



INSTRUCTIONS D'INSTALLATION, SERVICE ET MAINTENANCE

POMPE PERISTALTIQUE PV GAMME CONTROLE



INOXPA, S.A.

c/ Telers, 54 Aptdo. 174

E-17820 Banyoles

Girona (Spain)

Tel. : (34) 972 - 57 52 00

Fax. : (34) 972 - 57 55 02

Email: inoxpa@inoxpa.com

www.inoxpa.com



Manuel Original

01.700.30.00GCFR_RevD
ED. 2011/02



DECLARATION DE CONFORMITE CE (selon Directive 2006/42/CE, annexe II, partie A)

Le Fabricant : **INOXPA, S.A.**
c/ Telers, 54
17820 Banyoles (Gérone) - Espagne

Déclare par la présente que les produits

POMPE PÉRISTALTIQUE

PV GAMME CONTROLE

Dénomination

Type

sont conformes aux dispositions des Directives du Conseil :

Directive Machines 2006/42/CE et qu'elles respectent les conditions essentielles de cette Directive ainsi que les Normes harmonisées :

UNE-EN ISO 12100-1/2:2004

UNE-EN 809/AC:2001

UNE-EN ISO 13857:2008

UNE-EN 953:1997

UNE-EN ISO 13732-1:2007

Directive de Basse Tension 2006/95/CE (qui abroge la Directive 73/23/CEE), et qu'elles sont aussi conformes aux normes UNE-EN 60204-1:2006 et UNE-EN 60034-1 :2004

Directive de Compatibilité électromagnétique 2004/108/CE (qui abroge la Directive 89/336/CEE), et qu'elles sont aussi conformes à la norme UNE-EN 60034-1:2004

Conformément au **Règlement (CE) n° 1935/2004** relatif aux matériaux et objets destinés à être en contact avec des denrées alimentaires (déroger Directive 89/109/CEE), par laquelle les matériaux qui sont en contact avec le produit ne transfèrent pas leurs composants au produit en quantité suffisamment importante pour mettre en danger la santé humaine.

Banyoles, 2012


Marc Pons Bague Technical Manager

1. Index

1.	Index.....	3
2.	Début de la mise en Service	4
3.	Mise en fonctionnement.....	5
4.	Modes de Fonctionnement	5
5.	Alarmes	6
6.	Gestion de la Maintenance	7
7.	Production.....	8
8.	Description des Ecrans	9
8.1	Ecran 1 : ECRAN INITIAL.....	9
8.2	Ecran 2 : ECRAN PROGRAMME VOLUMEINITIAL.....	9
8.3	Ecran 4 : ECRAN PROCESS.....	9
8.4	Ecran 4 : TEMPERATURE ET TEMPS DE FONCTIONNEMENT	9
8.5	Ecran 5: PRODUCTION m3	10
8.6	Ecran 7 : PARAMETRES.....	10
8.7	Ecran 8 : ECRAN MAINTANANCE	10
8.8	Ecran 9 : ETAT ENTREE/SORTIE (E/S).....	10
8.9	Photo coffret électrique.....	11

2. Début de la mise en Service

Pour mettre en fonctionnement la pompe PV procéder comme suit :

- i. Mettre sur ON l'interrupteur général [S1]
 - Dans cette phase la pompe est sous tension pour travailler.
 - L'écran doit être activé.
 - Le variateur est également sous tension.
 - Le témoin lumineux blanc doit être allumé indiquant que la pompe est sous tension.
- ii. Apparaît sur l'écran la première page de présentation INOXPA.
- iii. Avec la touche F1 on déroule les écrans jusqu'à arriver à l'écran : CODE D'ACCES.
 - Introduire le code d'accès [1234] et appuyer sur la touche Enter.

Pour modifier les paramètres : appuyer sur la touche Enter, la valeur clignote. Si, par exemple, vous voulez paramétrer la valeur 2.5, appuyer la touche ▲ et augmenter la valeur jusqu'au nombre 2. Ensuite appuyer sur la touche ◀ pour déplacer le curseur sur la gauche. Une autre valeur clignote et nous pouvons la changer de la même manière que précédemment. Lorsque la valeur 2.5 est atteinte appuyer sur Enter pour confirmer la valeur saisie.

- iv. Avec la touche F1 avancer jusqu'à l'écran de Pression de Travail ou s'introduit la valeur de consigne de la pression de travail de la pompe.

3. Mise en fonctionnement

- i. Pour faire varier le débit de la pompe (vitesse de rotation) utiliser le potentiomètre qui se trouve sur le panneau du coffret électrique .
- ii. Contrôler le sens de rotation avant le pompage. Tenir compte que la pompe est réversible et que le sens normal du refoulement se trouve sur la tuyauterie avec le capteur de pression. Le sens de rotation de la pompe peut être inverser grâce au sélecteur [S5] Retour-Avant (le capteur de pression n'est plus actif).
- iii. Pour mettre en marche la pompe appuyer sur le bouton START [S2]. Si le témoin lumineux rouge est allumé (OFF) la pompe est en défaut.
- iv. Voir sur l'écran Principal pour visualiser le débit et la pression de travail.
- v. Appuyer sur le bouton STOP [S3] pour arrêter la pompe.

4. Modes de Fonctionnement

La pompe dispose de 3 modes de fonctionnement :

a) Mode Normal

Dans ce mode la pompe fonctionne au débit (vitesse) établi par la valeur réglée au potentiomètre. Si le point de travail à cette vitesse fait monter la pression à une valeur supérieure à la valeur paramétrée sur l'écran de Pression de travail, la pompe auto-régule la vitesse pour maintenir la pression programmée. Le mode normal est toujours actif sauf si le mode Remplissage m³ est activé.

b) Mode Remplissage m³.

Le principe de fonctionnement est identique au précédent avec la particularité de pouvoir programmer le volume en m³ que l'utilisateur souhaite transvaser. Lorsque la pompe atteint cette consigne la pompe s'arrête.

Sur l'écran Remplir m³ appuyer sur ON pour valider ce mode de fonctionnement. En appuyant sur la touche NEXT vous accédez à l'écran qui permet de programmer le volume m³ que vous souhaitez pomper. La pompe s'arrête lorsque la consigne programmée est atteinte et apparaît sur l'écran : REMPLISSAGE COMPLET. Sur cette écran sont inscrit le volume m³ programmé et les volumes m³ en cours.

c) Mode Remplissage de Barriques

Ce mode de transfert est spécialement conçu pour le remplissage des barriques avec l'utilisation d'un pistolet de ou d'une vanne. Mettre le sélecteur sur la position : BARRIQUES et mettre la pompe en service à l'aide du bouton marche. Lorsque la pression atteint une valeur entre 0,5 -1 bar, cela signifie que l'opérateur est en train de fermer la vanne ou le pistolet à l'autre bout du flexible. La pompe s'arrête. L'ouverture de la vanne ou du pistolet crée une baisse de pression et la pompe redémarre. Cela jusqu'à mettre la pompe sur STOP ou changer de mode.

5. Alarmes

Lorsque un défaut apparaît, la pompe ne démarre pas ou s'arrête et celui-ci s'inscrit sur l'écran.

Messages sur écran : DEFAUTS

- Capot Ouvert
- Défaut Thermique
- Fuite Produit
- Défaut Variateur
- Défaut Surpression
- Capteur Pression
- Sur chauffe Moteur
- Sur intensité
- Sur tension

En cas de défaut contrôler et résoudre le problème indiqué, appuyer sur le bouton RESET. Si le problème persiste se mettre en contact avec le service technique d'INOXPA.

6. Gestion de la Maintenance

Cette pompe dispose de messages d'alertes pour la maintenance des tubes et de la périodicité du graissage. Lorsque la pompe atteint le nombre d'heure nécessaire à une opération de maintenance, un message apparaît sur l'écran CHANGER TUBE ou GRAISSER POMPE.

Dans le menu d'accès code, on trouve l'écran pour sélectionner le nombre d'heure défini pour la maintenance : changement des tubes et graissage des rouleaux. Les réglages d'usine recommandés sont le contrôle des tubes toute les 1000 heures et le graissage des rouleaux toute les 100 heures.

TUBE:	01000 H.
GRAISSAGE:	00100 H.

Lorsque le temps de travail est atteint il apparaît un message de :

MAINTENANCE: CONTROLE TUBE

MAINTENANCE: GRAISSAGE ROULEAUX

Appuyer sur la touche CLR pour sortir de cet écran : message de Maintenance.

7. Production

Il y a 2 écrans de Production :

- m³ pompés. Compteur Total et Compteur Partiel. Le compteur partiel peut être remis à zéro en appuyant la touche CLR durant 2 secondes.
- Temps de travail de la pompe.

TEMPERATURE $m^{\wedge} \text{ } ^{\circ}C$
TEMPS DE FONCTIONNEMENT
ANJOUR HH MN
^ ^ ^ ^ ^ ^ ^ ^

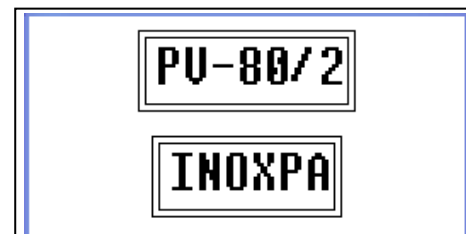
PRODUCTION m³
m³ PARTIEL: ^ ^ ^ ^ . ^
m³ TOTAL: ^ ^ ^ ^ ^ ^ . ^

8. Description des Ecrans

8.1 Ecran 1 : ECRAN INITIAL

A la mise sous tension de la pompe, apparaît l'écran Initial de présentation.

Appuyer sur la touche NEXT pour accéder REEMPLIR m3.



8.2 Ecran 2 : ECRAN PROGRAMME VOLUME INITIAL

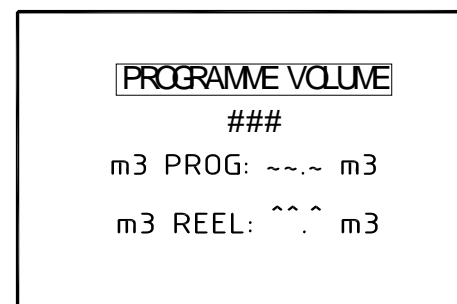
Sur cette écran nous pouvons sélectionner le mode de travail : REEMPLIR m3.

Avec la touche F4 changer de ON à OFF la fonction REEMPLIR M3.

Permet d'entrer le volume en m3 que la pompe doit transvaser PROGRAMME VOLUME.

On visualise les m3 en cours si l'option PROGRAMME VOLUME est en fonctionnement.

Appuyer sur la touche PREV pour acceder à l'écran 2.
En appuyant la touche NEXT on affiche l'écran : PROCESS



8.3 Ecran 4 : ECRAN PROCESS

Cette écran est l'écran Principal où s'inscrivent les informations de la situation du process.

STOP / START: STOP s'inscrit si la pompe est à l'arrêt et START si la pompe fonctionne.

Indique le débit en m³/h qui est en cours de pompage ainsi que la pression.

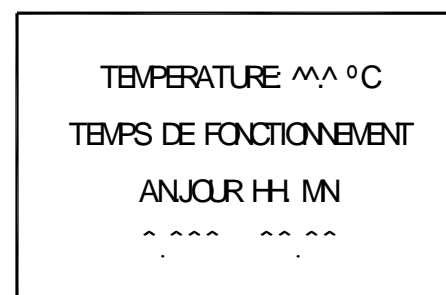
Appuyer sur la touche NEXT pour passer à l'écran suivant : TEMPERATURE LIQUIDE

8.4 Ecran 4 : TEMPERATURE ET TEMPS DE FONCTIONNEMENT

Cette écran permet la visualisation de la température du liquide pompé. Ainsi que le temps d'utilisation de la pompe.

Indique les années, jours, heures et minutes travaillés.

Appuyer la touche NEXT pour accéder à l'écran de PRORAMME VOLUME.



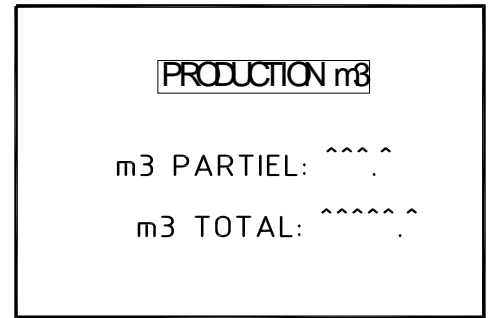
8.5 Ecran 5: PRODUCTION m3

Cette écran est l'écran de visualisation du volume pompé en m3.

Appuyer sur la touche CLR durant 2 secondes pour faire un reset du compteur : m3 PARTIEL.

Appuyer la touche F2 pour accéder à l'écran : TEMPERATURE.

Appuyer sur la touche F1 pour accéder à l'écran : PARAMETRES.



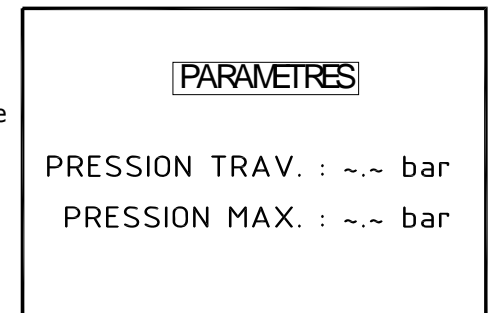
8.6 Ecran 7 : PARAMETRES

Pour accéder à cette écran saisir le code d'accès connu par le responsable : 1234. Cette écran s'utilise pour programmer la pression de travail de la pompe. La pompe régule sa vitesse de telle sorte à maintenir la pression de consigne constante en mode normal.

Il indique également la pression maximale de la pompe. Si la pompe atteint cette valeur, elle s'arrête et apparait un message de défaut Surpression.

Appuyer sur F2 pour retourner à l'écran : PRODUCTION m3.

Appuyer sur F1 pour visualiser l'écran : MAINTENANCE.



8.7 Ecran 8 : ECRAN MAINTANANCE

Sur cette écran on visualise la durée d'utilisation de la pompe.

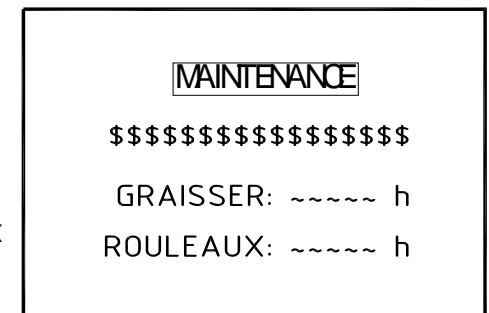
Sur cette écran on paramètre le nombre d'heures auxquels doivent être faite la maintenance du tube, le graissage des rouleaux.

Lorsque les temps d'utilisation programmés sont atteints : GRAISSER ou ROULEAUX apparaît indiquant le message maintenance correspondant :

- CONTROLE TUBE
- GRAISSAGE ROULEAUX

Appuyer sur la touche F2 pour revenir sur l'écran : PARAMETRES

Appuyer sur la touche F1 pour accéder à l'écran : ETAT E/S.

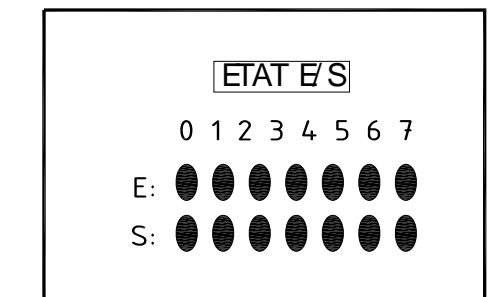


8.8 Ecran 9 : ETAT ENTREE/SORTIE (E/S)

Sur cette écran on visualise l'état des Entrées et Sorties du PLC.

Appuyer sur F2 pour revenir à l'écran : MAINTENANCE.

Appuyer F1 pour revenir à l'écran : PRINCIPAL.



8.9 Photo coffret électrique



**INOXPA, S.A.**

c/ Telers, 54 – PO Box 174
17820 BANYOLES (GIRONA)
Tel: 34 972575200
Fax: 34 972575502
e-mail: inoxpa@inoxpa.com
www.inoxpa.com

DELEGACIÓN LEVANTE

PATERNA (VALENCIA)
Tel: 963 170 101
Fax: 963 777 539
e-mail: inoxpa.levante@inoxpa.com

LA CISTÉRNIGA (VALLADOLID)

Tel: 983 403 197
Fax: 983 402 640
e-mail: sta.valladolid@inoxpa.com

INOXPA SOLUTIONS LEVANTE

PATERNA (VALENCIA)
Tel: 963 170 101
Fax: 963 777 539
e-mail: isf@inoxpa.com

ST. SEBASTIEN sur LOIRE

Tel/Fax: 33 130289100
e-mail: inoxpa.fr@inoxpa.com

INOXPA ALGERIE

ROUIBA
Tel: 213 21856363 / 21851780
Fax: 213 21854431
e-mail: inoxpalgerie@inoxpa.com

INOXPA UK LTD

SURREY
Tel: 44 1737 378 060 / 079
Fax: 44 1737 766 539
e-mail: inoxpa-uk@inoxpa.com

INOXPA SKANDINAVIEN A/S

HORSSENS (DENMARK)
Tel: 45 76 286 900
Fax: 45 76 286 909
e-mail: inoxpa.dk@inoxpa.com

INOXPA SPECIAL PROCESSING

EQUIPMENT, CO., LTD.
JIAXING (China)
Tel.: 86 573 83 570 035 / 036
Fax: 86 573 83 570 038

INOXPA WINE SOLUTIONS

VENDARGUES (FRANCE)
Tel: 33 971 515 447
Fax: 33 467 568 745
e-mail: frigail.fr@inoxpa.com /
npourtaud.fr@inoxpa.com

DELEGACIÓN NORD-ESTE /

BARBERÀ DEL VALLÈS (BCN)
Tel: 937 297 280
Fax: 937 296 220
e-mail: inoxpa.nordeste@inoxpa.com

DELEGACIÓN CENTRO

ARGANDA DEL REY (MADRID)
Tel: 918 716 084
Fax: 918 703 641
e-mail: inoxpa.centro@inoxpa.com

LOGROÑO

Tel: 941 228 622
Fax: 941 204 290
e-mail: sta.rioja@inoxpa.com

INOXPA SOLUTIONS FRANCE

GLEIZE
Tel: 33 474627100
Fax: 33 474627101
e-mail: inoxpa.fr@inoxpa.com

WAMBRECHIES

Tel: 33 320631000
Fax: 33 320631001
e-mail: inoxpa.nord.fr@inoxpa.com

INOXPA SOUTH AFRICA (PTY) LTD

JOHANNESBURG
Tel: 27 117 945 223
Fax: 27 866 807 756
e-mail: sales@inoxpa.com

S.T.A. PORTUGUESA LDA

VALE DE CAMBRA
Tel: 351 256 472 722
Fax: 351 256 425 697
e-mail: comercial.pt@inoxpa.com

IMPROVED SOLUTIONS

VALE DE CAMBRA
Tel: 351 256 472 140 / 138
Fax: 351 256 472 130
e-mail: isp.pt@inoxpa.com

INOXRUS

MOSCOW (RUSIA)
Tel / Fax: 74 956 606 020
e-mail: moscow@inoxpa.com

INOXPA UCRANIA

KIEV
Tel: 38 050 720 8692
e-mail: kiev@inoxpa.com

ZARAGOZA

Tel: 976 591 942
Fax: 976 591 473
e-mail: inoxpa.aragon@inoxpa.com

DELEGACIÓN STA

GALDACANO (BILBAO)
Tel: 944 572 058
Fax: 944 571 806
e-mail: sta@inoxpa.com

DELEGACIÓN SUR

JEREZ DE LA FRONTERA (CÁDIZ)
Tel / Fax: 956 140 193
e-mail: inoxpa.sur@inoxpa.com

CHAMBLY (PARIS)

Tel: 33 130289100
Fax: 33 130289101
e-mail: isf@inoxpa.com

INOXPA AUSTRALIA PTY (LTD)

MORNINGTON (VICTORIA)
Tel: 61 3 5976 8881
Fax: 61 3 5976 8882
e-mail: inoxpa.au@inoxpa.com

INOXPA USA, Inc

SANTA ROSA
Tel: 1 7075 853 900
Fax: 1 7075 853 908
e-mail: inoxpa.us@inoxpa.com

INOXPA ITALIA, S.R.L.

BALLO DI MIRANO – VENEZIA
Tel: 39 041 411 236
Fax: 39 041 5128 414
e-mail: inoxpa.it@inoxpa.com

INOXPA INDIA PVT. LTD.

Maharashtra, INDIA.
Tel: 91 2065 008 458
inoxpa.in@inoxpa.com

SAINT PETERSBURG (RUSIA)

Tel: 78 126 221 626 / 927
Fax: 78 126 221 926
e-mail: spb@inoxpa.com

En plus de nos agences, INOXPA travaille avec un réseau de distributeurs indépendants qui couvre plus de 50 pays dans le monde entier. Pour plus d'information, consultez notre site Web. www.inoxpa.com

À titre d'information. Nous nous réservons le droit de modifier un matériau ou une caractéristique sans avis préalable.