

GUIDE D'UTILISATION VINIMATIC

LISEZ TRÈS ATTENTIVEMENT
CES QUELQUES PAGES ...



Table des matières

A - Importance de la durée de cuvaison.....	1
B - Comment contrôler la qualité du moût/vin durant la macération/fermentation dans la Vinimatic.....	3
C - Comment intervenir sur le déroulement de la macération/fermentation dans la Vinimatic	3
D - Pratique de la chaptalisation (éventuellement)	5
E - Vinifications types	6
F - Autres utilisations possibles des vinimatic.....	7

GUIDE D'UTILISATION VINIMATIC

La Vinimatic est un outil de vinification. Les résultats obtenus dépendent, essentiellement, de l'utilisation qui en est faite.

Ce guide n'a pas la prétention d'être un mode d'emploi. Il expose quelques idées simples, relatives aux principes de la vinification en rouge et rosé et à leur application possible à la Vinimatic.

- A - Importance de la durée de cuvaison
- B - Comment contrôler la qualité ?
- C - Comment intervenir sur le déroulement de la macération/fermentation
- D - Pratique de la chaptalisation
- E - Vinifications types
- F - Autres utilisations possibles des Vinimatic

A - Importance de la durée de cuvaison

Les jus contenus dans la plupart des raisins rouges sont blancs. La couleur rouge, la plus grande partie des parfums et les tanins (*c'est à dire les principaux éléments qui déterminent la qualité du vin rouge*) sont contenus dans les parties solides du grain (*pellicule, pépins*). La composition du vin rouge (*donc sa qualité dans le type recherché*) sera fonction des possibilités d'extraction, par les liquides (blancs), des substances contenues dans les parties solides des grains de raisin.

Votre Vinimatic permet d'extraire, lors de chaque cycle d'homogénéisation, la totalité des substances libérées dans les parties solides de la vendange. La qualité du moût (*ou du vin, si la fermentation alcoolique est terminée*) est donc toujours maximale (*optimale*) dans la Vinimatic puisque la totalité des éléments générateurs de qualité est récupérée dès leur libération. Il suffira de contrôler la composition du moût (*ou du vin*) et d'arrêter la macération (*écoulage, démarcage*) lorsque la composition atteinte correspondra au type de vin souhaité.

La durée de cuvaison a donc une importance capitale : elle détermine la composition, c'est à dire, la qualité du type de vin élaboré.

En fonction du type de vin (*rosé, rouge souple, rouge de garde*), la durée moyenne de cuvaison peut varier de quelques heures à plusieurs jours (*dans certains cas, plusieurs semaines !*)

Mais cette durée de cuvaison variera également en fonction :

* de la composition de la vendange (*de son potentiel qualitatif*) : les teneurs en matières colorantes, en parfums, en tanins, en sucres, ..., dépendent du cépage, du terroir, de la maturité, de l'état sanitaire, etc ...

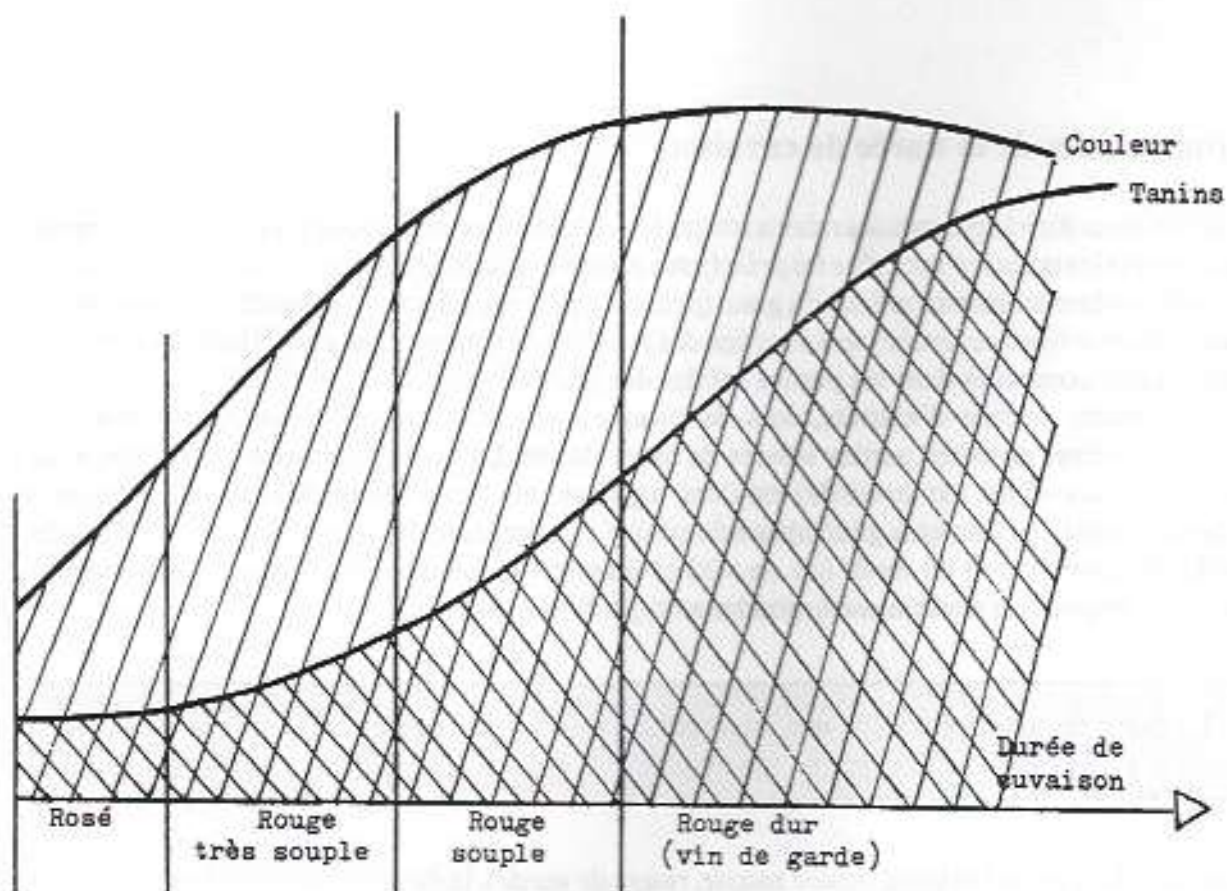
Par exemple, si la vendange est bien mûre et est très colorée, l'extraction de la couleur sera facile, donc rapide.

Par contre, si la vendange n'est pas mûre et est peu colorée, l'extraction sera difficile, donc plus longue que dans le cas précédent.

Certains composés extraits durant la macération et la fermentation ne sont pas très stables (*couleur, tanins, acides, etc ...*). Lorsque le vin sera clarifié et stabilisé (*fermentation malolactique, soutirage, stabilisation par le froid, filtration, etc...*), la couleur et les tanins auront diminué de façon considérable. Il faut, évidemment, tenir compte de cette diminution naturelle dans la détermination de la durée de cuvaison.

* de la présence d'alcool : l'alcool produit par la fermentation accélère l'extraction de certains composés (*tanins*) et est un facteur de stabilité (*pour les tanins, la couleur, etc...*)

En début de macération (*avant que la fermentation n'ait démarrée*), la couleur est extraite rapidement alors que les tanins ne sont pratiquement pas extraits (*pas d'alcool*). Ce décalage entre l'extraction de la couleur et des tanins permet de «doser» assez facilement la souplesse du vin.



* de la température : elle conditionne le départ et la vitesse de la fermentation alcoolique ; elle influence sur la vitesse d'extraction et sur la qualité des composés extraits.

Une température élevée accélère les phénomènes d'extraction (*couleur, tanins, etc...*) mais élimine certains composés, généralement peu concentrés, qui sont générateurs de parfums et de goûts «fruités», caractéristiques du cépage.

Pour les vinifications en rosé et en rouge primeur très souple, on vinifiera à températures relativement basses. Par contre, pour les vins plus durs, et en particulier, pour les vins de garde, on pourra accepter des températures plus élevées.

Il conviendra, souvent, de réchauffer la vendange, en début de macération, et de la refroidir, en cours de fermentation.

B - Comment contrôler la qualité du moût/vin durant la macération/fermentation dans la Vinimatic

1 - Fermentation alcoolique

Contrôle de la densité du liquide.

2 - Couleur

Les méthodes utilisées par les laboratoires (*mesure des densités optiques : DO 420, DO 520*) nécessitent des investissements coûteux. Pratiquement, il est possible d'apprécier visuellement la couleur en plaçant les échantillons de vin, prélevés après chaque cycle d'homogénéisation, dans des tubes à essais ou dans des éprouvettes, ou, à défaut, dans des bouteilles de verre blanc. En conservant les différents prélèvements, il est possible de suivre l'évolution de la couleur (*très important pour les rosés !*)

3 - Tanins

Les différents indices (*Follin Ciocalteu, Permanganate, DO 280, etc...*) ne peuvent être mesurés et interprétés que par des laboratoires spécialisés. Il est cependant possible d'apprécier simplement la teneur en tanins par dégustation régulière des échantillons. Plus la teneur en tanins augmente, plus le vin devient astringent, âpre.

C - Comment intervenir sur le déroulement de la macération/fermentation dans la Vinimatic

1 - Températures trop basses

* chauffage : lorsque la température de la vendange est inférieure à 15° C, le départ de la fermentation alcoolique peut être considérablement retardé.

Pour éviter cette perte de temps, il est possible de chauffer la vendange (*dans les vinimatic équipées du système de chauffage*) de façon à obtenir rapidement une température de l'ordre de 18 - 20° C. Les zones de chauffage dans la Vinimatic étant obligatoirement localisées, la température indiquée par le thermomètre, situé sur la porte, ne traduit la température moyenne de la vendange qu'à la fin des cycles d'homogénéisation.

La durée du chauffage est fonction :

- de la puissance calorifique du système de chauffage
- de la température initiale de la vendange
- de la température ambiante (*refroidissement naturel de la Vinimatic*)

Noter les températures :

- à la fin du remplissage
- à la fin de chaque cycle d'homogénéisation

Si la fermentation démarre avant la fin de la durée de chauffage prévue, arrêter le chauffage.
Ne pas dépasser 20° C.

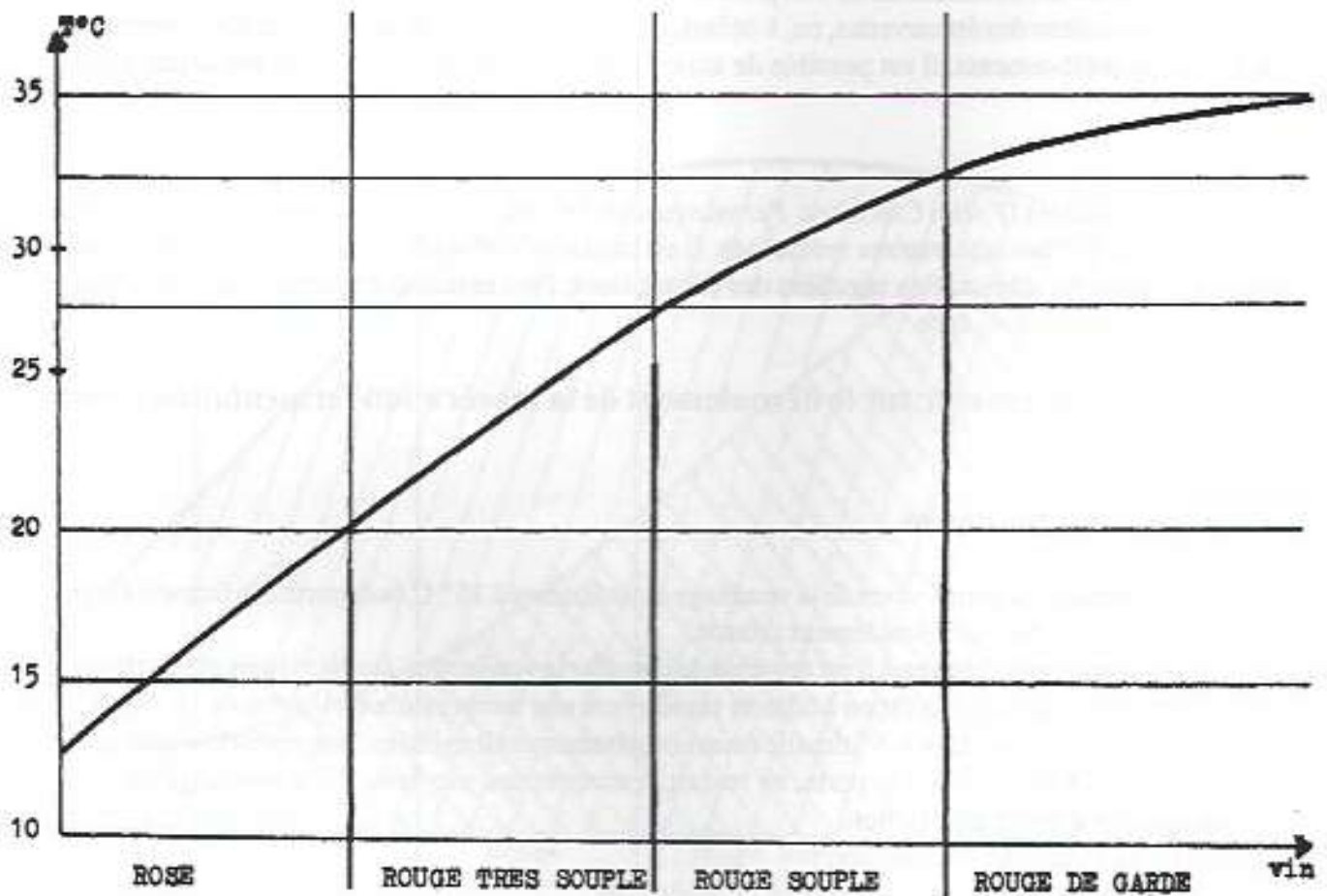
Essayez de chauffer le moins possible.

* pour les Vinimatic qui ne sont pas équipées de système de chauffage, il est souvent utile (lorsque la température de la vendange est basse) d'attendre le départ de la fermentation avant de commencer les cycles d'homogénéisation (sauf, évidemment, pour la vinification des rosés).

2 - Températures trop élevées

Les températures maximales admissibles sont fonction du type de vin élaboré.

A titre indicatif, on peut estimer ces températures maximales :



Attention

Au delà de 35° C, il y a risque d'arrêt de fermentation. Le système de refroidissement par ruissellement d'eau sur la virole de la Vinimatic a une efficacité évidemment limitée. Il conviendra donc d'anticiper le début du refroidissement.

Par exemple, pour ne pas dépasser 30° C, il faudra, peut-être, commencer à refroidir à 25° C

En fait, la valeur de ce décalage en température (*anticipation du refroidissement*) dépend beaucoup de la température de la cave et de sa ventilation.

Il ne faut pas trop refroidir ; il est intéressant d'avoir, à l'écoulage, une température supérieure ou égale à 20° C de façon à obtenir, éventuellement, une fin de fermentation alcoolique rapide et une fermentation malolactique précoce.

3 - Composition du cycle d'homogénéisation

Le cycle standard exécute 2 tours (*sens vidage*) et 3 tours (*en sens contraire : homogénéisation*)
Il est possible de modifier le cycle d'homogénéisation. Pour des vendanges très fragiles, on peut le diminuer ; pour des vendanges très dures, on peut l'augmenter.

4 - Nombre d'homogénéisations par jour

Le cycle d'homogénéisation permet de "récupérer", dans la phase liquide, les substances libérées par les parties solides de la vendange.

Si cette libération par les solides est très rapide, on peut augmenter la fréquence des cycles d'homogénéisation. Si la libération par les solides est lente, il faut diminuer la fréquence des cycles d'homogénéisation. Il semble que 4 cycles par jour soient un maximum et 1 cycle par jour un minimum.

Souvent, il est procédé à 2 cycles par jour : matin et soir.

D - Pratique de la chaptalisation (éventuellement)

La chaptalisation doit être faite en une seule fois, en début de fermentation (*densité voisine de 1040*).

Faire couler du moût de la VINIMATIC dans un cuvon.

Faire dissoudre le sucre dans ce cuvon.

Renvoyer le moût sucré dans la VINIMATIC (*par la porte de remplissage*).

L'aération du moût durant cette opération est favorable à la multiplication des levures.

Effectuer la chaptalisation juste avant un cycle d'homogénéisation.

E - VINIFICATIONS TYPES

Exemple de vinification	Objectif	Contrôle	Remplissage vendange	Chauffage à temp. inf. à	Sulfitage (1)	Levurage (2)	Cycle d'homogénéisation (3)	Refroidissement si temp. sup. à	Température		Ecoulage lorsque (4)
									mini	maxi	
Rosé	Parfums +++ Tanins - Couleur +	Couleur Température	Foulée égrappée ou non	12° C	éventuel	non	2 + 3 2 à 3 fois par jour	18° C	15° C	20° C	couleur suffisante
Rouge très souple "Primeur"	Parfums +++ Tanins + Couleur ++	Couleur Température Tanins	Foulée généralement égrappée	18° C	éventuel	éventuel	2 + 3 2 fois par jour	20° C	20° C	26° C	couleur aux tanins suffisante
Rouge souple	Parfums ++ Tanins ++ Couleur ++	Couleur Température Tanins	idem	18° C	éventuel	éventuel	2 + 3 2 fois par jour	25° C	25° C	32° C	tanins suffisants
Rouge de garde	Parfums ++ Tanins +++ Couleur +++	Température Tanins	idem	18° C	éventuel	éventuel	2 + 3 - 2 fois/j. avant et pendant fermentation 1 fois par j. après	28° C	30° C	35° C	tanins suffisants
Semi macération carbonique	Parfums +++ Tanins + Couleur ++	Couleur température	Entière (pas de foulage) éventuellement 1 ou 2 cycles d'homogénéisation (1/4+1/4) pour répartir la vendange	18° C	éventuel	éventuel	1/4 + 1/4 (vendange fragile) à 1 + 1 (vendange dure) 1 fois/j.	25° C	25° C	32° C	Couleur et tanins suffisants

(1) Sulfitage :

Régulier, en cours de remplissage, dose utilisée en fonction de l'état sanitaire et de la température de la vendange, dose moyenne : 5 g. SO₂/hl.

(2) Levurage :

Juste avant un cycle d'homogénéisation.

(3) Cycle d'homogénéisation :

2 + 3 = 2 tours dans le sens vidage + 3 tours dans le sens opposé (homogénéisation).
1er cycle d'homogénéisation en fin de remplissage.

(4) Ecoulage :

Attendre au moins une heure eue la fin du dernier cycle d'homogénéisation et le début de l'écoulage.

F - Autres utilisations possibles des vinimatic

1-contrôle des fermentations malolactiques

En réchauffant le vin (*Vinimatic équipées de système de chauffage*), on favorise le départ de la fermentation malolactique.

Attention : ne pas dépasser 20° C.

2 - assemblage de lots de vins

3 - stockage

Important :

- Pour le stockage ou les assemblages, démonter le galet d'ouverture de la soupape, de façon à ce que cette soupape soit toujours fermée.
- S'il est prévu de pomper le vin par le robinet d'écoulement, démonter obligatoirement les grilles situées à l'intérieur de la Vinimatic.

4 - La Vinimatic

peut être utilisée pour contrôler la macération/fermentation à fruits autres que le raisin (*poires, prunes, cerises, ...*).

NOTICE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

VINIMATIC 65 HL.

LISEZ TRES ATTENTIVEMENT
CES QUELQUES PAGES ...



NOTICE D'UTILISATION ET D'ENTRETIENVINIMATIC 65

1 - PRINCIPE GENERAL DE FONCTIONNEMENT	Page 1
2 - MISE EN PLACE	Page 2
. Plan d'Encombrement	Page 5
3 - BRANCHEMENT ELECTRIQUE	Page 2
4 - COMMANDES	Page 6
5 - PRE-SELECTION DU CYCLE AUTOMATIQUE POUR L'HOMOGENEISATION	Page 10
6 - ALARME	Page 11
7 - CHAUFFAGE	Page 12
8 - CONDUITE DE LA VINIMATIC	Page 13
9 - CONSEILS ET RECOMMANDATIONS IMPORTANTES	Page 14
10 - ENTRETIEN	Page 17

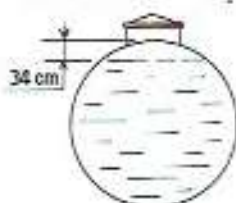
I - PRINCIPE GENERAL DE FONCTIONNEMENT

L'utilisation de la Vinimatic comprend quatre opérations principales :

- Remplissage
- Homogénéisation
- Ecoulage
- Vidage

1°) Remplissage

Durant cette opération, la cuve est immobilisée, porte rectangulaire ouverte en position haute. Le remplissage s'effectue selon les moyens classiques : pompe - caissettes - tapis, etc...



Important :

Ne pas remplir complètement la Vinimatic. A la fin du remplissage, il est nécessaire de laisser 34 cm (environ) de vide pour permettre l'expansion de la matière.

Un tour de cuve suffit alors pour obtenir une bonne homogénéisation.

2°) Homogénéisation, macération, fermentation

Pour favoriser les échanges entre phases solide et liquide, avant et pendant la fermentation, donc pour accélérer les phénomènes de macération, il suffit de faire tourner la Vinimatic (quelques tours suffisent).

Grâce aux effets combinés de la spirale et de la rotation de la Vinimatic, le "gâteau" de marc est totalement immergé. L'utilisation des 2 sens de rotation de la cuve peut se révéler bénéfique.

Ne pas effectuer l'écoulage tout de suite après un cycle d'homogénéisation.

Important :

A la fin de ces opérations, il est impératif d'arrêter la Vinimatic lorsque la soupape de dégazage est en position haute. Cette soupape est alors automatiquement ouverte et permet ainsi le dégagement du gaz carbonique.

3°) Ecoulage

La soupape étant en position haute et donc ouverte (celle-ci laisse alors entrer l'air), il suffit d'ouvrir le robinet inférieur pour voir les jus filtrés par les grilles s'écouler avec facilité.

4°) Vidage ou démarcage

L'écoulage étant terminé et le robinet fermé, la porte de démarcage peut être déposée. Il suffit alors de commander la rotation de la Vinimatic dans le sens "vidage" pour obtenir un vidage continu. Pour interrompre le vidage, il suffit d'arrêter la rotation de la Vinimatic.

2 - MISE EN PLACE

Les cotes nécessaires à la mise en place sont données par le plan d'encombrement de la page 5.

Réaliser quatre surfaces d'appui au même niveau correspondant aux quatre pieds de la Vinimatic.

3 - BRANCHEMENT DE LA VINIMATIC 65

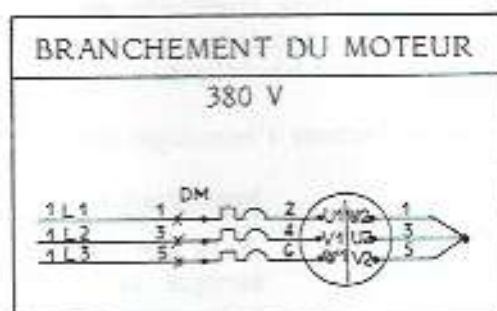
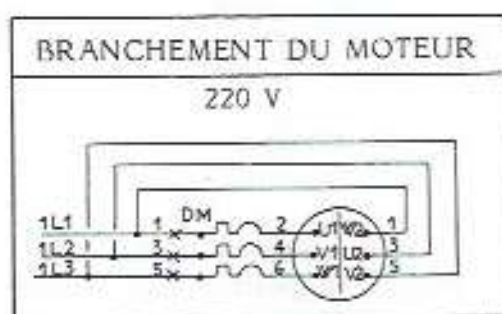
Avant d'effectuer le branchement, vérifier la conformité de la tension d'utilisation de votre installation avec celle de la Vinimatic.

Sauf cas particuliers précisés à la commande, nos appareils sont livrés pour fonctionner en 380 volts.

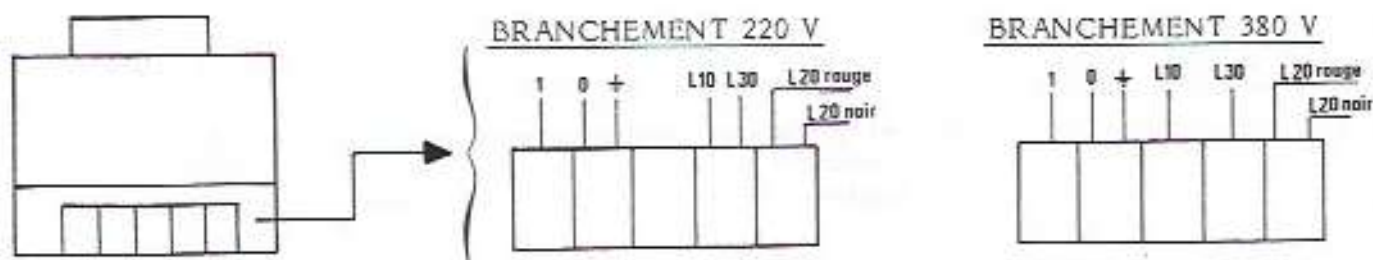
Pour changer la tension, procéder de la façon suivante :

1°) Changement de tension pour Vinimatic avec ou sans chauffage électrique :

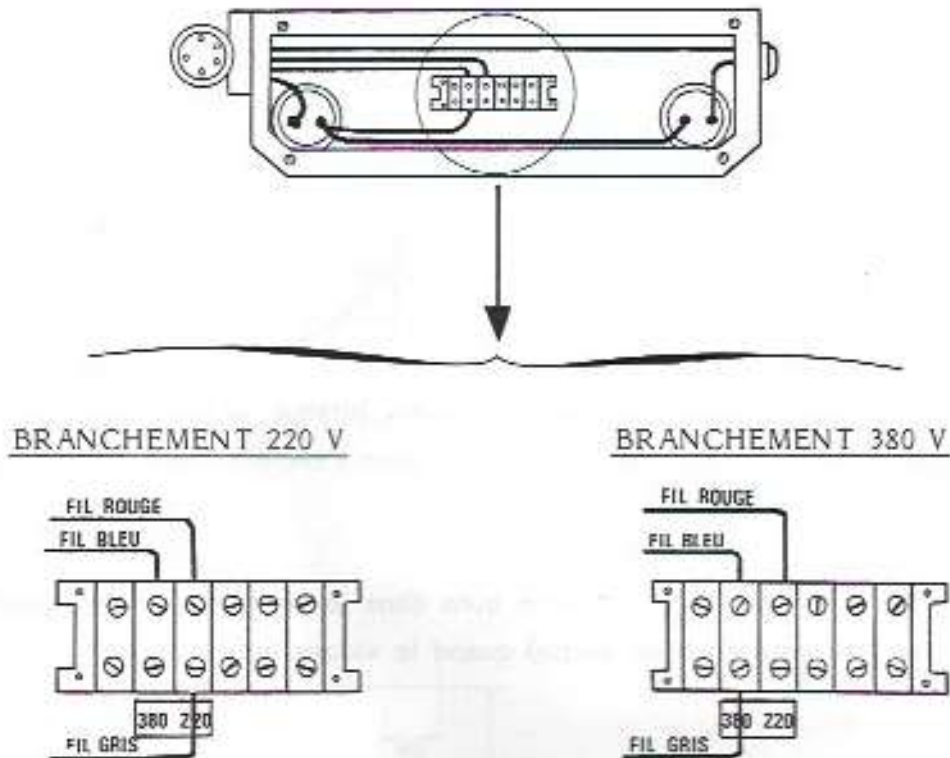
- a) Changer la position des fils repérés 1, 3, 5, situés dans le coffret électrique puissance et les brancher sur les bornes 1, 3, 5 des disjoncteurs magnétothermiques sans déplacer les fils repérés 1L1, 1L2 et 1L3 suivant schéma ci-dessous :



- b) Intervenir également sur l'alimentation du transformateur situé à l'intérieur du coffret électrique puissance en déplaçant le fil noir repéré L10.



- 2°) Changement de tension du système de chauffage électrique
Intervenir à l'intérieur du coffret situé sur la Vinimatic.



3°) Raccordement au réseau

a) Vinimatic sans chauffage électrique

Brancher les 3 fils de phases aux 3 bornes du sectionneur à fusibles placé à l'intérieur du coffret électrique ainsi que le fil de terre à la borne prévue à cet effet. \perp

Calibrage des fusibles : 10,3 x 38 Norme NFC 63210 - CEI 269-2.

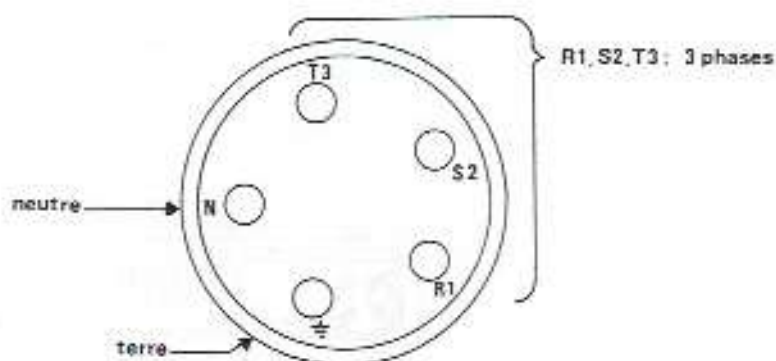
- 3 fusibles 10 A type "aM" en 220 Volts.
- 3 fusibles 6 A type "aM" en 380 Volts.

b) Vinimatic avec chauffage électrique

Cette Vinimatic est équipée de 2 prises de courant mâles à 5 broches (1 prise pour la rotation de la Vinimatic, 1 prise pour le chauffage) et d'une prise de courant femelle (rouge).

Pour le raccordement au réseau, utiliser un câble 5 conducteurs (3 phases, neutre, terre) pour une intensité de 20 A.

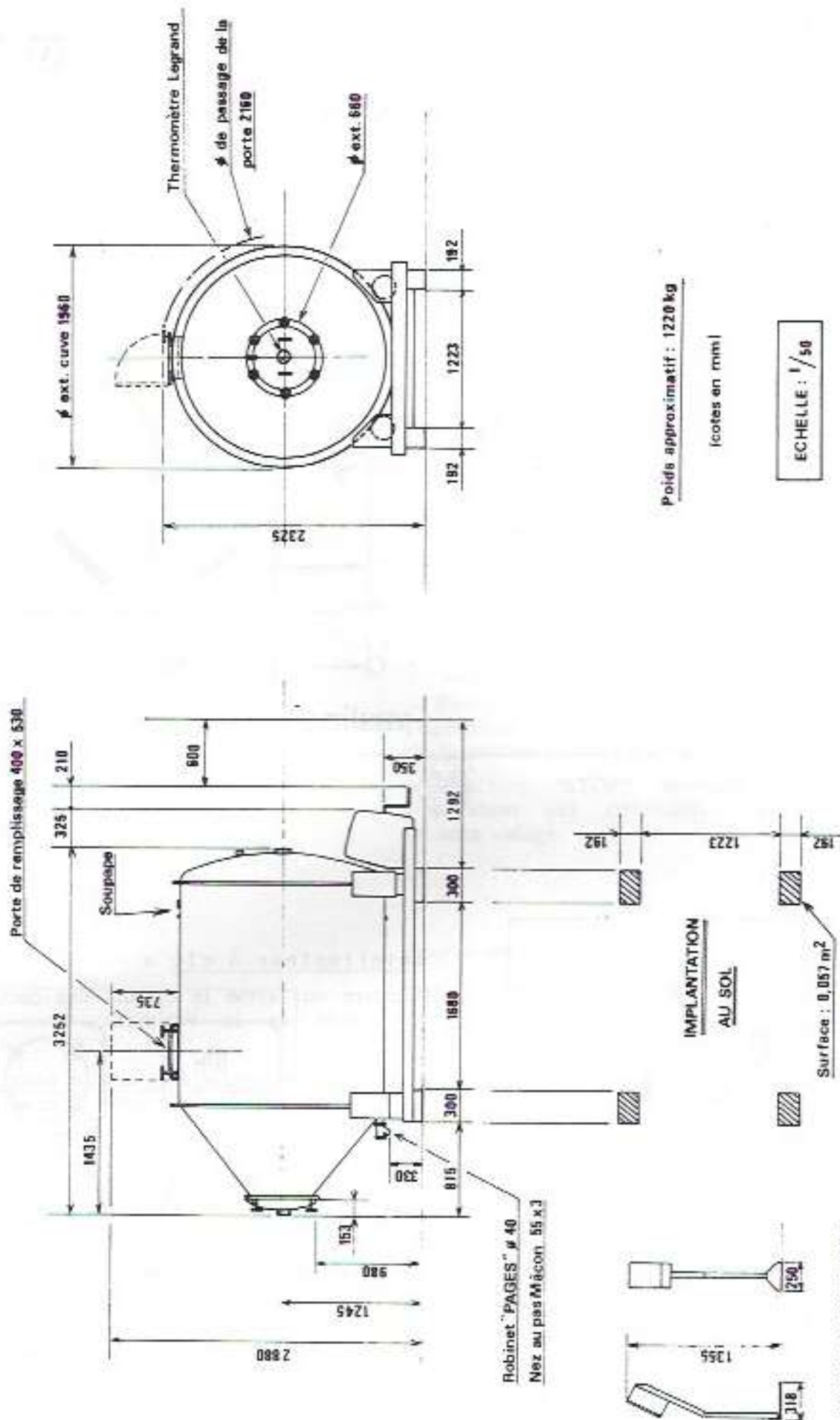
Raccorder les 5 conducteurs aux bornes de la prise femelle en respectant les inscriptions portées sur la prise.



Nota : Dans le cas d'alimentation par le secteur en 220 volts triphasés, un câble 4 conducteurs (3 phases + terre) est suffisant.

4°) Vérifications

- a) Lors de la première mise en route, lorsque la cuve est en rotation, vérifier que le fin de course de sécurité pour l'enclenchement de la manivelle stoppe la rotation lorsqu'il est actionné.
- b) Vérifier que la cuve tourne bien dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vu coté cône de sortie) quand le vidage est commandé.



Poids approximatif : 1220 kg

(cotes en mm)

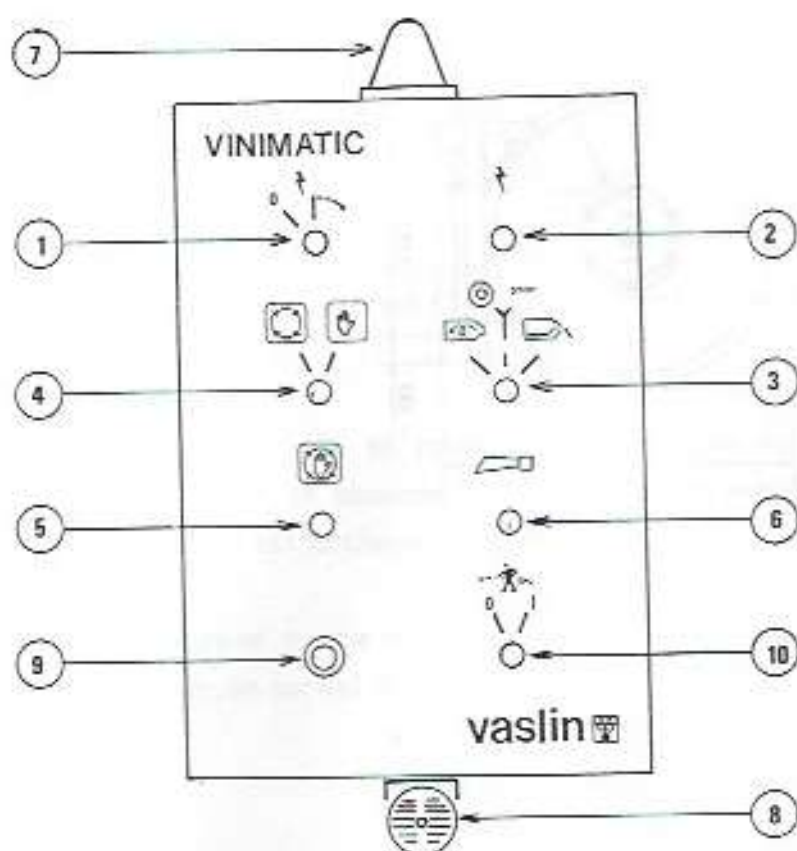
ECHELLE : 1/50

PUPITRE DE COMMANDE

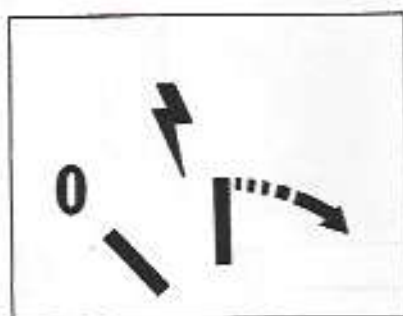
En charge : 2000 kg par pied.

Surface : 0,057 m²IMPLANTATION
AU SOLRobinet "PAGES" ϕ 40
Nez au pas Mâcon 55 x 3

4 - COMMANDES



①

**Interrupteur à clé :**

Il ouvre ou ferme le circuit des commandes électriques de la Vinimatic.

Il ne devra donc pas être utilisé pour stopper la cuve en conduite normale. (cas d'urgence exceptés).

②

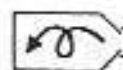
**Témoin de mise sous tension :**

Témoin lumineux éclairé lorsque la Vinimatic est mise sous tension à l'aide de la clé de contact ① (donner une impulsion vers la droite).

Interrupteur 3 positions :

pour sélection des opérations :

- . homogénéisation
- . vidage
- . arrêt

1 - Homogénéisation

Fonctionnement automatique ou manuel, sélection par le bouton (4), départ du cycle bouton (5).

La Vinimatic tourne impérativement dans le sens des aiguilles d'une montre, en conduite manuelle (vu coté cône de sortie).

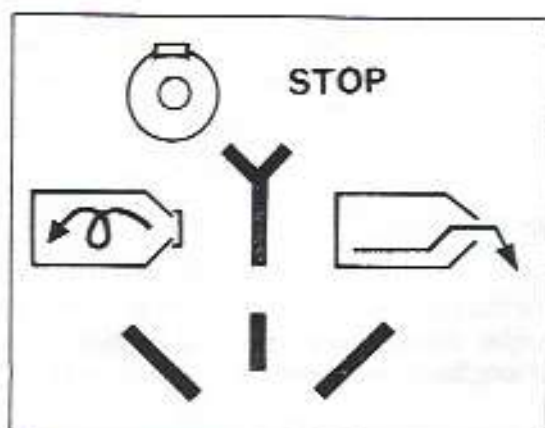
2 - Vidage

La Vinimatic tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vu coté cône de sortie). La rotation se poursuit, tant que l'interrupteur reste sur cette position, indépendamment de la position du bouton (4).

3 - Position arrêt

- Position "arrêt porte haute", quand l'opération est commandée à partir de la position homogénéisation.

- Position "STOP" immédiat, quand l'opération est commandée à partir du sens vidage.

**Bouton de sélection du mode de conduite pour l'opération d'homogénéisation**

(Le bouton (3) étant positionné correctement).

Conduite manuelle

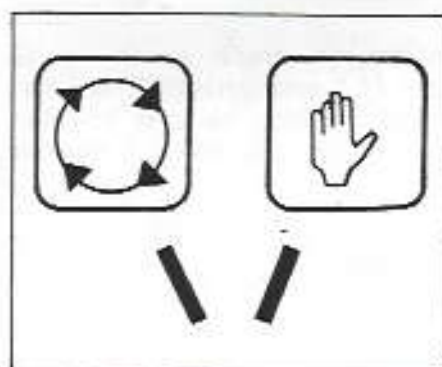


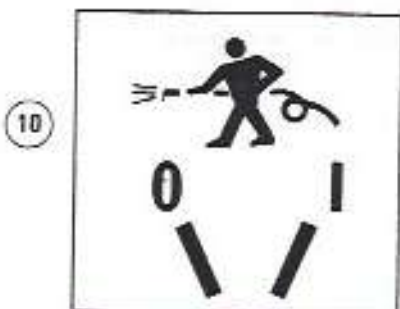
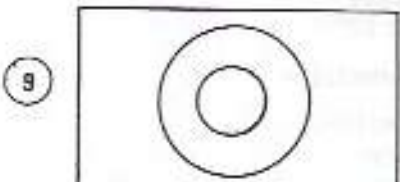
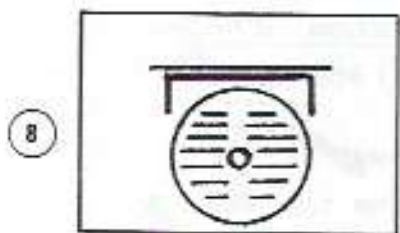
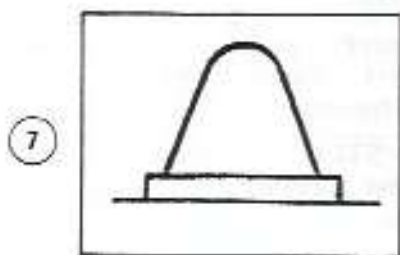
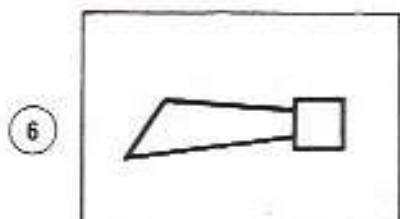
Homogénéisation tour par tour, amorcée par l'utilisateur en appuyant sur le bouton (5) .(≈ 10")

Conduite automatique



Dans cette position, la Vinimatic effectue un cycle complet programmé (voir § 5 page 10). Ce cycle commence dès que l'utilisateur appuie sur le bouton (5). (une dizaine de secondes)





Bouton poussoir de départ de cycle d'homogénéisation

(les boutons ③ et ④ étant positionnés correctement).

Commande automatique : appuyer sur le bouton jusqu'à ce que le voyant ⑦ s'éteigne.

Commande manuelle : appuyer sur le bouton jusqu'à ce que le voyant ⑦ s'éteigne. Renouveler l'opération à chaque tour.

Contrôle d'alarme

Ce bouton poussoir permet de tester l'état de fonctionnement de l'alarme sonore ⑧. Pour cela l'interrupteur ③ doit être en position "homogénéisation".

Voyant de contrôle de position

Ce voyant indique, lorsqu'il est allumé, que la Vinimatic est en position haute. Il reste allumé lorsque le courant est coupé à l'aide de la clé de contact ①.

Pendant toute la période de macération ou de fermentation, la cuve doit être impérativement arrêtée en position haute pour permettre l'évacuation des gaz par la soupape. Le voyant indique que cette condition est bien remplie.

Alarme sonore

bouton coup de poing

Arrêt d'urgence.

Lavage (option)

Permet de laver la Vinimatic (rotation dans le sens vidage) sans commander le système d'évacuation (tapis, vis,...).

UTILISATION DE LA VINIMATIC

Supposons que la cuve soit arrêtée en position haute, ce qui correspond à la position d'arrêt normale, et que les interrupteurs ① et ③ soient en position "STOP", le voyant ⑦ est donc allumé, examinons les diverses possibilités de commandes

1°) Homogénéisation en commande manuelle

- a) Mettre l'interrupteur ① en position "Contact", le voyant ② s'allume.
- b) On peut tester l'alarme sonore en appuyant brièvement sur le bouton poussoir ⑥.
- c) Mettre le bouton ④ en position manuelle.
- d) Mettre le bouton ③ en position "homogénéisation".
- e) S'assurer que rien n'entrave la rotation de la cuve.
- f) Appuyer sur le bouton poussoir ⑤ jusqu'à ce que le voyant ⑦ s'éteigne. La cuve tourne obligatoirement dans le sens des aiguilles d'une montre.
- g) La cuve exécute un tour et s'arrête en position haute. Recommencer l'opération jusqu'à obtention du nombre de tours désiré.

2°) Homogénéisation en cycle automatique

- a) Mettre l'interrupteur ① en position "Contact", le voyant ② s'allume.
- b) On peut tester l'alarme sonore en appuyant brièvement sur le bouton poussoir ⑥.
- c) Mettre le bouton ④ en position "automatique".
- d) Mettre l'interrupteur ③ en position "homogénéisation".
- e) S'assurer que rien n'entrave la rotation de la cuve.
- f) Appuyer sur le bouton poussoir ⑤ jusqu'à ce que le voyant ⑦ s'éteigne. La cuve tourne alors suivant un cycle pré-réglé (voir § 5 page 10) et s'arrête en position haute (voyant ⑦ allumé).

Important :

Si au cours d'une opération d'homogénéisation (manuelle ou automatique) on ramène l'interrupteur ③ en position centrale, la cuve ne s'arrêtera que lorsque celle-ci sera en position haute. Ceci pour éviter que la pression ne monte exagérément à l'intérieur de la cuve (soupape de dégazage ouverte).

S'il y a nécessité de stopper immédiatement la cuve, placer l'interrupteur à clé ① en position "STOP", mais attention : la soupape est alors fermée. Il y a donc lieu de remettre le contact le plus rapidement possible.

3°) Vidage

L'écoulage étant terminé et la porte étant déposée :

- a) Mettre l'interrupteur ① en position "contact", le voyant ② s'allume.

- b) Mettre l'interrupteur (3) en position "vidage", la cuve tourne alors indéfiniment dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vu coté cône de sortie).
- c) Si on ramène l'interrupteur (3) en position centrale "STOP", la cuve s'arrête immédiatement.

5 - PRE-SELECTION DU CYCLE AUTOMATIQUE POUR L'HOMOGENEISATION

Le programmeur commandant ce cycle est situé à l'intérieur du coffret de commandes.

L'expérience acquise a permis de retenir le cycle pré-réglé suivant :

- 1ère phase : 2 tours dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 2ème phase : 4 tours dans le sens des aiguilles d'une montre.

Ce cycle peut être éventuellement modifié :

Principe de programmation

Le cycle d'homogénéisation est déterminé par un combinateur programmable. Le combinateur est constitué par 4 cames sur lesquelles il est possible de placer des taquets de programmation tous les 6 degrés.

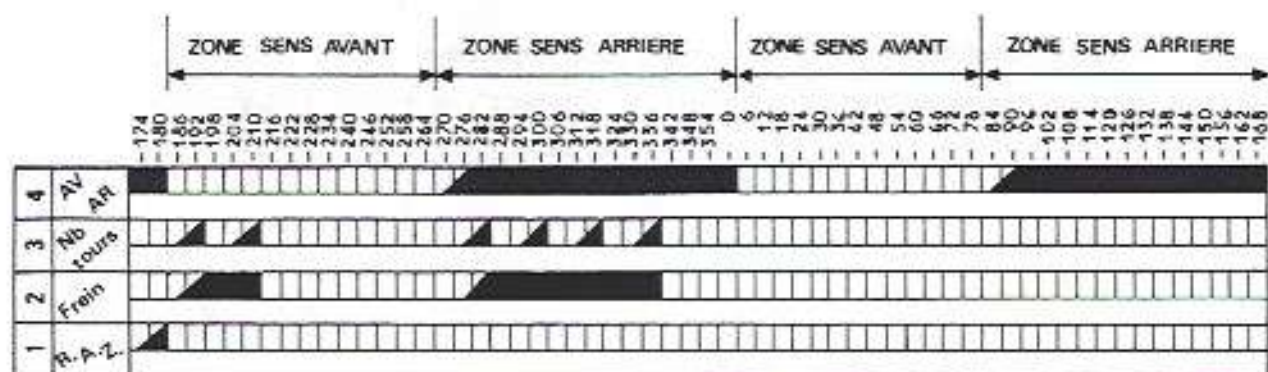
La came 1 assure la remise à zéro du combinateur. Ne pas modifier la programmation de cette came.

La came 4 définit les zones de programmation correspondant à des rotations de la Vinimatic dans le sens avant (vidage) et dans le sens arrière (homogénéisation). Ne pas modifier la programmation de cette came.

La came 3 détermine le nombre de rotations effectuées par la Vinimatic. En plaçant des taquets inclinés (↗) dans les zones "sens avant" et "sens arrière", on impose autant de rotation que de taquets placés sur cette came.

La came 2 permet de libérer le frein de blocage de la Vinimatic chaque fois que la soupape est en position haute. Il faut placer des taquets d'attaque (↗) puis de maintien (⬇) sur cette came dans les zones correspondant aux taquets de la came 3.

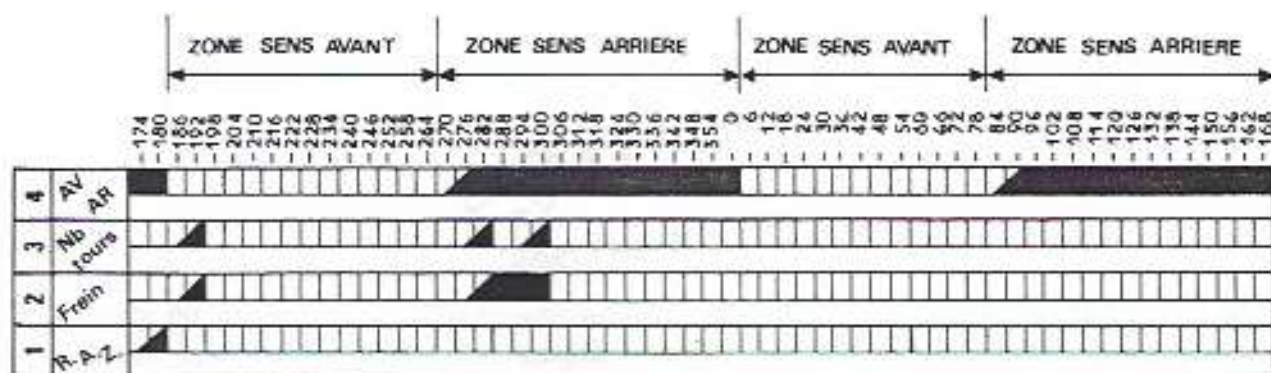
Programmation standard : 2 AV + 4 AR.



Modification de la programmation

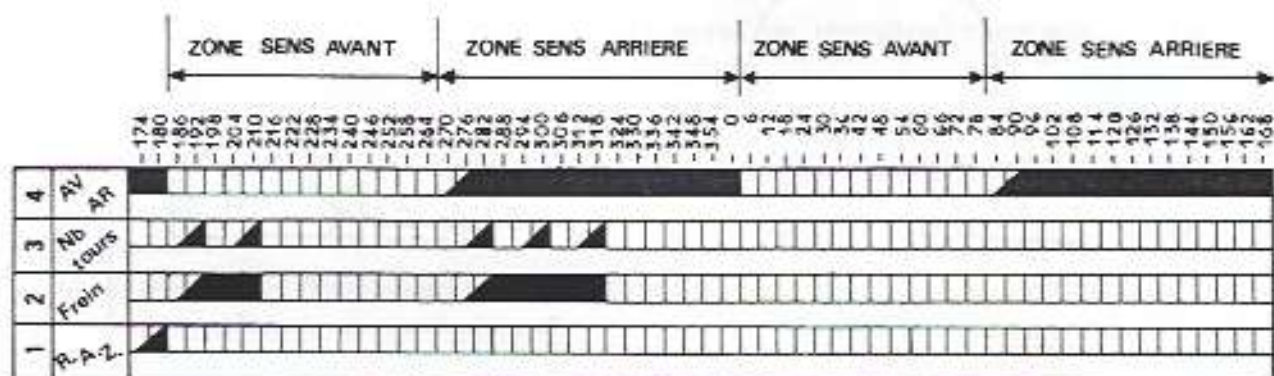
Pour éliminer des rotations dans le sens avant et (ou) dans le sens arrière, il suffit d'enlever des taquets de la came 3 (nombre de tours) et d'enlever les taquets correspondants de la came 2 (frein).

Exemple : 1 AV + 2 AR :



Pour ajouter des rotations dans le sens avant et (ou) dans le sens arrière, il suffit d'ajouter des taquets sur la came 3 (nombre de tours) et d'ajouter les taquets correspondants sur la came 2 (frein).

Exemple : (par rapport à la programmation précédente) 2 AV + 3 AR :



6 - ALARME

Pendant la macération ou la fermentation, lorsque la Vinimatic est immobilisée, la soupape de dégazage doit être impérativement en position haute.

Le seul arrêt autorisé au cours d'une opération d'homogénéisation est donc cette position haute.

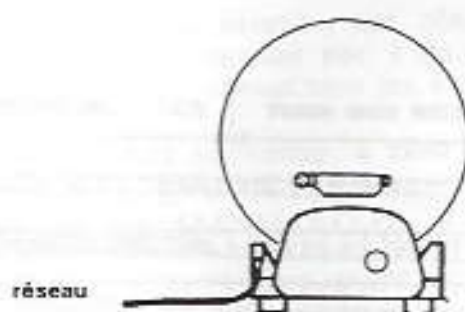
Si, pour une raison quelconque (coupure de courant, fusible fondu, etc...) cette opération ne peut se réaliser, l'alarme sonore (7) prévient l'utilisateur. Aussitôt celui-ci doit mettre la Vinimatic en rotation à l'aide de la manivelle livrée à cet effet, de façon à ramener la soupape de dégazage en position haute (voir page 15 : utilisation de la manivelle). Pour que cette opération soit possible, le frein du moteur doit être débloqué (voir § 9 : utilisation de la manivelle).

7 - CHAUFFAGE

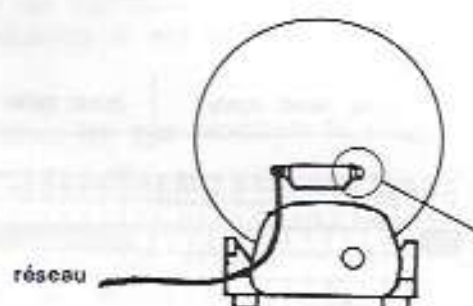
La Vinimatic 65 est prévue pour recevoir un chauffage électrique ou un chauffage eau chaude.

1°) Chauffage électrique

Il comprend 2 résistances de 2000 W disposées à l'intérieur d'une épingle en acier inoxydable qui plonge à l'intérieur de la cuve.



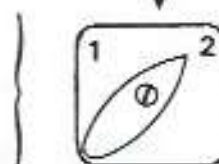
Branchement de la Vinimatic



Branchement du chauffage

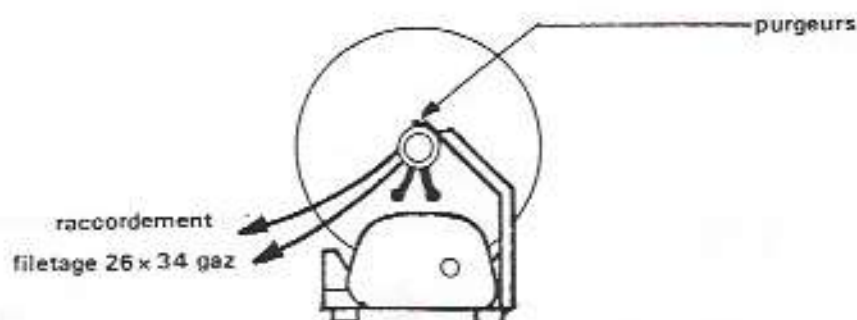
1 : 1 seule résistance soit 2000 W

2 : 2 résistances soit 4000 W



2°) Chauffage eau chaude

Une épingle en acier inoxydable disposée à l'intérieur de la cuve est raccordée au générateur d'eau chaude (80 ou 90°) par l'intermédiaire d'un collecteur tournant. Ce collecteur tournant permet d'éviter de débrancher les tuyauteries de raccords pour faire tourner la Vinimatic.



Prévoir 0,50 m de tuyauterie souple entre le collecteur et la tuyauterie fixe. Purger le circuit à l'aide des 2 purgeurs situés à la partie supérieure du collecteur.

8 - CONDUITE DE LA VINIMATIC


Supposons que la cuve soit arrêtée avec la porte de remplissage en position haute (ce qui correspond à la position d'arrêt normale) l'interrupteur (3) est en position centrale.

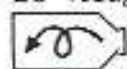
1°) Homogénéisation

- Donner une impulsion à l'interrupteur à clé (1), le voyant (2) s'allume, relâcher l'interrupteur (1).
- Sélectionner "homogénéisation automatique ou manuelle" à l'aide du bouton (4).
- Appuyer sur le bouton (5) jusqu'à ce que la Vinimatic commence à tourner. La Vinimatic va s'arrêter automatiquement en position haute après avoir effectuée un tour (homogénéisation manuelle) ou va effectuer le cycle automatique programmé (homogénéisation automatique).

Important : Au cours de cette opération d'homogénéisation, le seul arrêt autorisé est "l'arrêt en position haute". Si pour une raison quelconque (coupure de courant, fusible fondu, etc...) cette opération ne peut se réaliser, utiliser la manivelle (voir § 9 : utilisation de la manivelle, page 16) pour ramener la Vinimatic en position haute, afin que la soupape de dégazage puisse fonctionner normalement.

2°) Vidage

- Donner une impulsion à l'interrupteur à clé ①, le voyant ② s'allume, relâcher l'interrupteur ①.
- Placer le bouton ③ en position vidage .
- Interrompre et poursuivre à volonté le vidage à l'aide du bouton ③.
- Le vidage étant terminé, placer le bouton ③ en position "homogénéisation"



haute.

La Vinimatic s'arrêtera automatiquement en position

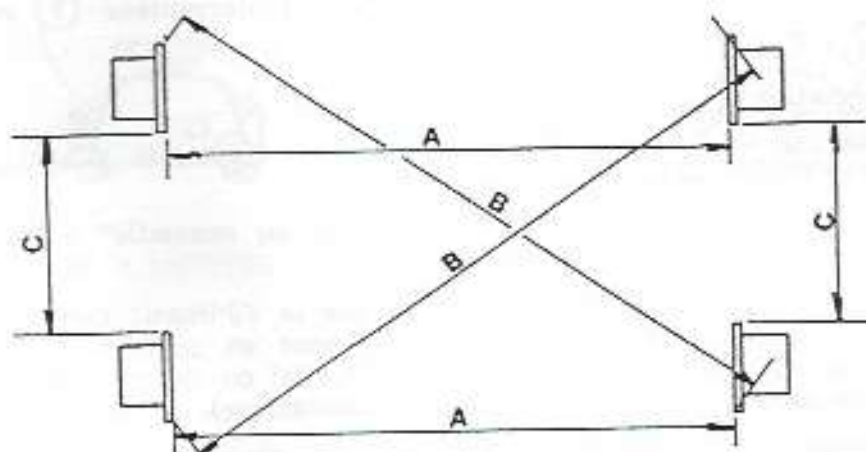
UTILISATION PRATIQUE

La Vinimatic est un outil de vinification. Les résultats obtenus dépendent essentiellement de l'utilisation qui en est faite.

Se reporter au "Guide d'utilisation" pour déterminer la composition et la fréquence des cycles d'homogénéisation en fonction du type de vin élaboré.

9 - CONSEILS ET RECOMMANDATIONS IMPORTANTES

Si lors de la mise en service, des problèmes de guidage intervenaient, vérifier pour les galets l'égalité des cotes A, des cotes B et des cotes C.

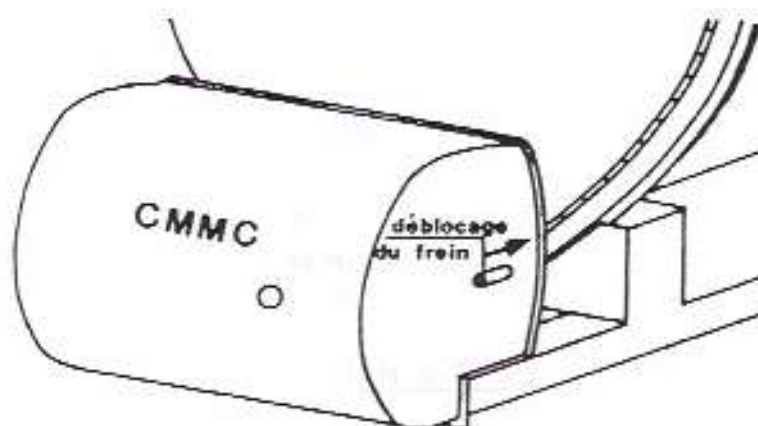
Porte de décufrage

La porte ronde, enlevée lors du décufrage, comporte 2 ergots de centrage et 6 brides de fixation. Les volants permettent le serrage de la porte sur le joint. Serrer modérément de façon à enfoncer légèrement le joint tout en obtenant une étanchéité parfaite.

Utilisation de la manivelle

- 1°) Ecarter le levier de fin de course (celui-ci interdira tout démarrage du moteur tant que la manivelle sera en place).
- 2°) Débloquer le frein du moteur en poussant le levier de déblocage vers la cuve. Ce levier est accessible par l'ouverture pratiquée sur le côté droit du carter mécanique.

Nota : Ce frein a pour but d'assurer un arrêt strict en position haute. Il agit lorsque le moteur n'est pas alimenté : il y a donc lieu ensuite de replacer le levier dans la position permettant le fonctionnement normal du frein.



- 3°) Placer la manivelle en position de travail et faire tourner la Vinimatic dans le sens permettant la remontée la plus rapide de la soupape de dégazage.

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES

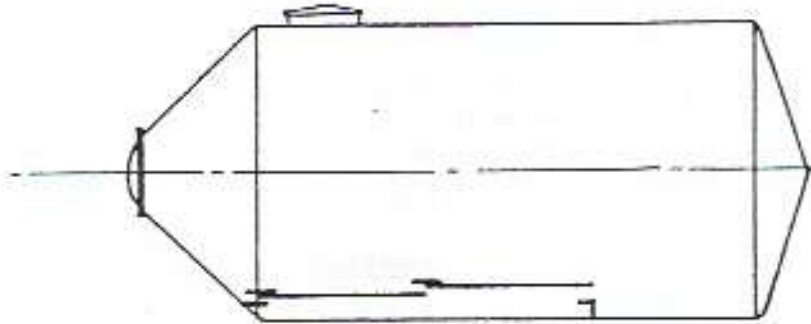
- Avant de commander toute rotation de la Vinimatic, assurez-vous de la fermeture correcte de la porte rectangulaire de remplissage.
- Assurez-vous, lors du vidage, que la trémie de réception utilisée n'entrave pas le passage de la porte de remplissage.
- Le conducteur doit rester à proximité de la Vinimatic.

Grilles

Les grilles disposées à l'intérieur de la Vinimatic permettent de séparer les jus des marcs lors du décuvage. Elles doivent être démontées pour effectuer un nettoyage complet.

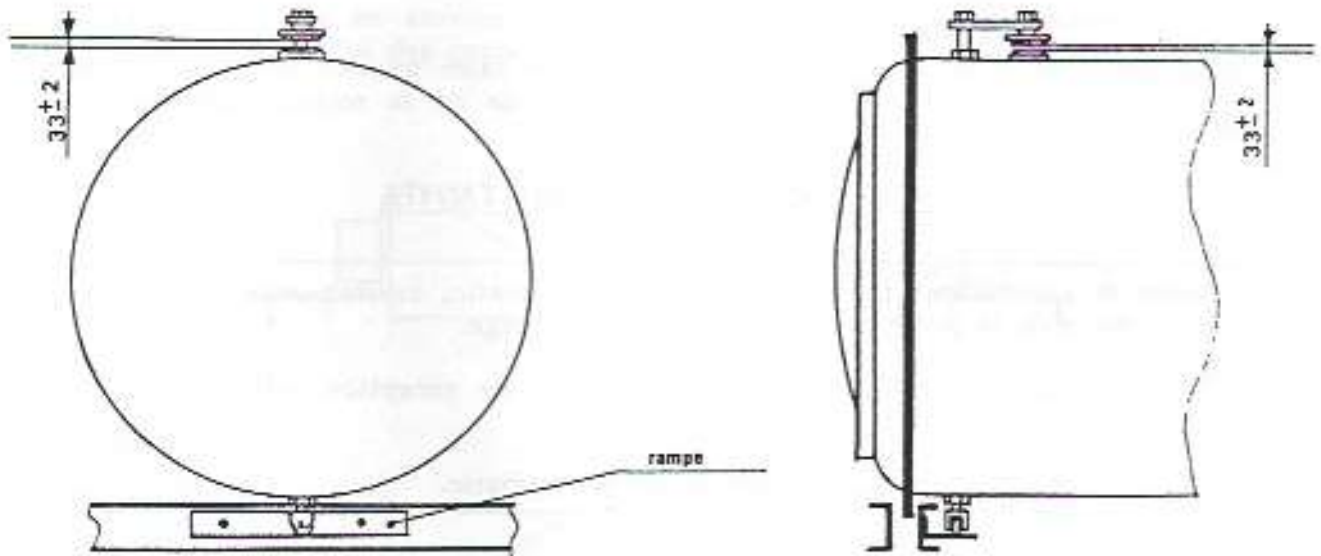
Important :

Les grilles doivent être obligatoirement déposées pour une utilisation de la Vinimatic nécessitant un pompage par le robinet.

Soupape

La soupape montée sur la Vinimatic est ouverte en position haute. Cette soupape est également une soupape de sécurité qui s'ouvre sous l'effet d'une surpression anormale.

Respecter le réglage.



Le réglage de l'ouverture de la soupape s'effectue lorsque la Vinimatic est en position haute, en modifiant la position de la rampe de soupape. Vérifier que la rampe est bien horizontale lors de sa fixation.

En cas de fuite de jus pendant la rotation de la Vinimatic, nettoyer le joint et le siège de la soupape lors de son immobilisation en position haute.

10 - ENTRETIEN

- Graissage de la soupape :

- . 1 graisseur pour le galet.

Effectuer un graissage au minimum 1 fois par an au début des vendanges.

- Veiller à ce que la face de roulement de chaque bandage sur les galets soit toujours grasse. Pour cela, utiliser de la graisse type HAFSA Mouvan Grease.
- Graisser au début des vendanges la chaîne d'entraînement de la Vinimatic avec cette même graisse.
- Mettre annuellement quelques gouttes d'huile sur les chaînes de transmission, sur les axes, galets...

A la fin des vendanges

- Nettoyer la Vinimatic.
 - Huiler les parties mécaniques :
 - . chaînes, pignons
 - Graisser les bandages.
 - Graisser à l'aide d'un pinceau les galets et les axes des galets pour protéger les roulements.
-