



TRIBAIE

NOTICE TECHNIQUE

(À lire intégralement avant la première utilisation)

SOMMAIRE

	Pages
I - DESCRIPTION GENERALE	3
II- MONTAGE	4
- montage – branchements	
- mise en place, reprise produits	5
III - MISE EN ROUTE	6
- essai et réglages à vide	
- essai et réglages avec vendanges.	7/8/9
NOTE SUR TABLE VIBRANTE.	10
IV- NETTOYAGE ET MAINTENANCE	
- nettoyage	11/12
- maintenance	13
V- DIFFERENTS MODE D'UTILISATION DE LA TRIBAIE .	14/15
- POUR ALLER PLUS LOIN DANS LE TRI	16
- TABLEAU DEFAUTS/ORIGINES/SOLUTIONS	17
- NOMENCLATURE DES ELEMENTS DU COMMERCE	18
- SCHEMA TRIBAIE	19

I - DESCRIPTION GENERALE

Le TRIBAIE est une machine multi-fonctions permettant le nettoyage et le triage en différentes catégories de la vendange selon son état.

Elle permet :

- la séparation des corps étrangers (déchets verts, grappillons pépins, bois...)
- un tri des baies éclatées et baies entières (*très intéressant lors des vendanges botrytisées*)
- Un tri densimétrique pour séparer les baies par état de maturité.

DESCRIPTIF :

Le TRIBAIE est composé :

1 - d'une TABLE VIBRANTE DE RECEPTION - (TVR) - équipée d'un système de répartition (suivant option), un capteur de mesure de niveau destiné à asservir l'alimentation, une zone d'égouttage avec bac de récupération.

2 – d'un SEPARATEUR A DISQUE (SPG) (suivant options) destiné à enlever les corps de taille importants, les pétioles longs, les feuilles, les grappillons, les grappes entières.

Il est constitué d'un arbre avec des disques crantés, les baies passent entre les disques, tandis que les produits enlevés sont repris par les crantages des disques.

3 – d'un TAMBOUR DE SEPARATION qui sépare en trois catégories :

- a) Les baies entières
- b) Les grains éclatés
- c) Les petits déchets adhérents au tambour.

4 – d' EQUIPEMENTS DE SEPARATION DENSIMETRIQUE (si option)

Ils comprennent :

- un bac de recyclage avec pompe et circuit de refoulement vers bac densimétrique.
- Un circuit gravitaire de sortie en saturation liquide pour les catégories de grains coulants et flottants.

5 – d'une TABLE VIBRANTE DE SEPARATION (T.V.S.) destinée à la séparation liquides / solides afin de translater l'ensemble des produits latéralement à la machine

II – MONTAGE, BRANCHEMENTS ET MISE EN PLACE

MANUTENTION

Une paire de fourreaux placés sous la machine permet une manutention en toute sécurité au chariot élévateur

Si besoin de grutage, élinguage possible directement sur la structure tubulaire par les pattes de fixation des plots gonflables.

ATTENTION à centrer la charge !

A – MONTAGE :

-Monter dans l'ordre suivant :

- a) - la passerelle
- b) - le tuyau coulant + manchette étanchéité
- c) - le tuyau flottant + manchette étanchéité
- d) - les cassettes récupération produits : « A /B » et «raclés », enclencher les grenouillères.
- e) - enclencher les grenouillères du porte disques(SPG)
- f) - fermer le bouchon de vidange du bac de recyclage
- g) – monter les deux carters frontaux (SPG)
- h) -placer l'égouttoir TVR + tuyau évacuation de ce jus.
- i) -fermer la boîte de lancement dans le bac densimétrique (contrôler le positionnement du joint).
- j) -fermer le bouchon de vidange du bac densimétrique
- k) - positionnement des raclours supérieurs et inférieurs.

B– BRANCHEMENTS :

1°) Alimentation électrique

Réaliser les branchements électriques en vérifiant que votre compteur fournisse une puissance suffisante. (brancher 3P+ Terre + Neutre) avec un disjoncteur différentiel de sensibilité adapté.

Si l'une des fonctions ne s'allume pas, vérifier les thermiques dans l'armoire électrique et les arrêts d'urgences .Vérifier le bon sens de rotation de la pompe (inverser une phase si nécessaire).

Brancher l'élévateur sur l' armoire électrique du TRIBAIE et vérifier le bon sens de rotation, la tension de la bande et le fonctionnement des sondes.

2°) Alimentation en air comprimé.

Réaliser le raccordement air, s'assurer du gonflage des plots (pression nominale entre 2 et 3 kg) de la table vibrante de réception. Vérifier l'absence de fuite. Le réseau des plots, de préférence doit être raccordé en permanence au réseau d'alimentation en air.

C- MISE EN PLACE

- Positionner le TRIBAIE de façon à permettre une libre vibration des tables, une bonne reprise des produits sortants (Q1,Q2, et déchets tambours).
- Poser la machine au sol sur l'ensemble de ses pieds, mettre à niveau et caler en contrôlant le niveau du bac densimétrique et sa chute d'eau uniforme.
- Positionner l'élévateur d'alimentation dans l'alignement Du TRIBAIE pour une meilleure répartition des baies, goulotte centrée dans la boîte de répartition, en laissant une distance d'environ 20 mm env. autour de la table vibrante.
- Placer la pompe, table ou élévateurs pour la récupération de la qualité Q1,
- L'élévateur et l'égrappoir pour traiter la qualité Q2.
- Et un bac pour récupération les déchets raclés tambour.

D- REPRISE PRODUIT

(Récapitulatif des différentes sorties :)

1 – Sortie « A » grains coulants appelés Q1 (suivant option) reprise par pompe ou table de tri.

2– Sortie « B » : grains flottants et déchets verts flottants + séparations disques SPG (pétiotes, feuilles, et éventuellement grappes entières) si goulotte SPG en position retour, appelés Q2.

3 – Sortie « tombant » (grains éclatés) : sur modèle 06, un volets de dérivation permet de diriger cette catégorie en sortie « A » ou « B ».

4 - Déchets de raclage, sortie en bout de table vibrante de séparation

5 – Jus d'égouttage table vibrante, raccord SMS 50

III- MISE EN ROUTE

NOTA : – Voir note d'utilisation des moteurs à balourds en annexe

A – ESSAI ET REGLAGES A VIDE

1° Mise en route densimétrie et TVS

Après avoir fermé la vanne de vidange, remplir le bac de recyclage d'eau pour les essais, environ à moitié.

Appuyer sur le bouton d'initialisation, puis allumer la pompe et la table vibrante d'égouttage.

Aussitôt, s'assurer du bon sens de rotation de la pompe .et qu'il n'y ait pas de fuite au dessous de la boîte de lancement, vérifier que le joint soit bien positionné et que les grenouillères soient bien serrées.

Le niveau monte à l'intérieur du bac densimétrique ; s'assurer qu'il existe un débordement constant, uniforme sur toute la longueur et suffisant pour assurer l'éjection des baies flottantes, (épaisseur lame de liquide environ 10 mm).Ceci se règle grâce à la mise à niveau de la machine, aux trois vis a l'intérieur de la boîte de lancement, et au débit de la pompe.

Si le débit s'affaiblit, vérifier le circuit par nettoyage et démontage de la pompe, ainsi que des tuyaux d'aspiration et de refoulement.

S'assurer que le niveau de liquide soit suffisant, pour éviter l'aspiration d'air.

Attention ! ne pas compléter pompe tournante, risque de débordement à l'arrêt de la pompe.

- Vérifier la bonne vibration de la table vibrante d'égouttage TVS.

2° Mettre en route la table TVR, le tambour et disques SPG (plots gonflés et disques rabaissés).

Vérifier le bon gonflage des plots de la TVR avant de démarrer (sauf TRIBAIE 6-08), la pression entre doit être comprise entre 2 et 3 bars environ. Si la pression est insuffisante, l'ensemble TVR, Tambour, SPG ne fonctionnera pas.

Vérifier la bonne rotation des disques et du tambour, la vibration libre des tables sans bruits anormaux, qu'aucun obstacle ne vienne entraver le fonctionnement des différents organes.

Vérifier aussi que les racleurs soient propres et bien plaqués contre le tambour.

ATTENTION : SI LA TVR FONCTIONNE AVEC LES PLOTS DEGONFLES, RISQUE DE DETERIORATION DE LA MACHINE.

B- ESSAI ET REGLAGES AVEC VENDANGE

1°) mise en route

- a) Remplir le bac de recyclage de moût (possibilité de compléter avec de l'eau).
- b) Mettre en route la pompe et la TVS
(Régler le volet pour diriger la catégorie éclatés vers Q1 ou Q2).
- c) Mettre en route TVR, disques et tambour
- d) Elévateur.

Mettre en route l'élévateur et ajuster la vitesse si vous possédez un variateur sur le moteur de l'élévateur.

e) Conquet

Si vous possédez un conquet à fond vibrant, vous pouvez intervenir sur la fréquence de vibration et / ou le réglage des balourds en réduisant la vitesse pour obtenir un fonctionnement le plus continu possible de l'élévateur.

Le conquet peut être asservi par la commande de niveau du TRIBAIE, par la prise laissée libre à cet effet.

2°) Régulation de l'apport

Réglage du débit en fonction de la répartition

a) S'assurer de la bonne répartition du produit dans la boîte de réception, centrer l'alimentation si nécessaire.

b) Régler le débit de la machine par le réglage de la hauteur de passage sous le volet de régulation en sortie de la boîte de réception.

c) S'assurer que le capteur de niveau assure son travail de régulation, Régler la hauteur de la sonde « basse » pour éviter des « trous » dans l'alimentation du produit, et la sonde « haute » pour réduire les fréquences de démarrage et d'arrêt de l'élévateur et du conquet, en évitant les risques de débordement dans la boîte de réception.

d) La répartition peut être complétée par des déflecteurs divergents réglables en leurs extrémités : réglage de hauteur, de pente et d'inclinaison.

Démarrer avec un volet réglé « fermé » et ouvrir progressivement jusqu'à ce que les parties latérales soient également alimentées.

Contrôler la hauteur de couche adaptée en sortie de table vibrante en s'assurant de la répartition uniforme du produit sur toute la largeur de la table avec une hauteur monocouche de façon à ce que les baies tombent régulièrement sans se gêner et en occupant toute la surface de la table pour un triage optimum.

e) Réglage des fréquences de vibrations(TVR) :

Par le potentiomètre placé sur le coté de l'armoire, réglage par observation pour un meilleur avancement et présentation sur séparateur SPG. Fréquences optimum : 40 Hz environ.

f) Réglage vitesse du Séparateur à disque SPG (si option_)

Vitesse de rotation : réglables par variation mécanique sur le moteur, à ajuster suivant comportement de la vendange pour sortir le maximum de petites rafles, feuilles et pétioles tout en favorisant la chute des baies.

A l'entrée du séparateur se trouve un peigne réglable permettant de réduire l'ouverture : on réduit les pertes de baies en déchets mais on augmente la proportion de pétioles avec les baies et inversement.

g) Réglage vitesse Tambour

Les baies chutent à grande vitesse sur le tambour, la rotation en contre sens entraîne les éléments qui n'ont pas rebondi. On obtient une lame de baies éclatées remontant. Pour le meilleur réglage observer le produit et sa quantité collant au tambour, le tombant, et le raclés.

En augmentant la vitesse du tambour (potentiomètre sur le coté de l'armoire) on augmente la proportion de baies GE (grains éclatés)

h) Veiller à ce que les racleurs soient bien engagés, assurent leur travail et ne laissent pas de zone non raclée.

3°) Réglage séparation densimétrique (si option)*

a) Contrôle du bon lancement des baies.

Les baies entières rebondissent sur le tambour, elles sont reprises par un racleur et plongent dans le bain, sur la boîte de lancement.

Veiller à ce que le racleur adhère bien au tambour et que les baies ne stationnent pas dessus.

Les baies sont entraînées par le courant de liquide, qui doit être uniforme pour ne pas laisser de zone d'accumulation sur la boîte de lancement .

Les parties flottantes sont évacuées par la vague de débordement (la lame doit être suffisante), veiller à ce que les baies ne restent pas bloqués dans cette zone, qu'il n'ait pas d'accumulation.

Les baies coulantes sont évacuées par le courant de fuite gravitaire, vers la TVS.

b) Contrôler le niveau de liquide dans le bac de recyclage, qui peut baisser avec risque de cavitation de la pompe et de saturation de bulles d'air modifiant les caractéristiques de séparation.

c) Régler le débit du courant de filtration (vanne) : ouverture maximum, en maintenant le niveau dans le bac de séparation densimétrique.

-Observer les différents produits sortant en Q1, Q2 et en déchet pour ajuster et affiner les réglages.

4°) Gestion des liquides de traitement densimétrique

Ajuster la densité du moût en fonction de la vendange et du tri densimétrique désiré. Le moût utilisé pour le triage densimétrique doit être sulfité à environ 10gr/hectolitre et maintenu à ce taux.

Ce moût varie en fonction de la vendange apportée. Lorsqu'il est trop chargé, il n'assure plus son rôle, il faut alors traiter à la bentonite ou par filtration, en le maintenant au froid, pour éviter qu'il ne parte en fermentation.

Ainsi une fois déchargé et sulfité on peut réutiliser ce moût.

Avec une rotation de 2 ou 3 bains différents on peut travailler chaque jours, durant toute la campagne.

• NOTES CONCERNANT LES TABLES VIBRANTES

. Réglage de puissance : en cas de besoin, démonter les 4 carters de masselottes et régler éventuellement les masselottes par croisement relatif.
La superposition complète donne la puissance maximum.

Nota : IMPORTANT !

• Il faut impérativement régler les quatre jeux de masselottes sur la même position

. Ne pas percer ou tronçonner l'auge (risque de casse)
. Ne pas souder l'auge sans avis technique. En cas de nécessité, brancher la masse sur l'auge et non sur le châssis, risque de détérioration électrique.
. Ne pas charger l'auge par des éléments fixes (risque de casse et de modification du comportement vibratoire)
. S'assurer régulièrement du serrage des différents éléments de fixation.
. Nettoyer périodiquement les grilles.

INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

- S'assurer régulièrement du serrage des différents éléments de fixation.
- Contrôler l'état des amortisseurs caoutchouc.
- Procéder au contrôle visuel des pièces d'usure
⇒ voir nomenclature.
- Vérifier qu'aucune amorce de rupture n'est intervenue dans la structure suite à un accident.
- Maintien de la table en état de propreté

IV- NETTOYAGE et MAINTENANCE

A) NETTOYAGE:

△ Attention

- **Avant la mise en route : procéder à un nettoyage complet et à la désinfection de la machine.**

Le nettoyage du TRIBAIE est une fonction délicate qu'il ne faut pas négliger.

Nous présentons ici une procédure de nettoyage tirée de notre expérience pour réaliser ce travail au mieux en un minimum de temps.

- 1) Laisser tourner la machine et nettoyer à la main et à la brosse la TVR et sa grille pour évacuer le maximum de produit. Arrêter la machine.
- 2) Sortir la pompe à vendange et les élévateurs d'entrée et de sortie TRIBAIE pour les nettoyer indépendamment.
- 3) Vidanger le mout qui a permis de réaliser le triage densimétrique.
- 4) Sur la partie arrière : sortir le bac d'égouttage TVR, le bouchon de vidange du bac densimétrique (piège gravitaire) et ses déchets lourds (agrafes, cailloux,...). Puis relever et nettoyer quotidiennement la boîte de lancement située dans le bac densimétrique en vérifiant son joint.
- 5) Sur la partie avant, enlever les 2 carters frontaux (carters déchets disques et carters séparation éclatés), et basculer l'ensemble porte disques SPG en avant pour faciliter le nettoyage des peignes.

△ Attention ! :

- **L'usage des machines à pression est INTERDIT sur toutes les parties mécaniques (paliers, roulement, moto-réducteur) et toutes les parties électriques.**

!!! Protéger toujours les moteurs électriques de l'eau par exemple par bâches plastiques avant de nettoyer la machine.

6) Nettoyer à grande eau pour évacuation maximum, en commençant par la TVR et sa grille en haut, ensuite nettoyer les disques et les peignes depuis le haut et depuis le bas.

Continuer par le tambour et ses racleurs et enfin le bac densimétrique et le bac de recyclage.

Pour éviter de surcharger le système d'épuration, placer aux sorties (bac recyclage, bac densimétrique, et sortie TVS) un panier grillagé permettant de séparer les déchets et souillures solides des eaux de nettoyage.

7) Sortir les cassettes pour nettoyer les grilles à la brosse et à l'eau haute pression si possible par-dessus et par-dessous.

8) Quand toutes les souillures visuelles sont évacuées, désinfecter entièrement la machine en remplissant le bac de recyclage avec de l'eau et votre produit

désinfectant pour faire tourner, nettoyer et désinfecter ainsi le circuit de la pompe et ses tuyaux. Puis avec un pulvérisateur asperger toute la machine, toujours en prenant soin de protéger les moteurs, les roulements et les plots.

Δ Attention ! :

- **Contrôler la nature des produits nettoyants utilisés, et vérifier leur compatibilité.**
- **La garantie ne concerne pas les détériorations chimiques éventuelles.**
- **Protéger particulièrement les plots gonflables des produits nettoyants**

9) Enfin, rincer à grande eau et remonter chaque élément du TRIBAIE : bouchons de vidange, carters, cassettes grilles, racloirs, égouttoirs, grenouillères disques SPG, fixation capot de répartition.

Faire tourner l'ensemble pour vérifier le bon fonctionnement

Pour résumer le nettoyage, se souvenir :

- 1- **Sur la partie arrière de la machine, il y a trois parties à mouvoir qui sont le bac d'égouttage, le bouchon de vidange du bac densimétrique et le capot de répartition ou boîte de lancement situé dans le bac densimétrique.**
- 2- **Sur la partie avant de la machine, il y a aussi trois parties à mouvoir qui sont le carter n°1(déchets disques), le carter n°2 (séparation éclatés tombant), et sortir les sauterelles pour baisser les disques.
(Penser à tout remettre en position pour le fonctionnement suivant)**
- 3- **Tambours et racloirs : il faut écarter les deux racloirs (ils peuvent se sortir complètement si nécessaire)**
- 4- **Les cassettes/grilles : sortir pour nettoyage et désinfection**

B) INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE

△ Attention ! :

- **Tout entretien mécanique se fait moteur arrêté et débranché.**

- **REVISION DE DEMARRAGE**

Prévoir une inspection générale après quelques heures de fonctionnement , afin de vérifier le serrage de l'ensemble des éléments de liaisons, et particulièrement ceux installés sur les parties vibrantes. S'assurer qu'aucun bruit parasite ne témoigne d'un défaut de liaison

MAINTENANCE JOURNALIERES

- Vérifier l'état des plots gonflables, risque de fuite, et des amortisseurs caoutchouc.

MAINTENANCE HEBDOMADAIRES

- Vérifier le niveau d'huile du moto-réducteur.
⇒ Voir notice d'entretien du moteur. En annexe
- S'assurer régulièrement du serrage des différents éléments de fixation ;
- Procéder au contrôle visuel des pièces d'usure (voir nomenclature)
- Vérifier qu'aucune amorce de rupture n'est intervenue dans la structure vibrante en particulier

EN FIN DE CAMPAGNE

- Graissage des paliers
- Vérification niveau d'huile des moto réducteurs
- Vidange point bas de la pompe et ensemble des contenants
- Détendre la pression d'air des plots pneumatiques de la table de réception

- Vérifier état du disque du SPG
- Vérifier de l'état des racleurs

REDEMARRAGE APRES HIVERNAGE.

A la mise en route des tables vibrantes s'assurer du comportement normal, vérifier que les moteurs ne soient pas ralentis par le grippage d'un roulement. Contrôler l'état de l'ensemble des organes en caoutchouc et PVC

V- DIFFERENTS MODES D'UTILISATION DU « TRIBAIE »

Le bon fonctionnement de la machine dépend en grande partie de la qualité de traitement en amont, le but étant de fournir le minimum de baies éclatées ou foulées pour optimiser le tri densimétrique

Le TRIBAIE offre la possibilité de faire une séparation selon la nature des différents composants de vendange.

La qualité de séparation sera extrêmement liée à la qualité de la matière première apportée : le cépage, les vignes, les conditions climatiques, l'état sanitaire, l'état de maturité, la propreté de la vendange, mode et qualité de récolte* et d'approvisionnement de votre équipement

** Le réglage de la machine à vendanger à une influence directe sur le triage réalisé par le TRIBAIE (en particulier la catégorie « flottants » qui augmente proportionnellement avec le nombre de baies »éclatées ».)*

Les résultats obtenus peuvent donc être très variables.

Le TRIBAIE est un moyen nouveau, constituant de la chaîne de production, il vous appartient d'utiliser cet élément au mieux de ses capacités en fonction des stratégies techniques et commerciales globales que vous aurez choisies.

LES OPTIONS :

1 – Nettoyage et séparation des déchets uniquement

Le TRIBAIE permet d'enlever un maximum de corps étrangers et déchets verts ainsi que les peaux botrytisées.

Les lots de baies éclatées flottantes coulantes sont mélangés entre eux pour une seule qualité.

2 – Utilisation sans le triage densimétrique (série « 5 ») Cette application concerne les vignes qui ont bénéficiées d'une conduite qualitative poussée permettant d'obtenir un groupage de maturité important.

La machine sert à enlever l'ensemble des corps étrangers et d'isoler les baies éclatées, surtout en présence de botrytis pour vinification séparée.

En plus d'extraire les déchets verts comme précédemment définis la TRIBAIE 06 génère 2 sorties de qualité différentes

3 – TRIBAIE série 06 avec triage densimétrique: permet d'obtenir 3 lots de baies :

. Les baies entières coulantes : propres, saines, mûres définissant le meilleur lot de vinification.

. Les baies flottantes : insuffisamment mûres, comportant quelques déchets résiduels flottants et baies légèrement éclatées, lot adapté pour une vinification séparée (rosés...).

. Les baies éclatées : c'est une qualité différente en raison de la présence de déchets végétaux.

En cas de botrytis, c'est à ce niveau de séparation qu'on élimine principalement toutes les pellicules botrytisées, qui permet une vinification séparée.

Avec une vendange saine, ce lot peut être d'excellente qualité et réinséré avec le lot des baies coulantes.

Approche qualitative dans une optique productive

La TRIBAIE permet d'éliminer les baies botrytisées ainsi que la majorité des déchets.

Il est possible d'envisager dans un objectif de production qualitative, de réduire les coûts investis dans les vignes (effeuillages, vendanges en vert ... etc), et d'augmenter la production (taille...).

Ainsi avec une production plus importante et un système d'approche réduisant fortement la détérioration mécanique de la vendange (éclatement des baies) on peut considérer de rejeter les qualités éclatées et les flottantes, ne gardant que la meilleure (qualité coulante) , baies entières, mûres, non botrytisées, exempt de déchets.

POUR ALLER PLUS LOIN DANS LE TRI :

Pour une vendange manuelle

Placer l'éraffleur avant la « tribaie », en le réglant de façon à obtenir un éclatement minimum des baies, quitte à supprimer des tiges de l'hélice pour laisser les baies pleines sortir de la cage sans être battues.

Analyser les lots sortants par observation et dégustation pour assembler ou non les qualités obtenues.

Pour une vendange machine

Il faut diminuer la vitesse d'avancement de façon significative et régler la machine à vendanger pour conserver un maximum de baies entières.

Pour une vendange très botrytisée

La catégorie baies éclatées, triées par le tambour est en règle générale une catégorie à séparer complètement (déchets des baies entières non botrytisées)

Celles qui rebondissent sur le tambour représentent la meilleure qualité triée...

Ensuite le bain densimétrique permet d'obtenir la meilleure qualité en vendange botrytisée.

Triage densimétrique

Pour un triage plus fin on peut jouer sur la densité du moût.

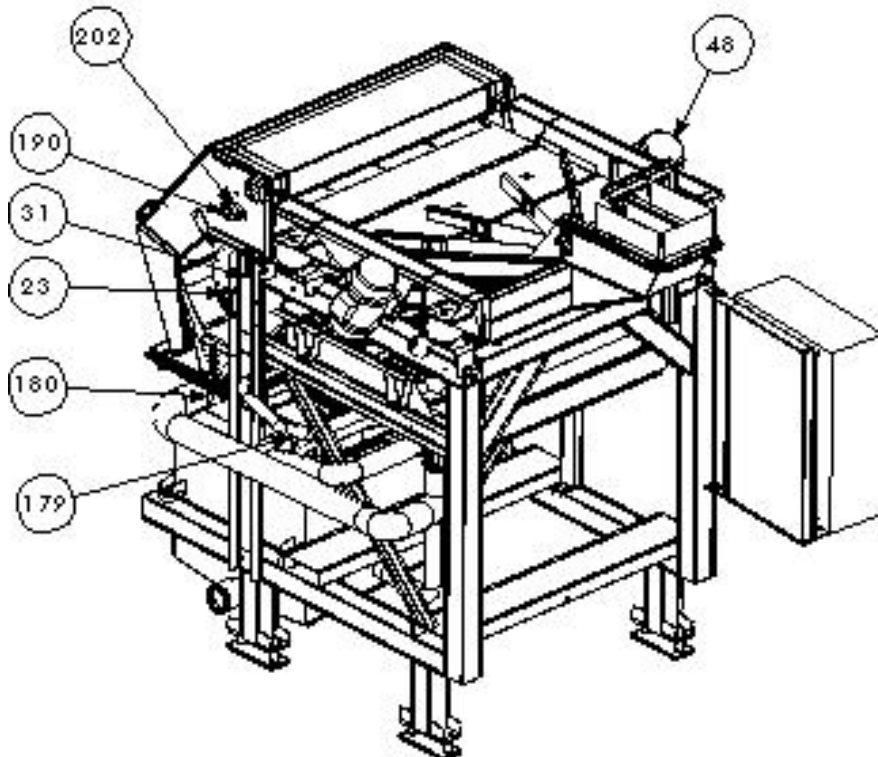
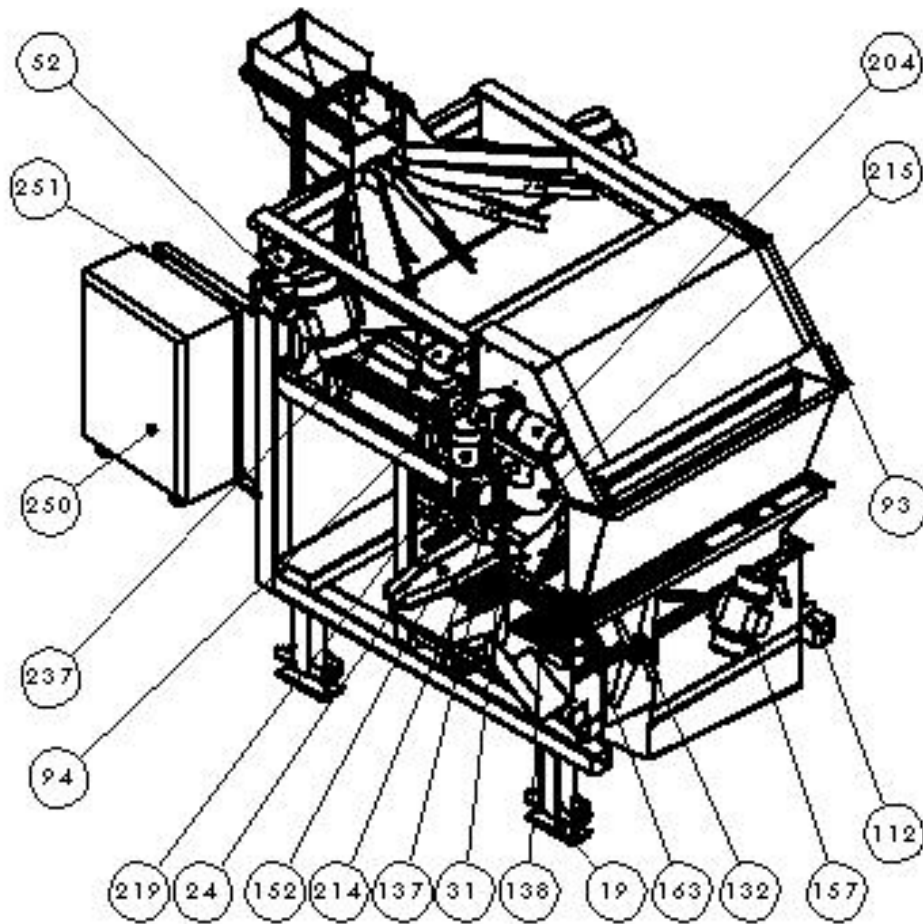
Par le bac densimétrique une densité plus importante permettra un flottement plus important. Ainsi les grains coulants seront des grains avec une maturité optimum.

On peut aussi travailler avec une densité plus faible et ce qui flotte se compose alors de déchets légers verts, grappillons, grains verts. ..

Ainsi grâce à ces différents niveaux de séparations, révolutionnaires, vous pouvez intervenir pour classifier un lot unique de vendange en plusieurs volumes qualitatifs

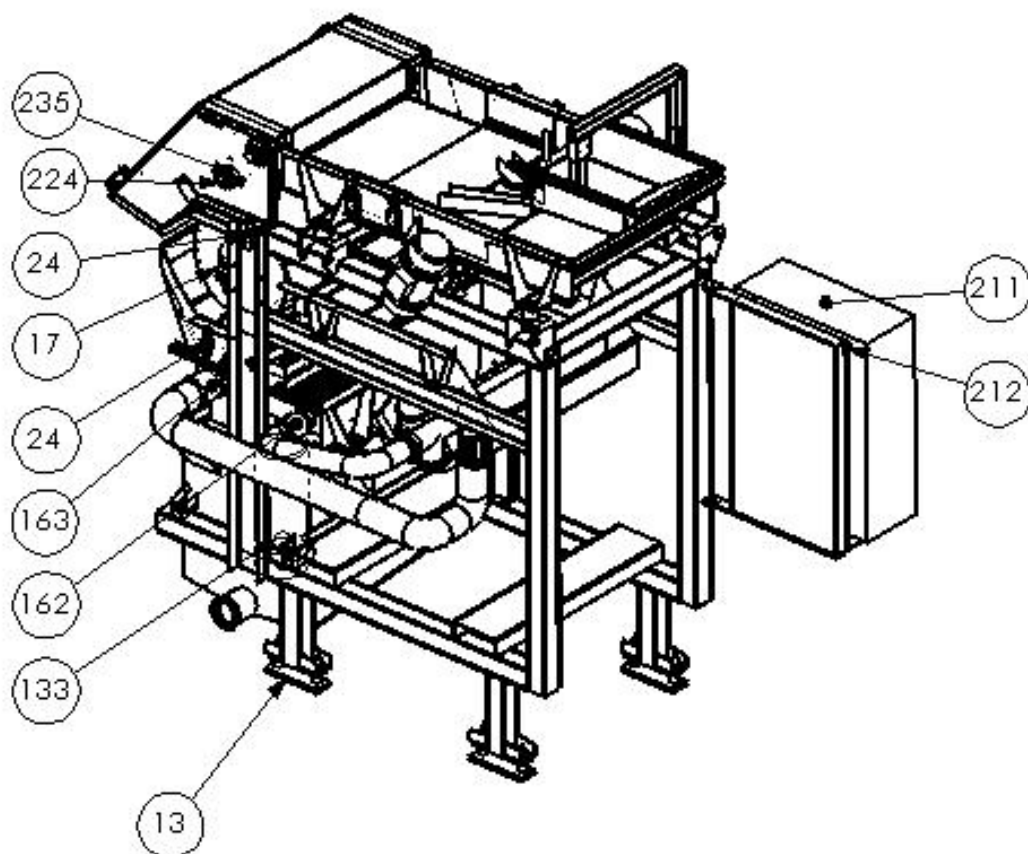
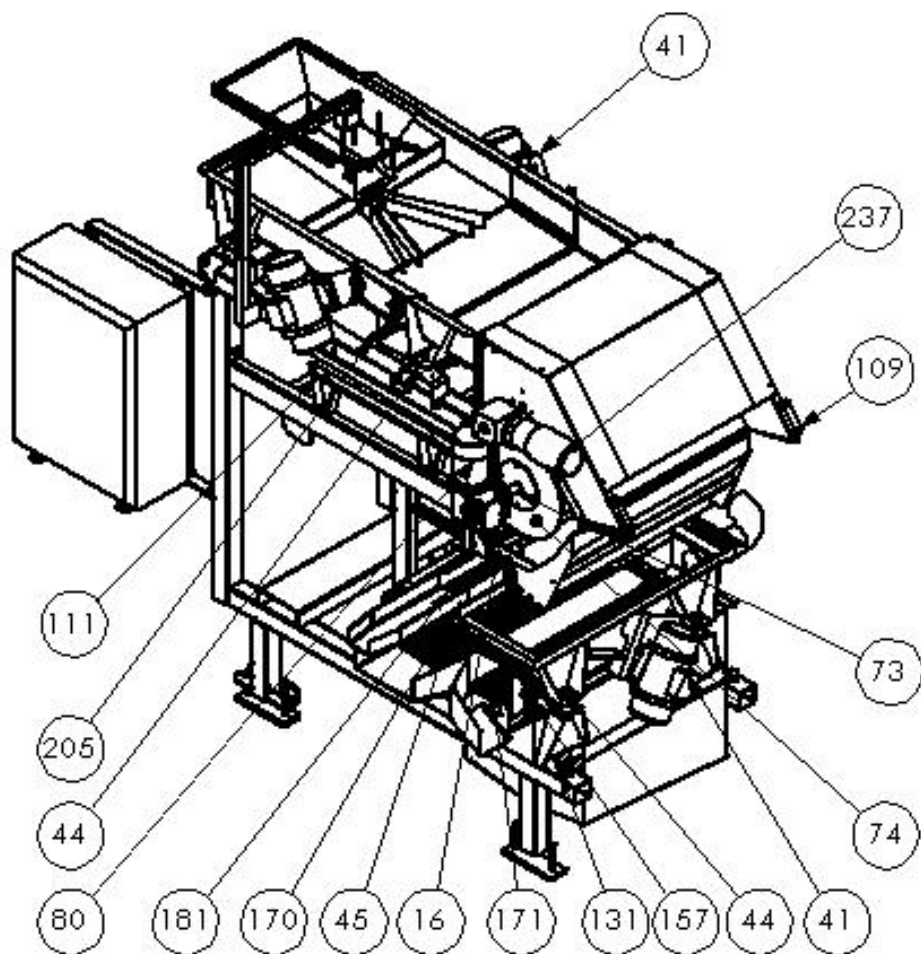
DEFAUTS CONSTATES	ORIGINE	SOLUTIONS POSSIBLES
<u>Répartition :</u> <ul style="list-style-type: none"> ○ pas assez de produit sur les côtés de la TVR ○ Arrivée par vagues 	<ul style="list-style-type: none"> - Porte ou sonde trop basse. - Redémarrage tardif 	<ul style="list-style-type: none"> - monter la porte guillotine - remonter sonde basse
<u>Défauts triage densimétrique</u> <ul style="list-style-type: none"> ○ Baies vertes dans coulants ○ Mauvais triage densimétrique ○ Trop de baies dans bac densimétrique ○ La pompe ne tourne pas ○ Accumulation de baies sur la boîte de lancement 	<ul style="list-style-type: none"> - densité trop basse. - pompe cavite - obturation du circuit - baies toutes éclatées - vérification : électrique mécanique - mauvaise répartition liquide - Insuffisance de débit 	<ul style="list-style-type: none"> - augmenter densité - rajouter du liquide - nettoyer boîte de lancement dans le bac densimétrique, tuyaux aspiration et refoulement de la pompe - variété / procédé inadaptés - contrôler état de la turbine - régler dans boîte de lancement - réduire courant de fuite
<u>Trop de baies dans le disque</u>	<ul style="list-style-type: none"> - Encrassage. - Distance peigne/axe trop faible. - Mauvaise vibration TVR 	<ul style="list-style-type: none"> - Nettoyer au jet - ouvrir le peigne - changer de vibration
<u>Jus sort avec produits</u>	<ul style="list-style-type: none"> - grilles obstruées 	<ul style="list-style-type: none"> - nettoyer les grilles - faire toujours fonctionner la TVR si la pompe tourne
<u>Défauts électriques</u> <ul style="list-style-type: none"> ○ Rien ne marche ○ Un moteur ne fonctionne pas ○ Bruit / comportement vibrant anormal ○ L'ensemble TVR, Tambour, SPG ne démarre pas 	<ul style="list-style-type: none"> - arrêts d'urgence enclenchés - disjonction - convertisseur en défaut - 1 moteur sur 2 arrêté - Les plots ne sont pas assez ou pas du tout gonflés 	<ul style="list-style-type: none"> - vérifier alimentation - vérifier les arrêts d'urgence - réenclencher et contrôler réglage arrêts urgences - arrêt total de quelques secondes, réalimenter, le convertisseur doit indiquer « RDY » → redémarrage. - Si arrêts fréquents, contrôler origine par le code indiqué (voir manuel). - voir notice technique - Gonfler plots entre 2 et 3 bars

NOMENCLATURE DES ELEMENTS DU COMMERCE TRIBAIE 6/20-6/12



REP	TRIBAIE 6.12	QTE	TRIBAIE 6.20	QTE
48	Vibrateur à balourd EA1508	2	Vibrateur à balourd EA1510	2
157	Vibrateur à balourd EA1504	2	Vibrateur à balourd EA1505	2
204	Motovariateur 0,25Kw i=50 Ø24 n=3,8à19	1	Motovariateur 0,25Kw i=50 Ø24 n=3,8à19	1
219	Motoreducteur 0,37Kw Ø28 N = 18 i = 80	1	Motoreducteur 0,37Kw Ø28 N = 18 i = 80	1
115	Pompe immergée DW 200	1	Pompe immergée DW300	1
31	Sauterelle inox Ref = 16 7 4029	4	Sauterelle inox Ref = 16 7 4029	4
163	Sauterelle inox Ref = 341 SS	2	Sauterelle inox Ref = 341 SS	2
170	Sauterelle inox Ref = 703L SC	2	Sauterelle inox Ref = 703L SC	2
52	Soufflet gonflable type SP1B04	4	Soufflet gonflable type SP1B04	4
237	Tampon butoir type K Ø25	4	Tampon butoir type K Ø25	4
112	Plot caoutchouc Ø50H25	4	Plot caoutchouc Ø50H25	4
132	Plot diablo APA60*45	4	Plot diablo APA60*45	4
23	Palier semelle Ø25 SYK25 TR	1	Palier semelle Ø25 SYK25 TR	1
24	Palier semelle Ø30 SYK30 TR	1	Palier semelle Ø30 SYK30 TR	1
202	Palier losange Ø25 UCFL205 C	2	Palier losange Ø25 UCFL205 C	2
250	Armoire électrique	1	Armoire électrique	1
179	Manchette silicone Ep2 Ø 76 x 1.5	1	Manchette silicone Ep2 Ø 76 x 1.5	1
180	Manchette silicone Ep2 Ø 98 x 1.5	1	Manchette silicone Ep2 Ø 98 x 1.5	1
251	Plot caoutchouc Ø30 H40	4	Plot caoutchouc Ø30 H40	4
93	Poignée plastique	2	Poignée plastique	2
94	Charniere INOX 40x40	4	Charniere INOX 40x40	4
214	Axe de rouleau INOX	1	Axe de rouleau INOX	1
190	Axe de SPG INOX	1	Axe de SPG	1
19	Platine revetue PARABLON	4	Platine revetue PARABLON	4
215	Disque rouleau PE 500 ep 20mm Ø436	1	Disque rouleau PE 500 ep 20mm Ø436	1
137	Grille à fissures INOX e = 6	1	Grille à fissures INOX e = 6	1
138	Grille à fissures INOX e = 3	1	Grille à fissures INOX e = 3	1
152	Grille à fissures INOX e = 0.5	1	Grille à fissures INOX e = 0.5	1
	Protection Armoire Electrique	1	Protection AE	1
	Régulateur débit mini 08B ATLAS	1	Régulateur débit mini 08B ATLAS	1
	Mano axial Ø40 1/8 10B Ref 4010F	1	Mano axial Ø40 1/8 10B Ref 4010F	1
	Vanne unidirect 1/4 Ref VNR843-07	1	Vanne unidirect 1/4 Ref VNR843-07	1
	Vanne 3 voies Ref 1404T-1/4	1	Vanne 3 voies Ref 1404T-1/4	1
	Variateur ATV11 0,75Kw 230V Réf ATV11HU18M2E	1	Variateur ATV11 0,75Kw 230V Réf ATV11HU18M2E	1
	Variateur ATV11 1,5Kw 230V Réf ATV11HU29M2E	1	Variateur ATV11 1,5Kw 230V Réf ATV11HU29M2E	1
	Potentiomètre 2,2 Ohms SZ1RV1202	1	Potentiomètre 2,2 Ohms SZ1RV1202	1

NOMENCLATURE DES ELEMENTS DU COMMERCE TRIBAIE 6/08



REP	TRIBAIE 6.08	QTE
41	Vibrateur à balourd EA1504	4
237	Motovariateur 0,25Kw i=50 Ø24 n=3,8à19	1
80	Motoreducteur 0,37Kw Ø28 N = 18 i = 80	1
133	Pompe immergée DW 100	1
24	Sauterelle inox Ref = 16 7 4029	4
157	Sauterelle inox Ref = 341 SS	2
45	Sauterelle inox Ref = 703L SC	1
205	Tampon butoir type K Ø25	4
131	Plot caoutchouc Ø50H25	4
44	Plot diabolos APA60*45	8
17	Palier semelle Ø25 SYK25 TR	1
16	Palier semelle Ø30 SYK30 TR	1
235	Palier losange Ø25 UCFL205 C	2
211	Armoire électrique	1
162	Manchette silicone Ep2 Ø 76 x 1.5	1
163	Manchette silicone Ep2 Ø 98 x 1.5	1
212	Plot caoutchouc Ø30 H40	4
109	Poignée plastique	2
111	Charniere INOX 40x40	4
73	Axe de rouleau INOX	1
224	Axe de SPG INOX	1
13	Platine revetue PARABLON	4
74	Disque rouleau PE 500 ep 20mm Ø436	1
170	Grille à fissures INOX e = 6	1
171	Grille à fissures INOX e = 3	1
181	Grille à fissures INOX e = 0.5	1
	Protection Armoire Electrique	1
	Régulateur débit mini 08B ATLAS	1
	Mano axial Ø40 1/8 10B Ref 4010F	1
	Vanne unidirect 1/4 Ref VNR843-07	1
	Vanne 3 voies Ref 1404T-1/4	1
	Variateur ATV11 0,75Kw 230V Réf ATV11HU18M2E	1
	Variateur ATV11 1,5Kw 230V Réf ATV11HU29M2E	1
	Potentiomètre 2,2 Ohms SZ1RV1202	1