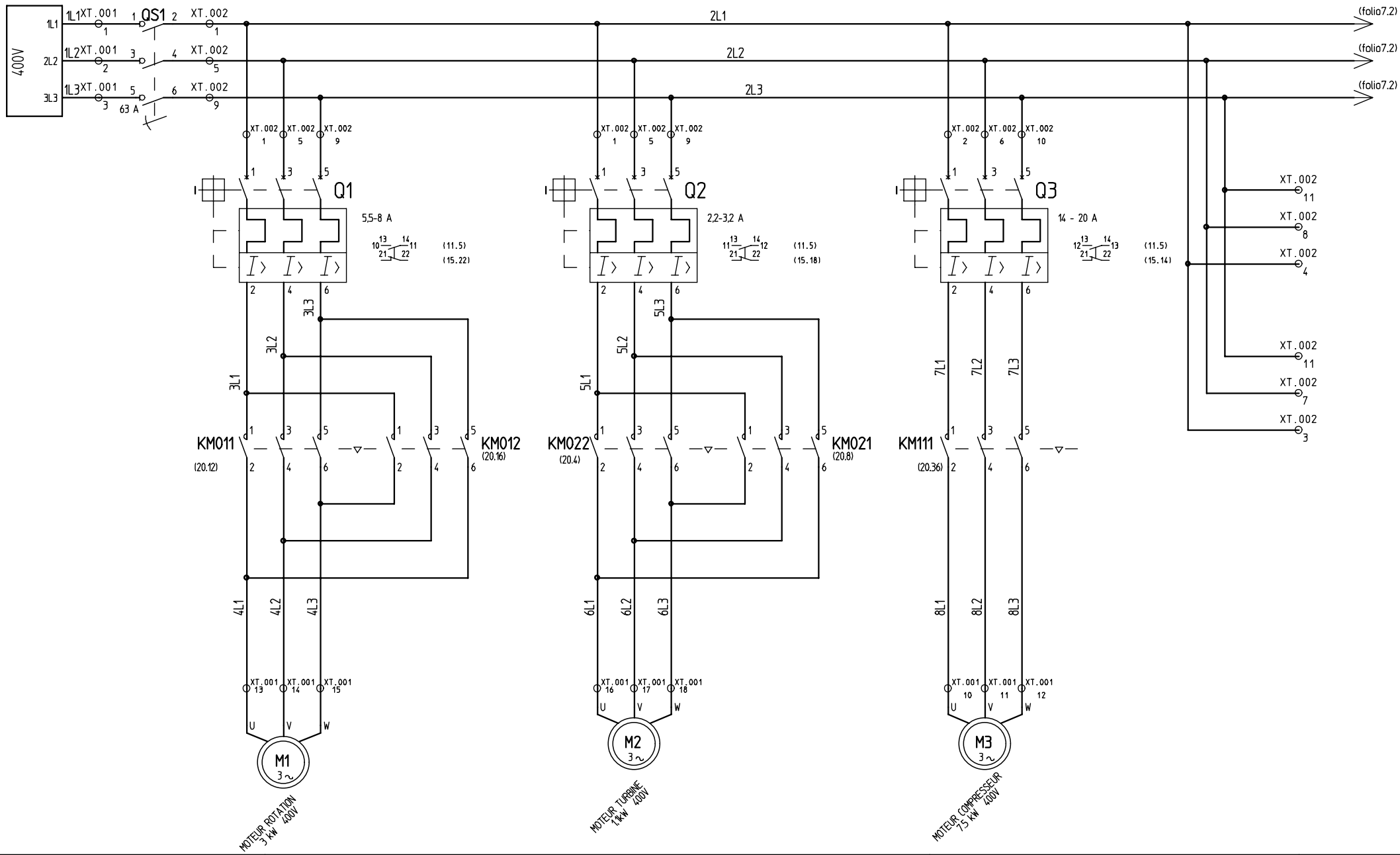
LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 08/08/00

FOLIO : 5 / 46

A
B
C
D
E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

PUISSANCE : ROTATION , TURBINE , COMPRESSEUR

CREE PAR : retailleau

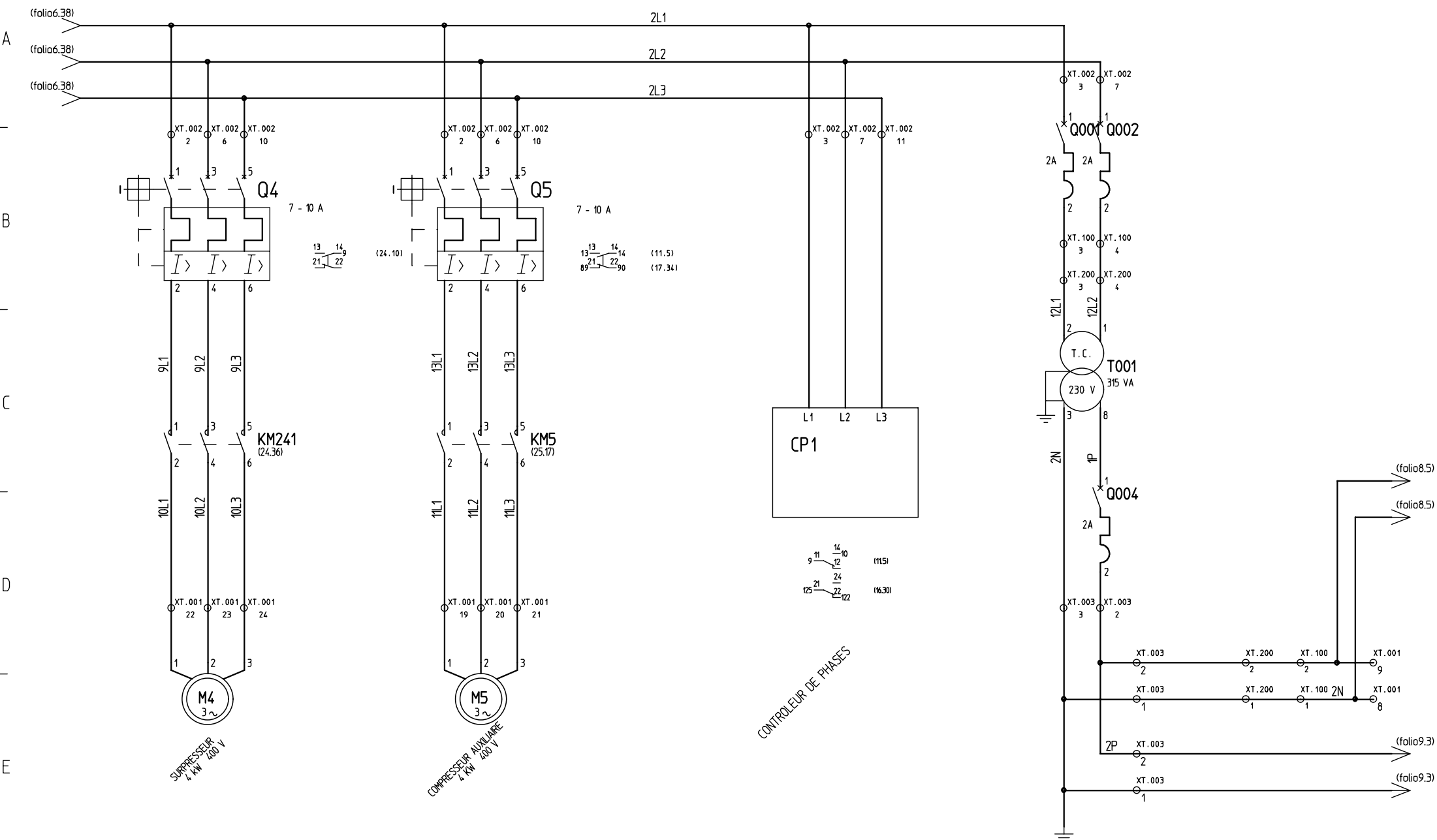
LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau

LE : 09/08/00

FOLIO : 6 / 46

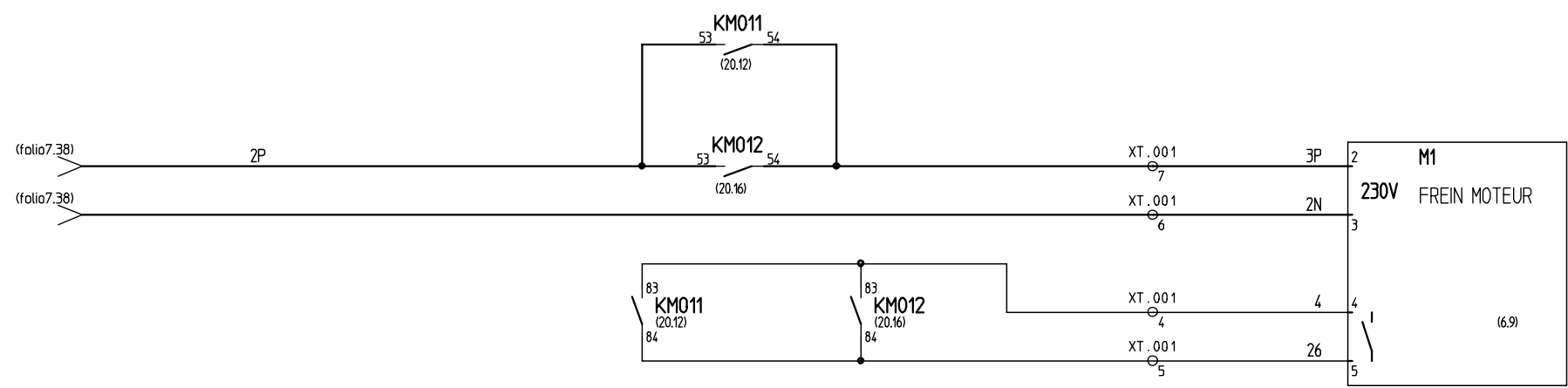


VASLIN BUCHER
 49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 PUISSANCE : SURPRESSEUR, COMPRESSEUR AUX., CP ET TRANSFO
 CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93 A
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001
 FOLIO : 7 / 46

A
B
C
D
E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

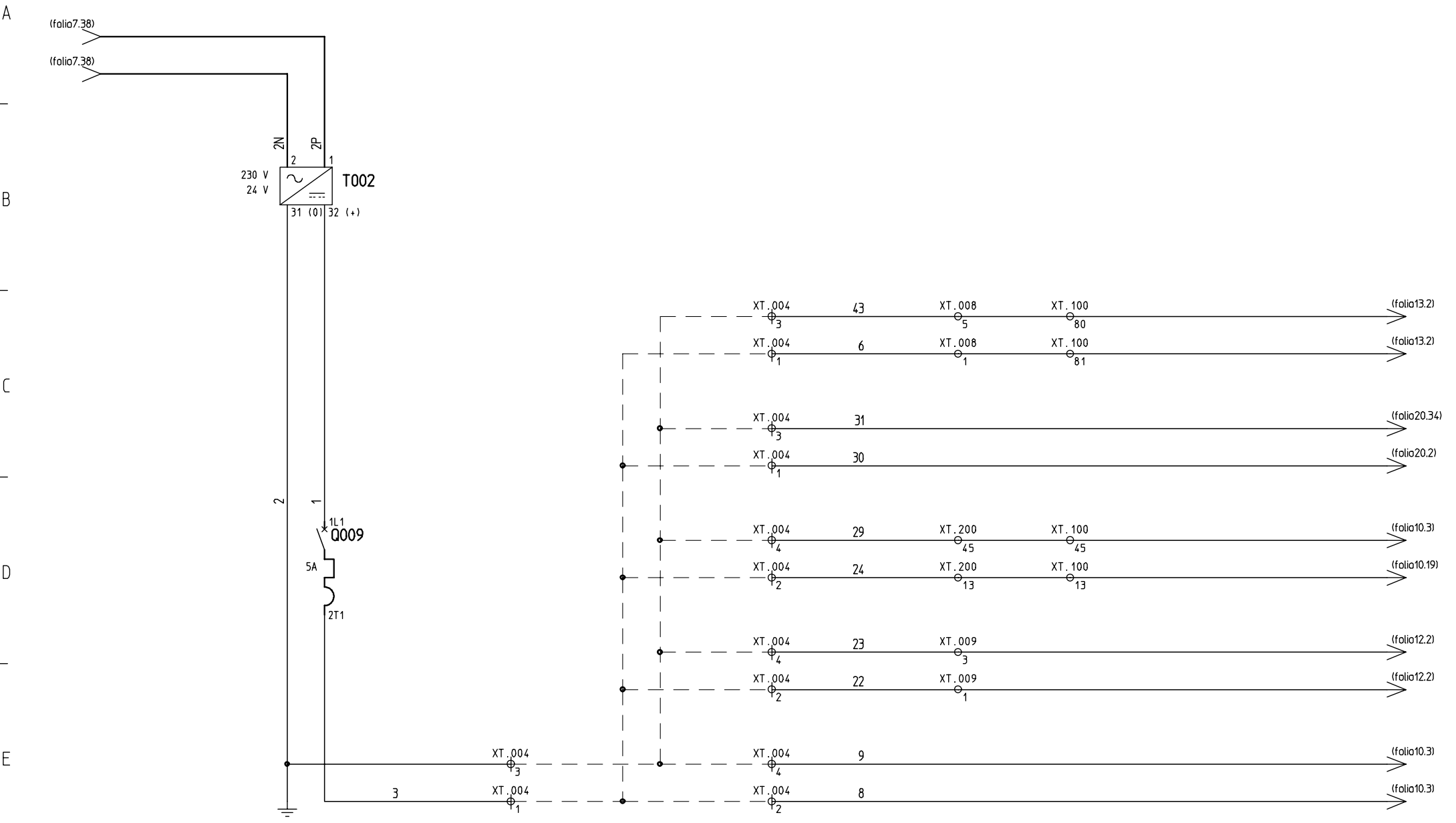
PUISSANCE : ALIMENTATION FREIN MOTEUR ROTATION

N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 09/08/00

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

FOLIO : 8 / 46



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

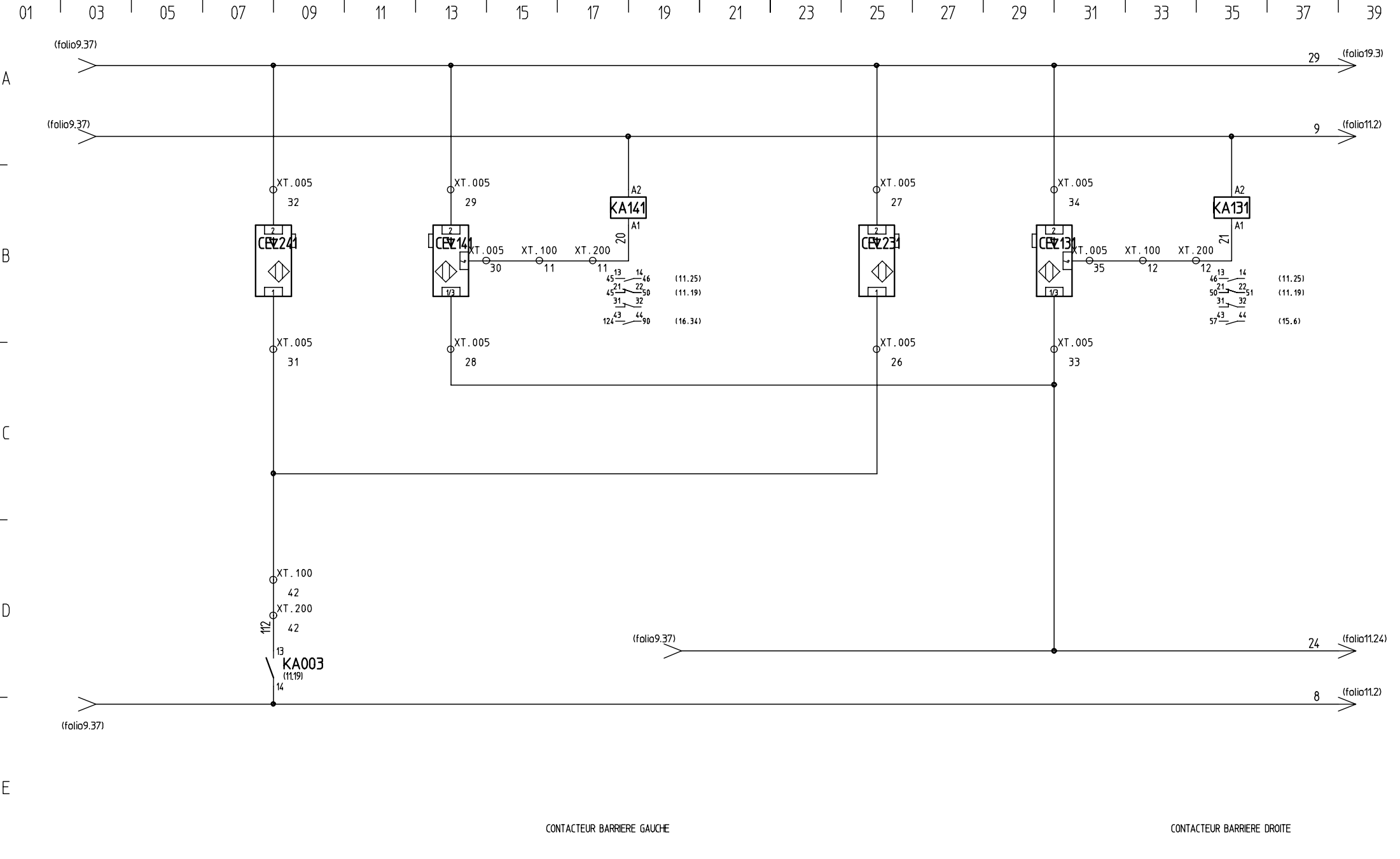
RPF 80 ORTAL
 ALIMENTATION ET REPARTITION 24V DC

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

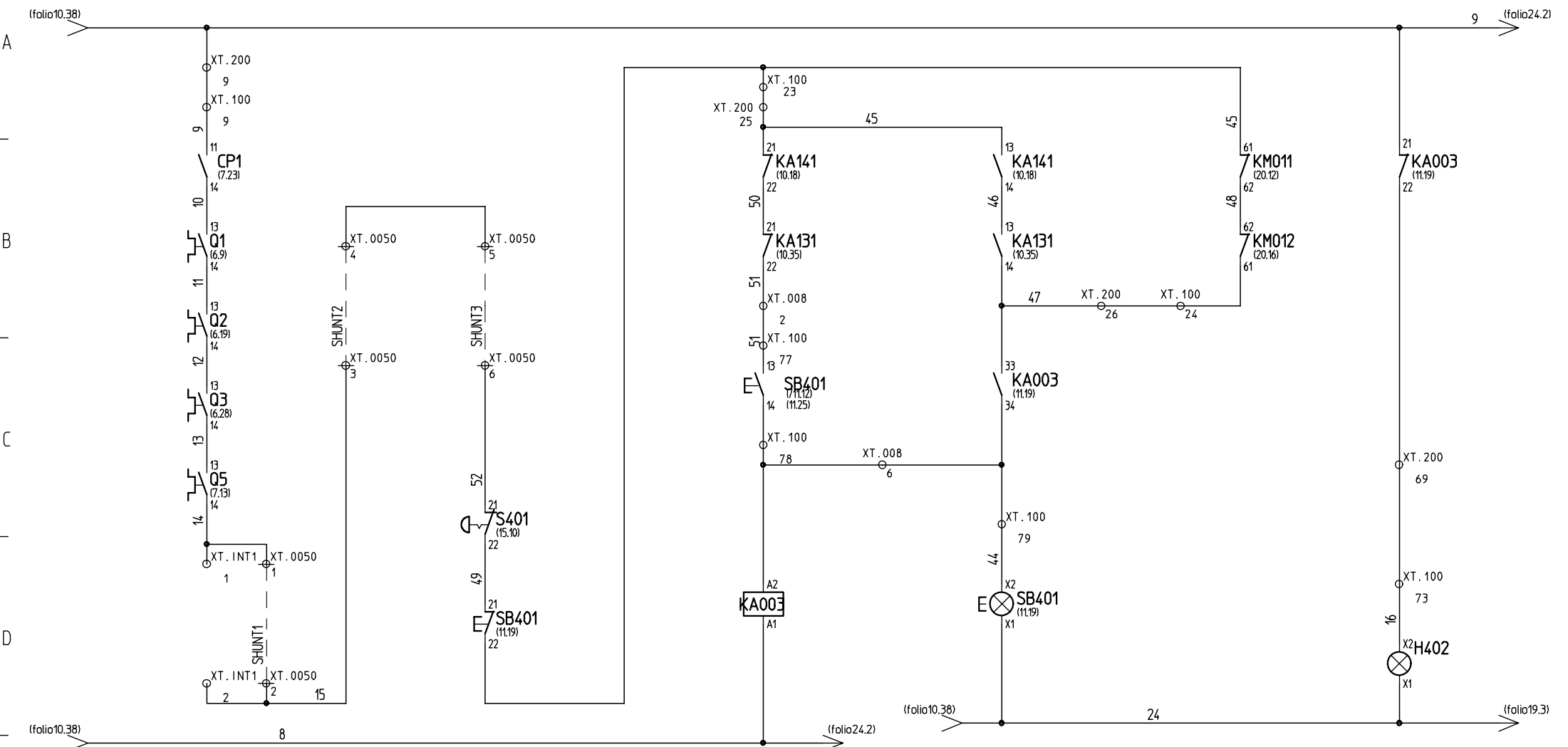
FOLIO : 9 / 46



VASLIN BUCHER
 49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 COMMANDE : CELLULES

N° PLAN : 39H93 A
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001
 CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00
 FOLIO : 10 / 46



112	13	14	(10.8)
21	21	22	(11.35)
33	33	34	(11.25)
43	43	44	(15.34)
117	55	54	(20.12)
72	63	64	(20.16)
73	73	74	(20.20)
76	83	84	(25.13)

AUTO ALIMENTATION

VOYANT DEFAULT

VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

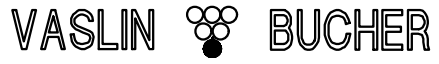
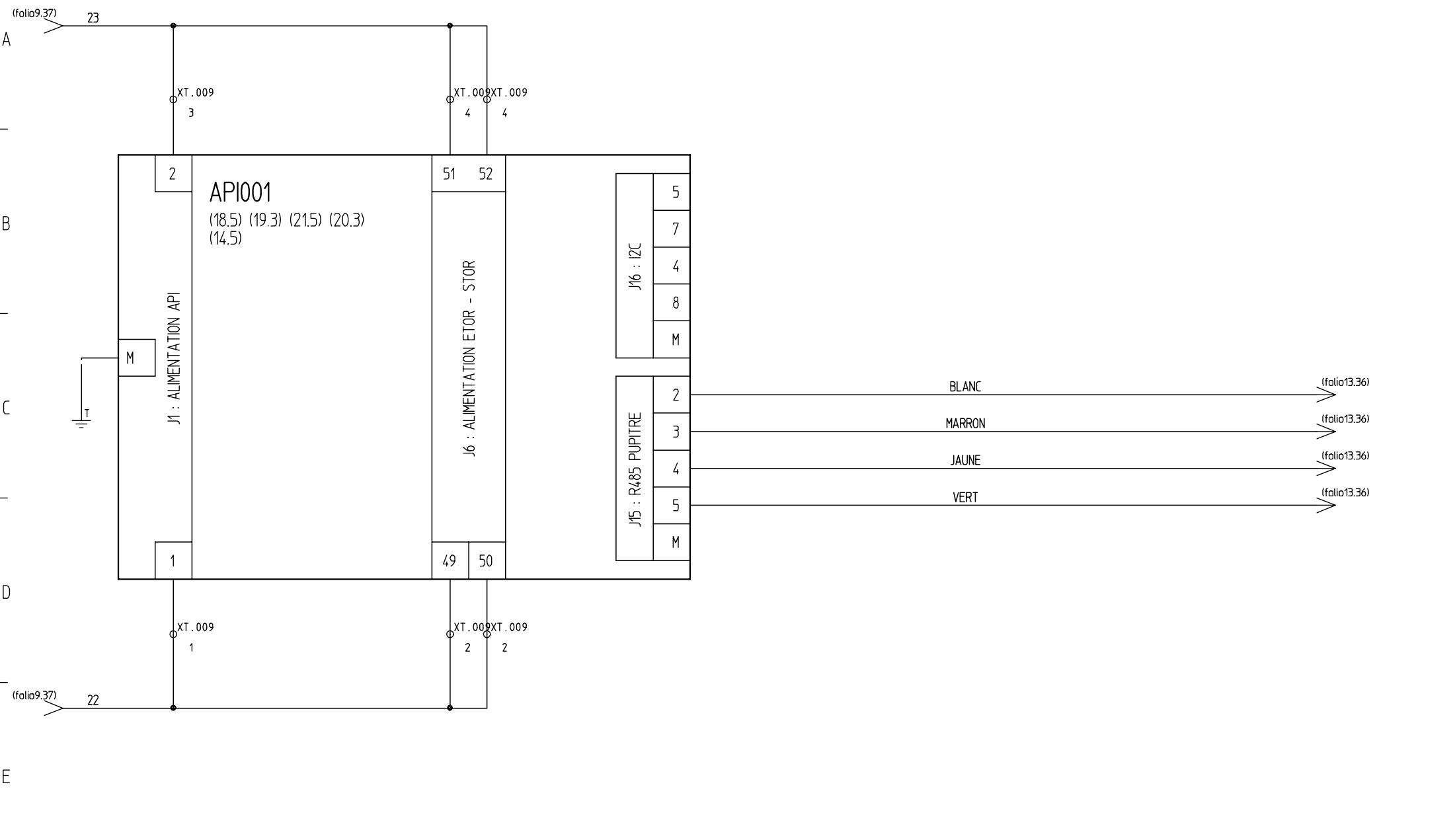
RPF 80 ORTAL
 COMMANDE : AUTO ALIMENTATION

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

FOLIO : 11 / 46



49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 AUTOMATE COFFRET : ALIMENTATION

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00 FOLIO : 12 / 46

A

B

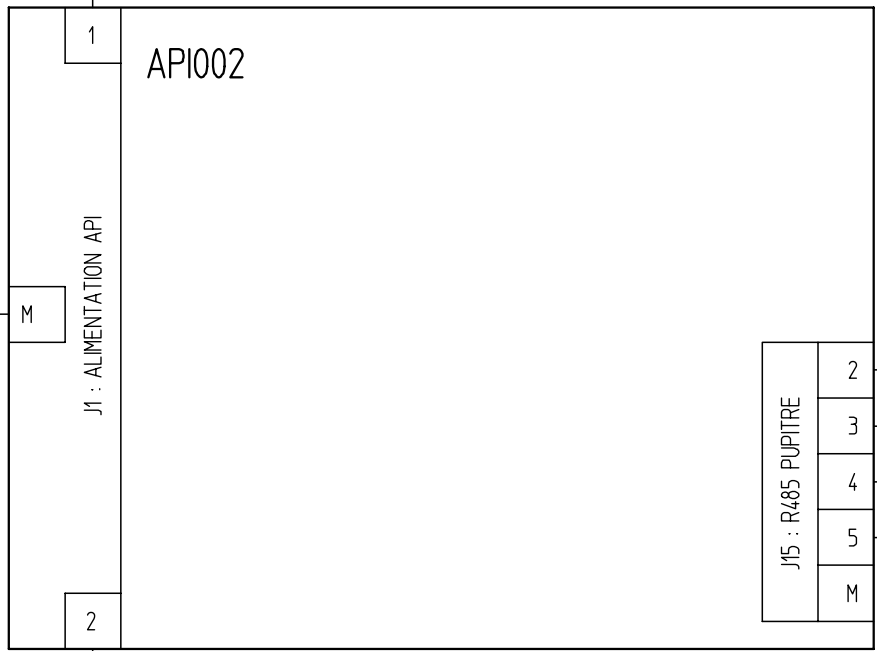
C

D

E

(folio9,37)

6



BLANC

(folio12.36)

MARRON

(folio12.36)

JAUNE

(folio12.36)

VERT

(folio12.36)

(folio9,37)

43

VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 AUTOMATE PUPITRE : ALIMENTATION

N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 21/07/00

CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

FOLIO : 13 / 46

A
B
C
D
E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

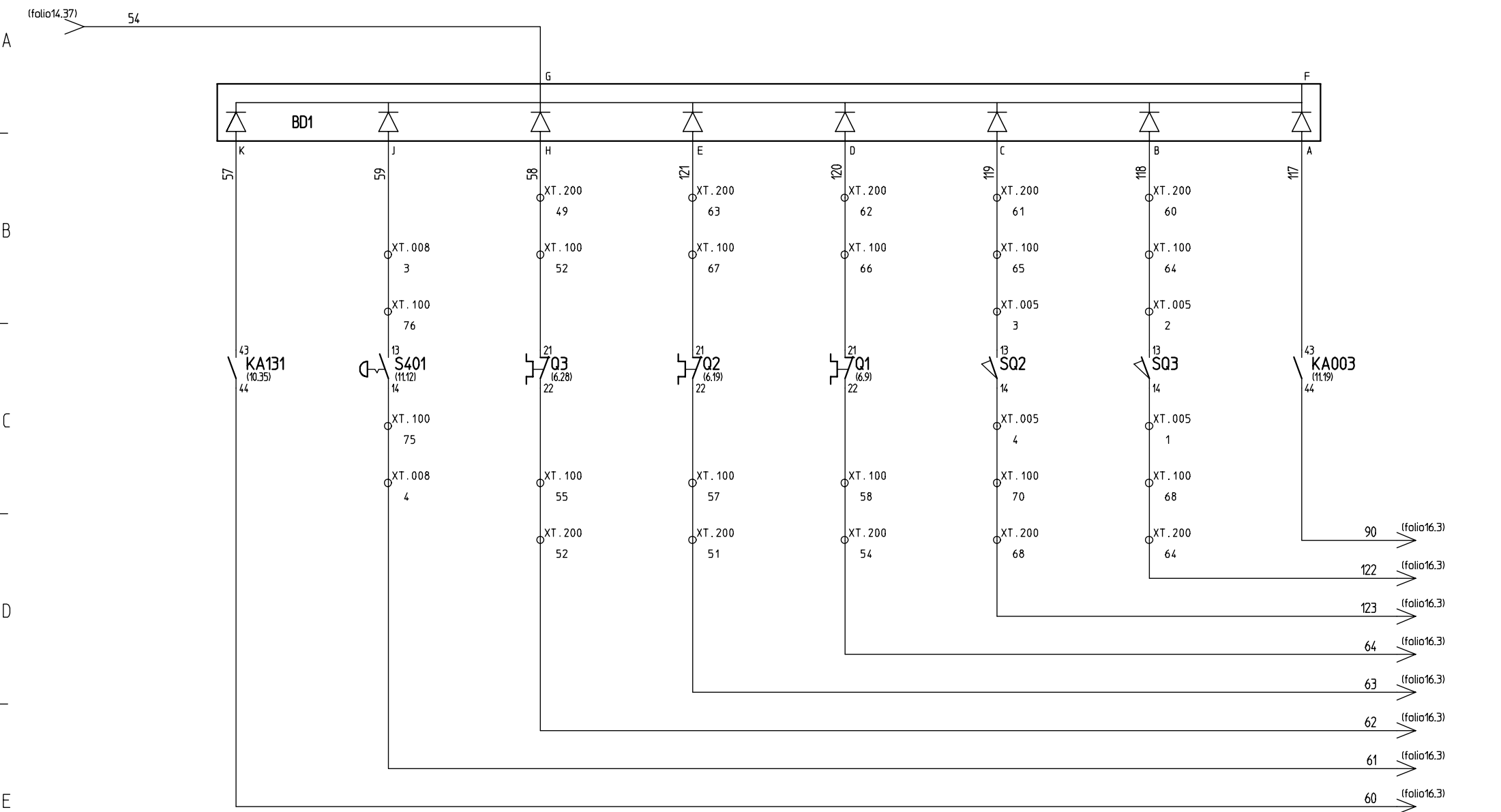
RPF 80 ORTAL
AUTOMATE COFFRET: ETOR (SORTIES MUX)

N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 11/05/00

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

FOLIO : 14 / 46

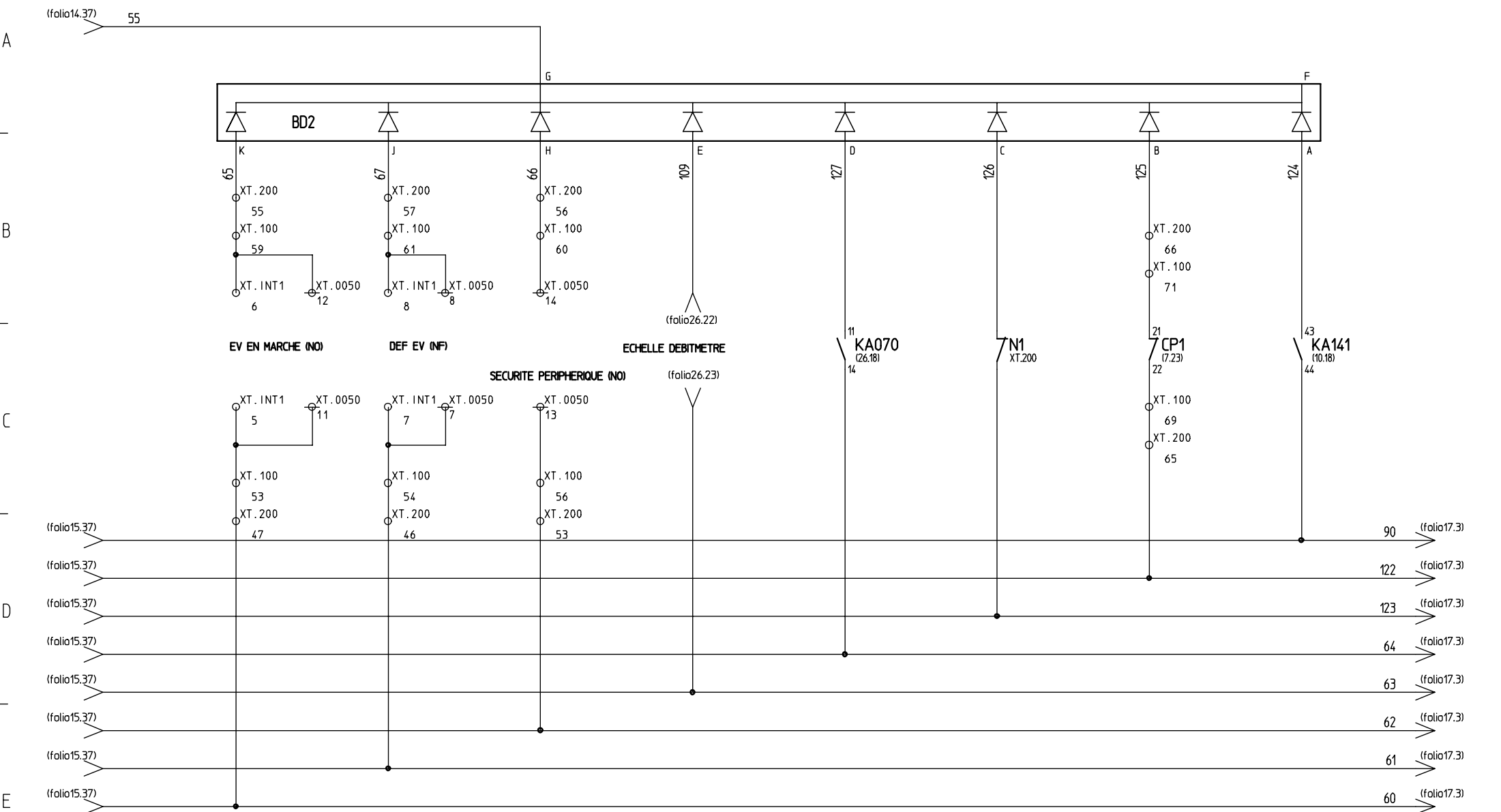


VASLIN BUCHER
 49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 AUTOMATE COFFRET: ETOR (0 - 7)

N° PLAN : 39H93
 MODIFIE PAR : retailleau
 LE : 06/06/2001

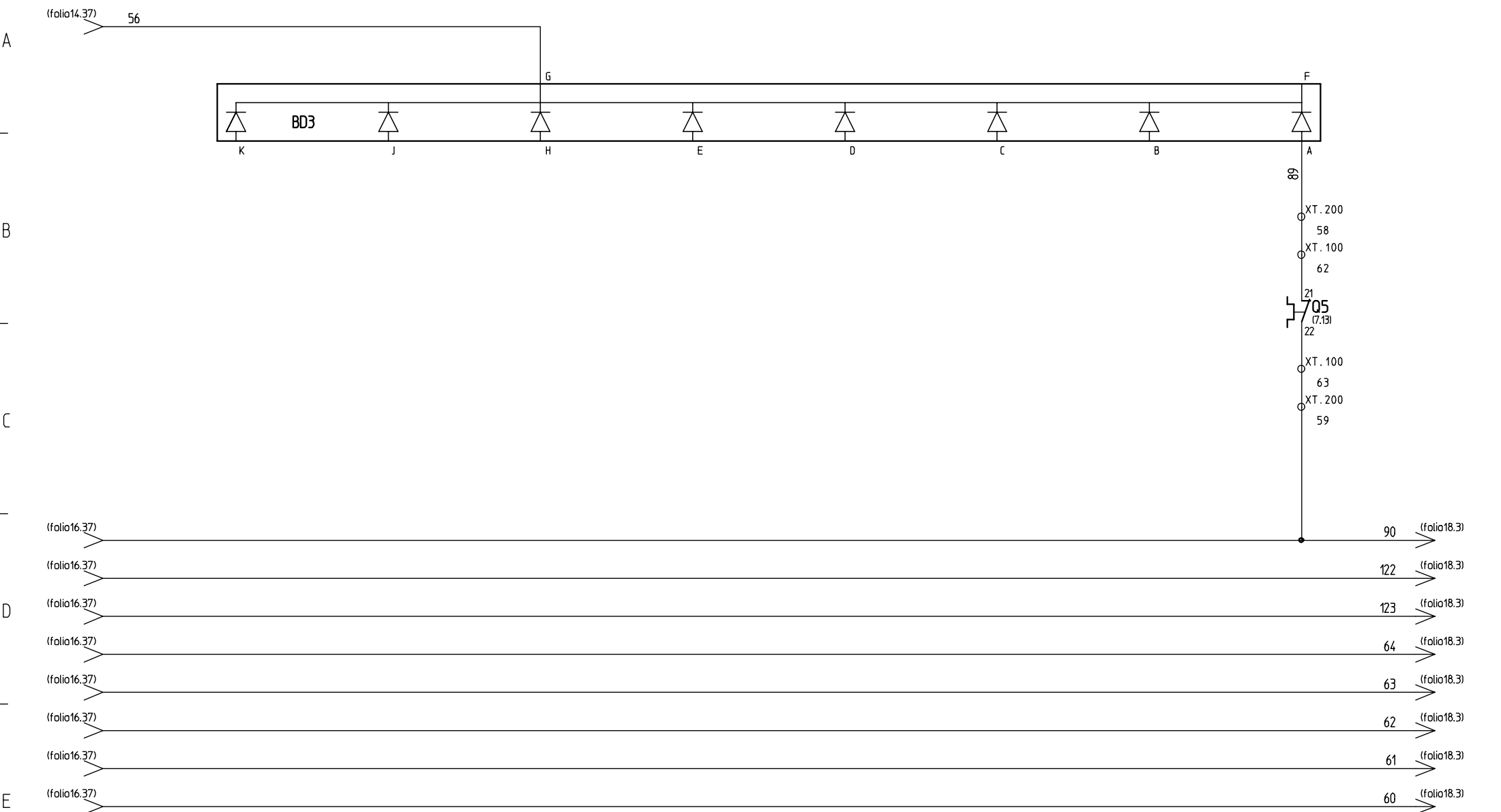
CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00
 FOLIO : 15 / 46



VASLIN BUCHER
 49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 AUTOMATE COFFRET: ETOR (8 - 15)

N° PLAN :	39H93	A
MODIFIE PAR :	retailleau	LE : 06/06/2001
CREE PAR :	retailleau	LE : 10/05/00
FOLIO :	16 / 46	



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

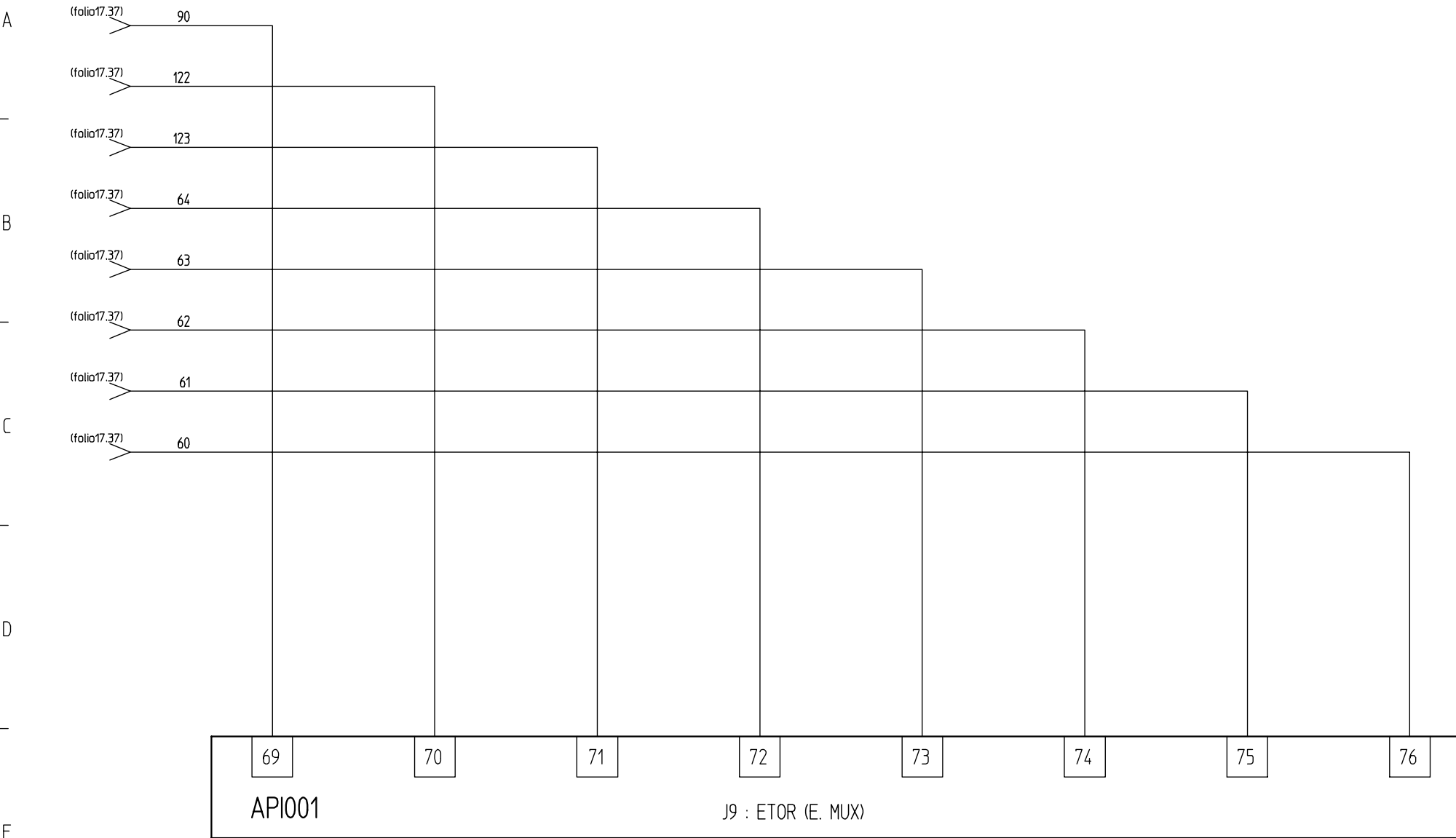
RPF 80 ORTAL
 AUTOMATE COFFRET : ETOR (16 - 23)

N° PLAN : 39H93 A

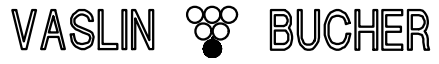
MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

FOLIO : 17 / 46



69	70	71	72	73	74	75	76
API001		J9 : ETOR (E. MUX)					

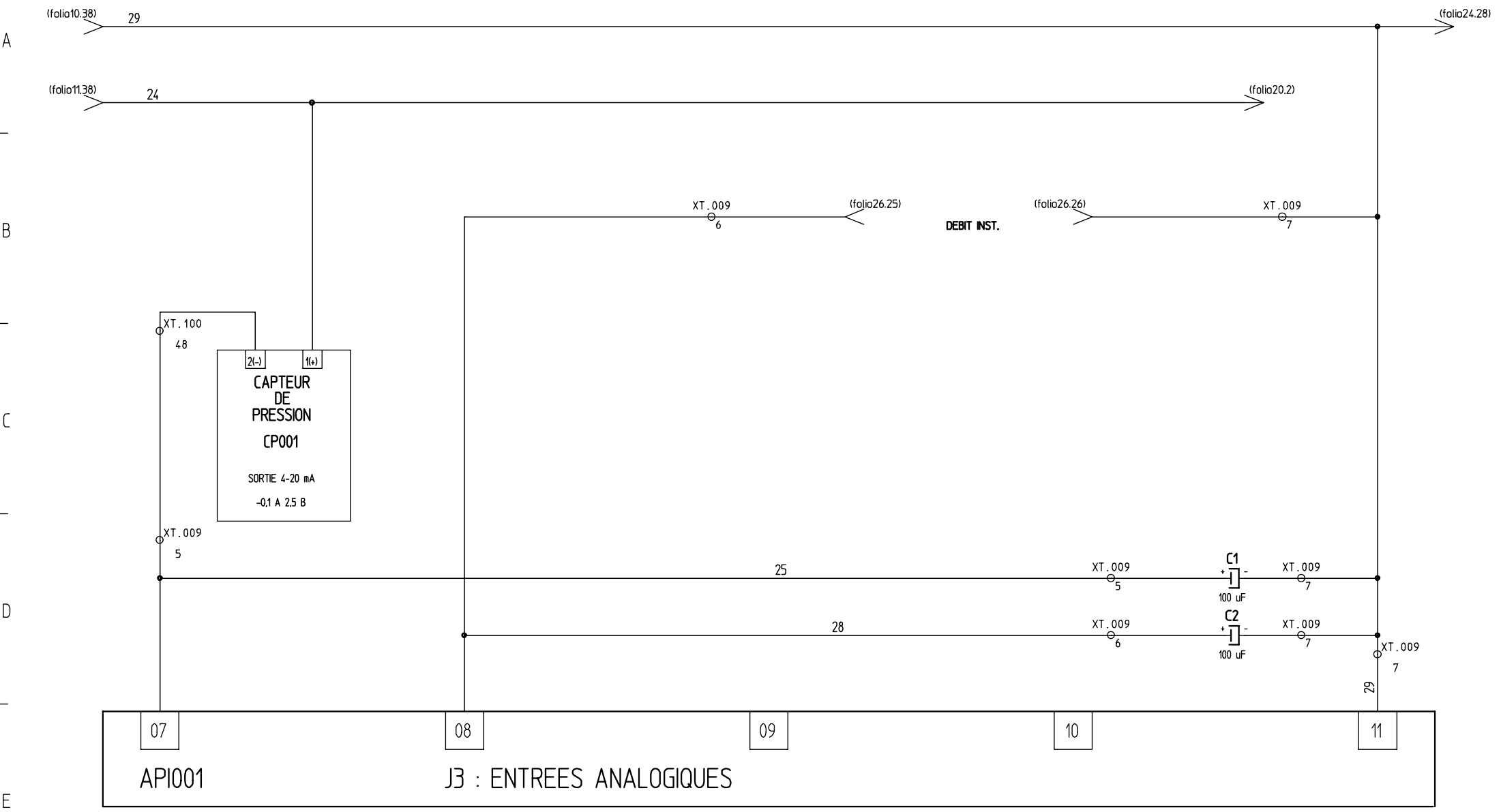


49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 AUTOMATE COFFRET: ETOR (ENTREES MUX)

N° PLAN : 39H93
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 24/07/00

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00 FOLIO : 18 / 46



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

AUTOMATE COFFRET: ENTREES ANALOGIQUES

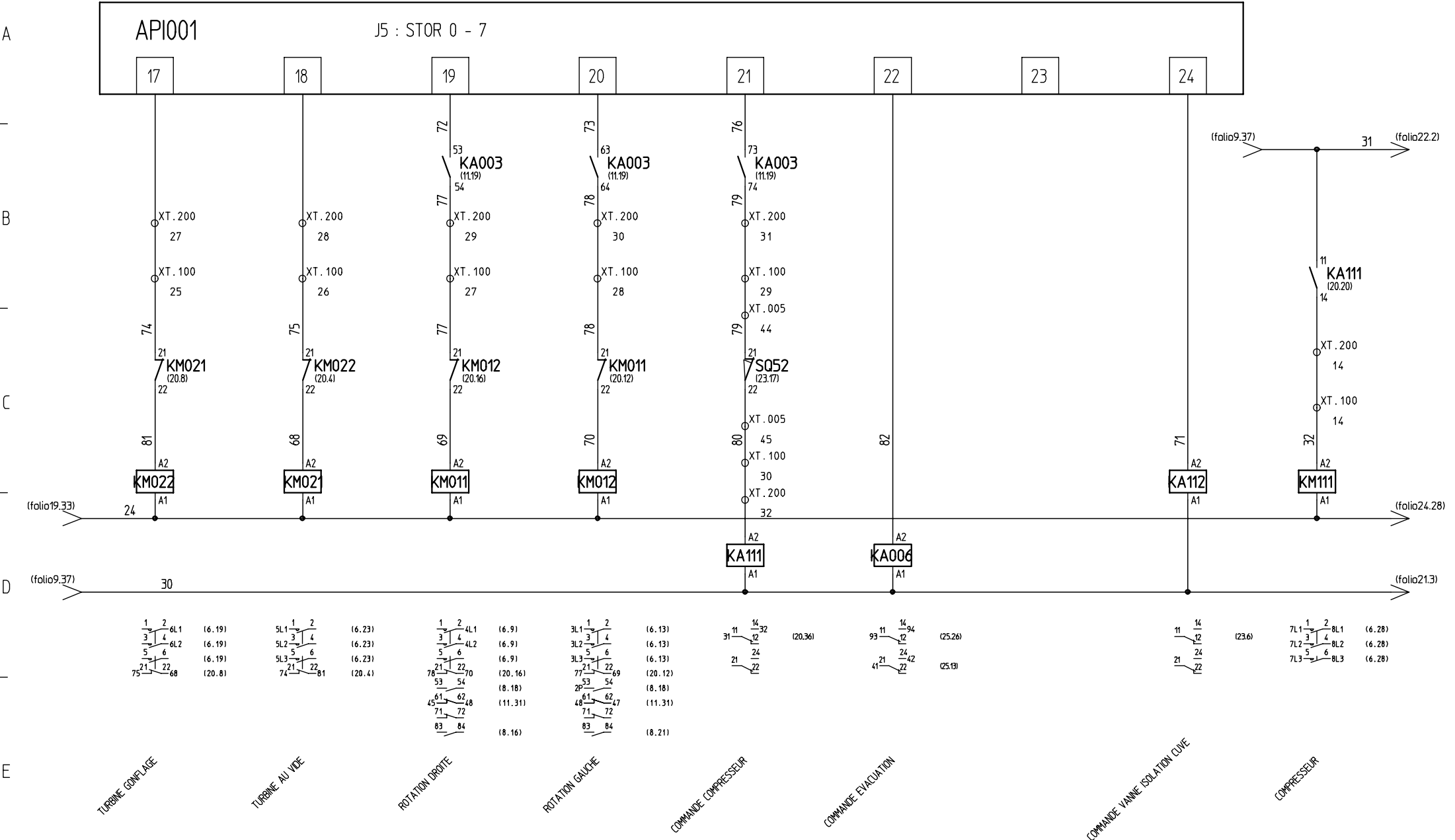
CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

FOLIO : 19 / 46

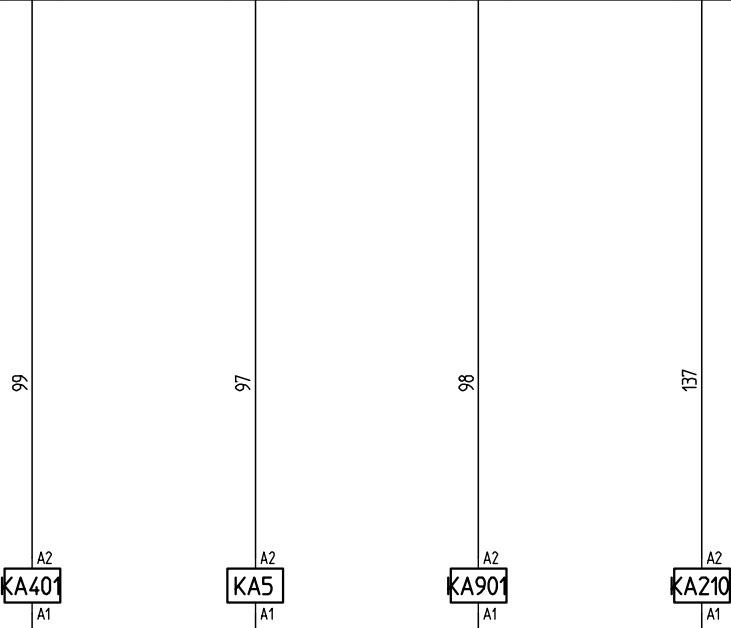
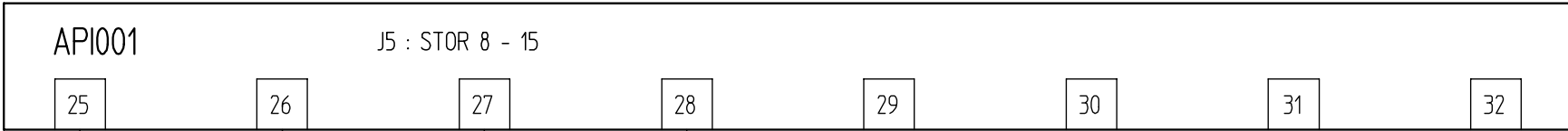


VASLIN BUCHER
 49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 AUTOMATE COFFRET: STOR (0 - 7)

N° PLAN : 39H93 A
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

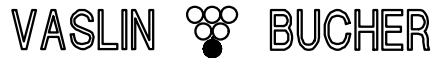
CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00 FOLIO : 20 / 46



KA401 KA5 KA901 KA210



COMMANDE SIRENE
 COMMANDE VANNE REFOULEMENT
 COMMANDE POMPE SO2 (OPTION)
 COMMANDE VANNE P.A. (OPTION)



49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 AUTOMATE COFFRET: STOR (8 - 15)

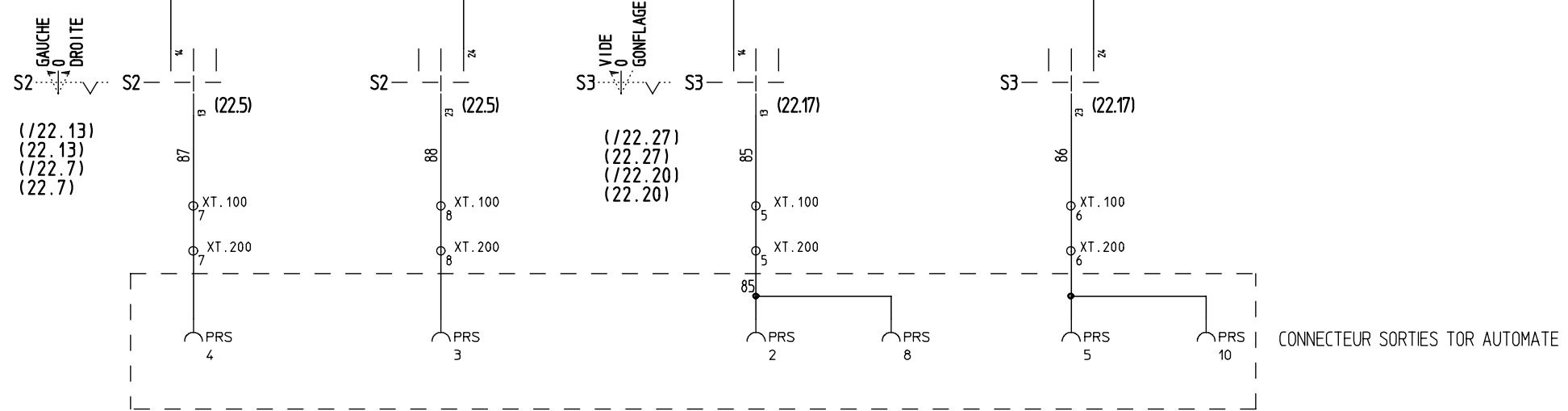
N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 21/07/00

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

FOLIO : 21 / 46

A
B
C
D
E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

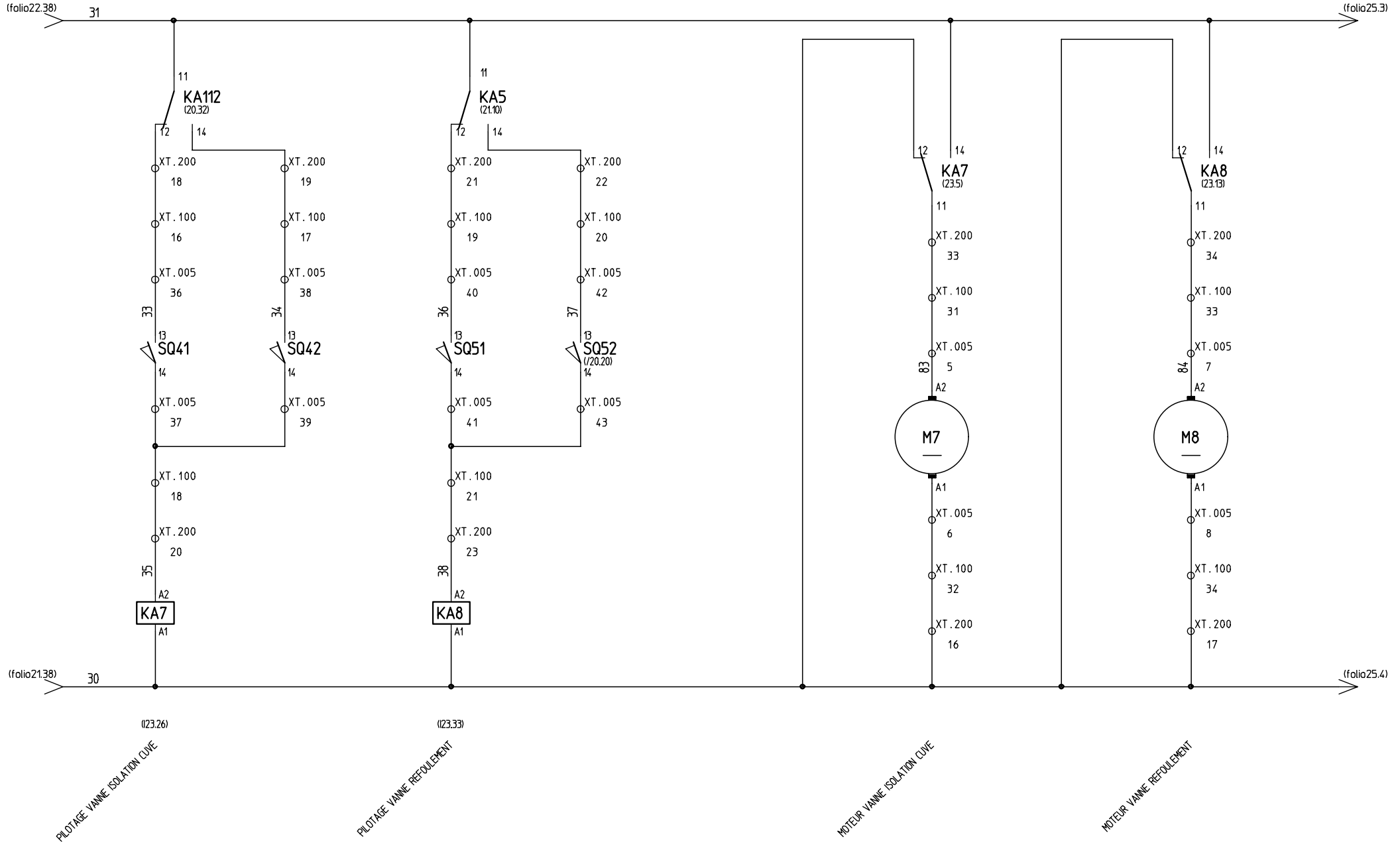
RPF 80 ORTAL
COMMANDES DE SECOURS

N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

FOLIO : 22 / 46

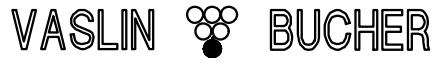


(023.26)
 PILOTAGE VANNE ISOLATION CUVE

(023.33)
 PILOTAGE VANNE REFOULEMENT

MOTEUR VANNE ISOLATION CUVE

MOTEUR VANNE REFOULEMENT



49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

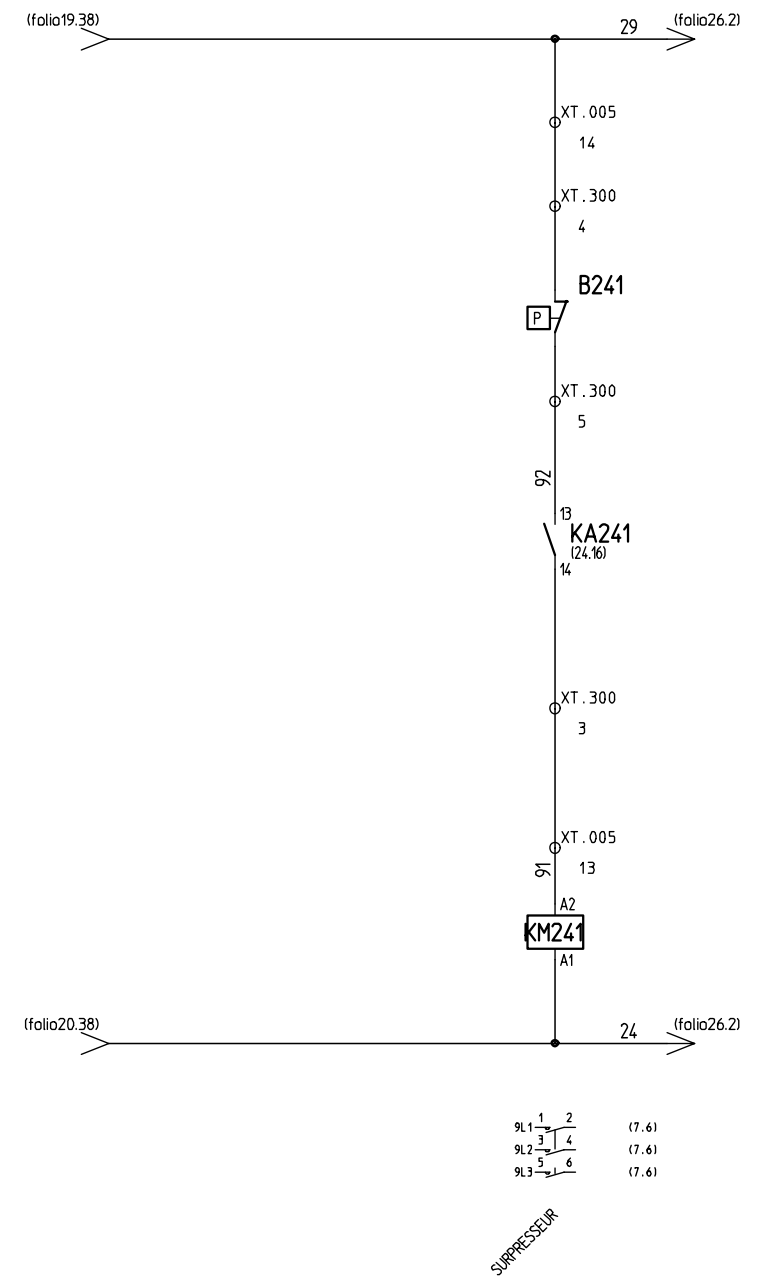
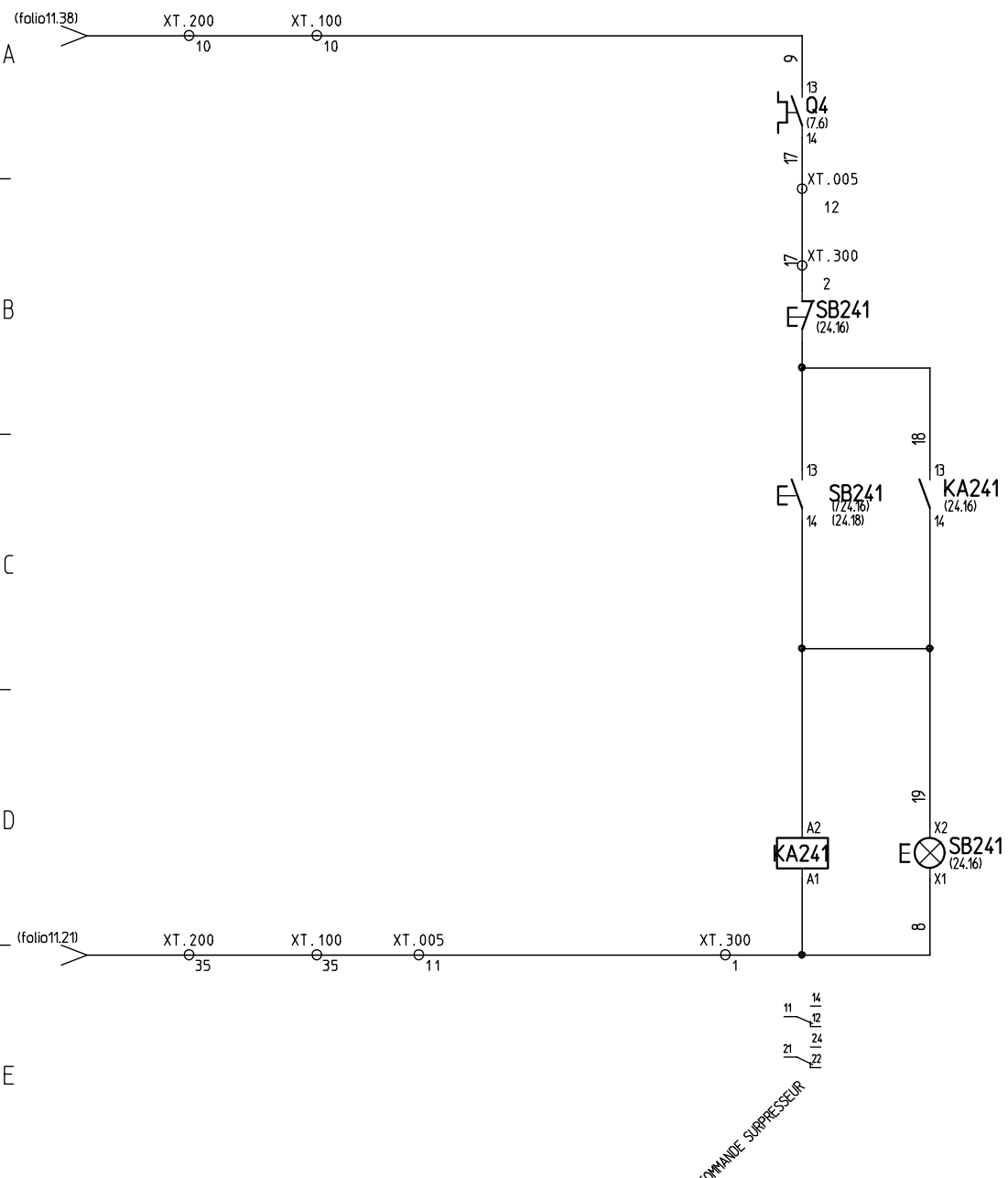
RPF 80 ORTAL
 PILOTAGE VANNES DE CUVE

N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

FOLIO : 23 / 46



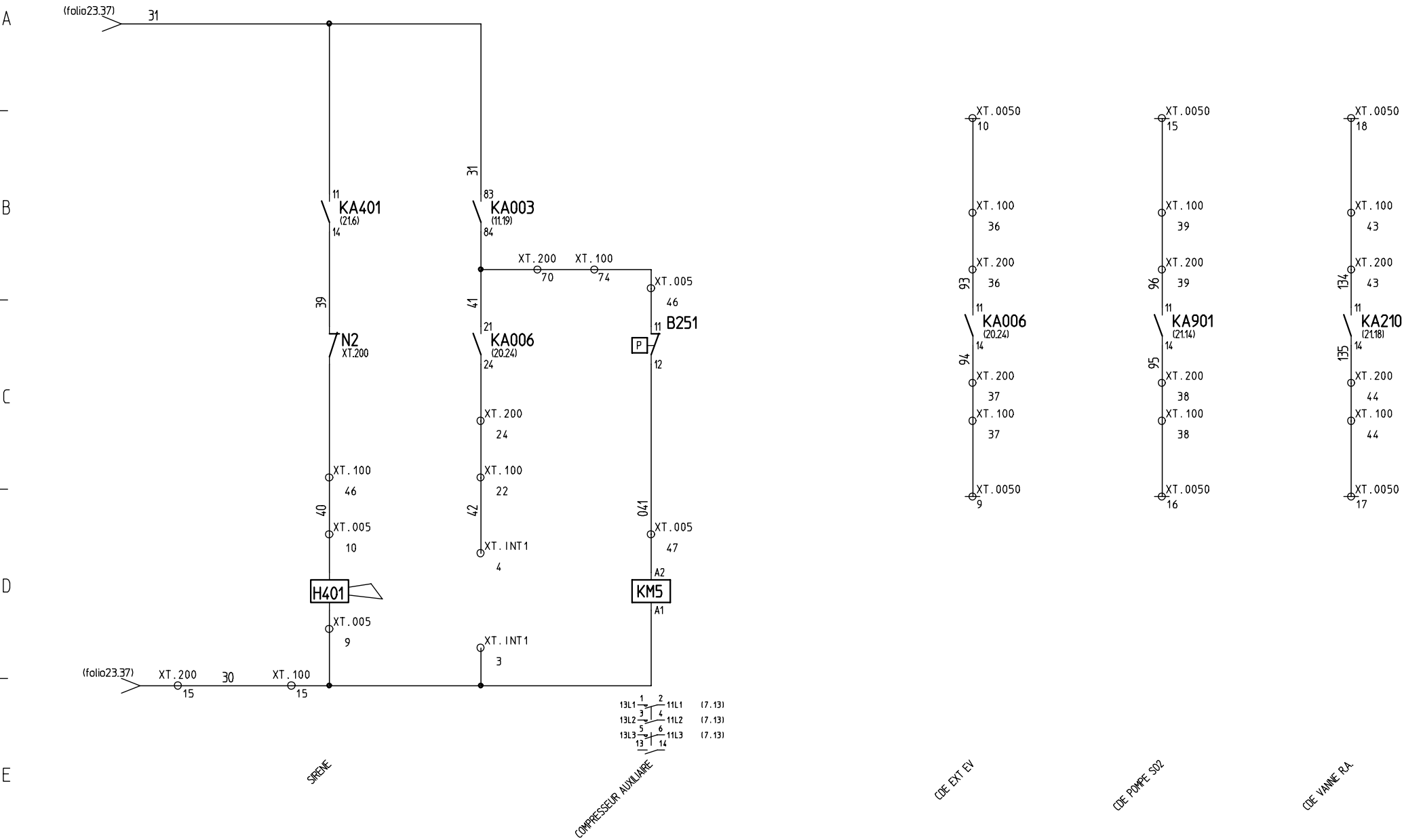
VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 COMMANDE : SURPRESSEUR

N° PLAN : 39H93
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00 FOLIO : 24 / 46

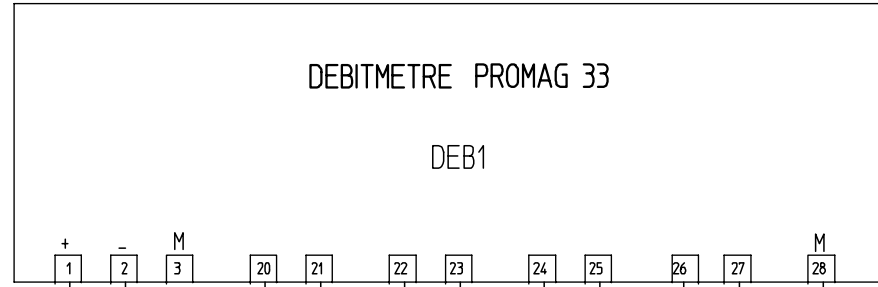


VASLIN BUCHER
 49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

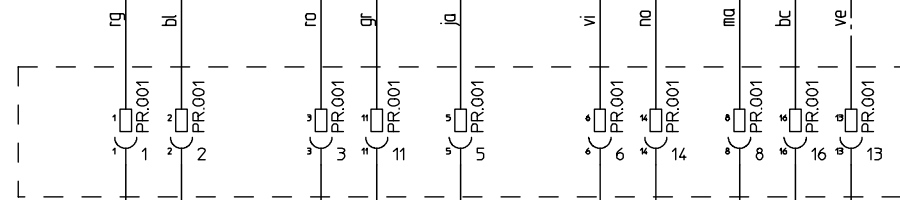
RPF 80 ORTAL
 PILOTAGE : COMPRESSEUR AUXILIAIRE, SIRENE, EVACUATION
 CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93 A
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001
 FOLIO : 25 / 46

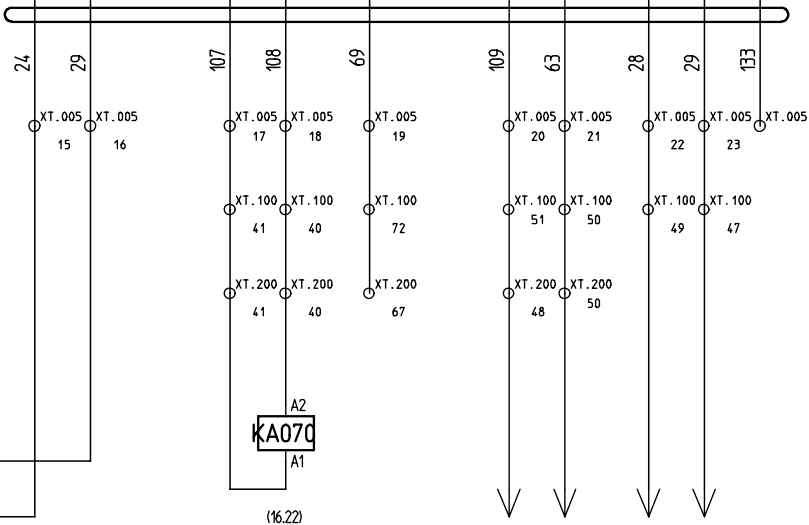
A
B
C
D
E



CABLE25
DATA
5CX2X0.75T



CBL13
DATA
5CX2X0.75T



(16.22)
COMMANDE DEBITMETRE (folio16.18) (folio16.18) (folio19.22) (folio19.29)

(folio24.38)
(folio24.38)

VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
DEBITMETRE

CREE PAR : retailleau

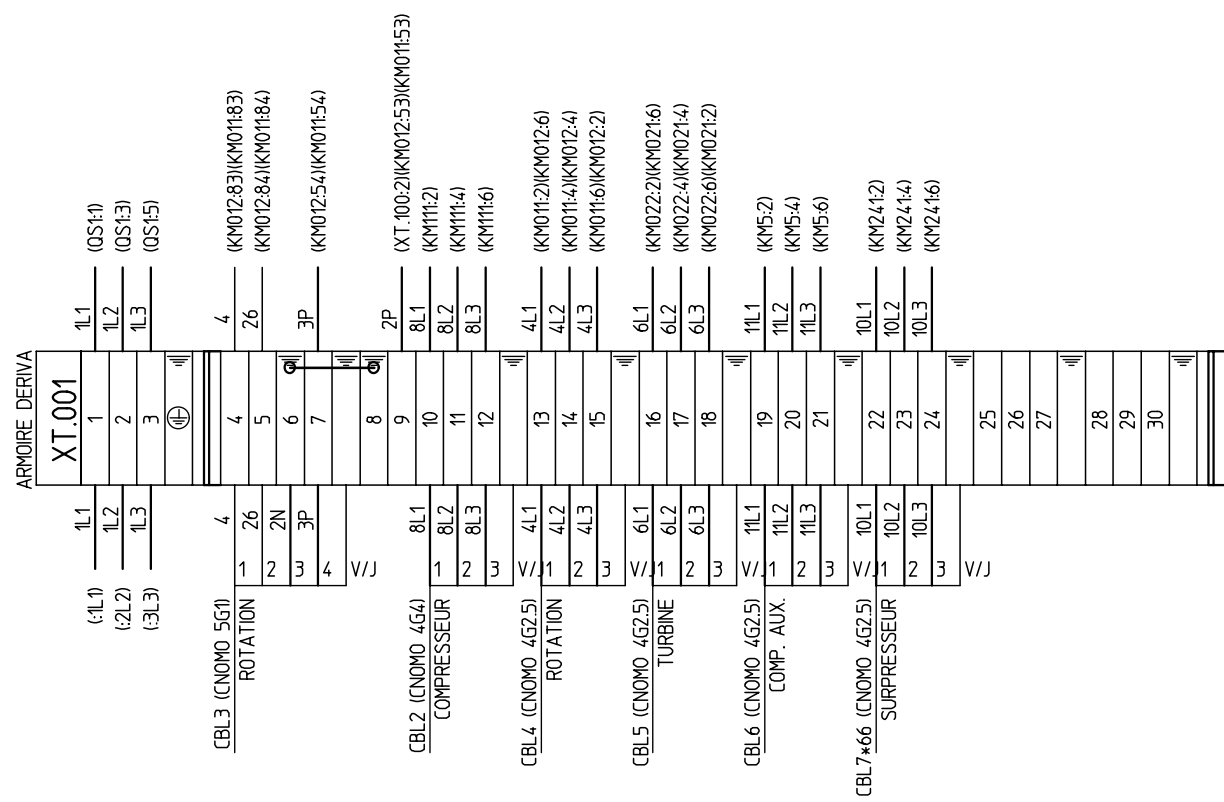
LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

FOLIO : 26 / 46

A
B
C
D
E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
BORNIER : Puissance

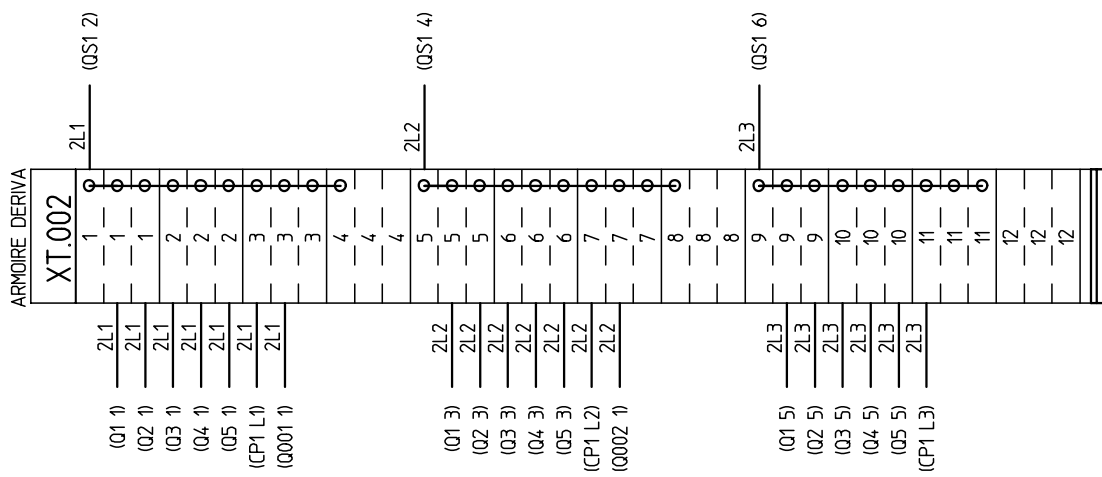
N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 11/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 26/07/00

FOLIO : 27 / 46

A
B
C
D
E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
BORNIER : Répartition puissance

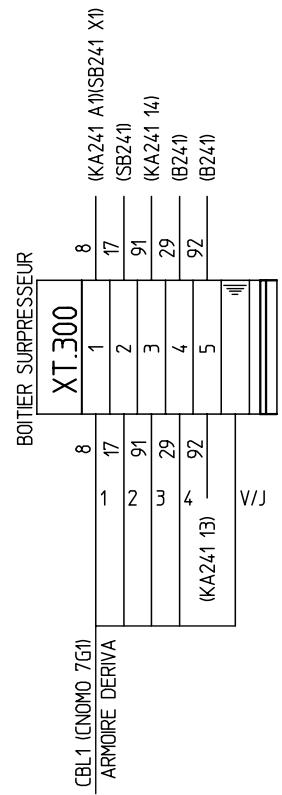
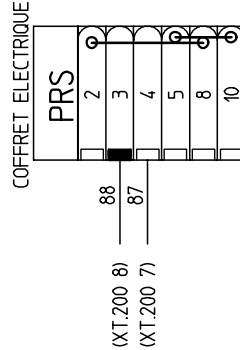
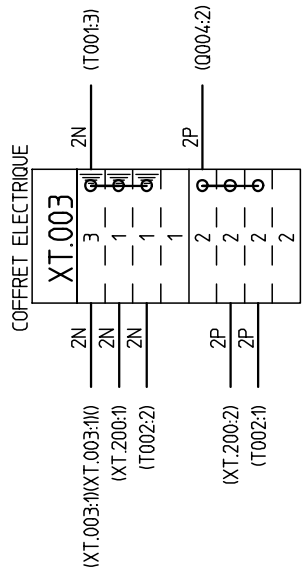
N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 26/07/00

CREE PAR : retailleau LE : 26/07/00

FOLIO : 28 / 46

A
B
C
D
E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

BORNIERS : Rép. 230V, Cdes de secours, Boitier surpresseur

CREE PAR : guery

LE : 10/07/00

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 11/06/2001

FOLIO : 29 / 46

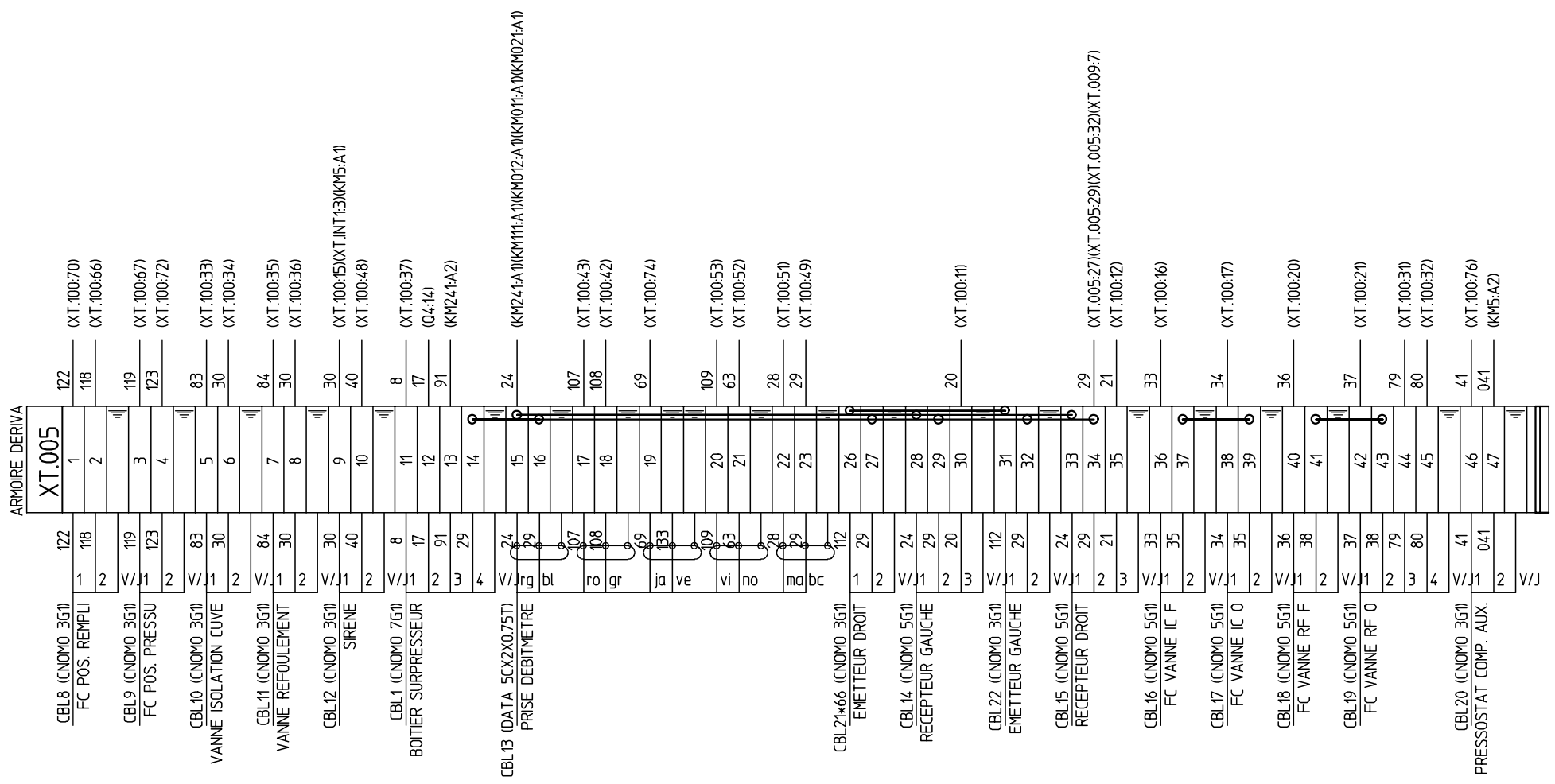
A

B

C

D

E



49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 BORNIER : Raccordement composants électriques

N° PLAN : 39H93
 MODIFIE PAR : retailleau
 LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 26/07/00 FOLIO : 30 / 46

A

B

C

D

E

ARMOIRE DERIVA

XT.0050	14	(XT.INT1 1)(05 14)
SHUNT1		
SHUNT1	1	
SHUNT2	2	
SHUNT3	3	
SHUNT3	4	
SHUNT3	5	
SHUNT3	6	
	52	(S401 21)
	61	(XT.INT1 7)(XT.100 57)
	67	(XT.100 64)(XT.INT1 8)
	94	(XT.100 39)
	93	(XT.100 38)
	60	(XT.100 56)(XT.INT1 5)
	65	(XT.100 62)(XT.INT1 6)
	62	(XT.100 59)
	66	(XT.100 63)
	96	(XT.100 41)
	95	(XT.100 40)
	135	(XT.100 46)
	134	(XT.100 45)

ARMOIRE DERIVA

XT.INT1	14	(05 14)(XT.0050 1)
	15	(XT.0050 2)(XT.0050 3)
	30	(XT.100 15)(XT.005 9)(KM5 A1)
	42	(XT.100 24)
	60	(XT.100 56)(XT.0050 11)
	65	(XT.100 62)(XT.0050 12)
	61	(XT.100 57)(XT.0050 7)
	67	(XT.100 64)(XT.0050 8)



49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 BORNIER : Raccordement Options

N° PLAN : 39H93
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 09/08/00

CREE PAR : retailleau LE : 26/07/00 FOLIO : 31 / 46

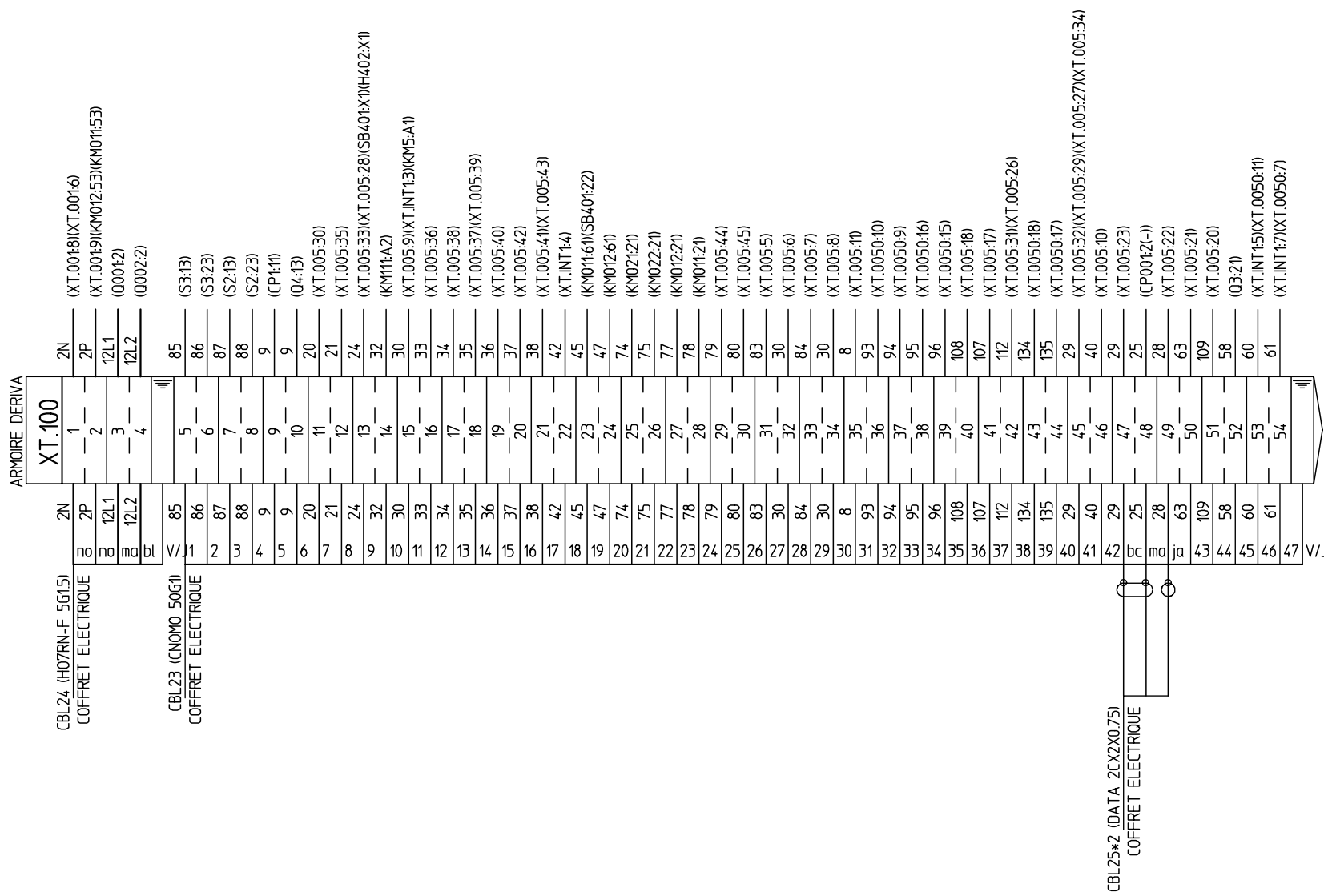
A

B

C

D

E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 BORNIER : XT100

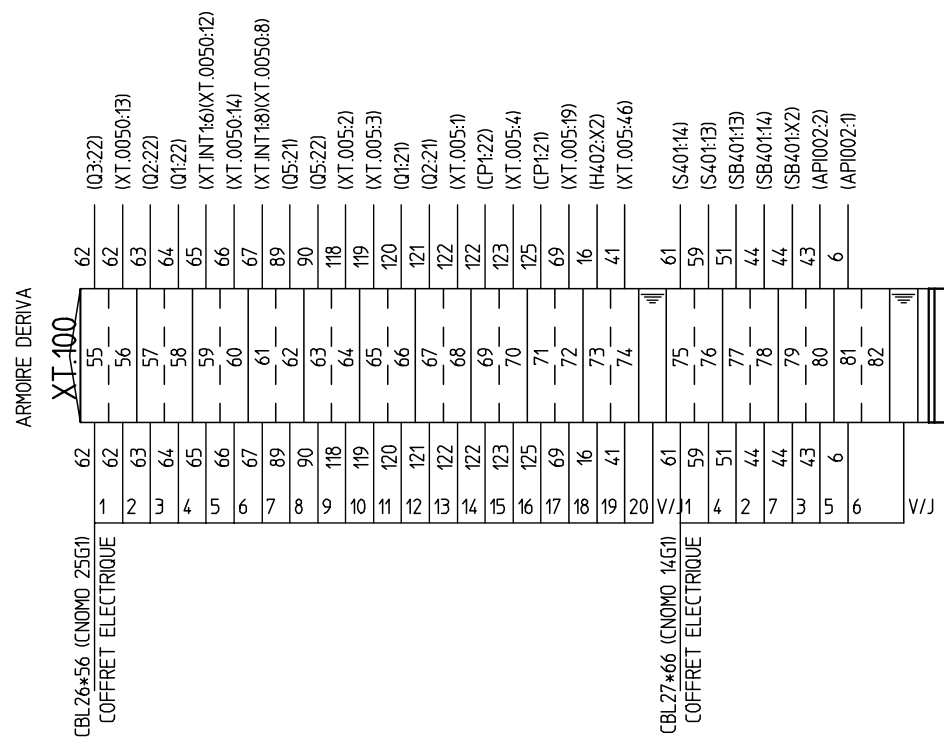
CREE PAR : retailleau

LE : 26/07/00

N° PLAN : 39H93 A
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

FOLIO : 32 / 46

A
B
C
D
E



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 BORNIER : XT100 (suite)

CREE PAR : retailleau

LE : 26/07/00

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

FOLIO : 33 / 46

A

B

COFFRET ELECTRIQUE

D

E

CBL24 (H07RN-F 5G1.5)		2N	XT.200	2N	(XT.003:1)
ARMOIRE DERIVA		2P	1	2P	(XT.003:2)
		12L1	2	12L1	(T001:2)
		12L2	3	12L2	(T001:1)
		bl	4		
CBL23 (CNOMO 50G1)		V/J	5	85	(PRS:2)(PRS:8)
ARMOIRE DERIVA		1	6	86	(PRS:5)(PRS:10)
		2	7	87	(PRS:4)
		3	8	88	(PRS:3)
		4	9	9	(KA003:2)(XT.200:10)(KA13:A2)(KA14:A2)
		5	10	9	
		6	11	20	(KA14:A1)
		7	12	21	(KA13:A1)
		8	13	24	(XT.004:2)
		9	14	32	(KA11:A1)
		10	15	30	(XT.200:17)(XT.200:16)(KA8:12)(KA8:A1)(KA7:12)
		11	16	33	
		12	17	33	(KA112:12)
		13	18	34	(KA112:14)
		14	19	35	(KA7:A2)
		15	20	36	(KA5:12)
		16	21	37	(KA5:14)
		17	22	38	(KA8:A2)
		18	23	42	(KA006:24)
		19	24	45	(KA14:2)(KA14:13)
		20	25	47	(KA13:14)(KA003:33)
		21	26	74	(API001:17)
		22	27	75	(API001:18)
		23	28	77	(KA003:54)
		24	29	78	(KA003:64)
		25	30	79	(KA003:74)
		26	31	80	(KA11:A2)
		27	32	83	(KA7:11)
		28	33	84	(KA8:11)
		29	34	8	(KA003:A1)(KA003:14)(XT.004:2)
		30	35	93	(KA006:11)
		31	36	94	(KA006:14)
		32	37	95	(KA90:14)
		33	38	96	(KA90:11)
		34	39	108	(KA070:A2)
		35	40	107	(KA070:A1)
		36	41	112	(KA003:13)
		37	42	134	(KA2'10:11)
		38	43	135	(KA2'10:14)
		39	44	29	(XT.004:4)
		40	45	39	(KA40:14)
		41	40	N2	
		42			
CBL26*56 (CNOMO 25G1)		V/J	46	61	(XT.008:4)(API001:75)
ARMOIRE DERIVA		1	47	60	(KA13:14)(API001:76)
		2	48	109	(BD2E)
		3	49	58	(BD1H)
		4	50	63	(XT.200:48)(API001:73)
		5	51	62	(XT.200:55)(API001:74)
		6	52	64	(KA070:14)(API001:72)
		7	53	65	(BD2K)
		8	54	66	(BD2H)
		9	55	67	(BD2:J)
		10	56	67	(BD3:A)
		11	57	89	(KA14:4)(API001:69)(KA003:44)
		12	58	90	(BD1B)
		13	59	118	(BD1C)
		14	60	119	(BD1D)
		15	61	120	(BD1E)
		16	62	121	(XT.200:67)(API001:70)
		17	63	122	
		18	64	122	
		19	65	125	(BD2B)
		20	66	125	
		V/J	67	69	
			68	123	(XT.200:N1)(API001:71)
			N1	126	(BD2C)
			16	16	(KA003:22)
			41	41	(KA006:21)(KA003:84)
			70	70	



49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 BORNIER : XT200

N° PLAN : 39H93
 MODIFIE PAR : retailleau
 LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau

LE : 26/07/00

FOLIO : 34 / 46

A

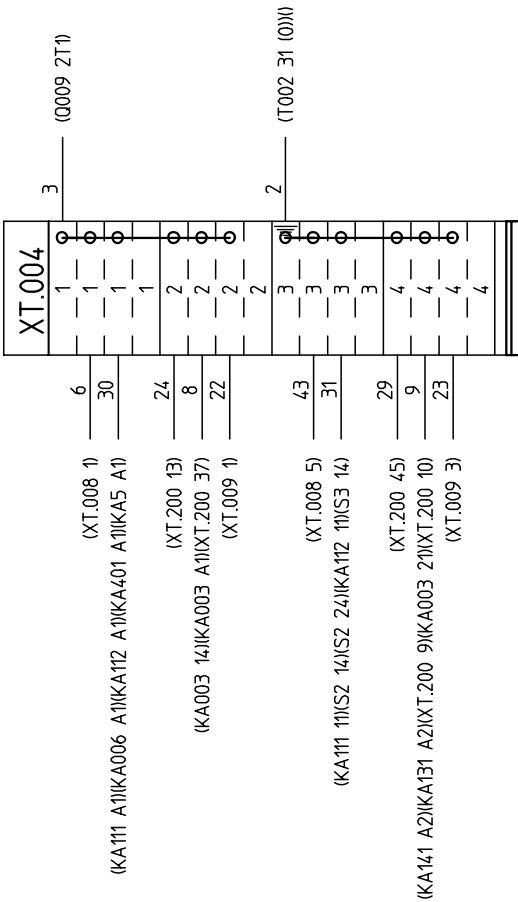
B

C

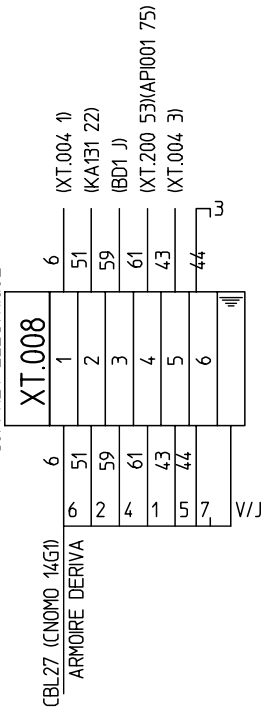
D

E

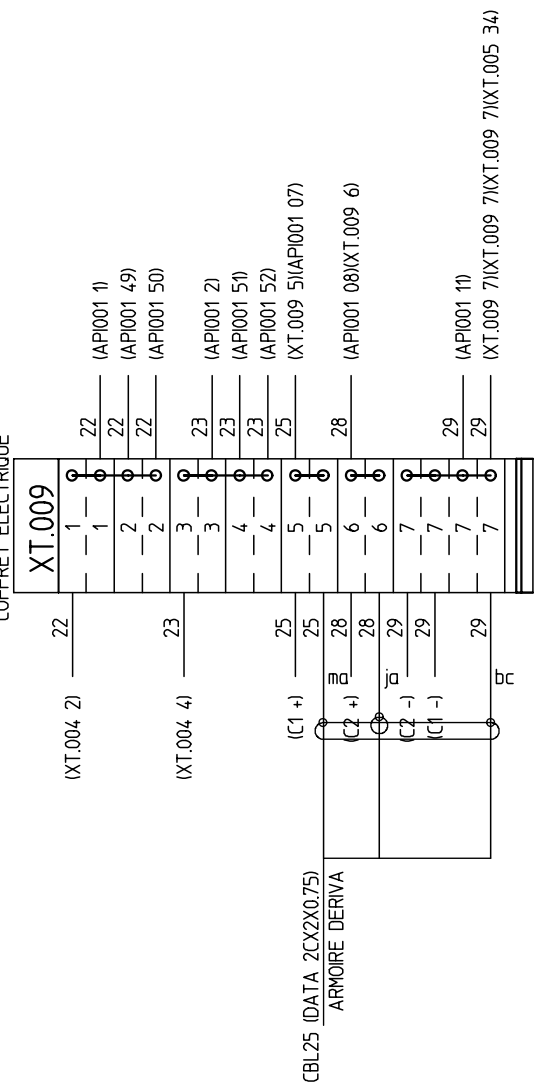
COFFRET ELECTRIQUE



COFFRET ELECTRIQUE



COFFRET ELECTRIQUE



VASLIN BUCHER

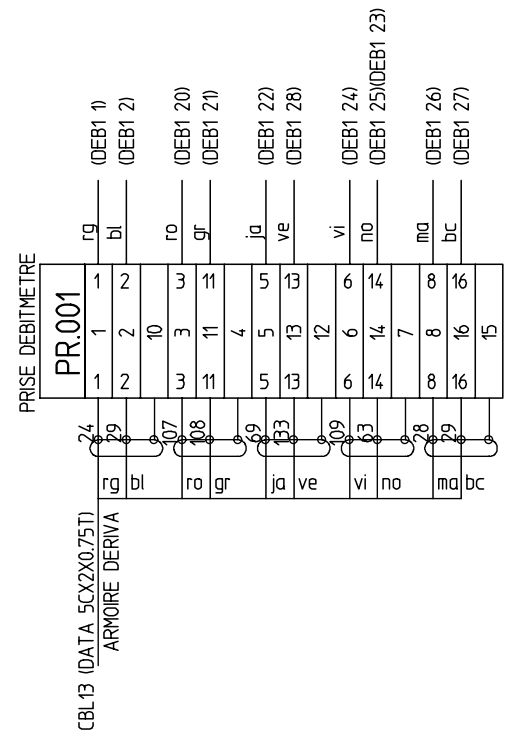
49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
 BORNERS : XT004, XT008, XT009

N° PLAN : 39H93 A
 MODIFIE PAR : retailleau LE : 05/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 26/07/00 FOLIO : 35 / 46

A
B
C
D
E



49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
PRISE DEBITMETRE

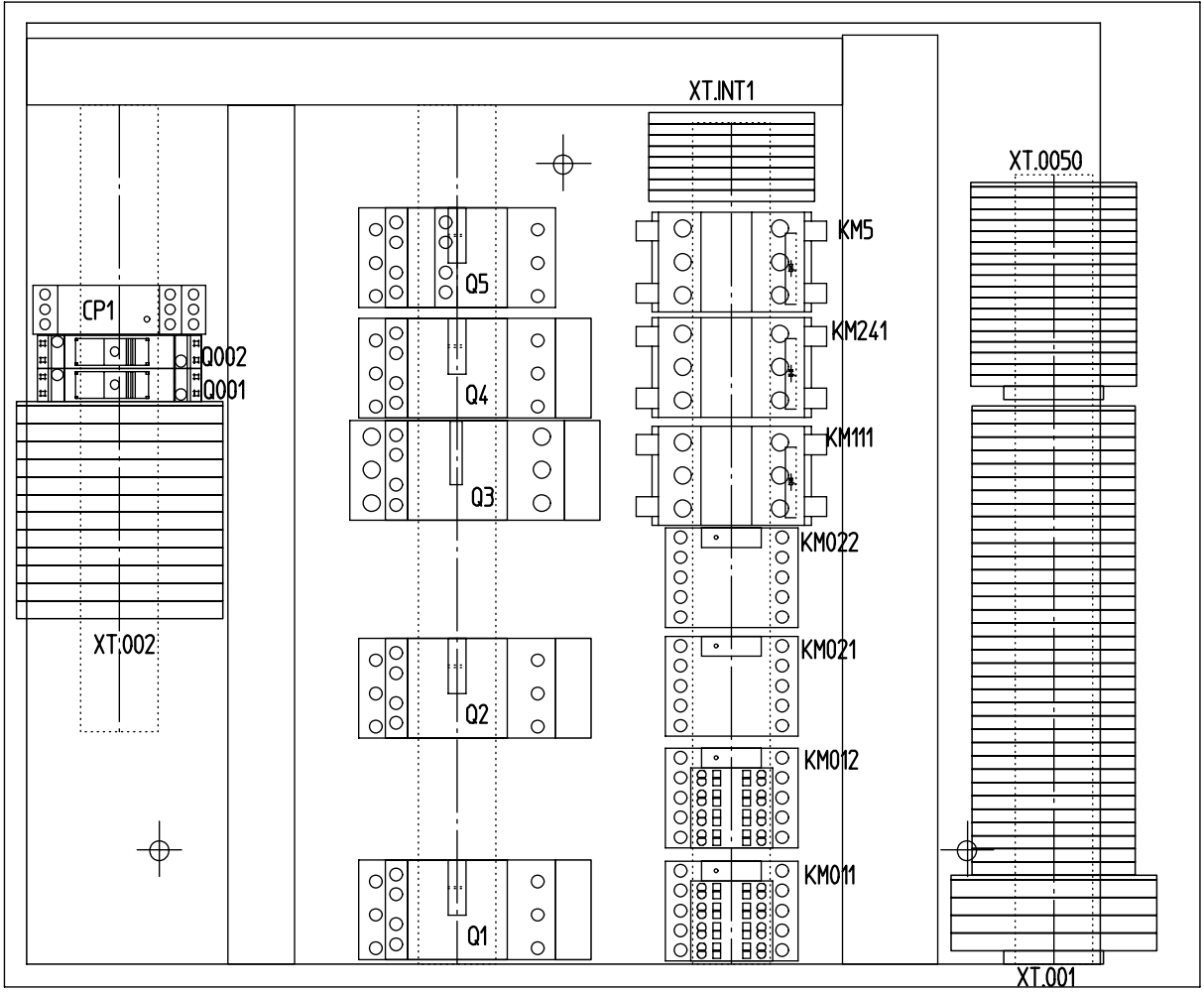
N° PLAN : 39H93
MODIFIE PAR : retailleau LE : 08/08/00

CREE PAR : retailleau LE : 26/07/00

FOLIO : 36 / 46

A
B
C
D
E

BAS



VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
IMPLANTATION : BAS ARMOIRE

CREE PAR : retailleau

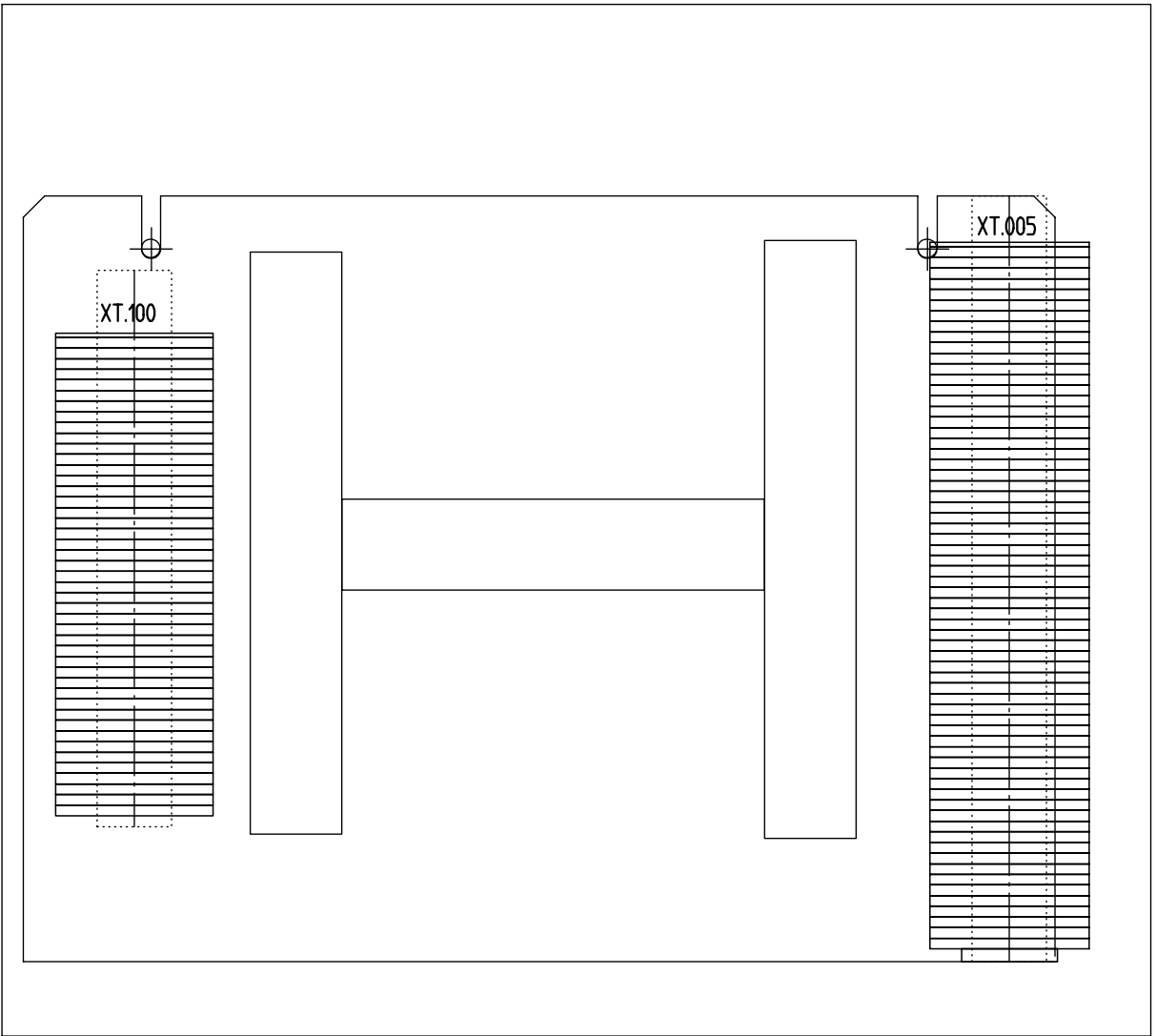
LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

FOLIO : 37 / 46

A
B
C
D
E



FOND

VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

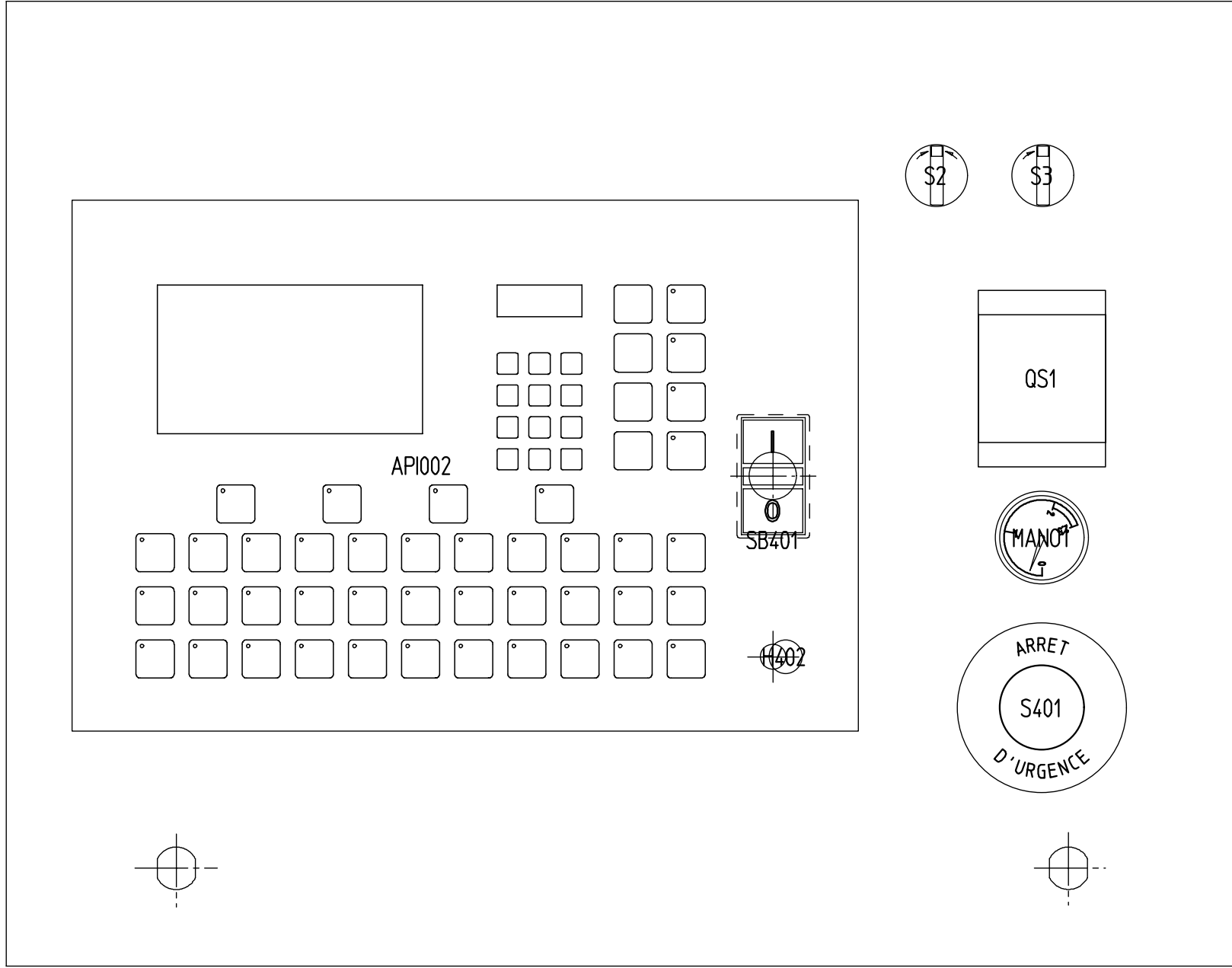
RPF 80 ORTAL
IMPLANTATION : FOND ARMOIRE

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

FOLIO : 38 / 46



VUE DE DESSOUS

VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
IMPLANTATION : HAUT ARMOIRE

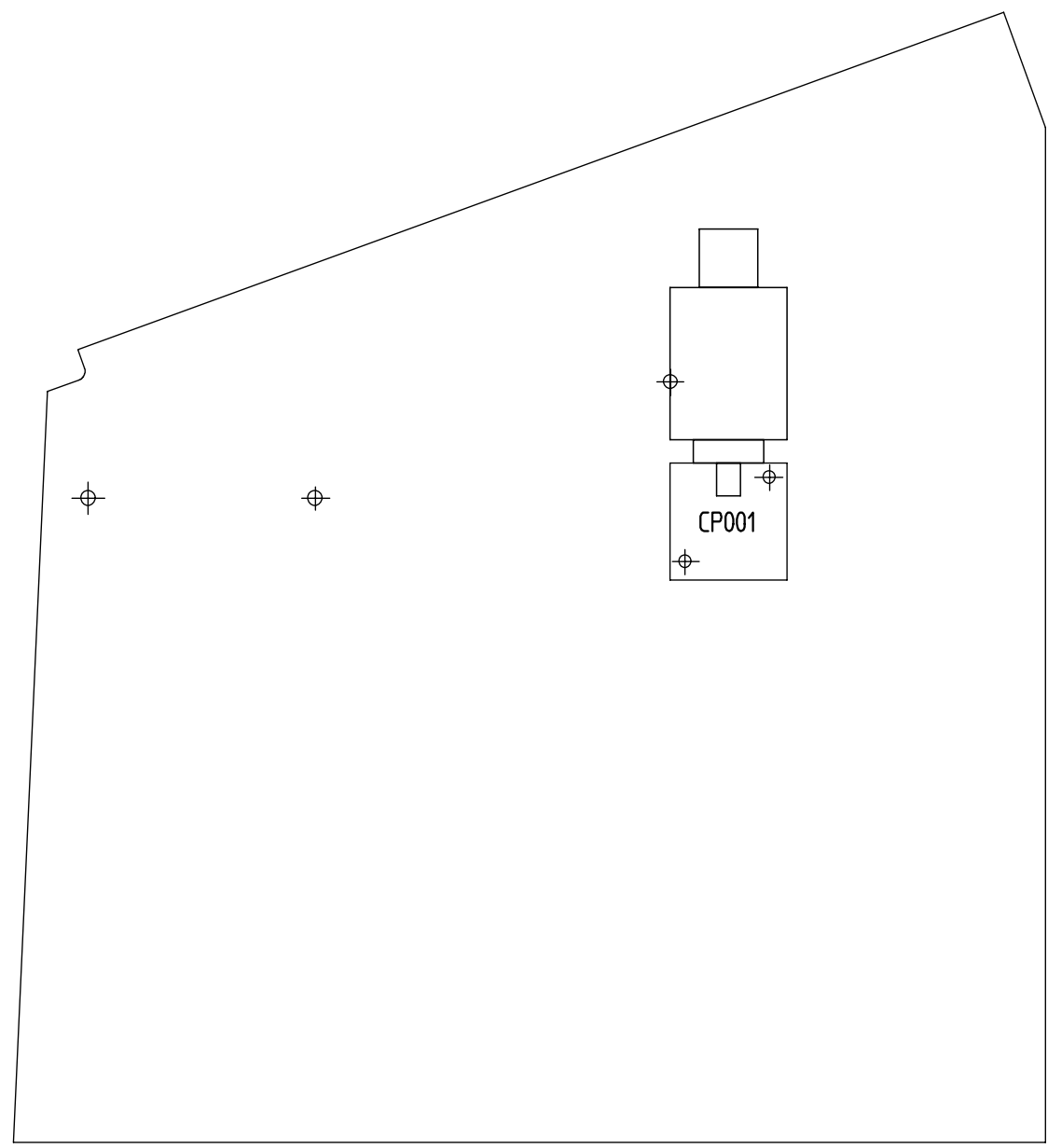
CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 21/07/00

FOLIO : 39 / 46

A
B
C
D
E



DROITE

VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

IMPLANTATION : VUE DROITE ARMOIRE

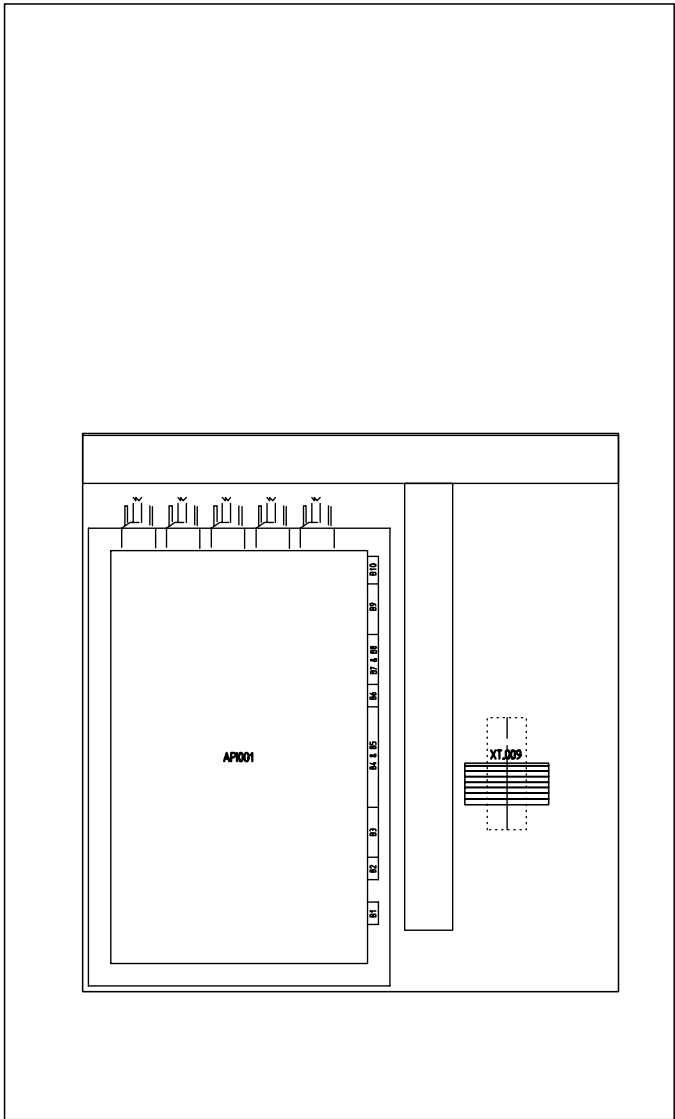
N° PLAN : 39H93

MODIFIE PAR : retailleau LE : 10/05/00

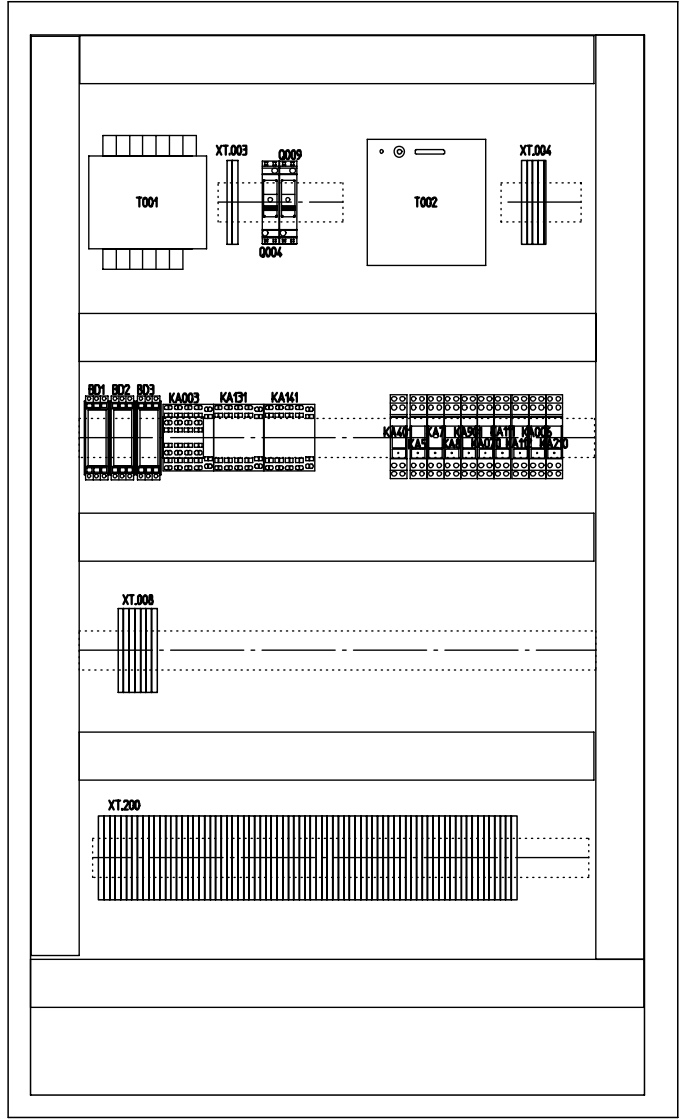
CREE PAR : retailleau LE : 10/05/00

FOLIO : 40 / 46

A
B
C
D
E



PORTE



FOND

VASLIN BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
COFFRET ELECTRIQUE : PLATINE DE FOND

CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93 A

MODIFIE PAR : retailleau LE : 06/06/2001

FOLIO : 41 / 46

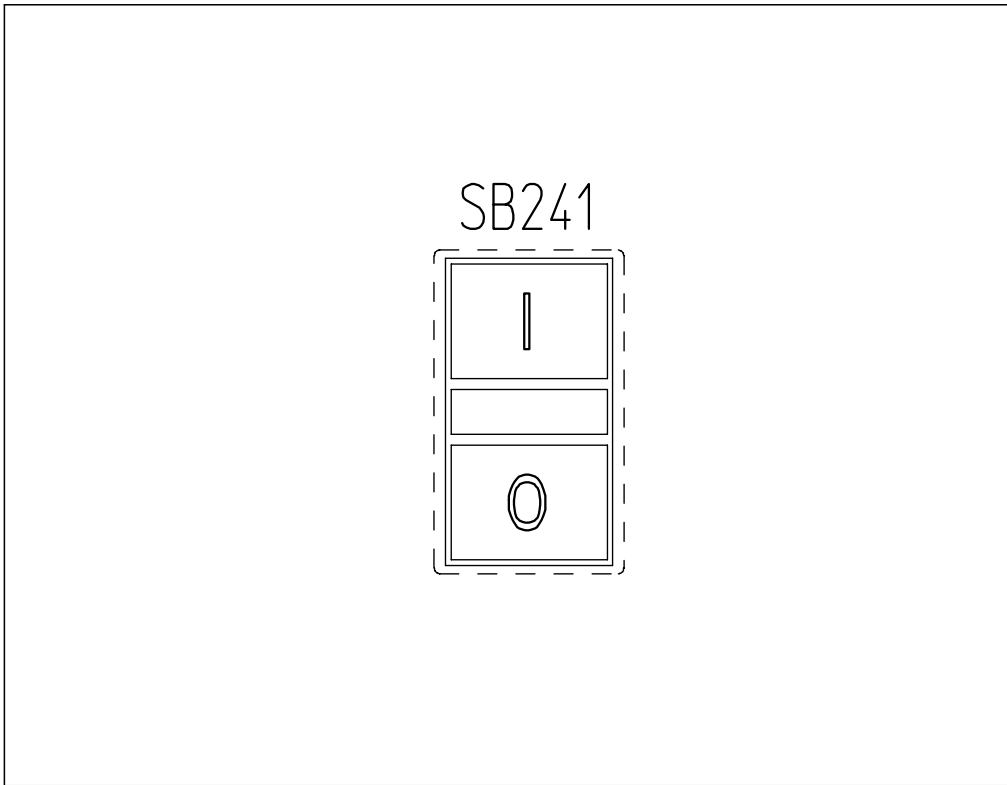
A

B

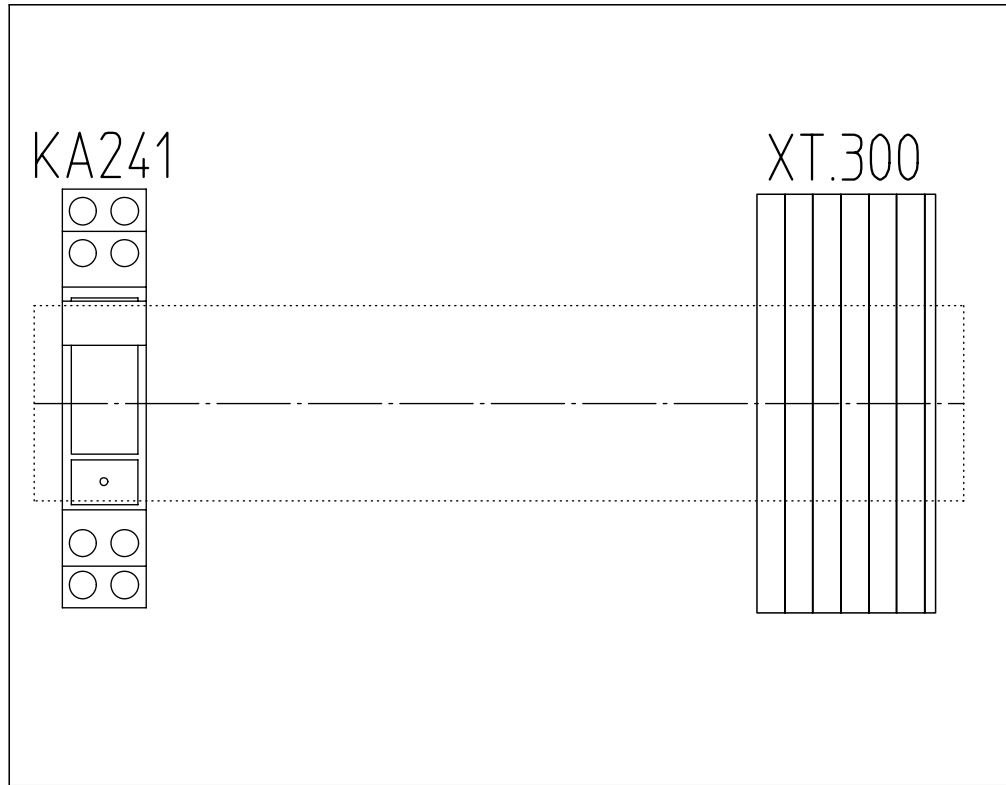
C

D

E



PORTE



FOND

VASLIN  BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE
 Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
 eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

IMPLANTATION : BOITIER SURPRESSEUR

CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93

A

MODIFIE PAR : retailleau

LE : 06/06/2001

FOLIO : 42 / 46

REPERE	FOLIO	FONCTION	LOCALISATION
API001	12	AUTOMATE COFFRET	COFFRET ELECTRIQUE
API002	13	AUTOMATE PUPITRE	ARMOIRE DERIVA
BD1	15	BLOC A DIODES (ETOR 0-7)	COFFRET ELECTRIQUE
BD2	16	BLOC A DIODES (ETOR 8-15)	COFFRET ELECTRIQUE
BD3	17	BLOC A DIODES (ETOR 16-23)	COFFRET ELECTRIQUE
B241	24	PRESSOSTAT SURPRESSEUR	BOITIER SURPRESSEUR
B251	25	PRESSOSTAT COMPRESSEUR AUXILIAIRE	PRESSOSTAT COMP. AUX.
CEL131	10	RECEPTEUR CELLULE BARRIERE DROITE	RECEPTEUR DROIT
CEL141	10	RECEPTEUR CELLULE BARRIERE DROITE	RECEPTEUR GAUCHE
CEL231	10	EMETTEUR CELLULE BARRIERE DROITE	EMETTEUR DROIT
CEL241	10	EMETTEUR CELLULE BARRIERE GAUCHE	EMETTEUR GAUCHE
CP001	19	CAPTEUR DE PRESSION 4-20 mA	ARMOIRE DERIVA
CP1	7	CONTROLEUR DE PHASES	ARMOIRE DERIVA
C1	19	CONDENSATEUR FILTRAGE EA	COFFRET ELECTRIQUE
C2	19	CONDENSATEUR FILTRAGE EA	COFFRET ELECTRIQUE
DEB1	26	PROMAG 33	DEBITMETRE
H401	25	SIRENE	SIRENE
H402	11	VOYANT DEFAUT	ARMOIRE DERIVA
KA003	11	AUTO ALIMENTATION	COFFRET ELECTRIQUE
KA003	11		COFFRET ELECTRIQUE
KA5	21	COMMANDE VANNE REFOULEMENT	COFFRET ELECTRIQUE
KA006	20	COMMANDE EVACUATION	COFFRET ELECTRIQUE
KA7	23	PILOTAGE VANNE ISOLATION CUVE	COFFRET ELECTRIQUE
KA8	23	PILOTAGE VANNE REFOULEMENT	COFFRET ELECTRIQUE
KA070	26	COMMANDE DEBITMETRE	COFFRET ELECTRIQUE
KA111	20	COMMANDE COMPRESSEUR	COFFRET ELECTRIQUE
KA112	20	COMMANDE VANNE ISOLATION CUVE	COFFRET ELECTRIQUE
KA131	10	CONTACTEUR BARRIERE DROITE	COFFRET ELECTRIQUE
KA141	10	CONTACTEUR BARRIERE GAUCHE	COFFRET ELECTRIQUE
KA210	21	COMMANDE VANNE R.A. (OPTION)	COFFRET ELECTRIQUE
KA241	24	COMMANDE SURPRESSEUR	BOITIER SURPRESSEUR
KA401	21	COMMANDE SIRENE	COFFRET ELECTRIQUE
KA901	21	COMMANDE POMPE SO2 (OPTION)	COFFRET ELECTRIQUE
KM5	25	COMPRESSEUR AUXILIAIRE	ARMOIRE DERIVA
KM011	20	ROTATION DROITE	ARMOIRE DERIVA
KM011	20		ARMOIRE DERIVA
KM012	20	ROTATION GAUCHE	ARMOIRE DERIVA
KM012	20		ARMOIRE DERIVA
KM021	20	TURBINE AU VIDE	ARMOIRE DERIVA
KM022	20	TURBINE GONFLAGE	ARMOIRE DERIVA
KM111	20	COMPRESSEUR	ARMOIRE DERIVA
KM241	24	SURPRESSEUR	ARMOIRE DERIVA
M1	6	MOTEUR ROTATION	ROTATION
M2	6	MOTEUR TURBINE	TURBINE
M3	6	MOTEUR COMPRESSEUR	COMPRESSEUR
M4	7	SURPRESSEUR	SURPRESSEUR
M5	7	COMPRESSEUR AUXILIAIRE	COMP. AUX.
M7	23	MOTEUR VANNE ISOLATION CUVE	VANNE ISOLATION CUVE
M8	23	MOTEUR VANNE REFOULEMENT	VANNE REFOULEMENT
QS1	6	SECTIONNEUR PRINCIPAL 40A	ARMOIRE DERIVA

VASLIN  BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE

Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

NOMENCLATURE : MNEMONIQUES

CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93

A

MODIFIE PAR : retailleau

LE : 06/06/2001

FOLIO : 43 / 46

REPERE	FOLIO	FONCTION	LOCALISATION
Q001	7	DISJONCTEUR ALIM. 2A	ARMOIRE DERIVA
Q1	6	ROTATION	ARMOIRE DERIVA
Q002	7	DISJONCTEUR ALIM. 2A	ARMOIRE DERIVA
Q2	6	TURBINE	ARMOIRE DERIVA
Q3	6	COMPRESSEUR	ARMOIRE DERIVA
Q004	7	DISJONCTEUR ALIM. 2A	ARMOIRE DERIVA
Q4	7	SURPRESSEUR	ARMOIRE DERIVA
Q5	7	COMPRESSEUR AUXILIAIRE	ARMOIRE DERIVA
Q009	9		COFFRET ELECTRIQUE
SB241	24	BP M/A SURPRESSEUR	BOITIER SURPRESSEUR
SB401	11	BP M/A	ARMOIRE DERIVA
SQ2	15	FC POSITION PRESSURAGE	FC POS. PRESSU
SQ3	15	FC POSITION REMPLISSAGE	FC POS. REMPLI
SQ41	23	FC VANNE ISOLATION CUVE FERME	FC VANNE IC F
SQ42	23	FC VANNE ISOLATION CUVE OUVERT	FC VANNE IC O
SQ51	23	FC VANNE REFOULEMENT FERME	FC VANNE RF F
SQ52	23	FC VANNE REFOULEMENT OUVERT	FC VANNE RF O
S2	22	COMMANDE DE SECOURS ROTATION	ARMOIRE DERIVA
S3	22	COMMANDE DE SECOURS TURBINE	ARMOIRE DERIVA
S401	11	ARRET D'URGENCE	ARMOIRE DERIVA
T001	7	TRANSFO MULTI-TENSION	COFFRET ELECTRIQUE
T002	9	ALIM. 24 V DC	COFFRET ELECTRIQUE

VASLIN  BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE

Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

NOMENCLATURE : MNEMONIQUES

N° PLAN : 39H93

A

MODIFIE PAR : retailleau

LE : 06/06/2001

CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

FOLIO : 44 / 46

REPERE	CODE	DESCRIPTION	QT.
API001	70005336	AUTOMATE VB 50Z-A	1
API002	70005876	AUTOMATE VB ZZ7-A	1
BD1	70004362	BLOC A DIODES AVEC CATHODE COMMUNE	1
BD2	70004362	BLOC A DIODES AVEC CATHODE COMMUNE	1
BD3	70004362	BLOC A DIODES AVEC CATHODE COMMUNE	1
B241			1
B251			1
CEL131			1
CEL141			1
CEL231			1
CEL241			1
CP001	61002982	BLOC ALU 50X50	1
CP001	70007244	CAPTEUR -0,1B A 2,5B 006.035.00	1
CP1	70004523	RELAIS SURVEILLANCE PHASE TRIPHASE	1
C1	70005873	CONDO TANTALE GOUTTE 100uF 16V	1
C2	70005873	CONDO TANTALE GOUTTE 100uF 16V	1
DEB1			1
H401			1
H402	70004484	VOYANT A DIODE 24VCC -ROUGE -D12	1
KA003	70007759	CONTACTEUR AUX. 3N0+1NF 24VDC	1
KA003	70007761	CONTACTS AUX. 4N0+0NF	1
KA5	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA006	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA7	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA8	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA070	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA111	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA112	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA131	70007760	CONTACTEUR AUX. 2N0+2NF 24VDC	1
KA131	70007769	ANTIPARASITAGE S00 (90°)	1
KA141	70007760	CONTACTEUR AUX. 2N0+2NF 24VDC	1
KA141	70007769	ANTIPARASITAGE S00 (90°)	1
KA210	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA241	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA401	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KA901	70007799	RELAIS 24V 2RT AVEC SOCLE	1
KM5	70007752	CONTACTEUR PUIS. 12A 24VDC	1
KM5	70007770	ANTIPARASITAGE S0 (90°)	1
KM011	70007662	CONTACTEUR PUIS. +1NF 9A SANS CC	1
KM011	70007769	ANTIPARASITAGE S00 (90°)	1
KM011	70007763	CONTACTS AUX. 2N0+2NF	1
KM011	70007663	KIT INVER. MARCHE AVEC BLOC DE VER S00	1
KM012	70007662	CONTACTEUR PUIS. +1NF 9A SANS CC	1
KM012	70007769	ANTIPARASITAGE S00 (90°)	1
KM012	70007763	CONTACTS AUX. 2N0+2NF	1
KM021	70007662	CONTACTEUR PUIS. +1NF 9A SANS CC	1
KM021	70007769	ANTIPARASITAGE S00 (90°)	1
KM022	70007662	CONTACTEUR PUIS. +1NF 9A SANS CC	1
KM022	70007663	KIT INVER. MARCHE AVEC BLOC DE VER S00	1
KM022	70007769	ANTIPARASITAGE S00 (90°)	1

REPERE	CODE	DESCRIPTION	QT.
KM111	70007754	CONTACTEUR PUIS. 25A 24VDC	1
KM111	70007770	ANTIPARASITAGE S0 (90°)	1
KM241	70007752	CONTACTEUR PUIS. 12A 24VDC	1
KM241	70007770	ANTIPARASITAGE S0 (90°)	1
MAN01	70002964	MANOMETRE SUIVANT PLAN 11F22	1
M1			1
M2			1
M3			1
M4			1
M5			1
M7			1
M8			1
QS1	70002658	INTERRUPTEUR SECTIONNEUR 63A	1
Q001	60001084	DISJ. CONTROLE-1P- 2 A	1
Q1	70007738	DISJ. MOTEUR 5,5 - 8 A	1
Q1	70007771	BLOC CONTACTS AUX. TRANS. 1N0+1NF (90°)	1
Q1	70007906	ELEMENT INTER. POUR TAILLE S00	1
Q002	60001084	DISJ. CONTROLE-1P- 2 A	1
Q2	70007734	DISJ. MOTEUR 2,2 - 3,2 A	1
Q2	70007771	BLOC CONTACTS AUX. TRANS. 1N0+1NF (90°)	1
Q2	70007906	ELEMENT INTER. POUR TAILLE S00	1
Q3	70007742	DISJ. MOTEUR 14 -20 A	1
Q3	70007771	BLOC CONTACTS AUX. TRANS. 1N0+1NF (90°)	1
Q3	70007908	ELEMENT INTER. POUR TAILLE S0	1
Q004	60001084	DISJ. CONTROLE-1P- 2 A	1
Q4	70007739	DISJ. MOTEUR 7 -10 A	1
Q4	70007771	BLOC CONTACTS AUX. TRANS. 1N0+1NF (90°)	1
Q4	70007906	ELEMENT INTER. POUR TAILLE S00	1
Q5	70007739	DISJ. MOTEUR 7 -10 A	1
Q5	70007771	BLOC CONTACTS AUX. TRANS. 1N0+1NF (90°)	2
Q009	60001107	DISJ. CONTROLE-1P- 5 A	1
SB241	00004338	BOUTON-POUSOIR DOUBLE	1
SB241	70001677	CAPUCHON D'ETANCHEITE POUR BOUTON DOUBLE TOUCHES	1
SB241	70000282	LAMPE INCANDESCENCE BA9S 24V 1,5W	1
SB401	00004338	BOUTON-POUSOIR DOUBLE	1
SB401	70001677	CAPUCHON D'ETANCHEITE POUR BOUTON DOUBLE TOUCHES	1
SB401	70000282	LAMPE INCANDESCENCE BA9S 24V 1,5W	1
SQ2			1
SQ3			1
SQ41			1
SQ42			1
SQ51			1
SQ52			1
S2	70000976	BT NOIR 3POS AVEC 2 RAPPEL	1
S2	00621344	CORPS BACO SELON PLAN 008.000.00	1
S3	00621657	BT NOIR 3POS AVEC 1 RAPPEL	1
S3	00621344	CORPS BACO SELON PLAN 008.000.00	1
S401	73714646	TETE ARRET D'URGENCE 008.032.00	1
S401	00621208	CORPS BACO SELON PLAN 008.002.00	1
S401	73297700	ETIQUETTE DIAMETRE 80 SANS TEXTE POUR AU	1

VASLIN  BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE

Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52

eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL
NOMENCLATURE : PRODUIT

CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93

A

MODIFIE PAR : retailleau

LE : 06/06/2001

FOLIO : 45 / 46

REPERE	CODE	DESCRIPTION	QT.
T001	70007810	TRANSFO. 315VA P: M.T. / 2*115V	1
T002	70005854	ALIM. 5 A P:230-400VAC / S:24VDC	1
XT. INT1	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	8
XT.001	70007956	BORNE LR 4,0MM 1X3PC	27
XT.001	70007957	BORNE LR PE 4,0MM 1X3PC	8
XT.001	70007958	BORNE LR 6,0MM 1X3PC	3
XT.001	70007959	BORNE LR PE 6,0MM 1X3PC	1
XT.001	70007964	FLASQUE LR 4,0MM 1X3PC	1
XT.001	70007965	FLASQUE LR 6,0MM 1X3PC	1
XT.001	70007968	BUTEE D'ARRET L:6	1
XT.002	70007958	BORNE LR 6,0MM 1X3PC	12
XT.002	70007965	FLASQUE LR 6,0MM 1X3PC	1
XT.003	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	2
XT.004	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	4
XT.004	70007963	FLASQUE LR 2,5MM 1X4PC	1
XT.005	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	45
XT.005	70007955	BORNE LR PE 2,5MM 1X4PC	21
XT.005	70007963	FLASQUE LR 2,5MM 1X4PC	1
XT.005	70007968	BUTEE D'ARRET L:6	1
XT.0050	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	18
XT.0050	70007963	FLASQUE LR 2,5MM 1X4PC	1
XT.0050	70007968	BUTEE D'ARRET L:6	1
XT.008	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	6
XT.008	70007955	BORNE LR PE 2,5MM 1X4PC	1
XT.009	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	7
XT.009	70007963	FLASQUE LR 2,5MM 1X4PC	1
XT.100	70007962	BORNE LR 2,5MM 2X2PC	27
XT.100	70007967	FLASQUE LR 2,5MM 2X2PC	1
XT.100	70007969	PORTE ETIQUETTE	1
XT.100	70008624	BORNE LR PE 2,5MM 2X2PC	18
XT.200	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	70
XT.200	70007955	BORNE LR PE 2,5MM 1X4PC	3
XT.200	70007969	PORTE ETIQUETTE	1
XT.200	70008625	BORNE LR SEC 2,5MM 1X4PC (SECTIONABLE)	2
XT.300	70007954	BORNE LR 2,5MM 1X4PC	5
XT.300	70007955	BORNE LR PE 2,5MM 1X4PC	1
XT.300	70007963	FLASQUE LR 2,5MM 1X4PC	1
XT.300	70007969	PORTE ETIQUETTE	1
	72708210	BOIT-PLA IP55 180X140X80	1
	00690773	DIN .35x7.5x1 PR3	3848
	00621536	GOULOTTE GUIDE-FILS 60 X60	0
	00621545	GOULOTTE GUIDE-FILS 80 X60	0
	00621309	GOULOTTE GUIDE-FILS 43 X60	2364
	00621578	GOULOTTE GUIDE-FILS 30 X60	388
	00621309	GOULOTTE GUIDE-FILS 43 X60	3457
	00621578	GOULOTTE GUIDE-FILS 30 X60	368
	00621309	GOULOTTE GUIDE-FILS 43 X60	281

REPERE	CODE	DESCRIPTION	QT.

VASLIN  BUCHER

49290 CHALONNES SUR LOIRE

Tél : 02 41 74 50 50 - Télécopie : 02 41 74 50 52
eMail : comercial@srv-be.vaslin-bucher.fr

RPF 80 ORTAL

NOMENCLATURE : PRODUIT

CREE PAR : retailleau

LE : 10/05/00

N° PLAN : 39H93

A

MODIFIE PAR : retailleau

LE : 06/06/2001

FOLIO : 46 / 46