

ENOPRO[®]

Manuale d'uso

Filtro Tangenziale

 **KOCH**
MEMBRANE SYSTEMS

mod. WF 6A

1^ FASE**LAVAGGIO**

- RIEMPIRE IL SERBATOIO (A BORDO MACCHINA) CON **ACQUA CALDA** A 40 °C;

VALVOLE APERTE**2 – 3 – 5 – 11 - 12****VALVOLE CHIUSE****1 – 4 – 6 – 7 - 8 – 9 – 10 – 14 - 15**

- DAL PANNELLO OPERATORE: ACCEDERE NELLA VIDEATA **F1** (= CICLI) E CON IL CURSORE POSIZIONATO SUL PRIMO RIGO PREMERE IL TASTO "SHIFT" E SELEZIONARE LA VOCE "LAVAGGIO". POI CONFERMARE CON IL TASTO "ENTER".
- PREMERE **K1** PER AVVIARE IL RIEMPIMENTO DELL'IMPIANTO CON ACQUA;
- APRIRE LE VALVOLE DI SFIATO (**8 – 9**) PER LASCIARE RIEMPIRE L'IMPIANTO. UNA VOLTA CHE TUTTA L'ARIA E' USCITA, CHIUDERE LE VALVOLE DI SFIATO;
- NON APPENA PARTIRA' LA 2^ POMPA (RICIRCOLO) APRIRE LENTAMENTE LA VALVOLA CON LA MANOPOLA IN PLASTICA NERA (**14**) FINO A 10/12 q.li/h;
- FAR GIRARE L'IMPIANTO PER QUALCHE MINUTO SOLO CON ACQUA PER POI AGGIUNGERE IL DETERGENTE **WA** (3 LT.);
- RAGGIUNTA LA TEMPERATURA DI 45 °C AGGIUNGERE IL DETERGENTE **WO** (4 LT.) E CONTEMPORANEAMENTE PREMERE IL TASTO **K4**;

N.B. DA QUESTO MOMENTO L'IMPIANTO, TRAMITE UNA TEMPORIZZAZIONE, FUNZIONERA' PER CIRCA 40 MINUTI. QUALORA LA TEMPERATURA DOVESSE SUPERARE 55/56 °C SPEGNERE MANUALMENTE L'IMPIANTO E PROCEDERE CON LO SVUOTAMENTO.

SVUOTAMENTO:**VALVOLE APERTE****1 – 2 – 3 – 4 – 5 – 8 – 9 – 10
11 – 12 – 13 – 14 – 15****VALVOLE CHIUSE****6 - 7**

- AL TERMINE DEL LAVAGGIO SUL PLC COMPARIRA' LA SCRITTA "SVUOTAMENTO IMPIANTO" CON IL LED **K4** LAMPEGGIANTE, DA PREMERE PER LO SVUOTAMENTO
- ATTRAVERSO LE VALVOLE DI SFIATO (**8 – 9**) GESTIRE LO SVUOTAMENTO TOTALE DELL'IMPIANTO.

2^ FASE

RISCIACQUO

- RIEMPIRE IL SERBATOIO (A BORDO MACCHINA) CON **ACQUA FREDDA**;

VALVOLE APERTE

2 - 3 - 5 - 11 - 12

VALVOLE CHIUSE

1 - 4 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 14 - 15

- DAL PANNELLO OPERATORE: ACCEDERE NELLA VIDEATA F1 (= CICLI) E CON IL CURSORE POSIZIONATO SUL PRIMO RIGO PREMERE IL TASTO "SHIFT" E SELEZIONARE LA VOCE "RISCIACQUO". POI CONFERMARE CON IL TASTO "ENTER".
- NON APPENA PARTIRA' LA 2^ POMPA (RICIRCOLO) APRIRE LENTAMENTE LA VALVOLA CON LA MANOPOLA IN PLASTICA NERA (**14**) FINO A 10/12 q.li/h;
- DISCIOGLERE CIRCA 50 gr. DI ACIDO CITRICO NELL'ACQUA DI RISCIACQUO E FAR GIRARE PER ALMENO 5 MINUTI ;

SVUOTAMENTO:

VALVOLE APERTE		VALVOLE CHIUSE
1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 8 - 9 - 10 11 - 12 - 13 - 14 - 15		6 - 7

- ATTRAVERSO LE VALVOLE DI SFIATO (**8 - 9**) GESTIRE LO SVUOTAMENTO TOTALE DELL'IMPIANTO.

3^ FASE

PRODUZIONE

N.B. LA SEGUENTE PROCEDURA VIENE APPLICATA QUANDO SI DECIDE DI FAR LAVORARE L'IMPIANTO IN "MANUALE", OVVERO SENZA L'IMPIEGO DEL BACHFLUSSING

DISPORRE LE TUBAZIONI PRODOTTO COME SEGUE (DA SINISTRA VERSO DESTRA):

- A. ENTRATA PRODOTTO DA FILTRARE (IN CORRISPONDENZA DELLA VALVOLA N° 1), OVVERO TUBO PROVENIENTE DAL SERBATOIO DEL PRODOTTO DA FILTRARE;
- B. USCITA PRODOTTO FILTRATO (IN CORRISPONDENZA DEL TUBO CON LA SPECOLA), OVVERO TUBO COLLEGATO AL SERBATOIO DEL PRODOTTO FILTRATO;
- C. USCITA PRODOTTO IN RICIRCOLO (IN CORRISPONDENZA DELLA VALVOLA N° 4), OVVERO TUBO CHE SI COLLEGA NELLA PARTE ALTA DEL SERBATOIO DA FILTRARE.

VALVOLE APERTE

1 – 3 – 10 – 12

VALVOLE CHIUSE

**2 – 4 – 5 – 6 – 7 – 8 – 9 – 10
11 – 13 – 14 – 15**

- DAL PANNELLO OPERATORE: ACCEDERE NELLA VIDEATA F1 (= CICLI) E CON IL CURSORE POSIZIONATO SUL PRIMO RIGO PREMERE IL TASTO "SHIFT" E SELEZIONARE LA VOCE "PRODUZIONE". POI CONFERMARE CON IL TASTO "ENTER".
- ACCERTARSI CHE LE VALVOLE SUI SERBATOI AI QUALI SONO COLLEGATI LE TUBAZIONI MOBILI (PRELIEVO/FILTRATO/RICIRCOLO) SIANO APERTE
- PREMERE IL PULSANTE **K1** PER DARE INIZIO AL RIEMPIMENTO DELL'IMPIANTO
- APRIRE LE VALVOLE DI SFIATO (**8 – 9**) PER LASCIARE RIEMPIRE L'IMPIANTO. UNA VOLTA CHE TUTTA L'ARIA E' USCITA, CHIUDERE LE VALVOLE DI SFIATO;
- SOLO DOPO CHE LA 2^ POMPA E' PARTITA (POMPA DI RICIRCOLO) APRIRE LENTAMENTE LA VALVOLA CON LA MANOPOLA IN PLASTICA NERA (**14**) (*);
- LASCIARE L'IMPIANTO IN LAVORAZIONE FINO ALL'ESAURIMENTO DEL QUANTITATIVO DI VINO DA FILTRARE.

NOTA (*): PER UN CORRETTO FUNZIONAMENTO DEL FILTRO TANGENZIALE, IN FASE DI PRODUZIONE, BISOGNA CHE LA VALVOLA **14** VENGA APERTA LENTAMENTE FINO A FAR COICIDERE LA PRESSIONE **P OUT**, VISUALIZZATA SUL DISPLAY, CON LA PRESSIONE DEL MANOMETRO **P PERM** POSIZIONATO SUL COLLETTORE DEL PERMEATO

4[^] FASE**FINE PRODUZIONE**

AL TERMINE DELLA PRODUZIONE IL FILTRO SI FERMA AUTOMATICAMENTE E SUL DISPLAY COMPARE IL MESSAGGIO "RECUPERO PRODOTTO" CON IL LED **K4** LAMPEGGIANTE.

VALVOLE APERTE**1 – 3 – 4 – 13****VALVOLE CHIUSE****5 – 8 – 9 – 11 – 12 – 14 - 15**

- DAL PANNELLO OPERATORE: ACCEDERE NELLA VIDEATA F1 (= CICLI) E CON IL CURSORE POSIZIONATO SUL PRIMO RIGO PREMERE IL TASTO "SHIFT" E SELEZIONARE LA VOCE "FINE PRODUZIONE". POI CONFERMARE CON IL TASTO "ENTER".
- APRIRE LE VALVOLE D'INGRESSO ARIA COMPRESSA (**7 – 6**) PER SVUOTARE L'IMPIANTO.

ATTENZIONE: E' IMPORTANTE RECUPERARE PRIMA IL VINO SPORCO AGENDO SULLA VALVOLA **7**. TERMINATA QUESTA FASE ISOLARE IL SERBATOIO DEL PRODOTTO SPORCO CHIUDENDO LE RISPETTIVE VALVOLE. SOLO SUCCESSIVAMENTE APRIRE LA VALVOLA **6** PER IL RECUPERO DEL PRODOTTO FILTRATO.

N.B. PRIMA DI PASSARE ALLA SUCCESSIVA FASE DI RISCIAQUO ACCERTARSI DI AVER CHIUSO LE VALVOLE SUI SERBATOI COLLEGATI ALL'IMPIANTO.

PANNELLO OPERATORE

NEL CASO IN CUI SI ABBIA LA NECESSITA' DI INTERVENIRE SUI TEMPI DI PROCESSO,
PROCEDERE COME SEGUE:

- ENTRARE NELLA VIDEATA INIZIALE
- PREMERE IL TASTO **F4** (= TECNICO);
- PREMERE IL TASTO **F1** (= OPERATORE);
- DIGITARE LA PASSWORD: **100**
- DIGITARE IL TASTO **F2** (= TEMPI DI PROCESSO)
- VERIFICARE CHE I CAMPI RIPORTINO I SEGUENTI DATI:

	CON BACK FLUSSING	SENZA BACK FLUSSING
RIEMPIMENTO	45	45
AVVIAMENTO	30	30
BACK FLUSH. PROD.	1.800	0
BACK FLUSHING	8	8
BACK FLUSH. LAV.	600	0
RISCIACQUO	300	300
LAVAGGIO	2.400	2.400