

**PRESSE**  
**PNEUMATIQUE**  
**PRESTIGE 8000 & 12000**

**Série 9**

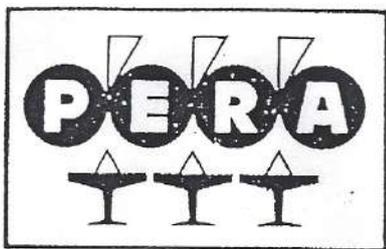
---

le matériel PERA s.a.

34510 FLORENSAC FRANCE

Tél. 67.77.01.21 TELEX 490.610

TELECOPIEUR. 67.77.00.44



**NOTICE      EXPLICATIVE**

1. DESIGNATION DES BOUTONS , VOYANTS et INDICATIONS  
DU SYNOPTIQUE

1.1. BOUTONS

- " ARRET D'URGENCE " :

Arrêt complet de l'installation (pressoirs et vis) , l'automate et l'afficheur restent sous tension pour le traitement des défauts.

- " REARMEMENT " :

Mise sous tension de l'installation.

- " FERMETURE PORTE " , "OUVERTURE PORTE" :

Ouverture et fermeture simultanée des deux portes.  
Possible seulement en position remplissage et lorsque le vide est réalisé.  
Information auto-maintenue.

- " ROTATION GAUCHE " , " ROTATION DROITE " :

Rotation du tambour possible seulement lorsque le vide est réalisé (si ce n'est pas le cas , la turbine se met à l'échappement automatique). Maintenir le doigt sur le bouton pendant la rotation. Le Pressoir s'arrête automatiquement sur une position. Recommencer l'opération jusqu'à la position choisie.

- " ADMISSION " :

Admission d'air dans la membrane possible uniquement en position de pressurage.  
Fonctionnement par à coup , arrêt automatique par sécurité à 2,2 bars.

- " ECHAPPEMENT " :

Réalisation et maintien du vide dans la membrane.  
Information auto-maintenue.  
Redonner une impulsion sur le bouton pour arrêter l'échappement.

\* Commutateur : Mode Normal / Mode Régul. Jus

- " MODE NORMAL " :

Dans ce mode , le cycle automatique se déroule en montant par paliers réguliers de 200 m. Bars. Le maintien en pression aux paliers étant programmé par les temporisations T 0 à T 36 , et T 41 à T 47.

- " MODE REGUL. JUS "

Dans ce mode , le cycle automatique se déroule par montées en pression en fonction de l'écoulement du jus. Le Programme s'adapte automatiquement à la vendange.

\* Commutateur : Régime Secours / Manu / Press. Auto / Vidange / Lavage + :

- " REGIME SECOURS " :

Régime permettant un fonctionnement manuel sans aucune sécurité. Ce mode spécifique n'est à utiliser qu'en cas de défaillance de l'automate. Toutes les sécurités ETANT INOPERANTES , CHAQUE MANOEUVRE SERA EXECUTEE SOUS LA RESPONSABILITE DE L'UTILISATEUR.

- " MANU " :

Fonctionnement manuel du pressoir par action sur les boutons :

Boutons poussoirs lumineux vert - Admission : ADM  
- Echappement : ECH  
- Ouverture porte : OUV  
- Fermeture prote : FER

Boutons tournants : Rotation droite  
Rotation gauche

Ce fonctionnement est géré par l'automate et tient compte de toutes les sécurités , évitant toute fausse manoeuvre.

- " PRES. AUTO " :

Fonctionnement de Pressurage automatique du Pressoir.  
Le départ du programme se fait par le bouton poussoir " Départ de cycle " .

- " VIDANGE " :

Cycle de vidange des aignes et de lavage du pressoir après le pressurage.  
Le départ de ce cycle se fait par le bouton poussoir " Départ de cycle " .  
( Voir § 4.2. pour programmation de la vidange).

- " LAVAGE + " :

Cycle de lavage supplémentaire en complément du cycle précédent (VIDANGE + LAVAGE) , ou pour effectuer un rinçage du pressoir par exemple avant la mise au repos ou à la mise en service (Voir § 4.3.).

\* Commutateur : EFFAC. PROG. / 0 / REBECHE

Bouton à impulsion permettant en fin de pressurage (dès que l'appelation Champagne est obtenue) , soit de :

- 1) Tirer la Rebêche : donner une impulsion sur la position " REBECHE " .  
On va passer directement à la dernière sere et le programme Rebêche va s'effectuer en cycle continu et automatique.
- 2) Arrêter le pressurage pour vider le pressoir : donner une impulsion sur "EFFAC. PROG. " On passe alors en mode " VIDANGE ".

ATTENTION : une action sur "EFFACAGE PROGRAMME" en cours de cycle efface tout le programme en cours. On se sert de cette clé avant le départ d'un cycle pour remettre le programme à ZERO et en fin de cycle.

\* Commutateur : "CYCLE 1 - 2 - 3 " :

Permet la sélection de pressurages différents en fonction de la vendange.  
RAISIN NOIR / RAISIN BLANC / VENDANGE DIFFICILE :

La sélection est possible à tout moment du pressurage que ce soit en "Mode Normal" , ou en mode " Ecoulement - Jus " . Dans ce cas, les paliers changent de valeur automatiquement.

- " DEPART CYCLE " :

Information de départ des cycles automatiques de pressurage , de vidange ou de rinçage.

1. 2. BOUTONS EN OPTION :

A ) VIS

En cas d'installation d'une vis ou d'un tapis d'évacuation des aignes sous le pressoir , les boutons poussoirs " MARCHÉ " et " ARRÉT " vis permettent la commande du système d'évacuation.

Dans ce cas , le programme de vidange ne démarre que si la vis est en marche.

B ) SELECTEUR DE MOUT

En cas d'installation d'un sélecteur de mouts , celui-ci travaille selon 2 modes :

a) " AUTO " :

La sélection des cuves se fait automatiquement. Les voyants indiquent la vanne qui est en service.

b) " MANU " :

Une action sur le bouton poussoir " AVANCE " permet à chaque impulsion d'ouvrir les vannes à tour de rôle de gauche à droite. Les voyants indiquent la vanne qui est ouverte.

### 1. 3. DESIGNATION DES VOYANTS DU SYNOPTIQUE

- " REMPLISSAGE " :

Pressoir portes en haut.

- " PRESSURAGE " :

Pressoir en position pressurage ( membrane en haut ).

- " DEPRESSURAGE " :

Pressoir en position de dépressurage pour faciliter l'échappement de l'air.

- " FERMEES SOUS PRESSION " :

Les portes sont fermées et le joint d'étanchéité est gonflé.

- " VIDE " :

La membrane est collée aux parois du cylindre. Condition obligatoire pour la rotation du pressoir et pour le chargement.

- " Voyants de SERRE " :

Au nombre de 8 , ils indiquent la serre en travail et celles déjà terminées.

- " ALARME " :

Voyant d'alarme sonore activé en cas de défaut de l'installation.

OPTION -: Voyants du sélecteur de moûts : ils indiquent la vanne qui est ouverte.

## 2. UTILISATION DU BOITIER DE PROGRAMMATION

### 2.1. Utilisation du boitier de programmation

Le boitier de manipulation OP 393 permet l'introduction , la modification et l'affichage de toutes les temporisations , de tous les compteurs ainsi que l'affichage de messages (Pression dans la membrane , défauts , étapes de cycle , etc..... )

### 2.2. CHANGEMENT DE PARAMETRES

#### A) TEMPORISATIONS

Les temporisations T 0 à T 35 et de T 41 à T 47 sont les temps de palier utilisés en mode NORMAL. Leur valeur minimale est de 180 secondes. Pour modifier les valeurs , procéder comme suit :

- Appuyer sur T M R.
- Taper avec le clavier numérique le numéro de la temporisation à modifier,
- Valider en appuyant sur " ENTER "
- Taper la valeur de temporisation désirée,
- Valider en appuyant sur " ENTER "

#### B) COMPTEURS

Les compteurs C 1 à C 8 déterminent le nombre de tour effectué pour les retrousses.

Le compteur C 9 détermine le nombre de cycle de rebêche.

Les compteurs C 10 à C 12 déterminent le nombre de tour effectué pour vidanger le presseoir.

Les compteurs C 13 à C 14 déterminent le nombre de tour effectué pour le rinçage du presseoir.

Pour modifier les valeurs des compteurs , procéder comme suit :

- Appuyer sur " C T R "
- Taper avec le clavier numérique le numéro du compteur à modifier
- Valider en appuyant sur " ENTER "
- Taper le nombre de tour désiré,
- Valider par " ENTER "

# Clavier



Les touches de fonction "TMR", "CTR", "TXT" permettent d'accéder à la fonction sélectionnée, cet accès étant annulé par l'actionnement d'une autre touche de fonction.

### 3. MISE EN SERVICE

(Après un arrêt prolongé ou à la mise en route en début de vendanges).

1. Enclencher le sectionneur général sur la porte du pupitre.
2. Déverrouiller le bouton "D'ARRET D'URGENCE" (Tourner dans le sens de la flèche).
3. Appuyer sur le bouton " REARMEMENT "
4. Positionner le sélecteur sur "MANU"
5. Donner une impulsion à gauche sur "EFFACAGE PROGRAMME".
6. Amener le pressoir portes ouvertes en haut (Position remplissage) pour remplissage :
  - a) Pressoir en position remplissage , portes ouvertes :  
Avant chargement , appuyer sur le bouton "ECHAPPEMENT" jusqu'à obtention du "VIDE" :
  - b) Pressoir en position remplissage , portes fermées :  
Appuyer sur le bouton "OUVERTURE PORTES". Avant chargement appuyer sur "ECHAPPEMENT" pour maintenir le vide.
  - c) Pressoir non en position remplissage , portes fermées :  
Appuyer sur "ROTATION DROITE" , le pressoir fait le vide. Maintenir le bouton "ROTATION DROITE" jusqu'à l'arrêt automatique en position REPLISSAGE. Appuyer sur "OUVERTURE PORTE" . Appuyer sur "ECHAPPEMENT" pour maintenir le vide pendant le chargement.
  - d) Pressoir non en position remplissage , portes ouvertes :  
Appuyer sur "ROTATION DROITE" , le pressoir fait le vide. Basculer le commutateur sur "VIDANGE + LAVAGE". Après obtention du vide, maintenir l'action sur "ROTATION DROITE" jusqu'à ce que le pressoir s'arrête automatiquement en position "REPLISSAGE". Appuyer sur "ECHAPPEMENT" pour maintenir le vide pendant le chargement.

#### 4. DESCRIPTION DES DIFFERENTES OPERATIONS

##### 4.1. CHARGEMENT

- 1.- Mettre le sélecteur sur "MANU"
- 2.- Faire le vide , et remplir le pressoir.

##### 4.2. PRESSURAGE

- 1.- Donner une impulsion sur "EFFACAGE PROGRAMME"
- 2.- Positionner le sélecteur sur "AUTO" .
- 3.- Positionner le sélecteur sur "MODE ECOUL.-JUS".
- 4.- Appuyer sur "DEPART CYLE".

Le voyant de la première serre s'allume. Les portes se ferment. Attente de l'étanchéité puis le pressoir se met en position PRESSURAGE et commence son cycle de pressurage dès que la temporisation T 0 (autopressurage) le permet. Le programme se poursuit automatiquement. Les voyants des différentes serres s'allument au fur et à mesure du déroulement du programme. Dès que l'appellation Champagne est tirée , si l'on désire de la rebêche , en donnant une impulsion sur "REBECHÉ" , on saute les différentes serres restant à s'écouler et on effectue le programme Rebêche. Si l'on ne désire pas tirer la rebêche, on passe au programme VIDANGE. (Voir § 4.3.).

Le passage en rebêche ne pourra s'effectuer qu'à partir de la 5ème serre.

##### 4.3. VIDANGE

Note : Quelle que soit l'étape où l'on se trouve dans l'exécution du cycle de pressurage , on peut arrêter le programme et passer à la vidange du pressoir en procédant comme suit :

- 1.- Donner une impulsion sur "EFFACAGE PROGRAMME".
- 2.- Positionner le sélecteur sur "VIDANGE"
- 3.- Appuyer sur "DEPART CYLE" :

Le pressoir fait le vide et se positionne porte en haut.

- 4.- Ouvrir les portes à la première position et appuyer sur "DEPART CYLE".
- 5.- Ouvrir les portes complètement et appuyer sur DEPART CYLE , le tambour réalise le nombre de tour programmé au compteur C 11 et s'arrête porte en haut.

Fin de la vidange.

Après la vidange des aignes , le presseoir commencera automatiquement son programme de rinçage et lavage des drains.

On envoie de l'eau sous pression dans les drains pendant quelques secondes (Temporisation réglable : T 102). Les drains sont nettoyés 3 par 3. Les compteurs C 13 et C 14 déterminent le nombre de tour effectué pour le rinçage et l'égouttage. Après l'exécution des tours programmés , le presseoir s'arrête en position remplissage, portes ouvertes.

#### 4.4. LAVAGE SUPPLEMENTAIRE

On peut effectuer un lavage supplémentaire en complément du cycle précédent ou pour effectuer un rinçage du presseoir , par exemple avant la mise au repos ou à la mise en service :

- 1.- Donner une impulsion sur "EFFACAGE PROGRAMME"
- 2.- Mettre le sélecteur sur "LAVAGE SUPPL."
- 3.- Appuyer sur Départ Cycle.

L'exécution du programme sera identique au paragraphe précédent SANS LA VIDANGE.

#### 4.5. NOTE COMPLEMENTAIRE POUR LES PRESSEIRS NON EQUIPES DE LAVAGE AUTOMATIQUE DES DRAINS

##### A) EN VIDANGE + LAVAGE

Après ouverture progressive des portes et lorsque le presseoir est vidangé, il s'arrête portes ouvertes en position Remplissagz. Après apport d'eau, réappuyer sur "DEPART CYCLE" pour lancer le programme rinçage qui s'effectue automatiquement. Après exécution des tours programmés , le presseoir s'arrête en position Remplissage portes ouvertes.

##### B) EN LAVAGE SUPPLEMENTAIRE

- 1.- Introduire l'eau de lavage.
- 2.- Appuyer sur "DEPART CYCLE" , le cycle de rinçage s'effectue automatiquement.

Note : Pour les Presseoirs équipés d'un arrête portes en bas (PERA) , après rinçage , le presseoir s'arrête portes en bas pour égouttage. On le remet en route en appuyant sur "DEPART CYCLE". Il termine ensuite son cycle automatiquement.

#### 4. 6 REGIME SECOURS

En cas de défaillance de l'automate , pour vous permettre de terminer le marc, il vous suffira de passer en "REGIME SECOURS".

DESORMAIS TOUTES LES SECURITES SONT INOPERANTES, DONC CHAQUE MANOEUVRE SERA EXECUTEE SOUS LA RESPONSABILITE DU CLIENT. EN AUCUN CAS , NOTRE RESPONSABILITE SERA ENGAGEE.

Les montées en pression s'effectuent par le bouton "ADMISSION" et le contrôle de la pression , par le manomètre situé sur l'armoire du pressoir.

## 5. LISTE DES DEFAUTS

- "DEFAUT FUSIBLE" :  
Disjoncteur F 4 déclenché , protection du circuit auxiliaire 24 V cc.
- "ARRET / ARMEMENT" :  
Réenclencher le circuit d'armement de l'installation (Bouton "ARMEMENT").
- "DEFAUT DE PRESSION D'ARRIVEE" : Problème de pression d'air.
- "SURPRESSION" :  
Pression dans la membrane trop élevée (supérieure à 2,2 bars).
- "DEFAUT THERMIQUE MOTEUR" :  
Disjoncteur de protection moteur déclenché (moteur de rotation, de turbine ou de pompe de lavage).
- "ARRET D'URGENCE" :  
Arrêt de l'installation par bouton coup de poing d'arrêt d'urgence.
- "PALIER TROP LONG" :  
Palier en mode Ecoulement Jus trop long , passer en "MODE NORMAL".
- "DEFAUT SONDE" :  
Problème de sonde de mesure de pression.
- "DEFAUT CAPTEUR" :
  - \* Défaut capteur position remplissage.
  - \* Défaut capteur position dépressurage.
  - \* Défaut capteur position pressurage.
  - \* Défaut capteur position lavage 123.
  - \* Défaut capteur arrêt porte en bas.
- "DEFAUT TURBINE" :  
Problème sur admission turbine.
- "PRESSION JOINT DE PORTE" :  
Problème de fermeture de porte sous pression.

DESIGNATION DES TEMPORISATIONS

T 0 à T 36 :

Temporisation des paliers pour le fonctionnement en mode "NORMAL".

T 41 à T 47 :

Temporisation des paliers supplémentaires à la fin de chaque serre.

Temporisation à 0 = > pas de palier supplémentaire.

T 100 :

Temporisation d'ouverture des 3 vannes en même temps pour envoi d'eau de rinçage (ordre de grandeur = 10 s.)

T 101 :

Temporisation en position pressurage pour écoulement des eaux de rinçage (eaux usées) pour pressoir (ordre de grandeur = 60 s.)

T 102 :

Temporisation d'ouverture d'une vanne (temps de passage d'eau dans les drains). (ordre de grandeur = 7 s.)

T 103 :

Temporisation permettant la vidange complète des eaux de la maie (eaux usées).

DESIGNATION DES COMPTEURS

- C 0 à C 8 :  
Rotation de retrousse à la fin de chaque serre.
- C 9 :  
Nombre de serre de rebêche.
- C 10 à C 12 :  
Rotation de vidange.
- C 13 :  
Rotation de rinçage.
- C 14 :  
Rotation d'égouttage.

NOIR BLANC DIFFICILE

TEMPO	CYCLE 1	CYCLE 2	CYCLE 3				
T1	420	360	330	SERRE 1			
T2	400	360	330				
T3	380	330	360				
T4	350	330	360				
T5	300	330	360				
T6	350	350	250	SERRE 2			
T7	330	280	250				
T8	280	280	280				
T9	250	280	280				
T10	240	250	250				
T11	300	300	240	SERRE 3			
T12	250	230	240				
T13	250	230	240				
T14	240	250	260				
T15	200	250	280				
T16	250	240	180	SERRE 4			
T17	230	220	180				
T18	200	220	180				
T19	200	230	230				
T20	180	240	250				
T21	180	180	180	SERRE 5			
T22	180	180	180				
T23	180	180	180				
T24	200	230	250				
T25	200	230	250				
Serre	Serre	Serre	Serre	Serre	Serre	Serre	R
-1	2	3	4	5	6	7	
1	1	2	2	3	3	6	6
1	2	2	3	3	4	6	6

COMPTEUR :  
 Z 10 = 10  
 Z 11 = 5  
 Z 12 = 2  
 Z 13 = 3  
 Z 14 = 3

Temp. Admission  
 T 58 = 1,5 sec  
 Palier trop long  
 T 59 = 900 sec

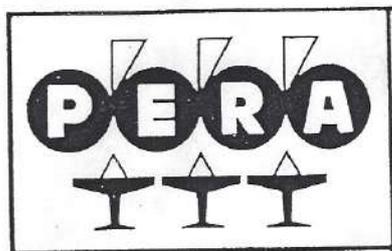
TEMPO	CYCLE 1	CYCLE 2	CYCLE 3
T26	180	180	180
T27	180	180	180
T28	180	180	180
T29	200	230	250
T30	200	230	250
T31	180	180	180
T32	180	180	180
T33	180	180	180
T34	200	230	250
T35	200	230	250
T41	280	300	330
T42	200	210	220
T43	0	200	250
T44	0	180	230
T45	0	0	210
T46	0	0	180
T47	0	0	180
T51	70	60	50
T52	65	55	45
T53	60	50	40
T54	35	30	25
T55	35	30	25
T56	30	25	20
T57	30	25	20
T36	300	300	300
T 0	180	180	180

SERRE 6

SERRE 7

AUG.PRESSION/RETROUSSE

ECOULEMENT JUS



**ENTRETIEN**

NETTOYAGE DES PRESOIRS APRES VENDANGES

1. DRAINS

Retirer les drains.

Nettoyer les drains avec de l'eau sous pression.

Mettre les bouchons sur les sorties des drains.

Injecter de l'eau , à laquelle au préalable on a ajouté le produit de nettoyage , dans le pressoir , par l'intermédiaire de la pompe de lavage , en effectuant la manipulation suivante :

- Mettre le sélecteur sur MANU
- Maintenir la clé sur "EFF. PROGR." , et maintenir appuyé sur le bouton poussoir DCY.

Faire tourner le pressoir en ROTATION CONTINUE , en appuyant sur ROTATION DROITE , et en donnant une impulsion sur le bouton poussoir DCY.

Pour arrêter la rotation continue , il suffit de donner une impulsion sur ROTATION DROITE.

Remonter éventuellement les drains, ou les laisser en stock à proximité.

2. PALIERS

Graisser tous les 2 jours avec de la graisse courante.

3. CHAINE DE ROTATION

Graisser légèrement une fois par semaine avec de la graisse courante.  
Contrôler la tension.

4. GUIDES DE PORTE

Nettoyer tous les 3 ou 4 jours , et graisser légèrement avec de la vaseline.

5. REDUCTEUR DE PRESSION et RESERVOIR d' AIR

Vidanger tous les jours le séparateur d'air , et contrôler le niveau d'huile. (Huile SAE 10 3 à 5° , Engler à 50°).

6. Il est conseillé de laver tous les soirs à l'eau le tambour, les canalisations , et le bac à moût , pour éviter des formations de tartre provoquées par le moût.

NOTA :

Couvrir soigneusement le tableau de commande pendant le lavage extérieur , sans mettre en marche le pressoir.

PERA

## VIDANGE

### \* Départ de cycle (portes fermées)

---

- rotation en position de dépressurage
- vide
- ouverture portes position 1
- rotation (C10)
- ouverture portes position 2
- rotation (C11)
- ouverture portes position 3
- rotation (C12)

### \* Rinçage

---

- rotation de rinçage (C13) avec ouverture temporisée (T13) des 3 vannes de lavage des drains à chaque passage en position de dépressurage

### \* Lavage des drains

---

- fermeture de la porte
- rotation - drains 123 en position basse
- montée en pression 0.2 bars
- ouverture vanne 1 Tempo (T20)
- tempo écoulement Tempo (T21)
- rotation - drains 4567 en position basse
- ouverture vanne 2 Tempo (T20)
- tempo écoulement Tempo (T21)
- rotation - drains 8 9 10 en position basse
- ouverture vanne 3 Tempo (T20)
- tempo écoulement Tempo (T21)
- vide
- ouverture des portes et rotation (C14)
- arrêt en position remplissage

## VII - LES POINTS IMPORTANTS A RETENIR POUR OPTIMISER L'EXTRACTION ET EXEMPLES DE PROGRAMMES DE PRESSURAGE AVEC MONTEES EN PRESSION PAR PALIER

L'obtention d'un moût de qualité passe par la bonne conduite du pressoir. Pour optimiser le fractionnement, il faut que la baie de raisin éclate lentement et que le jus s'en écoule régulièrement afin que les structures cellulaires soient maintenues le plus longtemps possible.

### 1 - Les points importants à retenir pour optimiser l'extraction

- En position pressurage, avant la montée en pression, prévoir un temps d'égouttage statique d'environ 3 minutes.

A appliquer prioritairement aux pressoirs à membrane latérale pour lesquels un demi-tour est effectué après remplissage pour se mettre en position pressurage.

#### • Durées des paliers à basses pressions :

- élevées pour les raisins faciles à pressurer ;
- plus courtes pour les raisins difficiles à pressurer, mais sans excès.

#### • Durées des paliers de "hautes" pressions :

- élevées pour les raisins difficiles à pressurer ;
- plus courtes pour les raisins faciles.

• Au cours des serres successives, la durée de maintien à un palier donné diminue, surtout pour les basses pressions. On restera par exemple moins longtemps à 0.2 bar en 2<sup>e</sup> serre qu'en 1<sup>re</sup> serre car le jus coule moins.

• Les paliers facultatifs de fin de serre constituent une sécurité pour obtenir une fin de fraction en évitant une retrousse supplémentaire.

• L'intensité des retrousses est limitée lorsque le jus coule bien (pressoirs à membrane latérale).

## 2 - Exemples de programmes de pressurage

- En cas d'extraction facile des jus

Montées par paliers de pression	Cuvée (durée minimale : 1h15)				Taille (durée minimale : 1 h)				
	Pression en bars	1 <sup>re</sup> serre	2 <sup>e</sup> serre	3 <sup>e</sup> serre	Pression en bars	4 <sup>e</sup> serre	5 <sup>e</sup> serre	Pression en bars	6 <sup>e</sup> serre
		Durée des paliers (mn)				Durée des paliers (mn)			Durée
P1	0.2	9	8	7	0.4	6	5	0.6	5
P2	0.4	8	7	6	0.6	6	5	0.8	4
P3	0.6	7	6	5	0.8	5	4	1.0	4
P4	0.8	5	5	4	1.0	3	3	1.2	3
P5	1.0	5	5	4	1.2	3	3	1.4	3
P6*	1.2	0	0	0	1.4	0	0	1.6	0
P. membrane latérale Retrousses		1 tour	2 tours	2 tours		2 tours	3 tours		

\* palier facultatif

- En cas d'extraction difficile des jus

Montées par paliers de pression	Cuvée (durée minimale : 1h15)				Taille (durée minimale : 1 h)				
	Pression en bars	1 <sup>re</sup> serre	2 <sup>e</sup> serre	3 <sup>e</sup> serre	Pression en bars	4 <sup>e</sup> serre	5 <sup>e</sup> serre	Pression en bars	6 <sup>e</sup> serre
		Durée des paliers (mn)				Durée des paliers (mn)			Durée
P1	0.2	9	8	7	0.4	6	5	0.6	5
P2	0.4	7	6	6	0.6	5	5	0.8	6
P3	0.6	8	7	7	0.8	7	7	1.0	7
P4	0.8	8	8	7	1.0	8	8	1.2	7
P5	1.0	8	8	7	1.2	7	7	1.4	6
P6*	1.2	5	5	5	1.4	5	5	1.6	5
P. membrane latérale Retrousses		2 tours	2 tours	3 tours		3 tours	4 tours		

\* palier facultatif

## DESCRIPTIF DU SULFIDOSEUR

### I - DESCRIPTION

Une petite pompe péristaltique reliée à un réservoir de 6 litres est asservie par l'automate du pressoir et permet de sulfiter les moûts en fonction de l'écoulement du jus.

### II - REGLAGES (sur le pupitre de commande)

#### EN SOLUTION

Valeurs prérégées

##### \* Temps de sulfitage :

T61	- pour la cuvée	:	de 1 h à 1h $\frac{1}{2}$	....	60 mn
T62	- pour la Taille 1	:	de $\frac{1}{2}$ h à 1 h	....	30 mn
T63	- pour la Taille 2	:	de $\frac{1}{2}$ h à 1 h	...	30 mn

##### \* Concentration en bisulfite :

C61	- pour la cuvée	:	de 1 à 8 gr/hl	...	5 gr/hl
C62	- pour la Taille 1	:	de 1 à 15 gr/hl	...	6 gr/hl
C63	- pour la Taille 2	:	de 1 à 15 gr/hl	...	7 gr/hl

##### \* Volume des Fractions :

(Pour un 4000 Kg)

C81	- pour la cuvée	:	en décallitre	...	205 décallitres
C82	- pour la Taille 1	:	en décallitre	..	41 décallitres
C83	- pour la Taille 2	:	en décallitre	..	21 décallitres

##### \* Concentration du bisulfite en SO<sub>2</sub> :

C60	- en gr/litre	..	150 gr/litre
-----	---------------	----	--------------

#### EN DOSE

##### \* Volume des doses :

(Pour un 4000 Kg)

C71	: pour la cuvée	:	en décallitre	..	100 cl/marc
C72	- pour la Taille 1	:	en décallitre	..	25 cl/marc
C73	- pour la Taille 2	:	en décallitre	..	25 cl/marc

### REGLAGE DU DEBIT DE LA POMPE

T60 : Temps d'impulsion pour 1 cm<sup>3</sup> de bisulfite : 0,5 sec.

Formule de calcul du Temps T 60 :

$$\bullet \frac{T60 \times \text{Quantité de bisulfite à écouler}}{\text{Quantité de bisulfite écoulé}} = \text{Temps à programmer en T60}$$

### REGLAGE DU SULFIDOSEUR POUR L'AUTOPRESSURAGE

C70 : nb d'impulsion de bisulfite à envoyer pendant l'autopressurage (1 impulsion : 1 cm<sup>3</sup> de bisulfite) .. 40 impulsions.

T70 : Temps de fréquence des impulsions en seconde .. 30 sec.  
ex : 1 impulsion toutes les 30 secondes.

### III - VISUALISATION EN CLAIR SUR L'AFFICHEUR :

- des volumes restant à écouler (appuyer 1 fois sur la Touche :  )
- des volumes calculés par l'automate (appuyer 2 fois sur la Touche :  )
- de la mauvaise utilisation du sulfidoseur.

### IV - RAPPELS SONORES ET LUMINEUX :

- de remplissage du réservoir SO<sup>2</sup>
- de positionnement du sélecteur SO<sup>2</sup>
- de défaut de positionnement du sélecteur SO<sup>2</sup>.

### V - SELECTEUR : SOLUTION - DOSE

#### MODE SOLUTION

Dans ce mode, l'automate travaille avec les valeurs introduites dans les compteurs : C61, C62, C63 pour déterminer les volumes de solution nécessaire pour fraction du moût.

#### MODE DOSE

Dans ce mode, l'automate travaille avec les volumes (en cl) introduits dans les compteurs : C71, C72, C73.

# DESCRIPTIF DU SULFIDOSEUR

## SUR LE PUPITRE DE COMMANDE DU PRESOIR

### 1. CLAVIER : *no. 1000* *no. 1000* *58* (Valeurs préétablies)

Possibilité de changer les temps :

T 61 - pour la cuvée : de 1 h à 1h $\frac{1}{2}$	60 mn
T 62 - pour la Taille 1 : de $\frac{1}{2}$ h à 1 h.	30 mn
T 63 - pour la Taille 2 : de $\frac{1}{2}$ h à 1 h	30 mn

Choix des dosages de la solution (150 gr/l)

C 61 - pour la cuvée : de 1 à 10 gr/hl	5 gr/l
C 62 - pour la Taille 1 : de 1 à 15 gr/hl	6 gr/l
C 63 - pour la Taille 2 : de 1 à 15 gr/hl	7 gr/l

Travail en dose : volumes réglables éventuellement :

C 71 - pour la cuvée : en cl/marc	100 cl/marc
C 72 - pour la Taille 1 : en cl/marc	25 cl/marc
C 73 - pour la Taille 2 : en cl/marc	25 cl/marc

### 2. VISUALISATION EN CLAIR SUR L'AFFICHEUR :

- des volumes restant à écouler (appuyer 1 fois sur la Touche : )
- des volumes calculés par l'automate (appuyer 2 fois sur la Touche : )
- de la mauvaise utilisation du sulfidoseur,

### 3. RAPPELS SONORES ET LUMINEUX :

- de remplissage du réservoir SO 2
- de positionnement du sélecteur SO 2
- de défaut de positionnement du sélecteur SO 2

### 4. SÉLECTEUR : SOLUTION (150 gr/hl) - DOSE :

#### MODE SOLUTION

Dans ce mode, l'automate travaille avec les valeurs introduites dans les compteurs : C 61, C 62, C 63, pour déterminer les volumes de solution nécessaire pour fraction du moût.

#### MODE DOSE

Dans ce mode, l'automate travaille avec les volumes (en cl) introduits dans les compteurs C 71, C 72, C 73.

### 5. COMMUTATEUR : Arrêt - Cuvée, Tai. 1, Tai. 2 :

ARRET : Arrêt du sulfidoseur  
Le pressoir ne peut pas démarrer son cycle de pressurage si le sulfidoseur est sur arrêt.

CUVÉE : Sulfitage de la cuvée

TAI. 1 : Sulfitage de la Taille 1,

TAI. 2 : Sulfitage de la Taille 2,

Nota : La temporisation T 60 permet d'ajuster au plus juste le débit de la pompe du sulfidoseur (0,5 secondes 1 1 cm 3)

## SUR LE SULFIDOSEUR

VOYANT SOUS TENSION : Indique la présence de tension 24 volts courant continu.

BOUTON POUSSOIR MARCHÉ : Permet d'amorcer la pompe et de remplir le tuyau de refoulement jusqu'au bac à jus du pressoir.