



Notice d'utilisation et d'entretien



Bucher XPlus 50-62-80

Droits de licence	5
Avertissement	6
1 - Consignes générales de sécurité relatives à un appareil à pression	7
2 - Identification du presseur Bucher XPlus.....	9
2.1 Le marquage.....	9
2.2 Domaine d'application et contre-indications	9
3 - Mesure de bruit émis par le presseur Bucher XPlus	10
3.1 Conditions de mesure	10
3.2 Valeurs expérimentales	10
3.3 Niveau de pression acoustique.....	11
4 - Dispositifs de sécurité.....	12
4.1 Sécurités des presseurs Bucher XPlus.....	12
4.2 Sécurités compresseurs intégrés Bucher XPlus.....	13
4.3 Sécurités remplissage axial (option).....	14
4.4 Bordures sensibles	15
4.5 Sécurité maie	15
4.6 Aide à la maintenance	15
5 - Installation du presseur Bucher XPlus	16
5.1 Manutention	16
5.2 Installation.....	17
5.3 Caractéristiques techniques.....	17
6 - Raccordement aux réseaux d'énergie	18
6.1 Raccordement électrique du presseur	18
6.2 Raccordement pneumatique du presseur (option).....	20
6.3 Raccordement au réseau d'eau.....	22
7 - Alimentation et évacuation des produits.....	23
7.1 Alimentation en vendange	23
7.2 Évacuation des produits traités.....	24
8 - Principe de fonctionnement des presseurs Bucher XPlus	26
8.1 Le pressurage pneumatique	26
8.2 Programme de pressurage automatique	27
8.3 Programme de pressurage séquentiel.....	29
8.4 Programme de pressurage Organ	30
9 - Les équipements optionnels	31
9.1 Le drainage tridimensionnel.....	31
9.2 Goulottes de drainage.....	31
9.3 Le remplissage axial	32
9.4 Sécurité électrique pour le remplissage axial	32
9.5 Les obturateurs de macération	32
9.6 Vanne guillotine DN 125 à commande pneumatique pour le remplissage axial.....	32
9.7 Vanne boule DN 125 pour le remplissage axial.....	33
9.8 Vanne guillotine DN 125 à commande manuelle pour le remplissage axial	34

9.9 Asservissement pompe reprise de moûts	34
9.10 Organ	35
9.11 Lavage automatique des goulottes de drainage par injection d'air et d'eau	35
10 - Les commandes du presseur Bucher XPlus	37
10.1 Mise sous tension, arrêt d'urgence et contrôle de la pression	37
10.2 Le pupitre de commande	38
10.3 Les touches du clavier de commande	39
10.4 Télécommande	43
10.5 Les commandes de secours (option)	44
11 - La conduite du presseur Bucher XPlus	45
11.1 Mode Manuel	47
11.2 Mode Remplissage	48
11.3 Conseils pour la conduite du remplissage du presseur	50
11.4 Mode Pressurage	54
11.5 Mode Vidage - Lavage	66
11.6 La sélection des jus	77
12 - Modification des réglages et des programmes	78
12.1 Principe général	78
12.2 Réglages des programmes automatiques	79
12.3 Réglages des programmes séquentiels	81
12.4 Réglages des programmes Organ	83
12.5 Réglages du remplissage TA / TB	86
12.6 Réglages du vidage - lavage	86
12.7 Réglages divers	87
12.8 Visualisation débit instantané	88
12.9 Réglage répartition des jus	89
13 - Mise en hivernage	90
13.1 Surpresseur d'eau	90
13.2 Mise en hivernage automatique	90
14 - Entretien général du presseur Bucher XPlus	92
14.1 La membrane	92
14.2 L'automate	93
14.3 Le graissage	93
14.4 Entretien des compresseurs	95
14.5 Le surpresseur d'eau	96
14.6 Chaîne d'entraînement de la cuve	96
14.7 Vérins de porte	97
14.8 Tableau récapitulatif	98
15 - Entretien des produits Bucher Vaslin fabriqués en acier inoxydable	99
15.1 Protéger	99
15.2 Nettoyer / Désinfecter	100
15.3 Décaper / Passiver	100
15.4 Les produits préconisés	101
16 - Aide à la maintenance	102

17 - Pictogrammes Pressoirs	107
17.1 Couleur et forme des pictogrammes	107
17.2 Pictogrammes dans la notice	107
17.3 Pictogrammes collés sur les pressoirs	108

Droits de licence

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

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

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

Avertissement

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

Avant toute intervention sur le presseur Bucher XPlus :

- 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.

Explications des pictogrammes sur la notice et collés sur le produit, voir chapitre [17 - « Pictogrammes Pressoirs »](#).

La garantie constructeur Bucher Vaslin est subordonnée au strict respect des conditions d'utilisation énumérées dans cette notice.

1 - Consignes générales de sécurité relatives à un appareil à pression

Les presses Bucher XPlus 50-62-80 satisfont aux exigences de la réglementation Européenne applicable aux appareils sous pression. Les calculs effectués sur ces appareils démontrent qu'ils supportent, sans dommage, au minimum 15259 cycles en pression de service de 2,2 bar.

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

Par conséquent, l'installation doit isoler le presseur :

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

L'équipement doit:

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

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



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

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

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

Avant toute intervention sur le presseur Bucher XPlus, assurez vous **impérativement** que celui-ci soit isolé des réseaux d'énergie.

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

Vérifier 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 pressoir.*

- Ne jamais modifier les installations électriques et pneumatiques du pressoir.
- Ne jamais débrancher les sécurités ou annuler leurs effets.
- Veiller à la parfaite accessibilité des boutons « arrêts d'urgence ».
- N'utiliser que des pièces d'origine Bucher Vaslin.

Précautions d'utilisation

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



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

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

- Surveillez le fonctionnement de la machine.
- Informez et formez les personnes qui peuvent utiliser la machine.
- Contrôlez que les consignes de sécurité ont bien été comprises et qu'elles sont bien respectées.
- Faites réaliser toute intervention technique par du personnel compétent et habilité.
- Après une période d'arrêt de plusieurs mois, effectuez une inspection du pressoir de manière à détecter l'apparition de défauts pouvant engendrer des situations dangereuses :
 - Faites vérifier le fonctionnement de la soupape de sécurité par votre agent Bucher Vaslin.
 - Vérifier que l'utilisation de chaque arrêt d'urgence du pressoir stoppe son fonctionnement.
 - Vérifier qu'une action sur les bordures sensibles stoppe la rotation de la cuve ou le mouvement des portes.
 - Vérifier l'aspect général de la cuve et de sa (ses) porte (absence de fissure, de choc, de déformation, etc.).
 - Vérifier le serrage de tous les boulons de porte
 - Vérifier la présence de tous les organes de glissières de porte.

Signalez toute anomalie à votre agent Bucher Vaslin.

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

2 - Identification du presseur Bucher XPlus

2.1 Le marquage

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

BUCHER vaslin	F-49290 Chalonnes sur Loire		0060
Désignation	<input type="text"/>		
Type	<input type="text"/>	Volume	<input type="text"/> L
Série	<input type="text"/>	N° de cuve	<input type="text"/>
N° d'appareil	<input type="text"/>	Catégorie DESP	<input type="text"/>
Année	<input type="text"/>	Code de construction applicable	<input type="text"/> CODAP
Masse maximale	<input type="text"/> kg	Type de fluide/groupe	<input type="text"/> Gaz / 2
<input type="text"/> V	Température mini / maxi admissible TS	<input type="text"/>	<input type="text"/> -5 / +80 °C
<input type="text"/> Hz	Pression maximale admissible PS	<input type="text"/>	<input type="text"/> bar
<input type="text"/> kW	Pression d'épreuve PT	<input type="text"/>	<input type="text"/> bar

2.2 Domaine d'application et contre-indications

Les presseurs Bucher XPlus sont conçus pour extraire les liquides de vendanges fraîches, fermentées.

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

Pour toute autre application, consultez votre agent Bucher Vaslin.



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

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

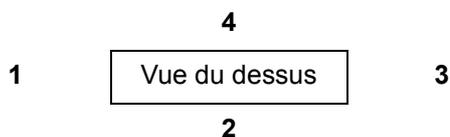
3 - Mesure de bruit émis par le presseoir Bucher XPlus

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

3.1 Conditions de mesure

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

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



1 : Côté coffret électrique du presseoir

3.2 Valeurs expérimentales

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

Bucher XPlus 50	Bucher XPlus 62	Bucher XPlus 80
90.3	96	93.8

Ces valeurs sont inférieures à 135 dB.

3.3 Niveau de pression acoustique

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

	Bucher XPlus 50	Bucher XPlus 62	Bucher XPlus 80
Point 1	71.5	69.8	70.6
Point 2	69.9	70.2	69.5
Point 3	66.9	65.2	66.8
Point 4	70.4	70.2	71.3
Ambiance : 2 mn	52.2	51.9	51.2

4 - Dispositifs de sécurité

4.1 Sécurités des presses Bucher XPlus

- Un **sectionneur cadenassable**, situé sur le presseur, permet d'isoler totalement le presseur du réseau électrique.
- Un **arrêt d'urgence**, situé sur le pupitre de commande permet d'interrompre à tout instant le fonctionnement du presseur.
- Des **disjoncteurs magnétothermiques** protègent les moteurs, l'alimentation 24 volts et le transformateur.

En cas de déclenchement et après avoir remédié à la cause de l'échauffement du moteur ou du transformateur, il suffit de réenclencher manuellement le disjoncteur (coffret électrique).

- Lorsque le disjoncteur « **turbine** », « **rotation cuve** », « **évacuation** », « **compresseur** », (.....) se déclenche, un message de défaut apparaît sur l'écran du pupitre de commande, le témoin de mise sous tension s'éteint et l'avertisseur sonore retentit.

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

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

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



Il est obligatoire de conserver ces éléments à leur place sur le presseur. Sans ces équipements, il y a un risque d'explosion de la cuve. Il est interdit de remplacer le disque d'éclatement par une tôle de bouchage. Le non respect de cette condition entraînerait la suppression immédiate de la garantie constructeur Bucher Vaslin dont bénéficie le presseur.

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

Sécurité de la (des) porte

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

Après une période d'arrêt de plusieurs mois, vérifier lors de la remise en service du presseur le bon fonctionnement du système de sécurité d'ouverture et de fermeture de porte.



En aucun cas, il ne faut modifier le système de sécurité d'ouverture et fermeture de (des) porte. Cela pourrait, en cas de mauvaise manipulation par l'opérateur, provoquer un éclatement de la membrane avec déflagration.

4.2 Sécurités compresseurs intégrés Bucher XPlus



Ne jamais modifier le câblage des moteurs du presseur.

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



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

Compresseur principal

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

Compresseur auxiliaire

Le compresseur auxiliaire génère l'air comprimé utilisé pour piloter vannes compresseur et isolation turbine, pour gonfler le joint de (des) porte et commander la vanne guillotine de remplissage axial (option).

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

4.3 Sécurités remplissage axial (option)

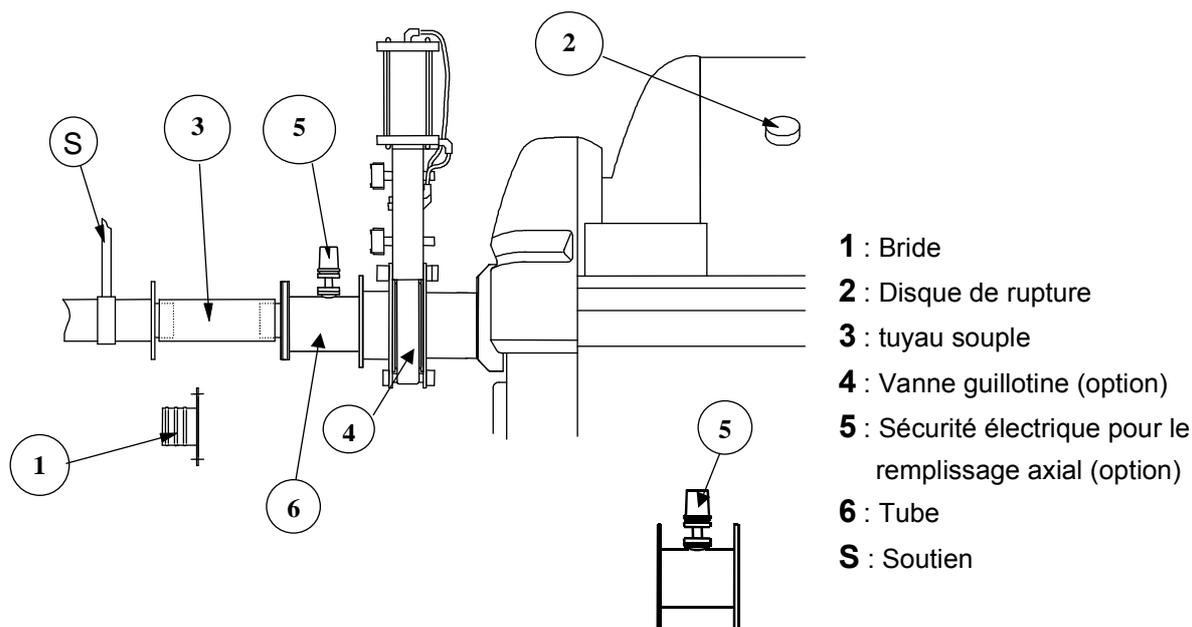
Cette option complète l'option « remplissage axial ». Elle comprend un tube **6** équipé d'un pressostat **5** réglé à 2,1 bar. En cas de surpression, cette option sert à arrêter la pompe d'alimentation et éventuellement à fermer la vanne de remplissage axial. Cet équipement est fortement recommandé car c'est l'unique sécurité avant détérioration du disque d'éclatement.



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



En aucun cas, la sécurité pression ne doit être utilisée comme une détection de fin de remplissage du pressoir. Une surpression risque de provoquer un colmatage des goulottes de drainage du pressoir.



4.4 Bordures sensibles



1 : Bordures sensibles

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

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

4.5 Sécurité maie

Cette sécurité stoppe le fonctionnement du pressoir en cas de débordement de la maie de réception des moûts et met le pressoir en position d'arrêt d'écoulement des jus (uniquement si la (les) porte du pressoir est fermée). Pour que cette sécurité soit active, il faut qu'un détecteur de niveau (non fourni par Bucher Vaslin) soit raccordé au pressoir suivant les indications du schéma électrique.

Consultez votre concessionnaire Bucher ou la société Bucher Vaslin.

4.6 Aide à la maintenance

En cas de défauts signalés par l'écran du pupitre de commande, reportez-vous au chapitre [16 - « Aide à la maintenance »](#).

5 - Installation du presseur Bucher XPlus

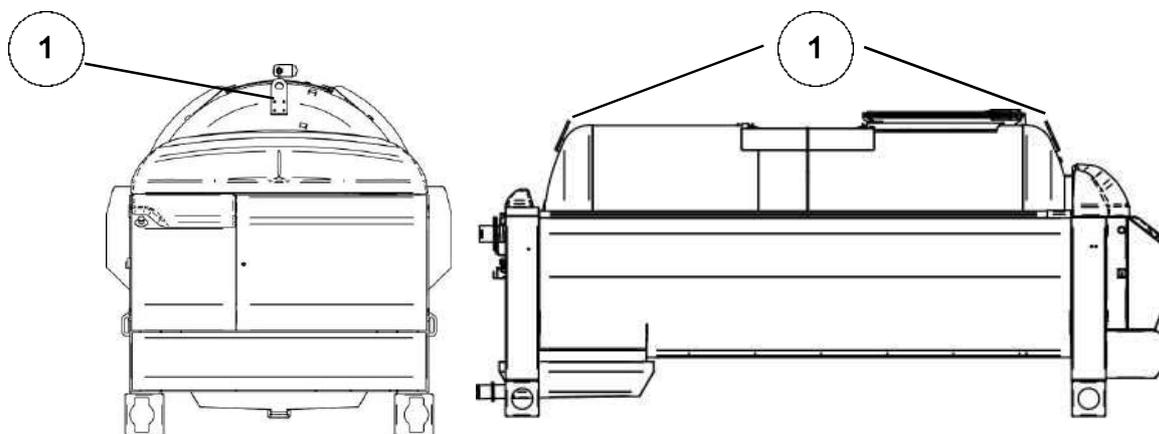
Pour la manutention ou l'élingage des matériels, prenez toutes les précautions nécessaires et adaptées pour le respect des biens et des personnes

5.1 Manutention

Pour lever votre presseur Bucher XPlus, utiliser 2 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 presseur par le châssis ou en utilisant un chariot élévateur équipé de fourches, vous endommageriez gravement votre presseur.

Les rehausses de manutention jaunes ne peuvent **en aucun cas** être conservées et mises en place pour rehausser le presseur (elle ne supportent pas le poids du presseur plein et les efforts découlant du fonctionnement).



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

5.2 Installation



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

Votre presseur Bucher XPlus 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 aux arrêts d'urgence
- Surveillance de fonctionnement
- Maintenance
- Nettoyage

Voir aussi le chapitre 1 - « [Consignes générales de sécurité relatives à un appareil à pression](#) ».

Les presseurs montés sur roues (option) doivent également faire l'objet d'attentions particulières:

- Manutentionner avec précautions
- Ne pas mettre le presseur dans une pente
- Ne pas manutentionner le presseur en se plaçant du côté de la pente descendante
- Bloquer **impérativement** les roues du presseur en cas de stationnement même momentané et **surtout** lors de l'utilisation.

5.3 Caractéristiques techniques

Dimensions (en mm)		Longueur	Longueur hors tout	Largeur	Hauteur	Poids à vide en kg
Bucher XPlus 50	(maie fixe 290 L)		5025	1960	2170	2400
	(maie fixe 500 L)		4905	1960	2170	2400
	(maie coulissante 290 L)	5038	5939	1960	2170	2400
Bucher XPlus 62	(maie fixe 290 L)		5348	1960	2220	2660
	(maie fixe 500 L)		5228	1960	2220	2660
	(maie coulissante 290 L)	5361	6262	1960	2220	2660
Bucher XPlus 80	(maie fixe 290 L)		5192	2150	2230	2870
	(maie fixe 500 L)		5165	2150	2230	2870
	(maie coulissante 290 L)	5188	6113	2150	2230	2870

6 - Raccordement aux réseaux d'énergie

6.1 Raccordement électrique du pressoir



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

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

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

6.1.1 Raccordement au réseau

Raccorder les 3 fils de phase du câble d'alimentation sur les bornes 1-2-3 et le fil de terre (vert/jaune) à la borne PE du bornier XT 001 : « **bornier XT 001** ».

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

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

6.1.2 Protection des circuits

Dans le coffret électrique sont placés des disjoncteurs protégeant :

- Le circuit primaire de l'alimentation 24 volts
- Le circuit secondaire de l'alimentation 24 volts
- Le moteur de rotation de la cuve
- Le moteur de la turbine
- Le moteur du compresseur
- Le moteur du compresseur auxiliaire
- Le moteur du surpresseur
- La pompe de reprise des moûts (option)
- Le moteur évacuation (option)
- Le moteur chariot motorisé (option)

Une étiquette de repérage est apposée sur chaque disjoncteur¹. La correspondance entre le repère du disjoncteur et l'organe qu'il protège se trouve à la fin du schéma électrique au chapitre « **nomenclature : mnémoniques** »

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

1. Les repères des disjoncteurs commencent tous par la lettre Q.

6.1.3 Caractéristiques électriques

Tensions d'alimentation standards :

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

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

		Bucher XPlus 50	Bucher XPlus 62	Bucher XPlus 80
Puissance installée sous 400 V 50 Hz avec compresseur intégré	kW	14,1	17,1	17,1
Puissance installée sous 400 V 50 Hz avec alimentation air externe	kW	7,1	7,8	7,8
Puissance installée sous 460 V 60 Hz avec compresseur intégré	kW	16,9	20,5	20,5
	hP	23	27,9	27,9
Puissance installée sous 460 V 60 Hz avec alimentation air externe	kW	8,5	9,4	9,4
	hP	11,6	12,7	12,7

		Bucher XPlus 50 I
Puissance installée sous 400 V 50 Hz avec compresseur intégré	kW	16,4
Puissance installée sous 460 V 60 Hz avec compresseur intégré	kW	19,7
	hP	26,7

Section de câble d'alimentation préconisée par Bucher Vaslin pour une longueur de câble inférieure à 100 m :

	Bucher XPlus 50	Bucher XPlus 62	Bucher XPlus 80
Section du câble d'alimentation	6 mm ² type 4G6		



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

6.1.4 Première mise sous tension

Pressoir avec compresseurs intégrés

Mise sous tension : sectionneur général sur la position I.

Vérifier l'absence du message «**sécurité**s» sur l'écran du pupitre de commande. S'il est affiché et que les leds du contrôleur de phase indiquent un défaut, inverser 2 des fils d'alimentation sur le bornier XT001.

Appuyer sur la touche verte du bouton « **marche / 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 cuve.

Pressoir sans compresseurs intégrés

Vérifier que la turbine (tirage au vide) et la cuve du pressoir tournent bien dans le sens prévu.

Dans le cas contraire, inverser 2 des fils d'alimentation sur le bornier XT 001.

Voir également le chapitre 11 - « [La conduite du pressoir Bucher XPlus](#) ».



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

6.2 Raccordement pneumatique du pressoir (option)

Si le pressoir n'est pas équipé de compresseurs intégrés, l'air comprimé doit être fourni par un compresseur indépendant du pressoir, éventuellement associé à une réserve d'air.

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

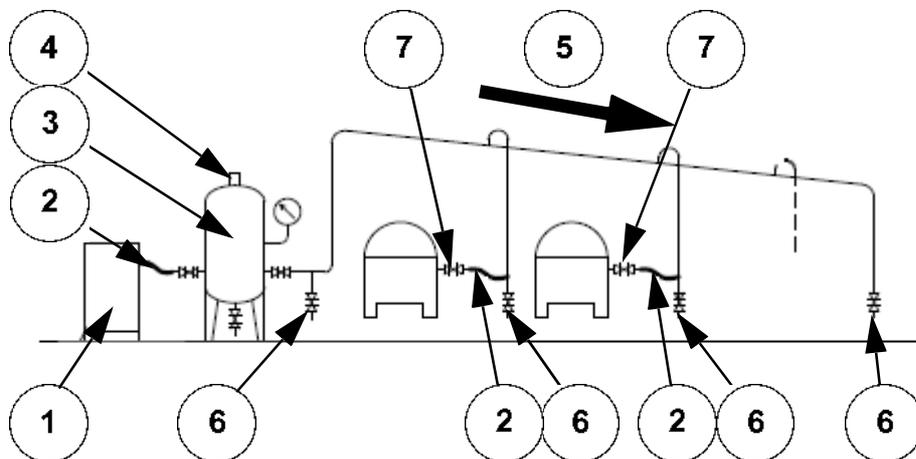
Consultez votre concessionnaire Bucher ou la société Bucher Vaslin.

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



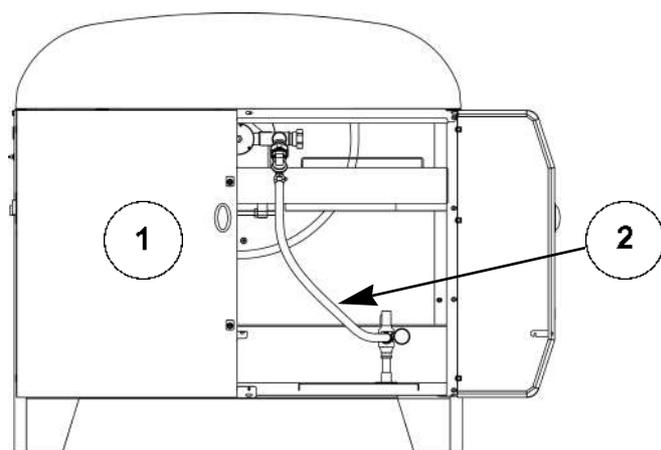
L'installation pneumatique doit être conforme aux règles de l'art au niveau pneumatique (filtre, condenseur, purgeur, etc.) et aux exigences de sécurité légales en vigueur. La tuyauterie doit avoir une section suffisante. Des sections de tuyauterie insuffisantes provoquent un mauvais fonctionnement de votre pressoir Bucher XPlus.

Schéma de principe d'une installation pneumatique



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

Raccordement du pressoir



- 1** : Coffret électrique
- 2** : Raccordement pneumatique

Chaque pressoir Bucher XPlus est équipé d'un manodétendeur avec filtre (cartouche filtre 160 microns). Le manodétendeur est réglé à 6 bar. Le raccordement pneumatique se fera sur l'entrée mâle (1 pouce gaz) située en dessous du pressoir au moyen d'un tuyau souple d'une longueur supérieure à 0,5 m. Purger régulièrement les condensats.

Le tableau ci-dessous vous permettra de calibrer votre installation pneumatique pour le lavage automatique. Vous devez disposer d'une alimentation en air justement dimensionnée pour être efficiente.

L'utilisation d'un filtre à particules, à eau et à charbon est recommandé afin d'alimenter votre cuve en air pur. Veillez aux dimensions de votre filtre. En effet, un filtre mal dimensionné peut provoquer un ralentissement du débit.

Besoins en alimentation en air extérieur pour les pressoirs avec lavage automatique

		Volume d'air nécessaire pour un lavage (litres)	Pression minimum à respecter (bar)	Litres d'air par seconde	Volume du réservoir sans redémarrage du compresseur (litres)		Volume du réservoir avec redémarrage de compresseur (80m ³ /h)	
					Réseau d'air à 10 bars	Réseau d'air à 12 bars	Redémarrage à 8 bars	
					Réseau d'air à 10 bars	Réseau d'air à 12 bars	Réseau d'air à 10 bars	Réseau d'air à 12 bars
Pressoirs Bucher XPlus	50	7500 l	6 bars	125 l/s	1875 l	1250 l	1250 l	1000 l
	62	7500 l	6 bars	125 l/s	1875 l	1250 l	1250 l	1000 l
	80	8750 l	6 bars	125 l/s	2188 l	1458 l	1500 l	1250 l

6.3 Raccordement au réseau d'eau

Le pressoir Bucher XPlus est équipé d'un nettoyeur haute pression sauf si l'option « Lavage automatique des goulottes de drainage » a été choisie.

Deux accessoires sont livrés avec le nettoyeur haute pression :

- Une lance avec pistolet et flexible (longueur 6 mètres) pour le nettoyage général de la maie.
- Un flexible (longueur 6 mètres) avec furet pour le nettoyage des goulottes de drainage.
- Pression minimum de l'alimentation en eau : 3,5bar minimum.

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

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

7 - Alimentation et évacuation des produits

7.1 Alimentation en vendange

Le remplissage de la cuve du pressoir Bucher XPlus s'effectue par la (les) porte ou par l'axe de la cuve (option). Voir également le paragraphe [11.3 « Conseils pour la conduite du remplissage du pressoir »](#).

7.1.1 Remplissage par la (les) porte

Vérifiez que le pressoir est en position remplissage.

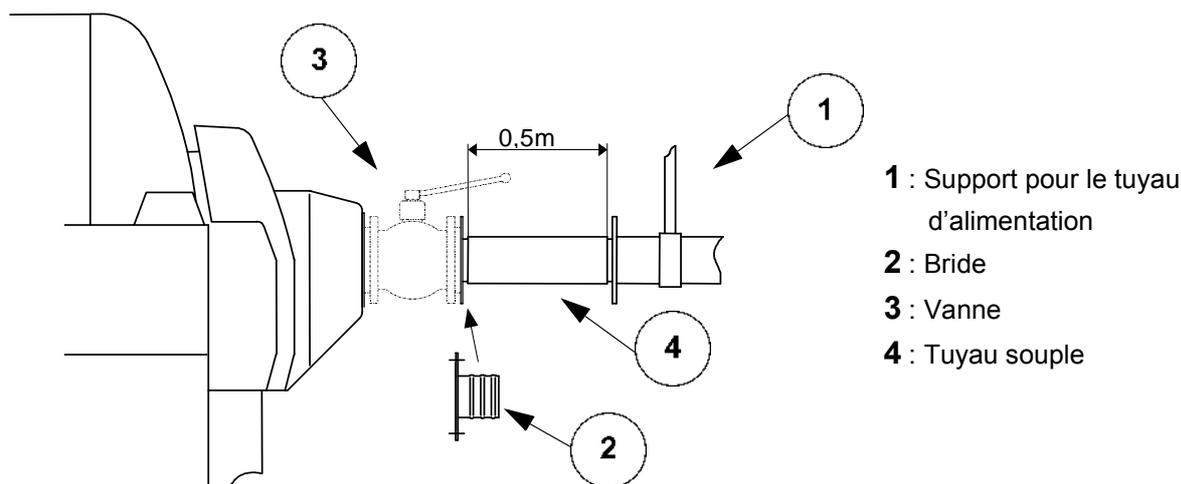
Une (deux) porte de chargement assure une large ouverture qui facilite le remplissage et la répartition de la vendange dans la cuve du pressoir quel que soit le moyen de remplissage (caisses, tapis, pompe, etc.).

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

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

7.1.2 Remplissage axial (option)

Les pressoirs Bucher XPlus sont équipés d'un remplissage axial largement dimensionné. Il permet d'automatiser le remplissage.



Le pressoir est livré avec une bride **2** pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 125 mm. Les brides de la vanne doivent être du type DN 125 PN 10. Il est conseillé d'installer une vanne **3**, ayant un passage intégral Ø 120 mm, entre le pressoir et la bride de raccordement du tuyau souple.

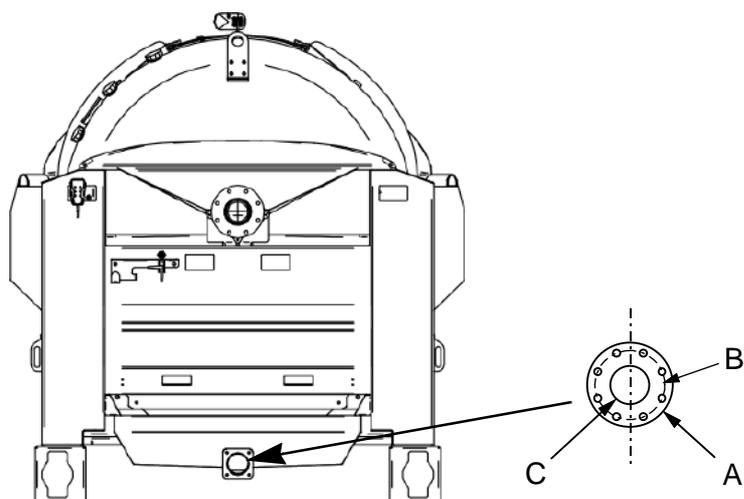
Le raccordement de la tuyauterie fixe (acier inoxydable, PVC) sur le pressoir doit se faire par l'intermédiaire d'un tuyau souple **4** (longueur environ 1 mètre). En aucun cas, le dispositif de remplissage axial du pressoir ne doit supporter le poids de la canalisation d'alimentation en vendange. Prévoir, 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.

7.2 Évacuation des produits traités

7.2.1 Évacuation des moûts

Les moûts sont collectés par les goulottes de drainage et sont recueillis dans une maie totalement accessible en extrémité 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.



Cotes en mm		Bucher XPlus	
Capacité de la maie		290 l ou 500 l	
Sortie des moûts	A	220 mm	8 trous (diamètre 18)
	B	180 mm	
	C	100 mm	

Obturbateurs pour la cuve du pressoir



Les obturbateurs **1** permettent de boucher les orifices aménagés dans la paroi de la cuve (sous les goulottes de drainage). L'obturation de la sortie des goulottes de drainage permet ainsi la macération du raisin dans la cuve du pressoir.



L'installation d'obturbateurs pour la cuve du pressoir doit s'accompagner obligatoirement du montage d'un disque de rupture (pièce d'origine Bucher Vaslin) 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 Bucher Vaslin dont bénéficie le pressoir.

7.2.2 Évacuation des marcs secs

L'évacuation des marcs secs s'effectue par la (les) porte grâce à plusieurs spires disposées sous la membrane. Des goulottes de drainage 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.

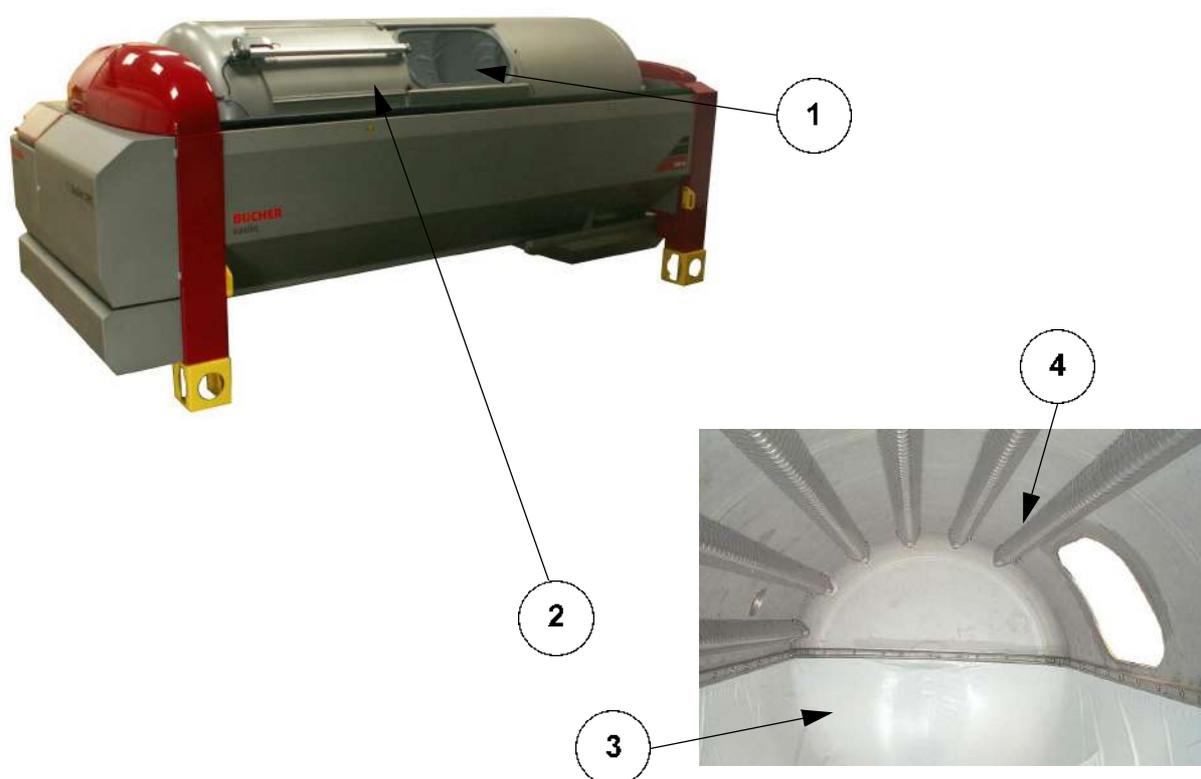
Le système d'évacuation des marcs peut être commandé directement par le pressoir.

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

Les programmes de vidage doivent être déterminés expérimentalement et recontrôlés à chaque changement de vendange (fraîche, égrappée, fermentée). Voir le paragraphe [11.5.1 « Le vidage automatique »](#)

8 - Principe de fonctionnement des presses Bucher XPlus

8.1 Le pressurage pneumatique



La vendange est introduite dans la cuve **2** soit par la (les) porte **1**, soit par l'axe de la cuve si le pressoir est équipé du remplissage axial (option). Cette cuve peut tourner. A l'intérieur de la cuve, une membrane **3** recouvre la moitié de la surface de la cuve. Des goulottes de drainage **4** évacuent les moûts. Les moûts sont recueillis dans un bac appelé maie.

Lors du pressurage, de l'air comprimé est introduit entre la membrane et la paroi non ajourée de la cuve. La membrane se déplace et comprime la vendange contre les goulottes de drainage. La pression varie entre 0 et 2 bar. Après maintien en pression pendant un temps réglable, l'air se trouvant entre la membrane et la paroi de la cuve est évacué ce qui plaque la membrane contre la cuve. En tournant, la cuve provoquera un émiettement de la vendange. Ces actions d'émiettement sont indispensables pour obtenir un assèchement satisfaisant. Un nouveau cycle de maintien en pression pourra alors être exécuté.

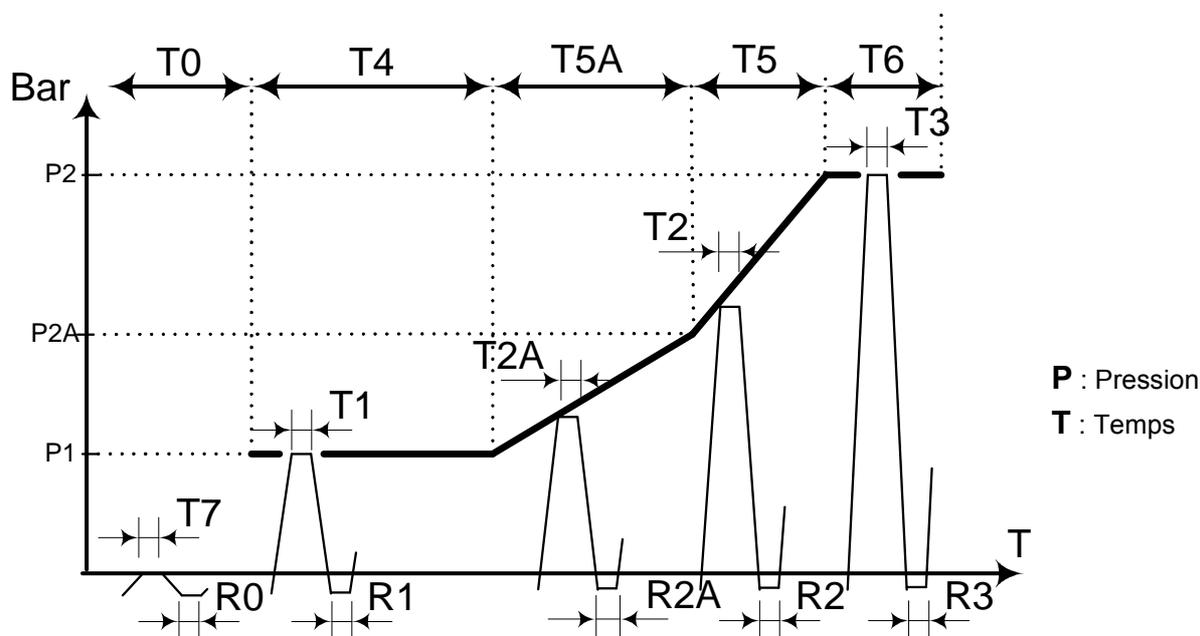
Les niveaux successifs de pression d'air appliquée à la membrane, la durée du maintien de pression à chaque niveau de pression et le nombre de tours de cuve pendant les émiettements sont les paramètres permettant de définir les programmes de pressurage.

Le programme de pressurage (montées en pression, décompressions, émiettages) est entièrement automatisé et peut utiliser 2 modes de fonctionnement :

- La programmation dite automatique utilisée en général pour l'élaboration des vins blancs ou rosés tranquilles et le pressurage des marcs cuvés.
- La programmation dite séquentielle est utilisée en général pour l'élaboration de vins particuliers, de vins effervescents (type crémant) ou pour le pressurage de raisins difficiles.

8.2 Programme de pressurage 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 de 5 fonctions correspondant aux 5 périodes réglables (**T0**, **T4**, **T5A**, **T5**, **T6**) du diagramme ci-dessous :



Période T0 : Égouttage dynamique (Facultatif)

La cuve du presseur se place en position pressurage (goulottes de drainage situées en bas) : 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 en position pressurage. Elle reste dans cette position pendant **T7** et ainsi de suite.

La durée totale de cet égouttage dynamique est **T0** (un réglage à 0 signifie que l'égouttage dynamique n'a pas été demandé).

Paramètres réglables :

- Durée **T0** : 0 à 180 mn
- Périodicité des rotations **T7** : 1 à 40 mn
- Rotation (non modifiable) : 1 tour

Période T4 : Pressurage à basse pression

Le pressoir effectue une première montée en pression jusqu'à la pression **P1**, c'est l'étape de **gonflage**. Le 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 et 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**.

Paramètres réglables :

- Durée **T4** : 1 à 180 mn
- Pression **P1** : de 0,08 bar à la valeur de **P2A**
- Temps d'arrêt en pression **T1** : 1 à 40 mn
- Rotation **R1** : 1 à 14 tours

Période T5A : Pressurage à pression progressive (1^{ère} rampe)

Lorsque **T4** est terminée, le pressoir continue ses cycles de **gonflage, maintien, dégonflage et d'émiettage** pendant la période **T5A** mais la durée des maintiens est égale à **T2A**, le nombre de tours pour l'émiettage est égal à **R2A** 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 **P2A** à la fin de **T5A** (durée totale de la période). La valeur de **P2A** est réglable.

Paramètres réglables :

- Durée **T5A** : 1 à 180 mn
- Pression **P2A** : Comprise entre **P1** et **P2**
- Temps d'arrêt en pression **T2A** : 1 à 40 mn
- Rotation **R2A** : 1 à 14 tours

Période T5 : Pressurage à pression progressive (2nd rampe)

Lorsque **T5A** est terminée, le pressoir continue ses cycles de **gonflage, maintien, dégonflage et d'émiettage** pendant la période **T5** 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 période). La valeur de **P2** est réglable.

Paramètres réglables :

- Durée **T5** : 1 à 180 mn
- Pression **P2** : Comprise entre **P2A** et **2 bar**
- Temps d'arrêt en pression **T2** : 1 à 40 mn
- Rotation **R2** : 1 à 14 tours

Période T6 : Pressurage à pression maximum

Le principe est identique à celui des périodes T4, T5A et T5 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 période est égale à T6.

Paramètres réglables :

- Durée T6 : 1 à 180 mn
- Pression P2 : De la valeur de P2A à 2 bar
- Temps d'arrêt en pression T3 : 1 à 40 mn
- Rotation R3 : 1 à 14 tours

Nota : Pour R1, R2A, R2 et R3, la valeur 15 commande une décompression sans rotation de la cuve.

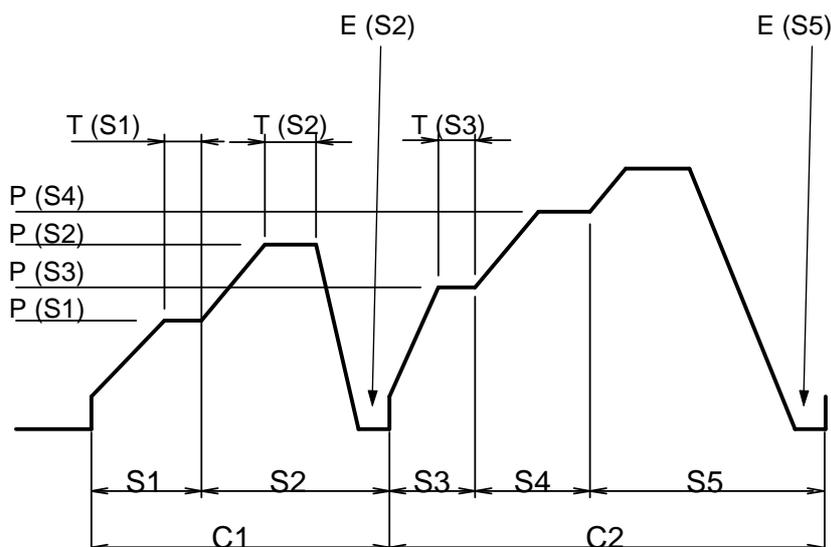
8.3 Programme de pressurage séquentiel

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

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

- Valeurs des paliers de pression successifs : 0 à 2 bar
- 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 : La valeur 15 commande 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 S1
- C1:** Cycle 1
- E(S2):** Emiettage de la séquence S2

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

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

De plus, il est possible de recommencer jusqu'à 15 fois un cycle (**répétition**) et d'enchaîner plusieurs programmes (**programme suivant**). Voir les chapitres **11 - « [La conduite du pressoir Bucher XPlus](#) »** et **12 - « [Modification des réglages et des programmes](#) »**.

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

8.4 Programme de pressurage Organ

8.4.1 Le procédé Organ

Organ est un procédé de pressurage auto-décisionnel, piloté par l'écoulement des jus.

L'extraction des moûts est déterminée selon les objectifs de l'opérateur :

- niveau d'assèchement souhaité
- temps imparti
- type de vendange à presser
- pression maximum requise

Organ s'adapte à tout type de cépage.

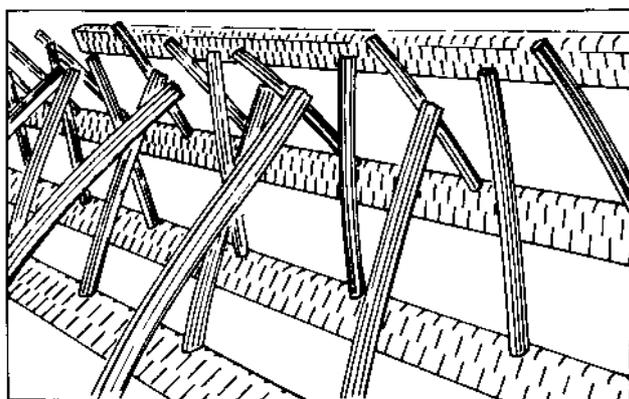
8.4.2 Fonctionnement

- Le pressoir est équipé d'un système de mesure de l'écoulement des jus. Le principe de fonctionnement est basé sur l'enregistrement du niveau de hauteur de liquide dans un puits de mesure de façon discontinue.
- Les moûts en sortie de goulottes de drainage sont dirigés vers le puits de mesure en amont de la maie de réception.
- La mesure de débit permet de piloter le procédé Organ.
- En fonction des objectifs de l'opérateur, qualitatif ou productif, le procédé analyse la réaction de la vendange et adapte sa programmation en permanence.
- Le fonctionnement est automatique.
- Organ intègre tous les paramètres physiques et œnologiques de comportement de vendange.

9 - Les équipements optionnels

9.1 Le drainage tridimensionnel

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



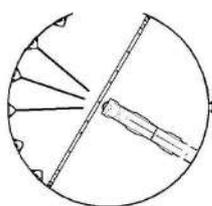
Précautions d'utilisation:

Pour ne pas risquer de détériorer la membrane ou les drains souples, il ne faut pas presser des quantités de vendange trop petites. Voir le paragraphe [11.4.5 « Pressurage de petites quantités de vendange »](#).

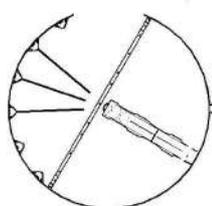
Entretien:

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

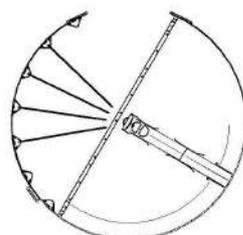
Position dans la cuve:



XPlus 50



XPlus 62



XPlus 80

9.2 Goulottes de drainage

Les goulottes de drainage peuvent également être livrées avec un revêtement électropoli.

9.3 Le remplissage axial

Voir le paragraphe 7.1.2 « [Remplissage axial \(option\)](#) » pour plus de précisions.

9.4 Sécurité électrique pour le remplissage axial

Voir le paragraphe 4.3 « [Sécurités remplissage axial \(option\)](#) » pour plus de précisions.

9.5 Les obturateurs de macération

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

Macération de vendange

Voir le paragraphe 11.3.7 « [Macération de vendange \(option\)](#) » pour plus de précisions.

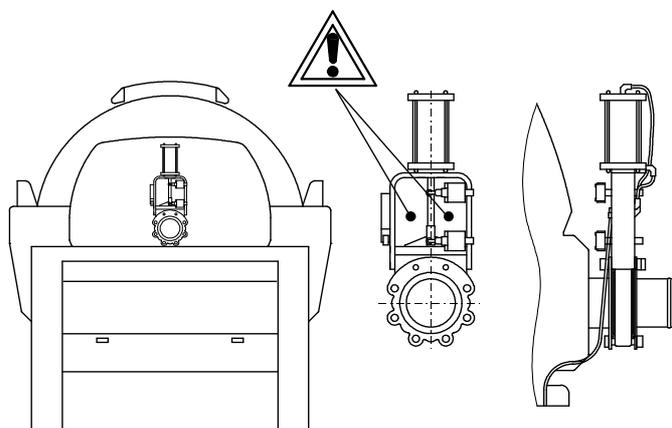
9.6 Vanne guillotine DN 125 à commande pneumatique pour le remplissage axial



*L'installation de cet équipement sur le pressoir Bucher XPlus **doit** être réalisé par du personnel agréé par Bucher Vaslin. Il est recommandé de coupler cette option avec l'option de sécurité électrique pour le remplissage axial.*

L'option comprend :

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





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

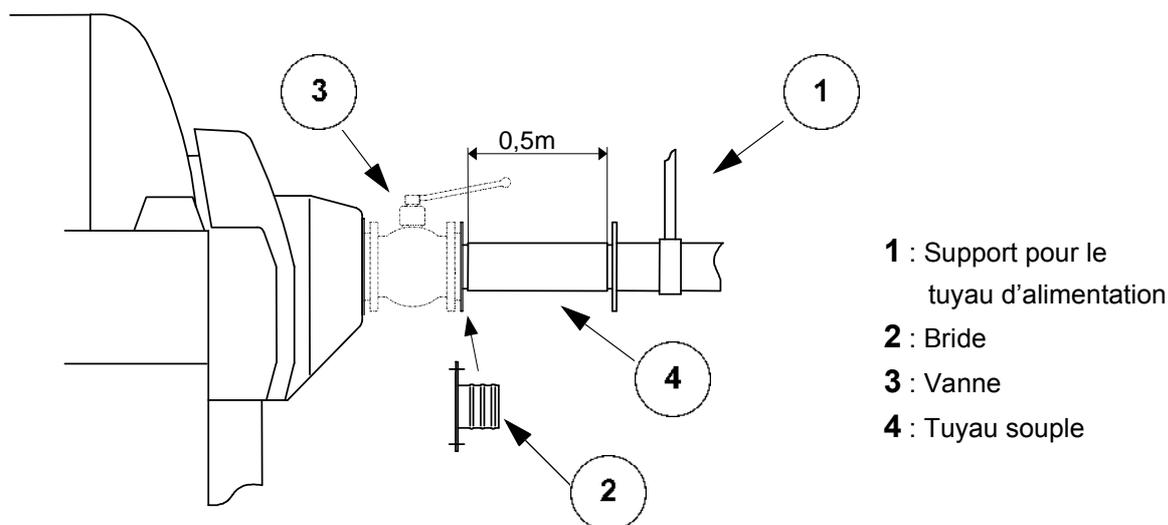
N'hésitez pas à consulter votre agent Bucher Vaslin.

La commande automatique de la vanne est décrite dans le paragraphe [11.3.1 « Vitesse de remplissage »](#).

9.7 Vanne boule DN 125 pour le remplissage axial



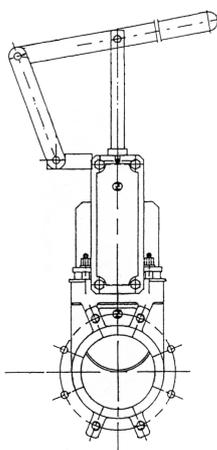
L'installation de cet équipement sur le presseur Bucher XPlus **doit** être réalisé par du personnel agréé par Bucher Vaslin. Il est recommandé de coupler cette option avec l'option de sécurité électrique pour le remplissage axial.



Le presseur est livré avec une bride **2** pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 125 mm. Les brides de la vanne doivent être du type DN 125 PN 10. L'alimentation en vendange doit se faire par un tuyau souple (Ø 125 mm) de longueur supérieure à 0,5 m.

En aucun cas, le dispositif de remplissage axial du presseur 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.

9.8 Vanne guillotine DN 125 à commande manuelle pour le remplissage axial

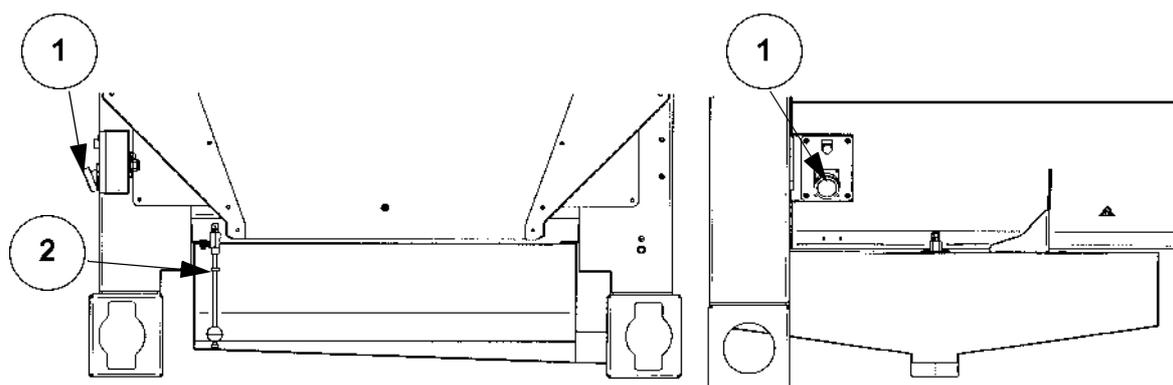


Les presseurs Bucher XPlus peuvent être équipés d'une vanne guillotine à commande manuelle. Le presseur est livré avec une bride pour raccorder un tuyau souple de diamètre intérieur 125 mm.



*L'installation de cet équipement sur le presseur Bucher XPlus **doit** être réalisé par du personnel agréé par Bucher Vaslin. Il est recommandé de coupler cette option avec l'option de sécurité électrique pour le remplissage axial.*

9.9 Asservissement pompe reprise de moûts



1 : Boîtier d'asservissement

2 : Sonde de niveaux

Cette option permet le pompage des moûts de raisin dans la maie du presseur. Un ensemble de détection avec 2 niveaux asservit le démarrage et l'arrêt d'une pompe de reprise.

Un bouton poussoir permet de forcer le démarrage de la pompe. La pompe (non fournie) est branchée à l'aide d'une prise de type **Hypra** au boîtier d'asservissement.

9.10 Organ

9.10.1 Installation sous le presseur

Cette opération est à réaliser entièrement par un agent Bucher Vaslin



Si des zones de circulations, escaliers, passerelles, etc. sont montées à proximité du presseur, vérifier bien que l'installation globale est conforme aux exigences de sécurité légales en vigueur.



9.11 Lavage automatique des goulottes de drainage par injection d'air et d'eau



Cette option n'est pas compatible avec l'option « Drainage tridimensionnel ». L'installation de cet équipement doit être réalisé par du personnel agréé Bucher Vaslin.

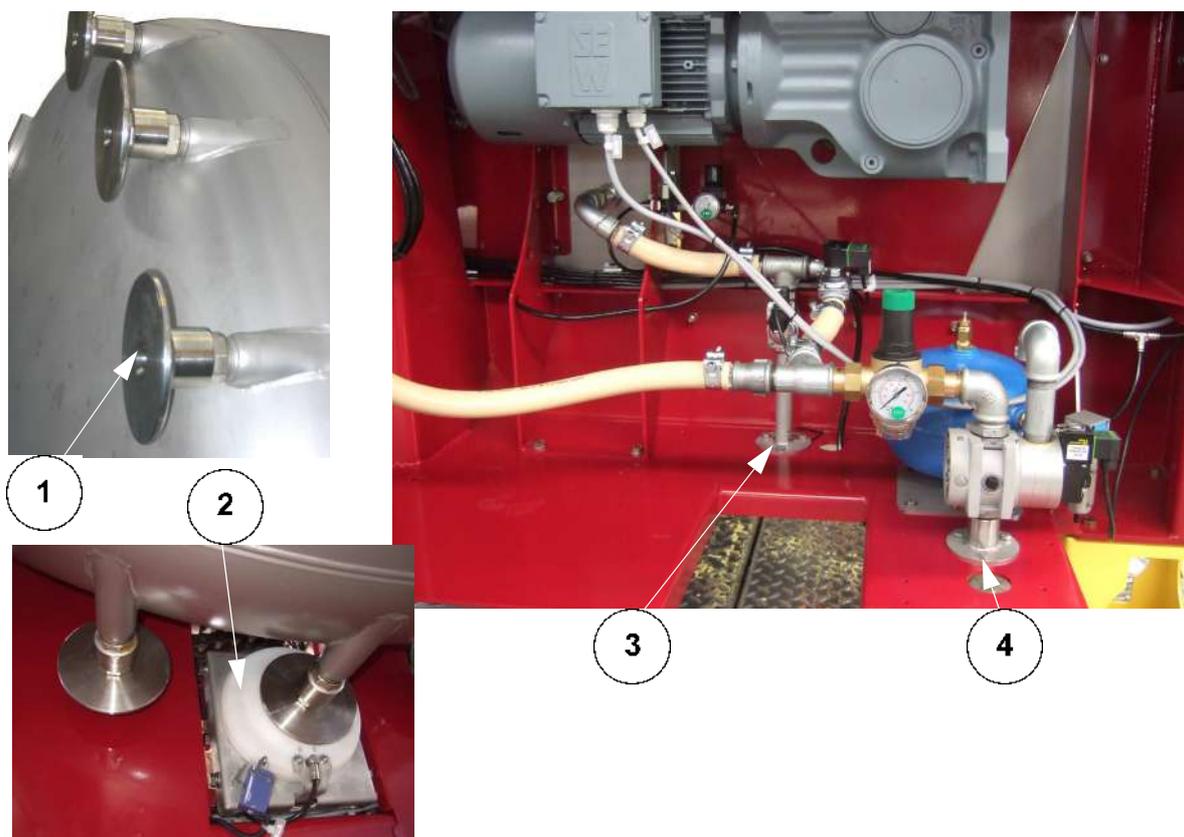
Pour utiliser cette option, il faut raccorder le presseur au réseau d'eau de la cave. Ce dispositif utilise aussi l'air comprimé alimentant le presseur.



Le réseau d'alimentation en eau doit avoir une pression minimale de 4 bar.

L'option comprend :

- Des soupapes d'injection **1** équipées de centreur et placées à l'extrémité libre de chacune des goulottes de drainage de la cuve.
- Un dispositif d'injection automatique d'air et d'eau **2**.
- La tubulure d'arrivée d'eau **3** et le piquage de l'air comprimé **4** sur le circuit principal du presseur ($\frac{3}{4}$ pouce gaz).



Lors du lavage des goulottes de drainage, le système d'injection **2** se positionne automatiquement devant chaque goulotte de drainage. Le nettoyage se fait par injection successive d'air et d'eau. Les commandes sont décrites dans le paragraphe [11.5.3 « Le lavage »](#)

10 - Les commandes du presseur Bucher XPlus

Les commandes sont situées :

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

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

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

Sectionneur général

Le sectionneur général est situé sur le côté du presseur.



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

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

Manomètre



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

Arrêt d'urgence à clef

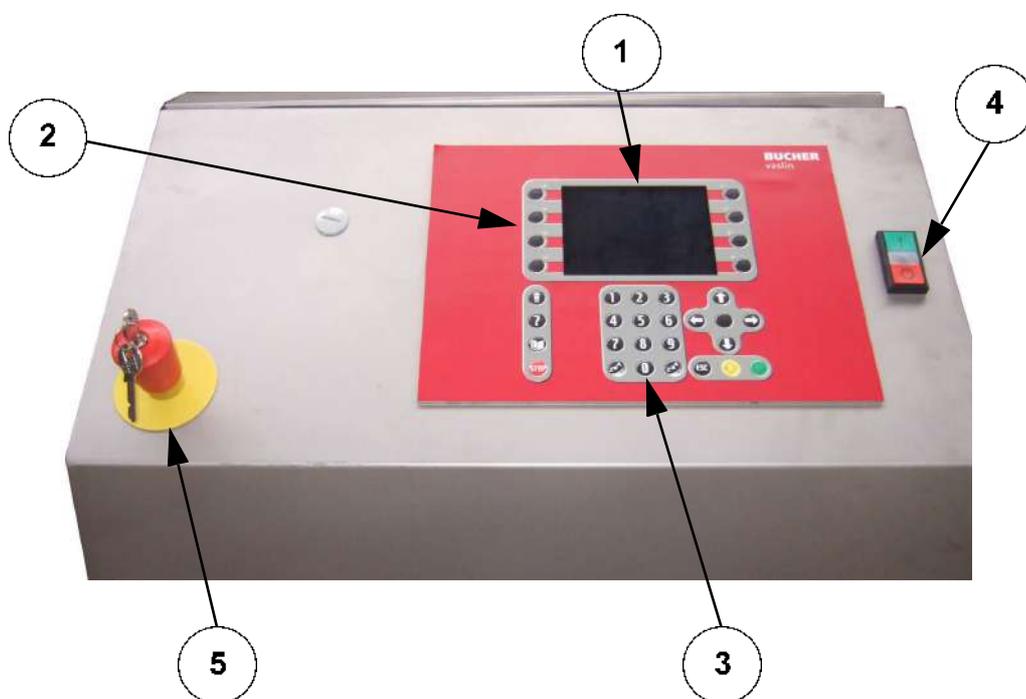


Bouton poussé : arrêt
Bouton tiré : Fonctionnement possible



*L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité, il ne doit **en aucun cas** être utilisé pour arrêter un fonctionnement normal du presseur.*

10.2 Le pupitre de commande



Le pupitre de commande du presseur Bucher XPlus est schématiquement divisé en 5 zones repérées 1, 2, 3, 4 et 5.

Zone 1 : l'écran

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

Zone 2 : Le choix des fonctions

Les 8 touches situées de chaque côté de l'écran permettent de commander les différentes fonctions présentées sur l'écran du mode en cours.

Zone 3 : Saisie des données

Le clavier numérique permet de contrôler et de modifier la composition des différents programmes.

La touche **stop** permet d'interrompre à tout instant les opérations en cours d'exécution par le presseur. Elle n'interrompt pas la modification de paramètres de pressurage par exemple.

Zone 4 : marche / arrêt (réarmement)

La zone repérée 4 comprend le bouton poussoir «**marche / arrêt**» du presseur. Le bouton poussoir «**marche / arrêt**» comporte un voyant entre la touche verte «**marche**» et la touche rouge «**arrêt**».

Lorsque l'on met le presseur sous tension à l'aide de l'interrupteur général ou si un défaut d'auto-alimentation est détecté, le témoin de mise sous tension est éteint.

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

Zone 5 : Arrêt d'urgence



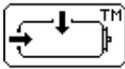
Bouton poussé : arrêt
Bouton tiré : Fonctionnement possible



*L'arrêt d'urgence est un organe de sécurité, il ne doit **en aucun cas** être utilisé pour arrêter un fonctionnement normal du presseur.*

10.3 Les touches du clavier de commande

Touches		Utilisation	Remarque
mode manuel			
TK		Sélection des fonctions : manuel	
TT		Commande de la rotation de la cuve avec arrêt automatique lorsque la (les) porte est en position remplissage	Touche de type « marche/arrêt »
UC		Commande de la rotation de la cuve dans le sens ↺ (observation côté armoire électrique)	Touche de type « marche/arrêt »
UB		Commande de la rotation de la cuve dans le sens ↻ (observation côté armoire électrique)	Touche de type « marche/arrêt »
SP		Sélection du mouvement d'ouverture ou de fermeture des portes	
TP		Ouverture de la porte 1	Touche de type « marche/arrêt »
TF		Fermeture de la porte 1	Touche de type « marche/arrêt »
TR		Ouverture de la porte 2	Touche de type « marche/arrêt »
TG		Fermeture de la porte 2	Touche de type « marche/arrêt »

Touches		Utilisation	Remarque
Mode remplissage			
TM		Sélection des fonctions : remplissage	
TW		Commande du balancement autour de la position remplissage	Touche de type « marche / arrêt »
TB		Commande du balancement alterné de la cuve	
TC		Commande du balancement continu de la cuve	
UD		Commande de la vanne de remplissage axial (option)	Touche de type « marche/arrêt »
TU		Remise à zéro	
Mode pressurage			
TL		Sélection des fonctions : pressurage	
TA		Commande l'arrêt en cours de cycle	Touche de type « marche/arrêt »
SK		Estimation du temps de pressurage	
TX		Commande le départ d'un programme de pressurage	
TJ		Limitation de la pression	Led allumée: pression limitée (< 2b) Led éteinte: pression non limitée

Touches		Utilisation	Remarque
mode vidage - lavage			
TN		Sélection des fonctions : vidage - lavage	
TI		Commande du vidage automatique	
TH		Commande du vidage manuel	
TO		Commande du lavage automatique	
SX		Commande du surpresseur de lavage	Touche de type « marche / arrêt »
UA		Commande du dispositif d'évacuation des marcs (option)	Touche de type « marche / arrêt »
SA		Mise en position portes en bas	

Touches		Utilisation	Remarque
Autres touches			
TQ		Acquittement des défauts	
		Fonction permettant de retourner à la page du choix de Mode	Touche active si aucune action n'est en cours
		Accès aux pages de maintenance	
		Commande d'accès aux réglages des programmes	
		Sauvegarde des paramètres et retour à la page de choix des réglages	
		1 ^{er} appui : Mise en pause des fonctions de pressurage ou de vidage (automatique ou manuel) en cours d'exécution. Arrêt pour les autres fonctions en cours d'exécution 2 ^{ème} appui : Arrêt des fonctions de pressurage ou de vidage en pause	
		Modification des données	
		Validation des modifications	
		Déplacement de la zone de modification	
	 	Modifications des zones texte	Exemple: Oui / Non
		Réglage du contraste de l'écran. Ce réglage s'effectue en maintenant appuyée la touche centrale et en utilisant les touches flèches haut et bas.	
SB		Mise en hibernage	Touche accessible en page de maintenance
		Affichage du débit instantané	

10.4 Télécommande

Le presseur Bucher XPlus est équipé d'une télécommande **T** située à l'arrière du presseur.

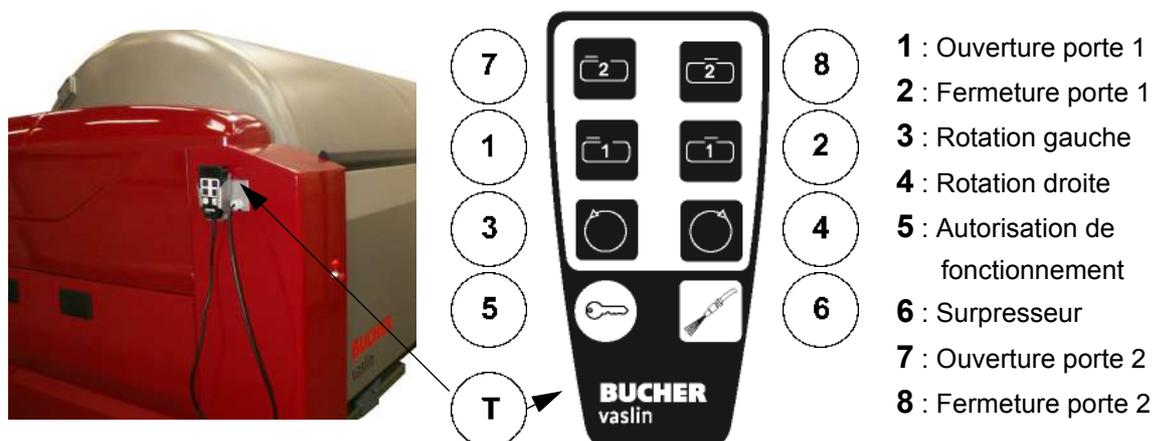


Tableau récapitulatif du fonctionnement de la télécommande			
Touches	Type d'appui	Utilisation	Remarques
 et 	Court	Rotation continue gauche	Touche de type « marche / arrêt »
	Long	Mise en position remplissage par rotation gauche	
 et 	Court	Rotation continue droite	Touche de type « marche / arrêt »
	Long	Mise en position remplissage par rotation droite	
 et 		Ouverture de la porte 1	Touche de type « marche / arrêt »
 et 		Fermeture de la porte 1	Touche de type « marche / arrêt »
 et 		Ouverture de la porte 2	Touche de type « marche / arrêt »
 et 		Fermeture de la porte 2	Touche de type « marche / arrêt »
	Long	Mise en marche du surpresseur	
		Arrêt du surpresseur	
     		Arrêt des fonctions en cours (sauf du surpresseur)	

10.5 Les commandes de secours (option)

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



*Ces commandes doivent être utilisées soit pour terminer une pressée (en cas de défaillance du système de contrôle et de commande), soit pour faire des tests de fonctionnement. L'utilisation de ces commandes nécessite **une 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 le concessionnaire ou ayant bénéficié d'une formation Bucher).*

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

Ces commandes contrôlent la rotation de la cuve, la gestion du mouvement de la (des) porte ainsi que la mise en pression ou la décompression de la cuve. Elles ne peuvent être activées que par du personnel formé et habilité.

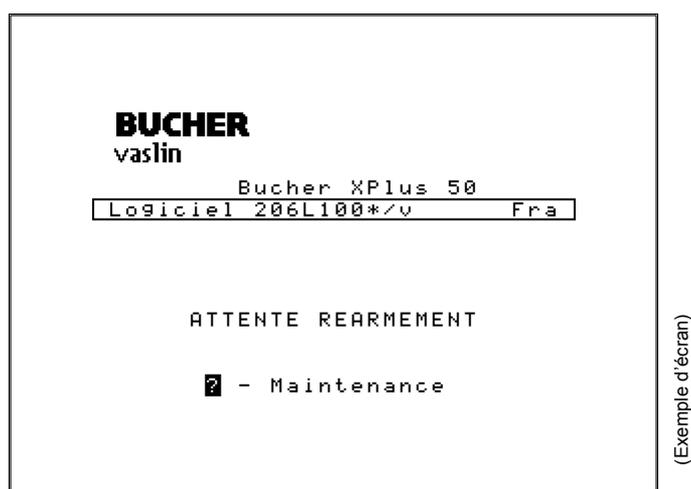
11 - La conduite du presseur Bucher XPlus

Mise sous tension



Vérifiez que le raccordement aux réseaux d'énergie est correct, que les sécurités (arrêts 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**.

Mise sous tension : Placer le sectionneur général sur la position **I**. L'écran indique :



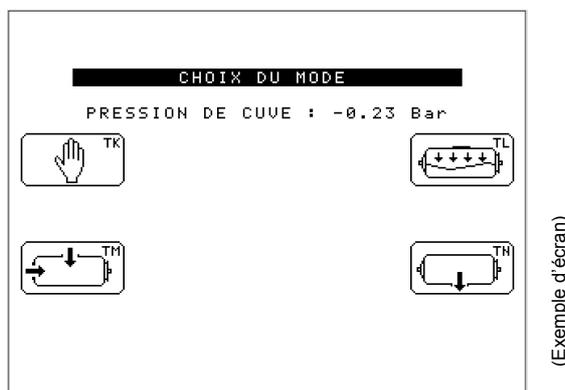
Touche de maintenance

Cette touche permet d'accéder aux pages de maintenance du presseur (hivernage, visualisation des entrées / sorties, etc.).

Cette touche est active dès que le message «  - **maintenance** » est affiché sur l'écran du pupitre de commande.

Attente réarmement

Appuyez sur la touche verte du bouton « **marche / arrêt** » située sur le pupitre de commande. Le témoin lumineux de ce bouton s'éclaire et l'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Les touches **TK**, **TM**, **TL** et **TN** ne sont visibles que si la pression de cuve est négative.

Les touches associées permettent d'accéder respectivement aux modes Manuel (**TK**), Remplissage (**TM**), Pressurage (**TL**) et Vidage-Lavage (**TN**).

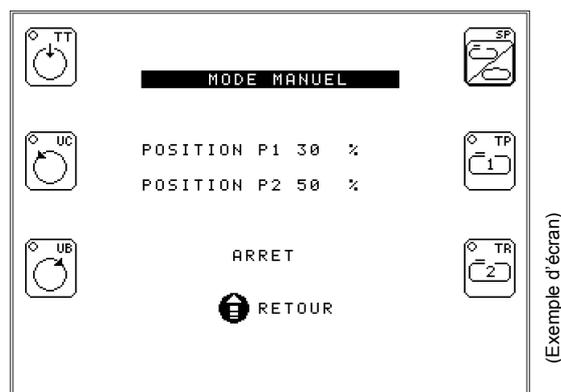
Choix d'une fonction

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

La procédure est identique pour le changement de Mode.

11.1 Mode Manuel

Sélectionner la page du Mode Manuel en appuyant sur la touche . L'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Plusieurs touches permettent de commander la rotation de la cuve ainsi que l'ouverture / fermeture de la (des) porte du pressoir.

L'écran indique la position de la (des) porte (pourcentage d'ouverture: 0% = porte fermée - 100% = porte ouverte).

L'écran signale également les opérations en cours de réalisation (rotation, arrêt, mise en position, porte en mouvement, etc).



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



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



: Rotation « **droite** ».

Pour arrêter la rotation de la cuve, il suffit d'appuyer une nouvelle fois sur la touche correspondante ou

d'appuyer sur la touche .



: Ces touches permettent de choisir la fonction **ouverture** ou **fermeture** de portes



: Ouverture de la porte 1



: Ouverture de la porte 2



: Fermeture de la porte 1



: Fermeture de la porte 2



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

Pour arrêter le mouvement de la (des) porte(s), il suffit d'appuyer une nouvelle fois sur la touche

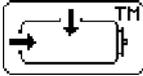
correspondante ou d'appuyer sur la touche .

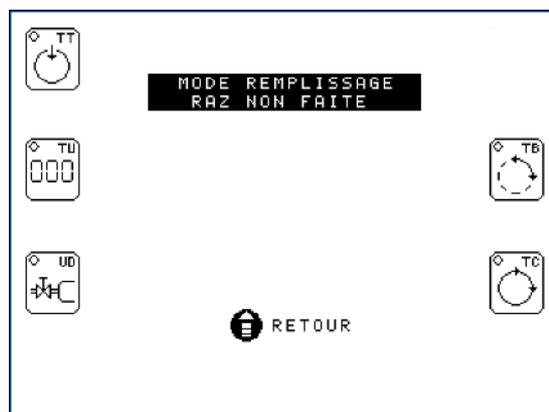


La touche  du pavé numérique permet de quitter le mode **manuel** et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

Une télécommande située à l'arrière du pressoir permet également de commander la rotation de la cuve ainsi que l'ouverture / fermeture de la (des) porte du pressoir (voir le paragraphe [10.4 « Télécommande »](#)).

11.2 Mode Remplissage

Sélectionner la page du Mode Remplissage en appuyant sur la touche . L'écran indique :



(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Le remplissage de la cuve du pressoir peut se faire par l'ouverture de la (des) porte(s) ou par l'axe de la cuve (option **remplissage axial**) :



Commande du balancement de la cuve («**rocking**») de part et d'autre de la position remplissage. La (les) porte se ferme automatiquement. A la fin du **rocking**, le pressoir ouvre automatiquement la (les) porte. Cette fonction n'est possible que si la cuve est en position remplissage. Cette commande est souvent utilisée pour faciliter le remplissage de la cuve par les portes (raisins entiers).



Commande l'initialisation de la sélection des jus par pression. Ceci permet le démarrage en «sélection 1 ». Cette commande doit être confirmée (message à l'écran).



*Cette initialisation est obligatoire avant de commencer le remplissage du pressoir. Le message « **RAZ faite** » apparaît.*

La société Bucher Vaslin décline toute responsabilité en cas de non-respect de cette consigne.



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



Commande du balancement alterné de la cuve, généralement pendant le remplissage axial (option), entre les positions **A** (remplissage) et **B** (pressurage). Lorsqu'on appuie sur la touche TB (pressoir en position remplissage), le pressoir ferme automatiquement la (les) porte puis les balancements périodiques se déroulent selon les réglages effectués. Pour modifier ces valeurs, voir le chapitre [12 - « Modification des réglages et des programmes »](#).

Un barre-graphe visible sur l'écran permet d'avoir une image du temps restant en **TA** puis en **TB**. Aucune valeur de temps ne figure sur ce barre-graphe.



Commande du balancement continu 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 **TB** ; 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 **TB** ou **TC**. Un deuxième appui sur **stop** arrête **immédiatement** la fonction et le mouvement de la cuve*

Le passage de la fonction balancement alterné (TB) à la fonction balancement continu (TC) et inversement s'effectue par un appui long .

L'écran indique également l'opération en cours de réalisation : rotation, mise en position, **TA** en cours, **TB** en cours, etc.



La touche  du pavé numérique permet de quitter le mode **remplissage** et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

11.3 Conseils pour la conduite du remplissage du pressoir

- Vérifier la parfaite propreté du pressoir et de l'ensemble de **réception / évacuation** des jus.
- Vérifier que la cuve du pressoir est en position remplissage : les manœuvres de la (des) porte(s) ne peuvent être commandées que lorsque la cuve est dans cette position.
- Vérifier que le remplissage peut se faire en toute sécurité.
- Vérifier que les glissières de la (des) porte et la portée du joint de la cuve ont bien été nettoyées après le dernier vidage ou en fin de remplissage par la (les) porte.



*Si le pressoir est équipé du **remplissage axial**, laissez le pressoir sous tension et réarmé lors du remplissage pour que le remplissage axial ainsi que le pilotage de la vanne guillotine du remplissage axial puissent fonctionner.*

11.3.1 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 doit être d'environ 30 minutes.

- **Remplissage par la (les) porte(s)**

Lorsque la vendange ne contient pas beaucoup de jus (marc fermenté par exemple), il peut être nécessaire de faire tourner la cuve, porte fermée, pour égaliser la vendange. Généralement, un tour suffit. Il est également possible d'utiliser la fonction **rocking** (balancement) autour du point milieu.



Cette fonction est commandée par la touche  à condition que la cuve soit en position remplissage. Avant d'appuyer sur la touche **TW**, vérifiez que la (les) porte de la cuve peut se fermer et que la cuve peut tourner sans danger.

La fonction **rocking** sera souvent utilisée pour faciliter la fin du remplissage de la cuve avec des raisins entiers.

- **Remplissage par l'axe de la cuve (option)**



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

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

11.3.2 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**. Il est possible de régler le temps **TA** à 0. Le temps d'arrêt en position **pressurage** est déterminé par **TB**.

Plus le remplissage est rapide, plus **TA** et **TB** seront courts : valeurs habituelles 30 s 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 **remplissage**).

Pour les modifications des valeurs de **TA** et **TB**, voir le chapitre [12 - « Modification des réglages et des programmes »](#).

Si le remplissage est interrompu, arrêter les rotations de la cuve (en position **pressurage**). Le balancement alterné de la cuve (touche **TB**) donne souvent de meilleurs résultats que le balancement continu (touche **TC**).

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.

11.3.3 Egouttage après le remplissage

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

11.3.4 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 de drainage assurant la collecte et l'évacuation des jus.

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

- Cuve arrêtée en position **remplissage**.
- Porte ouverte afin de contrôler le niveau final de remplissage.

11.3.5 Sécurité pression

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



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

Référence du disque de rupture Bucher XPlus : NW 50 2,5 bar = 60001012

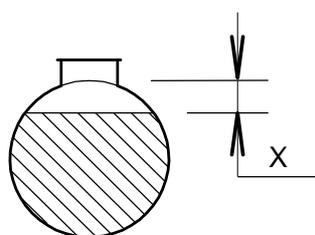
On peut utiliser l'information électrique du pressostat de l'option **sécurité électrique pour le remplissage axial** pour prévenir l'utilisateur et arrêter le fonctionnement de la pompe assurant l'alimentation en vendange.



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

11.3.6 Quantité de vendange chargée dans la cuve

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



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

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

Avant de commencer un pressurage, la hauteur libre X doit être de l'ordre de 30 à 40 cm pour le Bucher XPlus 50 et de 40 à 50 cm pour le Bucher XPlus 80.

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 (option drainage tridimensionnel). Il convient d'adapter le programme de pressurage (baisser la pression maximum utilisée : voir paragraphe [11.4.5 « Pressurage de petites quantités de vendange »](#)). Voir également le chapitre 9 - « [Les équipements optionnels](#) ».

11.3.7 Macération de vendange (option)

Ce dispositif permet de réaliser des macérations de courte durée en respectant les dispositions suivantes :

- S'assurer de la présence des bouchons **A** pour le lavage par furet en extrémité de goulotte de drainage.
- S'assurer de la fermeture de la vanne à vendange étanche aux jus.
- Assurer la mise en place d'un dispositif adapté des jus vers une cuve de stockage (tuyau direct vers une cuve souterraine ou raccordement avec une pompe pilotée par le niveau des jus maintenue active pendant la durée de macération).
- Immobiliser le pressoir en position haute avec la (les) porte ouverte
- Remplir par la (les) porte(s).



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



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

- Laisser la (les) porte ouverte pendant la macération.



Ne pas réaliser de rotation pendant la macération.

- A la fin de la macération, procéder à l'évacuation des jus en ouvrant les bouchons **A**
- Après écoulage des jus libres, fermer la (les) porte et passer en mode pressurage avec un programme adapté.

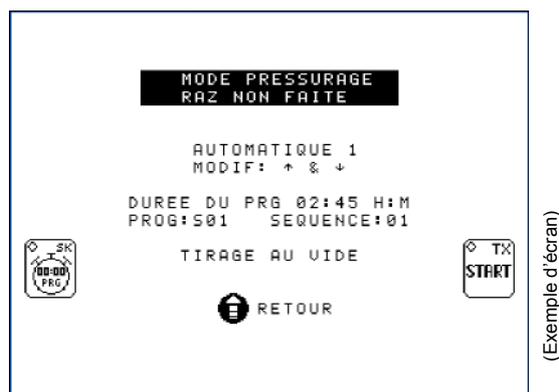
Important :

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

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

11.4 Mode Pressurage

Sélectionner la page du **mode pressurage** en appuyant sur la touche . L'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

L'écran du pupitre de commande indique les opérations à effectuer avant de lancer un programme de pressurage.

L'écran indique également le programme de pressurage sélectionné :

- Séquentiel (1 à 6)
- Automatique (1 à 6)
- Organ (1 à 10)

L'écran rappelle qu'il faut appuyer sur la touche  pour lancer le programme de pressurage sélectionné et il indique les opérations à effectuer pour sélectionner un autre programme (voir le paragraphe [11.4.1 « Sélection du programme de pressurage »](#)).

Nota : Pour contrôler ou modifier la composition des programmes de pressurage séquentiel, automatique ou Organ, voir le chapitre [12 - « Modification des réglages et des programmes »](#)

La touche  permet d'estimer le temps du programme sélectionné.

Nota : L'apparition du message d'erreur «erreur programmation» signifie qu'il existe une incohérence dans votre programme.



Le temps estimé est une indication approximative, le calcul étant effectué d'après des valeurs moyennes (quantité de vendange traitée, vitesse de montée en pression, vitesse de dégonflage, vitesse d'extraction, etc.).

Si le message «RAZ non faite» est à l'écran, revenir en mode remplissage et effectuer

cette RAZ en appuyant sur la touche .

Pour les pressoirs I le temps calculé est largement surestimé.

11.4.1 Sélection du programme de pressurage

Sélectionner la page du Mode **pressurage** en appuyant sur la touche . Le programme de pressurage sélectionné s'affiche sur l'écran (voir le paragraphe [11.4 « Mode Pressurage »](#)).

Les touches  et  permettent de modifier le choix du programme sélectionné (par exemple Sequential N°1 ou Automatique N°3).

11.4.2 Les programmes de pressurage automatique

Le principe de fonctionnement du pressurage automatique est décrit dans le paragraphe [8.2 « Programme de pressurage automatique »](#).

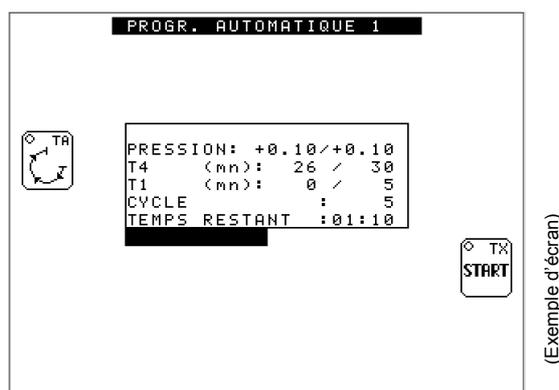
Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme (**automatique** 1 à 6) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermeture de la (les) porte, etc.), il faut :

- Choisir le numéro de programme (voir la procédure au paragraphe [11.4.1 « Sélection du programme de pressurage »](#))

- Lancer le programme de pressurage en utilisant la touche .

Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

Pendant le pressurage, l'écran rappelle le numéro de programme utilisé, affiche les messages d'avertissement et les opérations en cours de réalisation :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Remarque :

La première période «**égouttage dynamique**» ne fait pas partie intégrante du programme automatique. La durée totale de cet égouttage dynamique est **T0** (un réglage à 0 signifie que l'égouttage dynamique n'a pas été demandé).

Pour plus de précisions, reportez vous au chapitre [12 - « Modification des réglages et des programmes »](#).

Exemples de programme automatique

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

Programme 1 : Extraction facile (par exemple vendange fermentée) avec un remplissage de la cuve de 75 %.

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 10 mn	T1 : 2 mn	R1 : 1 tour	P1 : 0.20
T5A : 20 mn	T2A : 4 mn	R2A : 2 tours	P2A : 1.00
T5 : 20 mn	T2 : 4 mn	R2 : 2 tours	P2 : 1,80
T6 : 25 mn	T3 : 4 mn	R3 : 2 tours	

Programme 2 : Extraction facile avec un remplissage normal de la cuve (environ 85 %).

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 10 mn	T1 : 3 mn	R1 : 2 tours	P1 : 0,20
T5A : 15 mn	T2A : 4 mn	R2A : 2 tours	P2A : 1,10
T5 : 15 mn	T2 : 5 mn	R2 : 3 tours	P2 : 2,00
T6 : 35 mn	T3 : 5 mn	R3 : 3 tours	

Programme 3 : Extraction régulière des jus (par exemple vendange fraîche pompée) avec un remplissage normal de la cuve du pressoir.

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn	
T4 : 15 mn	T1 : 3 mn	R1 : 2 tours	P1 : 0,20
T5A : 20 mn	T2A : 5 mn	R2A : 3 tours	P2A : 1,10
T5 : 20 mn	T2 : 5 mn	R2 : 3 tours	P2 : 2,00
T6 : 35 mn	T3 : 5 mn	R3 : 3 tours	

Programme 4 : Extraction régulière des jus (cuve du pressoir bien pleine).

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn		
T4 : 20 mn	T1 : 4 mn	R1 : 3 tours	P1 : 0,20	
T5A : 25 mn	T2A : 5 mn	R2A : 4 tours	P2A : 1,10	
T5 : 25 mn	T2 : 5 mn	R2 : 4 tours	P2 : 2,00	
T6 : 50 mn	T3 : 5 mn	R3 : 4 tours		

Programme 5 : Extraction difficile des jus (par exemple vendange fraîche égrappée et pompée) avec un remplissage normal de la cuve.

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn		
T4 : 25 mn	T1 : 4 mn	R1 : 3 tours	P1 : 0,15	
T5A : 30 mn	T2A : 5 mn	R2A : 4 tours	P2A : 1,00	
T5 : 60 mn	T2 : 5 mn	R2 : 4 tours	P2 : 2,00	
T6 : 35 mn	T3 : 5 mn	R3 : 4 tours		

Programme 6 : Extraction difficile des jus (cuve du pressoir bien pleine).

T0 : 10 mn		T7 : 2 mn		
T4 : 30 mn	T1 : 5 mn	R1 : 4 tours	P1 : 0,15	
T5A : 30 mn	T2A : 6 mn	R2A : 5 tours	P2A : 1,00	
T5 : 30 mn	T2 : 6 mn	R2 : 5 tours	P2 : 2,00	
T6 : 40 mn	T3 : 6 mn	R3 : 5 tours		

11.4.3 Les programmes de pressurage séquentiel

Le principe de fonctionnement du pressurage séquentiel est décrit dans le paragraphe [8.3 « Programme de pressurage séquentiel »](#).

Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme séquentiel (1 à 6) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermeture de la (les) porte, etc.), il faut :

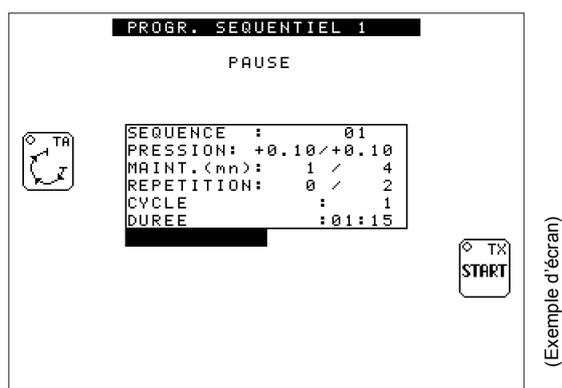
- Choisir le numéro de programme (voir la procédure au paragraphe [11.4.1 « Sélection du programme de pressurage »](#))



- Lancer le programme de pressurage en utilisant la touche

Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

Pendant le pressurage, l'écran rappelle le numéro de programme utilisé, indique la composition de la séquence de pressurage en cours de réalisation, affiche les messages d'avertissement et les opérations en cours de réalisation :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.



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

Pressurage Crémant séquentiel

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

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

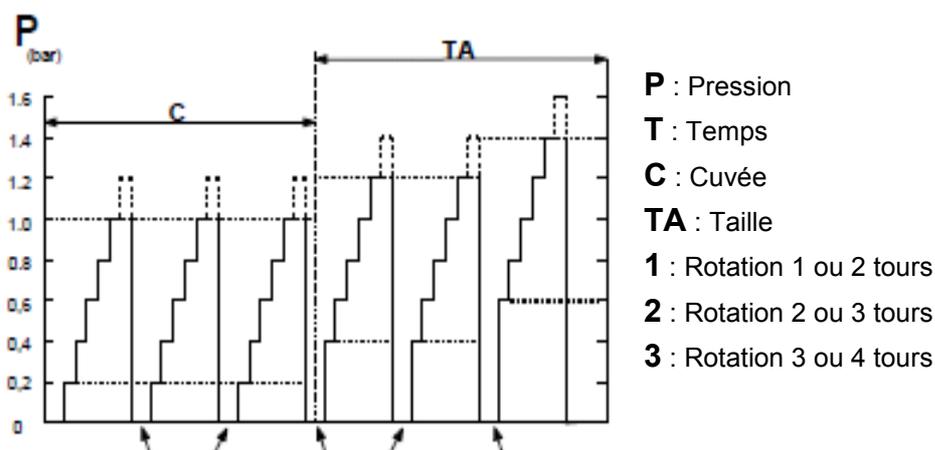
Il est conseillé de ne pas dépasser certains niveaux de pression :

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

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

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

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



Séquentiel N°1 : Vendange fraîche pompée					
N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Émiettage	Répétition	Prog suivant
1	0	1	1	6	Non
2	100	2	1	1	
3	200	2	1	4	
4	400	3	1	0	
5	600	3	1	0	
6	800	3	1	0	
7	1000	4	2	0	
8	1200	4	2	0	
9	1400	4	2	0	
10	1400	4	0	0	
11	1600	4	3	0	
12	1600	4	0	0	
13	1800	4	3	0	
14	2000	4	3	1	

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

Les programmes séquentiels 3 à 6 sont vides

Exemples de programme séquentiel

Exemple 1 : Vendange rouge fermentée

N° de séquence	Pression (mBar)	Temps	Émiettage	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	1	
7	1200	3	0	0	
8	1400	3	0	0	
9	1600	3	4	0	
10	1600	3	0	0	
11	1800	3	0	0	
12	2000	3	5	0	

11.4.4 Arrêt en cours de cycle de pressurage



La touche  permet de programmer une interruption du programme de pressurage (pause) à la fin du cycle en cours, quel que soit le type du programme utilisé. Lorsqu'on appuie sur **TA**, le voyant de cette touche s'éclaire. En fin de cycle, c'est à dire juste après les rotations d'émiettage, la cuve se place automatiquement en position **remplissage** puis la (les) porte s'ouvre.

Après observation de l'état de la vendange dans la cuve du pressoir, appuyer sur le touche  pour que la (les) porte se ferme et que le pressurage reprenne son cours sans perturbation pour les différents réglages du programme.

Pour arrêter définitivement le pressurage, appuyer sur la touche .

11.4.5 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.

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

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

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

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

2^{ème} cas : Vendanges non égouttées

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

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

Cas particulier : Pressoirs équipés du drainage tridimensionnel (option)

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

11.4.6 Conseils pour le contrôle des programmes de pressurage séquentiels et automatiques

Pression de travail

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

Exemples :

Pression d'apparition des jus à 400 mBar

Arrêt en pression à 600 mBar : **réglage correct**

Pression d'apparition des jus à 1000 mBar

Arrêt en pression à 2000 mBar : **réglage incorrect, montée en pression trop rapide**

Pression d'apparition des jus à 800 mBar

Arrêt en pression à 900 mBar : **réglage incorrect, montée en pression trop lente**

Nombre de rotation de cuve durant les émiettages

Pour des raisons qualitatives évidentes, ce nombre doit être le plus petit possible mais il ne doit pas être trop petit. L'objectif est de réaliser un émiettage suffisant de la vendange pressée.

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

De même, plus le taux de remplissage de la cuve est important, plus le nombre de rotations de la cuve sera grand. En début de pressurage, le nombre de rotations de la cuve durant les émiettages est de l'ordre de 1 à 3 tours.

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

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



Pour cela, on peut utiliser la fonction **arrêt en cours de cycle** qui permet d'observer l'état de la vendange à la fin d'un émiettage (voir paragraphe [11.4.4 « Arrêt en cours de cycle de pressurage »](#)). 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.

11.4.7 Assèchement de la vendange et durée de pressurage

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

Un assèchement insuffisant vient souvent :

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

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



La touche du pavé numérique permet de quitter le mode **pressurage** et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

11.4.8 Le programme de pressurage Organ

Le principe de fonctionnement du pressurage Organ est décrit dans le paragraphe [8.4 « Programme de pressurage Organ »](#).

Après avoir éventuellement vérifié la composition du programme Organ (1 à 10) que vous voulez utiliser et après avoir effectué les contrôles habituels (position remplissage, fermeture de la porte, etc.), il faut :

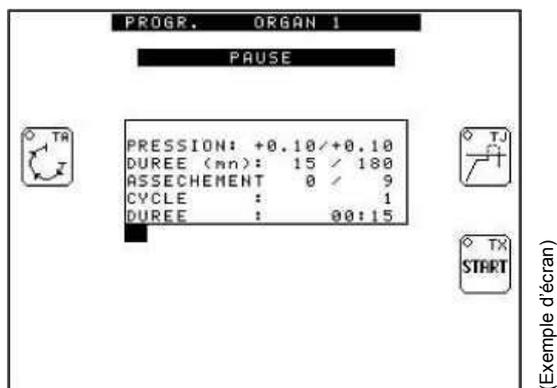
- Choisir le numéro de programme

- Lancer le programme de pressurage en utilisant la touche



Le pressurage se déroulera conformément au programme choisi.

Pendant le pressurage, l'écran rappelle le numéro de programme utilisé, affiche les messages d'avertissement et les opérations en cours de réalisation:



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées.
Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.



La touche  indique si la limitation de la pression a été programmée.

- Led allumée: pression limitée (< 2b)
- Led éteinte: pression non limitée

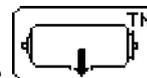
Cette touche est inactive. Pour limiter la pression, consulter le paragraphe [12.4 « Réglages des programmes Organ »](#).

Programmes installés en usine

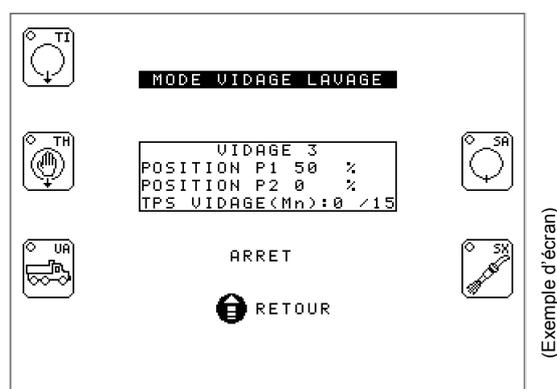
Réglage utilisateur	Organ 1	Organ 2	Organ 3	Organ 4	Organ 5	Organ 6	Organ 7	Organ 8	Organ 9	Organ 10
Assèchement	9	8	7	7	9	9	7	7	7	7
Epuisement	Non	Oui	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non
Limite temps de maintien	0	15	0	0	0	0	0	0	0	0
Durée maxi pressurage	150	360	180	140	140	180	180	180	180	180
Pressurage	Normal	Vendanges tardives	Doux	Dynamique	Dynamique	Crémant	Normal	Normal	Normal	Normal
Limite de pression	2000	2000	2000	1600	2000	2000	2000	2000	2000	2000
Thermo-vinification	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non
Programme suivant	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non	Non
Exemples d'utilisation	Rouge dé cuvé (Anjou)	Chenin liqueureux (Anjou)	Pinot gris - Riesling Pinot noir	Chardonnay	Ugni blanc (Charentes)	Vendange fraîche entière pour vins effervescents	Rouge dé cuvé	Rouge dé cuvé	Rouge dé cuvé	Rouge dé cuvé

11.5 Mode Vidage - Lavage

Sélectionner la page du Mode **vidage - lavage** en appuyant sur la touche



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



(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.



Commande du programme de vidage automatique, (par exemple N2)



Commande du vidage manuel



Mise en position portes en bas (position de lavage)



Commande du système d'évacuation des marcs (option)



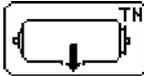
Commande du surpresseur

11.5.1 Le vidage automatique

Six programmes de vidage modifiables peuvent être mémorisés. La vitesse d'ouverture de la (des) porte doit correspondre à la capacité d'évacuation du système (tapis, vis, etc.) installé sous le presseur.

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

Sélection du programme de vidage

Sélectionner la page du Mode **vidage** en appuyant sur la touche . Le programme de vidage automatique sélectionné s'affiche sur l'écran.

Les touches  et  permettent de modifier le numéro du programme sélectionné (par exemple **vidage 1**).

Pour modifier la composition des programmes de vidage automatique, reportez-vous au chapitre **12 - « [Modification des réglages et des programmes](#) »**.

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  à condition d'équiper préalablement le presseur d'un contacteur électrique et d'un disjoncteur correspondant à la puissance du système commandé. Cette touche **UA** 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 ou la société Bucher Vaslin.

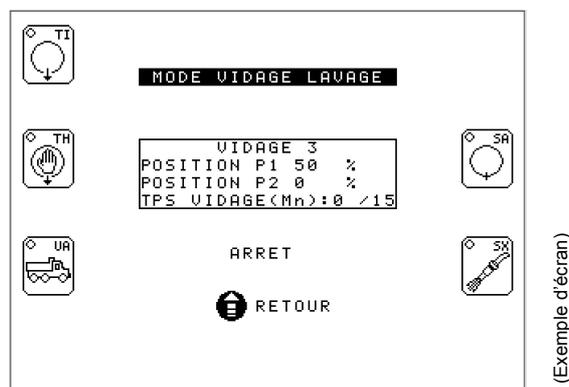
Commande du vidage automatique

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

Vérifier que le programme de vidage sélectionné est correct (voir le paragraphe **11.5.1 « [Le vidage automatique](#) »**).

Avant de démarrer le vidage automatique, placer la cuve en position remplissage (mode **manuel**).

Appuyer sur la touche de commande du vidage , l'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

La (les) porte se ferme et le programme de vidage sélectionné se déroule automatiquement.

A tout instant, il est possible d'interrompre le vidage automatique par la touche  du pavé numérique.

Un premier appui entraîne l'arrêt immédiat de la rotation de la cuve sans retour en position remplissage; le système d'évacuation lié au presseur reste actif (**vidage en pause**).

Un second appui sur la touche  arrête définitivement le vidage (ceci provoque également l'arrêt du système d'évacuation).



Veillez à ce que la (les) porte ne soit pas en position basse pour ne pas saturer le système d'évacuation.

Il suffit de réappuyer sur la touche  pour relancer la rotation de la cuve.

Il est également possible d'effectuer un arrêt en cours de cycle de **vidage** (touche ). Cette fonction provoque l'arrêt de la cuve en position **remplissage** afin de visualiser l'état du vidage, le système d'évacuation restant en marche.

Cette fonction peut être utiliser pour éviter la saturation du système d'évacuation.

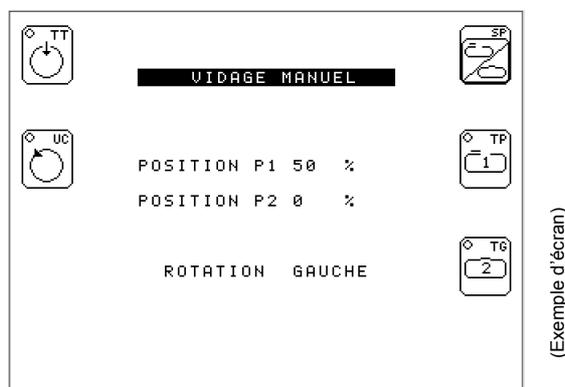
Il suffit de réappuyer sur la touche  pour relancer la rotation de la cuve.

11.5.2 Le vidage manuel

Pour bien émietter les marcs avant vidage, il est conseillé de laisser la cuve effectuer quelques rotations, porte fermée.

Avant de démarrer le vidage manuel, placer la cuve en position remplissage (mode **manuel**).

La touche  permet de démarrer l'évacuation. La touche  permet d'accéder à l'écran de vidage manuel et entraîne la fermeture de la (les) porte, l'écran indique alors :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Appuyer sur la touche  pour lancer la rotation de la cuve.

Appuyer sur la touche  pour placer la cuve en position remplissage.

Utiliser les commandes       pour ouvrir la (les) porte (plus ou moins en fonction des possibilités d'évacuation).

Nota: Les mouvements de la (les) porte ne peuvent s'effectuer que lorsque la cuve est en position remplissage.

Pour reprendre le vidage de la cuve, appuyer sur la touche .

En cours de vidage, un appui direct sur la touche  entraîne l'arrêt de la rotation de la cuve mais pas celui du système d'évacuation.

Il suffit de réappuyer sur la touche  pour relancer la rotation de la cuve.

A tout instant, il est possible d'interrompre le vidage manuel par la touche  du pavé numérique.

Un second appui sur la touche  arrête définitivement le vidage. Ceci provoque également l'arrêt du système d'évacuation.



Veiller à ce que la (les) porte ne soit pas en position basse pour ne pas saturer le système d'évacuation.

11.5.3 Le lavage



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

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

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



Nettoyez, pour chaque porte, les glissières et la portée du joint sur la cuve.

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

En option, un dispositif de lavage automatique des goulottes de drainage par injection d'air ou d'eau remplace le nettoyeur haute pression.

Rinçage intérieur de la cuve du presseoir

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

- Bucher XPlus 50 : environ 150 litres
- Bucher XPlus 62 : environ 175 litres
- Bucher XPlus 80 : environ 200 litres

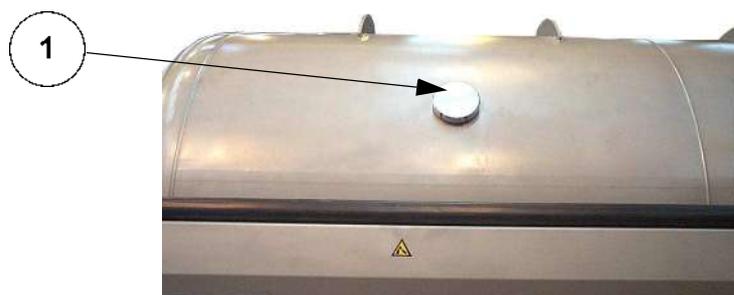
Ensuite, fermer la (les) porte de la cuve, commande 4 ou 5 rotations de cuve, ouvrir la (les) porte et enfin faire tourner la cuve dans le sens vidage pour évacuer l'eau résiduelle.

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

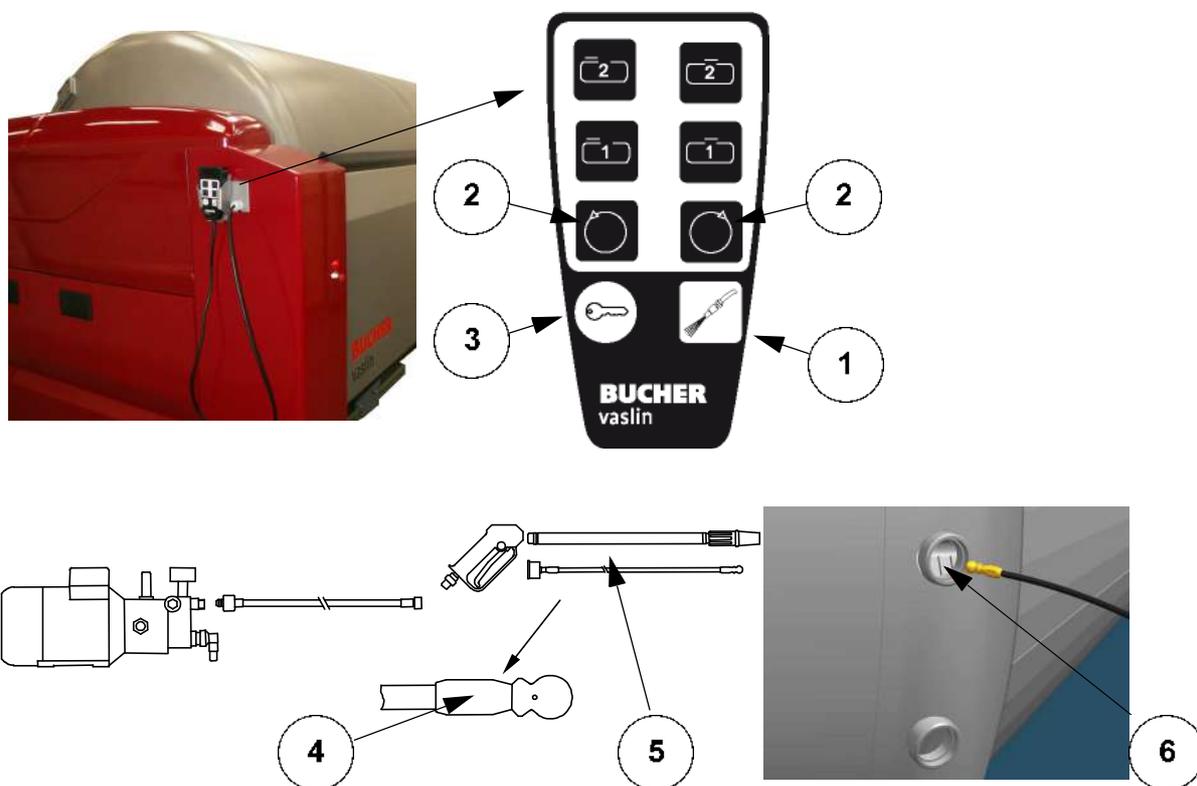
Le rinçage de la cuve peut être complété, au jet d'eau, par l'ouverture de la (les) porte.

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

Pour évacuer de la cuve les derniers résidus de pressurage, on peut utiliser la sortie située au niveau d'une porte, entre les goulottes de drainage les plus éloignées de cette porte : enlever le bouchon **1** obturant la sortie (Ø 100 mm) et positionner cette sortie en position basse. Lorsque le lavage est terminée, ne pas oublier de remettre le bouchon en place.



Lavage de la partie intérieure des goulottes de drainage par un furet alimenté par un surpresseur d'eau



- 1** : Commande de mise en route et d'arrêt du surpresseur
- 2** : Commande de rotation de la cuve
- 3** : Autorisation de fonctionnement

- 4** : Furet
- 5** : Lance pistolet
- 6** : Obturateur

Le presseur Bucher XPlus est équipé d'un nettoyeur haute pression.

Deux accessoires sont livrés : la lance pistolet **5** avec un flexible de longueur 6 mètres pour le nettoyage général (de la maie par exemple) et un flexible de longueur 6 mètres avec le furet **4** pour le nettoyage des goulottes de drainage.



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



La lance ne doit **en aucun cas** être dirigée vers la membrane. Voir le paragraphe [11.5.4 « Utilisation du nettoyeur haute pression »](#).

Pour commander le rinçage des goulottes de drainage par furet :

- Raccorder le flexible équipé du furet sur le surpresseur. Vérifier que le surpresseur est bien alimenté en eau (voir le paragraphe [11.5.4 « Utilisation du nettoyeur haute pression »](#)).
- S'assurer que la cuve du presseur peut tourner en toute sécurité et que la (les) porte peut se fermer.

- Faire tourner la cuve à l'aide des touches   ou   de la télécommande de façon à positionner correctement la première goulotte de drainage.
- Engager l'extrémité du furet dans l'orifice et le guider pour qu'il passe dans le conduit **6**.

- Mettre le surpresseur en marche à l'aide d'un appui long sur la touche  de la télécommande.
- Pousser lentement le flexible à l'intérieur de la goulotte de drainage jusqu'à ce qu'il vienne en butée, à son extrémité.
- Tirer sur le flexible lentement : le lavage pendant cette manœuvre est très efficace, les saletés sont ramenées vers l'orifice d'entrée. Lors du retour du furet, il faut arrêter le surpresseur en appuyant

sur le bouton  de la télécommande avant que la tête du furet ne sorte de l'orifice.

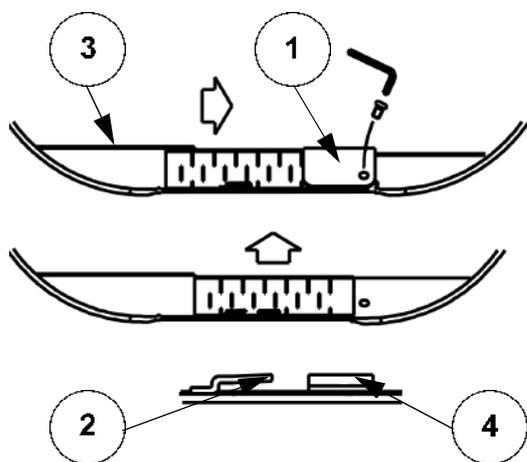
Utiliser la même procédure pour rincer les autres goulottes de drainage.

La touche  du pavé numérique permet de quitter le mode **vidage-lavage** et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

Démontage des goulottes de drainage



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



Démontage :

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

Remontage :

Poser une partie de la goulotte de drainage sensiblement dans l'axe des clips **2** soudées sur la cuve. Faire coulisser la goulotte de drainage en direction du fond de la cuve en veillant à ce qu'elle entre bien sous la pièce **3**. Pendant cette manœuvre, il faut bien plaquer la goulotte de drainage contre la cuve pour que les brides **4** soudées dans la goulotte de drainage passent sous les clips **2** soudés sur la cuve.

Remonter la pièce de jonction **1** et la fixer par les 2 vis.

Pour faciliter la manœuvre des vis, il est recommandé de graisser leur filetage. Utiliser une graisse de **qualité alimentaire** (voir paragraphe [14.3 « Le graissage »](#)).

Nettoyage de la membrane et de la cuve

Frotter la membrane et la paroi de la cuve avec une brosse souple (nylon) ou une éponge ; rincer.

Utiliser le produit de nettoyage Bucher 200 par pulvérisation ou bain agité.

Exemple : pour 50 l d'eau, verser 1,5 l de Bucher 200 détartrant puis 0,5 l de Bucher 200 aseptisant.



Ne jamais utiliser un produit seul. Respecter les consignes d'utilisation définies sur l'étiquette du produit.



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

Bucher Vaslin décline toute responsabilité dans le cas d'utilisation de ces produits.

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



N'utilisez pas la lance du nettoyeur haute pression pour rincer la membrane.

11.5.4 Utilisation du nettoyeur haute pression

- Vérifier la présence et l'état du filtre d'entrée d'eau.
- Assembler le flexible haute pression et le pistolet (ne pas monter la lance).
- Contrôler le niveau d'huile dans la pompe à l'aide du niveau visible : celui-ci doit être à mi hauteur.
- Raccorder le tuyau d'arrivée d'eau qui doit être propre et doit avoir une longueur minimale de 5 mètres pour éviter la transmission de « coups de béliers » au circuit de distribution d'eau. Le débit d'eau doit être au minimum de 1 m³/h.
- Ouvrir l'alimentation d'eau et laisser couler l'eau par la pompe, le flexible et le pistolet (la gâchette étant ouverte) puis mettre le nettoyeur en marche à l'aide de la télécommande (voir le paragraphe [10.4 « Télécommande »](#)) et laisser fonctionner pendant 30 secondes afin de purger le circuit.
- Votre appareil est désormais prêt à l'usage.
- En fonction de l'utilisation prévue, monter le flexible équipé du pistolet et de la lance ou le flexible équipé du furet.

Utilisation (autre que le lavage des goulottes de drainage par furet)

Il est recommandé de toujours mettre en marche l'appareil, la poignée gâchette étant ouverte (pressée), l'amorçage n'en sera que plus rapide. Ne pas faire fonctionner le surpresseur à sec.

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

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

Sécurité



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

Ne dirigez **jamais** le jet d'eau vers des personnes ou des installations électriques. L'utilisation du nettoyeur haute pression est formellement **interdite** pour nettoyer :

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

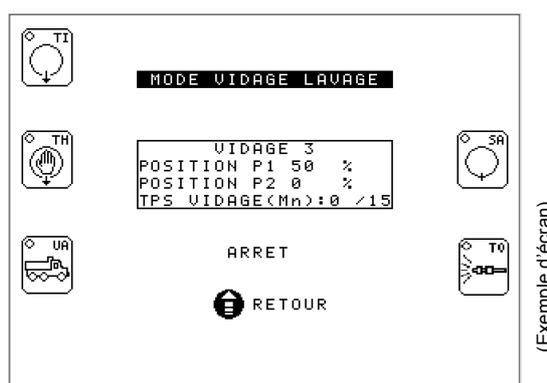
11.5.5 Lavage automatique des goulottes de drainage par injection d'air et d'eau (option)

Pour commander le rinçage automatique des goulottes de drainage :



Sélectionner le mode **vidage - lavage** en appuyant sur la touche

L'écran indique :



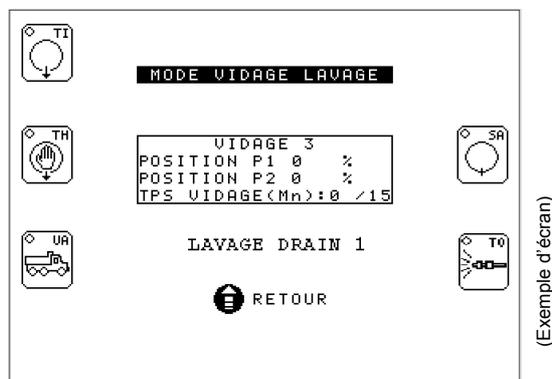
(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.



Appuyer sur la touche de l'automate : le pressoir ferme les portes (si besoin), effectue un gonflage de la membrane en position remplissage puis la cuve tourne pour se placer devant la première goulotte de drainage.

L'écran du pupitre indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

La cuve tourne automatiquement pour passer d'une goulotte de drainage à l'autre.

Lorsque tous les goulottes de drainage ont été lavés, la cuve retourne en position « **tous drains en haut** ») pour effectuer un tirage au vide. Une fois le dégonflage de la membrane effectué, la cuve retourne en position remplissage et le presseur ouvre le(s) porte(s). Une fois cette opération effectuée, le presseur se positionne **porte(s) en bas** et le message « **fin de lavage -> stop** » s'affiche à l'écran. Le lavage automatique des goulottes de drainage est alors terminé.



La touche  du pavé numérique permet de quitter le mode **vidage-lavage** et de retourner à la page de choix de mode à condition que la pression de cuve soit négative et qu'il n'y ait aucune action en cours d'exécution.

11.5.6 Lavage du puits de mesure Organ (option)

Lors du lavage de la maie, le puits de mesure doit aussi être lavé.



En cas de démontage de la partie supérieure, le jet d'eau ne doit pas être dirigé vers le vérin.

Si le tuyau d'air doit être déconnecté, s'assurer que son remontage est correct.

*Si des corps étrangers, ou de l'eau, sont dans le tuyau, il est **interdit** de souffler sans avoir préalablement débranché l'autre extrémité de cette tuyauterie.*

11.6 La sélection des jus

Il n'est pas obligatoire d'avoir un sélecteur pour faire la sélection des jus, la sélection s'effectuant par la pression.

Le changement de sélection s'effectue une fois que la pression réglée est atteinte. La valeur minimale dépend de la capacité du presseur (environ 200 mbar). Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

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

En fonction des réglages effectués, le presseur émet un signal sonore permettant une sélection des jus par l'utilisateur (changement de tuyaux, de vannes, etc.). Ce signal sonore avertit l'utilisateur lors du changement de sélection.

Il est également possible de paramétrer une pause du programme de pressurage à chaque changement de sélection. Le message « CHANGEMENT SÉLECTION » s'affiche à l'écran. Un appui sur la touche START relance le programme de pressurage.

Pour définir ou modifier les paramètres de réglages, reportez-vous au chapitre [12 - « Modification des réglages et des programmes »](#).

12 - Modification des réglages et des programmes

12.1 Principe général

La touche  permet de faire apparaître à l'écran le menu de choix des réglages :



(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Pour sélectionner un réglage, 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 (par exemple  pour modifier le programme **séquentiel**).

Pour modifier les réglages, il faut :

- Entrer en Mode modification en appuyant sur la touche modification  : un paramètre modifiable apparaît sur fond noir.
- Déplacer la zone modifiable (sur fond noir) à l'aide des touches     jusqu'au paramètre à modifier.

- Modifier les paramètres en utilisant le clavier numérique pour les chiffres et les touches  et  pour les textes.
- Valider la modification en appuyant sur la touche 
- Quitter le mode modification en appuyant sur la touche 
- Appuyer sur la touche  pour sauvegarder les réglages et revenir à l'écran choix de réglages.

12.2 Réglages des programmes automatiques

La composition des programmes automatiques et le rôle des différents paramètres réglables sont décrits dans le paragraphe [8.2 « Programme de pressurage automatique »](#). Pour modifier les réglages, appliquer la procédure détaillée dans le paragraphe [12.1 « Principe général »](#).

```

REGLAGE PROG. AUTOMATIQUE 2

THERMO-VINIFICATION : NON
PROG. SUIV. : NON

T0:15   T7:2
T4:20   T1:2   R1:1   P1:0.2
T5A:25  T2A:4   R2A:2  P2A:0.6
T5:30   T2:5    R2:3   P2:1.8
T6:30   T3:5    R3:3

      115 Mn TOTAL
Tx : Mn Px : Bar Rx : Tr

ESC-SAUVEGARDE & RETOUR

```

(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Prog. automatique

Numéro du programme contrôlé

Valeurs admises : 1 à 6

Prog suiv. :

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

Non : pas d'enchaînement de programme

A01 à A06 : Enchaînement avec le programme automatique N°2 (par exemple)

S01 à S06 : Enchaînement avec le programme séquentiel N°6 (par exemple)

ORG1 à ORG10: Enchaînement avec le programme Organ N°2 (par exemple)

Thermo-vinification : oui / non

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

T0, T4, T5A, T5, T6 : Temps de période

Réglages des durées des durées des périodes

Valeurs admises : De 0 à 180 minutes pour **T0**

De 1 à 180 minutes pour **T4, T5A, T5 et T6**

Nota : Un réglage à 0 pour **T0** signifie que l'égouttage dynamique n'a pas été demandé.

T7, T1, T2A, T2, T3 : Temps de maintien

Réglage de la durée des temps d'arrêt en égouttage (T7) ou en maintien de pression (T1, T2A, T2, T3).

Valeurs admises : De 1 à 40 minutes

R1, R2A, R2, R3 : Nombre de rotation d'émiettage

Réglage du nombre de rotations de cuve pendant les émiettages.

Valeurs admises : De 1 à 15 tours

Nota : Le nombre 15 correspond à une décompression sans émiettage.

P1, P2A, P2 : Valeurs de pression

Réglage des pressions de début (**P1**), de fin de la 1^{ère} rampe (**P2A**) et de fin (**P2**) de pressurage.

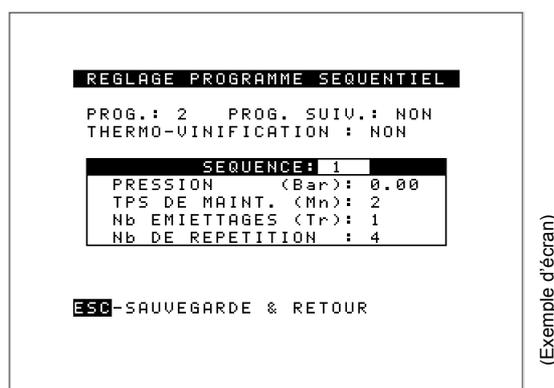
Commencez par régler **P2**. Valeurs admises : De la valeur de **P2A** jusqu'à 2 bar

Puis réglez **P2A**. Valeurs admises : De **P1** jusqu'à la valeur de **P2**.

Puis réglez **P1**. Valeurs admises : De 0,08 bar jusqu'à la valeur de **P2A**.

12.3 Réglages des programmes séquentiels

La composition des programmes séquentiels et le rôle des différents paramètres sont décrits dans le paragraphe 8.3 « [Programme de pressurage séquentiel](#) ». Pour modifier les réglages, utiliser la procédure détaillée dans le paragraphe 12.1 « [Principe général](#) ».



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

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

Prog : 01

Numéro du programme contrôlé en cours de réglage.

Valeurs admises : 1 à 6

Prog suiv. :

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

Non : pas d'enchaînement de programme

A01 à A06 : Enchaînement avec le programme automatique 5 (par exemple)

S01 à S06 : Enchaînement avec le programme séquentiel N°2 (par exemple)

ORG1 à ORG10: Enchaînement avec le programme Organ N°2 (par exemple)

Thermo-vinification : oui / non

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

Séquence

Numéro de la séquence contrôlée.

Valeurs admises : De 1 à 20.

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

Pression

Valeur de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : De 0 à 2 bar

Maintien

Durée du maintien de la pression maximale de la séquence

Valeurs admises : De 0 à 40 minutes

Nota : 0 signifie fin de programme

NB emiettages

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

Valeurs admises : De 0 à 15 tours

Nota : 15 correspond à une décompression sans émiettage

NB de répétitions

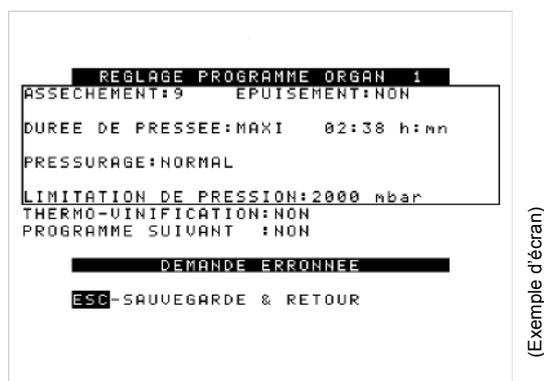
Nombre de répétition(s) du cycle.

Valeurs admises : De 0 à 15

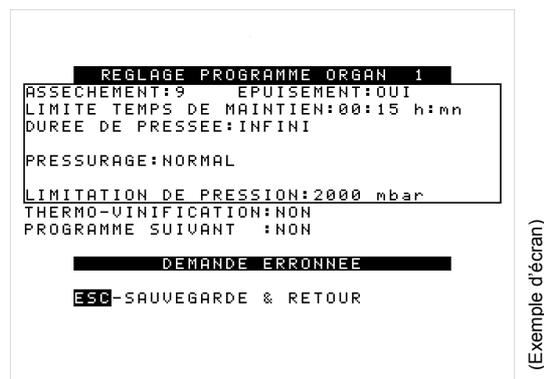
Le nombre de répétitions doit être programmé dans la séquence commandant l'émiettage.

12.4 Réglages des programmes Organ

Le programme Organ est décrit dans le paragraphe 8.4 « [Programme de pressurage Organ](#) ». Pour modifier les réglages, appliquer la procédure détaillée dans le paragraphe 12.1 « [Principe général](#) ».



Exemple de programme Organ **sans** demande d'épuisement



Exemple de programme Organ **avec** demande d'épuisement

Réglage programme

Numéro du programme contrôlé

Valeurs admises: 1 à 10

Assèchement :

Le niveau d'assèchement correspond à une extraction souhaitée transcrite sur une échelle de 0 à 9. Plus le niveau est élevé, plus le marc pressé est sec.

Valeurs admises: 0 à 9

Epuisement :

Non: arrêt du pressurage au terme de l'assèchement réglé.

Oui: permet d'aller au-delà du niveau d'assèchement réglé. Le pressoir continue l'extraction en exécutant des montées en pression supplémentaires. La fin du pressurage est déclenchée soit par l'arrêt des jus extraits, soit par la valeur de **limite temps de maintien** (0h01mn à 3h00mn).

Exemple

A utiliser si la pression a été limitée (par exemple en cas de remplissage incomplet) ou dans le cas de vendange tardive.

Durée de pressée :

Limite la durée de la pressée.

Valeurs admises: 0h00mn à 18h

Autres valeurs: **infini** ou **maxi**

Pour la valeur **infini**, arrêt du pressurage au terme de l'assèchement.

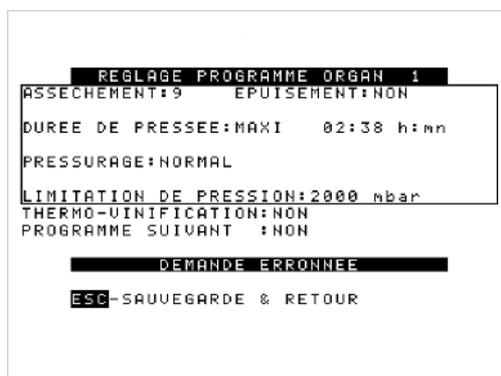
Pour la valeur **maxi**, arrêt du pressurage au terme de l'assèchement ou de la durée réglés (le premier des deux termes échu).

Pressurage :

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

Valeurs admises:

- **normal** (exemple: pour rouge décuvé)
- **vendange tardive** (exemple: pour blanc liquoreux)
- **doux** (exemple: Pinot gris, Riesling, Pinot noir...)
- **dynamique** (exemple: Chardonnay, Ugni Blanc...)
- crémant
- User 6 - 7 - 8 - 9 - 10



(Exemple d'écran)

Nota : Le choix **Pressurage**: User 6 (ou 7-8-9-10) affiche le message **demande erronée**.

Ce type de pressurage (User 6-7-8-9-10) n'est pas accessible mais peut l'être rendu. Il faut consulter votre agent Bucher, ou éventuellement la société Bucher Vaslin, pour définir avec vous son mode de fonctionnement.

Limitation de la Pression :

Ce réglage permet de fixer un seuil de pression à ne pas dépasser:

- dans le cas de pressurage de petites quantités de vendange, afin de ne pas endommager la membrane du pressoir (voir paragraphe [11.4.5 « Pressurage de petites quantités de vendange »](#)).
- dans le cas de pressurage d'un pressoir correctement rempli et d'une limitation volontaire de la pression maximum.

Valeurs admises: 600 - 800 - 1000 - 1300 - 1600 - 2000 mbar

Nota : La modification de ce paramètre entraîne une modification automatique du réglage de l'assèchement

Limite de la pression	600	800	1000	1300	1600	2000
Assèchement réglé	> 3	> 4	> 5	> 6	> 7	> 7
Assèchement limité automatiquement à:	3	4	5	6	7	inchangé

Thermo-vinification : oui / non

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

Programme suivant :

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

NON: pas d'enchaînement de programme

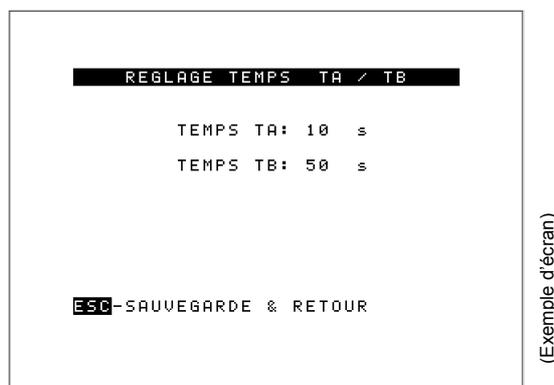
A01 à A06: Enchaînement avec le programme automatique N°2 (par exemple)

S01 à S06: Enchaînement avec le programme séquentiel N°6 (par exemple)



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

12.5 Réglages du remplissage TA / TB



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

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

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

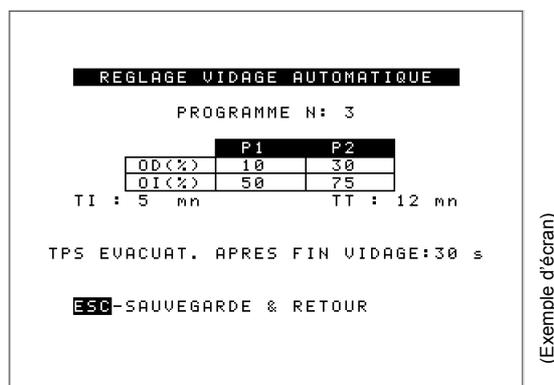
Pour modifier les réglages, utiliser la procédure décrite dans le paragraphe [12.1 « Principe général »](#).

12.6 Réglages du vidage - lavage

Programme de vidage

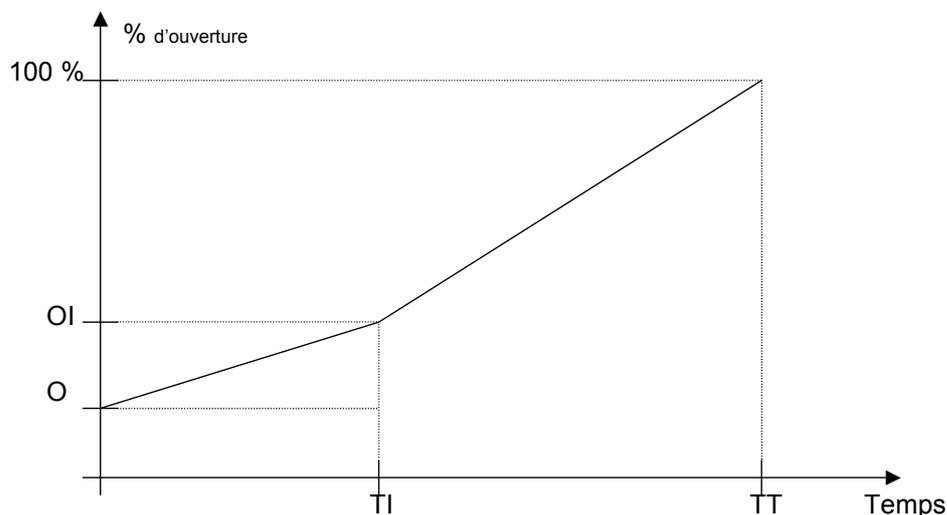
Pour la (les) porte, il faut régler :

- Le pourcentage d'ouverture de départ **OD**
- Le pourcentage d'ouverture intermédiaire **OI**
- Le temps de passage **TI** entre la position de départ et la position intermédiaire
- Le temps total du vidage **TT**



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Les réglages devront prendre en compte le type de vendange et l'efficacité du système d'évacuation.
Le programme de vidage évoluera selon la courbe suivante :



Tps evacuat. après fin vidage

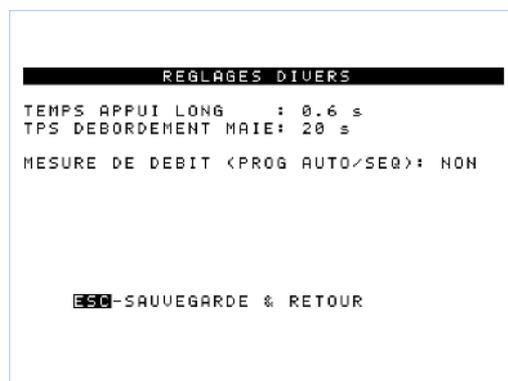
Ce réglage permet de paramétrer un arrêt automatique du système d'évacuation x secondes après la fin du programme de vidage.

Valeurs admises : De 0 à 600 secondes

Nota : Si la valeur « 0 » est paramétrée, l'arrêt du système d'évacuation s'effectuera après un appui sur la touche **stop** du presseoir.

12.7 Réglages divers

Pour définir ou modifier les valeurs des réglages, utiliser la procédure décrite dans le paragraphe [12.1 « Principe général »](#)



(Exemple d'écran)

Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Temps d'appui long

Durée du temps d'appui long nécessaire pour passer de la touche de commande du **balancement alterné** (TB) à la touche de commande du **balancement continu** (TC) et inversement (voir le paragraphe 11.2 « [Mode Remplissage](#) »).

Tps débordement maie

Temps de confirmation du débordement de la maie.

Valeurs admises : De 1 à 99 secondes

Mesure de débit

Visualisation du débit instantané des jus pendant le déroulement des programmes de pressurage automatique ou séquentiel.

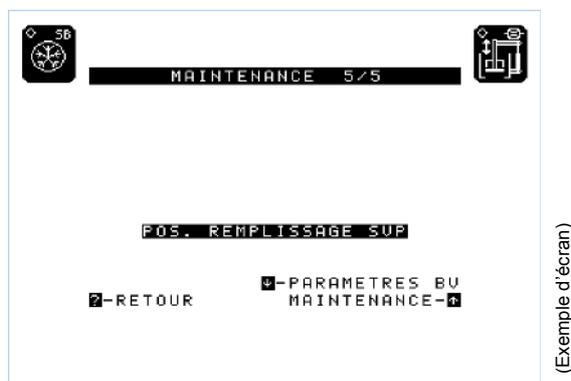
Valeurs admises: oui - non

12.8 Visualisation débit instantané

Pour visualiser le débit instantané des jus, il faut appuyer sur la touche  puis **1 fois** sur la touche



, l'écran indique :



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

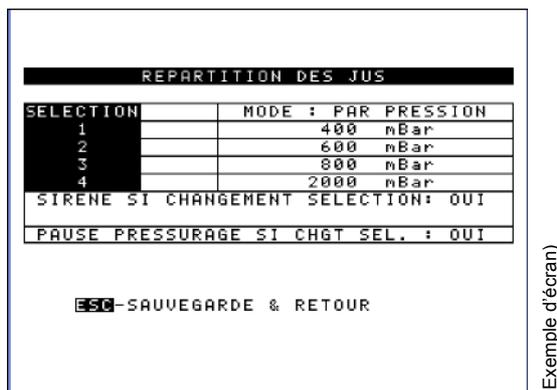


Appuyer sur la touche , le débit instantané sera affiché lors des pressurages automatiques ou séquentiels.

Pour ne plus voir ces débits, il faut appuyer une seconde fois sur cette touche.

12.9 Réglage répartition des jus

Pour définir ou modifier les valeurs des réglages, utiliser la procédure décrite dans le paragraphe [12.1 « Principe général »](#).



Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

SEL. : sélection

Référence de la sélection de moûts.

4 sélections sont possibles

Mode : Par pression

Le changement de sélection s'effectue une fois que la pression réglée est atteinte. Les valeurs de réglage sont obligatoirement croissantes.

SIRÈNE SI CHANGEMENT SEL. : OUI / NON

Choix de l'utilisation de la sirène lors du changement de sélection

PAUSE PRESSURAGE SI CHGT SEL. : OUI / NON

Ce réglage permet de paramétrer une pause du programme de pressurage à chaque changement de sélection.

13 - Mise en hivernage

13.1 Surpresseur d'eau

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

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



13.2 Mise en hivernage automatique

Le pressoir étant parfaitement lavé et graissé (voir le chapitre [14 - « Entretien général du pressoir Bucher XPlus »](#)), placer le pressoir dans la position **mise en hivernage**.

La mise en hivernage automatique n'est possible que si le pressoir est en Mode manuel, cuve en position **remplissage**.

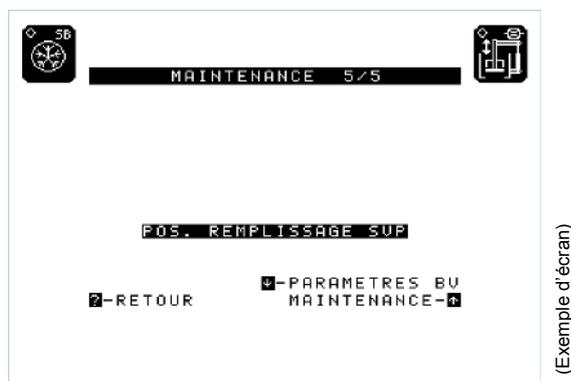
Pour lancer la mise en hivernage automatique, il faut accéder à la page de maintenance en appuyant

sur la touche . L'écran indique :



(Exemple d'écran)

Appuyer 1 fois sur la touche flèche  , l'écran indique :

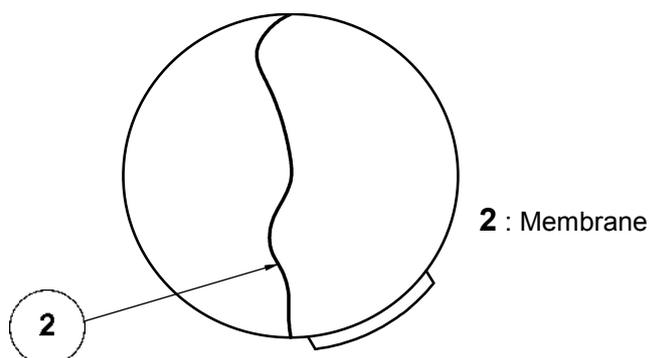


Les touches affichées en inverse vidéo peuvent être utilisées. Dans le cas contraire, cela signifie que les conditions d'utilisation de ces touches ne sont pas réunies.

Pour lancer la fonction mise en hivernage automatique, appuyer sur la touche  , le pressoir effectue alors automatiquement les opérations suivantes :

- Fermeture de la (des) porte.
- Dégonflage du joint de porte.
- Ouverture vanne d'isolation cuve
- Rotation de la cuve jusqu'à la position hivernage

Cuve en position hivernage :



Une fois toutes ces opérations effectuées, l'écran du pupitre de commande indique « **hivernage** ». Vous pouvez alors isoler le pressoir des réseaux d'énergie.

14 - Entretien général du pressoir Bucher XPlus



Avant toute intervention sur le pressoir, il est important d'isoler le pressoir des réseaux électrique et pneumatique.

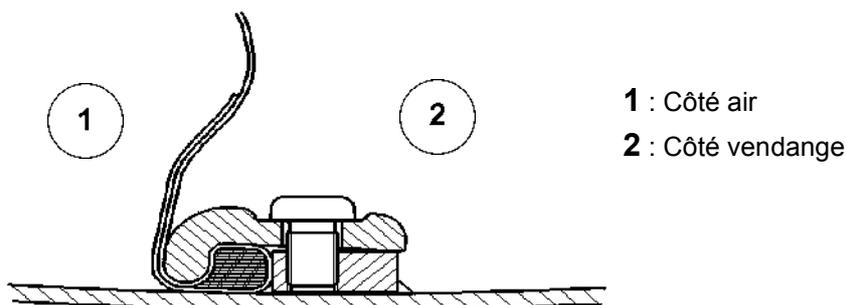
Utilisez le sectionneur cadenassable et le cadenasser en position "0".

Utilisez la vanne d'isolation pneumatique, la cadenasser en position "0" et purger les circuits d'air.

Voir le chapitre 1 - « [Consignes générales de sécurité relatives à un appareil à pression](#) »

Ne les déverrouillez que lorsque l'intervention est terminée.

14.1 La membrane



1 : Côté air

2 : Côté vendange

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 (couple de serrage : 4 m daN). Une mauvaise clé ou un mauvais positionnement de la clé pourrait entraîner une détérioration des vis ou de la membrane.



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

Nettoyage :

Voir le paragraphe [11.5.3 « Le lavage »](#).

Réparations :

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

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

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

14.2 L'automate

Les différentes fonctions automatiques du pressoir (remplissage, pressurage, vidage, lavage) sont contrôlées par l'automate situé dans le pupitre.

Les informations importantes (vos programmes par exemple) sont sauvegardées dans l'automate grâce à une pile au lithium. Cette pile a une durée de vie de l'ordre de 4 ans.

Bien contrôler à la fin de la campagne si l'image  sur l'écran n'est pas apparue.

A mi-temps entre les deux vendanges, mettre le pressoir sous tension et regarder si le message «**pile à remplacer**» apparaît. Lorsque ce message apparaît, consulter le chapitre [16 - « Aide à la maintenance »](#).

Dans les deux cas, faites remplacer la pile de l'automate au plus vite par votre agent Bucher.
Par sécurité, nous vous conseillons de faire remplacer la pile, au plus tard, tous les 4 ans.

14.3 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.

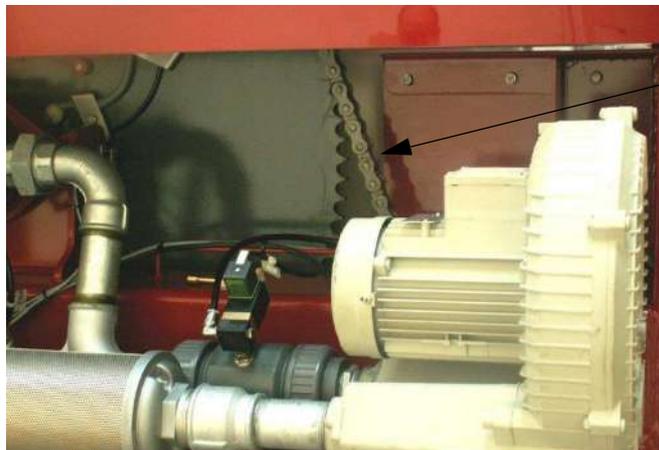
Paliers de cuve 1 et 2 / Joint tournant 3



Graisseurs 1 et 2 : Graisser au début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement. Utiliser une graisse de « **qualité alimentaire** » (voir le paragraphe [14.8 « Tableau récapitulatif »](#)).

Graisseur 3 : Graisser au début et à la fin des vendanges. Utiliser une graisse de « **qualité alimentaire** » (voir le paragraphe [14.8 « Tableau récapitulatif »](#)).

Chaîne de transmission



4

Graisser la **chaîne 4** au début des vendanges puis vérifier chaque semaine. Utiliser une graisse pour chaînes (voir le paragraphe **14.8** « [Tableau récapitulatif](#) »).

Moto-réducteur



Volume d'huile

La quantité d'huile est indiquée sur la plaque d'identification du moto-réducteur. Utiliser une huile ayant une viscosité de 150 ISO (voir le paragraphe **14.8** « [Tableau récapitulatif](#) »).

Vidanger toutes les 500 heures d'utilisation.

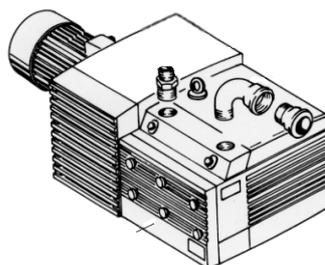
14.4 Entretien des compresseurs

Compresseur principal



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

Il n'est pas nécessaire de graisser le compresseur.



Compresseur auxiliaire



Le compresseur auxiliaire ne nécessite aucun lubrifiant.

Purger la réserve d'air au début des vendanges puis une fois par semaine et enfin à la fin des vendanges. Pour cela, il suffit d'ouvrir le bouchon de vidange **5**.

14.5 Le surpresseur d'eau



Contrôler le niveau d'huile de la pompe toutes les 50 heures et vidanger cette huile toutes les 300 heures d'utilisation (bouchon de vidange repère **6**). Voir le paragraphe [14.8 « Tableau récapitulatif »](#).

6

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

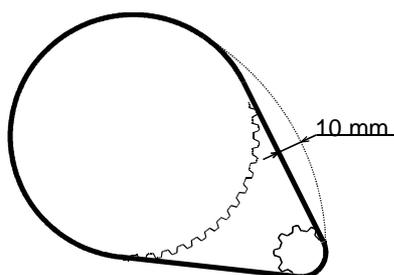
N'exposez pas l'appareil au gel.

Une immobilisation prolongée peut provoquer des dépôts dans la pompe rendant difficile la remise en route. Respectez alors toutes les consignes mentionnées dans le paragraphe [11.5.4 « Utilisation du nettoyeur haute pression »](#).

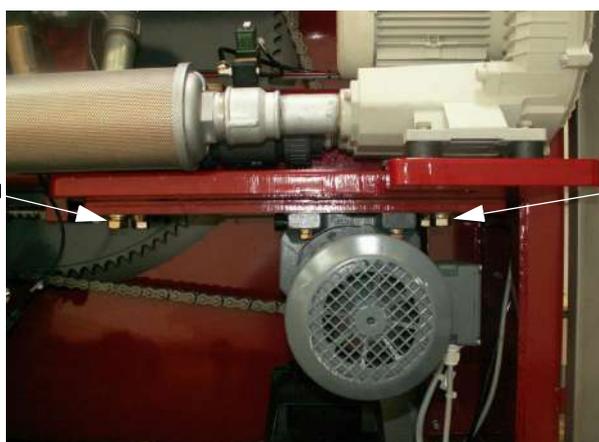
14.6 Chaîne d'entraînement de la cuve

Graisser la chaîne : voir paragraphe [14.3 « Le graissage »](#).

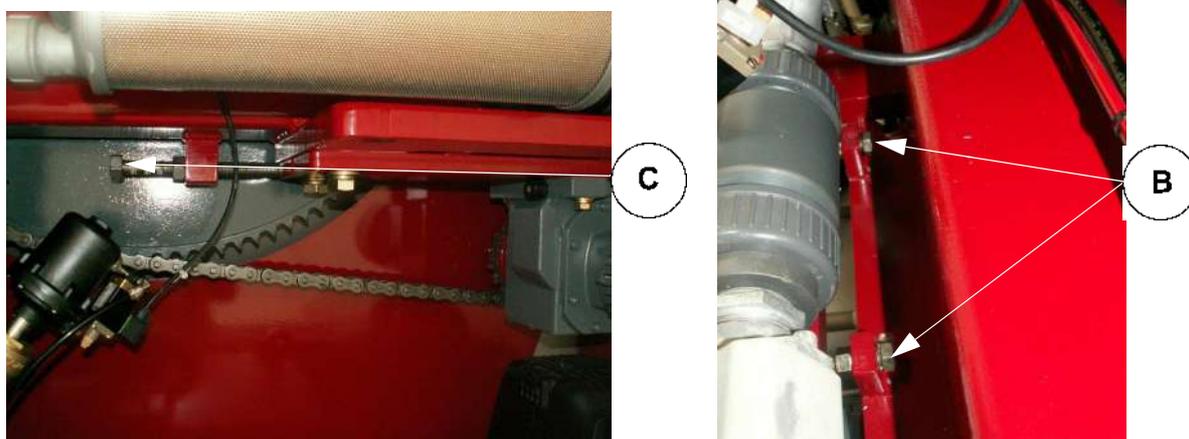
Contrôler la tension de la chaîne.



A



A



Pour régler la tension de la chaîne, desserrer les 4 fixations **A** et les 2 fixations latérales **B**.
Agir sur la vis **C** pour déplacer le support du réducteur. Bloquer les fixations **A** et **B** du support de réducteur après avoir vérifié que la tension de la chaîne est correcte.

14.7 Vérins de porte

Pendant les vendanges

- Nettoyer et graisser **tous les jours** la tige du vérin ainsi que le joint racleur (portes ouvertes).
- Utiliser une graisse de «**qualité alimentaire**».
- Assurez-vous que la tige est toujours bien graissée.



*L'utilisation d'un nettoyeur haute pression est formellement **interdite** pour nettoyer les pièces du vérin.*

A la fin des vendanges

- Nettoyer et graisser la tige du vérin ainsi que le joint racleur (portes ouvertes).
- Utiliser une graisse de «**qualité alimentaire**».

14.8 Tableau récapitulatif

Organe à lubrifier	Descriptif du travail	Périodicité	Lubrifiant préconisé
Palier de cuve	Graissage	Début des vendanges puis une fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement	Graisse qualité alimentaire Code Bucher 393722
Chaîne de transmission	Graissage	Début des vendanges puis une fois par semaine	Graisse pour chaîne : - HAFA Mouwan Grease - TOTAL Multis EP2 - OMNIPLEX Paille
Joint tournant	Graissage	Au début et à la fin des vendanges	Graisse qualité alimentaire Code Bucher 393722
Moto-réducteur	Contrôle du niveau d'huile	Vidange toutes les 500 heures	- HAFA 80 W 90 - TOTAL Dynam SP220
Compresseur	Nettoyage	Nettoyer les filtres à air tous les ans	
Compresseur auxiliaire	Purge de le réserve d'air	Avant les vendanges puis une fois par semaine pendant les vendanges et en fin de vendange	
Surpresseur d'eau	Contrôle du niveau d'huile	Toutes les 50 heures d'utilisation. Vidange toutes les 300 heures.	Huile pour transmission 75W90

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

15 - Entretien des produits Bucher Vaslin fabriqués en acier inoxydable

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

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

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



N'utilisez pas d'eau chargée en fer ou en chlore

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

15.1 Protéger

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

Les projections de particules métalliques lors de travaux de meulage, soudage, 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 Bucher Vaslin sont recouverts d'une couche grasse. Il convient d'éliminer cette couche protectrice avant utilisation de la machine.

15.2 Nettoyer / Désinfecter

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

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

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

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



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

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

15.3 Décaper / Passiver

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

Après un nettoyage des pièces, il convient donc de:

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

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

Certains produits assurent simultanément décapage et passivation.



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

15.4 Les produits préconisés

Application		Fournisseur	Produit	Remarques
Pendant la période d'utilisation	Nettoyage et entretien	Bucher Vaslin	Bucher 200 aseptisant Bucher 200 détartrant	Les deux produits doivent toujours être utilisés ensemble
Après les périodes d'utilisation	Décapage Passivation	Wigol Diversey Langlois Chimie Henkel Ecolab	Sp R inox Difon 2000 Bafolac P3 - Aquanta 50	A appliquer uniquement sur les parties en acier inoxydable
	Protection	Wigol	Hydrosan stabil	

Le Bucher 200 préconisé a été testé par Bucher Vaslin. Ces tests ont montré une efficacité et une innocuité du produit, dans les conditions d'utilisation définies par Bucher Vaslin, compatibles avec les matériaux inox, la membrane en polyuréthane et différents autres matériaux pouvant être en contact avec le produit au cours du lavage de la machine.

L'utilisation d'un autre produit, non préconisé par Bucher Vaslin, est possible si le fournisseur de ce produit s'engage auprès de l'utilisateur à :

- vérifier l'efficacité du produit
- vérifier l'innocuité du produit sur les différents matériaux de la machine
- communiquer le mode opératoire de mise en oeuvre du produit et les conditions d'application



Dans le cas du non-respect des consignes citées ci-dessus, la garantie Bucher Vaslin ne s'appliquera pas en cas de détérioration ou d'altération des matériaux de la machine.

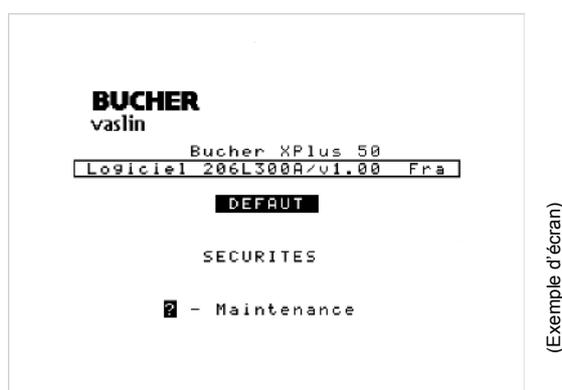
- Respectez les consignes d'utilisation et de sécurité indiquées sur les emballages des produits.



Ne mélangez pas les produits entre eux.

16 - Aide à la maintenance

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



Sécurités : Le disjoncteur d'un des moteurs est déclenché.

Inversion de phases

Pression de service

Périphérique

Causes :

- Surintensité dans le moteur ou court-circuit si défaut disjoncteur.
- Mauvais raccordement électrique du presseur
- Manque d'air pour alimenter le presseur.
- Perte de charge dans la canalisation d'alimentation
- Déclenchement de la sécurité optionnelle liée au presseur mais extérieure au presseur (tapis, vanne, béton, etc.) si défaut périphérique.

Remèdes :

- Après vérification du circuit électrique et élimination de la cause du déclenchement, réenclencher le disjoncteur (voir dossier électrique du presseur) si le disjoncteur est déclenché.
- Inverser 2 des phases de raccordement (voir paragraphe [6.1.4 « Première mise sous tension »](#)) si le voyant du contrôleur de phase est éteint.
- Vérifier le réseau de distribution d'air (compresseur, vannes, fuites, etc.).
- Vérifier le circuit d'alimentation pneumatique du presseur (diamètre et longueur de la canalisation).
- Éliminer le défaut de la sécurité optionnelle et réarmer.

Arrêt d'urgence / Pressostat sécurité : Arrêt du presseur / Le presseur se met à l'air libre

Causes :

- Enclenchement volontaire ou accidentel d'un bouton poussoir d'arrêt d'urgence.
- La pression dans la cuve a dépassé 2,1 bar

Remèdes :

- Vérifier l'absence de problème avant de réenclencher
- Vérifier le circuit d'alimentation de la cuve du presseur (voir vanne de gonflage) et éliminer la cause du défaut.

Attente réarmement :

A la mise sous tension ou après tout défaut coupant l'auto-alimentation, le presseur attend un réarmement. Il faut appuyer sur la touche verte de l'interrupteur **marche / arrêt** du presseur.

Configuration : Problème de configuration**Causes :**

- Configuration de l'automate non faite.
- Perte de configuration

Remède :

- Refaire la configuration de l'automate (voir votre agent Bucher).

Perte de pression joint : Arrêt presseur**Causes :**

- Défaillance du joint de porte en pressurage
- Détendeur dérégulé

Remèdes :

- Vérifier le détendeur (4,2 bar).
- Consultez votre agent Bucher.

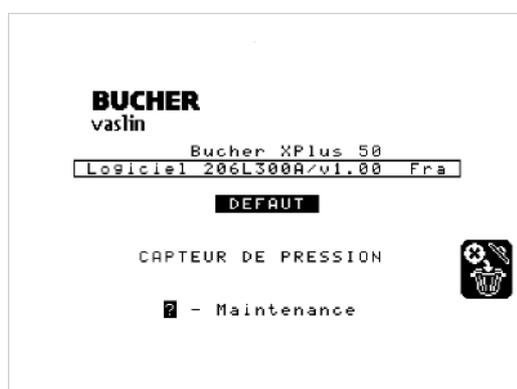
Hivernage :

Ce message fait suite à la demande de mise en hivernage

Initialisation en cours :

Ce message s'affiche à la mise sous tension pendant l'initialisation de l'automate.

D'autres défauts pouvant être acquittés peuvent apparaître sur l'écran du pupitre de commande.



(Exemple d'écran)

Ces défauts ne sont pas bloquants pour le presseur. Une fois acquittés, ils permettent d'utiliser le presseur en mode dégradé.

Capteur de pression :**Causes :**

- Défaut dans la liaison capteur / automate
- Défaut du capteur

Remèdes :

- Vérifier la liaison capteur / automate
- Consultez votre agent Bucher

Pile à remplacer:**Cause:**

- La pile est défectueuse.

Remède:

- Remplacer la pile (voir votre agent Bucher Vaslin).

Nota Ce défaut apparaît seulement à la mise sous tension. L'opérateur doit acquitter en appuyant sur



et une image représentant la pile déchargée  apparaît sur l'écran.

Si ce défaut arrive en cours de fonctionnement, une image représentant la pile déchargée  apparaît sur l'écran. Ce défaut sera à acquitter à la prochaine remise sous tension.

Débordement maie : Interruption programme de pressurage**Cause :**

- Détection d'un débordement dans un belon extérieur (presseur en position sécurité, en pause).

Remèdes :

- Vérifier le dimensionnement de votre installation (changer de pompe)
- Remettre le presseur en service (fin de pause)

Bordure sensible :**Cause :**

- Défaut des bordures sensibles

Remède :

- Après élimination de la cause de l'arrêt, remettre en marche

Remarque : Au démarrage, les bordures effectuent un auto contrôle (un message s'affiche à l'écran) et ensuite, elles ne sont actives que pendant les rotations de la cuve ou pendant les mouvements de portes

Pilotage porte 1 (2) :**Causes :**

- Porte 1 (2) bloquée pendant la fermeture avec la non détection « **porte fermée** »
- Porte 1 (2) bloquée pendant l'ouverture avec une position des portes inférieure à 90%
- Collecteur électrique défectueux

Remèdes :

- Vérifier la porte 1 (2) (verin, capteur, etc.)
- Vérifier le collecteur électrique

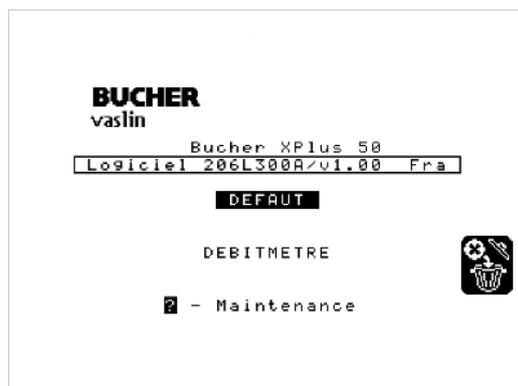
Position cuve :**Cause :**

- Perte de l'information **position de la cuve**

Remède :

- Vérifier le capteur de position

Les 2 défauts ci-après sont spécifiques à l'option Organ.



(Exemple d'écran)

Débitmètre: Arrêt automatique du pressurage**Causes:**

- Défaut de la liaison débitmètre / automate.
- Dysfonctionnement du capteur de pression du système Organ.

Remèdes:

- Vérifier les éléments mécaniques et électriques du débitmètre.



Après contrôle et élimination des défauts, appuyer sur  pour acquitter le défaut puis relancer un programme de pressurage autre que Organ.

Nota: si ces deux défauts persistent, **consulter Bucher Vaslin.**

Injecteur lavage (option lavage automatique)

L'injecteur de lavage est resté en position sortie (joint gonflé) ou inversement

Causes:

- Capteur de position défectueux.
- Injecteur de lavage défectueux.

Remèdes:

- Vérifier le capteur.
- Vérifier l'alimentation en air (électrovanne, etc.)

Supression cuve: la pression dans la cuve est supérieure à 100 mbar et les portes ne sont pas fermées.

Cause:

- La vanne fuyante de gonflage est défectueuse (en cas d'alimentation d'air extérieure).

Remèdes:

- Vérifiez la vanne de gonflage et nettoyez-la si besoin.
- Remplacez la vanne de gonflage

17 - Pictogrammes Pressoirs

17.1 Couleur et forme des pictogrammes

- Blanc sur fond bleu : pictogrammes **d'obligation** relatifs à la sécurité et au fonctionnement du matériel.
- Triangle fond jaune : pictogrammes de mise en garde, ou **d'attention**, contre les **dangers**.
- Rond blanc cerclé de rouge et barré : pictogrammes **d'interdiction**.
- Autres formes et couleurs : pictogrammes **d'information**.

17.2 Pictogrammes dans la notice

Dans cette notice, différents pictogrammes peuvent être utilisés.



Attention, pour la santé des opérateurs et des personnes présentes dans l'environnement de la machine.



Attention, pour la machine.
Un non respect peut entraîner de graves dommages pour la machine.



Attention, risque d'anoxie.
Un taux d'oxygène dans l'air inférieur à 21% entraîne la mort.



Attention, basse température.
Élément ou zone froide, d'où risque de graves dommages personnels dûs au froid.



Attention, haute température.
Pièce ou zone chaude, d'où risque de graves dommages personnels dûs à la chaleur.



Attention, dégagement de vapeurs toxiques.
Un non respect peut engendrer de graves dommages personnels.



Obligation de porter une protection antibruit.
Un non respect peut engendrer de graves dommages personnels.

17.3 Pictogrammes collés sur les pressesoirs

Certains de ces pictogrammes sont utilisés sur votre matériel. Vous trouverez ci-dessous leur explication.

17.3.1 Pictogrammes d'obligation



Obligation de consulter la notice avant d'utiliser la machine

17.3.2 Pictogrammes d'attention



Attention aux membres



Risque électrique



Risque d'anoxie

17.3.3 Pictogrammes d'interdiction



Interdiction de marcher



Interdiction de mettre la main



Interdiction de passer un furet de lavage

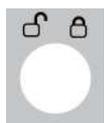
17.3.4 Pictogrammes d'information



Point de graissage avec une pompe



Point de graissage avec un lubrifiant en aérosol



Déverrouillé / Verrouillé

8h

Graisser au début des vendanges puis 1 fois par jour ou toutes les 8 heures de fonctionnement

2/y

Graissage au début et à la fin des vendanges

Déclaration de conformité

Le fabricant,
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier. BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Déclare que :

- L'ensemble sous pression désigné ci-dessous est conforme aux dispositions de la directive Européenne 97/23/CE relative aux "Equipements sous pression".

L'ensemble est constitué :

- d'un récipient sous pression et de ses accessoires de sécurité ayant fait l'objet d'un examen CE de conception sous la référence

DEP – N0 – 07 – C – 0562

La procédure globale d'évaluation de conformité comprend :

- L'évaluation de la conformité du récipient en référence au module B1 par l'organisme notifié Gapave Pression.
- L'évaluation de la conformité du récipient en référence au module D par l'organisme notifié Gapave Pression.
- Certificat d'examen CE de la conception du récipient délivré par Gapave Pression, organisme notifié N° 0060 (BP 289 – 44803 St Herblain Cedex).

- La machine désignée ci-dessous est conforme aux dispositions de la «Directive Machines» modifiée (directive 2006/42/CE) et aux législations nationales la transposant.

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique.

Rudy Remond, Directeur Pôle Production et Etudes
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier . BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Machine		
Machine, Maschine, Macchina, Máquina, Máquina, Аппарат		
Type :		
Type, Тур, Тіро, Тип		
N° série :	N° appareil :	N° cuve
Sérial n°, Seriennummer, N°serie, N°серии	Machine n°, Gerätenummer, N° apparecchio, N° de aparato, N° aparelho, N° аппарата	Tank N°, Tank-Nr., N° vasca, N° de cuba, N° cuba, N° емкости
Fait à :	Chalonnes-sur-Loire,	le :
Concluded at , Geschehen zu, Fatto a, Hecho en, Feito em, Сделано в		date, datum, data, fecha, data, дат
Personne ayant reçu pouvoir pour rédiger la déclaration de conformité		
The person who is authorized to draw up the declaration of compliance Bevollmächtigte Person für die Erstellung der Konformitätserklärung Persona con potere per elaborare la dichiarazione di conformità Persona que recibió poder para redactar la declaración de conformidad Pessoa a quem foi conferido poder para redigir a declaração de conformidade Человек, уполномоченный составлять декларацию соответствия		
Nom :		
Name, Nome, Nombre, Nome, Имя		
Signature :		
Signature, Unterschrift, firma, assinatura, подпись		

Declarations of compliance (Translation of original declaration)

The manufacturer,
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier. BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Declares that:

- The pressurized unit designated below complies with the provisions of the European directive 97/23/EC relative to "Equipment under pressure".
The unit is made up of :
 - a receptacle under pressure and of its accessories of safety device that has undergone an EC design examination under the reference

DEP – N0 – 07 – C – 0562

The overall compliance assessment procedure consists of :

- The compliance assessment of the receptacle in question to module B1 by the notified body Pressure Gapave.
 - The compliance assessment of the receptacle in question to module D by the notified body Pressure Gapave.
 - CE inspection certificate of the tank design issued by the notified body Gapave Pression N°0060 (BP 289 – 44803 St Herblain Cedex).
- Declares that the grape press complies with the provisions of the directive 2006/42/EC "Machines".

Name and address of the person authorized to compile the technical file

Rudy Remond, Director of Production and Studies Division
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier . BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Konformitätserklärung (Übersetzung der Original-Konformitätserklärung)

Der hersteller,
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier. BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Erklärt, dass:

- das nachstehend bezeichnete Druckgerät den Bestimmungen der EG-Druckgeräterichtlinie 97/23/EG entspricht.
Die Einheit besteht aus folgenden Teilen:
 - einem Gefäß unter Druck, und von seinem Sicherheitszubehör das einer Prüfung der EG für die entsprechende Konzeption unterlag

DEP – N0 – 07 – C – 0562

Die gesamte Bewertungsprozedur der Einheitlichkeit beinhaltet :

- Die Konformitätsbewertung des entsprechenden Gefäßes für Modul B1 durch einen anerkannten Organismus Gapave Pression.
 - Die Konformitätsbewertung des entsprechenden Gefäßes für Modul D durch einen anerkannten Organismus Gapave Pression.
 - Prüfzertifikat EG für die Konzeption des Gefäßes, ausgestellt durch Gapave Pression, eingetragener Organismus Nr. 0060 (BP 289 – 44803 St Herblain Cedex).
- Erklärt dass die Traubenpresse den Bestimmungen der Vorschrift „Maschinen“ 2006/42/EE entspricht.

Name und Anschrift der Person, die berechtigt, die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Rudy Remond, Direktor Abteilung Produktion und Konstruktion
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier . BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Dichiarazione di conformità (Traduzione della dichiarazione originale)

Il fabbricante

Bucher Vaslin S.A.

Rue Gaston Bernier. BP 70028

F- 49290 Chalonnes sur Loire

Dichiara che:

- L'insieme sotto pressione sottoindicato è conforme alle disposizioni della direttiva europea 97/23/CE relativa alle "Attrezzature sotto pressione".

L'insieme è costituito :

- Da un recipiente sotto pressione e dei suoi accessori di sicurezza che ha costituito l'oggetto di un esame CE di concezione sotto il riferimento

DEP – N0 – 07 – C – 0562

La procedura globale di valutazione di conformità comprende :

- La valutazione della conformità del recipiente in riferimento al modulo B1 dall'ente notificato Gapave Pression.
- La valutazione della conformità del recipiente in riferimento al modulo D dall'ente notificato Gapave Pression.
- Certificato di esame CE della concezione del recipiente consegnato dalla Gapave Pression, ente notificato N° 0060 (BP 289 – 44803 St Herblain Cedex).

- Dichiara che il torchio è conforme alle disposizioni della direttiva « Macchine » 2006/42/CE.

Nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnica

Rudy Remond, Direttore Polo Produzione e Studi

Bucher Vaslin S.A.

Rue Gaston Bernier . BP 70028

F- 49290 Chalonnes sur Loire

Declaración de conformidad (Traducción de la declaración original)

El fabricante,

Bucher Vaslin S.A.

Rue Gaston Bernier. BP 70028

F- 49290 Chalonnes sur Loire

Declara que:

- El conjunto a presión designado más abajo está conforme a las disposiciones de la directiva Europea 97/23/CE relativa a los "Equipos a presión".

El conjunto está constituido :

- Por un recipiente a presión y de sus accesorios de seguridad que ha sido objeto de un estudio CE de diseño, según la referencia

DEP – N0 – 07 – C – 0562

El procedimiento global de evaluación de la conformidad incluye:

- La evaluación de la conformidad del recipiente de la referencia con el módulo B1, por parte del organismo notificado Gapave Pression.
- La evaluación de la conformidad del recipiente de la referencia con el módulo D, por parte del organismo notificado Gapave Pression.
- El certificado de examen CE del diseño del recipiente entregado por Gapave Pression, organismo notificado N°0060 (BP 289 – 44803 St Herblain Cedex).

- Declara que la prensa está conforme con las disposiciones de la directiva "Máquinas" 2006/42/CE.

Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico

Rudy Remond, Director del Polo de Producción y Estudios

Bucher Vaslin S.A.

Rue Gaston Bernier . BP 70028

F- 49290 Chalonnes sur Loire

Declarações de conformidade (Tradução da declaração original)

O fabricante,
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier. BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Declara que:

- O conjunto sob pressão designado abaixo é conforme às disposições da Diretiva Europeia 97/23/CE relativa aos "Equipamentos sob pressão".
O conjunto é constituído por:
 - um recipiente sob pressão e os seus acessórios de segurança que foi objecto de uma inspecção CE de concepção sob a referência

DEP – N0 – 07 – C – 0562

O procedimento global de avaliação de conformidade inclui:

- A avaliação da conformidade do recipiente em referência ao módulo B1 pelo organismo notificado Gapave Pression.
 - A avaliação da conformidade do recipiente em referência ao módulo D pelo organismo notificado Gapave Pression.
 - Certificado de inspecção CE da concepção do recipiente emitido por Gapave Pression, organismo notificado N° 0060 (BP 289 – 44803 St Herblain Cedex).
- Declara que a prensa está conforme às disposições da directiva "Máquinas" 2006/42/CE.

Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o processo técnico.

Rudy Remond, Diretor Pólo de Produção e Estudos
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier . BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Декларация соответствия (перевод оригинальной декларации)

Производитель
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier. BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

Заявляет, что:

- Вышеописанное оборудование , работающее под давлением соответствует требованиям Европейской директивы 97/23/CE, относящейся к «Оборудованию под давлением»
Оборудование состоит из:
 - емкости под давлением и сопутствующих устройств по безопасности, прошедших испытание CE на соответствие требованиям.

DEP – N0 – 07 – C – 0562

Общая процедура оценки соответствия включает в себя :

- Оценку соответствияданной емкости с модулем B1, проведенную специалистами, назначенными Gapave Pression
 - Оценку соответствия данной емкости с модулем D, проведенную специалистами, назначенными Gapave Pression
 - Сертификат соответствия CE данной емкости стандартам, выданный Gapave Pression, N° 0060 (BP 289 – 44803 St Herblain Cedex)
- Заявляет, что пресс соответствует требованиям директивы «Машины» 2006/42/CE

Имя и адрес человека, уполномоченного составить техническую документацию.

Rudy Remond, Директор Центра Производства и Изучения
Bucher Vaslin S.A.
Rue Gaston Bernier . BP 70028
F- 49290 Chalonnes sur Loire

11/2015 - N1206FR320-A - 450577

Notice originale

Bucher Vaslin

Rue Gaston Bernier - BP 70028
49290 Chalonnes sur Loire
Tel : +33 (0)2 41 74 50 50
Fax : +33 (0)2 41 74 50 51
Tel SAV : +33 (0)2 41 74 50 60
Fax SAV : +33 (0)2 41 74 50 54

www.buchervaslin.com

Votre réussite est notre priorité