BUCHER
vaslin

Delta

Les solutions de réception et de préparation de la vendange, de la vigne au chai.

Chez Bucher Vaslin, nous considérons nos clients comme notre ADN.

C’est pourquoi, depuis plus de 75 ans, nous vous accompagnons sur le terrain de la performance.

Nous vous proposons notamment des systèmes toujours plus innovants en matière de réception, traitement et transfert de la vendange, que vous retrouverez au travers de notre gamme Delta.

Soucieux de vos besoins, Bucher Vaslin propose par ailleurs, des solutions pour répondre à vos différentes configurations de caves.

Enfin, vous assister, vous former et vous faciliter la conduite de nos machines sont au cœur des préoccupations de nos équipes Service.

Découvrez au travers des différentes rubriques de ce catalogue, l’étendue de notre offre de produits et de services.

Bonne lecture !

Sommaire

Notre histoire	5
Notre implantation	6
Nos forces	8
Nos innovation	10
Service d'ingénierie de cave	14
La gamme Delta	18
La réception de vendange	20
Le transfert de vendange	32
Le tri de vendange	40
Le traitement de la vendange	52

Bucher Vaslin

Une histoire qui compte – Plus de 160 ans de savoir-faire

Depuis près de deux siècles, Bucher Vaslin se passionne pour la vigne et le vin.
Des premiers pressoirs de Joseph Vaslin en 1856 et de Johann Bucher en 1874, à la large gamme d'aujourd'hui, c'est une expérience unique que nous mettons au service des vignerons et des œnologues.

La culture de l'innovation – La recherche et l'observation nourrissent le développement de nouvelles solutions.

Depuis longtemps, Bucher Vaslin recherche, innove et fait évoluer ses produits en fonction de vos exigences.

Toujours à l'écoute des besoins du monde vinicole et de sa quête constante de qualité, nous veillons constamment à faire évoluer nos produits pour les rendre toujours plus efficaces, plus simples à utiliser et plus rentables pour votre exploitation.

Bucher Vaslin apporte dans la cave toutes les réponses adaptées aux besoins du vinificateur parce que le vin est une alliance délicate entre le terroir, le savoir-faire ancestral et la maîtrise technique. Nous sommes fiers d'être à vos côtés pour vous accompagner dans votre réussite.

La force d'un grand groupe - Une garantie de pérennité

Bucher Vaslin fait partie du groupe industriel Bucher Industries dont le siège social est situé en Suisse près de Zurich.

Bucher Industrie est composée de 5 divisions chacune leader dans son domaine d'activité :
– Kuhn Group - machines agricoles.
– Bucher Municipal - véhicules et d'équipements pour les opérations de nettoyage et de déblaiement.
– Bucher Hydraulics - composants électroniques et hydrauliques.
– Bucher Emhart Glass - fabrication et inspection de récipients en verre.
– Bucher Specials - équipements de production de vin avec Bucher Vaslin, de jus de fruits avec Bucher Unipektin et de filtration de bière avec Bucher Denwel.

bucherindustries.com

376 collaborateurs à travers le monde

Présent sur les 5 continents et dans plus de 80 pays différents

507 distributeurs et agents à travers le monde

Plus de 160 ans d'histoire

1857

Joseph Vaslin dépose un brevet pour un pressoir horizontal à cage carrée en bois.

1874

Johann Bucher créé le pressoir hydraulique.

1945

Création des Constructions Méca-Métalliques Chalonnaises (CMMC) par Gaston Bernier.

1946

Achat des brevets des pressoirs Vaslin par Gaston Bernier.
Signature du 1er contrat de concession avec l'entreprise Juttaud en Charentes.

1961

Sortie du 10 000ème pressoir.

Premières exportations au Japon.

1970

Obtention d'un Certificat du Mérite dans la catégorie des produits résistants à la corrosion, au Congrès de Washington de la Société des Industries Plastiques.

1973

Entrée de l'Institut du Développement Industriel (IDI)au capital de l'entreprise.

1974

Rachat du fabricant de pressoirs continus Coq.

Année de ventes record.

1980

L'entreprise prend le nom de CMMC pour les exportations.

1983

Sortie du 50 000ème pressoir.

1986

Rachat de CMMC par le suisse Bucher Guyer.

Rachat de Friulmeccanica, licencié italien de Bucher Guyer et fusion avec Vaslin Italia.

1996

CMMC devient Vaslin Bucher SA.

2000

Ouverture de la filiale américaine via le rachat de KLR Machines : Bucher vaslin Northamerica.

2001

Achat de Mercier Sanchez à Rivesaltes. L'usine devient un site de production déporté.

2006

Vaslin Bucher devient

Bucher Vaslin.

2008

Ouverture de la filiale chilienne :

Bucher Vaslin Sudamerica.

2011

Rachat du fabricant de pressoirs Sutter.

2014

Création de la filiale argentine : Bucher Vaslin Argentina.

Une implantation internationale

- Bucher Vaslin S.A. et filiales
- Bucher distributeurs

Un réseau mondial de concessionnaires agréés

Sélectionnés pour leur professionnalisme, les concessionnaires Bucher Vaslin constituent l'organisation de terrain qui vous permet de bénéficier d'un service de proximité de qualité.

A votre écoute, nos concessionnaires, véritables spécialistes régionaux, vous apportent leur expérience et leur expertise pour vous conseiller dans vos choix de matériels et dans la conception de votre cave, pour vous assister avant, pendant et après les vendanges.

Consultez la liste des partenaires de notre réseau de distribution sur notre site internet.

Bucher Vaslin S.A.
5 Rue Gaston Bernier - BP 70028
49290 Chalonnes-sur-Loire - France
T +33 (0)2 41 74 50 50
connect.buchervaslin.com/contact

Bucher Vaslin S.A.
Allée A. Nobel
66600 Rivesaltes - France
T +33 (0)2 41 74 50 50
connect.buchervaslin.com/contact

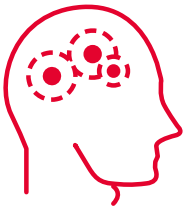
Bucher Vaslin S.r.l.
Viale Trieste 56
Romans d'Isonzo - Italia
T +39 0481 908931
commerciale@buchervaslin.com

Bucher Vaslin Northamerica
3100 Dutton Ave, Suite 146
Santa Rosa, CA 95407, Californie - USA
T +1 707 823 2883
bvna@buchervaslin.com

Bucher Vaslin Sudamérica
La Vara 02429, San Bernardo
Santiago - Chile
T +22306 9800
info@buchervaslinsudamerica.com

Bucher Vaslin Argentina
Hernandarias 587
Godoy Cruz, Mendoza - Argentina
T +54 261 4390660
comercial@buchervaslinargentina.com

Nos forces

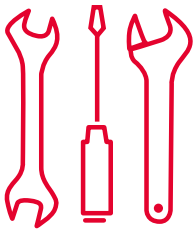


Une dynamique d'innovation

Au cœur des problématiques du marché, nous nous attachons à concevoir des solutions novatrices, spécifiques et efficaces pour votre réussite.

Chaque jour, nous revendiquons avec détermination notre volonté de vous accompagner, de valoriser vos productions et de vous apporter notre expérience au service de votre développement.

Notre service Recherche et Développement se déplace dans le monde entier pour vous écouter, analyser et imaginer de nouveaux projets qui répondent à vos attentes.



L'exécution et la fabrication

Bucher Vaslin maîtrise la chaîne de production de ses équipements, de la réception des matières premières à la livraison des équipements finis, dans ses usines en France et à l'international.

Nos salariés sont formés tout au long de leur carrière afin d'acquérir le savoir-faire nécessaire aux évolutions des processus de fabrication.

Nos différents métiers, présents au sein de l'entreprise nous permettent de fabriquer la machine de la première tôle d'inox à façonner jusqu'à la pose de l'étiquette sur la machine.

Des labels d'engagement

ISO 9001 : version 2015
Pour vous assurer une mise à disposition des produits dans les délais contractuels ainsi qu'une mise en route réussie des matériels.

Quelques partenariats

Chaire Denis DUBOURDIEU

Portée par la Fondation Bordeaux Université et adossée à l'Institut des Sciences de la Vigne et du Vin (ISVV) / université de Bordeaux, la chaire « Denis DUBOURDIEU – Qualité et identité des vins » bénéficie du soutien de sept crus bordelais et de quatre entreprises leaders de la filière viti-vinicole pour lesquels la qualité des vins de Bordeaux est une préoccupation quotidienne et la recherche en œnologie une donnée essentielle.

La chaire vise donc à soutenir les travaux de l'unité de recherche Œnologie de l'ISVV qui n'ont pas seulement pour vocation d'acquérir des connaissances mais plus encore de contribuer à apporter des réponses concrètes aux acteurs de la filière vin.

Dans ce cadre, la chaire a financé depuis 2018 des travaux de post-doctorat, de thèse et des stages en laboratoire. Par ailleurs, elle a contribué à l'acquisition d'un équipement scientifique très pointu au sein de l'unité de recherche Œnologie.

Lien de la Vigne

L'association Lien de la vigne (VINELINK INTERNATIONAL), bâtie sur le principe d'une mise en commun de l'effort innovateur est d'abord un lieu d'échanges, un laboratoire de réflexions technologiques et économiques indépendant de toute influence nationale ou particulière.

La création de l'association est issue du constat que de nombreux problèmes majeurs de la profession viti-vinicole sont souvent les mêmes d'un pays ou d'une région à l'autre : de nombreuses maladies graves de la vigne sont par exemple dans ce cas.

Il est en effet souhaitable que sur les problèmes les plus cruciaux et souvent les plus coûteux, les travaux de recherche associent les pays ou régions concernés, d'abord pour utiliser au mieux des moyens toujours limités et également pour mieux atteindre la taille critique en combinant les expertises complémentaires de plusieurs régions.

L'association a déjà organisé un grand nombre de programmes de recherche : tout d'abord dans le domaine de la production viti-vinicole deux grands axes : les maladies de la vigne et la maturation de la baie de raisin.

Les Vignerons engagés

L'association a pour objet de :
- Promouvoir le label Vignerons Engagés, le premier label RSE et durable dédié au monde du vin en France. Son cahier des charges à large spectre, complet et équilibré, est audité par un organisme de contrôle indépendant, tous les 18 mois.

- Accompagner toutes les actions des producteurs de la filière vin dans une démarche globale de développement durable, pour s'améliorer, se différencier, et apporter de nouvelles valeurs ajoutées à leur production.

- Mettre en relation les acteurs de la filière vin mus par une même vision de la RSE afin de faciliter le dialogue, les synergies, l'émergence de solutions durables et de progresser ensemble en esprit filière. Pour cela, elle regroupe 4 collèges de membres adhérents : producteurs (labellisés et en conversion), partenaires, négociants, distributeurs.

Le CETIM

Le Centre technique industriel a pour mission de promouvoir le progrès des techniques, de participer à l'amélioration du rendement et à la garantie de qualité dans l'industrie.

Il a pour objectif d'apporter aux entreprises mécaniciennes des moyens et des compétences pour accroître leur compétitivité, participer à la normalisation et faire le lien entre la recherche scientifique et l'industrie.

Partenaire industriel, le CETIM accompagne Bucher Vaslin dans les enjeux industriels d'une industrie du futur décarbonnée.

Bucher Vaslin participe à des projets collaboratifs animés par le CETIM, ces projets nous permettent d›apporter aux vignerons des solutions innovantes et plus qualitatives.

Bucher Vaslin innove

Afin d'accompagner au mieux les professionnels du secteur vini-viticole, Bucher vaslin s'attelle depuis plus de 75 ans a répondre à leur attente par des solutions nouvelles et innovantes.

Des procédés en constante évolution

Répondre aux besoins de nos clients est un mot d'ordre chez Bucher vaslin. Afin de pouvoir le faire au mieux, nos ingénieurs travaillent sur l'évolution des matériels et des processus de nos machines.

Utiliser les technologies présentes, et chercher plus loin encore pour offrir des solutions adaptées est notre motivation.

Nos ingénieurs font évoluer l'ensemble des gammes de produits, en mettant en place des expérimentations, des tests et calculs.

Au fil de nos années d'expériences, de nombreux procédés ont vu le jour, et l'ensemble de nos collaborateurs sont aujourd'hui encore, mobilisés, afin de vous proposer des innovations au plus proche de vos préoccupations.

Les grandes évolutions par gammes/années	1980/1990	1990/2000	2000/2010	2010/2020	Depuis 2020
Delta	-	-	- Tri optique	- Éraflage à cage oscillante - Tri densimétrique - Remorque égoutteuse à Compartiments - Tri à lame d'air	- Éraflage à mouvement pendulaire
Bucher	-	-	- Procédé Organ - Procédé Inertys - Procédé Redux	- Procédé Aquapulse - Maestro	- Procédé Extraflow - Drains pivotants
Flavy	- Filtration tangentielle des vins	- Filtration tangentielle des bourbes - Osmose inverse	- Filtration tangentielle des fonds de cuve - Filtration des bourbes	- Collage en ligne des vins	- Filtre grande capacité nouvelle génération - Filtration des lies

Nos innovations sur la gamme Delta

De la diversification pour trier votre vendange

Le tri de la vendange manuelle à certes des avantages, mais elle est coûteuse en temps et en main d'œuvre. L'évolution de la technologie et les solutions mises en places par nos équipes ont pour objectif de vous faire gagner de la précision dans le tri ainsi que du temps.

Le tri optique vous permet de valoriser votre récolte grâce à un tri de vendange paramétrable, précis et répétitif. Doté d'un calculateur spécifiquement élaboré pour l'optique à haute cadence, l'analyse d'image et la prise de décision est rapide.

Afin de compléter notre gamme de tri mécanique, un procédé de tri à lame d'air a également été conçu. Celui-ci vous offre la possibilité d'éliminer automatique les débris végétaux, les insectes ainsi que les pépins, peaux, raisins secs, etc..

La question du tri par la densité a également été étudiée et développée par nos ingénieurs. Ainsi, nous vous proposons un procédé permettant d'éliminer l'ensemble des déchets flottant, et de ne sélectionner que les baies que vous souhaitez garder en fonction de leur densité.

Un nouveau procédé pour l'éraflage

Adieu les batteurs, arbres d'éraflage et les cages tournantes. C'est au tour du mouvement pendulaire de prendre place pour érafler au mieux votre vendange, tout en réduisant fortement la production de jus.

Nos innovations sur la gamme Bucher

Du remplissage au lavage, tout un cycle d'innovation

Chaque étape a été revu et travaillé afin de vous offrir les solutions les plus proches de vos besoins.

Procédé Extraflow
Ce procédé breveté assure un drainage rapide des jus libre et un remplissage optimale du pressoir sans rotation et avec seulement un basculement de cuve Cette évolution majeure permet une extraction très rapide des jus libres, une augmentation de la capacité de remplissage du pressoir et une réduction des temps de pressurage.

Procédé Inertys
Premier procédé protégeant de l'oxydation la vendange et des jus durant le pressurage. Le potentiel aromatique est ainsi préservé, offrant des vins plus complexe et fruité.

Procédé Organ
Procédé auto-décisionnel libérant l'opérateur de toute contrainte de programmation. Le pressoir, par un contrôle des débits de jus, agit de façon autonome et en temps réel sur les pressions, durées et rotations. Les durées de pressurages sont optimisées, pour un taux d'assèchement désiré.

Procédé Maestro
Maestro est la solution assurant une automatisation complète de votre pressoir. De la mesure de la quantité de vendange dans le pressoir lors du remplissage au lavage final, tout s'enchaîne de façon automatique, sans la présence d'un opérateur.
Ce procédé offre une réelle optimisation du remplissage jusqu'au lavage de votre pressoir.

Rinçage automatique des drains
Les pressoirs Bucher offrent une solution reconnue pour son efficacité pour le rinçage automatique des drains. Une injection alternée d'eau et d'air à haute pression garantit un résultat sans pareil. Ce procédé, avec un pilotage très simple, permet des gains de temps non négligeables dans les procédures de nettoyage.

Procédé Aquapulse
Aquapulse est un système de nettoyage automatique de l'intérieur de la cuve du pressoir. Les bénéfices majeurs sont une sécurité accrue pour l'opérateur (pas d'intervention dans le pressoir), une réduction importante des temps de lavage et une réduction de la consommation d'eau.

Drains pivotants à fixation rapide sans outils
Les drains électropolis à profil autonettoyant ont un système de fixation facile à bloquer et débloquer à la main et sans outil. Ils apportent un lavage plus facile, plus rapide, plus efficace et moins consommateur d'eau.

Nos innovations sur la gamme Flavy

Une réponse aux enjeux environnementaux.
Le procédé Eco-Energie intégré sur les filtres Flavy FGC, a été développé pour faire face aux enjeux économique et environnementaux actuels.

Il vous permet de réduire jusqu'à 95% la consommation électrique de votre filtre (en fonction du profil du vin) grâce à son système d'ajustement en continu des paramètres de fonctionnement.

Une référence mondiale sur la filtration des bourbes.
Depuis plus de 15 ans, notre savoir faire vous permet de traiter les bourbes de sédimentation , de flottation mais aussi après stabulation au froid, sans contrainte vis-à-vis des produits œnologiques et leurs dosages.

Notre maitrise du procédé garantit une récupération jusqu'à 90% (selon la charge initiale en matière en suspension) des jus issus des bourbes que vous produisez. Le débit stable et élevé de nos filtres assure un traitement journalier jusqu'à 600hl en fonction du modèle de filtre.

Le traitement simplifié pour la stabilisation protéique des vins.
L'option Injection en ligne de Bentonite UF assure en une seule étape la stabilisation protéique du vin et sa clarification. Il s'agit d'une véritable simplification de la chaine de traitement des vins avec comme bénéfices majeurs pour le client, une réduction des coûts opérationnels, des vins plus rapidement disponibles à la mise en bouteille et à leur commercialisation, une diminution de la pénibilité pour cette étape de vinification et moins d'impact environnemental par des économies sur les consommations en eau.

Un pas vers la réduction des phénols volatils du vin.
Le kit EP, associé à un osmoseur de la gamme Flavy ML agit sur les phénols volatil du vin, quel que soit le niveau initial de concentration.

Il les réduits en dessous du seuil de perception afin de rendre votre vin plus fruité et complexe, sans pour autant toucher à sa structure.

Un seul équipement pour tout filtrer !
Développée sur la machine Flavy X-Treme, une nouvelle option 3 en 1 étend la polyvalence du filtre et lui permet de filtrer vos lies de fermentation et collage, en plus de vos vins et vos bourbes.

Cette option ne nécessite aucun démontage des modules. Choisissez simplement les lies à filtrer sur votre écran de commandes et le tour est joué ! Le 3 en 1, c'est l'assurance de gagner en sérénité, efficacité et qualité de produit en filtrant bourbes et lies au fur et à mesure de leur production.

La connectivité

Une innovation au cœur de nos pratiques
Bucher Vaslin a développé à travers Service Connect, tout un panel d'offres numériques pour vous permettre de souscrire à nos solutions ajustées au plus près à vos besoins essentiels en termes d'assistance et de suivi à distance de vos équipements.

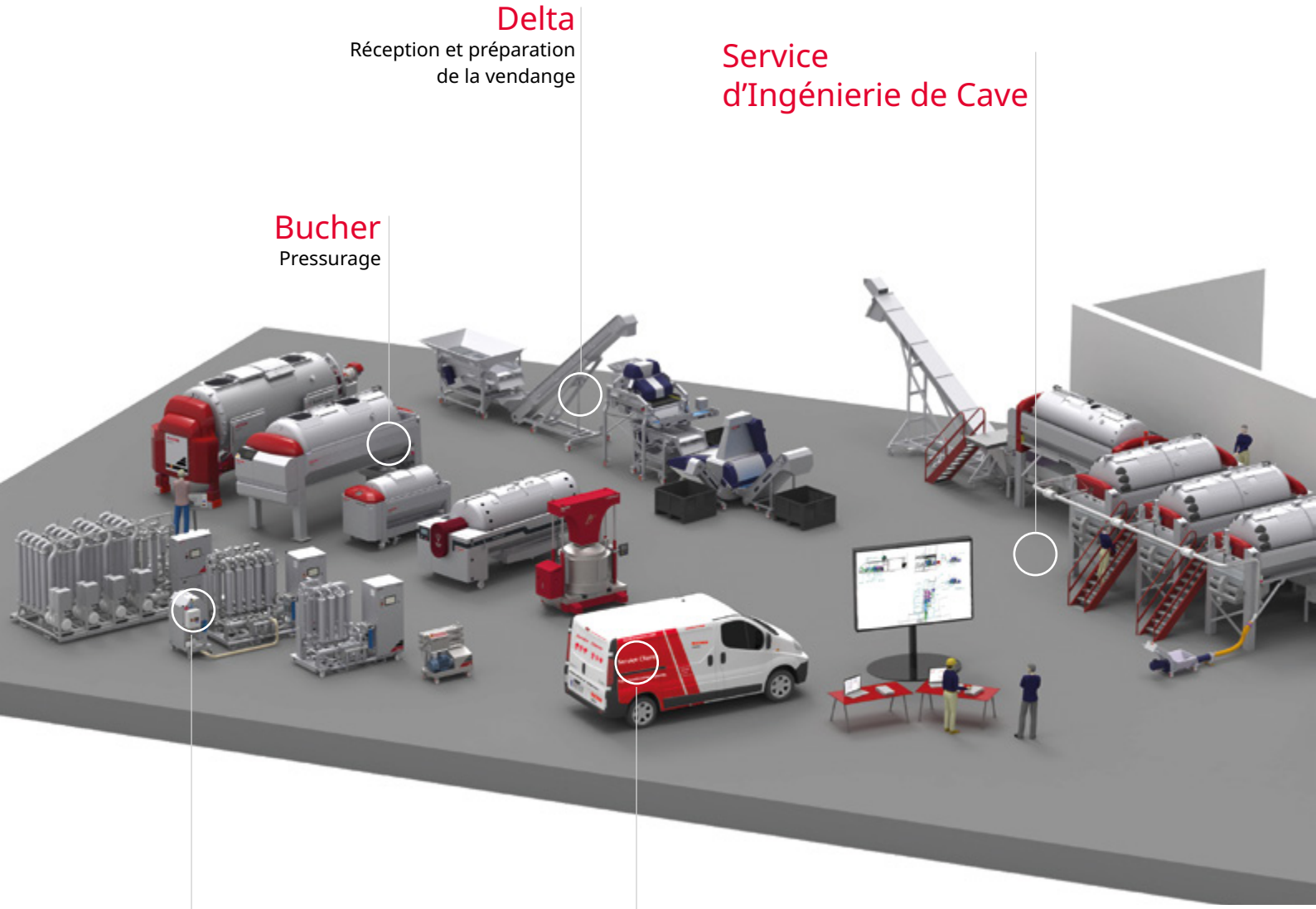
Grâce à un accès sécurisé et en temps réel, l'application Winect vous permet de suivre l'avancement de votre filtration ou de votre pressurage, d'être alerté en fin de cycle ou en cas d'anomalie, et de piloter votre filtre à distance (modifier des paramètres d'ajustement, stopper ou redémarrer un programme de filtration ou de lavage)

La connectivité c'est aussi la possibilité d'être assisté plus rapidement grâce à la téléassistance, vous gagnerez en sérénité notamment durant la période de vendanges.

Connect Portal vous donne accès à tout un ensemble de formations en ligne (e-Learning) pour une meilleure maitrise de la conduite de vos matériels (filtres et pressoirs) et d'avoir un rappel sur les bonnes pratiques, très utile pour les opérateurs avant le démarrage des vendanges.

Vous y trouverez également des d'informations sur l'ensemble des services en ligne dont toute la documentation technique relative à votre équipement.

Une offre étendue pour répondre à vos besoins



Service Ingénierie de Cave (S.I.C.)

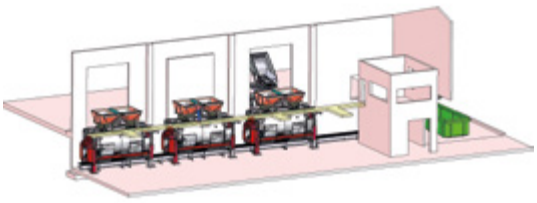
Le service d'ingénierie de cave de Bucher Vaslin vous offre une expertise personnalisée pour vous accompagner à chaque étape de votre projet.

Notre équipe d'experts est à vos côtés pour comprendre vos besoins spécifiques, vos préférences et contraintes. Ensuite, elle conçoit une solution sur-mesure, et s'assure de la bonne réalisation de votre projet.

Sécurité
Analyse de risques
Assistance à la création du plan de prévention
Interaction avec le coordinateur de sécurité

Études
Conseil
Faisabilité
Définition des besoins
Intégration des process œnologiques clients

Réalisation des plans
Plans 2D/3D
Plan d'implantation
Interaction Génie Civil



Nos experts dédiés

Le chargé d'affaires

Il intervient sur l'ensemble de notre réseau en collaboration avec nos commerciaux et concessionnaires à travers le monde.

Cet expert technique est en charge de l'analyse, du chiffrage et du suivi de réalisation de projets.

A l'écoute des besoins, le chargé d'affaires adapte les produits et les services au profit des besoins des clients.

Le chef de chantier

Il coordonne sur le terrain les équipes Bucher Vaslin et les autres prestataires.

Il est le garant de la sécurité sur le lieu d'installation.

Le dessinateur

Il est en charge des plans d'avant-projet et d'implantation des installations de nos clients.

Il gère également les interactions avec les plans de génie civil.

Adaptation produits
Personnalisation
Modification châssis et process
Automatisme et interaction supervision

Projets complets
Intégration globale du produit et de son environnement
Zones de circulation
Tuyauteries
Charpente de supportage

Suivi de réalisation
Gestion des coactivités entres intervenants sur chantier
Suivi des délais
Documentation des installations

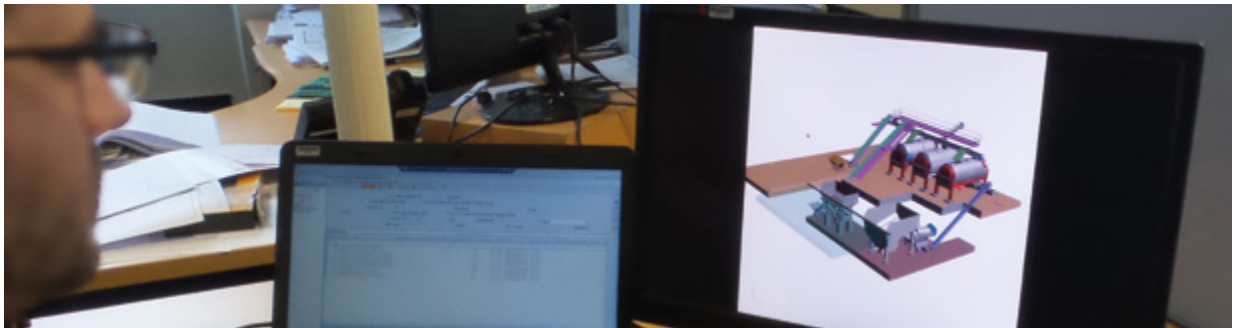
Les services proposés par le S.I.C.

Étude avant-projet et chiffrage

Description	Avantages	Public concerné
L'étude d'avant projet permet la réalisation de plans d'avant-projet et l'établissement de devis.	– Validation de la faisabilité – Connaissance des contraintes – Choix de la solution optimale – Connaissance des coûts de différentes solutions	– Client final – Réseau de distribution

Les assistances

	Description	Avantages	Public concerné
Assistance dans la définition du besoin et création du cahier des charges	En relation avec la force de vente et le client, cette assistance permet de définir le besoin dans sa globalité (établissement et comparaison de plusieurs scénarios de fonctionnement, aide à la rédaction du cahier des charges).	– Partage d'expérience et d'expertise – Formalisation du besoin – Apport de nouvelles solutions	– Client final
Assistance technique	L'assistance technique est composée de référents techniques sur les produits en lien avec le bureau d'études.	– Partage d'expérience et d'expertise – Liens avec différents services internes de Bucher Vaslin	– Concessionnaires
Assistance à la rédaction du plan de prévention	Cette assistance permet au client de respecter ses obligations légales en l'accompagnant dans la rédaction des documents.	– Assistance à la rédaction du plan de prévention d'un dossier	– Client final



Les suivis

	Description	Avantages	Public concerné
Suivi de projets	Le client est suivi et accompagné dans la réalisation de son projet (suivi d'avancement, coordination avec les différents intervenants, réceptions provisoires et définitives en usines et sur site, établissement de procès verbaux de fin de chantier, création de dossier d'ouvrages exécutés).	– Maîtrise de la conformité de la solution technique par rapport à l'étude avant-projet	– Client final – Réseau de distribution
Suivi de chantiers	Ce suivi induit la présence et l'expertise, sur le terrain, pour le suivi et la coordination.	– Maîtrise des délais et de la conformité du résultat final par rapport à ce qui a été vendu	– Client final – Réseau de distribution
Recherche et suivi de partenaires	En relation avec des partenaires identifiés, des solutions externes sont proposées en fonction des besoins. (Création des cahiers des charges pour les fournisseurs et sous-traitants, passage d'appel d'offres, sélection de partenaires, suivi des réalisations).	– Offre d'une solution globale plus large que le catalogue de produits et services standards de Bucher Vaslin	– Client final – Réseau de distribution

Les sur-mesure

	Description	Avantages	Public concerné
Création de produits et accessoires spécifiques	Selon les besoins client, en fonction des éléments contractuels, il est possible de faire un développement de compléments spécifiques (étude mécanique, étude électrique et électrotechnique, étude d'automatisme).	– Solution adaptée aux besoins client	– Client final – Réseau de distribution – Service R&D Bucher Vaslin
Personnalisation et adaptation de produits standards	Selon les besoins client, en fonction des éléments contractuels, il est possible de faire un suivi des adaptations spécifiques des produits (analyse de faisabilité en partenariat avec le bureau d'études concepteur du produit, création du cahier des charges de modification, conception de périphériques ou accessoires personnalisés, validation des modifications).	– Solution adaptée aux besoins client	– Client final – Réseau de distribution

La gamme Delta

L’objectif qualitatif à la réception de la vendange est généralement très fort car il est étroitement associé à la qualité finale du vin.

La libération des jus peut commencer dès la récolte (vendange machine), continuer durant le transport, la réception dans la cave, le pompage… et se terminer par le pressurage.

La notion fondamentale est de ne pas abîmer la vendange, par l'optimisation des actions physiques ou l'usage au strict minimum des contraintes mécaniques, doit donc s’appliquer à toutes les étapes du traitement de la vendange.

Notre offre de produits de la gamme Delta vous accompagnera par la fourniture de matériels depuis la réception jusqu’à la thermovinification, en passant par le tri de vendange, l’éraflage, le foulage, le pompage ou encore le convoyage. Découvrez l’étendue de la gamme Delta.

La réception de la vendange 20

Le transfert de la vendange 32

Le tri de la vendange 40

Le traitement de la vendange 52

La réception de vendange

Delta TRE

Remorque Delta RV / RVE / REC

De la réception au transfert de vendange.

Les remorques vibrantes et basculantes Delta RV/RVE réceptionnent et transfèrent la vendange manuelle ou mécanique, de vos vignes jusqu'à votre chai.

Efficacité assurée

Les remorques Delta RV et RVE distribuent de façon régulière la vendange sans trituration. L'égouttage des jus libres est favorisé par la présence des drains démontables, ainsi que par celle des cuvons latéraux, eux-mêmes équipés de trappes de visite. Les jus peuvent être stabilisés à réception dans le cuvon.

L'ensemble des composants en contact avec la vendange et le jus sont conformes à la réglementation en vigueur sur les matériaux en contact.

Un entretien facilité

La maintenance et l'entretien mécanique sont réduits sur les remorques Delta RV / RVE. L'accès à l'intérieur de la remorque permet un nettoyage simplifié.

Une sécurité utilisateurs

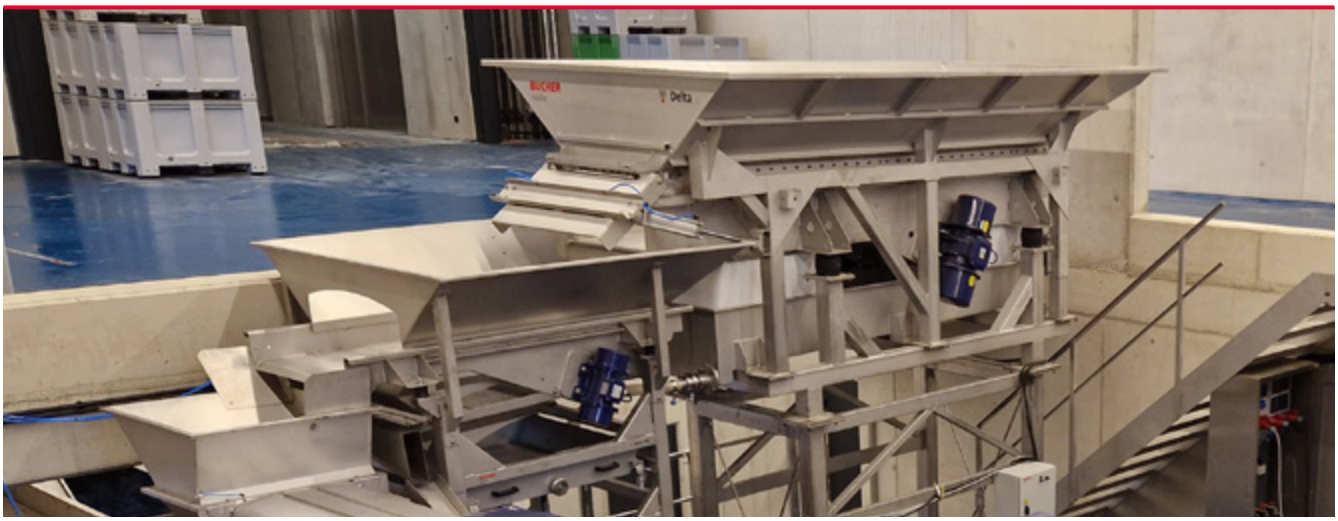
Les bennes RV/RVE ont l'homologation européenne pour les bennes à vendange tractée par tout type de tracteur. Elles comportent un dispositif de freinage par inertie.

En plus de ces éléments la benne est équipée d'une barre anti-encastrement et de pieds anti-basculements. Ce dispositif est compatible avec tout type de tracteur.

	RV 30	RV 40	RV 50	RVE 30	RVE 40	RVE 50	
Capacité	33	43	52	33	43	52	hl
Largeur caisse	1.62	2.02	2.22	1.62	2.02	2.22	m
Hauteur de chargement	1.76	1.76	1.76	1.90	1.90	1.90	m
Hauteur de vidage plateau horizontal	1.26	1.26	1.26	2.42	2.42	2.42	m
Hauteur de vidage plateau inclinaison maximale	1.04	1.04	1.04	2.17	2.17	2.17	m

Options
- Bâche de protection (RV/RVE)
- Caméra de recul
- Centrales hydraulique (RV/RVE)
- Commande électrique (RV/RVE)
- Gardes boue
- Grilles (RV/RVE)
- Marche pied (RV/RVE)
- Système de sulfitage des réservoirs (RV/RVE)
- Rétrécisseur de plateau (RV/RVE)
- Trappe arrière pour trémie (RV/RVE)
- Vannes

Conquêts vibrants Delta AEV



De la réception au transfert de vendange.

Les conquêts vibrants Delta AEV permettent de réceptionner et transférer la vendange manuelle ou mécanique. Conquêt de capacité de 30 à 150 hl.
Ils sont essentiels pour une qualité d'éraflage optimum.

Une efficacité assurée

Les conquêts vibrants Delta AEV distribuent de façon régulière la vendange sans trituration. L'égouttage est facilité par la présence de grille à barreaux trapézoïdaux entièrement démontable. Ce qui permet d'éviter le colmatage et de gagner du temps.

Associés à des drains, les capacités d'égouttage sont augmentées. S'adaptant à votre environnement de travail, ces conquêts s'ajustent à tous types de bennes.

Une sécurité utilisateur garantie

L'absence de pièces mécaniques en mouvement apporte aux conquêts vibrants Delta AEV une véritable sécurité utilisateur. Les parties du conquêt en contact avec la vendange sont toutes en inox, ce qui garantit une sécurité alimentaire.

Un entretien facilité

La maintenance et l'entretien mécanique sont réduits sur les conquêts Delta AEV. L'absence de rétention dans les angles de la trémie et la possibilité de démonter le bac à jus rendent son entretien aisé.

	AEV 307	AEV 407	AEV 507	AEV 607	AEV 807	AEV 510	AEV 610	AEV 810	AEV 1010	AEV 1210	AEV 1510	
Capacité trémie	30	40	50	60	80	50	60	80	100	125	150	hl
Longueur	4250	4250	4250	4420	4800	4250	4250	4500	4800	4800	4800	mm
Largeur	2030	2200	2215	2560	3150	2200	2215	2780	3140	3140	3140	mm
Hauteur de chargement	1980	2050	2220	2260	2505	2100	2270	2400	2550	2750	2960	mm

Options
- Réhausse anti-éclaboussures

Conquêt vibrants basculants Delta CV / CVE

De la réception au transfert de vendange

Ils alimentent à la fois les érafloirs, les tables de tri, mais également les systèmes de tri automatisé (type Delta Vistalys) et les pressoirs.

Efficacité assurée

Les conquêts vibrants et basculants Delta CV/CVE distribuent de façon régulière la vendange sans trituration. L'égouttage est facilité par la présence de grille à barreaux trapézoïdaux entièrement démontable. Ce qui permet d'éviter le colmatage et de gagner du temps.

Une sécurité utilisateur garantie

L'absence de pièces mécaniques en mouvement apporte aux conquêts vibrants et basculants Delta CV/CVE une véritable sécurité utilisateur.

Les parties du conquêt en contact avec la vendange sont toutes en inox ce qui garantit une sécurité alimentaire.

Un entretien facilité

La maintenance et l'entretien mécanique sont réduits sur les conquêts Delta CV/CVE.
L'absence de rétention dans les angles de la trémie et la possibilité de démonter le bac à jus rendent son entretien aisé.

	CV 35	CV 45	CV 55	CV 65	CVE 35	CVE 45	CVE 55	CVE 65	CVE80	
Capacité	33	43	52	65	33	43	52	61	80	hl
Volume vérins	1+7	1+7	1+7	-	2+7	2+7	2+7	7+7	22+17	l
Hauteur de chargement	1760	1760	1760	2150	1900	1900	1900	1650	1850	mm
Hauteur de vidage plateau horizontal	1260	1260	1260	1030	2200	2420	2420	2160	2860	mm
Hauteur de vidage plateau inclinaison maximale	1040	1040	1040	980	2170	2170	2170	2080	2830	mm
Largeur	1620	2020	2220	2640	1620	2020	2220	2650	2800	mm

Options
- Variateur pour plateau vibrant

Érafloirs à cage rotative Delta Évolution 2/4/6/8/10

L'éraflage de la vendange

L'arbre et la cage tournent dans le même sens, évitant ainsi les effets de cisaillement de la vendange. L'arbre est désaxé, ce qui permet un décolmatage de la grille et évite la trituration des rafles.

Efficacité assurée

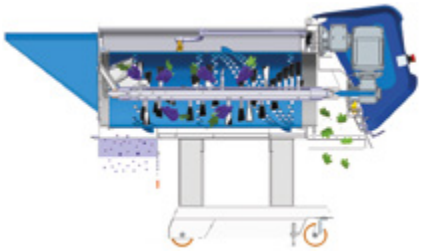
Les érafloirs Delta Évolution offrent un traitement qualitatif des baies, lorsqu'ils sont en configuration vendange fragile.
Ils assurent la préservation des baies lors de l'éraflage.
En fonction de sa configuration, le taux de baies éclatées sur Pinot noir passe de 75% à 25%.
Cette efficacité se retrouve sur du Pinot noir, Syrah, Cabernet, Gamay ou encore sur du Riesling. Il est possible d'y intégrer directement un fouloir.

Un entretien facilité

La maintenance et l'entretien mécanique sont réduits sur les érafloirs Delta Évolution. L'accès à la cage simplifie le nettoyage et assure une hygiène de qualité.

Une sécurité utilisateurs

Afin d'assurer une sécurité utilisateur, les érafloirs s'arrêtent en cas de maniement des capots latéraux.



	Évolution 2	Évolution 4	Évolution 6	Évolution 8	Évolution 10	
Débit maxi avec arbre et cage standard*	20	30	50 à 55	70 à 80	85 à 110	t/h
Longueur	2290	2820	2990	3235	3631	mm
Largeur	945	1190	1160	1262	1416	mm
Hauteur	800	1020	1190	1310	1480	mm
Poids à vide	260	380	560	780	1290	kg

* A titre indicatif, variable en fonction des cépages, de l'état et de la nature de la vendange (manuelle ou machine) et de la configuration de l'érafloir..

Options
- Arbres
- Cages
- trémies
- Supports châssis
- Rampe de lavage
- Canalisation baies
- Dispositif entraînement fouloir

Érafloirs à cage oscillante Delta Oscillys

L'éraflage net et précis par mouvement pendulaire.

Nos Oscillys utilisent l'oscillation grande amplitude d'une cage dont l'objectif est de détacher les grains de raisin de la rafle par inertie, préservant ainsi l'intégrité des baies.

Efficacité assurée

Les érafloirs Delta Oscillys vous offrent la possibilité d'associer une grande capacité d'éraflage dans un encombrement réduit. La vendange est alimentée par gravité dans une cage, sans batteur, ni arbre.
Les baies et rafles sont collectées sur un trieur à rouleaux.

En fonction du modèle, deux type de cage s'offrent à vous.
- Sur les Delta Oscillys 50, la cage en PEHD est de faible longueur.

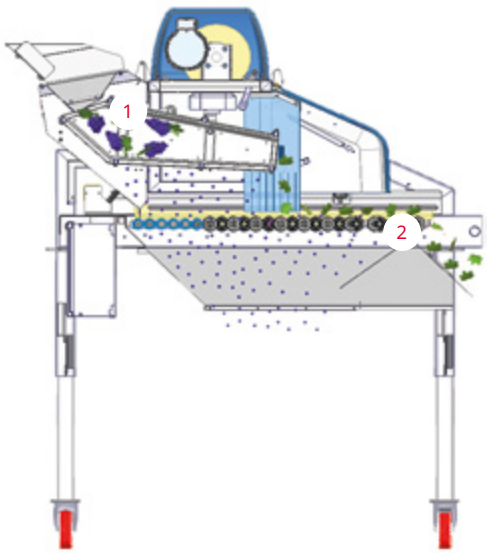
- Sur les Delta Oscillys XM/XL, la cage de grande largeur et de forme pentagonale assure un traitement, dans la zone centrale, en monocouche des grappes.

En fonction des cépages, de l'état sanitaire et de la maturité, l'utilisateur peut régler la vitesse d'oscillation, le type de cage, l'écartement des rouleaux en fonctionnement ainsi que leur vitesse.

Un entretien facilité

L'accessibilité des graisseurs apporte un nettoyage rapide et simple.

Citation



Focus sur le fonctionnement des Delta Oscillys XM/XL

Ce système d'éraflage exclusif et brevetés (3 brevets) permet un éraflage efficace et quantitatif.

La vendange est alimentée par gravité dans une trémie et une cage de grande largeur (1).

Les deux zones du trieur (2) vous apportent une qualité de tri optimale, de part la qualité d'éraflage. Celle-ci a préservée l'intégrité des baies, sans dilacérer les rafles et les débris vert (feuilles, pétioles).

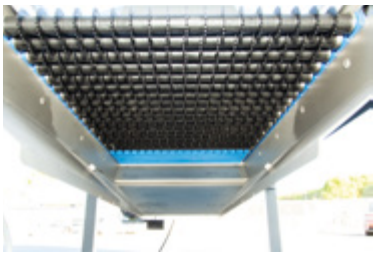
Le taux des parties végétales résiduelles est significativement réduit avec les Delta Oscillys. Il atteint un ratio* allant de 0.2% à 0.5% contre 2% à 4.5% sur un érafloir traditionnel.

* A titre indicatif, variable en fonction des cépages, de l'état et de la nature de la vendange (manuelle ou machine).

	Oscillys 50	Oscillys XM	Oscillys XL	
Débit maxi	Jusqu'à 6t/h*	Jusqu'à 15t/h*	Jusqu'à 25t/h*	t/h
Hauteur totale	1600	1470	2485 / +500	mm
Hauteur sortie de "baies"	460	500	1107 / +500	mm
Longueur	2080	1850	2674 / +500	mm
Largeur	1170	1550	1768 / +500	mm
Longueur pour ouverture des capots	1170	2070	2780	mm
Hauteur pour basculement de la trémie	2080	1980	2806	mm
Hauteur pour l'ouverture des capots	1740	1810	2492 (avant) 2641 (arrière)	mm
Poids	450	600	1000	kg
Puissance électrique installée	1.65	2.05	2.05 (sans options) 2.15 (avec tapis à rafles)	kW

* A titre indicatif, variable en fonction des cépages, de l'état et de la nature de la vendange (manuelle ou machine).

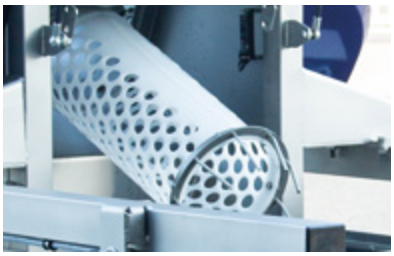
Une technologie à votre service



Trieur à deux zones

Baies et rafles sont collectées sur un trieur à rouleaux. La première zone réparti la vendange et sépare le jus et baies millerandées.

La deuxième zone sépare les baies des rafles et débris verts.



Cage d'éraflage Oscillys 50

Cage en PEHD de faible longueur.

Cage d'éraflage Oscillys XM/XL

Cage de grande largeur et forme pentagonale assure un traitement dans la zone centrale et en monocouche des grappes.

La cinématique de la cage génère une force d'éraflage progressive dès le début de la cage.

Caisson d'égouttage
Avec écartement réglable des rouleaux.

Cage supplémentaire
DN 25, 30 ou 35.

Cage 1ère monte
Au choix de 30 ou 35 mm.

Châssis pour Delta TRV 20
Hauteur entre 1000 et 1500 mm.

Goulotte
Associé avec un déflecteur mobile de séparation.

Peigne pour écartement
Réglage de l'écartement des rouleaux trieur de 17 à 21 mm en lieu et place du réglage standard de 15 à 19 mm.

Tapis d'évacuation des rafles
- Longueur 1m90, bande lisse de 400mm.
- Uniquement pour Delta Oscillys XL.

Trémie d'entré
Pour alimentation par remorque Delta RVE.

Fouloirs Delta F / FC

Pour un foulage de qualité.

Nos fouloirs Delta sont équipés de deux rouleaux spécifiques assurant la rupture de la pellicule de baie et une meilleure extraction lors du pressurage tout en préservant les pépins.

Efficacité assurée

Les fouloirs Delta FC/F peuvent s'intégrer à l'environnement des érafloirs (Delta Evolution). Les barres de supportages présentes offrent le choix de deux positions différentes.

La position basse permet de disposer le fouloir sur une pompe. La position haute quant à elle offre la possibilité de positionner le fouloir dans une porte de cuve de diamètre 500 mm.

Le réglage du passage entre les rouleaux se fait par molettes avec visualisation de l'écartement.
Ces rouleaux monoblocs n'ont pas de zone de rétention entre les modules.

Une sécurité utilisateurs

La grille de sécurité présente au-dessus de la trémie garantit une sécurité opérateur lors du fonctionnement des fouloirs Delta FC/F.

	F20	F2	F4	FC1	FC6	FC8	FC10
Débit maxi en vendange éraflée (t/h)	10 à 25	15	20	8	60	80	100
Débit maxi en vendange entière (t/h)	3 à 12	12	15	5	50	70	90
Puissance (kW)	1,5	Non motorisé	1.1	2 x 225	3	3	4

Options
- Chariots
- Trémies

Fragmenteur de rafles Delta BFR

La diminution du volume de la rafle.

Dimensionné pour s'intégrer aux érafloirs de la gamme Delta, il offre un débit maximal de vendange entière traitée de 10 t/h, en fonction des cépages.

Efficacité assurée

Le fragmenteur de rafles Delta BFR va vous permettre de diminuer le volume de rafles jusqu'à 80%.

L'utilisation des rafles fragmentées est dédiée à la distillation, l'épandage et le recyclage en biomasse.

Son faible encombrement lui permet de s'intégrer aisément à l'environnement de travail.

	Delta BFR	
Capacité maximum en vendange entière*	12	t/h
Longueur	2160	m
Largeur	1010	m
Hauteur	1030	m

* En fonction du cépage.

Options
- Réhausse châssis
- Trémie broyeur

Le transfert de vendange

Convoyeurs à bande Delta TRE / ELVTR

Le transfert de la vendange.

Les convoyeurs à bande Delta ELVTR et Delta TRE sont idéal pour le transfert de vendange fraîche, de vendange macérée ou encore pour évacuer les rafles d'éraflage et marcs asséchés.

La simplicité du transfert

Les convoyeurs à bande Delta ELVTR et Delta TRE sont construit à 100% en inox, ce qui lui assure une robustesse dans le temps.

L'assurance de l'adaptabilité

Les tapis sont équipés de série de variateur électronique et disponible sur des largeurs de 300 à 500 mm permettant d'adapter la vitesse du tapis au plus précis par rapport à un chantier de récolte.

A l'aide de la pompe manuel, le chariot à relevage hydraulique permet de régler la hauteur désirée du tapis. Les convoyeurs Delta TRE sont disponibles sur trois longueurs (3 m, 4 m et 5 m) et largeurs (400 mm et 500 mm (pour des longueurs de 4 m et 5 m), et les convoyeurs Delta ELVTR sont fait sur mesure.

Un entretien facilité

Les bandes des convoyeurs sont démontable (agrément FDA et EU 1935/2004), ce qui permet de faciliter l'entretien de celles-ci.

Une efficacité garantie

La hauteur des tasseaux de 60 mm offre un meilleur maintien de la vendange et réduit la chute de grappe lors du transfert.

Options
- Adaptateurs
- Goulottes
- Manchette
- Trémies
- Rampe de lavage

Nos solutions de pompage

La gamme de pompes Delta assure le transport de la vendange éraflée, le transfert des marcs cuvés et du vin.

Delta DP

La pompe Delta DP est une pompe péristaltique qui assure deux applications : pompe à vendange et pompe à vin.
Auto-amorçante, cette pompe peut aller jusqu'à 7 mètres de profondeur.
Elle peut être associée à une trémie de gavage.

Les pompes péristaltiques offrent un confort à l'usage, une grande polyvalence et un très bonne qualité de pompage.

Son transport en douceur et en continu permet un transfert qualitatif de la vendange éraflée et du vin (double fonction).

Ses équipements de sécurité apportent notamment une sécurité lors de la marche à sec.

Livrées avec une grille de lavage adaptée, l'entretien reste très limité et vous garantit une hygiène optimale.

Options

- Grilles
- Sondes
- Trémies et réhausses
- Vacuostat d'aspiration
- Télécommande sans fil
- Console de commande

Delta PMV & PM

Au cœur de la chaîne de vinification, les pompes Delta PMV et PM assurent la réception de vendange fraîche et sont adaptées au transfert de marcs cuvés.

Les pompes PMV et PM offrent une trituration minimale de la vendange. Elles sont équipées de motoréducteurs et d'un ensemble rotor-stator de grande qualité, certifié FDA et développé spécifiquement par Bucher Vaslin.

Dotées de variateurs, elles peuvent être équipées de deux sondes de niveau afin d'avoir un fonctionnement continu.

Ses équipements de sécurité apportent notamment une sécurité lors de la marche à sec.
Livré avec une grille de lavage adaptée, l'entretien reste très limité et garantit une hygiène optimale.

Options

- Grilles
- Sondes
- Trémies
- Timons inversés

Delta PVE & CPM

Identiques aux Delta PMV et PM, les pompes PVE et CPM sont généralement placées au niveau des conquêts.

Les pompes PVE sont placées soit sous cuves, soit à l'aspiration en remplacement des pompes à piston.

Elles sont équipées de motoréducteurs et d'un ensemble rotor-stator de grande qualité, certifié FDA et développé spécifiquement par Bucher Vaslin.

Elles peuvent également être positionnées sous les Delta Extractys.

Les Delta CPM sont placées sous les érafloirs. Elles peuvent également être utilisées en réception.

Delta Flex

Pompes volumétriques à impulseurs flexibles, vitesse lente ou rapide.

Les pompes Flex agissent lors du transfert de jus et de vins.

La faible vitesse de rotation de la pompe Delta Flex permet l'absence de destruction des pépins et pulpes. Elle est réversible et auto-amorçante.

Cette pompe peut être mono-vitesse, bi-vitesse ou avec variateur de fréquence. Ses impulseurs à pales souples sont en néoprène alimentaire.
La pompe Delta Flex est notamment utilisée pour le remontage, le détartrage, la filtration, l'entonnage et l'embouteillage.

Options

- By-pass à vanne
- Filetage DIN
- Pressostats
- Radiocommande
- Régulateurs de pression

Delta Twin

La pompe Delta Twin est à double piston rotatif excentré et à vitesse lente. Elle agit lors du transfert de jus et de vins.

Son pouvoir d'aspiration permet d'aller jusqu'à 8 mètres à sec, ce qui offre la possibilité de travaux de transfert sur une longue distance.

Les pompes Twin ont la capacité de pomper des produits visqueux.
La maintenance et le nettoyage est facile.
Elle est utilisée pour le remontage, le transfert, la filtration, l'entonnage, l'embouteillage, les lies, les moûts ainsi que les vins.

Options

- By-pass
- Débitmètre intégré
- Ecran tactile 7' avec automate
- Pressostats
- Radiocommande
- Régulateurs de pression
- Sonde de détection de manque liquide

Delta LOB

Convenant à l'ensemble des travaux de chai, la pompe Delta LOB reflète l'image parfaite de la polyvalence. Elle transfère la vendange, les moûts et les vins. Aide à la mise en bouteilles, pompe les lies et peut être associée à votre système de filtration.

La pompe Delta LOB est à lobes en nitrile dur, certifiés alimentaires. Autorise le passage de particules solides allant jusqu'à 50 mm de diamètre.

Auto-aspirante, cette pompe permet d'aller jusqu'à 8 mètres à sec. Elle apporte le plus grand respect du vin offrant un débit en continu sans brassage.

Très résistante à la température (de -10°C à 90°C) et à la pression (de 4 à 10 bars en fonction du modèle), cette pompe à lobes apporte une très faible dissolution d'oxygène et permet le passage de corps solides.

Options

- Ecran tactile 7' avec automate
- Compteurs
- Lames vibrantes
- Pressostats
- Radiocommande
- Trémies
- Vanne rapide motorisée

Les pompes DP

	DP01	DP02	DP03	DP04	
Débit vin	15 à 50	30 à 75	55 à 170	100 à 350	hl/h
Débit maxi en vendange éraflée*	-	3 à 6	4.5 à 14	8.5 à 29	t/h
Longueur	1085	1111	1350	1581	mm
Largeur	465	520	550	724	mm
Hauteur	902	1016	1185	1532	mm

* Pompe DP associée à une trémie.

Les pompes PMV / PM

	PMV 2	PMV 4	PMV 4 VAR	PMV 4 VAR bas débit	PM6V mono 9kw	PM6V mono 11kw	PM6M mono 9kw	PM6M mono 11kw	PM6 VAR 9kw	PM6 VAR 11kw	PM8 mono 11kw	PM8 mono 15kw	PM8 VAR 11kw	PM10	
Débit maxi en vendange éraflée	20	30	10 à 30	3 à 16	60		-		30 à 60		80		40 à 80	130	t/h
Débit maxi en marcs cuvés éraflés	10	15	10 à 15	-	-		30		-		40		20 à 40	60	t/h
Longueur	2254	2272	2272	2272	2550				2750		2820			sur mesure	mm
Largeur	715	715	715	715	800				800		800				mm
Hauteur	970	1021	1021	1021	1160				1160		1170				mm

Les pompes PVE

	PVE 80	PVE 100	
Débit vin	30	45	hl/h
Longueur	1930	2240	mm
Largeur	670	670	mm
Hauteur	680	610	mm

Les pompes Flex

	Flex 35/70	Flex 50/100	Flex 70/140	Flex 90/180	Flex 110/220	Flex 140/280	Flex 170/340	Flex 300/600	Flex 5/140 Var Elec	FLEX 15/240 Var Elec	FLEX 15/260 Var Elec	FLEX 25/400 Var Elec	FLEX 50/700 Var Elec	
Débit vin*	35 à 70	50 à 100	70 à 140	90 à 180	110 à 220	140 à 280	170 à 340	300 à 500	5 à 140	15 à 240	15 à 260	25 à 400	50 à 540	hl/h
Longueur	1018	1018	1043	1043	1043	1130	1127	1018	1020	1134	1127	1240	1208	mm
Largeur	370	370	370	370	370	370	370	440	376	346	346	412	440	mm
Hauteur	720.5	720.5	720.5	720.5	720.5	720.5	720.5	920	721	826	826	810	910	mm

* Essais effectués avec 3 m de tuyau diamètre 50 dans de l'eau à 15°C. Les pertes de charges peuvent être différentes selon la tuyauteries utilisée, la nature du produit véhiculé et impulseur.

Les pompes Twin

	Twin 100	Twin 300	
Débit vin*	5 à 100	30 à 300	hl/h
Longueur	1100	1400	mm
Largeur	450	600	mm
Hauteur	800	950	mm

* Essais effectués avec 12 m de tuyau en diamètre 70 mm en aspiration, 6 mètres de tuyaux en refoulement sur de l'eau à 15°C.

Les pompes LOB

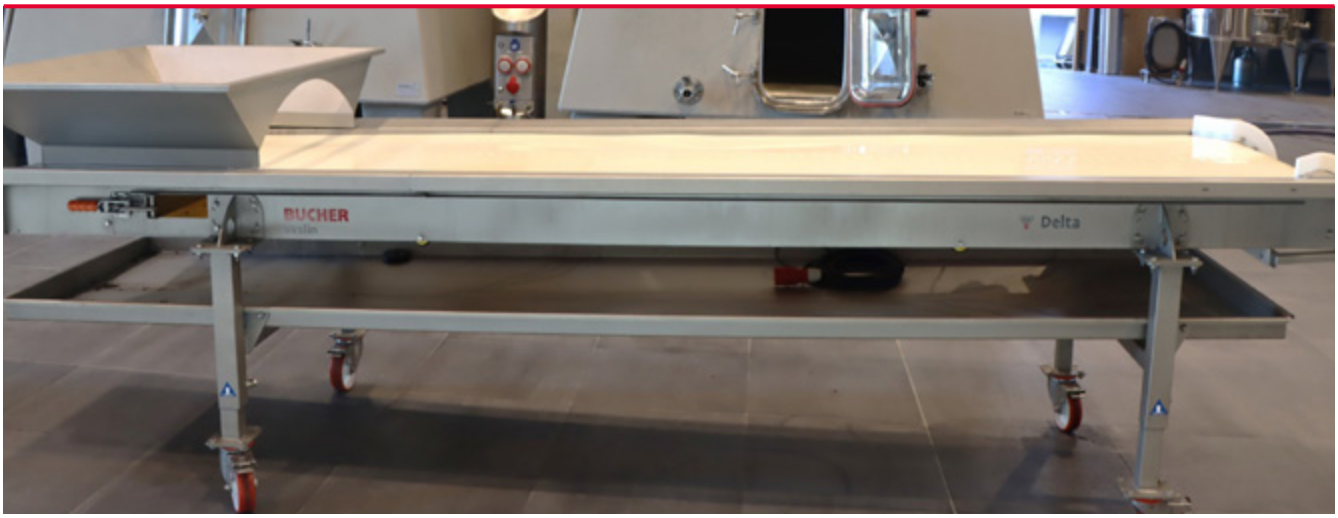
	LOB 200	LOB 300	LOB 600	LOB 1000	
Débit vin*	15 à 240	30 à 340	60 à 660	80 à 1100	hl/h
Longueur	1240	1480	1580	1800	mm
Largeur	610	610	650	750	mm
Hauteur	1000	1000	1000	1000	mm

* Essais effectués avec 12 m de tuyau en diamètre 70 mm en aspiration, 6 mètres de tuyaux en refoulement sur de l'eau à 15°C.

Le tri de vendange

BUCHER

Table de tri à bande Delta TBE



Le tri manuel

Cette table de tri alimente régulièrement l'équipement aval de la chaîne de réception (érafloir, fouloir, pompe). Suivant le modèle, il est possible d'avoir entre 6 et 12 trieurs autour de cette table.

Efficacité assurée

La table de tri à bande Delta TBE promet une efficacité de transfert de la vendange avec de nombreuses options pour faciliter le tri manuel.

Ses manœuvres sont simples et rapides, et les zones de rétention sont limitées.

Elle est équipée d'une bande sans fin à entraînement positif avec agrément FDA et EU 1935/2004, ainsi que d'un motoréducteur à vitesse variable, allant de 3 à 8 mètres/mm.

Un entretien facilité

Avec le système de détente rapide de la bande permettant un nettoyage aisé, la table s'entretient facilement.

Une sécurité utilisateurs

La table de tri à bande Delta TBE garantie une stabilité lors de son utilisation.

	TBE	
Motoréducteur à vitesse variable	De 3 à 8	m/min
Longueur	De 3500 à 6500	mm
Hauteur totale | Mini/maxi	910	mm
Largeur	1186	mm

Options
- Adaptateurs
- Rampe d'éclairage
- Trémie de réception
- Tri positif à 3 couloirs réglable

Table de tri vibrante Delta TRV

Le tri mécanique

La table de tri vibrante Delta TRV assure la séparation du produit noble des jus libres et des débris végétaux (baies abîmées, pétioles, grains millerandés, insectes...).
En fonction du modèle, la table Delta TRV offre la possibilité d'avoir autour d'elle entre 4 et 6 trieurs.

Efficacité assurée

La table de tri vibrante Delta TRV promet une efficacité lors du tri des vendanges grâce à des manœuvres simples et rapides.

Elle offre une récupération pratique des jus libres et/ou des débris végétaux.

Sa grille auto évacuatrice pour tous les petits déchets végétaux (verjus, grillés, ...) permet la récupération des moûts propres.

Un entretien facilité

Le nettoyage est simple et rapide, et les zones de rétention limitées.

Une sécurité utilisateurs

La table de tri assure une garantie de stabilité.

	TRV 20	TRV 25	TRV 35	
Débit maxi	De 10 à 12	De 20 à 25	8	t/h
Surface d'égouttage	0.7m²	1.4 m²	0.90m²	m²
Hauteur	1100	1360	900	mm
Longueur	2000	2550	3500	mm
Largeur	1350	1620	750	mm

Options
- Adaptateurs
- Grille d'égouttage
- Rampe de lavage et séchage
- Retourneur
- Rétrécisseur
- Support caisse
- Trémie grande capacité
- Trémie de réception standard
- Trémie pour bins
- Variateur déporté

BREVET DÉPOSÉ

Table de tri Delta Trio

Le tri mécanique

Delta Trio est un trieur à rouleaux composé d'une trémie de répartition vibrante.

Efficacité assurée

La table de tri Delta Trio permet de trier la vendange en gardant un bel aspect visuel de la vendange en sortie de tri. Elle est particulièrement efficace sur les queues de feuilles et les grappillons.

Son système de réglage de l'écartement des rouleaux est breveté Bucher Vaslin et la vitesse de rotation des rouleaux est variable.

L'utilisation de la table de tri est facile et les réglages sont simples. elle s'adapte à toutes les conditions d'alimentation : benne vibrante, érafloir, benne à vis, etc.

Un entretien facilité

Le nettoyage est aisé avec l'auge et la spire intégralement démontables.

Options
- Bras de répartition
- Caisson à vis
- Kit peigne
- Réglage automatique de l'écartement des rouleaux (pour Delta Trio XXL)
- Réhausse des châssis

Focus sur le fonctionnement des Delta Trio

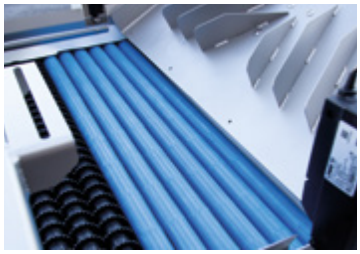
La vendange est déversée sur la trémie vibrante (1), puis sur les rouleaux répartiteurs (2).

Le jus et les petits éléments sont séparés de la vendange par ces rouleaux.

	Trio XS	Trio XM	Trio XL	Trio XXL	
Débit maxi en vendange éraflée	6	15	25	60	t/h
Hauteur disponible sous la table | Mini/maxi	460 / 960	570 / 1070	540 / 1040	540 / 1040	mm
Hauteur totale | Mini/maxi	1000 / 1500	1390 / 1890	1210 / 1710	1210 / 1710	mm
Longueur	1780	1860	2480	2500	mm
Largeur	1160	1550	1560	1560	mm

Boitier de commandes

Le réglage de l'écartement des rouleaux trieurs est réalisé en fonctionnement.



Trémie de répartition vibrante

La vendange est acheminée sur les rouleaux répartiteur.

Auge et spire

Intégralement démontables, le nettoyage est ainsi facilité.

Table de tri Delta Rflow

Le tri mécanique

Delta Rflow traite la vendange égrappée, manuelle ou machine. Son trieur automatique à haut débit permet d'aller jusqu'à 15 tonnes de vendange par heure.

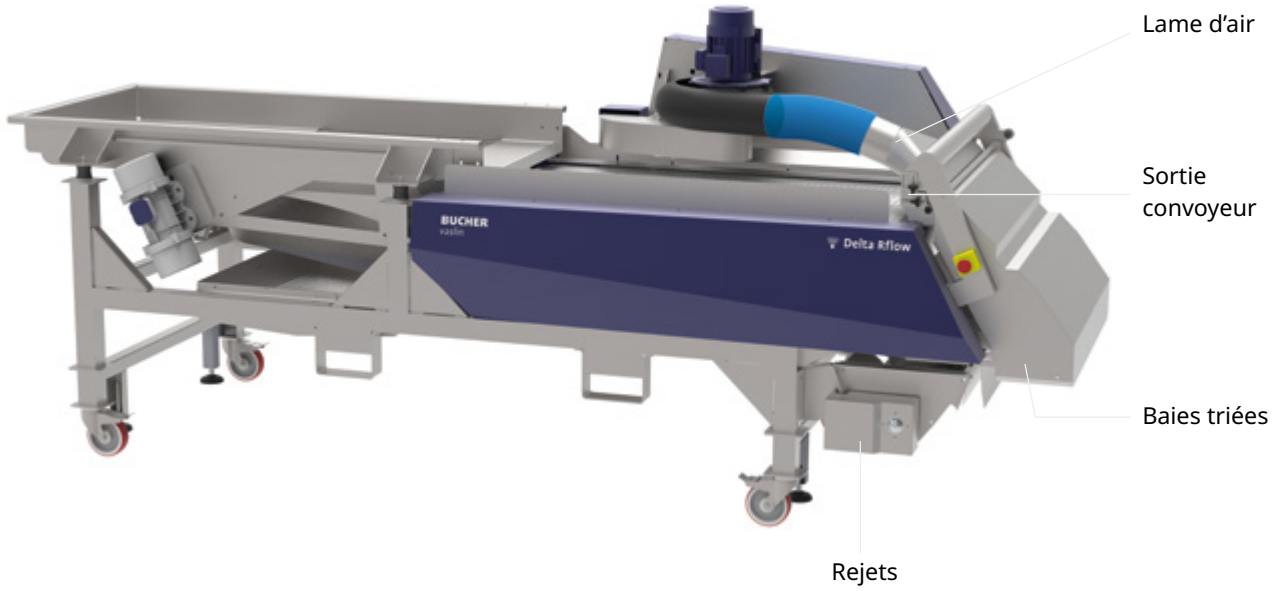
Efficacité assurée

La table de tri à lame d'air Delta RFlow promet une efficacité avec une élimination des débris végétaux de petites tailles et légers, des grains millerandés, des raisins secs, des pépins, des peaux, et également des insectes.

Une meilleure stabilité des raisins est offerte avec le tapis à picots, qui permet aussi d'accélérer le tri des raisins, permettant une vitesse élevée à 2,5 m/s.

La table de répartition et d'égouttage permet la récupération des jus libres. Le réglage de la position de la soufflerie et de la barre de coupe se fait simplement.

Options
- Rampe de lavage
- Tapis d'évacuation des déchets
- Tapis élévateur



	Delta Rflow	
Débit maxi selon cépage	15	t/h
Puissance électrique installée	5.5	kw
Hauteur totale	1690	mm
Hauteur sous la sortie des baies	570	mm
Hauteur sous la sortie des déchets	315	mm
Hauteur d'alimentation	1300	mm
Longueur	4100	mm
Largeur	1650	mm
Poids sans réhausse	950	kg

Table de tri par densité Delta Densilys

Le tri densimétrique

Ce tapis breveté assure à la fois l'égouttage et le convoyage.

Efficacité assurée

La vendange éraflée est déversée dans un bain de jus sucré. La densité du jus permet de séparer les baies mûrs (plus denses) des éléments moins denses (baies moins mûre, débris végétaux..). Les baies mûres sont réceptionnées sur une bande d'égouttage souple.

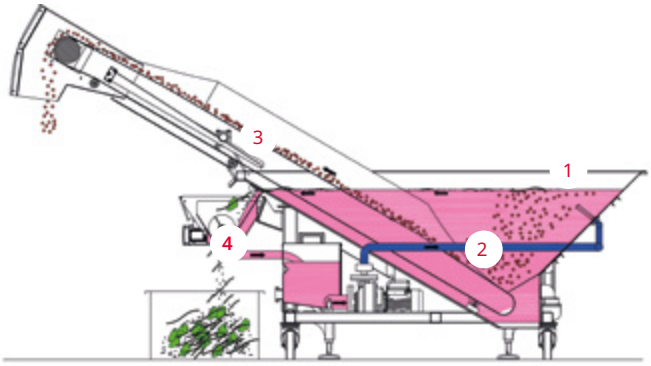
Durant le convoyage des baies mûres, l'inclinaison et la déformation de la bande permettent un égouttage de jus. Les éléments moins denses sont entraînés par un courant de jus vers le bac déverseur. Les baies moins mûres et débris végétaux sont séparés du jus par une vis d'égouttage.

Le jus est recyclé vers le bac par une pompe. En fonction du niveau de tri désiré l'opérateur peut ajuster le niveau de densité du bain.

Entretien facilité

Le basculement du convoyeur par vérin hydraulique facilite le lavage et le transport.

Options
- Réhausses anti-éclaboussure
- Système de circulation
- Système de séchage de la vendange
- Vanne à boule



Le fonctionnement des Delta Densilys

La vendange éraflée est déversée dans un bain de jus sucré (1).

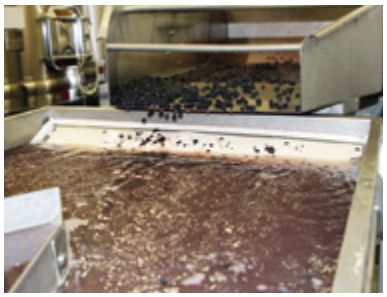
La densité du jus permet de séparer (2) les baies mûres (plus denses) des éléments moins denses (baies moins mûres, débris végétaux, etc.).

Les baies mûres sont ensuite convoyées et égouttées (3) vers la suite de votre ligne de réception. Les déchets flottant, quant à eux, sont évacués (4) à la sortie du bain.

	Densilys XS	Densilys XM
Débit maxi en vendange éraflée (t/h)	6	12
Débit maxi en lavage de vendange entière (t/h)	3	6
Capacité trémie (hl)	7.5	10
Hauteur tapis levé / tapis baissé (mm)	2430 / 1420	2430 / 1420
Hauteur disponible en sortie des baies (mm)	1930	1680
Hauteur disponible en sortie des déchets (mm)	710	700
Longueur (mm)	3990	3940
Largeur (mm)	1800	2460

Pompe hydraulique
Cette pompe permet d'incliner le tapis en fonction de son utilisation.

Remontée des grains
Le convoyeur remonte les baies mûres vers la partie supérieure de la table. Durant le convoyage la déformation de la bande améliore l'égouttage des baies en limitant la trituration.



Trémie
La vendange est déversée dans la trémie, le liquide (jus, eau sucrée, ou eau claire) assure le tri densimétrique.

Table de tri optique Delta Vistalys

Le tri optique

Trier votre vendange en fonction de paramètres spécifique et adapté à vos besoin, est la solution que vous propose la table de tri Delta Vistalys.

Efficacité assurée

Les baies de raisin sont triées par une caméra couleur. L'analyse en continu des images permet à l'utilisateur de graduer le tri avec une extrême précision, en fonction de ses objectifs et de la qualité initiale de la vendange.

Le vigneron définit son niveau de tri en paramétrant le réglage de couleur et de forme des objets.

Il pourra choisir de sélectionner les baies parfaitement intègres et mûres et éliminer les corps étrangers, les végétaux, les baies roses, flétries, et des baies parasitées.

Elle permet une forte productivité allant jusqu'à 10 t/h. La connexion de la machine (en option) permet une prise en main à distance par la Hotline.

Entretien facilité

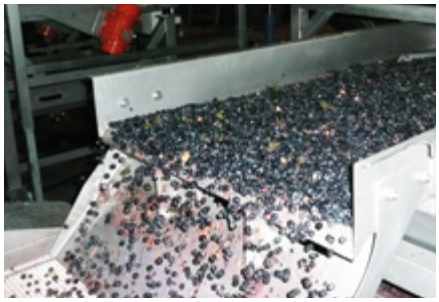
Sa grande accessibilité permet une facilité de nettoyage et de maintenance.

Options
- Connectivité
- Réhausse de châssis
- Sonde
- Vis à déchets

VINITECH TROPHEE ARGENT INNOVATION 2008

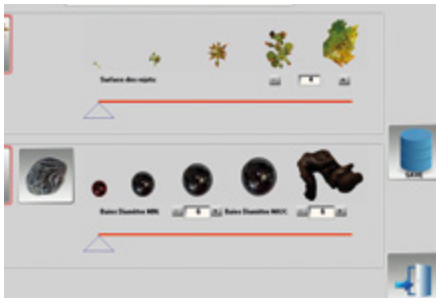
INTERVITIS INTERFRUCTA AUSGEZEICHNETE INNOVATION INNOVATIONSPREIS 2010

	Delta Vistalys HD	
Débit Max (selon cépages)	15	t/h
Besoin en air comprimé	40m³ à 6 bars	m³
Hauteur	2300	mm
Longueur	2430	mm
Largeur	1810	mm



Égouttage et répartition de la vendange

100% des baies sont amenées de façon régulière vers le tri par une table vibrante Delta TRV, installée en amont pour égoutter la vendange éraflée.

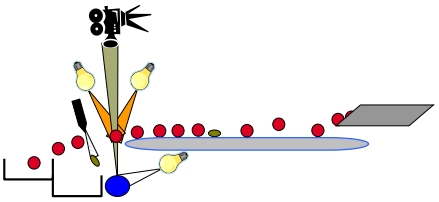


Prise d'image et analyse

Un tapis-convoyeur, muni de picots, avance à vitesse élevée (2,5 m/s soit 10 km/h) et constante. Les baies sont distribuées entre les picots et ne bougent plus, ce qui permet de conserver la précision du tri à pleine vitesse.

Grâce à l'éclairage continu des baies et un éclairage de fond de scène sans ombre à base de leds, les images prises par la caméra couleur haute cadence et haute définition sont nettes et précises.

Elles peuvent ainsi être traitées par un puissant calculateur, spécifiquement adapté au raisin.



Tri de la vendange

Une fois les images analysées, l'élimination des éléments indésirables est automatique, via des buses pneumatiques haute fréquence.

Le traitement de la vendange

Échangeur thermique Delta Rotathermic

La réponse au traitement thermique

Vous souhaitez faire chauffer votre vendange de façon homogène avec un débit continu ? Le Delta Rotathermic est la solution pour répondre à votre besoin.

Efficacité assurée

Cet échangeur thermique fonctionne grâce à un arbre tournant, à pales, qui assure l'homogénéisation de la température, évitant ainsi tout risque de surchauffe. Grâce à ses modules inter-connectables, vous pourrez aller jusqu'à mettre 3 modules en ligne.

L'utilisation du Delta Rotathermic est possible en refroidissement.

	Rotathermic 10 t/h	Rotathermic 20 t/h	Rotathermic 30 t/h	
Débit d'eau chaude	45	90	135	m^3/h
Température de l'eau	95	95	95	°C
Puissance Calorifique	815	1630	2445	kW
Bride de connexion en eau	DN 100 PN10	DN 100 PN10	DN 100 PN10	
Bride de connexion en vendange	DN 125 PN10	DN 125 PN10	DN 125 PN10	
Longueur	7100	7100	7100	mm
Largeur	900	1200	1200	mm
Hauteur	930	1700	2400	mm

Thermovinification Delta Extractys

Un procédé physique breveté

Destiné à accélérer la diffusion des composés de la pellicule tels que les polyphénols (anthocyanes et tanins), et les précurseurs aromatiques dans le jus d'une vendange traitée en thermovinification.

Efficacité assurée

L'extracteur sélectif Delta Extractys apporte une liberté de choix et d'action du vinificateur. Le niveau d'extraction est adaptable en fonction du cépage et du type de vin recherché. Cela permet d'obtenir des vins plus structurés, colorés et aromatiques avec une typicité plus marquée (profil de vins souples, fruités,...).

S'adaptant sur toutes les chaînes de thermovinification existantes quelle que soit leur température de chauffage, Delta Extractys s'intègre facilement sans modification (Il est possible de l'installer au-dessus de la cuve de macération).

Son fonctionnement est dédié à des vinifications en phase liquide ou solide, à des macérations pelliculaires à chaud...

Entretien facilité

Le rinçage à l'eau chaude des tubes de pression par le circuit des tuyauteries de vendange permet un entretien aisé.

	Extractys
Modulation du débit	3x10t/h
Chauffage de l'eau	De 20 à 65°C
Longueur (mm)	3000
Hauteur (mm)	3700
Largeur (mm)	2200

buchervaslin.com

Bucher Vaslin
5 rue Gaston Bernier - BP 70028
49290 Chalonnes-sur-Loire -
France
T +33 (0)2 41 74 50 50
connect.buchervaslin.com/contact