

Adresse postale : AMOS INDUSTRIE BP 50150 -21203 Beaune Cedex TEL : 03.80.22.91.65 – EMAIL : info@amos-industrie.com  
Site de production : ATES N – ZA de la Serre-47290 Castelnaud de Gratecambe- TEL : 05 53.41.50.80

# TRIBAIE

ST 5.20 / 5.12 (sans spg)

ST 6.20 / 6.12

## MACHINE AUTOMATIQUE DE TRIAGE DE VENDANGE

(à lire intégralement avant la première utilisation)

### MESSAGE A L'UTILISATEUR

Vous venez d'acquérir une machine AMOS INDUSTRIE et nous vous remercions de la confiance que vous nous avez témoignée.

La présente notice d'instruction vous donnera les informations sur votre investissement et en particulier sur les règles à observer si vous voulez en obtenir toute satisfaction. Il est en effet indispensable de lire attentivement cette notice et d'en suivre scrupuleusement toutes les instructions.

### AMELIORATIONS

L'amélioration de nos produits est pour nous une préoccupation constante.

Nous nous réservons donc le droit de procéder sans préavis à toute modifications ou améliorations sans que nous puissions être tenu d'appliquer ces évolutions sur nos produits vendus précédemment.

# SOMMAIRE

	Pages
<b>I - DESCRIPTION GENERALE . . . . .</b>	<b>4/5</b>
<b>II- MONTAGE . . . . .</b>	<b>6/9</b>
A. montage . . . . .	
B. mise en place . . . . .	
C. raccordements . . . . .	
D. raccordements produits . . . . .	
<b>III - MISE EN ROUTE . . . . .</b>	<b>10/18</b>
A. essai et réglages à vide. . . . .	
B. Mise en route automatique . . . . .	
C. Essai et réglage avec vendange. . . . .	
<b>NOTE SUR TABLE VIBRANTE . . . . .</b>	<b>19</b>
<b>IV- NETTOYAGE ET MAINTENANCE . . . . .</b>	<b>20/24</b>
A. nettoyage . . . . .	
B. instructions de maintenance . . . . .	
<b>V- DIFFERENTS MODE D'UTILISATION DU TRIBAIE</b>	<b>25</b>
- LES OPTIONS . . . . .	<b>26</b>
- APPROCHE QUALITATIVE DANS UNE OPTION PRODUCTIQUE . . . . .	<b>27/28</b>
- POUR ALLER PLUS LOIN DANS LE TRI . . . . .	
- TABLEAU DEFAUTS / ORIGINES / SOLUTIONS . . . . .	<b>29/30</b>
- TABLEAU REGLAGE USINE . . . . .	<b>31</b>
- NOMENCLATURE DES ELEMENTS DU COMMERCE . . . . .	<b>32/42</b>

# I - DESCRIPTION GENERALE

Le TRIBAIE est une machine multifonctions 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 importante, 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.

6. En complément, une table vibrante de dégrillage « TRIBAIN » assure une extraction en continue de MES à partir du bain densimétrique pour améliorer le maintien de la performance de la fonction du tri densimétrique

## 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 muni obligatoirement de rallonge de fourche.

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 les éléments suivants : (après colisage pour transport en lg 2.5 m)

- a) les cassettes récupération produits : « A /B » et «raclés », enclencher les grenouillères
- b) le manchon de sortie C et la vis (engagement/rotation)
- c) enclencher les grenouillères du porte disques (SPG)
- d) fermer le bouchon de vidange du bac de recyclage (après avoir vérifier le bon positionnement du joint)
- e) entonnoir (récupération produit sous tambour)
- f) carter frontal (SPG)
- g) placer l'égouttoir TVR + tuyau évacuation de ce jus
- h) fermer la boîte de lancement dans le bac densimétrique, fermer les grenouillères
- i) fermer la vanne de vidange du bac densimétrique et celle du piège densimétrique
- j) mettre en position les racloirs supérieur et inférieur du tambour.
- k) Installer les flexibles et la cassette tribain

### B- MISE EN PLACE

1) Positionner le TRIBAIE de façon à permettre une libre vibration des tables, une bonne reprise des produits sortants (Q1,Q2, et déchets tambours).

2) 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.

3) 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.

- 4) Placer la pompe, table de tri, pallox, ou élévateurs pour la récupération du **A**.
- 5) Idem pour le **B**
- 6) Un bac pour la récupération des déchets raclés tambour **C**
- 7) Idem pour la sortie déchet (D) pour le dégrilleur
- 8) Si nécessaire, 1 pallox pour reprise sous SPG des déchets en cas de sortie directe

## C- RACCORDEMENTS :

### 1°) Alimentation électrique

Réaliser les branchements électriques en vérifiant que votre alimentation fournisse une puissance suffisante, avec un disjoncteur différentiel de sensibilité 30 Ma :

- 3 P+T+N 5 X 4 mm<sup>2</sup>

- Régime de neutre préconisé : TNS (régime IT interdit)

Brancher l'élévateur sur l'armoire électrique du TRIBAIE

NOTA : les machines à partir du 30/05/2014 sont livrées avec une option de réglage de tension 220 V ou 380 V, compatible 50 et 60HZ. (suivant les modèles)

Se référer à la plaque signalétique (à l'arrière de la machine, à côté de la plaque de marque), qui précise la tension de travail

POUR LE CHANGEMENT DE TENSION : Vous disposez d'un inverseur à clef situé dans l'armoire, avec les 2 positions 220/380V. Voir procédure page suivante.

**ATTENTION ! risque de détérioration grave en cas de mauvaises manœuvres**

**Avant tout remplacement d'organe électrique, s'assurer que la tension de travail est conforme à la destination**

**PROCEDURE DE MODIFICATION DE TENSION : (à réaliser par un personnel qualifié)**

- Couper le sectionneur
- Contrôler la nature du raccordement : 3P+T sans le neutre pour tension 220V
- Inverser les barrettes de moteurs de la vis sans fin du C et celui de la pompe du tribain : ils doivent être en position « triangle » pour une tension 220V
- Contrôler et remplacer si nécessaire la pompe de densimétrie (voir ci-dessous)
- Positionner l'inverseur de tension sur 3220 » au moyen de la clef (intérieur armoire)
- Réenclencher le sectionneur
- Contrôler la tension en sortie de sectionneur et lancer la procédure de mise en route normale
- Enlever et sécuriser la clef pour interdire une manœuvre accidentelle

#### POMPE DENSIMETRIE :

APPLICATION EN REGIME COURANT 220 / 50HZ : cette version implique une pompe spéciale 220V: consulter l'usine avant tout changement

APPLICATION EN REGIME COURANT 220V / 60HZ : cette version implique une pompe spéciale 60HZ non compatible avec un courant 50 HZ : consulter l'usine avant tout changement

### **2°) Alimentation en air comprimé.**

Réaliser le raccordement air, s'assurer du gonflage des plots (pression nominale entre 2 et 3 kg voir inscription plaque) de la table vibrante de réception.

Vérifier l'absence de fuite. Le réseau des plots, doit être de préférence, raccordé en permanence au réseau d'alimentation en air.

Attention, en cas de pression insuffisante, mise en sécurité de la machine..

### **3°) Raccordement dégrilleur**

S'assurer que le flexible aspiration pompe ainsi que le tuyau de refoulement et le carter anti éclaboussure vibrant sont bien en place.

## D- RACCORDEMENT PRODUIT :

- 1) Alimentation produit par élévateur 250 ou 300 en charge sur la boîte de réception, attention à ne pas perturber le fonctionnement des sondes de niveau et à centrer la charge.
- 2) Sortie « A » : grains coulants (suivant option) reprise par pompe ou table de tri.
- 3) Sortie « B » : grains flottants et déchets verts flottants + séparations disques SPG (pétioles, feuilles, et éventuellement grappes entières) si goulotte SPG en position retour.
- 4) Sortie « tombant » (grains éclatés) : sur modèle O6, un volet de dérivation permet de diriger cette catégorie en sortie « A » ou « B ».
- 5) Déchets de raclage « C » vis sortie opposée
- 6) Déchets sortie SPG : végétal en sortie goulotte gravitaire des disques (cette goulotte, réversible peut être retournée par retour vers le « B »)
- 7) Jus d'égouttage table vibrante TVR, raccord MACON de 50, coule gravitairement dans le bac densimétrie.



### III MISE EN ROUTE

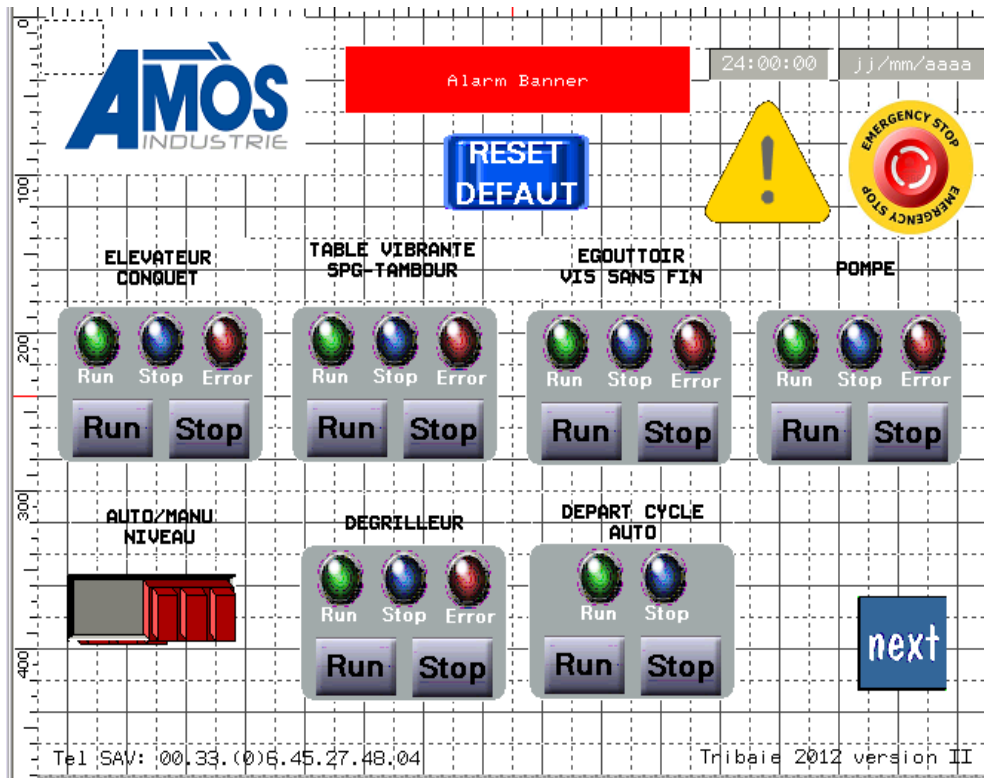
**NOTA :** attention à bien vérifier le sens commun de rotation , en particulier si les moteurs de TVR ont été démontés pour le transport : risque d'inversion de sens (les câbles sortie moteur doivent descendre et non monter)

#### A - ESSAIS ET REGLAGES A VIDE

1- Fermer la vidange du bac tampon (vanne) remplir le bac d'eau totalement (repérer le niveau)

- Rabattre la boîte de lancement et serrer les 2 grenouillères.
- Positionner la cassette TVS, serrer les 2 grenouillères latérales.
- Remettre en place la goulotte de direction A/B
- Remettre le support disque SPG en position, serrer les 2 grenouillères latérales
- Serrer le racleur de tambour, bloquer en position
- Positionner le volet de densimétrie sur le tambour.
- Repositionner si nécessaire la cassette de la boîte de lancement.
- Monter la cassette de filtration du dégrilleur et son carter anti-éclaboussure.

2- Tourner le sectionneur général (gauche armoire) sur « ON », l'écran tactile s'allume :



3- Contrôler le bon ordre des phases : un signal « danger » l'indique sur l'écran : inverser une phase, faire RESET, le signal a disparu, l'ordre est bon.  
 Contrôler également un éventuel signal « ARRET D'URGENCE » sur le tableau, si tel est le cas, rétablir le circuit en contrôlant les boutons AU, le signal doit s'arrêter.

4- Sur le tableau général de l'écran, sélectionner « MANU » par le curseur virtuel rouge et mettre en route successivement les différentes fonctions :

- « ELEVATEUR /CONQUET : l'élévateur, s'il est raccordé doit se remettre en route, vous pouvez vérifier l'asservissement par les sondes de la boîte de régulation : en les court-circuitant, on arrête l'élévateur (attention ! il faut relier les 2 sondes et l'auge)
- « TABLE VIBRANTE (TVR) /SPG /TAMBOUR » : table vibrante de répartition en action, séparateur pétiole/gravillon et tambour de rotation.
- « EGOUTTOIR (TVS)/VIS SANS FIN » démarrage table vibrante de séparation et vis d'évacuation du « C ».
- « POMPE » : mise en route de la pompe de recyclage du bain densimétrique, le niveau monte. Contrôler la bonne répartition de la lèvre débordant sur la boîte de lancement : elle doit être d'épaisseur régulière de chaque côté.

Au débordement dans le canal, contrôler la régularité de la lèvre débordante, réajuster éventuellement par le volet de réglage sortie : sa position doit être sortie au maxi. Eventuellement rabaisser un côté pour conserver une épaisseur de lèvre

constante.

- « DEGRILLEUR » : démarrage de la pompe et de la table vibrante de filtration du bain.

**ATTENTION ! NE JAMAIS FAIRE FONCTIONNER LA POMPE A VIDE RISQUE DE DETERIORATION DU ROTOR ET DU MOTEUR**

5- Passer au tableau suivant par la commande «NEXT » qui vous indique :

- la température du bain à cœur.

- l'état « pression d'air » : arrêt fonction TVR et témoin défaut en cas de pression non comprise dans la valeur 2/3 bars. Réajuster si nécessaire par le détendeur arrivée air, appuyer sur RESET (tableau général) et redémarrer.

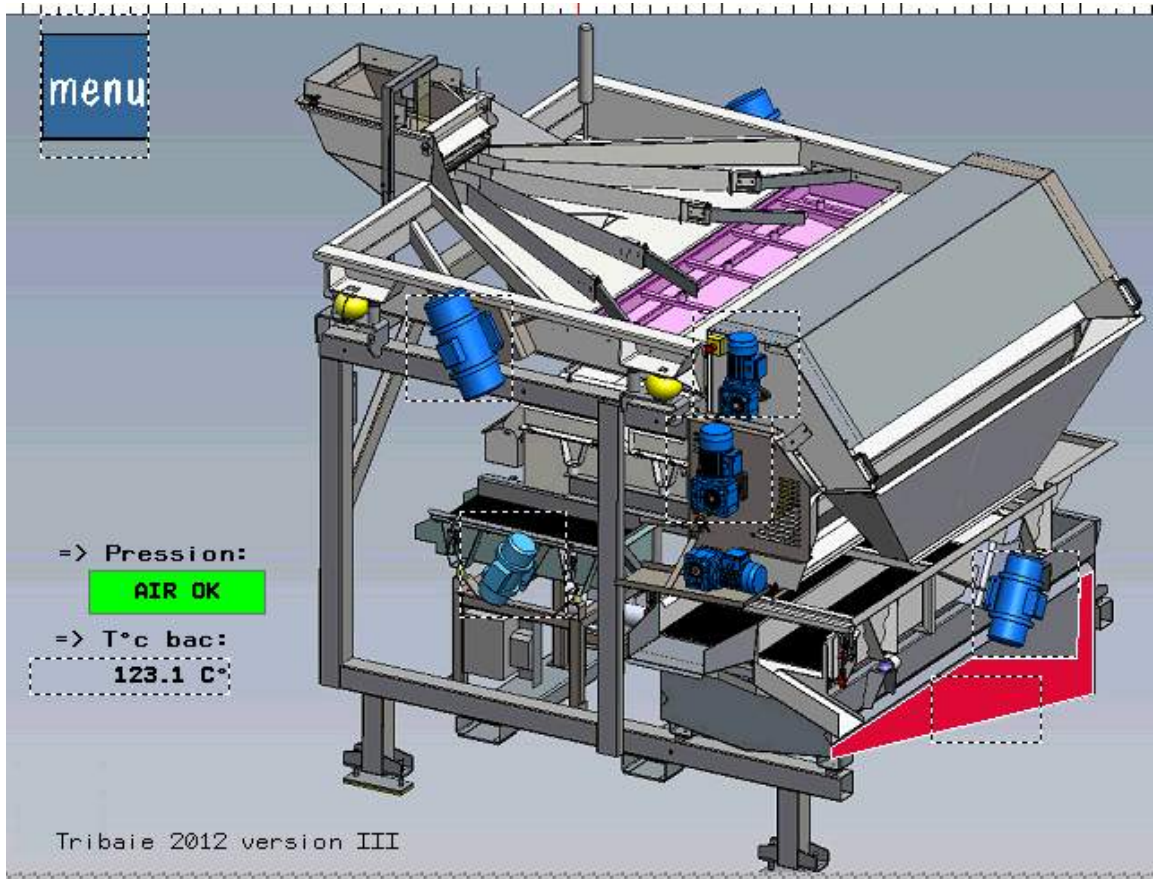
**ATTENTION ! SI LA TVR FONCTIONNE AVEC LES PLOTS DEGONFLES, RISQUE DE DETERIORATION GRAVE DE LA MACHINE !**

- l'état de remplissage du bac : la sonde déclenche une alarme sonore et lumineuse et l'écran signale le défaut sur le bac (rouge). Après temporisation sans remise à niveau, arrêt machine.

Il faut remettre à niveau suffisant pour pouvoir redémarrer.

 **Ne pas remplir au-delà de la quantité nécessaire pompe en fonctionnement, car risque de débordement après vidage du bain densimétrique**

 **NE PAS FONCTIONNER AVEC NIVEAU LIQUIDE INFÉRIEUR AU CARTER POMPE, RISQUE DE DESTRUCTION DE LA POMPE**



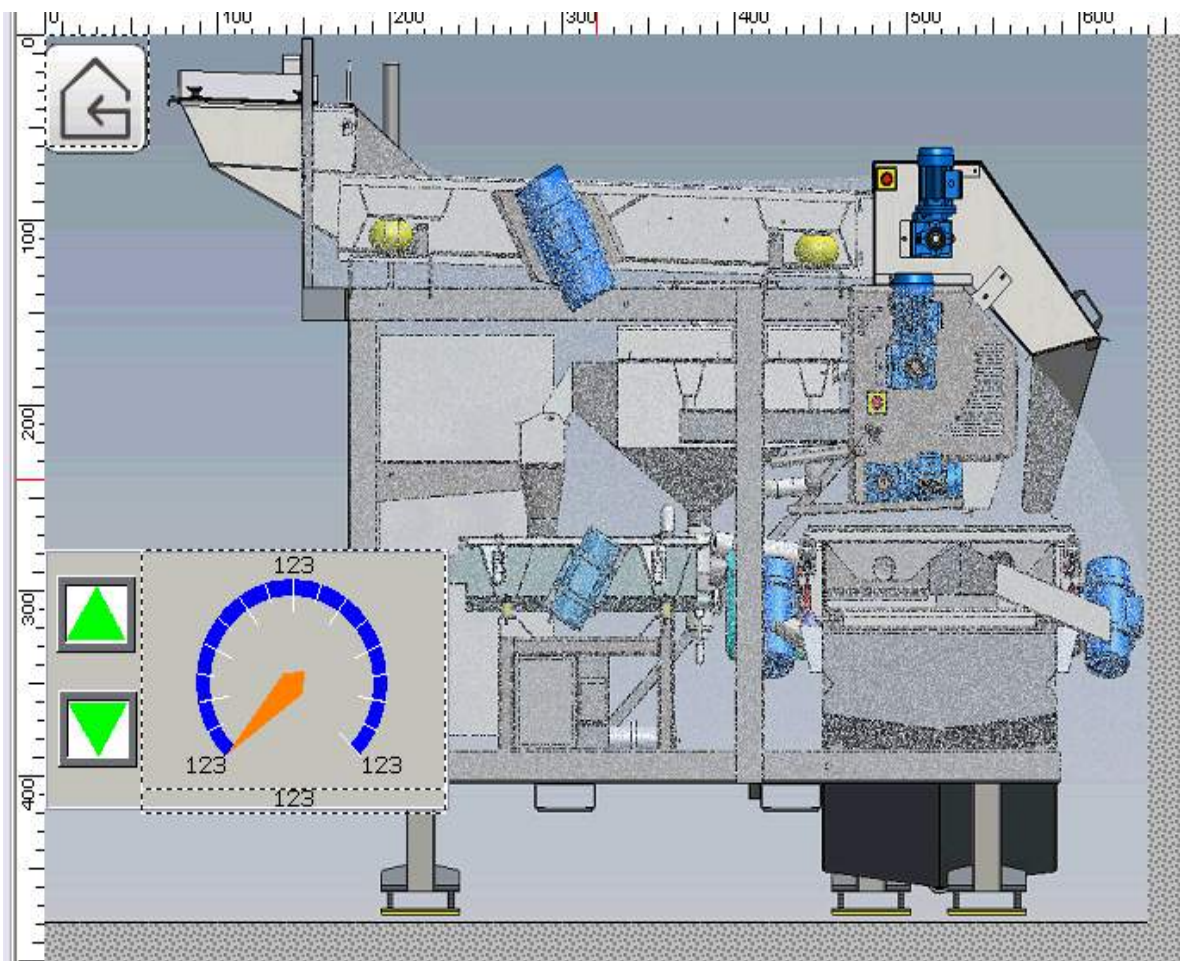
Vous pouvez modifier les réglages de vitesses des moteurs par contact tactile sur les organes concernés et ajustement sur le curseur apparaissant, pour les fonctions suivantes : TVR/SPG/TAMBOUR/EGOUTTEUR/DEGRILLEUR ;

**Procédure de réglage de vitesse** : toucher le moteur à régler, il apparaît l'écran de réglage concerné avec le moteur choisi en zone nette.

Actionner les boutons MONTEE ou DESCENTE, le curseur indique la position de réglage dans la plage.

Sortir par le bouton en haut à gauche, la valeur est figée.

↪ EVITEZ LES FREQUENCES DE RESSONANCES, CERTAINES ZONES DE FREQUENCES PEUVENT ETRE NEFASTES POUR LA DUREE DE VIE DE LA MACHINE



**6- Arrêt Machine : appuyer sur les boutons « STOP »**

## **B- MISE EN ROUTE AUTOMATIQUE**

- Déplacer le bouton rouge du tableau général vers la position « AUTO »
- Appuyer sur RUN du bouton « DEPART CYCLE AUTO », le cycle se met en route automatiquement en respectant les cycles fonctionnels.
- Mettre en route le dégrilleur **en s'assurant préalablement que le niveau liquide est suffisant**

Quand la table TVR se met en route, la machine est prête à travailler.

*ARRET AUTOMATIQUE : la commande « STOP » entraîne l'affichage d'un panneau rouge « ARRET EN COURS ». Une fois la procédure terminée, l'affichage subsiste, interdisant le redémarrage. Pour le supprimer, appuyer sur le bouton « RESET » et redémarrer*

## **C- ESSAIS ET REGLAGES AVEC VENDANGES**

**ATTENTION ! AVANT LA MISE EN ROUTE :  
PROCEDER A UN NETTOYAGE COMPLET ET A LA DESINFECTION DE LA  
MACHINE**

### **- 1°) Mise en route**

Procéder de façon identique au démarrage à vide.

- Remplir le bac de recyclage avec du moût, compléter éventuellement avec de l'eau suivant votre objectif de tri densimétrique (voir paragraphes suivants)
- Régler le volet pour diriger la catégorie « tombant » (sous le tambour) vers A ou B ;
- Raccorder un flexible sous le bac de reprise égouttage et sous la boîte de réception de la TVR si vous souhaitez isoler les premiers jus.
- Installer un moyen de récupération des déchets sous le dégrilleur.
- Alimenter avec la vendange dans l'élévateur, le cycle démarre

## **- 2°) Régulation de l'apport**

### **Réglage du débit en fonction de la répartition.**

Tout système de tri fonctionne à une vitesse optimum : au-delà, la qualité de travail chute, et c'est le rendement qui baisse. Il importe donc d'assurer une régulation de vitesse la plus fiable possible à l'entrée de la TRIBAIE.

Cette régulation s'articule autour du capteur de mesure de niveau dans la boîte de réception de la TVR, qui va « appeler » la vendange par la mise en route de l'élévateur et éventuellement du conquêt.

Le débit amont devra donc être toujours un peu supérieur à la capacité de la machine qui doit être « gavée » en permanence pour assurer une charge constante de travail.

Si vous possédez un élévateur à vitesse variable, il sera important, une fois la vitesse optimisée, d'ajuster la vitesse de l'élévateur : c'est celle où l'élévateur s'arrête le moins souvent !

Si vous possédez un conquêt 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, en essayant d'ajuster le débit conquêt à la demande de l'élévateur.

### **Fonctionnement :**

**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 conquêt en évitant les risques de débordement dans la boîte de réception.

**d)** La répartition doit être complétée par les déflecteurs divergents réglables en leurs extrémités : réglables en 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 vibration (TVR)**

Par le potentiomètre incrémenté dans la console tactile, réglage par observation pour un meilleur avancement et présentation sur séparateur SPG ;

Fréquences optimum : 50 Hz environ

**f) Réglage vitesse du SEPARATEUR A DISQUE SPG : (suivant option)**

Vitesse de rotation : réglable par variation électronique du 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 « raclé ».

En augmentant la vitesse du tambour (console tactile) on augmente la proportion de baies GE (grains éclatés)

**h) Veiller à ce que les racleurs soient bien engagés, qu'ils 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 bloquées dans cette zone et qu'il n'y 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.

## ***Observer les différents produits sortant en A et B et en déchets 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 jour, durant toute la campagne.

### **5°) Dégrillage du bain densimétrique**

L'utilisation du dégrilleur permet d'augmenter la durée d'utilisation du bain par l'extraction continue de matières en suspension.

Suivant la charge de votre bain, la grille à fissure du dégrilleur va se colmater, il convient de la racler régulièrement pour éviter de voir déborder le liquide par la sortie déchets, et de temps en temps de la démonter (4 grenouillères) pour la nettoyer.

Réglage : trouver le meilleur compromis vibratoire (console tactile) pour une extraction optimum.

# ANNEXE

\*\*\*\*\*

## • 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.

Le réglage usine est à conserver prioritairement

### **IMPORTANT !**

**□ Il faut impérativement régler les quatre jeux de masselottes sur la même position.**

△ **Attention** ! pour une utilisation à 60 HZ en continu, le réglage des masselottes ne doit pas dépasser 71% (suivant option variation de vitesse)

- 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 grave.**
- 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.

## IV - NETTOYAGE ET MAINTENANCE

### A- NETTOYAGE

Le nettoyage du TRIBAIE est une fonction sensible qu'il faut bien organiser.

Nous présentons ici une procédure tirée de notre expérience pour réaliser ce travail au mieux et 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 moût qui a permis de réaliser le triage densimétrique.
- 4) Sur la partie arrière : sortir le bac d'égouttage TVR ET la cassette de réception, ouvrir la vanne de vidange du bac densimétrique (piège gravitaire) et évacuer ses déchets lourds (agrafes, cailloux ...) Puis relever la boîte de lancement située dans le bac densimétrique.
- 5) Sur la partie avant, enlever les 2 carters frontaux (carters déchets disques et carters séparation éclatés) et basculer l'ensemble porte disque SPG en avant pour faciliter le nettoyage des peignes.
- 6) **Mettre en place la housse de protection du coffret de commande, ou Déconnecter et isoler l'écran à conserver dans un lieu sec et tempéré**

#### **ATTENTION ! :**

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

**PROTEGER TOUJOURS LES MOTEURS ELECTRIQUES DE L'EAU PAR EXEMPLE PAR DES BACHES PLASTIQUES AVANT DE NETTOYER LA MACHINE ;**

7) 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, le bac de recyclage et la vis C

Nettoyer le dégrilleur en marche avec sa cassette, arrêter la pompe, démonter la cassette et le tube de renvoi vers le bac et nettoyer l'ensemble.

8) 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.

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

10) 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.

**⚠ 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.**

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

Faire tourner l'ensemble pour vérifier le bon fonctionnement.

**Remplir d'eau le bac de recyclage jusqu'à mi hauteur de pompe, pendant 1 journée minimum**

## **Pour résumer le nettoyage :**

- 1 **Sur la partie arrière de la machine, il y a trois actions à réaliser qui sont :**
  - l'extraction du bac d'égouttage,
  - l'ouverture de la vanne vidange du bac densimétrique
  - l'ouverture du 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 tombants »)
  - dégagement des sauterelles pour ouvrir le bloc SPG (disques)

(Penser à tout remettre en position pour le fonctionnement suivant).
  
- 3 **Tambours et racloirs : il faut écarter les deux racloirs de tambour**
  
- 4 **Les cassettes / grilles : sortir pour nettoyage et désinfection.**
  
- 5 **Le dégrilleur à démonter/nettoyer**

## B- INSTRUCTION DE MAINTENANCE

### Attention ! :

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

### MAINTENANCE HEBDOMADAIRES

- Vérifier l'état des plots gonflables, risque de fuite, et des amortisseurs caoutchoucs .
- 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 (voir notice d'entretien du moteur en annexe)
- Vidange point bas de la pompe et ensemble des contenants
- Détendre la pression d'air des plots pneumatiques de la table de réception TVR
- Contrôler l'état des 4 ressorts de compression des grilles (serrage = gonflement, réglage de l'espace de maintien de la grille) Les desserrer le temps de l'hivernage.
- Vérifier état du disque du SPG
- Vérifier de l'état des racleurs, les détendre
- Détendre la bande de l'élévateur par la détente de pied (si option)
- **Déconnecter et isoler l'écran à conserver dans un lieu sec et tempéré durant tout l'hivernage**

## 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

Resserrer les ressorts de compression caoutchouc de la TVS ;

Prévoir une inspection générale après quelques heures de fonctionnement, afin de vérifier le serrage de l'ensemble des éléments de liaison et particulièrement ceux installés sur les parties vibrantes.

S'assurer qu'aucun bruit parasite ne témoigne d'un défaut de liaison.

## 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 a 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 puissant, 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.(volet de direction A/B)

### 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, le TRIBAIE 06 génère 2 sorties de qualité différente.

### 3- TRIBAIE série 06 avec triage densimétrique

Il permet d'obtenir 3 lots de baies :

- « A » Les baies entières coulantes : propres, saines, mûres définissant le meilleur lot de vinification.
- « B » Les baies flottantes : insuffisamment mûres, comportant quelques déchets résiduels flottants et baies légèrement éclatées, lot adapté pour une vinification séparée (rosés...).  
Et 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.
- Et un lot « C » constitué du raclé du tambour : souvent un déchet, parfois vinifié

## APPROCHE QUALITATIVE

### DANS UNE OPTIQUE PRODUCTIVE

Le 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'éraffloir avant le « 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 classier un lot unique de vendange en plusieurs volumes qualitatifs

**PS : les notices technique et d'entretien des moteurs peuvent vous être fournis sur simple demande**

# TABLEAU DEFAUTS / ORIGINES / SOLUTIONS

<b>DEFAUTS CONSTATES</b>	<b>ORIGINE</b>	<b>SOLUTIONS POSSIBLES</b>
<p><b><u>Répartition :</u></b></p> <p>o1 pas assez de produit sur les côtés de la TVR</p> <p>o2 Arrivée par vagues</p> <p>o3 Débordement boîte de réception</p>	<p>- Porte ou sonde trop basse.</p> <p>- Redémarrage tardif</p> <p>- Arrêt élévateur tardif</p> <p>- Trop de débit élévateur</p>	<p>- monter la porte guillotine</p> <p>- remonter sonde basse</p> <p>- Réduire vitesse.</p>
<p><b><u>Défauts triage densimétrique</u></b></p> <p>o1 Baies vertes dans coulants</p> <p>o2 Mauvais triage densimétrique</p> <p>o3 Trop de baies dans bac densimétrique</p> <p>o4 La pompe ne tourne pas</p> <p>o5 Accumulation de baies sur la boîte de lancement</p>	<p>- densité trop basse.</p> <p>- pompe cavite</p> <p>- obturation du circuit</p> <p>- baies toutes éclatées</p> <p>- vérification : électrique mécanique</p> <p>- mauvaise répartition liquide</p> <p>-Insuffisance de débit</p>	<p>- augmenter densité</p> <p>- rajouter du liquide</p> <p>- nettoyer boîte de lancement dans le bac densimétrique, tuyaux aspiration et refoulement de la pompe</p> <p>- variété / procédé inadaptés</p> <p>- contrôler état de la turbine</p> <p>- régler dans boîte de lancement</p> <p>-réduire courant de fuite grâce au cône</p>
<p><b><u>Trop de baies dans le disque</u></b></p>	<p>- Encrassage.</p> <p>- Distance peigne/axe trop faible.</p> <p>- Mauvaise vibration TVR</p>	<p>- Nettoyer au jet</p> <p>- ouvrir le peigne</p> <p>- changer de vibration</p>
<p><b><u>Jus sort avec produits</u></b></p>	<p>- grilles obstruées</p>	<p>- nettoyer les grilles</p> <p>- faire toujours fonctionner la TVR si la pompe tourne</p>

## Défauts électriques

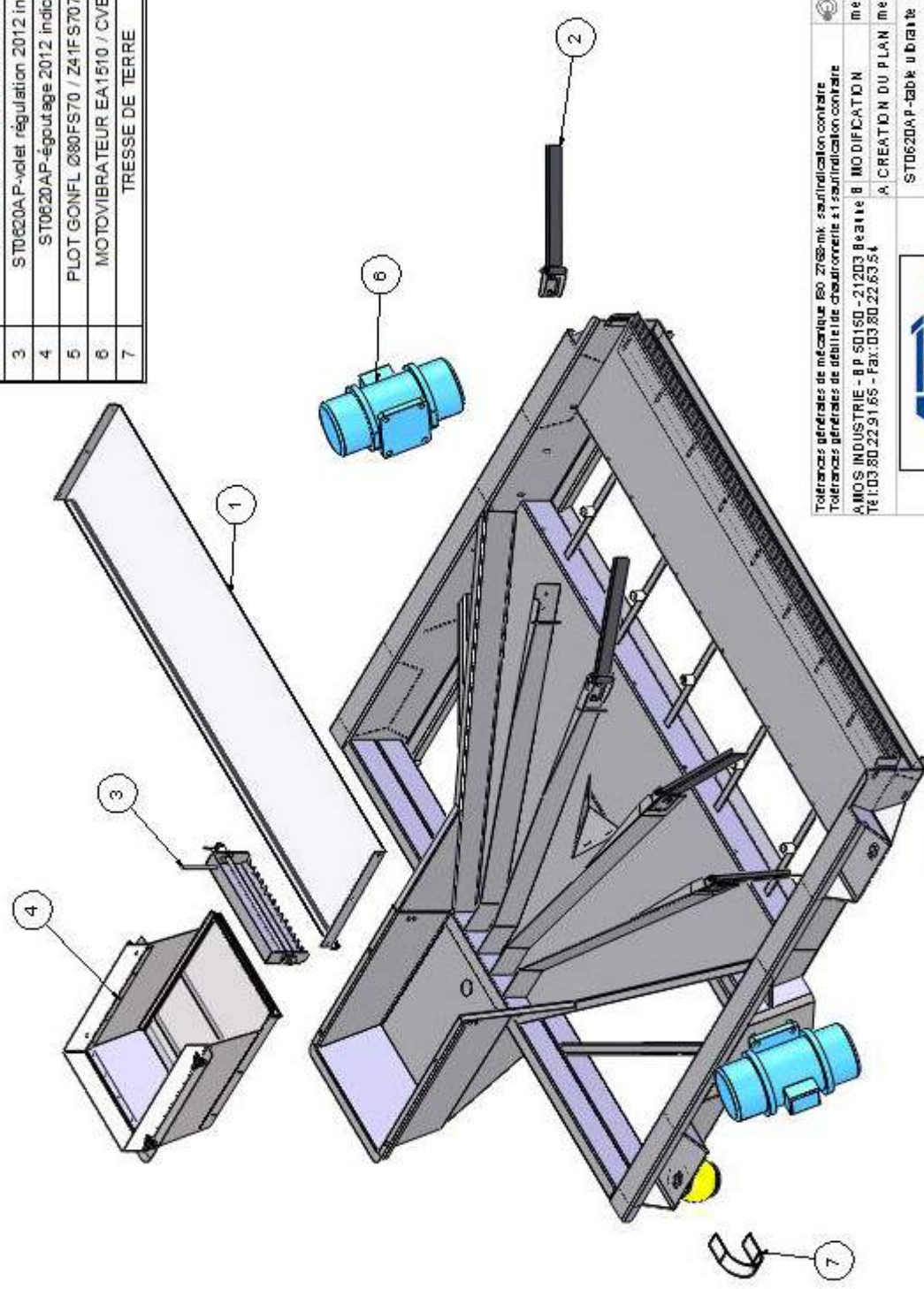
o6 Rien ne marche	arrêts d'urgence allumés tout est éteint	- vérifier alimentation - vérifier les arrêts d'urgence
o7 Un moteur ne fonctionne pas	- disjonction  - convertisseur en défaut	-réenclencher le disjoncteur en tournant à gauche, puis à droite  - arrêt total de quelques secondes, réalimenter, le convertisseur doit indiquer « RDY » →redémarrage. Si arrêts fréquents, contrôler origine par le code indiqué (voir manuel).
o8 Bruit / comportement vibrant anormal	-1 moteur sur 2 arrête	- arrêter fonctionnement interdit, remplacer moteur ou câble défectueux.
o9 L'ensemble TVR, Tambour, SPG ne démarre pas	-Les plots ne sont pas assez ou pas du tout gonflés (alarme tableau tactile)	-Gonfler plots entre 2 et 3 bars + RESET
o10 Alarme pompe : lumière son et clignotement tableau	- Pompe arrêtée (alarme)  - Niveau insuffisant, pompe continue encore 2mn	- Refaire niveau/repartir  - Compléter tout de suite avant arrêt pompe

## TABLEAU DES REGLAGES USINE

		6.12	6.20
pression amortisseurs pneumatique TVR	bars	1,5 / 1,6	2 / 2,3
capteur de pression (interne armoire) TVR	bars	1,3 / 1,8	1,8 / 2,5
diaphragme d'étranglement pompe recyclage	D mm	sans	
fréquences table vibrante TVR basse (LSP)	Hz	35	42
fréquences table vibrante TVR haute (HSP)	Hz	60	60
fréquence séparateur vibrante TVS basse	Hz	35	35
fréquence séparateur vibrante TVS haute	Hz	58	58
fréquence <i>dégrilleur</i> vibrant basse	Hz	35	35
fréquence <i>dégrilleur</i> vibrant haute	Hz	60	60
fréquence rotation tambour basse	Hz	20	20
fréquence rotation tambour haute	Hz	60	60
fréquence rotation disques SPG basse	Hz	20	20
fréquence rotation disques SPG haute	Hz	60	60
hauteur garde butée de parking mini	mm	20	20
hauteur sonde de niveau bac: lg câble libre sous support	mm	300	300

Nota: Vitesse de rotation optimisée des moteurs à balourd (tables vibrantes) = 50Hz  
Dépassement possible jusqu'à 60Hz, au détriment de la dure de vie des roulements

Rep	Description / Réf fournisseur	Qty -> p
1	ST0620AP-tôle perforée 2012	1
2	ST0620AP-défecteur 2012 indiceB	2d/2g
3	ST0620AP-volet régulation 2012 indiceC	1
4	ST0620AP-égoutage 2012 indiceC	1
5	PLOT GONFL Ø80FS70 / Z41FS707C1G14	4
6	MOTOVIBRATEUR EA1510 / CVB1510	2
7	TRESSE DE TERRE	1



Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk sauf indication contraire  
Tolérances générales de défilé de fabrication à l'usinage indication contraire

AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune B MO DIFICATION  
TELEPHONE 03 22 91 69 - FAX 03 80 22 63 81

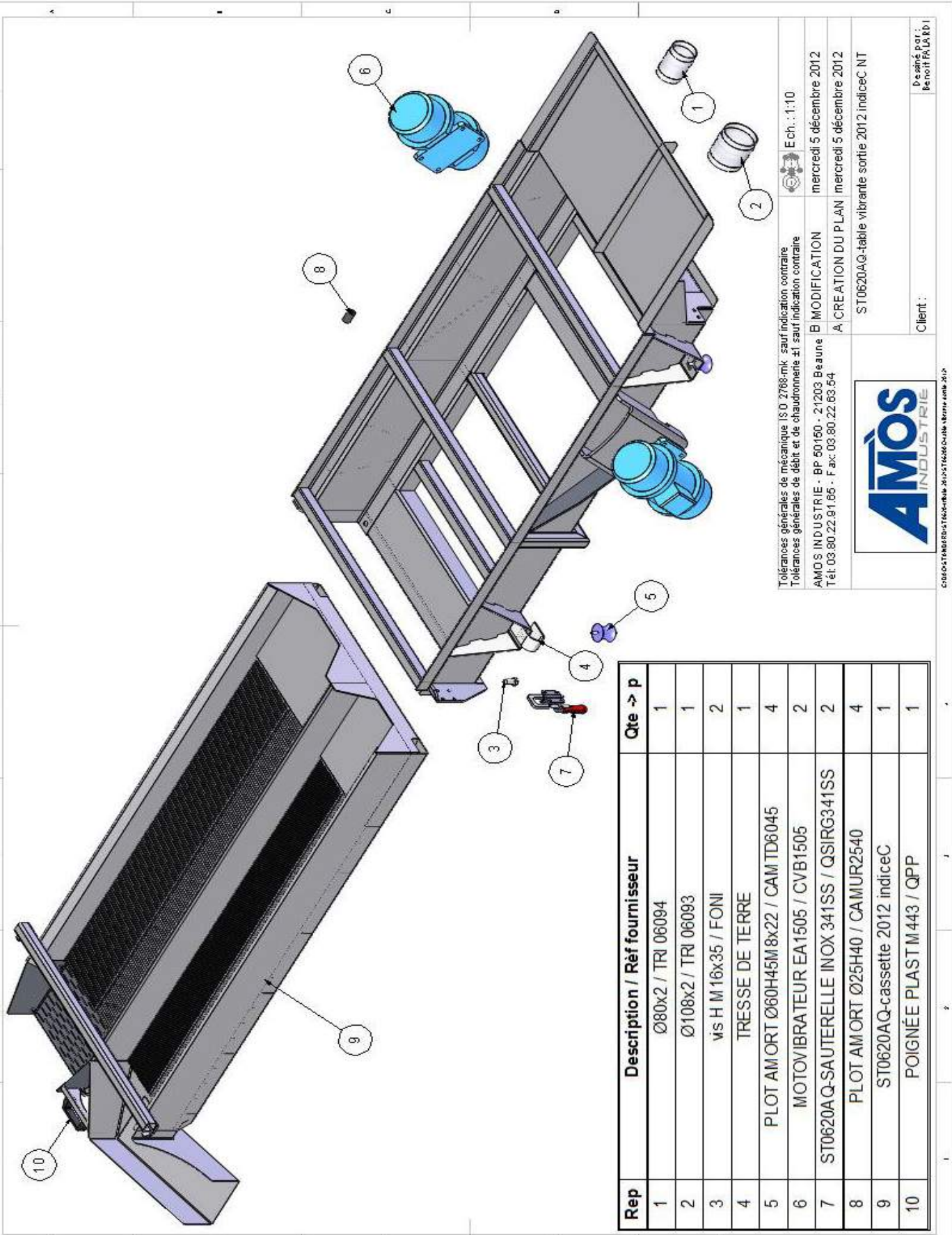
Écl. : 1/12  
mecredi 5 décembre 2012  
mecredi 5 décembre 2012

A CREATION DU PLAN  
ST0620AP-1206 u bracte réception 2012 indiceC NT



Click it :  
Description :  
Le nom MAJATO

LES001-REV0201-REV000-03/01/0001-000-0000-00-00



Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk - sauf indication contraire  
 Tolérances générales de débit et de chaudronnerie #1 sauf indication contraire

AMOS INDUSTRIE - BP 50160 - 21203 Beaune  
 Tél: 03.80.22.91.65 - Fax: 03.80.22.63.54

ST0620AQ-table vibrante sortie 2012 indiceC NT

Client: **AMOS INDUSTRIE**

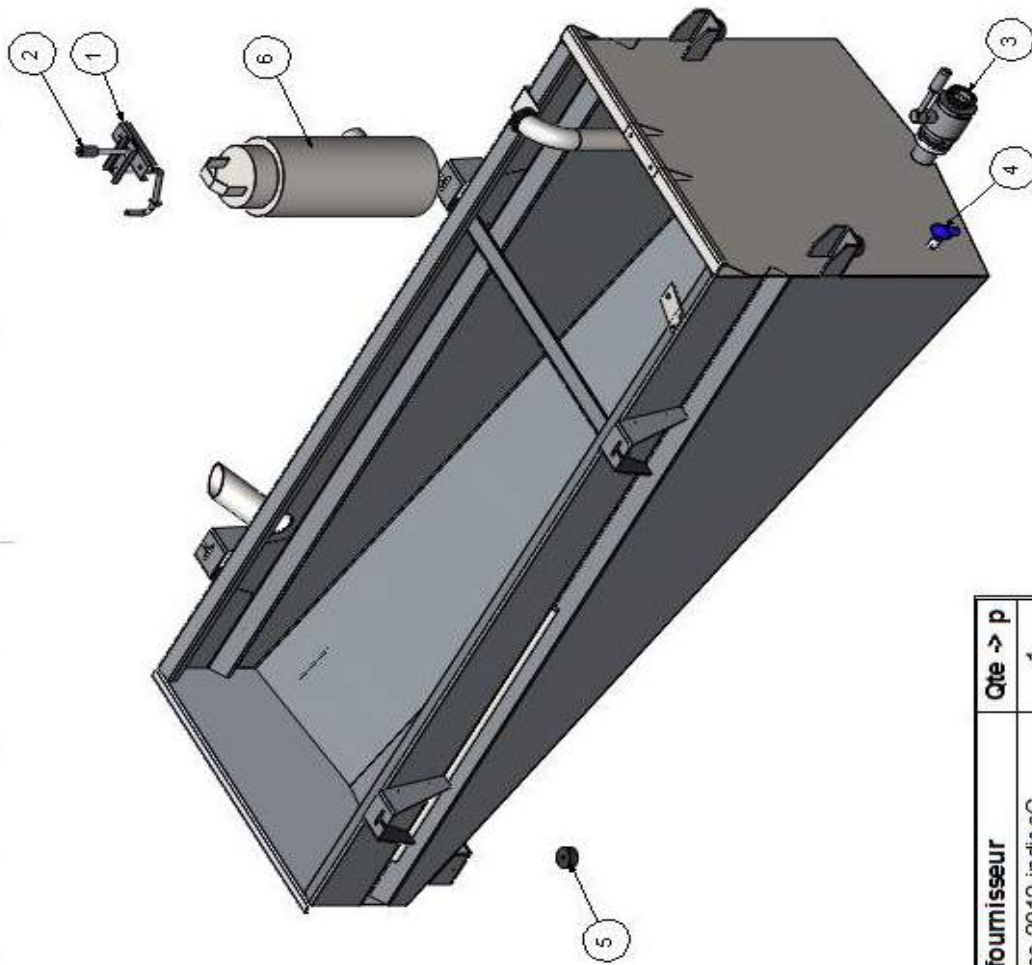
AMOS Industrie - 11 rue de la République - 21203 Beaune - France - 03 80 22 91 65

Client: **AMOS INDUSTRIE**

AMOS Industrie - 11 rue de la République - 21203 Beaune - France - 03 80 22 91 65

Rep	Description / Réf fournisseur	Qte -> p
1	Ø80x2 / TRI 06094	1
2	Ø108x2 / TRI 06093	1
3	vis H M 16x35 / FONI	2
4	TRESSE DE TERRE	1
5	PLOT AM ORT Ø60H45M 8x22 / CAM TD6045	4
6	MOTOVIBRATEUR EA1505 / CVB1505	2
7	ST0620AQ-SAUTERELLE INOX 341SS / QSIRG341SS	2
8	PLOT AM ORT Ø25H40 / CAMUR2540	4
9	ST0620AQ-cassette 2012 indiceC	1
10	POIGNÉE PLAST M 443 / QPP	1



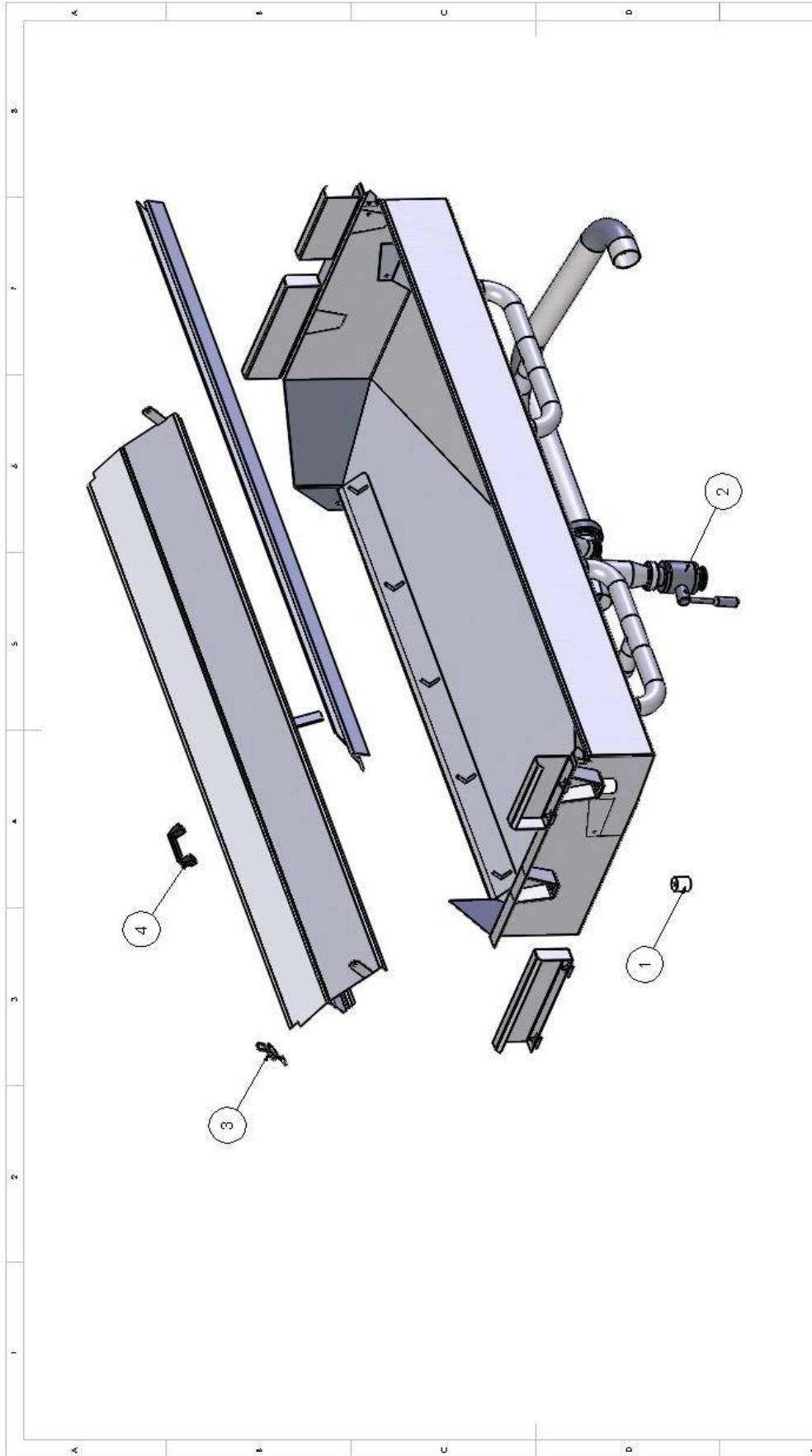


Rep	Description / Réf fournisseur	Qte -> p
1	S T0620IT-support pompe 2012 indic eC	1
2	PLOT AMORT Ø25H40 / CAMUR2540	1
3	VANNE A BOULE MF MACON50 / TVAIB	1
4	SONDE TEMPÉRATURE	1
5	PLOT AMORT Ø50H21M10 / CAMT5021	4
6	POMPE DW300 / CPIDW300	1

Tous droits réservés AMOS Industrie  
 Tous droits réservés AMOS Industrie  
 Ech. : 1:10  
 AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune B MODIFICATION mercredi 5 décembre 2012  
 Tél: 03.80.22.91.65 - Fax: 03.80.22.63.54  
 A CREATION DU PLAN mercredi 5 décembre 2012  
 S T0620IT-bac tampon 2012 indiceC NT



Client :  
 Desolé, nous ne pouvons pas vous le fournir



Rep	Description / Réf fournisseur	Qte -> p
1	ST0620ID-31 2012 en ST indiceC	4
2	VANNE A BOULE MF MACON50 / TVAIB	1
3	SAUTERELLE INOX 16-7-4029 / QGRIR1	2
4	POIGNÉE PLAST M443 / QPP	1

Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk - sauf indication contraire  
Tolérances générales de débit et de chaudirométrie ±1 sauf indication contraire  
Ech. : 1:10

AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune  
Tél: 03.80.22.91.65 - Fax: 03.80.22.63.54

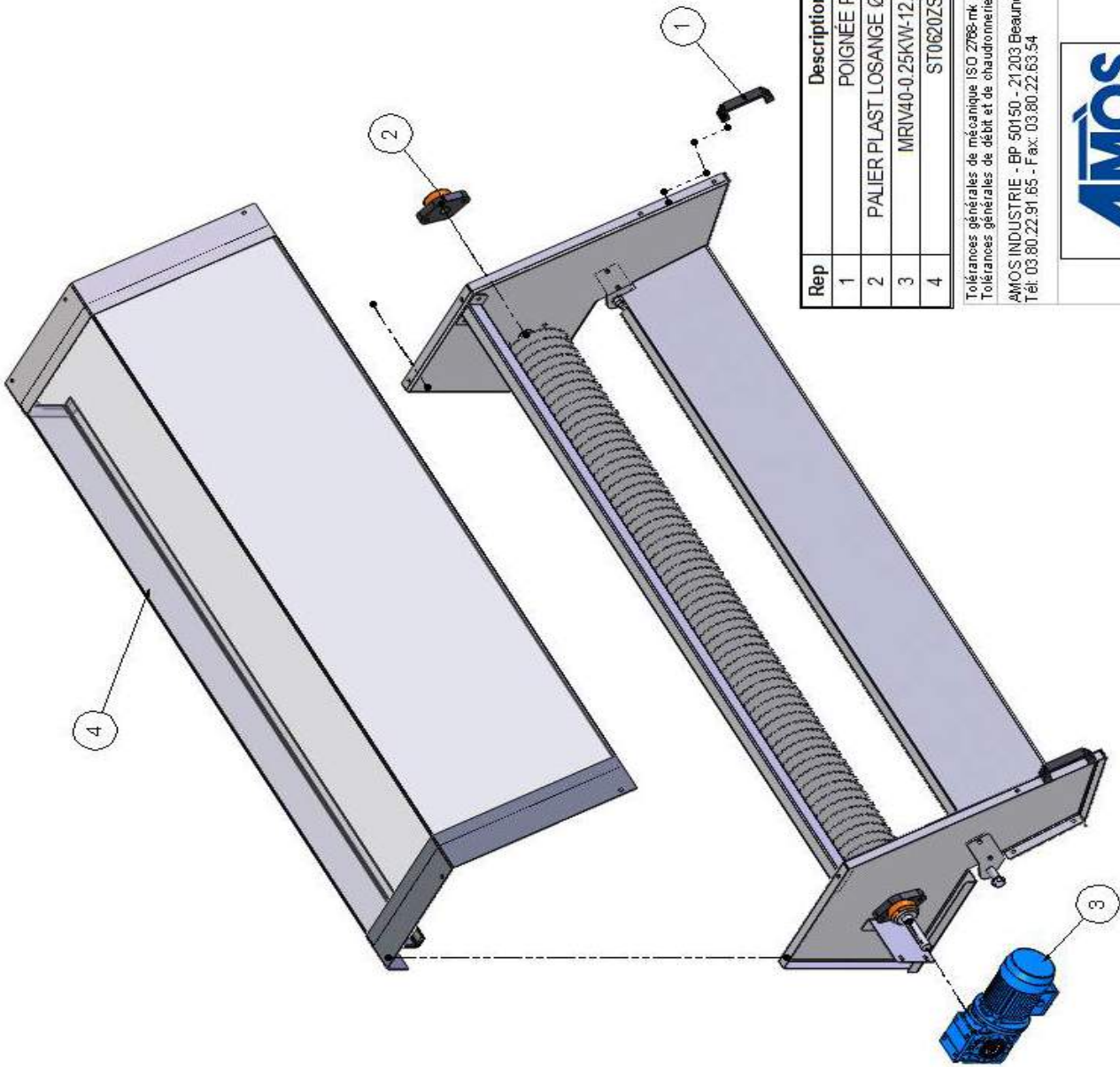
mercredi 5 décembre 2012  
mercredi 5 décembre 2012

A CREATION DU PLAN  
ST0620ID-bac densimétrique 2012 indiceC NT

Client :  
Designé par :  
Benoit FALAARDI



C:\BROCHURES\ST0620ID-31-2012\ST0620ID-31-2012.indd 21,07




Rep	Description / Réf fournisseur	Qty -> p
1	POIGNÉE PLAST M443 / QPP	2
2	PALIER PLAST LOSANGE Ø25 OUVERT / UCFL205CCCODE6863	2
3	MRIV40-0.25KW-12.5tr-i3.5x32 / MRIV40025120	1
4	ST0620ZS-carter SPG 2012	1

Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk sauf indication contraire  
 Tolérances générales de débit et de chaudronnerie ±1% sauf indication contraire  
 E ch. : 1:10

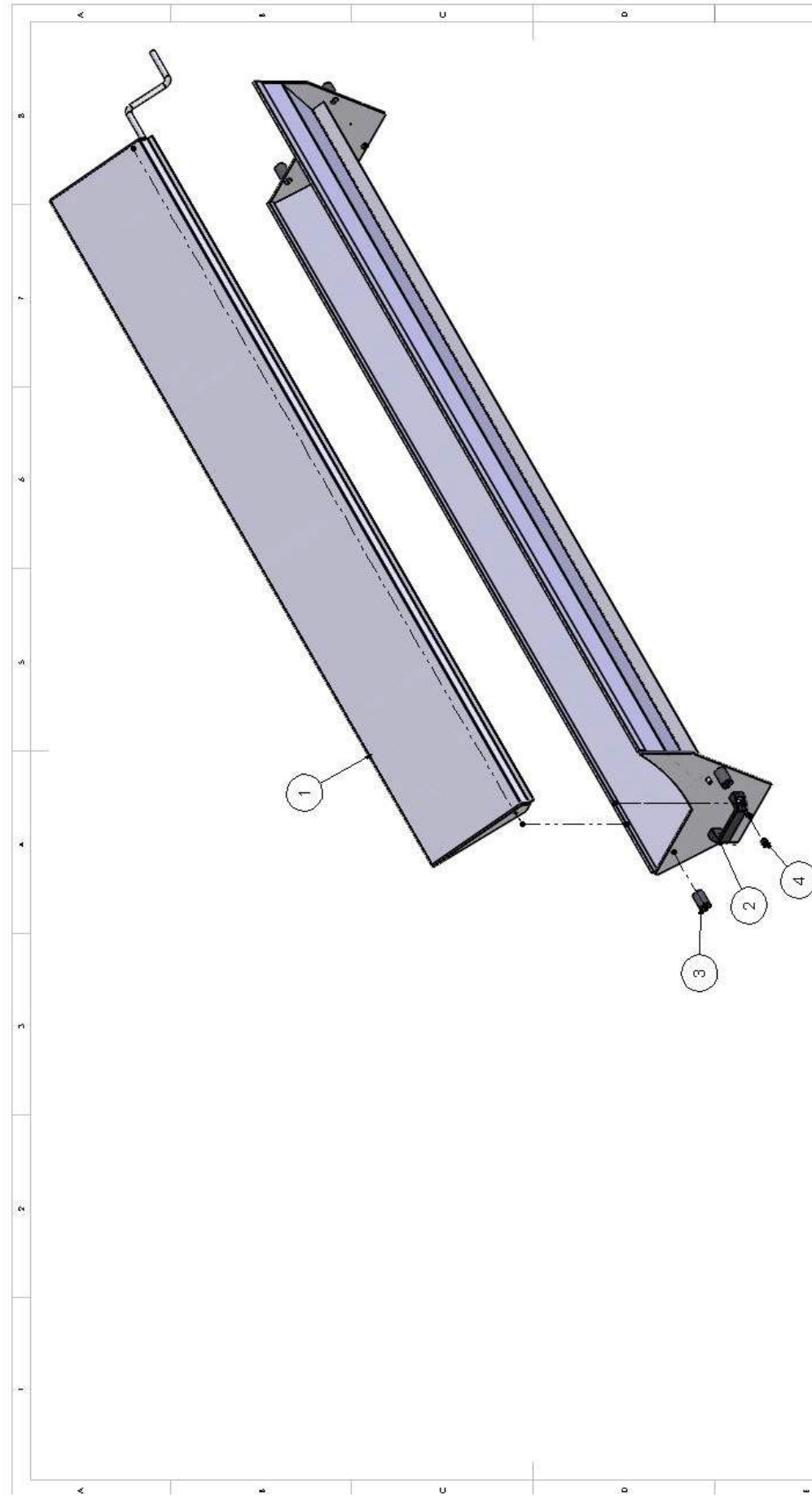
AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune BI MODIFICATION m ercredi 5 décembre 2012  
 Tél: 03.80.22.91.65 - Fax: 03.80.22.63.54 A CREATION DU PLAN m ercredi 5 décembre 2012

ST0620ZS-SPG 2012 Indices C NT

Client : 

Dessiné par : Benoit PALAEDI

C:\GEO-STANDARD\TECHNIQUE\NOTICE\NOTES-SPG.XPS



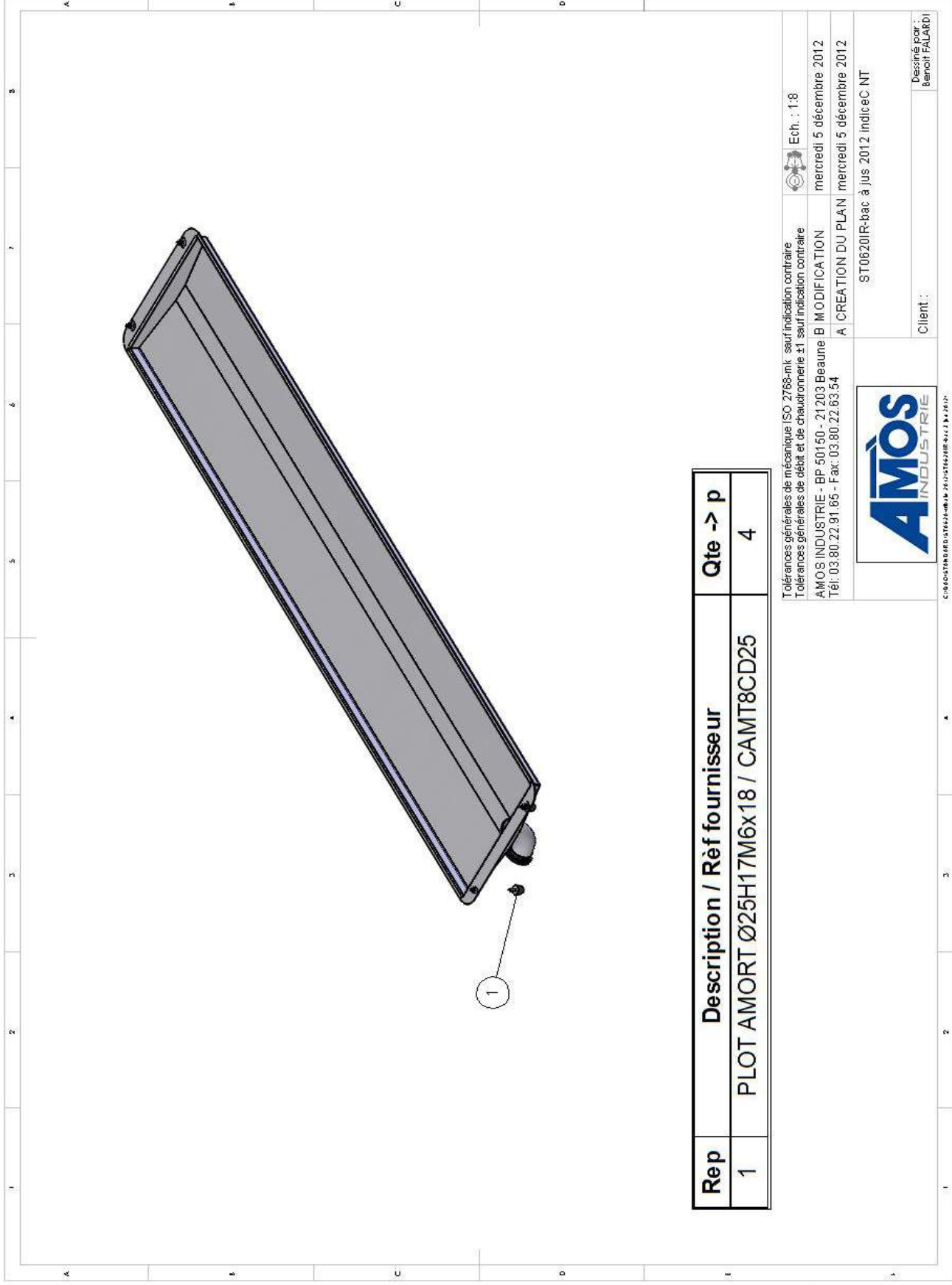
Rep	Description / Réf fournisseur	Qte -> p
1	ST06201G-volet récup déchets 2012 indiceC	1
2	POIGNÉE PLAST M443 / QPP	2
3	PLOT AMORT �25H40 / CAMUR2540	4
4	BAGUE COLLERETTE BRONZE �8x12x12 / CCABC81212	4

Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk sauf indication contraire  
Tolérances générales de débit et de chaudiromerie ET sauf indication contraire  
AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune B MODIFICATION mercredi 5 décembre 2012  
Tél: 03.80.22.91.65 - Fax: 03.80.22.63.54 A CREATION DU PLAN mercredi 5 décembre 2012

ST06201G-récupération déchets 2012 indiceC NT



Client :  
Destiné par :  
BENOIT FALARDI



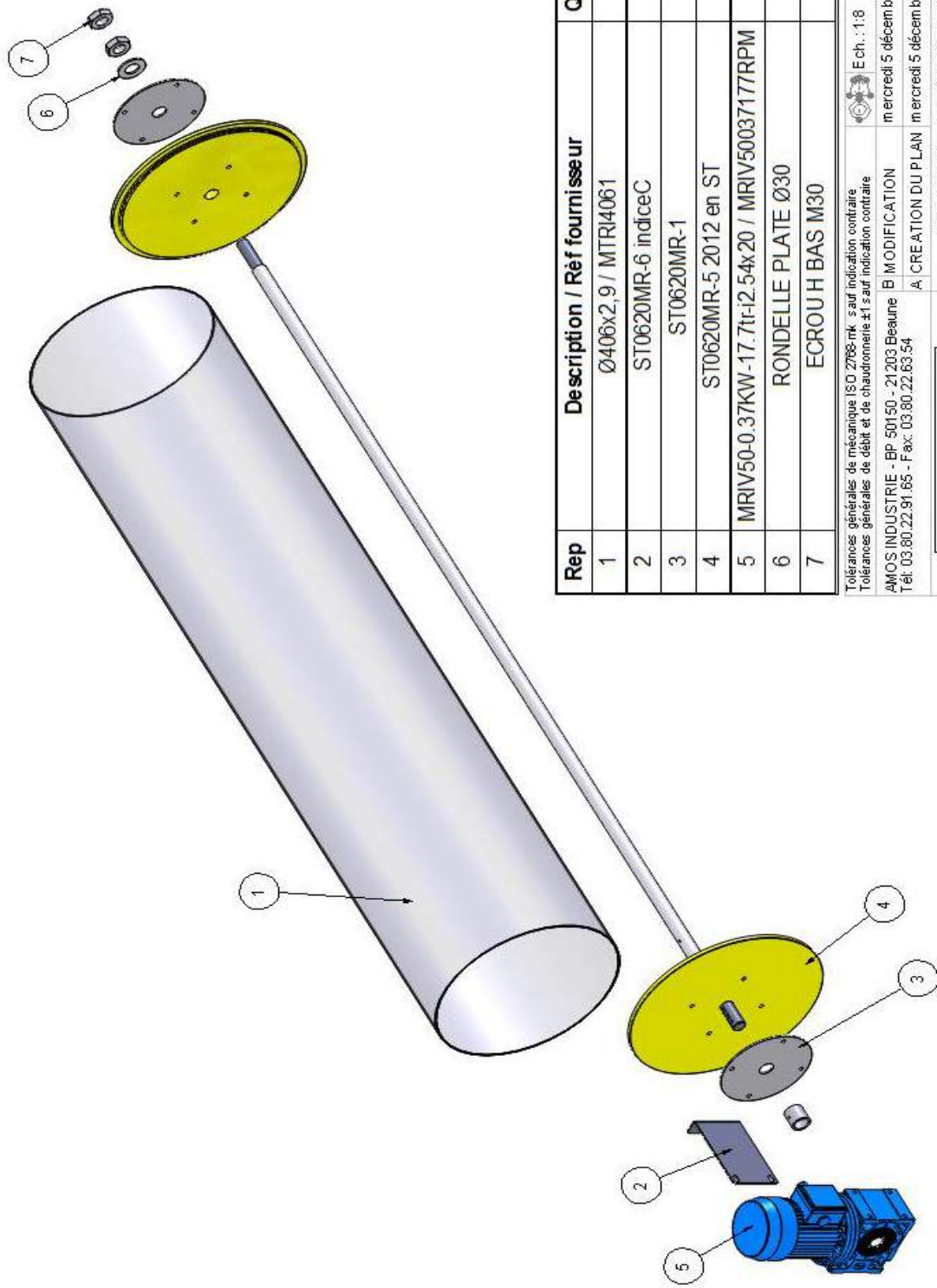
Rep	Description / Réf fournisseur	Qty -> p
1	PLOT AMORT Ø25H17M6x18 / CAMT8CD25	4

Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk, sauf indication contraire  
Tolérances générales de débit et de chaudronnerie E1, sauf indication contraire  
AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune B MODIFICATION mercredi 5 décembre 2012  
Tél: 03.80.22.91.65 - Fax: 03.80.22.63.54 A CREATION DU PLAN mercredi 5 décembre 2012  
ST06201R-bac à jus 2012 indiceC NT



Client :  
Dessiné par :  
Benoit FALARDI

C:\06\ST06201R\ST06201R-06-18-2012\ST06201R-06-18-2012.dwg



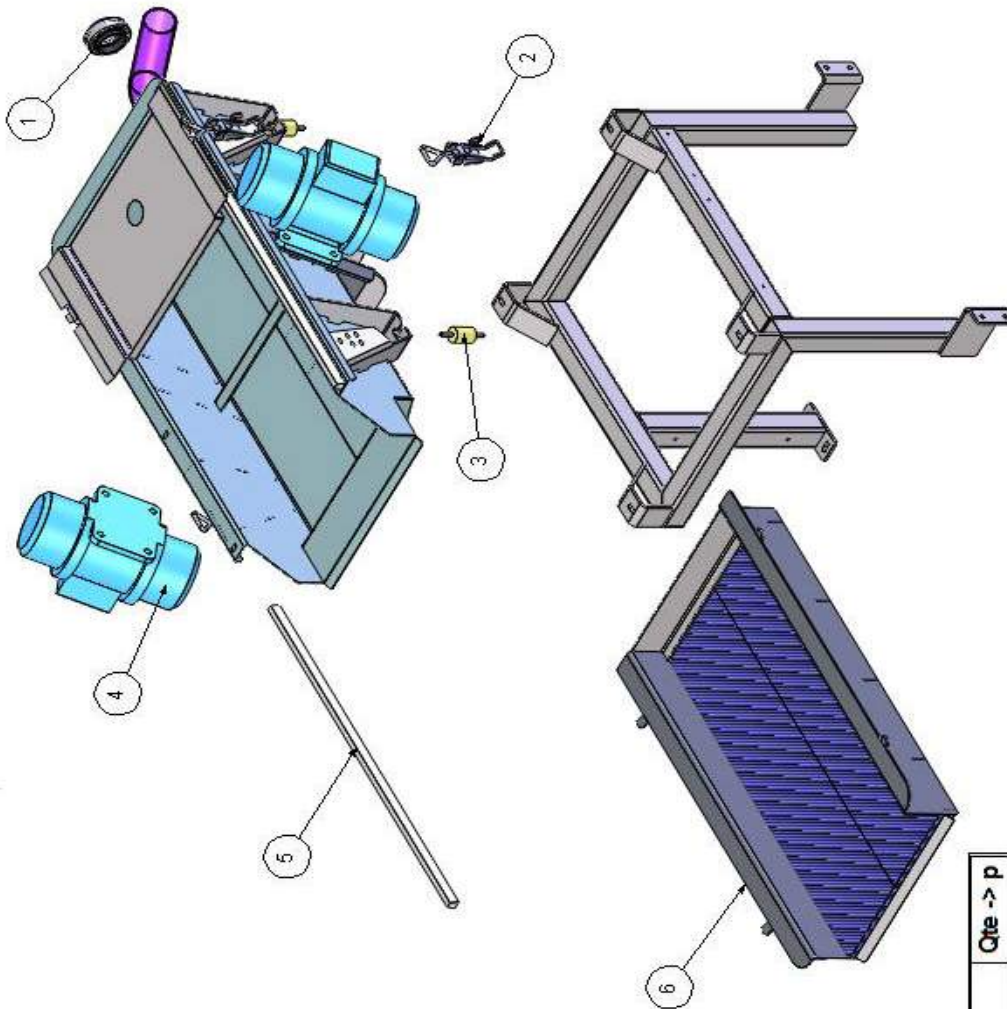
Rep	Description / Réf fournisseur	Qte -> p
1	Ø406x2,9 / MTRI4061	1
2	ST0620MR-6 indiceC	1
3	ST0620MR-1	2
4	ST0620MR-5 2012 en ST	2
5	MRIV50-0.37KW-17.7tfi2.54x20 / MRIV50037177RPM	1
6	RONDELLE PLATE Ø30	1
7	ECROUH BAS M30	2

Tolérances générales de mécanique ISO 2768 mk s'ajoutent à l'indication contraire  
Tolérances générales de débit et de chaudirométrie ±1% sauf indication contraire  
Ech. : 1:8  
AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune B MODIFICATION in mercredi 5 décembre 2012  
Tél: 03.80.22.91.65 - Fax: 03.80.22.63.54 A CREATION DU PLAN in mercredi 5 décembre 2012  
ST0620MR-tambour 2012 indiceC NT



Client : Dessiné par :  
Benoit FALARDI

CH0620MRBUSTEchembre 2012.indiceC-union 26.p



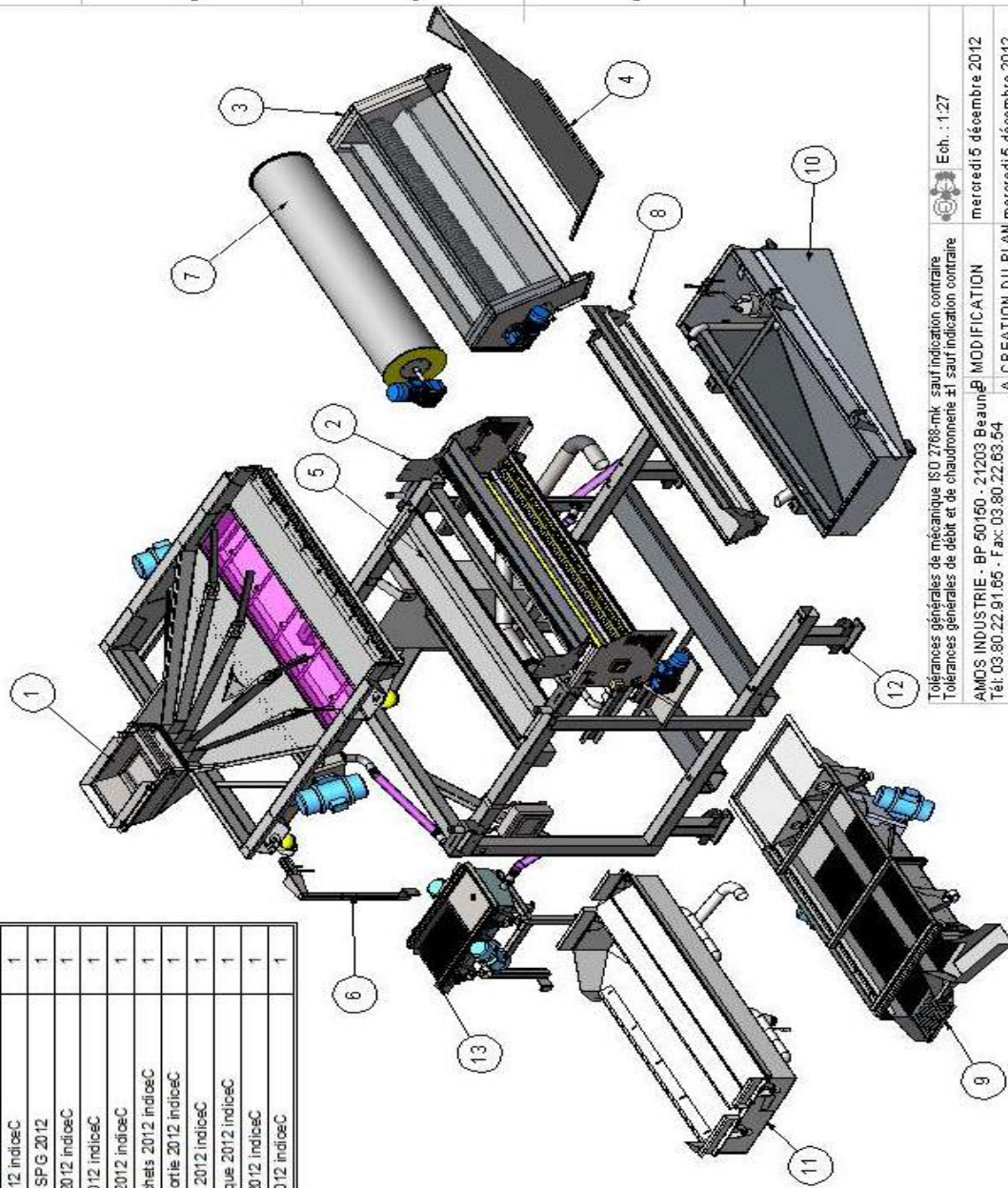
Rep	Description / Réf fournisseur	Qty -> p
1	RACCORD COMPLET MACON50 / TRCIDN50	1
2	SAUTERELLE INOX 703L / QSI703L	4
3	PLOT AMORT Ø80H40M8x25 / CAMT3040	4
4	MOTOVIBRATEUR EA1503 / CVB1503	2
5	PROFIL PEHD-AISI 17X17,5X12 / CGLS0223	2
6	ST0620AG-cassette 2012	1

Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk - sauf indication contraire  
 Tolérances générales de débit et de chauffage ±1 sauf indication contraire  
 Ech. : 1:8  
 AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 24203 Beaune  
 Tél: 03.80.22.91.66 - Fax: 03.80.22.63.54  
 A CREATION DU PLAN mercredi 5 décembre 2012  
 ST0620AG-tribain 2012 IndlocC NT



Client :  
 Destiné par :  
 Benoit FAUARDI

Rep	Description / Réf fournisseur	Qté -> p
1	ST0620AP-table vibrante réception 2012 indiceC	1
2	ST0620AV-plongoir 2012 indiceC	1
3	ST0620ZS-SPG 2012 indiceC	1
4	ST0620LS-goulotte SPG 2012	1
5	ST0620IR-bac à jus 2012 indiceC	1
6	ST0620UF-sonde 2012 indiceC	1
7	ST0620MR-lambour 2012 indiceC	1
8	ST0620G-récupération déchets 2012 indiceC	1
9	ST0620AQ-table vibrante s'ortie 2012 indiceC	1
10	ST0620IT-bac tampon 2012 indiceC	1
11	ST0620ID-bac densimétrique 2012 indiceC	1
12	ST0620BF-chassis 2012 indiceC	1
13	ST0620AG-tribain 2012 indiceC	1



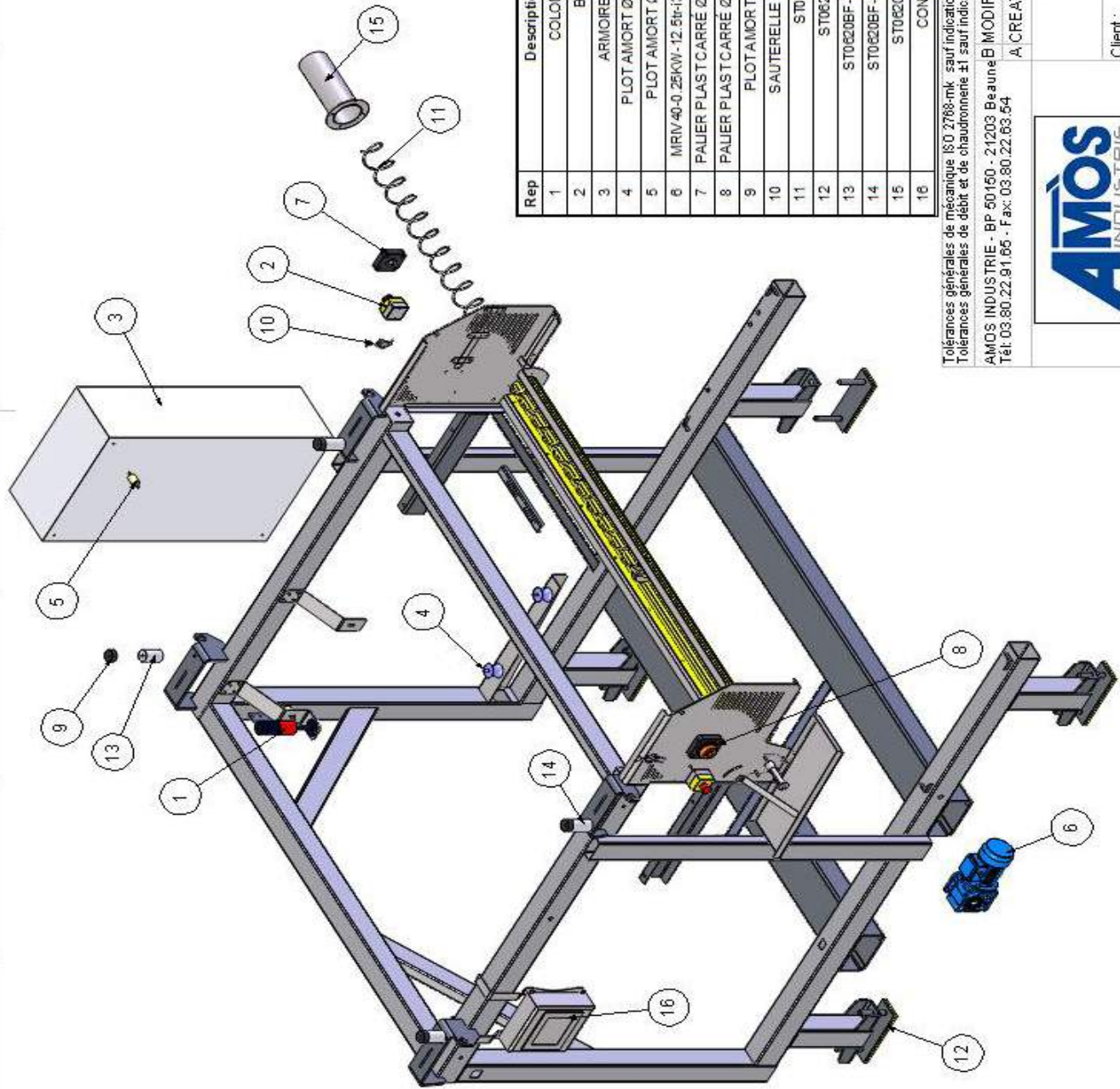
Tolérances générales de mécanique ISO 7788-mk, sauf indication contraire  
Tolérances générales de débit et de chaudière +1 sauf indication contraire  
AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune  
Tél: 03.80.22.91.66 - Fax: 03.80.22.63.64  
A CREATION DU PLAN mercredi 5 décembre 2012  
ST0620-tribaine 2012 indiceC NT

Ech. : 1:27  
mercredi 5 décembre 2012



Client :  
Designé par :  
Benoît RAUDDI





Rep	Description / Ref fournisseur	Qty -> p
1	COLONNE LUMINEUSE	1
2	BOITIER ARU	2
3	ARMOIRE INOX 1000x800x305	1
4	PLOT AMORT Ø60H44M8x22 / CAMTD6044	2
5	PLOT AMORT Ø30H40M8x25 / CAMT3040	2
6	MRIV 40-0.25KW-12.5tr/3.5x32- bride B5 / MRIV4002512RPM	1
7	PALIER PLAST CARRÉ Ø25 OUVERT / PALIERCARRE206CO	1
8	PALIER PLAST CARRÉ Ø30 OUVERT / PALIERCARRE206CO	1
9	PLOT AMORT Ø50H21M10 / CAMTE021	4
10	SAUTERELLE INOX 16-7-4029 / QGRIR1	2
11	ST0620BF-vis 2012	1
12	ST0620BF-platine 2012	4
13	ST0620BF-19 2012 en ST indiceC	2
14	ST0620BF-20 2012 en ST indiceC	2
15	ST0620BF-Fs orlie vis 2012	1
16	CONSOLE TACTILE	1

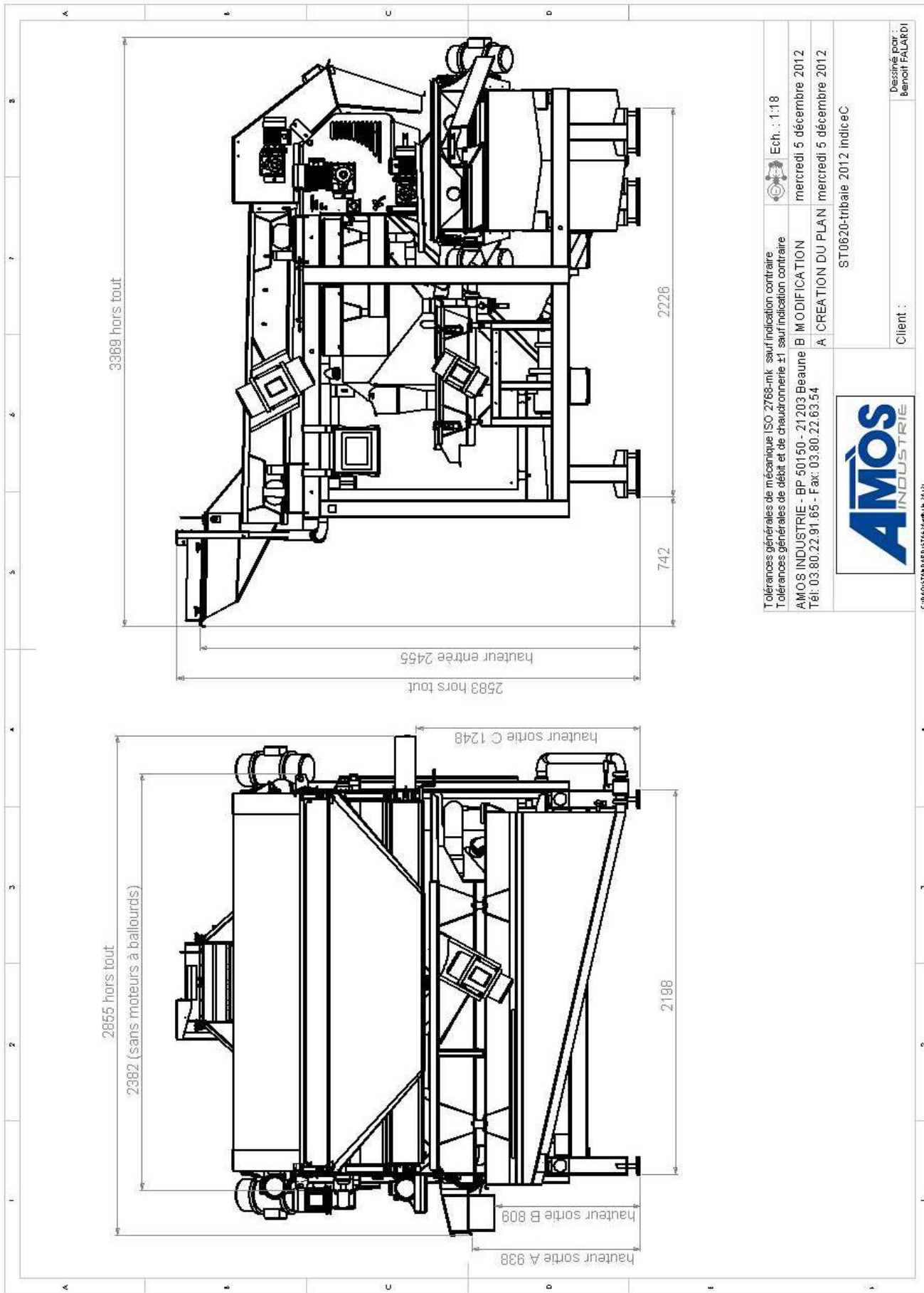
Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk, sauf indication contraire  
 Tolérances générales de débit et de chaudirométrie ±1 sauf indication contraire  
 Ech. : 1:15  
 AMOS INDUSTRIE - BP 50160 - 21203 Beaune B MODIFICATION mardi 4 décembre 2012  
 Tél: 03.80.22.91.66 - Fax: 03.80.22.63.54 A CREATION DU PLAN mardi 4 décembre 2012


ST0620BF -chassis 2012 indiceC NT



CHEVY-TRABERUS-TRAB-TRAB-2012-TRABER-TRAB-TRAB

Client : Desiné par :  
Benoit PLAUDI



Tolérances générales de mécanique ISO 2768-mk sauf indication contraire		Ech. : 1:18
Tolérances générales de débit et de chaudirométrie ±1 sauf indication contraire		
AMOS INDUSTRIE - BP 50150 - 21203 Beaune B MODIFICATION		mercredi 5 décembre 2012
Té: 03.80.22.91.85 - Fax: 03.80.22.63.54		A CREATION DU PLAN mercredi 5 décembre 2012
		ST0620-tribale 2012 indiceC
		Client : Dessiné par : Benoit FALARDI

C:\060\ST0620\ST0620-tribale 2012

# TRIBAIE ST-0620 2014 PIECES DE 1°URGENCE

Description / Réf M3G	Destination	Qte préconisée
<b>motorisation</b>		
MRIV40-0.25KW-12.5tr-i3.5x32 / MRIV40025120	motoréducteur disques SPG	1
MRV40-0.25KW-35tr-i40-bride B5 / MRV40UO371C4B635	motoréducteur vis C	1
MRIV50-0.37KW-17.7tr-i2.54x20 / MRIV50037177RPM	motoréducteur tambour	1
MOTOVIBRATEUR EA1503 / CVB1503	motovibrateurs TRIBAIN	1
MOTOVIBRATEUR EA1505 / CVB1505	motovibrateur table de séparation TVS	1
MOTOVIBRATEUR EA1510 / CVB1510	motovibrateur table de répartition TVR	1
POMPE DW300 230V / CPIDW3006	pompe de recirculation densimétrique	1
<b>guidage</b>		
PALIER PLAST CARRÉ Ø25 OUVERT / PALIERCARRE205CO	arbre tambour	1
PALIER PLAST CARRÉ Ø30 OUVERT / PALIERCARRE206CO	arbre tambour	1
PALIER PLAST LOSANGE Ø25 OUVERT / UCFL205CCODE6853	arbre disques SPG	2
<b>amortisseur</b>		
PLOT AMORT Ø30H40M8x25 / CAMT3040	support auge TRIBAIN	6
PLOT AMORT Ø60H45M8x22 / CAMTD6045	support auge TVS	2
STAB GONFL Ø108-165 H51-115 / Z41FS707C1G14	support auge TVR	1
<b>élément de fixation / manœuvre</b>		
SAUTERELLE INOX 703L / QSI703L	blocage cassette TRIBAIN	4
SAUTERELLE INOX 341SS / QSIRG341SS	blocage cassette TVS	2



## ATTESTATION d' ALIMENTARITE

Réf. : A EC&Fr all-grades Fr  
Date : 27/06/2008  
Rev. : 02

Madame, Monsieur

Nous garantissons que les aciers inoxydables fournis par ARCELORMITTAL STAINLESS EUROPE et repris dans la liste suivante sous leur marque commerciale, sont conformes aux législations et standards identifiés ci-dessous :

AMSE trade name	ASTM A 240 standard		EN 10088-2 norm
	Type	UNS	
174Mn	201	S20100	1.4318
189L - 189LA - 1810L	304L	S30403	1.4307
189E - 189ED - 189DDQ	304	S30400	1.4301
1810T	321	S32100	1.4541
1811ML	316L	S31603	1.4404
1711MT	316Ti	S31635	1.4571
1812MS	316L	S31603	1.4432
K41	441 *	S43932	1.4509
K30	430	S43000	1.4016
K39 - K39M	439	S43035	1.4510
K36	436	S43600	1.4528
K44	444	S44400	1.4521
K45	445 *	S44500	1.4621

\* Approached designation

Toutes les nuances listées ci-dessus sont conformes aux exigences :

- du règlement du Parlement Européen et du Conseil N° 1935/2004 du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (et abrogeant les directives 80/150/EEC and 89/109/EEC) ;
- du décret français N°92-631 du 8 juillet 1992 relatif aux matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées, produits et boissons pour l'alimentation de l'homme ou des animaux ;
- de l'arrêté français du 13/01/1976 relatif aux matériaux et objets en acier inoxydable au contact des denrées alimentaires ;
- de la norme NFA 36-711 (avril 2002) qui renseigne les aciers inoxydables destinés à entrer au contact des denrées, produits et boissons pour l'alimentation de l'homme et des animaux (hors emballages).

Jean Yves Cogne  
Quality Manager

Date, Signature :

3 - 07 - 2008



# ATTESTATION MATIERE MATERIAL CERTIFICATE

APT le 19.05.2015

Client / Customer	ATE SN
Désignation client / Customer's designation	CAMT2510LG40
Désignation Progress / Progress's designation	Tube 10x25 lg 40mm
Réf. Elastomère silicone / Silicone rubber number	EQ270RB
N° de commande client / Customer's order number	AT003375/A
N° de fabrication / Manufacturing number	114248/1

Nous déclarons que les matériaux entrant dans la composition du mélange cité ci-dessus en référence, sont conformes aux réglementations suivantes :

*We declare that the supplies defined above comply with the following regulations :*

- **Gommes de base / pure gum :**
  - FDA CFR 21 §177.2600 « rubber articles »
  - BfR XV « silicones »
- **Colorants / dyes :** .....présents dans la composition  YES /  NO
  - FDA CFR 21 §177.2600 « rubber articles »
  - BfR XV « silicones »
- **Auxiliaires / Auxiliary :** .....présents dans la composition  YES /  NO
  - FDA CFR 21 (according to relevant paragraph)
  - BfR (according to relevant paragraph)

Service Qualité / Laboratoire

Cette déclaration est valable à la date de l'émission du produit. Elle ne s'applique qu'à des matériaux qui ont été vérifiés et qui sont présentés et plus précis (chargement de matière, modification de la réglementation, avec l'arrivée de ceux, les informations contenues dans ce document ne sont pas destinées à être prises en compte et ne peuvent pas être utilisées à des fins autres que les publications. Nous nous réservons le droit de modifier les conditions d'utilisation de nos produits à tout moment, sans préavis, sans notification préalable. Les informations ne doivent pas être utilisées pour garantir que les produits Progress sont, ou seront, adaptés à des applications spécifiques et respectent les réglementations applicables à ces applications. Progress décline toute garantie expresse ou implicite concernant l'adéquation de nos produits à ces applications. Progress décline toute responsabilité en cas de dommage consécutif.

This declaration is valid at the date of delivery of the product. It only applies to materials which have been checked and which are presented and more precise (loading of material, modification of the regulation, with the arrival of those, the information contained in this document is not intended to be taken into account and should not be used for other than publication purposes. We reserve the right to modify the conditions of use of our products at any time, without notice, without prior notification. The information should not be used to guarantee that the products Progress are, or will be, suitable for specific applications and comply with the applicable regulations. Progress declines any express or implied warranty concerning the suitability of our products for a particular purpose. Progress declines any liability for consequential damage.

PROGRESS - ZI des Bourguignons - 84400 APT - France - Tél : 04 90 74 13 70 - Fax : 04 90 74 52 53  
E-mail : [info@progress-silicones.fr](mailto:info@progress-silicones.fr) - Site internet : [www.progress-silicones.fr](http://www.progress-silicones.fr)

S.A.S au capital de 750 440€ - RC 85 B 436 - NIR 11 533 722 520 000 12  
APT 2219 Z - CODE OTAN F8782 - N° ID : FR 96 354 722 520