



MODE D'EMPLOI SOUTIREUSE SANS POMPE

CHAPITRE 1 : DESCRIPTION DE LA MACHINE

Nous vous remercions d'avoir choisi notre REMPLISSEUSE linéaire par gravité de la série RIM. EN SUIVANT ATTENTIVEMENT LES PRÉSENTES INSTRUCTIONS ET EN RESPECTANT SCRUPULEUSEMENT LES DISPOSITIONS PRESCRITES, vous pourrez, grâce à cet APPAREIL, mettre en bouteille les liquides spécifiés ci-après, placés à une hauteur légèrement supérieure à la cuve, À NIVEAU CONSTANT de tous les liquides dits 'plats' non gazeux, de densité comparable à celle des liqueurs douces.

CHAPITRE 2 : AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX DE SÉCURITÉ

Avant de mettre l'appareil en marche, l'utilisateur doit savoir effectuer toutes les opérations décrites dans le présent manuel, avec compétence et en totale sécurité.

CHAPITRE 3 : USAGE PRÉVU ET NON PRÉVU - MATÉRIAUX

APPAREIL D'UTILISATION SIMPLE LIMITÉ À UN SEUL OPÉRATEUR TENIR EN TOUS LES CAS HORS DE PORTÉE DES ENFANTS.

3.1 Projeté pour remplir par gravité, À NIVEAU CONSTANT, des bouteilles et flacons (ci-après BT/FL) à GOULOT ROND en VERRE. Les autres matériaux (PET, matières plastiques en général) sont admis uniquement après avoir visionné et essayé les échantillons de récipients envoyés par le client.

3.2 LIQUIDES REMPLISSABLES DANS LA VERSION STANDARD : on peut remplir avec tous les liquides compatibles avec l'acier inox AISI 304 (18/10) de la cuve et des becs - le cuivre chromé de la robinetterie et de joints, le moplén avec pièce en cuivre du flotteur mécanique 68b, le noryl de la partie intérieure de la e.p. La version standard permet de faire le remplissage des produits suivants :

EAU, PARFUMS, LOTIONS CAPILLAIRES, produits FONGICIDES, produits DÉRIVÉS DU PÉTROLE

3.3 LIQUIDES REMPLISSABLES DANS LA VERSION POUR ALIMENTS (cf. TABLEAU TECHNIQUE):
VINS - VINAIGRES SECS - BIÈRE - LIQUEURS DOUCES et SÈCHES - HUILES de GRAINES - jus de RAISINS et de FRUITS

3.4 Autres LIQUIDES NON MENTIONNÉS, sur demande, après autorisation écrite de notre part. TEMPÉRATURES EXTRÊMES DE TRAVAIL -20 +90°C.

NE PAS UTILISER L'APPAREIL POUR REMPLIR OU TRANSVASER DES LIQUIDES INFLAMMABLES.
NE PAS UTILISER LA MACHINE DANS UNE ZONE EXPLOSIVE.

BROUWLAND



NE PAS UTILISER LA MACHINE POUR REMPLIR OU TRANSVASER DES LIQUIDES DANGEREUX EN CAS DE CONTACT OU D'INHALATION.

CHAPITRE 4 : MANIPULATION ET DÉBALLAGE

Dans sa version standard, la machine est livrée protégée par un sac en plastique, emballée dans une caisse en carton ondulé scellée par un film plastique de sécurité.

AU MOMENT DU DÉCHARGEMENT, CONTRÔLER L'INTÉGRITÉ DE L'EMBALLAGE. SI CELUI-CI EST ENDOMMAGÉ, IL Y A LIEU DE LE SIGNALER AU TRANSPORTEUR ET DE LE NOTER SUR LE DOCUMENT QUI ACCOMPAGNE LA MACHINE, LA SOCIÉTÉ CONSTRUCTRICE NE RÉPOND PAS DES DÉGÂTS DUS AU TRANSPORT. Contrôler (cf. TAB. 1i) la présence dans l'emballage des ÉLÉMENTS SÉPARÉS EN DOTATION.

Son poids réduit permet de déplacer facilement l'appareil avec un diable jusqu'à l'emplacement prévu pour son utilisation.

SUIVRE LES INDICATIONS HAUT - FRAGILE ET NE PAS RENSERVER LE PRODUIT EMBALLÉ.

CONTRÔLER LA CORRESPONDANCE ENTRE LES ÉLÉMENTS SÉPARÉS MENTIONNÉS DANS LE TABLEAU TECHNIQUE ET LE CONTENU DU SACHET QUI SE TROUVE NORMALEMENT À L'INTÉRIEUR DE LA CUVE 68.

LE MATÉRIEL DE REBUT DE L'EMBALLAGE SERA TRIÉ ET ÉLIMINÉ RAPIDEMENT EN DÉCHARGE NORMALE.

CHAPITRE 5 : choix du LIEU DE TRAVAIL - BOUTEILLES - HABILLEMENT

5.1 La zone de travail de la machine doit être conforme aux dispositions légales relatives au produit traité. S'assurer particulièrement que le plan d'appui des pieds soit horizontal. L'espace doit être bien illuminé, le poste de travail doit être complètement libre dans un rayon d'au moins 1,5 m à l'avant et sur les côtés de la machine. Nous soulignons le fait que, quand la machine est en fonction, elle doit être constamment approvisionnée en bouteilles vides (production de env. 130 litres/heure par bec). Pour pouvoir travailler aisément et en toute sécurité, il convient de disposer au préalable une quantité adéquate de BT/FL en amont de la machine et une grande table / un plan d'appui en aval de la machine, afin d'éviter les déplacements longs et/ou continuels; on peut aussi prévoir une bande transporteuse pour amener les BT/FL vers la zone de bouchonnage.

5.2 BOUTEILLES ET RÉCIPIENTS À REMPLIR

Les récipients devront avoir un goulot de remplissage de forme ronde raccordée et sans défauts et/ou fissures permettant un passage d'air, même minime. Pour les diamètres, voir le tableau technique bouteille. Les BT/FL que l'on souhaite remplir devront être répartis par hauteur.

Il n'est pas possible de remplir simultanément des BT/FL de hauteurs différentes.

5.3 HABILLEMENT

L'opérateur devra être habillé de manière à se protéger de la rupture accidentelle de bouteilles. Son habillement doit comprendre des gants, un tablier long lourd, des chaussures à semelles antidérapantes.

CHAPITRE 6 : DISPOSITIONS GÉNÉRALES DE MISE AU POINT

6.1 Raccord hydraulique : relier l'appareil avec un tuyau, que nous pouvons également fournir sur demande, de 15-16 mm de diamètre pour la version standard, ou de 19 mm avec la robinetterie en inox; fixer à l'aide de gaines

BROUWLAND



sur l'embout porte-caoutchouc en dotation. Utiliser un tuyau flexible de type spirale en plastique et/ou en métal, longueur max. conseillée du tuyau : 5 mètres.

6.2 Réglage du niveau de remplissage de la BT/du FL Voir les illustrations 3a-b-c-d-e-f-

6.4a Desserrer les deux vis papillon pos67c pour débloquer l'appui postérieur; éloigner de la BT/du FL, en l'abaissant, l'ensemble cuve + anti-égouttement pos63. Positionner un bec quelconque à la verticale.

6.4b Prendre une BT/un FL qu'il faudra remplir et la/le placer contre le cône de fermeture ill.3a; ne pas pousser vers le haut. La mesure, L ill.3a A ou L1 ill.3a B, correspondra au niveau de remplissage de la BT/du FL.

6.4f Tirer le cône 60 vers le bas si l'on souhaite remplir plus la bouteille.

6.4g Pousser le cône 60 vers le haut si l'on souhaite remplir moins la bouteille.

6.4h Pour empêcher le déplacement vers le haut du cône 60, combiner le remplissage de l'espace gris avec les cales en caoutchouc (en dotation) pos61-62-63-64-65, respectivement de 3-5-12,5-20-25 mm.

6.4i Pousser la BT/le FL vers le haut sur environ 20 mm, de manière à découvrir entièrement les deux orifices, d'entrée du liquide et de sortie de l'air hors de la BT/du FL pendant la phase de remplissage.

6.4l S'arrêter dans cette position et, simultanément, tirer vers le haut l'ensemble anti-égouttement ill. 3b CD jusqu'à ce que le tuyau appui 67b inférieur touche la bouteille.

6.4m Laisser l'ensemble anti-égouttement, qui se bloque automatiquement dans son déplacement vers le bas au moyen du levier de blocage 67d.

6.4n Positionner à la verticale la bouteille et le bec, placer la barre d'appui postérieure pos67a contre la bouteille, contrôler le parallélisme par rapport à la barre fixe, serrer les vis papillon de blocage 67c.

6.4o Préparer les autres becs avec les mêmes cales que le premier bec.

CHAPITRE 7 : FONCTIONNEMENT

7.1 FONCTION REMPLISSEUSE (version standard voir ill. 4 - 7 - 8b) Pour liquides prêts à la mise en bouteille, ou déjà filtrés précédemment.

7.1a Ouvrir l'arrivée de liquide (robinet pos41f) provenant du récipient de stockage, le niveau du liquide commence à monter dans la cuve pos68, attendre quelques instants jusqu'à ce que le niveau dans la cuve atteigne env. 100 mm (la sphère du flotteur ne doit pas atteindre le niveau de fermeture).

7.1b Introduire les bouteilles vides dans les becs (niveaux réglés au préalable cf. §6.4).

7.1c Retirer les bouteilles pleines.

7.1d Les éventuelles gouttes de liquide qui peuvent couler à l'extérieur des becs en position fermée sont recueillies dans la cuve anti-égouttement 67 et, à partir de celle-ci, amenées à travers le tuyau pos67e dans une bouteille vide disposée préalablement à cet effet.

7.1n La procédure ci-dessus nous permettra de laisser en toute sécurité l'appareil avec le liquide dans la cuve sans surveillance pour la durée strictement nécessaire pour résoudre de petits inconvénients tels l'approvisionnement en bouteilles vides, le déplacement des tuyaux d'un récipient de stockage à l'autre, un appel téléphonique. NE JAMAIS LAISSER SANS SURVEILLANCE L'APPAREIL AVEC LE ROBINET D'ARRIVÉE pos41f OUVERT. SI VOUS PRÉVOYEZ UNE ABSENCE PROLONGÉE SPÉCIALEMENT HORS DE LA SALLE DE REMPLISSAGE, FERMEZ LE ROBINET.

CHAPITRE 8 : NETTOYAGE ET ENTRETIEN DE LA MACHINE

8.1 NETTOYAGE AVANT UTILISATION (nouvelle machine) Préparer une quantité d'env. 18-20 litres d'eau chaude (60/80°C) avec du détergent de vaisselle sans mousse ou d'autres détergent pour l'hygiène de la cave à vin (type "Detersol" ou "Sanaton"). Faire fonctionner la machine comme indiqué au §9, la cuve pos68 étant pleine du



mélange eau-détergent, continuer à introduire et à retirer dans tous les becs des bouteilles vides, jusqu'à ce que la cuve soit vide. Rincer abondamment à l'eau chaude. Laisser sécher à l'air libre.

En option, sur demande : pour un rinçage et un séchage parfaits des conduits intérieurs du bec, il est conseillé de demander les brides de blocage becs ouverts (cf. ill.2b art.56232).

Avec les brides de blocage du bec montées, la machine peut être soumise au traitement de stérilisation à la vapeur à 120°C.

8.2 NETTOYAGE JOURNALIER Au terme de chaque journée de travail, spécialement si l'on travaille avec des liquides alimentaires, il est indispensable de procéder à un nettoyage soigné des tuyaux, de la cuve et des becs (cf. §8.1).

8.3 ENTRETIEN, NETTOYAGE EXTRAORDINAIRE DES BECS:

8.3a Dévisser la bague 58 ill.9

8.3b Plonger le tout dans une solution détergente en poussant vers le haut le petit tuyau coulissant 51 (il est conseillé de demander la bride de blocage art.56232), remuer énergiquement.

8.3c Laisser reposer pour faciliter le détachement des incrustations.

8.3d Rincer abondamment à l'eau. Laisser sécher. Remonter le tout.

8.4 DÉMONTAGE DU BEC EN CAS DE PERTES DE LIQUIDE

Procédure à suivre pour remplacer les éléments qui peuvent se détériorer à l'usure cf. ill. 9 8.4a

Laisser le bec monté sur la cuve pos68.

8.4b Pousser vers le haut le petit tuyau coulissant pos51.

8.4c Avec un petit tournevis, retirer le joint torique de pointe pos59.

8.4d Désenfiler le petit tuyau coulissant 51 + le joint à rebord 52 + la rondelle 53 + le ressort 54.

8.4e REMPLACEMENT DU JOINT À REBORD (ci-après le JAR)

ATTENTION : chaque fois que l'on démonte le petit tuyau coulissant 51 jusqu'à désenfiler le JAR, il est également nécessaire de remplacer le JAR 52, dans la mesure où le rebord intérieur d'étanchéité se détériore souvent de manière irréparable lors du démontage. Lubrifier le nouveau JAR 54 avec de la graisse ou de l'huile de vaseline. Lubrifier également le tuyau 56. Le JAR doit être préalablement inséré avec les rebords d'étanchéité tournés vers le bas, dans l'emplacement ad hoc situé dans le petit tuyau 51. L'insertion peut en être facilitée avec un petit tournevis ou une pointe de couteau; ATTENTION À NE PAS DÉTÉRIORER les rebords d'étanchéité du JAR. Prendre en main le tuyau coulissant 51 avec le JAR 52 inséré, enfiler le tout dans le tube 56 en tournant lentement dans un seul sens et en poussant seulement vers l'avant de manière très lente, jusqu'à ce que l'orifice d'entrée du liquide soit complètement traversé; continuer à pousser lentement vers le haut jusqu'à ce que l'entaille pour le joint torique 59 soit découverte. Mettre le joint torique 59.

8.4f Remonter le ressort 54 et la rondelle 53.

8.4g REMPLACEMENT du joint torique 59

Pousser vers le haut le petit tuyau coulissant pos51 de manière à libérer l'entaille pour le joint torique 59. Avec un petit tournevis ou un couteau, désenfiler le joint torique détérioré. NE PAS laisser glisser vers le bas le petit tuyau coulissant 51 dans la mesure où cela pourrait provoquer la sortie de son emplacement du JAR 52, ce qui obligerait à répéter l'opération visée au §8.4e. Mettre un nouveau joint torique 59 par une simple pression.

8.6 DÉMONTAGE POUR LE NETTOYAGE DU FLOTTEUR et DE LA SPHÈRE D'ÉTANCHÉITÉ

Retirer le couvercle 68a et désenfiler les deux goupilles pos68c, dévisser avec une clé de 14mm l'élément pos68e et désenfiler l'élément pos68d. Pour enlever les incrustations, utiliser les produits chimiques appropriés. NE PAS UTILISER D'ABRASIFS OU D'OBJETS MÉTALLIQUES POINTUS pour nettoyer la sphère d'étanchéité et l'emplacement d'appui.

Pos 6° 6b Dénomination

68b Sphère flottante inox avec tige

68c 2 goupilles mm2x16

68d Tige avec sphère inox

68e Écrou de direction de la tige diam.6



68f Raccordement vidange complète
68g Contre-écrou porte-sphère

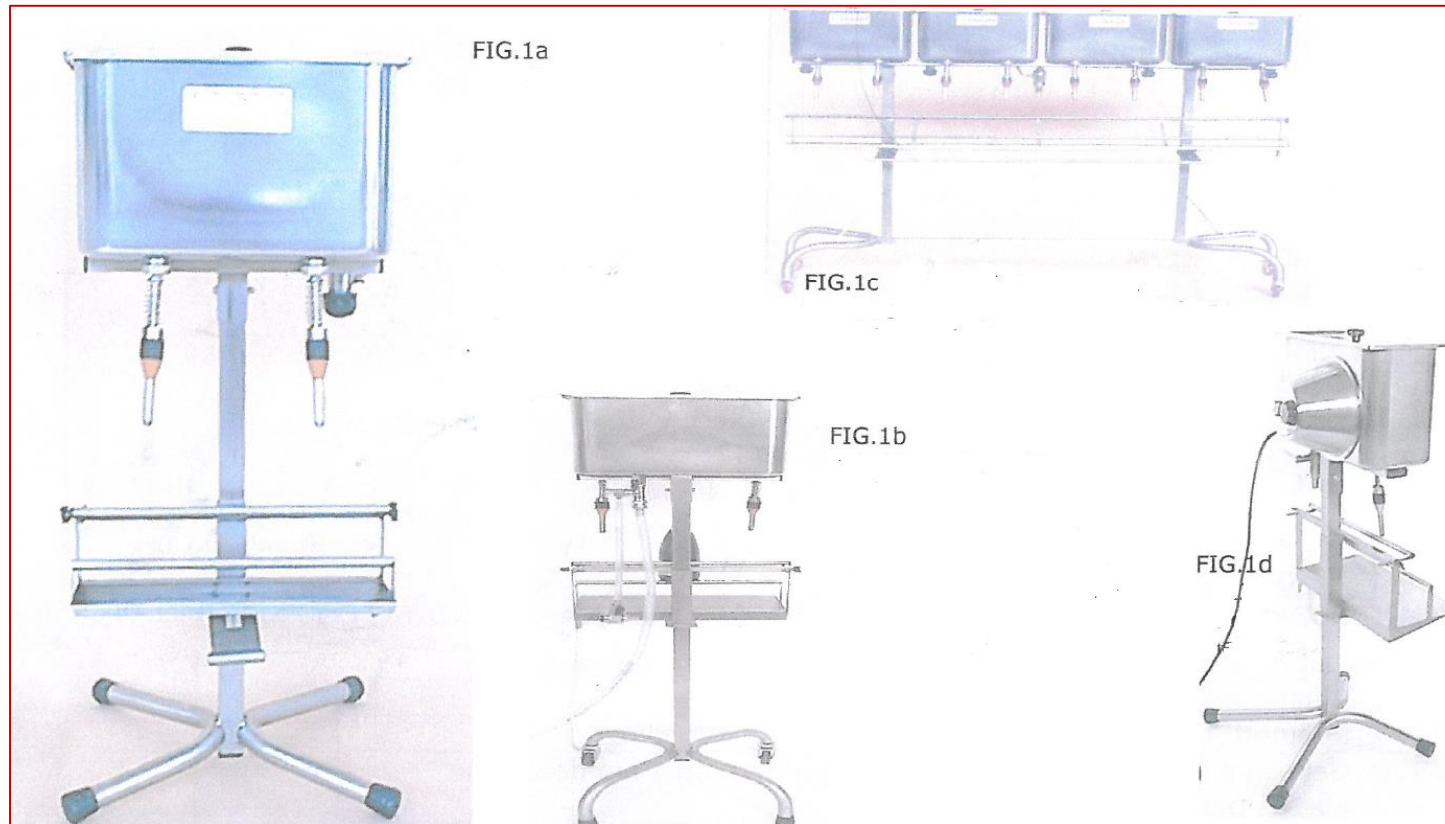
CHAPITRE 9 : RÉOLUTION DES PROBLÈMES

REMPILIR DE LIQUIDE LE CORPS DE LA POMPE AVANT D'ALLUMER LE MOTEUR
Remplisseuse à becs

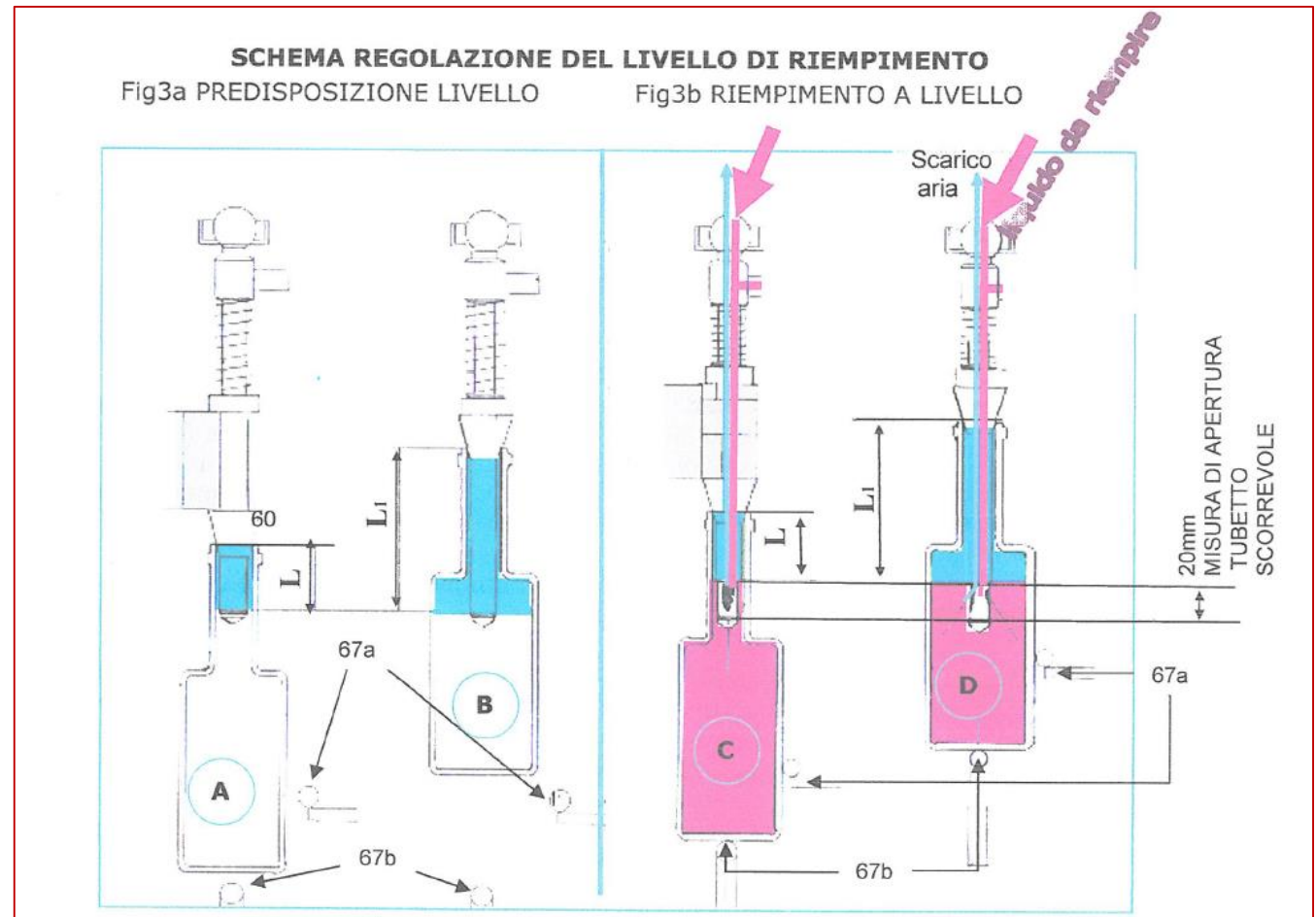
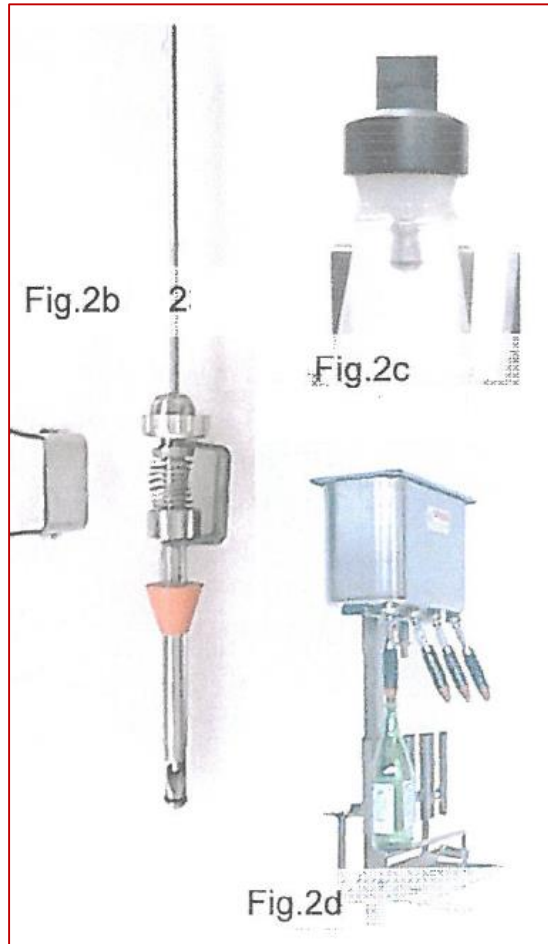
n°	INCONVÉNIENT	MOTIF DE LA PANNE	SOLUTION
7	Le flotteur 68b n'arrête pas le niveau max. du liquide arrivant dans la cuve 68.	Le liquide arrive depuis une hauteur supérieure à 10 m. Incrustations ou blocage de la fermeture de la sphère d'entrée du liquide.	Abaisser le niveau à 10 m. Démonter le flotteur §8.6. Remédier au problème.
8	Le flotteur 68b n'arrête pas le niveau dans la cuve 68.	Le liquide arrive depuis la pompe avec une pression trop élevée. Oubli d'ouverture du petit volant 45 de la dérivation sur l'aspiration de la pompe.	Diminuer le débit de la pompe en fermant la valve située sur le refoulement ou bien ouvrir la dérivation de la pompe cf. 5.3b.
9	Le flotteur 68b n'arrête pas le niveau de remplissage dans la cuve 68.	Incrustations sur la sphère et/ou la fermeture. Présence de corps étrangers dans la zone de fermeture de la sphère.	Démonter 68d - tige avec sphère inox §8.6. Nettoyer la sphère; contrôler et nettoyer la zone de battement.
10	Le niveau de remplissage des bouteilles n'est pas constant.	Bouteilles de hauteurs différentes.	Trier les bouteilles à remplir en fonction de leurs hauteurs.
11	Le remplissage ne s'arrête pas à niveau avec la sortie d'air et présence de liquide entre le cône d'étanchéité et le col du récipient à remplir.	Goulot du récipient pas rond, avec des pointes coupantes ou de légères fissures. Cône d'étanchéité pos60 usé; ressort 54 usé ou cassé.	Enlever les récipients défectueux cf. 4.2. Remplacer les cônes de fermeture. Remplacer le ressort pos54 §8.5.
12	Perte de liquide entre le petit tuyau coulissant 51 et la rondelle 53; suintement entre le petit tuyau 51 et le joint torique pos59.	Perte au niveau du joint à rebord pos 52. Perte au niveau du joint torique pos59.	Remplacer le joint pos52 §8.g. Remplacer le joint torique pos59 §8.4 ^e .



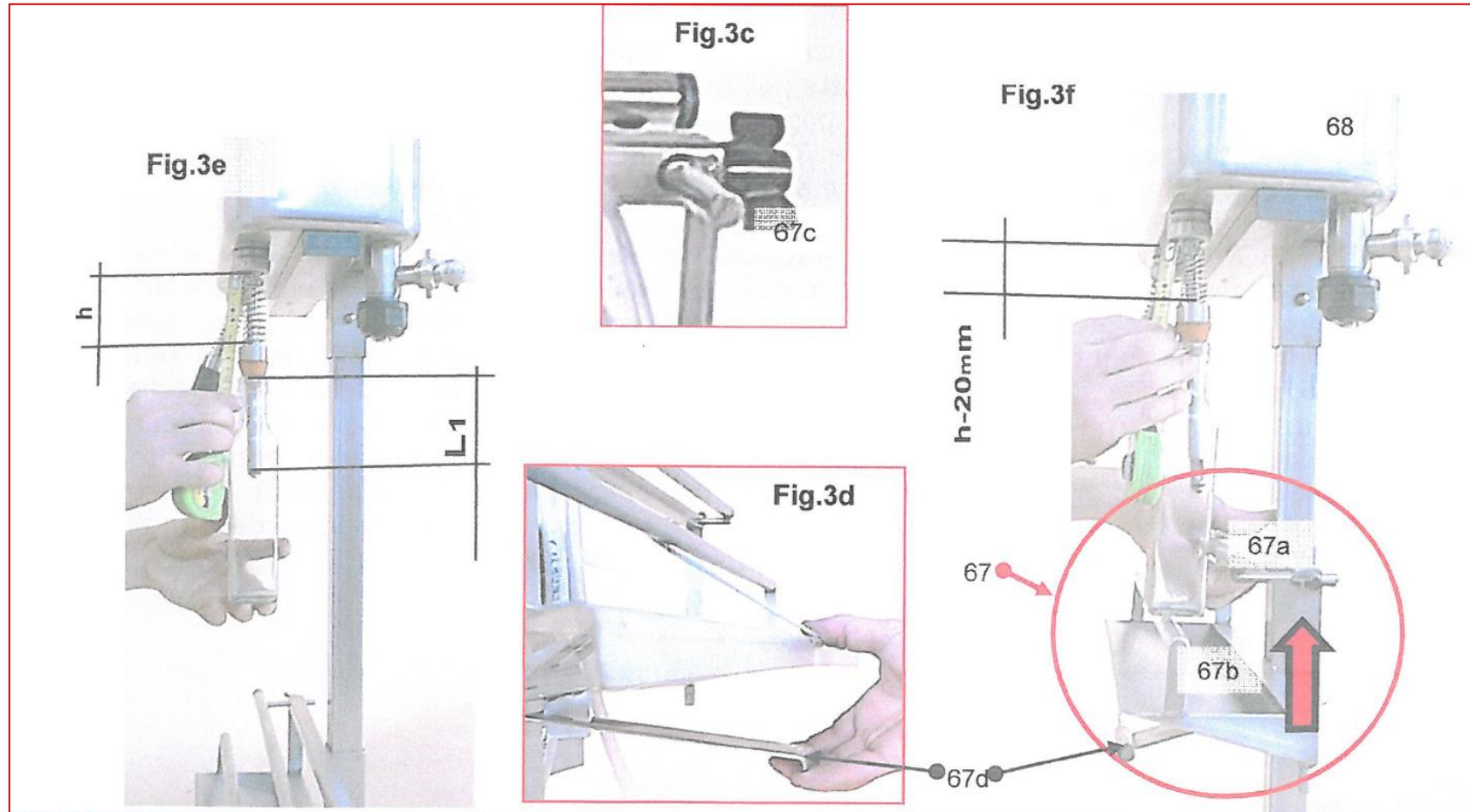
CHAPITRE 10 : ILLUSTRATIONS



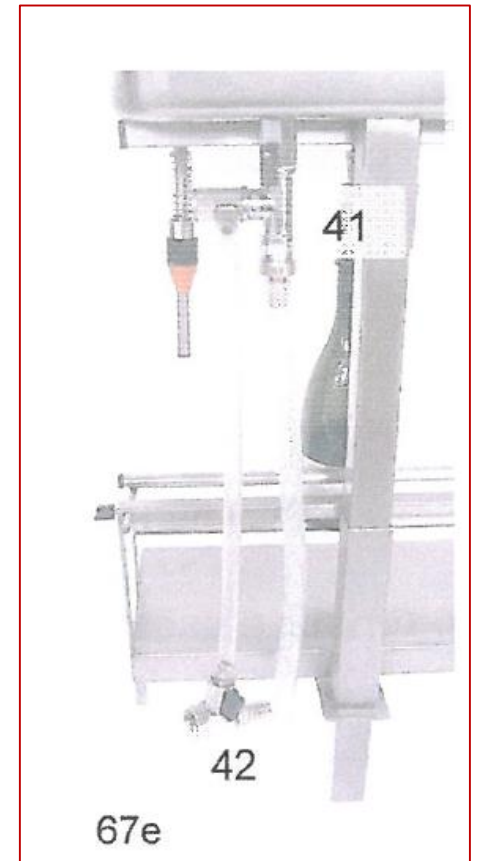
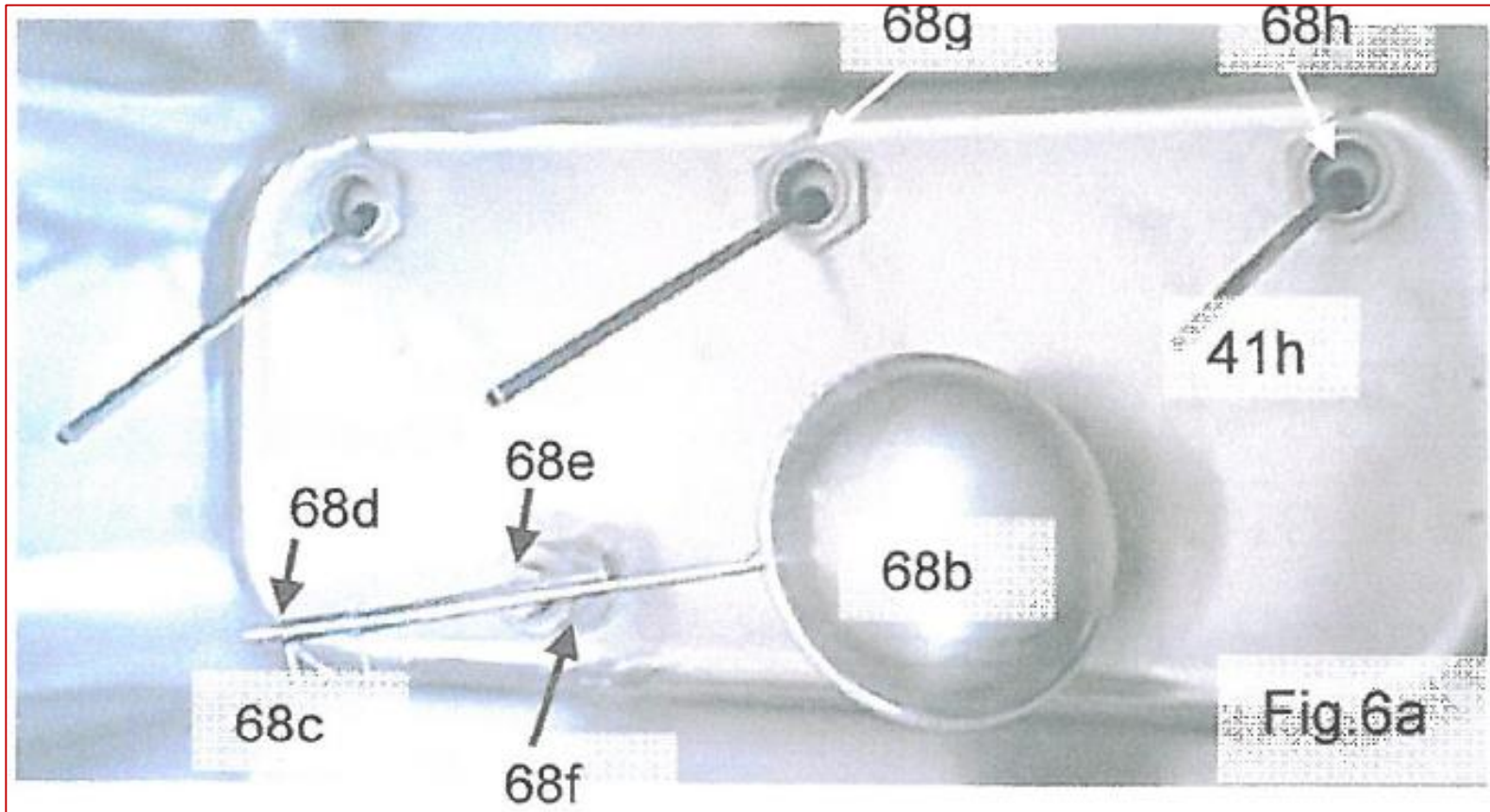
BROUWLAND



BROUWLAND



BROUWLAND



Brouwland bvba • Korpelsesteenweg 86 • B-3581 Beverlo - Belgium
Tel. +32-(0)11-40.14.08 • Fax. +32-(0)11-34.73.59 info@brouwland.com •
www.brouwland.com

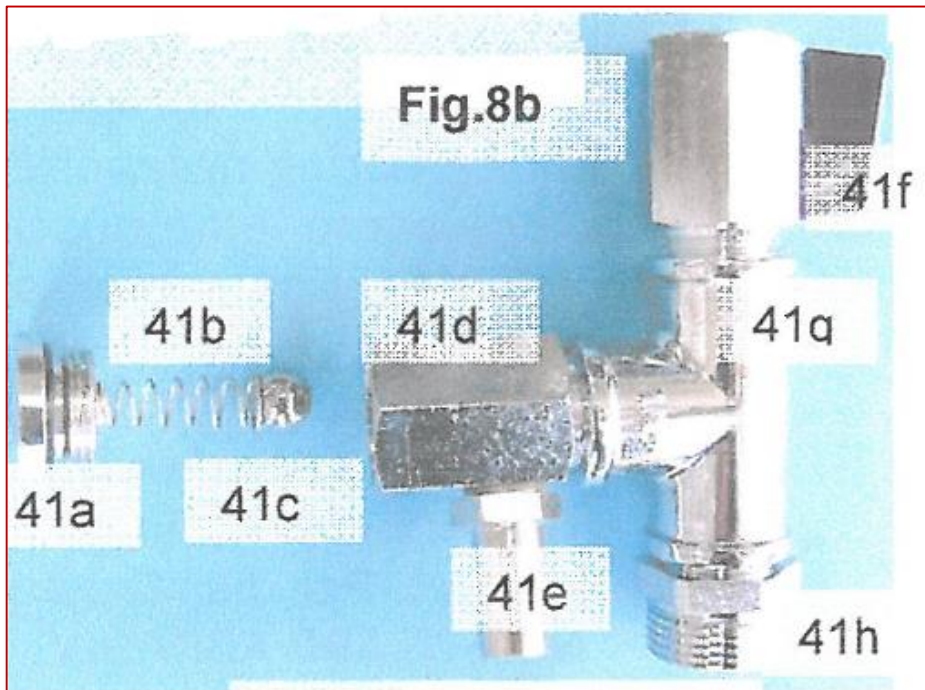
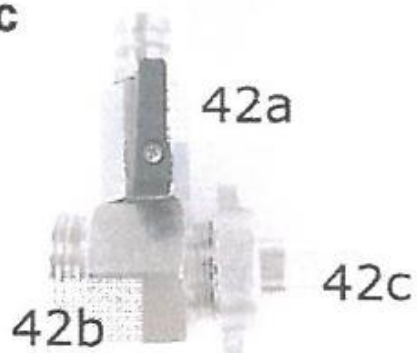


Fig. 8c



42 Gruppo by pass automatico
Parte elettropompa

