

Pompe 33F440

Manuel d’utilisation

DRT582392110

A - 2025/03

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de **Sames**.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable.

© Sames 2025 - version originale

Services



Certification et référencement

La société **Sames** est certifiée centre de formation auprès de la DIRRECTE de la région Auvergne Rhône Alpes sous le numéro 84 38 06768 38.
Notre société dispense, tout au long de l'année, des formations permettant d'acquérir le savoir faire indispensable à la mise en oeuvre et à la maintenance de vos équipements pour en garantir durablement toutes les performances.
Un catalogue est disponible sur simple demande.

www.sames.com/france/fr/services-training.html



Audit de ligne

Inscrit dans un programme d'assistance technique de nos clients utilisateurs de matériels **Sames**, les audits de lignes sont destinés à vous aider à optimiser et maîtriser votre outil de production.
Notre réseau d'experts est continuellement formé et qualifié pour fournir à nos clients, une expertise technique sur les installations liquide ou poudre dans lesquelles notre matériel est intégré. L'environnement global des lignes de production est pris en compte au cours de cette vérification technique.
Une brochure est disponible en téléchargement:

www.sames.com/france/fr/services-service-contract.html



Contrat de maintenance

Un contrat de maintenance annuelle (incluant ou non les consommables devant être remplacés lors de chaque intervention) peut être envisagé avec le partenariat de **Sames**. Il est associé à un plan de maintenance préventive établi lors d'une première visite d'audit qui détaille les points de contrôle nécessaires pour garantir les performances des équipements installés.

www.sames.com/france/fr/services-service-contract.html



Hotline

www.sames.com/france/fr/services-service-contract.html

Pompe 33F440

1. Consignes de santé et de sécurité ---------- 6

1.1. Configuration de l'équipement certifié 6
1.2. Marquage 6
1.2.1. Marquage de la plaque de firme expliqué 6
1.2.2. Normes et directives appliquées 7
1.3. Signification des pictogrammes 8
1.4. Précautions d'utilisation 9
1.4.1. Généralités 9
1.5. Avertissements 10
1.5.1. Règles d'installation 10
1.6. Recommandations importantes 10
1.6.1. Limites d'utilisation et/ou utilisation non conforme 10
1.6.2. Manutention 10
1.6.3. Formation de givre 11
1.7. Garantie 12

2. Description ---------- 13

2.1. Généralités 13
2.1.1. Codification 13
2.2. Fonction des différents composants 14

3. Caractéristiques techniques ---------- 15

3.1. Dimensions (cm / ") 15
3.2. Caractéristiques de fonctionnement 17
3.2.1. Raccordements préconisés 17
3.2.2. Tuyaux de raccordements 17
3.2.3. Courbe de performance 18
3.3. Caractéristiques sécuritaires 18
3.4. Principe de fonctionnement 18

4. Schémas ---------- 19

4.1. Schéma pneumatique du moteur 9000-100 19
4.2. Prise d'impulsion 20
4.3. Câblage standard 20
4.4. Pilotage direct 20

5. Mise en service ---------- 21

5.1. Outils 21
5.2. Installation 22
5.3. Procédures d'arrêt et de mise en marche 23
5.3.1. Procédure de mise en marche 23
5.3.2. Procédure d'arrêt 25

6. Maintenance ---------- 26

6.1. Tableau récapitulatif de maintenance 27
6.2. Plan de maintenance préventive - PMP 582392110 29
6.3. Entretien 30
6.3.1. Périodicités d'entretien et de contrôle 30

6.3.2. Nettoyage 30
6.4. Remplacement 31
6.4.1. Procédure A1: démonter le tube de liaison (1.2.21) 31
6.4.2. Procédure A2: remonter le tube de liaison (1.2.21) 32
6.4.3. Procédure B1: procédure de désaccouplement de l'hydraulique 33
6.4.4. Procédure B2 : accouplement de l'hydraulique 36
6.4.5. Procédure C1 : démonter le clapet d'aspiration (1.2.17) 39
6.4.6. Procédure C2 : remonter le clapet d'aspiration (1.2.17) 40
6.4.7. Procédure D1 : démonter le cylindre (1.2.14) 41
6.4.8. Procédure D2 : remonter le cylindre (1.2.14) 42
6.4.9. Procédure E1 : démonter le clapet de refoulement (1.2.16) et la garniture mobile 43
6.4.10. Procédure E2 : remonter le clapet de refoulement (1.2.16) et la garniture mobile 45
6.4.11. Procédure F1 : démonter le soufflet (1.2.6) et les joints (1.2.26 & 1.2.27) 47
6.4.12. Procédure F2 : remonter le soufflet (1.2.6) et les joints (1.2.26 & 1.2.27) 47
6.4.13. Procédure G1 : démontage de la came (1.1.10) 48
6.4.14. Procédure G2 : remontage de la came (1.1.10) 49
6.4.15. Procédure H1 : démontage des micro-valves fin de courses (1.1.40.10) 50
6.4.16. Procédure H2 : remontage des micro-valves fin de courses (1.1.40.10) 51
6.4.17. Procédure I1 : démontage du distributeur 5/2 (1.1.40.2) 52
6.4.18. Procédure I2 : remontage du distributeur 5/2 (1.1.40.2) 53
6.4.19. Procédure J1 : démontage des joints de palier (1.1.14) et des joints de flasque (1.1.22) 54
6.4.20. Procédure J2 : remontage des joints de palier (1.1.14) et des joints de flasque (1.1.22) 57
6.4.21. Procédure K1 : démontage du joint de piston (1.1.27) et des joints de flasque (1.1.22) 59
6.4.22. Procédure K2 : remontage du joint de piston (1.1.27) et des joints de flasque (1.1.22) 59
6.4.23. Procédure L1: démontage du joint de couvercle alimentation (1.1.39.10) 60
6.4.24. Procédure L2: remontage du joint de couvercle alimentation (1.1.39.10) 61
6.4.25. Procédure M1: démontage des cartouches (1.1.39.12) 62
6.4.26. Procédure M2: remontage des cartouches (1.1.39.12) 62
6.4.27. Procédure N1: démontage du joint de couvercle d'échappement (1.1.39.16) 63
6.4.28. Procédure N2: remontage du joint de couvercle d'échappement (1.1.39.16) 64
7. Dépannage ---------- 65
8. Liste des Pièces de Rechange ---------- 67
8.1. Pompe 33F440 68
8.1.1. Références d'usure 69
8.1.2. Références pièces détachées ou kits de réparation 88
9. Historique des indices de révision ---------- 89
10. Annexes ---------- 90
10.1. Plan de maintenance préventive 90
10.2. Déclarations UE et UKCA de conformité 91

1. Consignes de santé et de sécurité

1.1. Configuration de l'équipement certifié

Ce manuel d'emploi définit la configuration de l'équipement certifié.

Les manuels d'utilisation suivants sont mentionnés:

- DRT 582.180.110 : Consignes de sécurité générales,
- DRT 582.393.110 : Moteur 9000-100,
- DRT 582.394.110 : Bloc distribution d'air à cartouches,
- DRT 582.395.110 : Hydraulique F440,
- DRT 582.396.110 : Filtre 3/4,
- DRT 582.441.110 : Équipement d'air,
- DRT 582.444.110 : Silencieux.

1.2. Marquage

1.2.1. Marquage de la plaque de firme expliqué

Chaque appareil possède une étiquette avec :
Nom du fabricant
Référence
Informations essentielles

Cet équipement est prévu pour une utilisation en zone 1 et donc conforme aux dispositions suivantes:

- Directive ATEX (2014/34/UE): Ⓔx II 2 G - groupe II, catégorie 2, gaz).

Déclaration UE de conformité et déclaration UKCA (spécifique au marché britannique) présentes dans le présent document en annexes.



Description	
Sigle Sames	Marque du fabricant
STAINS FRANCE	Adresse du fabricant
POMPE / PUMP	Modèle de la pompe
REF.	Référence de la pompe
SERIE	Numéro donné par **Sames**. Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
II 2 G	: Utilisation en zone explosive **II**: Groupe II **2**: Catégorie 2 Matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal **G**: Gaz
Ex	**Ex:** Marquage de conformité aux normes européennes
h	**h**: Mode de protection pour appareil non électrique
IIB T3	**IIB**: Gaz de référence pour la qualification du matériel **T3**: Classe de température - Température de surface maximum: 200°C
Gb	**Gb**: Niveau de protection du matériel (gaz de zone 1)
X	**X:** Conditions spéciales s'appliquant pour une utilisation sûre. Se référer aux prescriptions figurant dans les manuels d'instructions qui accompagnent ce produit
MAX. PRES. (BAR / PSI)	
PROD	Pression produit maximum
AIR	Pression air maximum
RAPPORT / RATIO	Rapport de pression de la pompe
CE	**CE**: Conformité européenne



Chaque appareil possède une plaque avec :
Informations essentielles
Pictogramme représenté ci-contre
Matériaux recyclables et réutilisables
Informations sur collecte et recyclage

1.2.2. Normes et directives appliquées

Normes et Directives Européennes – UE	Normes et Directives Royaume-Uni – UKCA
• **EN ISO 80079-36 Juin 2016**	• **EN ISO 80079-36 June 2016**
• **2006/42/CE/ 2006/42/EC**	• **SI 2008 No. 1597**
• **2014/34/UE / 2014/34/EU**	• **SI 2016 No. 1107**
• **1907/2006/CE / 1907/2006/EC**	• **1907/2006/EC**

1.3. Signification des pictogrammes

 Danger électrique	 Danger Démarrage automatique	 Danger Pièces ou surfaces chaudes	 Danger Risque d'explosion	 Danger Général
 Danger Haute pression	 Danger Pincement et/ou écrasement	 Danger Zone Atex	 Danger Risques d'inflammabilité	 Danger Produits corrosifs
 Danger Matières toxiques	 Danger Produits nocifs	 Interdiction Port d'un Pacemaker	 Obligation Port de Protection auditive	 Obligation Port de visière de protection
 Obligation protection des voies respiratoires	 Obligation Port de chaussures de sécurité	 Obligation Port de vêtements de protection	 Obligation Port de gants	 Obligation Port d'un casque de sécurité
 Obligation Port de lunettes de sécurité	 Obligation Générale	 Obligation Mise à la terre	 Obligation Consulter le manuel	

1.4. Précautions d'utilisation

1.4.1. Généralités



Lire attentivement les notices d'utilisation et les étiquettes des appareils, y compris la notice de sécurité générale DRT582.180.110.

Qualification du personnel :

- Personnel doit être qualifié, compétent.
- Respecter règles légales, consulter fiches de sécurités.
- Seul personnel qualifié peut intervenir.







Utilisation de produits et peintures

- Attention aux produits toxiques.
- Risque de blessures graves.
- Évitez contact avec le corps, les yeux.
- Assurez une **ventilation** adéquate.
- Prévenir risques d'accumulation.

toxique ou inflammable



Interdiction des solvants halogénés.

- Ne pas utiliser avec aluminium, zinc.
- Risque d'explosion, blessures graves.
- Respecter les consignes pour éviter

accidents.

Utilisation professionnelle de l'équipement

- Respectez consignes de sécurité, recommandations.
- Portez équipements de protection individuelle.
- Maintenez poste de travail propre, stable.
- Fixez matériels non mobiles au sol.
- Vérifiez et remplacez pièces défectueuses.
- Ne pas dépasser pressions maximum.

Préconisations pour les tuyaux

- Éloignez flexibles zones dangereuses.
- Évitez températures supérieures à 60°C ou

inférieures à 0°C.

- Ne pas utiliser pour tirer matériel.
- Serrez tous les raccords avant utilisation.
- Vérifiez et remplacez les flexibles régulièrement.
- Respectez Pression Maximum de Service (PMS).
- Portez EPI pour montage
- Ne pas modifier tuyauteries.
- Le tuyau produit doit être conducteur si besoin.
- Un des deux tuyaux (air ou produit) doit être

conducteur.

1.5. Avertissements



Il est impératif que toute personne portant un stimulateur cardiaque n'utilise pas l'équipement et n'entre pas dans la zone de projection.
En effet, la haute tension peut entraîner un dysfonctionnement du stimulateur cardiaque.



Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé, démonté et remonté conformément aux règles précisées dans ce manuel et dans toute Norme Européenne ou règlement national de sécurité applicable.



Le bon fonctionnement du matériel n'est garanti qu'avec l'emploi de pièces de rechange d'origine distribuées par Sames.



Afin de garantir un montage optimum, les pièces de rechange doivent être stockées à une température proche de leur température d'utilisation. Dans le cas contraire, un temps d'attente suffisant doit être observé avant l'installation, pour que tous les éléments soient assemblés à la même température.

1.5.1. Règles d'installation

	**Mise à la terre** • Reliez éléments à la terre. • Utilisez fil de 2,5 mm^2. • Vérifiez la continuité de la terre. • Limitez stockage produits inflammables. • Utilisez seaux métalliques pour solvants. • Évitez cartons et papiers. • Contrôlez régulièrement la continuité de la terre. • Ne faites pas fonctionner le matériel sans continuité de terre.

1.6. Recommandations importantes

1.6.1. Limites d'utilisation et/ou utilisation non conforme

Utilisation non conforme
Suivre instructions, éviter utilisations abusives.
Fabricant non responsable pour dommages.
Ne pas modifier le système d'accouplement.
Utiliser l'hydraulique avec les protections en place.
Vanne de décompression doit être facilement accessible.

1.6.2. Manutention

Utilisez l'anneau sur le capot uniquement pour lever le moteur et la pompe.
Ne jamais immerger le moteur.

1.6.3. Formation de givre

Cause et effet	Description
Formation de givre	La détente d'air comprimé abaisse la température sous 0°C.
Effet des pressions élevées	Plus de pression accumule plus de vapeur.
Effet des cycles rapides	Des cycles rapides augmentent la glace et baissent la température.
Impact des climats chauds et humides	Humidité élevée et températures basses augmentent la formation de givre.

Prévention de la formation de givre	Description
Abaisser le point de rosée	• Utilisez un sécheur d'air réfrigéré.
	• Utilisez un filtre coalescent ou déshydratant.
Augmenter la température de l'air	• Utilisez de l'air plus chaud.
	• Conservez l'air chaud près du compresseur.

1.7. Garantie

Sames accorde une garantie contractuelle pour une durée de douze (12) mois à compter de la mise à disposition au client dès lors que les conditions d'utilisation indiquées dans le présent manuel technique sont respectées.
Pour être mise en œuvre, la demande de garantie doit définir précisément et par écrit le dysfonctionnement en cause, doit être accompagnée du matériel et/ou du composant défectueux et doit être renseignée des conditions d'acquisition par le client du matériel auprès de **Sames**.
Sames n'acceptera ou ne refusera la mise en œuvre de la garantie qu'après analyse du matériel "défectueux". La garantie consentie par **Sames** se limite au remplacement du matériel dans son intégralité ou au remplacement partiel du composant défectueux.
Sames ne prend en charge que le coût des pièces nécessaires au remplacement du matériel défectueux.
Aucune garantie ne sera accordée par **Sames**:

- Pour les défauts et détériorations consécutifs à des conditions anormales de stockage et / ou de conservation chez le client ou pour un entretien ou une utilisation du matériel non conforme aux règles de l'art ou ne respectant pas les prescriptions du présent manuel technique au client par **Sames**.
- Pour les défauts et détériorations résultants de pièces de remplacement non agréées par **Sames** ou qui ont fait l'objet de modifications par le client ou dans l'éventualité où le remplacement d'un composant du matériel par le client lui-même endommagerait d'autres éléments,
- En cas de démontage du matériel sans accord préalable du support technique du fournisseur,
- Pour tous dommages résultant d'une négligence ou d'un défaut de surveillance de la part du client,
- En cas d'usure normale du matériel et / ou de ses composants ou en cas de détérioration ou accident provenant d'une utilisation défectueuse et / ou anormale de celui-ci.

2. Description

2.1. Généralités

La pompe 33F440 est une pompe pneumatique à soufflet conçue pour véhiculer de grandes quantités de produits ayant une viscosité moyenne.

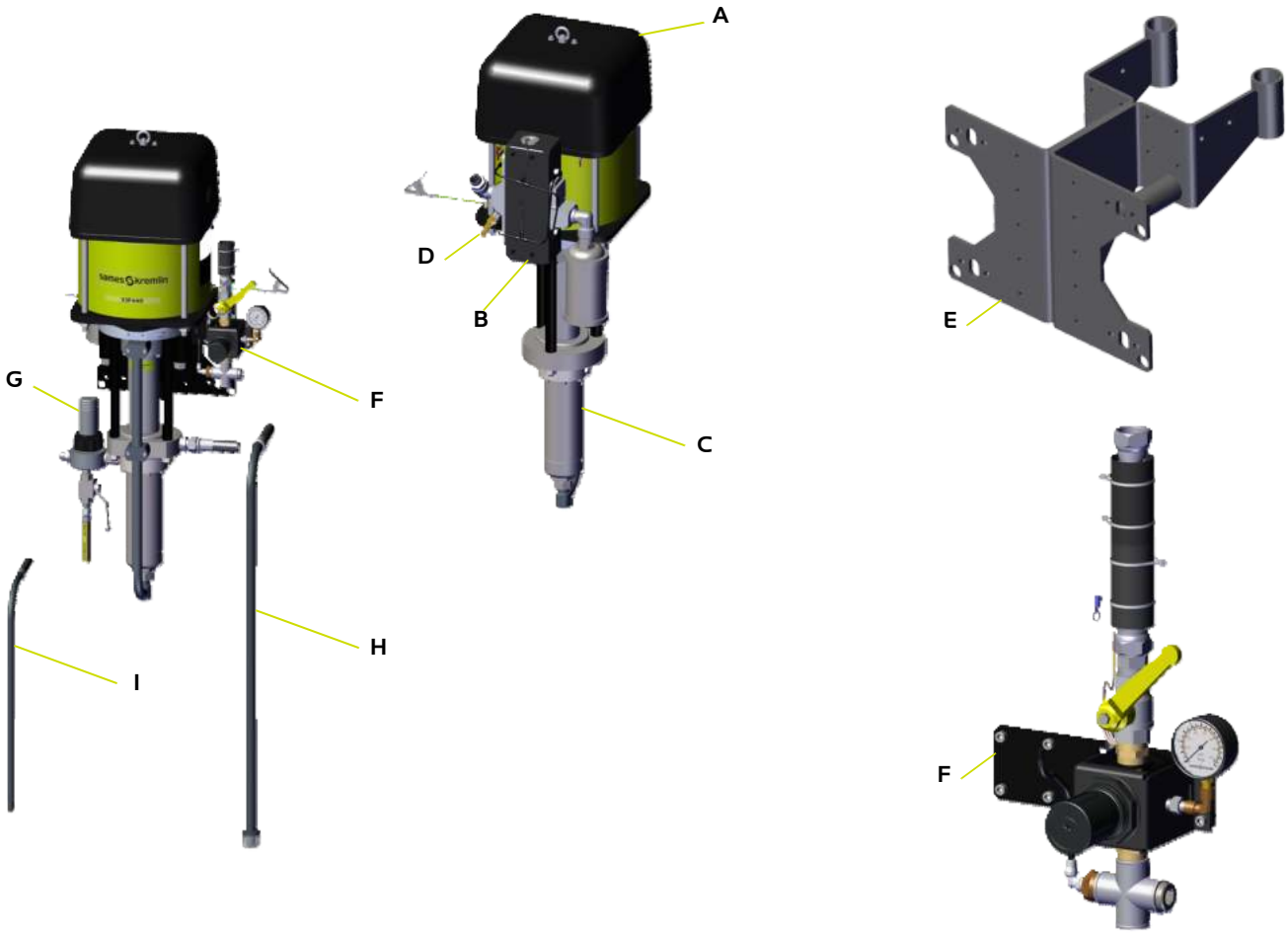
Usage	
	• Faible maintenance: technologie Flowmax®. • Conçu pour répondre aux performances et critères d'exigence de durée de vie requises.
Performance	
	• Retour sur investissement élevé: alimentation de un ou plusieurs pistolets en circulation. • Haut pouvoir d'aspiration pour produits haute viscosité. • Conception optimisée : maintenance simple et rapide.
Productivité	
	• Pas de coupelle lubrifiante par la technologie Flowmax® à soufflet. • Étanchéité totale à l'abri des poussières. • Idéale pour les produits sensibles à l'humidité. • Conçue pour des cadences de travail élevées. • Minimise les temps d'arrêt.
Durabilité	
	• Piston et cylindre triple chrome, billes inox et siège carbure pour une longue durée de vie. • Conception épurée: nombre limité de pièces. Le système d'inversion ultra-rapide permet un débit constant et régulier. • Durée de vie prolongée avec un soufflet jusqu'à 10 000 000 cycles (jusqu'à 8 ans).

2.1.1. Codification

Différentes codifications sont disponibles:

Pompes 33F440										
Réf. Pompes	Réf. Moteur	Réf. Hydrauliques	Type de joints			Support mural réf. 151 590 510	Équipement d'air réf. 051 590 195	Filtre réf. 155 581 400	Canne d'aspiration réf. 149 596 160	Canne de purge réf. 149 596 000
			GTE-CO	PU	GT MSE-CO					
151 860 800	-	-	X	-	-	-	-	-	-	-
151 860 850						X	X	X	X	X
151 860 853						X	X	-	-	-
151 860 801			-	X	-	-	-	-	-	-
151 860 851						X	X	X	X	X
151 860 854						X	X	-	-	-
151 860 802			-	-	X	-	-	-	-	-
151 860 852						X	X	X	X	X
151 860 855						X	X	-	-	-

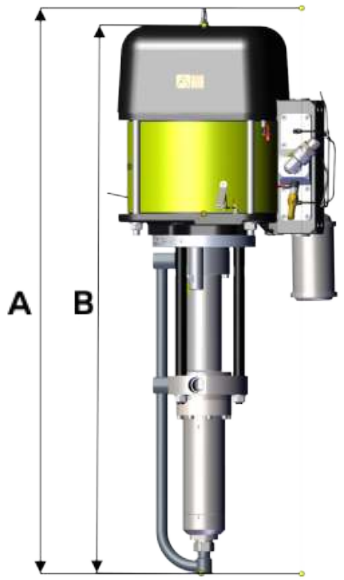
2.2. Fonction des différents composants



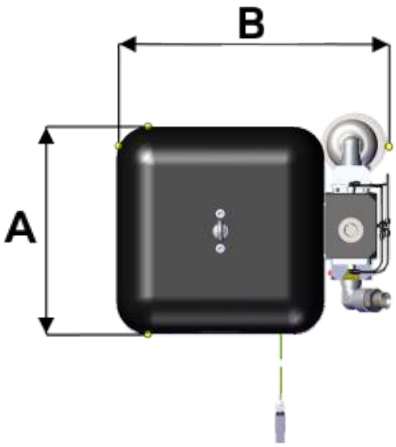
Repères	Composant	Fonction
A	Moteur	Dispositif mécanique générant un mouvement alternatif entraînant le piston hydraulique. Équipé d'un bloc distributeur pneumatique (B).
B	Bloc distribution d'air à cartouches	Dispositif permettant de répartir le flux d'air dans le moteur pneumatique.
C	Hydraulique	Dispositif lié mécaniquement au moteur.
D	Soupape de sécurité	Dispositif évitant une surpression moteur.
E	Support mural	Dispositif permettant d'installer la pompe au moyen d'éléments de visserie. Fourni en option.
F	Équipement d'air	Dispositif alimentant la pompe en air via un détendeur, avec pression lue sur le manomètre.
G	Filtre	Dispositif en sortie de pompe équipé d'un tamis. Fourni en option.
H	Canne d'aspiration	Permet le transfert de produit depuis le fût avec crépine d'aspiration. Fourni en option.
I	Canne de purge	Permet le retour du produit vers le fût en cas de circulating. Fourni en option.

3. Caractéristiques techniques

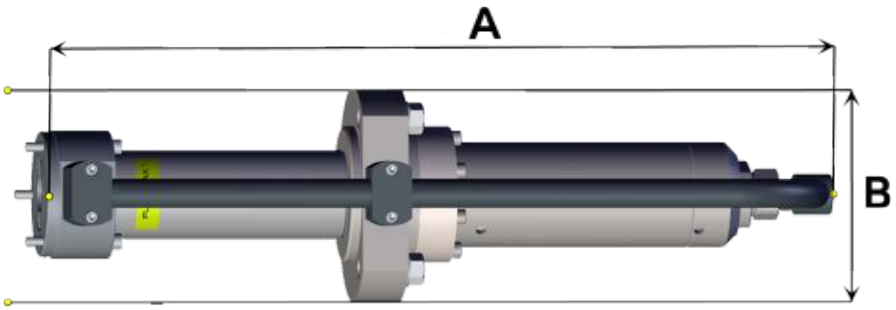
3.1. Dimensions (cm / ")



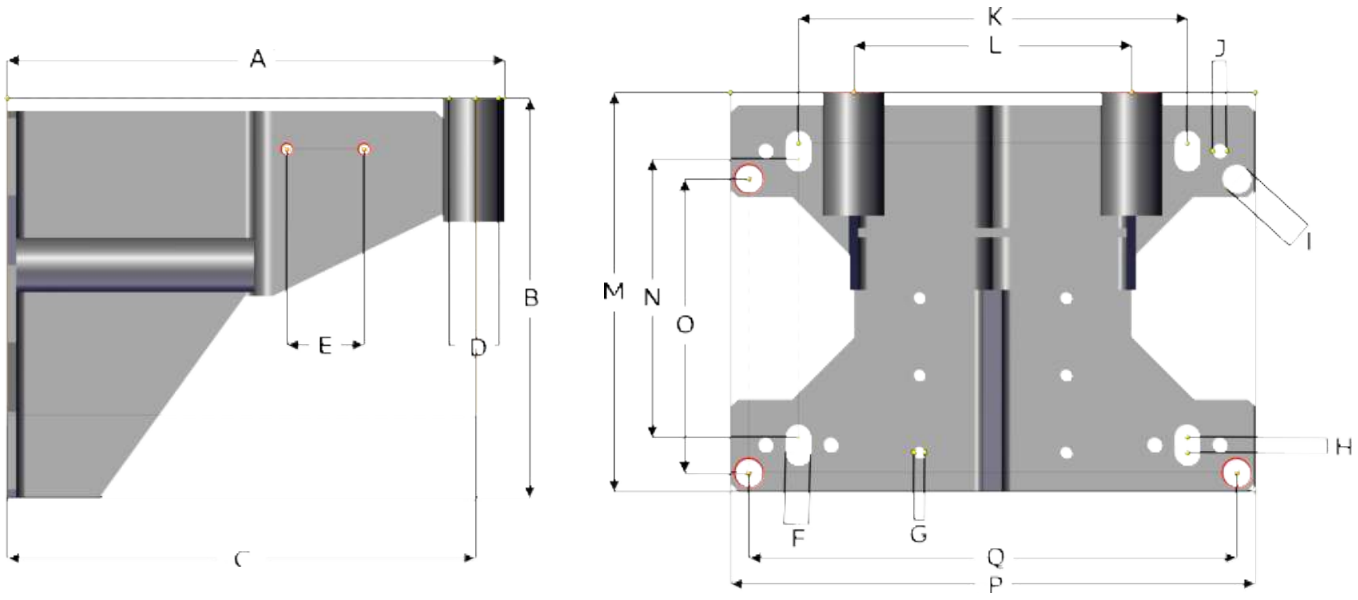
POMPE 33F440	
Dimensions (cm / ")	
A	B
118,7 / 46.7	115,2 / 45.3



MOTEUR 9000-100	
Dimensions (cm / ")	
A	B
32,8 / 12.9	42,4 / 16.7



HYDRAULIQUE F440	
Dimensions (cm / ")	
A	**B**
69 / 27.1	18,2 / 7.2



SUPPORT MURAL			
Dimensions (cm / ")			
A	**B**	**C**	**D**
32,2 / 12.7	25,8 / 10.1	30 / 11.8	2 x Ø 32
E	**F**	**G**	**H**
5/ 2	4 x Ø 16	10 x Ø 7	4 x 11,6 / 4 x 0.4
I	**J**	**K**	**L**
4 x Ø 18	8 x Ø 9	25,2 / 9.9	18 / 7
M	**N**	**O**	**P**
25,8 / 10.1	18 / 7	10 / 3.9	34 / 13.4
Q			
31,6 / 12.4			

3.2. Caractéristiques de fonctionnement

Masse			
Pompe 33F440 nue	72,4 kg	**Pompe 33F440 murale**	85 kg

Modèle de moteur	9000-100
Modèle d'hydraulique	F440
Rapport de pression théorique	33/1
Course moteur	100 mm
Section moteur	750 cm^2
Section hydraulique	22 cm^2
Volume de produit délivré par cycle	440 cm^3
Nombre de cycle par litre de produit	2,3
Consommation air (à 20 cycles/min) à 4 bar	1394 L/min
Débit libre à 6 bar par min	26,4 L
Débit (à 20 cycles/min)	8,8 L
Pression entrée air minimum	0,2 bar
Pression entrée air maximum	6 bar
Pression sortie produit minimum	6,6 bar
Pression sortie produit maximum en montée à 6 bar	200 bar
Pression sortie produit maximum en descente à 6 bar	198,6 bar
Température maximum d'utilisation	50°C
Garnitures d'étanchéité **Soufflet** **Supérieure fixe** **Inférieure mobile**	 PE (Polyéthylène) Joints GT (Polyéthylène) ou PU (Polyuréthane) ou GTE Joints GT (Polyéthylène) ou PU (Polyuréthane)
Matériaux en contact avec le produit	Inox chromé dur, inox, carbure
Pression acoustique pondérée (LAeq)	72,3 dBa
Temps d'amorçage	7 s (sans tuyau)
Quantité de solvant au rinçage	14,2 l

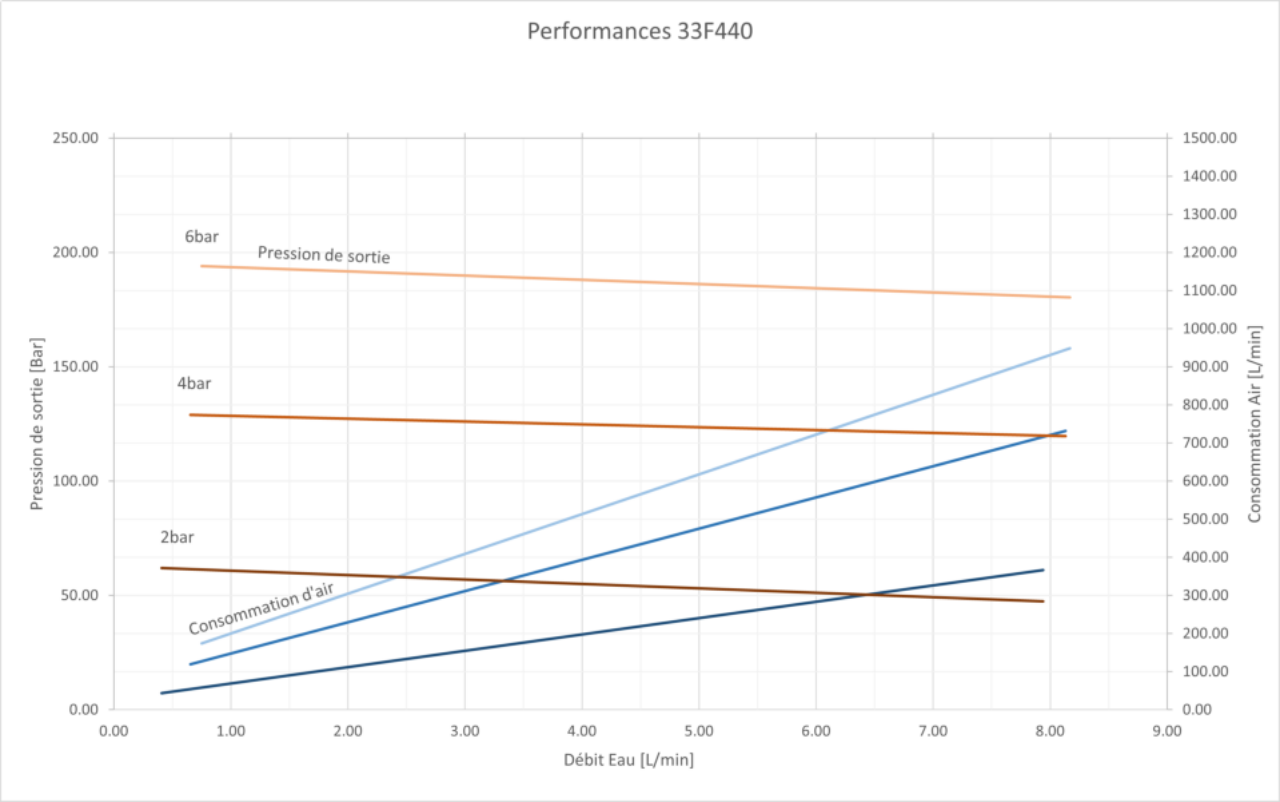
3.2.1. Raccordements préconisés

	Pompe 33F440	
	Entrée	**Sortie**
Air (moteur)	M 3/4 BSPP	-
Produit (hydraulique)	F 1" BSPP	F 3/4 NPS

3.2.2. Tuyaux de raccordements

Tuyau d'alimentation en air de la pompe (Ø minimum pour une longueur de 5m) : Ø 20 mm (3/4")
Tuyau produit HP (entre sortie produit de la pompe et le pistolet) : Ø 9,52 mm int. (3/8")

3.2.3. Courbe de performance



3.3. Caractéristiques sécuritaires

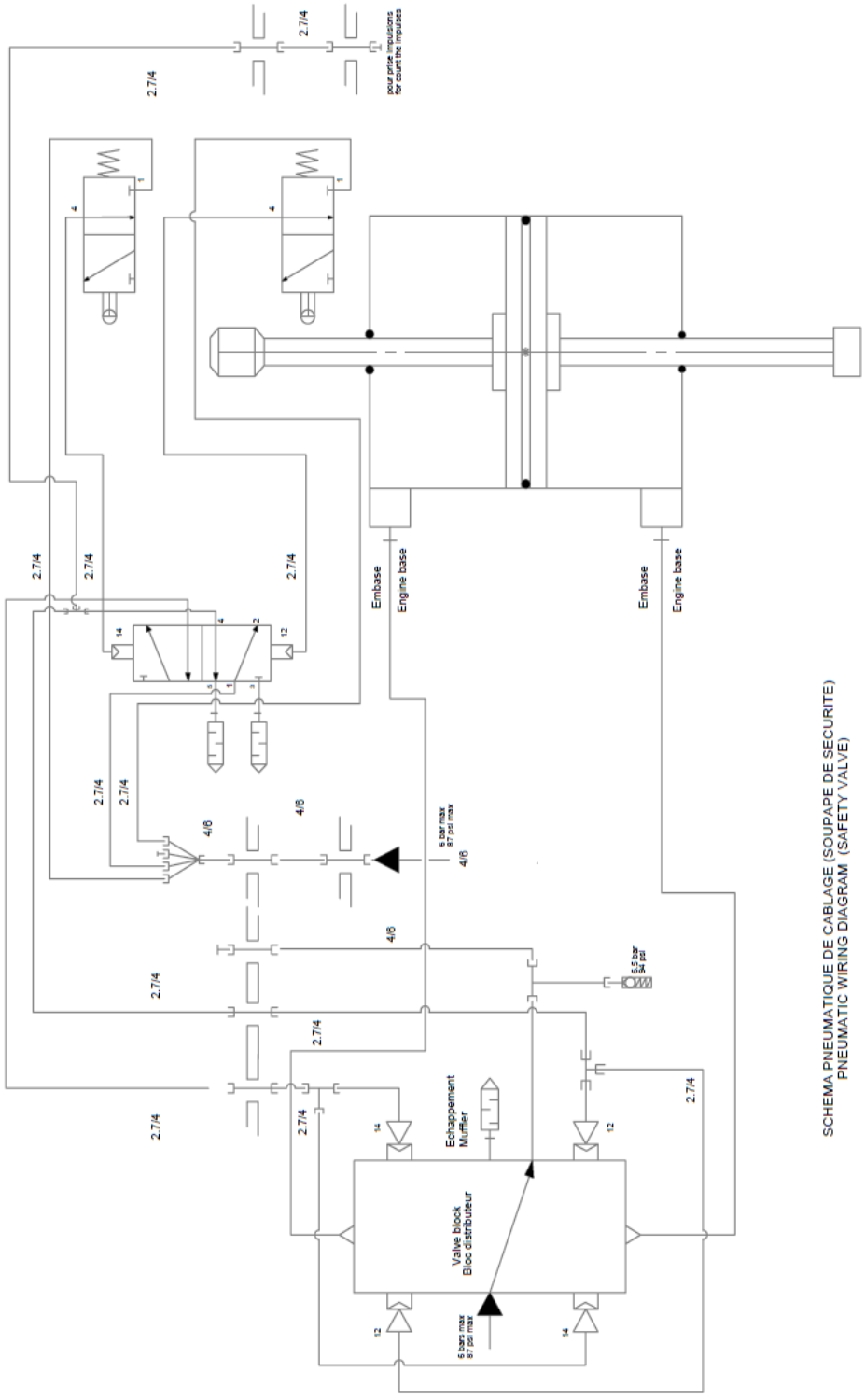
Avant toute intervention sur le moteur et sur l'hydraulique, assurez-vous que la vanne d'isolement est fermée.
Ne pas installer de régulateur produit sur le circuit d'alimentation ou de dispositifs pouvant se comporter comme un clapet anti-retour.
Une soupape de décharge tarée à 6,5 bar est installée sur le moteur. Elle le protège d'une surpression.

3.4. Principe de fonctionnement

Mode de fonctionnement	Description
Composition	Pompe avec moteur pneumatique alternatif.
Principe de base	Utilise un soufflet flexible d'origine **Sames**.
Compression du soufflet	Augmente la pression, expulse le produit.
Expulsion	Produit expulsé côté refoulement.
Relâchement du soufflet	Crée une dépression.
Aspiration	Produit aspiré côté aspiration.
Processus continu	Compression et aspiration assurent le flux.

4. Schémas

4.1. Schéma pneumatique du moteur 9000-100



4.2. Prise d'impulsion

- La prise d'impulsion fournit un signal pneumatique indiquant le sens du moteur.
- À pression égale à celle de pilotage, le piston monte.
- Elle sert à compter les inversions du moteur.
- Elle permet aussi d'ajouter un système anti-emballement.

4.3. Câblage standard

- Tous les moteurs assemblés en usine sont câblés en pilotage standard.
- Le système pneumatique d'inversion (appelé pilote) est à la même pression que l'alimentation principale.
- Le moteur démarre alors à environ 1,5 bar.



4.4. Pilotage direct

- Le pilotage direct permet de raccorder le système d'inversion à une source de pression indépendante.
- Cela permet de démarrer le moteur à environ 0,5 bar.
- La pression de pilotage peut aussi commander le démarrage et l'arrêt du moteur.



5. Mise en service

5.1. Outils



Références	Désignation	Qté	Unité de vente
554 180 004	Loctite 270 (50 ml)	1	1
554 180 010	Loctite 222 (50cc)	1	1
554 180 015	Loctite 5772 (50 ml)	1	1
560 420 005	Boîte de graisse anti-seize (450 g)	1	1
560 440 005	Boîte de graisse Kluber petamo GHY 133N (1 kg)	1	1
560 440 101	Tube de graisse PTFE (10 ml)	1	1

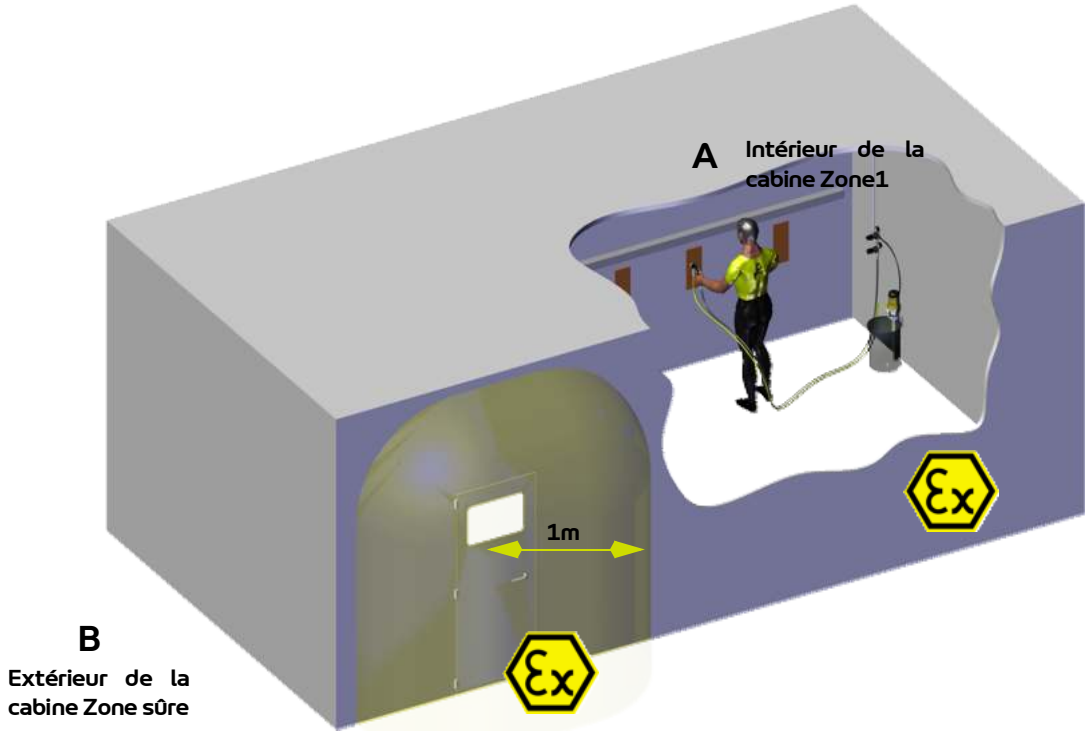
Autres outils et accessoires nécessaires:
Il est recommandé de posséder les outils listés ci-dessous pour l'installation et la maintenance du produit.

- Clé Allen (2,5, 3, 4, 5, 6 et 8 mm).
- Clés plates (10, 19, 15, 24, 25, 41, 46 et 50 mm).
- Clé à molette.
- Clé plate dynamométrique 24 mm.
- Clé à ergot.
- Pinceau fin.

5.2. Installation

Remarque : Les équipements sont testés en air et en eau afin de contrôler leur bon fonctionnement et l'étanchéité de l'ensemble des composants.

Note : Exemple avec opérateur et pistolet manuel.



A - Zone explosive zone 1 (Z1) ou zone 2 (Z2): cabine de peinture	B - Zone non explosive

La distance de 1 mètre mentionnée dans ce schéma n'est donné qu'à titre indicatif et ne saurait engager la responsabilité Sames.
La délimitation exacte des zones est de la responsabilité expresse de l'utilisateur, et ceci en fonction des produits utilisés, de l'environnement et des conditions d'utilisation.
Cette distance de 1 mètre pourra être ainsi adaptée si l'analyse menée par l'utilisateur le nécessite.
A l'aide d'un tuyau de qualité antistatique, relier le pistolet à un détendeur d'air capable de fournir au minimum 2 bar, au maximum 6 bar.

5.3. Procédures d'arrêt et de mise en marche

5.3.1. Procédure de mise en marche



Avant toute intervention, respecter les consignes de santé et de sécurité voir § 1 page 6 **ainsi que les caractéristiques sécuritaires** voir § 3.3 page 18.

5.3.1.1. Mise en service

La pompe peut être alimentée en aspiration ou en gavage 1bar maximum (circulating).

Etapes	Description
1) Mise à la terre	Relier la pompe à une prise de terre.
2) Préparation de l'air	Dévisser les détendeurs d'air.
3) Raccordement pneumatique	Raccorder l'air au réseau pneumatique (< 6 bar).
4) Épurateur d'air	Installer un épurateur d'air 3/4", si nécessaire.
5) Raccordement des tuyauteries	Brancher toutes les tuyauteries aux diamètres préconisés.
6) Raccordement du pistolet	Brancher le pistolet correctement.
7) Préparation du pistolet	Enlever la tête du pistolet en dévissant la bague ou la tête.

Phase rinçage en solvant

Etapes	Description
1) Plonger les cannes	Immerger canne d'aspiration et de purge dans le solvant.
2) Ouvrir la vanne de purge	Libérer la vanne pour commencer la purge.
3) Alimenter le moteur de la pompe	Ouvrir la vanne d'air pour alimenter le moteur.
4) Régler le détendeur d'air	Ajuster le détendeur jusqu'à ce que la pompe fonctionne lentement.
5) Observer la purge	Vérifier la présence de bulles dans le solvant.
6) Fermer la vanne de purge	Arrêter la purge quand il n'y a plus de bulles.

Phase amorçage en produit

Etapes	Description
1) Sortir les cannes	Retirer les cannes du récipient de solvant.
2) Plonger dans le produit	Immerger les cannes dans le récipient de produit.
3) Ouvrir la vanne de purge	Libérer la vanne pour amorcer le produit.
4) Attendre l'écoulement régulier	Attendre que le produit sorte régulièrement.
5) Fermer la vanne de purge	Refermer la vanne une fois l'écoulement régulier.
6) Diriger le pistolet	Orienter le pistolet vers le récipient produit.
7) Appuyer sur la gâchette	Presser la gâchette jusqu'à écoulement régulier du produit.

Phase de travail

Etapes	Description
1) Remonter la tête du pistolet	Visser la bague ou la tête et buse.
2) Régler le détendeur air moteur	Ajuster la pression et le débit du produit.
3) Ajuster le détendeur air pistolet	Régler la pression d'air pour une pulvérisation correcte.

Pour une pompe en gavage (circulating), mettre la pompe en service comme indiqué précédemment en ayant au préalable raccorder l'entrée produit au tuyau d'alimentation du circulating.

Pression de gavage de l'hydraulique : 1 bar maximum.
Ne pas créer de surpression.
Ne jamais faire fonctionner la pompe si une vanne d'isolement en amont de l'hydraulique FLOWMAX® est fermée, au risque d'endommager irrémédiablement le soufflet.
Ne pas installer de régulateur produit ni de dispositifs agissant comme un clapet anti-retour sur le circuit d'alimentation.

5.3.2. Procédure d'arrêt

5.3.2.1. Procédure d'arrêt de courte durée

Etapes	Description
1	Baisser la pression d'air moteur à 0 bar.
2	Appuyer sur la gâchette pour décomprimer.
3	Dévisser ou déconnecter l'arrivée d'air du pistolet.
4	Dévisser et tremper la tête du pistolet dans le solvant.

5.3.2.2. Procédure d'arrêt de longue durée

Etapes	Description
1	Baisser la pression d'air moteur à 0 bar.
2	Dévisser ou déconnecter l'arrivée d'air du pistolet.
3	Dévisser et tremper la tête du pistolet dans le solvant.
4	Libérer la vanne de purge pour amorcer.
5	Réduire la pression si la pompe bat trop vite.
6	Mettre les cannes dans le solvant au lieu du produit.
7	Lorsque le solvant est clair, fermer la vanne.
8	Pointer le pistolet vers le produit et appuyer sur la gâchette.
9	Diriger le solvant vers le récipient de solvant.
10	Lorsque le solvant est clair, relâcher la gâchette.
11	Retirer complètement le détendeur d'air moteur.
12	Fermer la vanne pour couper l'arrivée d'air.
13	Appuyer à nouveau sur la gâchette pour décomprimer.



Prendre toutes les précautions d'usage en présence de solvants inflammables.

La pompe et les tuyaux restent plein de solvant à la pression atmosphérique.

6. Maintenance

La maintenance préventive fait partie inhérente de la production et permet d'assurer la fiabilité de l'installation. Pour rappel, les performances des équipements ne peuvent être garanties que si et seulement si, un minimum d'opérations de contrôle et de nettoyage sont réalisées sur ces équipements.



La salissure et l'usure de l'équipement dépendent des conditions de fonctionnement et d'application ainsi que des cadences de production.

Niveaux requis de qualification – interventions décrites
La pompe étant facile à démonter, ce type d'intervention peut être effectué par un technicien habilité, de qualification moyenne, sur place, avec de l'outillage portable (clé, tournevis,...) défini par les instructions de maintenance et les procédures de démontage / remontage.
Porter des équipements de protection individuelle (EPI).

6.1. Tableau récapitulatif de maintenance

La périodicité de l'entretien indiquée dans les procédures ci-dessous n'est qu'indicative. L'utilisateur devra au fur et à mesure de l'utilisation du matériel **Sames** se créer sa propre gamme d'entretien.

Procédure		Détail	Durée	Fréquence (*)
Maintenance de l'hydraulique				
Remplacement				
Maintenance de la partie inférieure (sous-ensemble produit)				
Maintenance du tube de liaison (1.2.21)				
A	**A1**	Démontage du tube de liaison (1.2.21)	2 min	Annuel
	A2	Remontage du tube de liaison (1.2.21)	2 min	Annuel
Désaccouplement de l'hydraulique				
B	**B1**	Désaccouplement de l'hydraulique	30 min	Annuel
	B2	Accouplement de l'hydraulique	30 min	Annuel
Maintenance du clapet d'aspiration (1.2.17)				
C	**C1**	Démontage du clapet d'aspiration (1.2.17)	10 min	Annuel
	C2	Remontage du clapet d'aspiration (1.2.17)	10 min	Annuel
Maintenance du cylindre (1.2.14)				
D	**D1**	Démontage du cylindre (1.2.14)	10 min	Annuel
	D2	Remontage du cylindre (1.2.14)	10 min	Annuel
Maintenance du clapet de refoulement (1.2.16) et de la garniture mobile				
E	**E1**	Démontage du clapet de refoulement (1.2.16) et de la garniture mobile	20 min	Annuel
	E2	Remontage du clapet de refoulement (1.2.16) et de la garniture mobile	20 min	Annuel
Maintenance de la partie supérieure (sous-ensemble aspiration à soufflet)				
Maintenance du soufflet (1.2.6) et des joints (1.2.26 & 1.2.27)				
F	**F1**	Démontage du soufflet (1.2.6) et des joints (1.2.26 & 1.2.27)	20 min	Annuel
	F2	Remontage du soufflet (1.2.6) et des joints (1.2.26 & 1.2.27)	20 min	Annuel
Maintenance du moteur				
Remplacement				
Maintenance de la came (1.1.10)				
G	**G1**	Démontage de la came (1.1.10)	15 min	Annuel
	G2	Remontage de la came (1.1.10)	15 min	Annuel
Maintenance des micro-valves fin de course (1.1.40.10)				
H	**H1**	Démontage des micro-valves fin de course (1.1.40.10)	20 min	Annuel
	H2	Remontage des micro-valves fin de course (1.1.40.10)	20 min	Annuel
Maintenance du distributeur 5/2 (1.1.40.2)				
I	**I1**	Démontage du distributeur 5/2 (1.1.40.2)	30 min	Annuel
	I2	Remontage du distributeur 5/2 (1.1.40.2)	30 min	Annuel

Procédure		Détail	Durée	Fréquence (*)
Maintenance des joints de palier (1.1.14) et des joints de flasque (1.1.22)				
J	**J1**	Démontage des joints de palier (1.1.14) et des joints de flasque (1.1.22)	30 min	Annuel
	J2	Remontage des joints de palier (1.1.14) et des joints de flasque (1.1.22)	30 min	Annuel
Maintenance du joint (1.1.27) de piston				
K	**K1**	Démontage du joint (1.1.27) de piston	30 min	Annuel
	K2	Remontage du joint (1.1.27) de piston	30 min	Annuel
Maintenance du couvercle d'alimentation (1.1.39.10)				
L	**L1**	Démontage du joint de couvercle d'alimentation (1.1.39.10)	30 min	Annuel
	L2	Remontage du joint de couvercle d'alimentation (1.1.39.10)	30 min	Annuel
Maintenance des cartouches (1.1.39.12)				
M	**M1**	Démontage des cartouches (1.1.39.12)	35 min	Annuel
	M2	Remontage des cartouches (1.1.39.12)	35 min	Annuel
Maintenance du couvercle d'échappement (1.1.39.16)				
N	**N1**	Démontage du joint de couvercle d'échappement (1.1.39.16)	5 min	Annuel
	N2	Remontage du joint de couvercle d'échappement (1.1.39.16)	5 min	Annuel

(*) Données pour une utilisation moyenne de 8 heures par jour.



Les valeurs sont données pour une utilisation sans fuite ni mauvais état des pièces.
Adapter la fréquence d'entretien en fonction de l'utilisation.

6.2. Plan de maintenance préventive – PMP 582392110

voir § 10.1 page 90

Le plan de maintenance préventive proposé a pour objectif de définir de façon exhaustive, les actions de vérification, de remplacement et de nettoyage des équipements **Sames** installés.

Afin d'anticiper les pannes et les dysfonctionnements pouvant être dus à des dérives techniques de l'installation, le plan de maintenance préventive joint en annexe au manuel d'emploi rappelle les opérations d'entretien courant nécessaire à un meilleur confort dans l'utilisation de l'outil de production.

En fonction des compétences, du domaine de responsabilité et d'habilitation de chaque intervenant, le plan de maintenance préventive peut être décliné sur 2 niveaux distincts. Niveau 1 et niveau 2 :

- **Niveau 1:** la maintenance de premier niveau est essentiellement composée d'opérations de contrôle visuels et de nettoyage de certains éléments de l'équipement. Pour limiter ce niveau, seuls les outillages spécifiques fournis avec l'équipement ne seront utilisés. Ce premier niveau de maintenance est généralement pris en charge par les opérateurs peinture ou conducteurs d'installation.

- **Niveau 2:** la maintenance de second niveau vient compléter le premier par des opérations de démontage plus complexes nécessitant un outillage d'électrotechnicien.
  Ce second niveau est généralement pris en charge par la maintenance usine.

6.3. Entretien



Avant toute intervention, respecter les consignes de santé et de sécurité voir § 1 page 6**. Veuillez-vous reporter au plan de maintenance préventive** voir § 10.1 page 90 **pour de plus amples renseignements.**

6.3.1. Périodicités d'entretien et de contrôle

Entretien systématique	Description
Recommandation	• Prévoyez un entretien après un temps de fonctionnement défini par le service d'entretien.
Critères de définition	• Produit - Cadence de travail - Pression usuelle.
Actions incluses	• Remplacez les pièces présentant des coupures ou usures (notamment les flexibles). • Nettoyez les organes avec des produits compatibles sans matières abrasives.
Lubrification	• Utilisez une graisse "spéciale pneumatique" pour monter les joints toriques.
Inspection	• Repérez les détériorations - la coupure d'un seul joint torique peut occasionner un dysfonctionnement.
Procédures	• Prendre connaissance des procédures de démontage/remontage et des pièces de rechange.

6.3.2. Nettoyage

Nettoyez l'équipement avec des produits compatibles, sans matières abrasives qui pourraient le détériorer. Conservez-le propre pour assurer son bon fonctionnement.

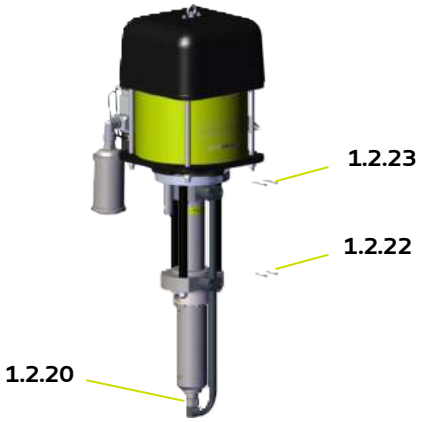
6.4. Remplacement

Avant toute intervention, respecter les consignes de santé et de sécurité voir § 1 page 6 **et la procédure d'arrêt** voir § 5.3.2 page 25**.**

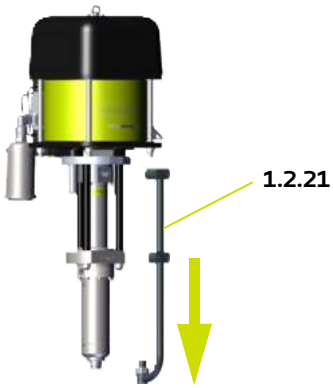
Pour procéder à la maintenance de la pompe, il est nécessaire de démonter tous les accessoires de la pompe (cannes, filtre,...) et de déposer la pompe sur l'établi. S'aider de l'anneau de levage qui équipe la pompe. Avant d'intervenir sur l'hydraulique, il est impératif de démonter le tube de liaison (D).

6.4.1. Procédure A1: démonter le tube de liaison (1.2.21)

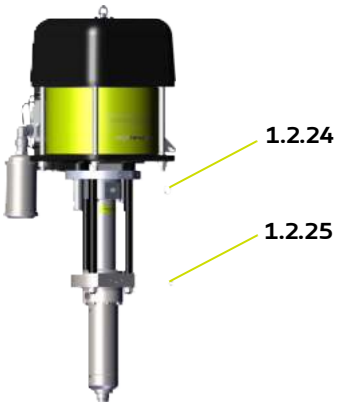
- **Étape 1 :**
  Dévisser l'écrou raccord (1.2.20) avec une clé plate de 41 mm.
- **Étape 2 :**
  Dévisser les 4 vis (1.2.22 & 1.2.23) avec une clé Allen de 5 mm.



- **Étape 3 :**
  Séparer le tube de liaison (1.2.21) de l'hydraulique.



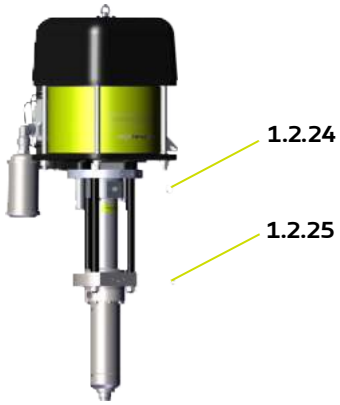
- **Étape 4 :**
  Retirer les 2 joints (1.2.24 & 1.2.25).



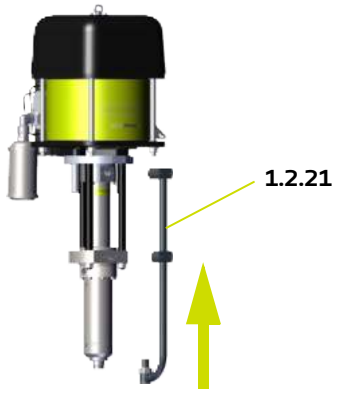
Pour procéder au désaccouplement de la pompe, il n'est pas nécessaire d'exécuter l'étape 4.
Passez directement à la procédure B1: désaccouplement de la pompe **voir § 6.4.3 page 33** **.**

6.4.2. Procédure A2: remonter le tube de liaison (1.2.21)

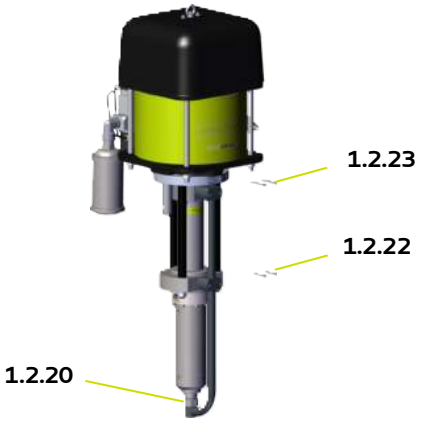
- **Étape 1 :**
  Graisser et positionner les 2 joints (1.2.24 & 1.2.25).



- **Étape 2 :**
  Positionner le tube de liaison (1.2.21) de l'hydraulique.

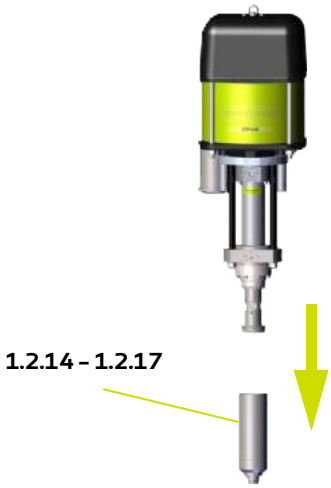


- **Étape 3 :**
  Visser les 4 vis (1.2.22 & 1.2.23) avec une clé Allen de 5 mm.
- **Étape 4 :**
  Visser l'écrou raccord (1.2.20) avec une clé plate de 41 mm.



6.4.3. Procédure B1: procédure de désaccouplement de l'hydraulique

- **Étape 1 :**
  Dévissez l'ensemble cylindre (1.2.14) - clapet d'aspiration (1.2.17) en passant une clé à ergot dans les trous du cylindre.



- **Étape 2 :**
  Dévissez le clapet de refoulement (1.2.16) avec une clé à molette tout en maintenant le piston avec une clé plate de 46 mm.



- **Étape 3 :**
  Dévisser les 3 écrous (1.2.8) avec une clé plate de 24 mm.
- **Étape 4 :**
  Retirer les 3 rondelles (1.2.9).



- **Étape 5 :**
  Retirer la bride de refoulement (1.2.11) et extraire le joint (1.2.27).

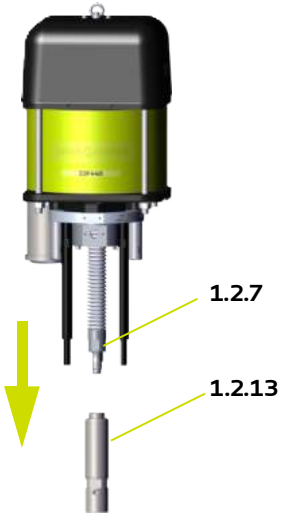


- **Étape 6 :**
  Retirer le cylindre (1.2.2).



- **Étape 7 :**
  Régler la pression d'air entre 0,2 et 0,5 bar pour faire descendre le piston (1.2.13). Lorsque le piston atteint sa position la plus basse, fermer la vanne d'arrivée d'air.

- **Étape 8 :**
  Maintenir la jupe (1.2.7) avec une clé plate de 41 mm et dévisser le piston (1.2.13) avec une clé plate de 46 mm.



- **Étape 9 :**
  Enlever les 3 vis (1.2.4) avec une clé Allen de 6 mm.



- **Étape 10 :**
  Retirer l'ensemble palier d'aspiration (1.2.3) - soufflet (1.2.6) - jupe (1.2.7).



- **Étape 11 :**
  Retirer les joints (1.2.26 & 1.2.27).

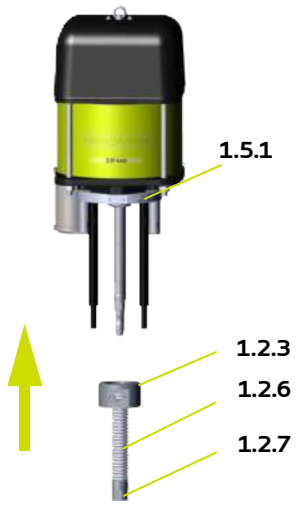


6.4.4. Procédure B2 : accouplement de l'hydraulique

- **Étape 1 :**
  Graisser et positionner dans le palier d'aspiration les joints (1.2.26 & 1.2.27).



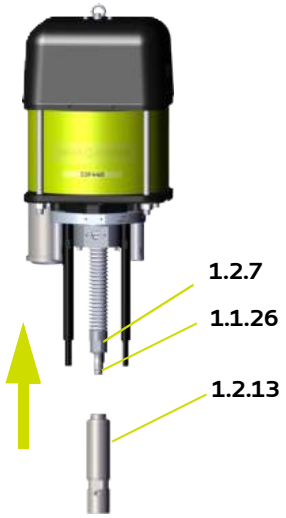
- **Étape 2 :**
  Positionner l'ensemble palier d'aspiration (1.2.3) - soufflet (1.2.6) - jupe (1.2.7) sur l'embase (1.5.1).



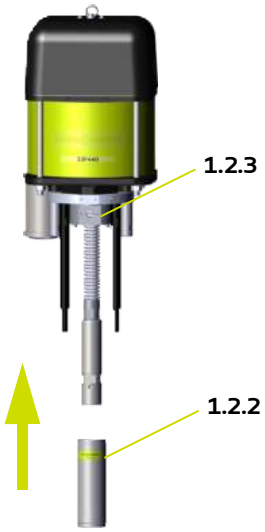
- **Étape 3 :**
  Visser les 3 vis (1.2.4) avec une clé Allen de 6 mm.



- **Étape 4 :**
  Positionner et visser le piston (1.2.13) sur le piston moteur (1.1.26). Maintenir la jupe (1.2.7) avec une clé plate de 41 mm et serrer le piston (1.2.13) avec une clé plate de 46 mm.

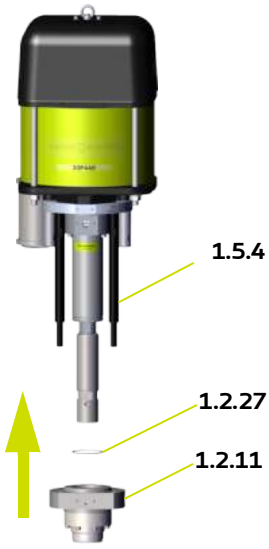


- **Étape 5 :**
  Positionner le cylindre (1.2.2) dans le palier d'aspiration (1.2.3).



- **Étape 6 :**
  Graisser et insérer le joint (1.2.27) dans la bride de refoulement (1.2.11).

- **Étape 7 :**
  Positionner la bride de refoulement (1.2.11) sur les tirants (1.5.4).



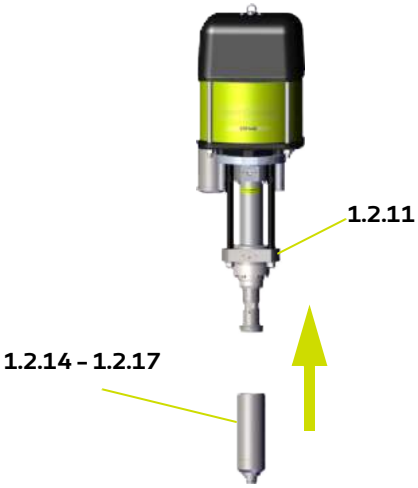
- **Étape 8 :**
  Positionner les 3 rondelles (1.2.9).
- **Étape 9 :**
  Visser les 3 écrous (1.2.8) avec une clé plate de 24 mm.



- **Étape 10 :**
  Coller (Loctite 5772) le filetage du clapet de refoulement (1.2.16).
- **Étape 11 :**
  Visser le clapet de refoulement (1.2.16) avec une clé à molette tout en maintenant le piston avec une clé plate de 46 mm.

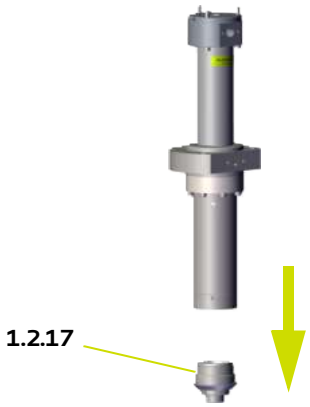


- **Étape 12 :**
  Visser l'ensemble cylindre (1.2.14) - clapet d'aspiration (1.2.17) avec une clé plate de 50 mm sur la bride de refoulement (1.2.11).

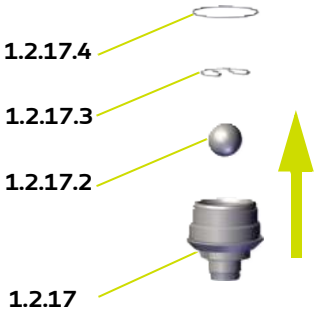


6.4.5. Procédure C1 : démonter le clapet d'aspiration (1.2.17)

- **Étape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 4 voir § 6.4.1 page 31 pour démonter le tube de liaison (1.2.21).
- **Étape 2 :**
  Dévissez le clapet d'aspiration (1.2.17) avec une clé plate de 50 mm.

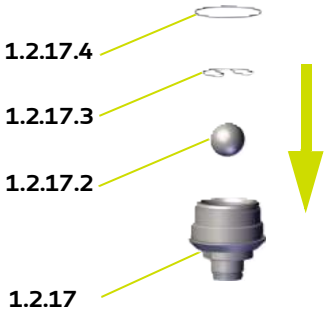


- **Étape 3 :**
  Récupérez le jonc (1.2.17.3), la bille (1.2.17.2), et le joint (1.2.17.4).
- **Étape 4 :**
  Vérifier l'état du siège, si endommagé changer le clapet d'aspiration (1.2.17).

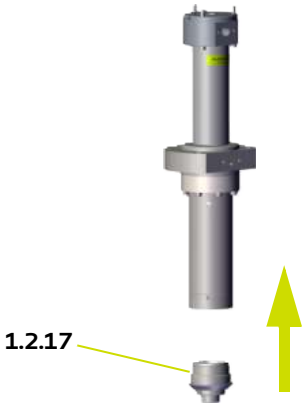


6.4.6. Procédure C2 : remonter le clapet d'aspiration (1.2.17)

- **Étape 1 :**
  Graissez le joint (1.2.17.4) (graisse PTFE).
- **Étape 2 :**
  Montez le joint (1.2.17.4) sur le corps du clapet d'aspiration (1.2.17).
- **Étape 3 :**
  Remontez la bille (1.2.17.2) et le jonc (1.2.17.3) dans le corps du clapet d'aspiration (1.2.17).



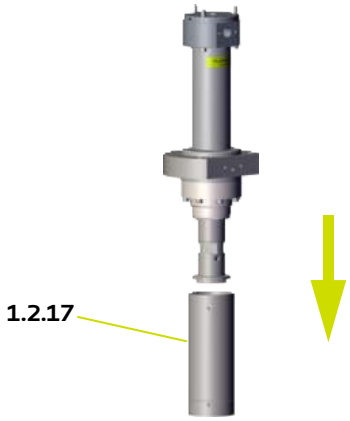
- **Étape 4 :**
  Graissez le filetage du corps du clapet d'aspiration (1.2.17) (Graisse ainti-seize).
- **Étape 5 :**
  Vissez le clapet d'aspiration (1.2.17) avec une clé plate de 50 mm.



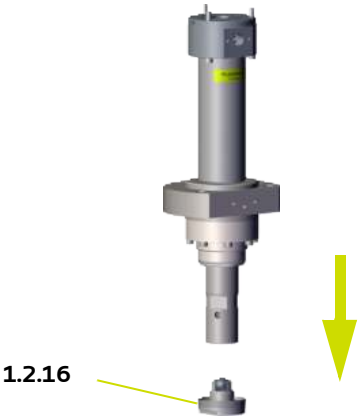
- **Étape 6 :**
  Suivez les étapes de 1 à 4 voir § 6.4.2 page 32 pour remonter le tube de liaison (1.2.21).

6.4.7. Procédure D1 : démonter le cylindre (1.2.14)

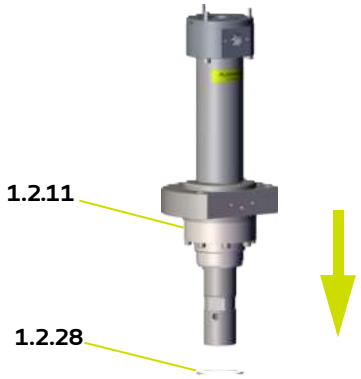
- **Étape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 2 voir § 6.4.5 page 39 pour démonter le clapet d'aspiration (1.2.17).
- **Étape 2 :**
  Dévissez le cylindre (1.2.14) en passant une clé à ergot dans les trous du cylindre.



- **Étape 3 :**
  Dévissez le clapet de refoulement (1.2.16) avec une clé à molette tout en maintenant le piston avec une clé plate de 46 mm.

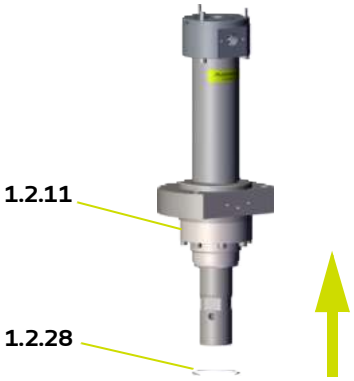


- **Étape 4 :**
  Retirez le joint (1.2.28) de la bride de refoulement (1.2.11) et vérifiez-le.

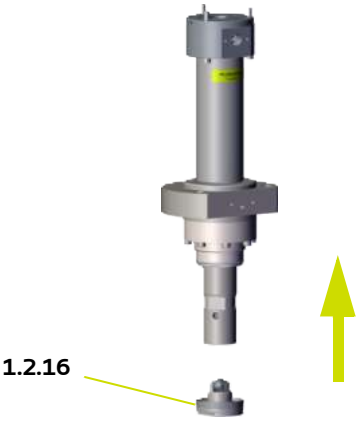


6.4.8. Procédure D2 : remonter le cylindre (1.2.14)

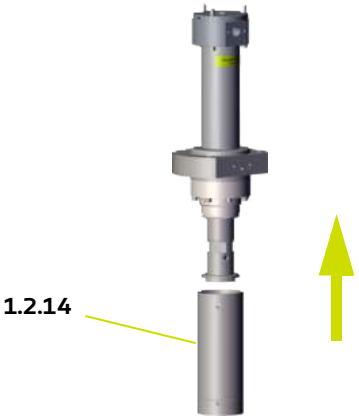
- **Étape 1 :**
  Graissez le joint (1.2.28).
- **Étape 2 :**
  Montez le joint (1.2.28) sur la bride de refoulement (1.2.11).



- **Étape 3 :**
  Vissez le clapet de refoulement (1.2.16) avec une clé à molette tout en maintenant le piston avec une clé plate de 46 mm.



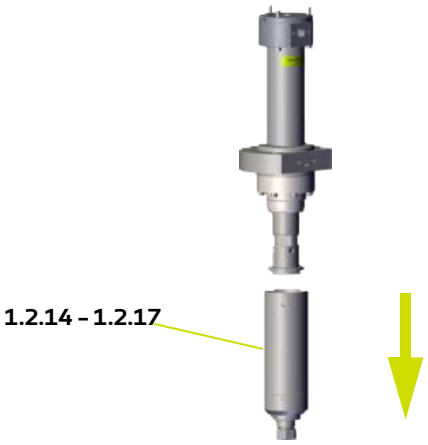
- **Étape 4 :**
  Vissez le cylindre (1.2.14) en passant une clé à ergot dans les trous du cylindre.



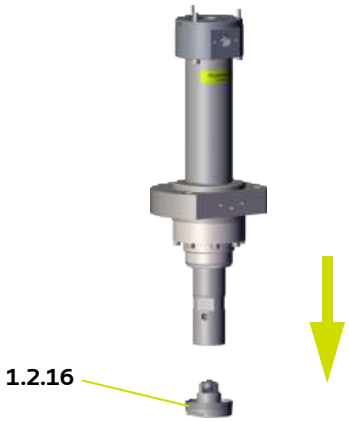
- **Étape 5 :**
  Suivez les étapes de 4 à 6 voir § 6.4.6 page 40 pour remonter le clapet d'aspiration (1.2.17).

6.4.9. Procédure E1 : démonter le clapet de refoulement (1.2.16) et la garniture mobile

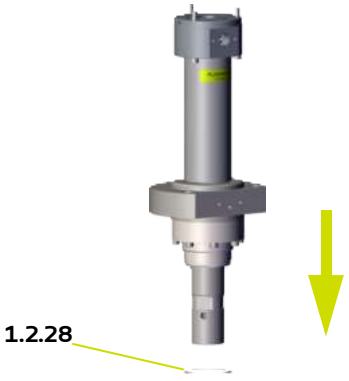
- **Étape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 4 voir § 6.4.1 page 31 pour démonter le tube de liaison.
- **Étape 2 :**
  Dévissez l'ensemble cylindre (1.2.14) - clapet d'aspiration (1.2.17) en passant une clé à ergot dans les trous du cylindre.



- **Étape 3 :**
  Dévissez le clapet de refoulement (1.2.16) avec une clé à molette tout en maintenant le piston avec une clé plate de 46 mm.



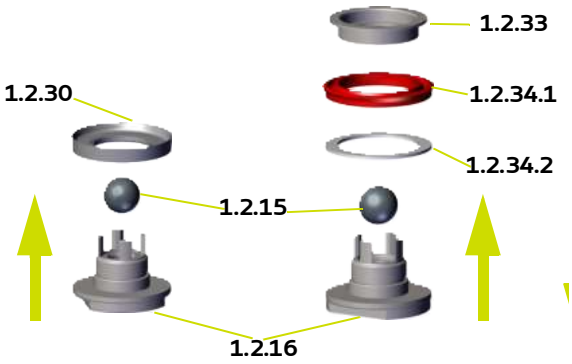
- **Étape 4 :**
  Retirez le joint (1.2.28) de la bride de refoulement et vérifiez-le.



- **Étape 5 :**
  Extrayez la bille (1.2.15) du clapet de refoulement (1.2.16) et vérifiez-la.

- **Étape 6 :**
  Cas 1 :
  - Retirez le joint (1.2.30) et vérifiez-le.

  Cas 2 :
  - Retirez le porte joint (1.2.33).
  - Retirez le joint (1.2.34.1) et vérifiez-le.
  - Retirez la bague anti-extrusion (1.2.34.2).

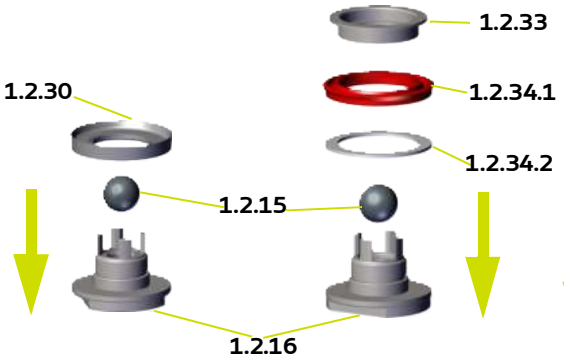


6.4.10. Procédure E2 : remonter le clapet de refoulement (1.2.16) et la garniture mobile

- **Étape 1 :**
  Cas 1 :
  - Montez le joint (1.2.30).

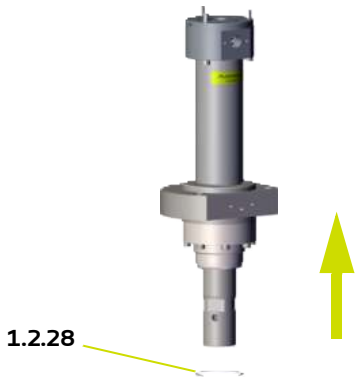
  Cas 2 :
  - Montez la bague anti-extrusion (1.2.34.2).
  - Montez le joint (1.2.34.1) sur le porte joint (1.2.33).
  - Montez l'ensemble joint / porte joint (1.2.34.1 / 1.2.33) sur le clapet de refoulement (1.2.16).

- **Étape 2 :**
  Montez la bille (1.2.15) sur le clapet de refoulement (1.2.16).



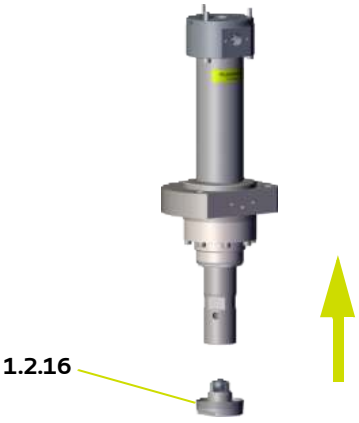
- **Étape 3 :**
  Graissez (graisse PTFE) le joint (1.2.28).

- **Étape 4 :**
  Montez le joint (1.2.28) sur la bride de refoulement.

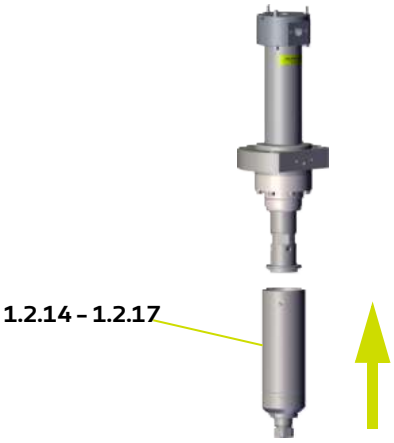


- **Étape 5 :**
  Collez (Loctite 5772) le filetage du clapet de refoulement (1.2.16).

- **Étape 6 :**
  Vissez le clapet de refoulement (1.2.16) avec une clé à molette tout en maintenant le piston avec une clé plate de 46 mm.



- **Étape 7 :**
  Vissez l'ensemble cylindre (1.2.14) - clapet d'aspiration (1.2.17) avec une clé plate de 50 mm.



- **Étape 8 :**
  Suivez les étapes de 1 à 4 voir § 6.4.2 page 32 pour remonter le tube de liaison.

6.4.11. Procédure F1 : démonter le soufflet (1.2.6) et les joints (1.2.26 & 1.2.27)

- **Étape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 11 voir § 6.4.3 page 33 pour désaccouplement de l'hydraulique.
- **Étape 2 :**
  Otez le palier d'aspiration (1.2.3) et la jupe (1.2.7).



6.4.12. Procédure F2 : remonter le soufflet (1.2.6) et les joints (1.2.26 & 1.2.27)

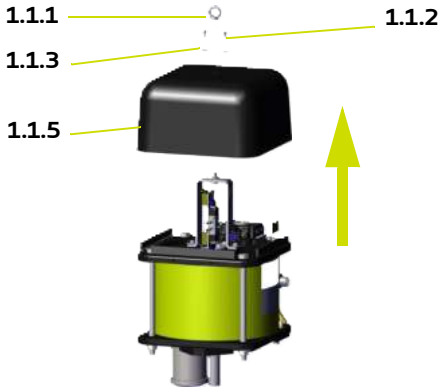
- **Étape 1 :**
  Montez le palier d'aspiration (1.2.3) et la jupe (1.2.7) sur le soufflet (1.2.6).

- **Étape 2 :**
  Suivez les étapes de 1 à 12 voir § 6.4.4 page 36 pour l'accouplement de l'hydraulique.

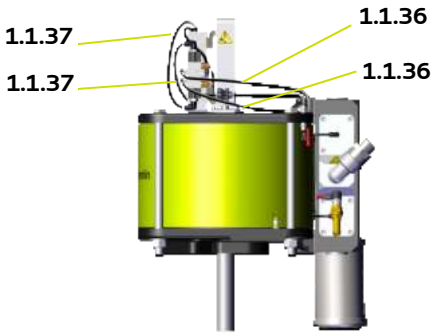


6.4.13. Procédure G1 : démontage de la came (1.1.10)

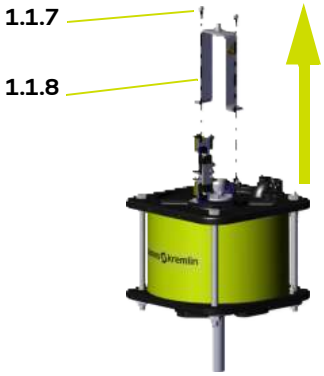
- **Etape 1 :**
  Dévissez les 2 vis (1.1.2) avec une clé Allen de 5 mm.
- **Etape 2 :**
  Retirez les 2 rondelles (1.1.3).
- **Etape 3 :**
  Retirez l'anneau (1.1.1).
- **Etape 4 :**
  Retirez le capot (1.1.5).



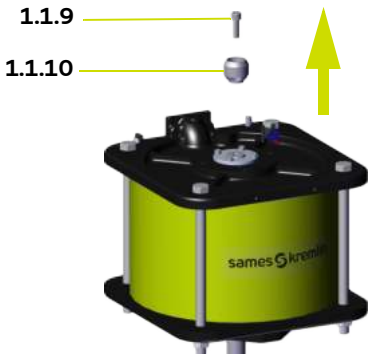
- **Etape 5 :**
  Débranchez les tuyaux (1.1.36 & 1.1.37).



- **Etape 6 :**
  Dévissez les 2 vis (1.1.7) avec une clé Allen de 6 mm.
- **Etape 7 :**
  Déposez l'étrier (1.1.8).

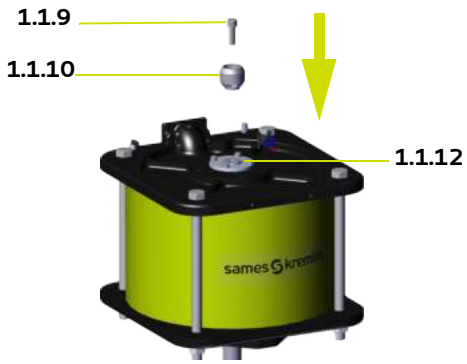


- **Etape 8 :**
  Dévissez la vis (1.1.9) avec une clé Allen de 8 mm.
- **Etape 9 :**
  Déposez / inspectez la came (1.1.10).

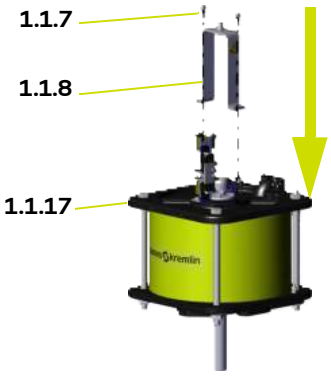


6.4.14. Procédure G2 : remontage de la came (1.1.10)

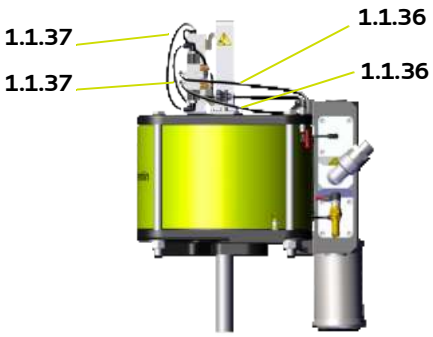
- **Etape 1 :**
  Mettez de la colle (Loctite 222) sur la vis (1.1.9).
- **Etape 2 :**
  Positionnez la came (1.1.10) sur le palier (1.1.12) et vissez la vis (1.1.9) avec une clé Allen de 8 mm.



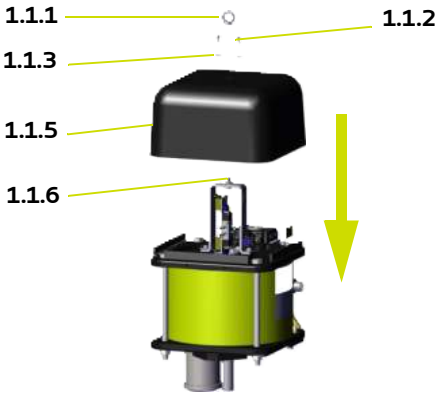
- **Etape 3 :**
  Positionnez l'étrier (1.1.8) sur le flasque (1.1.17) et vissez les 2 vis (1.1.7) avec une clé Allen de 6 mm.



- **Etape 4 :**
  Branchez les tuyaux (1.1.36 & 1.1.37).

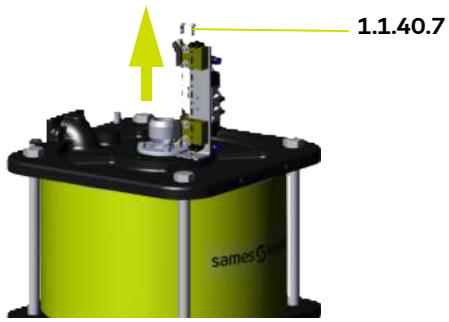


- **Etape 5 :**
  Positionnez le capot (1.1.5) en alignant les trous.
- **Etape 6 :**
  Vissez l'anneau (1.1.1) sur la vis (1.1.6).
- **Etape 7 :**
  Positionnez les 2 rondelles (1.1.3).
- **Etape 8 :**
  Vissez les 2 vis (1.1.2) avec une clé Allen de 5 mm.

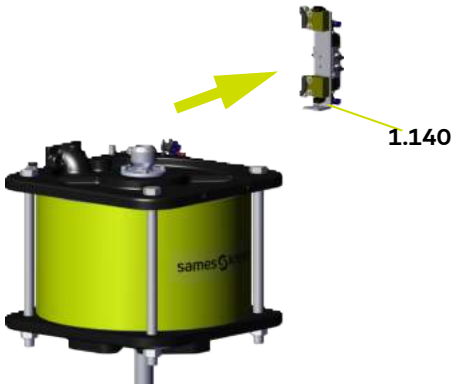


6.4.15. Procédure H1 : démontage des micro-valves fin de courses (1.1.40.10)

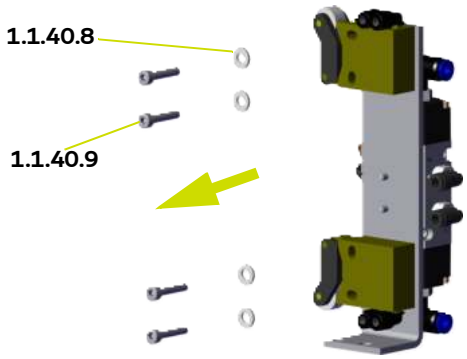
- **Etape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 7 voir § 6.4.13 page 48 pour démonter capot, tuyaux et étrier.
- **Etape 2 :**
  Dévissez les vis (1.1.40.7) avec une clé Allen de 4 mm.



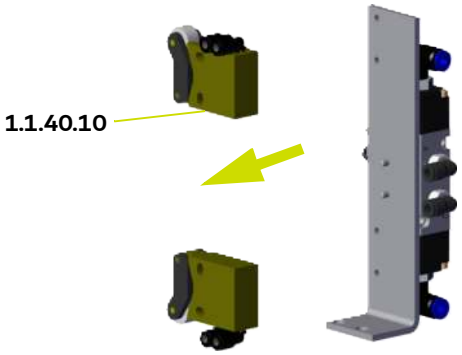
- **Etape 3 :**
  Déposez le système d'inversion moteur (1.1.40.3).



- **Etape 4 :**
  Dévissez les vis (1.1.40.9) avec une clé Allen de 3 mm.
- **Etape 5 :**
  Otez les rondelles (1.1.40.8).

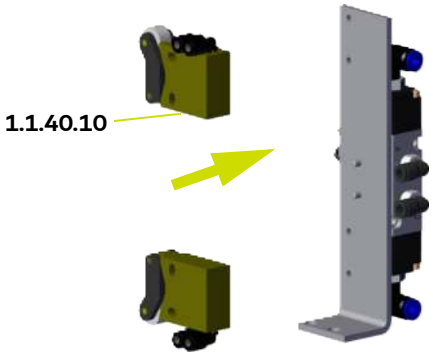


- **Etape 6 :**
  Déposez les micro-valves (1.1.40.10).

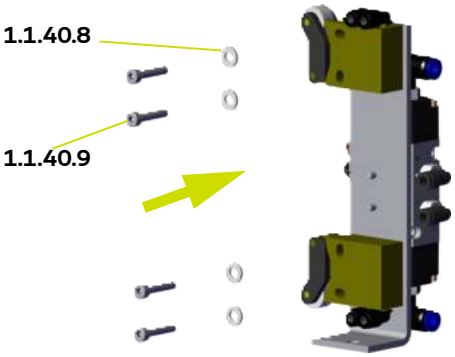


6.4.16. Procédure H2 : remontage des micro-valves fin de courses (1.1.40.10)

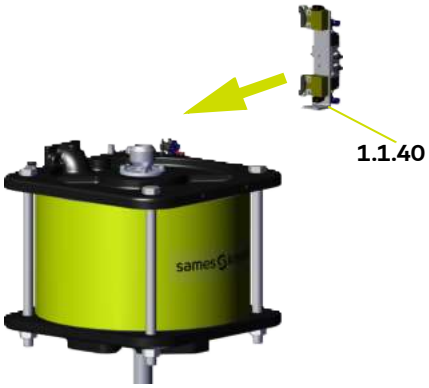
- **Etape 1 :**
  Positionnez les micro-valves (1.1.40.10).



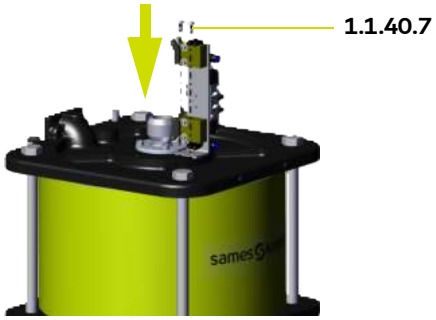
- **Etape 2 :**
  Placez les rondelles (1.1.40.8) et vissez les vis (1.1.40.9) avec une clé Allen de 3 mm.



- **Etape 3 :**
  Positionnez le système d'inversion moteur (1.1.40) sur le flasque (1.1.40.7).



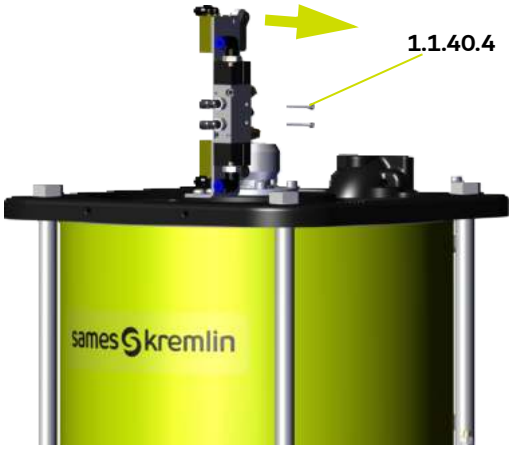
- **Etape 4 :**
  Vissez les vis (1.1.40.7) avec une clé Allen de 4 mm.



- **Etape 5 :**
  Suivez les étapes de 3 à 8 voir § 6.4.14 page 49 pour remonter étrier, tuyaux et capot.

6.4.17. Procédure I1 : démontage du distributeur 5/2 (1.1.40.2)

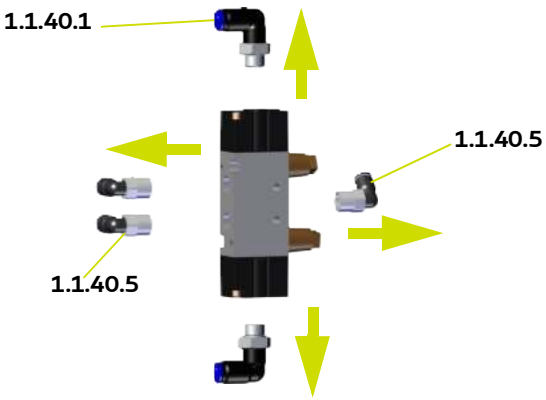
- **Etape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 7 voir § 6.4.13 page 48 pour démonter capot, tuyaux et étrier.
- **Etape 2 :**
  Dévissez les vis (1.1.40.4) avec une clé Allen de 2,5 mm.



- **Etape 3 :**
  Déposez le distributeur (1.1.40.2).



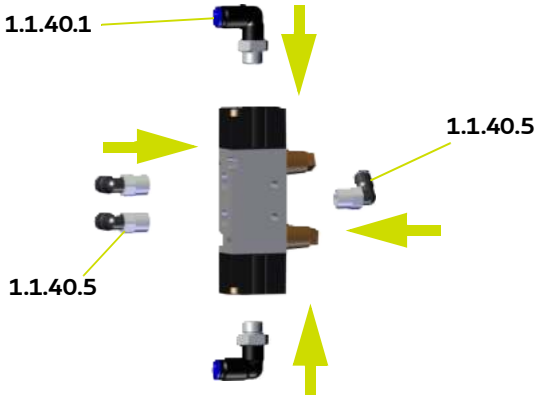
- **Etape 4 :**
  Dévissez les coudes (1.1.40.1) avec une clé plate de 14 mm et les coudes (1.1.40.5) avec une clé plate de 10 mm.



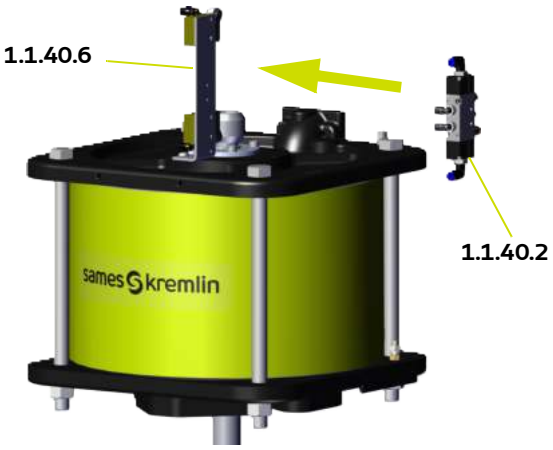
6.4.18. Procédure I2 : remontage du distributeur 5/2 (1.1.40.2)

- **Etape 1 :**
  Mettez de la colle (loctite 222) sur les pas de vis des coudes (1.1.40.1).

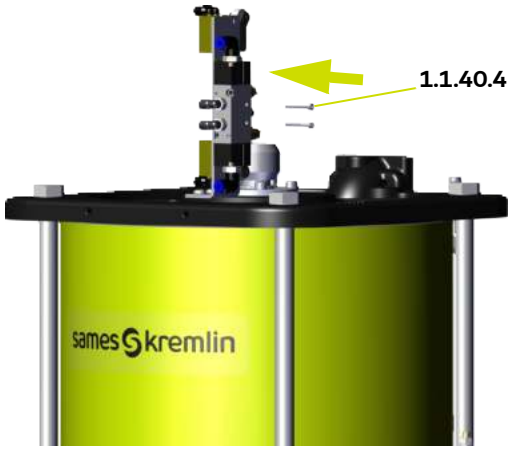
- **Etape 2 :**
  Vissez les coudes (1.1.40.1) avec une clé plate de 14 mm et les coudes (1.1.40.5) avec une clé plate de 10 mm.



- **Etape 3 :**
  Positionnez le distributeur (1.1.40.2) sur l'équerre (1.1.40.6).



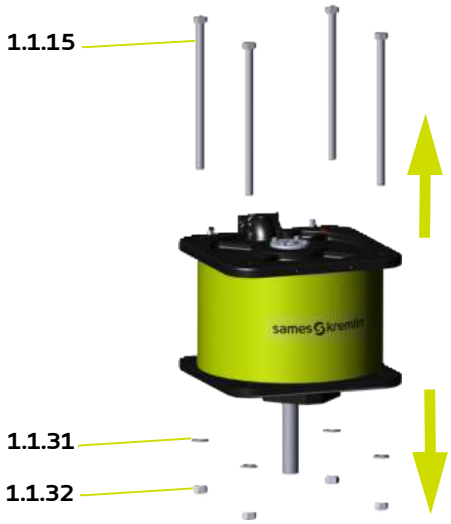
- **Etape 4 :**
  Vissez les vis (1.1.40.4) avec une clé Allen de 2,5 mm.



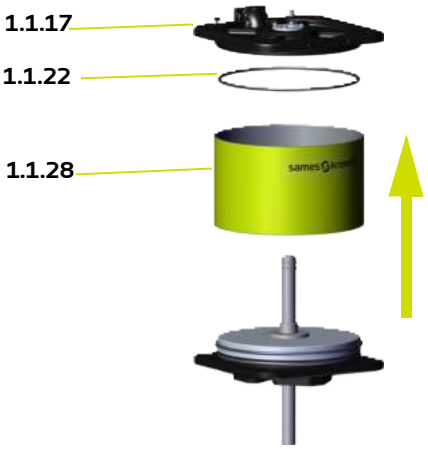
- **Etape 5 :**
  Suivez les étapes de 3 à 8 voir § 6.4.14 page 49 pour remonter étrier, tuyaux et capot.

6.4.19. Procédure J1 : démontage des joints de palier (1.1.14) et des joints de flasque (1.1.22)

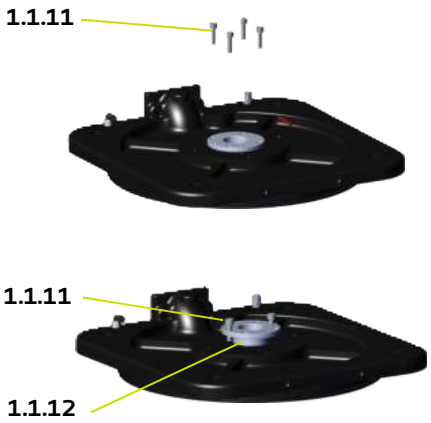
- **Etape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 3 voir § 6.4.15 page 50 pour démonter capot, tuyaux, étrier et came.
- **Etape 2 :**
  Dévissez les 4 écrous (1.1.32) avec une clé plate de 24 mm.
- **Etape 3 :**
  Récupérez les rondelles (1.1.31) et les tirants (1.1.15).



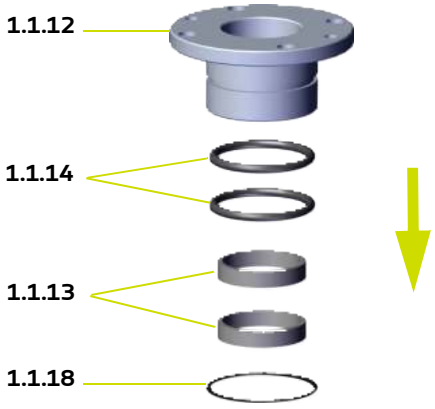
- **Etape 4 :**
  Déposez le flasque supérieur (1.1.17).
- **Etape 5 :**
  Déposez le joint (1.1.22) et le cylindre (1.1.28).



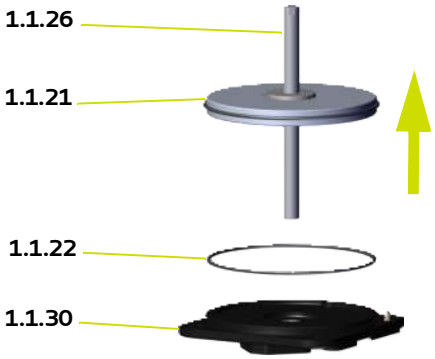
- **Etape 6 :**
  Dévissez les vis (1.1.11) avec une clé Allen de 5 mm et déposez le palier supérieur (1.1.12).
- **Etape 7 :**
  Utilisez 2 vis (1.1.11) avec une clé Allen de 5 mm pour extraire le palier supérieur (1.1.12).



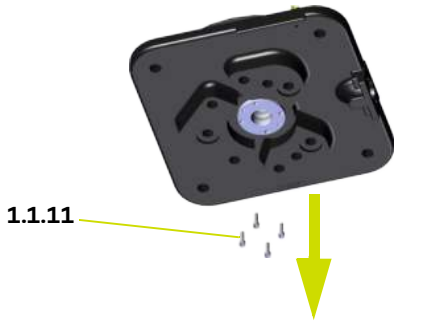
- **Etape 8 :**
  Déposez le palier supérieur (1.1.12). faire la bonne vue
- **Etape 9 :**
  Déposez et vérifiez les bagues de frottement (1.1.13) les joints de palier (1.1.14) et le joint (1.1.18). (faire vue des joints et bagues sortant du palier).



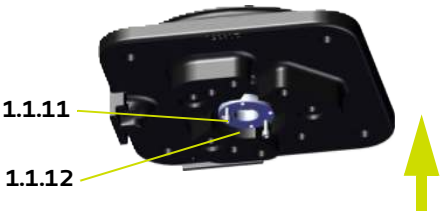
- **Etape 10 :**
  Otez l'ensemble tige/piston (1.1.26/1.1.21).
- **Etape 11 :**
  Déposez et vérifiez le joint (1.1.22) de flasque inférieur (1.1.30).



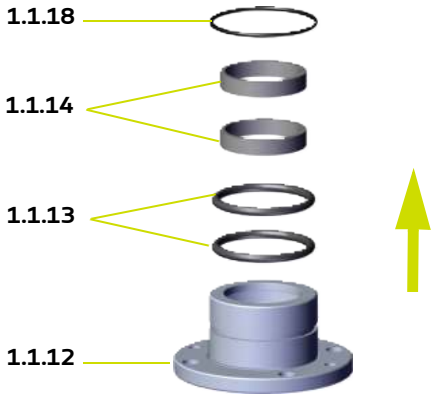
- **Etape 12 :**
  Dévissez les vis (1.1.11) avec une clé Allen de 5 mm.



- **Etape 13 :**
  Utilisez 2 vis (1.1.11) avec une clé Allen de 5 mm pour extraire le palier inférieur (1.1.12).
- **Etape 14 :**
  Déposez le palier supérieur (1.1.12).

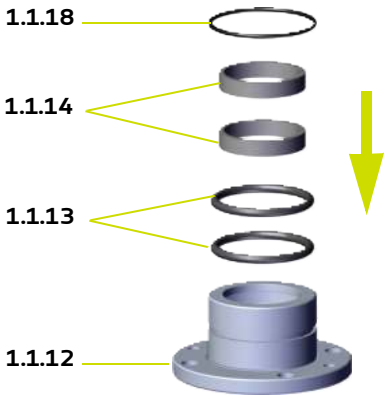


- **Etape 15 :**
  Déposez et vérifiez les bagues de frottement (1.1.13) les joints de palier (1.1.14) et le joint (1.1.18).

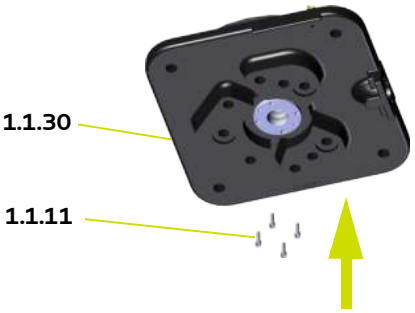


6.4.20. Procédure J2 : remontage des joints de palier (1.1.14) et des joints de flasque (1.1.22)

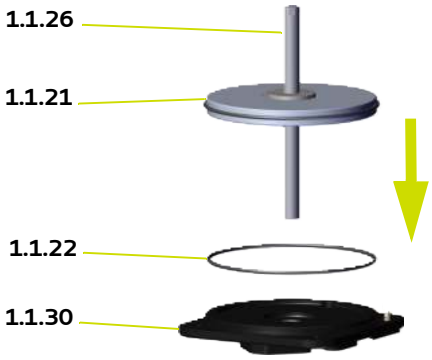
- **Etape 1 :**
  Graissez (Petamo) et positionnez le joint de palier (1.1.18) sur le palier (1.1.12).
- **Etape 2 :**
  Graissez (Petamo) les joints (1.1.14).
- **Etape 3 :**
  Positionnez en mettant les joints (1.1.14) en forme de cœur dans le palier inférieur (1.1.12).
- **Etape 4 :**
  Positionnez les bagues de frottement (1.1.13) dans le palier inférieur (1.1.12).



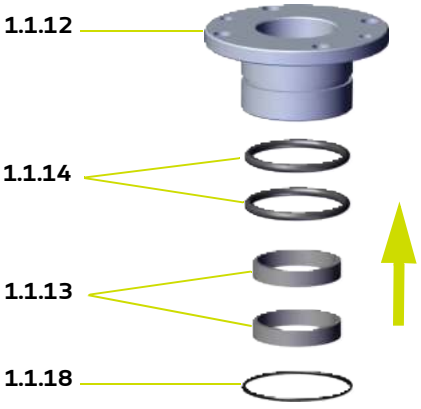
- **Etape 5 :**
  Positionnez le palier inférieur (1.1.1) sur le flasque (1.1.30).
- **Etape 6 :**
  Vissez les vis (1.1.11).



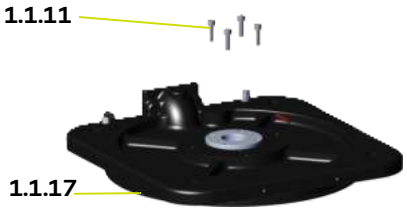
- **Etape 7 :**
  Graissez (Petamo) et positionnez le joint de flasque inférieur (1.1.22) sur le flasque (1.1.30).
- **Etape 8 :**
  Positionnez l'ensemble tige/piston (1.1.26/1.1.21) sur le flasque (1.1.30).



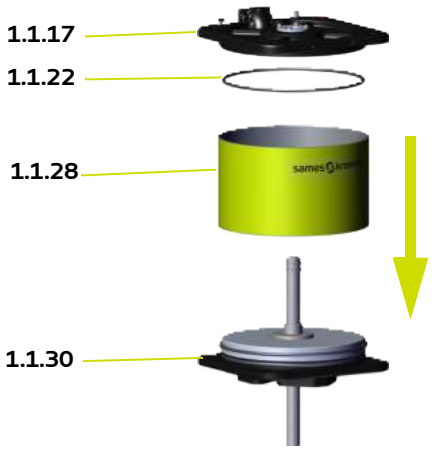
- **Etape 9 :**
  Répétez les étape 1 à 4 ci-dessus pour le remontage des joints de palier supérieur.



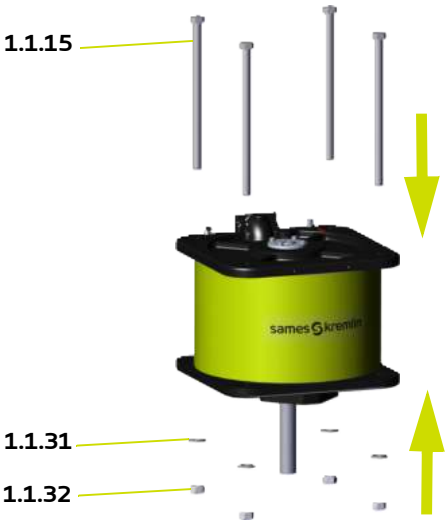
- **Etape 10 :**
  Positionnez le palier supérieur (1.1.1) sur le flasque (1.1.17).
- **Etape 11 :**
  Vissez les vis (1.1.11) en croix.



- **Etape 12 :**
  Graissez (Petamo) le joint de flasque supérieur (1.1.22) et positionnez le sur le flasque supérieur (1.1.17).
- **Etape 13 :**
  Positionnez le cylindre (1.1.28) sur le flasque inférieur (1.1.30) et le flasque supérieur (1.1.17) sur le cylindre (1.1.28).



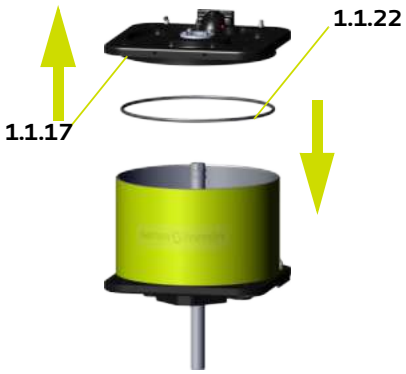
- **Etape 14 :**
  Positionnez les tirants (1.1.15), les rondelles (1.1.31) et les écrous (1.1.32).
- **Etape 15 :**
  Vissez les 4 écrous (1.1.32) avec une clé plate de 24 mm au couple de 100 Nm.



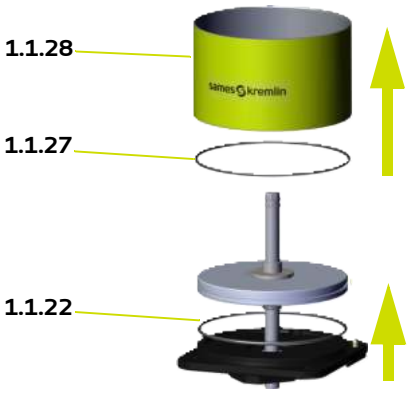
- **Etape 16 :**
  Suivez les étapes de 3 à 5 voir § 6.4.16 page 51 pour remonter came, étrier, tuyaux, capot.

6.4.21. Procédure K1 : démontage du joint de piston (1.1.27) et des joints de flasque (1.1.22)

- **Etape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 2 voir § 6.4.19 page 54 pour démonter capot, tuyaux, étrier, came, et tirants.
- **Etape 2 :**
  Déposez le flasque supérieur (1.1.17).
- **Etape 3 :**
  Déposez le joint de flasque supérieur (1.1.22).

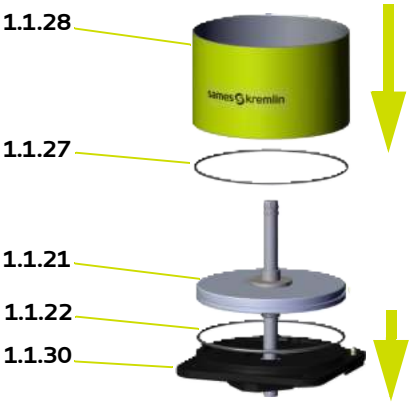


- **Etape 4 :**
  Déposez le cylindre (1.1.28).
- **Etape 5 :**
  Déposez et vérifiez le joint de piston (1.1.27).
- **Etape 6 :**
  Déposez et vérifiez le joint de flasque inférieur (1.1.22).

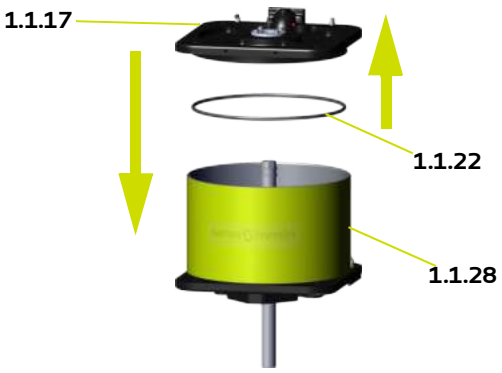


6.4.22. Procédure K2 : remontage du joint de piston (1.1.27) et des joints de flasque (1.1.22)

- **Etape 1 :**
  Graissez et positionnez le joint (1.1.27) sur le piston (1.1.21).
- **Etape 2 :**
  Graissez et positionnez le joint (1.1.22) sur le flasque inférieur (1.1.30).
- **Etape 3 :**
  Graissez et positionnez le cylindre (1.1.28) sur le flasque inférieur (1.1.30).

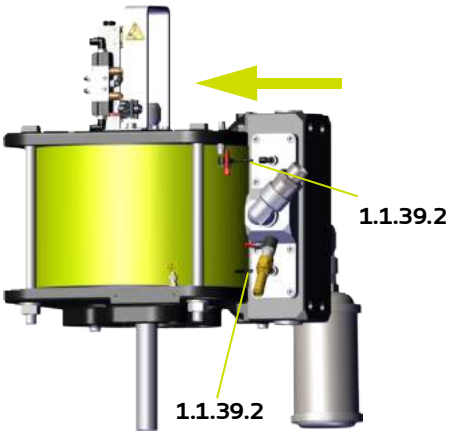


- **Etape 4 :**
  Graissez et positionnez le joint (1.1.22) sur le flasque supérieur (1.1.17).
- **Etape 5 :**
  Positionnez le flasque supérieur (1.1.17) sur le cylindre (1.1.28).
- **Etape 6 :**
  Suivez les étapes de 14 et 16 voir § 6.4.20 page 57 pour remonter les tirants, came, étrier, tuyaux, capot.

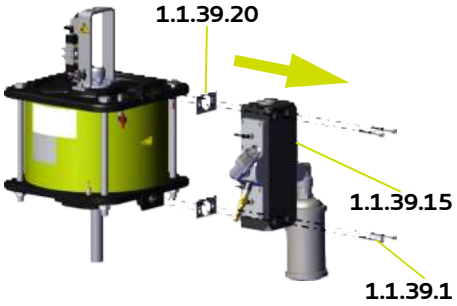


6.4.23. Procédure L1: démontage du joint de couvercle alimentation (1.1.39.10)

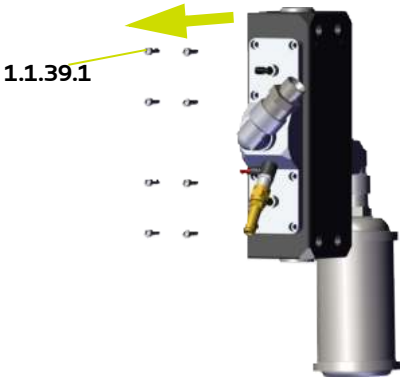
- **Etape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 4 voir § 6.4.13 page 48 pour démonter le capot.
- **Etape 2 :**
  Débranchez les tuyaux (1.1.39.2).



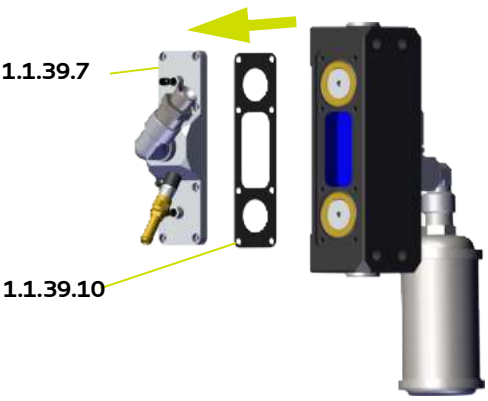
- **Etape 3 :**
  Dévissez les 4 vis (1.1.39.1) avec une clé Allen de 6 mm.
- **Etape 4 :**
  Déposez le bloc distribution d'air à cartouches (1.1.39.15).
- **Etape 5 :**
  Déposez et vérifiez les joints du bloc distribution d'air à cartouches (1.1.39.20).



- **Etape 6 :**
  Dévissez les 8 vis (1.1.39.1) avec une clé Allen de 5 mm.

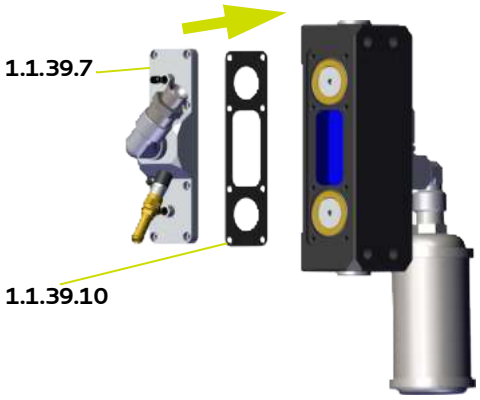


- **Etape 7 :**
  Déposez le couvercle alimentation (1.1.39.7).
- **Etape 8 :**
  Déposez et vérifiez le joint de couvercle alimentation (1.1.39.10).

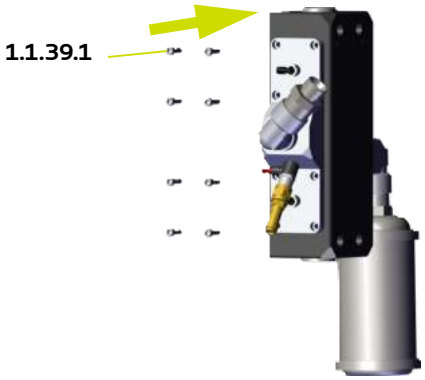


6.4.24. Procédure L2: remontage du joint de couvercle alimentation (1.1.39.10)

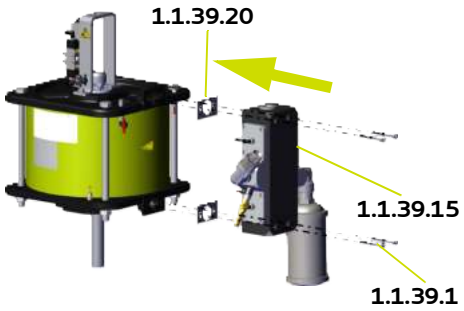
- **Etape 1 :**
  Positionnez le joint de couvercle alimentation (1.1.39.10).
- **Etape 2 :**
  Positionnez le couvercle alimentation (1.1.39.7).



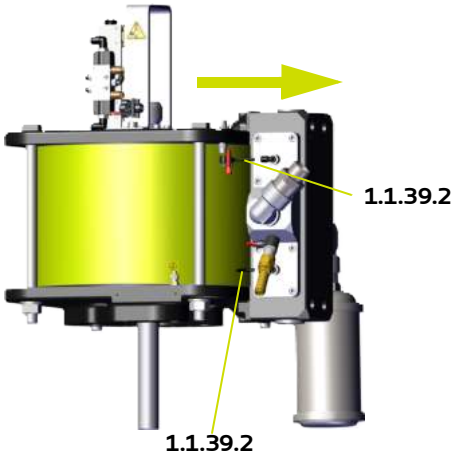
- **Etape 3 :**
  Vissez les 8 vis (1.1.39.1) avec une clé Allen de 5 mm au couple de 6 N.m.



- **Etape 4 :**
  Positionnez les joints du bloc distribution d'air à cartouches (1.1.39.20) et le bloc distribution d'air à cartouches (1.1.39.15).
- **Etape 5 :**
  Vissez les 4 vis (1.1.39.1) avec une clé Allen de 6 mm au couple de 7 N.m.



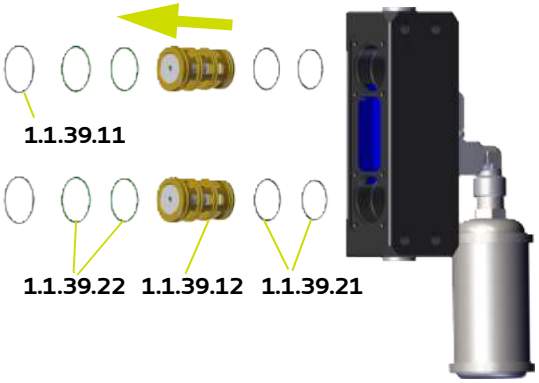
- **Etape 6 :**
  Branchez les tuyaux (1.1.39.2).



- **Etape 7 :**
  Suivez les étapes de 5 à 8 voir § 6.4.14 page 49 pour remonter le capot.

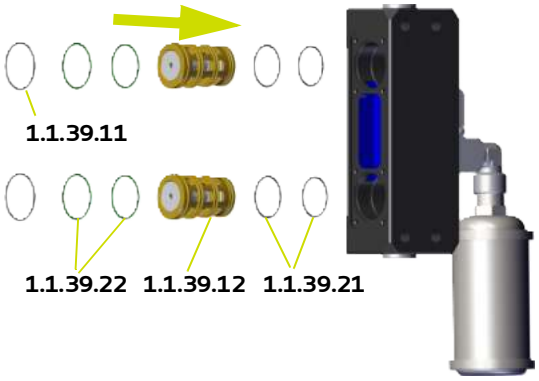
6.4.25. Procédure M1: démontage des cartouches (1.1.39.12)

- **Etape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 8 voir § 6.4.23 page 60 pour démonter le joint de couvercle alimentation.
- **Etape 2 :**
  Déposez les cartouches (1.1.39.12) et les joints (1.1.39.11, 1.1.39.21 et 1.1.39.22).



6.4.26. Procédure M2: remontage des cartouches (1.1.39.12)

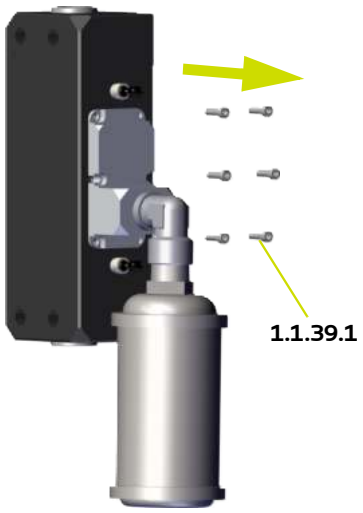
- **Etape 1 :**
  Positionnez les joints (1.1.39.11, 1.1.39.21 et 1.1.39.22) et les cartouches (1.1.39.12).



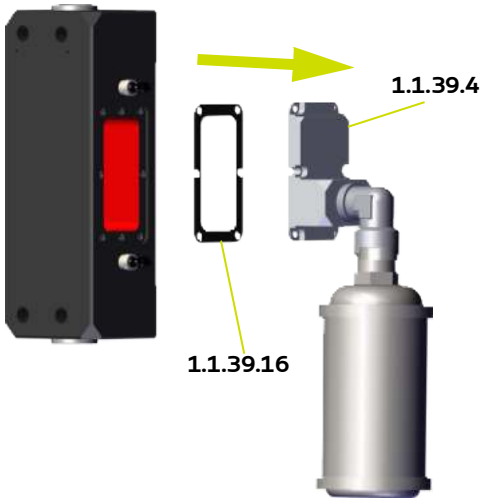
- **Etape 2 :**
  Suivez les étapes de 1 à 7 voir § 6.4.24 page 61 pour remonter le joint de couvercle alimentation et capot.

6.4.27. Procédure N1: démontage du joint de couvercle d'échappement (1.1.39.16)

- **Etape 1 :**
  Suivez les étapes de 1 à 5 voir § 6.4.23 page 60 pour démonter le bloc distribution d'air à cartouches.
- **Etape 2 :**
  Dévissez les 6 vis (1.1.39.1) avec une clé Allen de 5 mm.

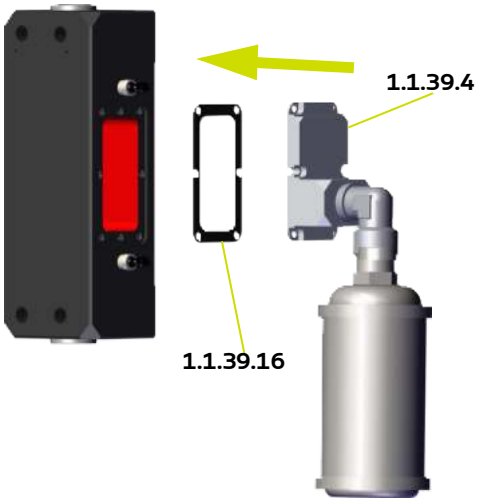


- **Etape 3 :**
  Déposez le couvercle d'échappement (1.1.39.4).
- **Etape 4 :**
  Déposez et vérifiez le joint de couvercle d'échappement (1.1.39.16).

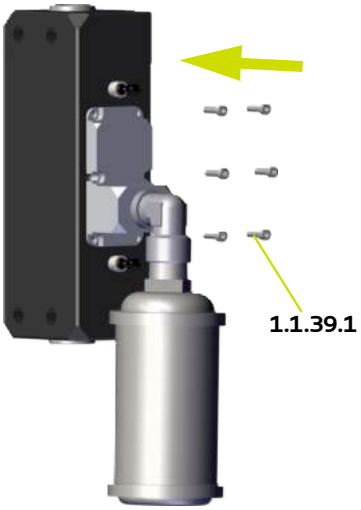


6.4.28. Procédure N2: remontage du joint de couvercle d'échappement (1.1.39.16)

- **Etape 1 :**
  Positionnez le joint de couvercle d'échappement (1.1.39.16).
- **Etape 2 :**
  Positionnez le couvercle d'échappement (1.1.39.4).



- **Etape 3 :**
  Vissez les 6 vis (1.1.39.1) avec une clé Allen de 5 mm au couple de 6 N.m.



- **Etape 4 :**
  Suivez les étapes de 4 à 7 voir § 6.4.24 page 61 pour remonter le bloc distribution d'air à cartouches et capot.

7. Dépannage

Effectuer une procédure de décompression avant toute intervention.

Procédure de décompression	Description
1) Coupez l'arrivée d'air	Utilisez la vanne de décompression pour évacuer l'air résiduel du moteur.
2) Décompressez le circuit produit	Ouvrez la vanne de purge de la pompe ou le pistolet pour relâcher la pression.

Symptômes	Causes probables	Remèdes
La pompe ne démarre pas.	Alimentation en air défectueuse.	Vérifier l'alimentation en air de la pompe. S'assurer que la vanne d'arrêt de la pompe est ouverte.
	Alimentation en produit défectueuse ou épuisée.	Vérifier l'alimentation en produit de la pompe. Remplir le fût en produit si nécessaire.
	Sortie produit ou/et clapets obstrués.	Désobstruer la sortie produit et/ou les clapets.
	Moteur de la pompe défectueux.	Examiner et réparer le moteur.
Problème d'amorçage.	Problème au niveau du pistolet.	S'assurer que le pistolet est ouvert et que l'air est chassé par celui-ci.
	Fuite d'air par le tuyau de purge ou par la canne d'aspiration.	Examiner et solutionner les fuites d'air.
	Soupape de sécurité défectueuse.	Remplacer la soupape de sécurité.
	Clapets défectueux.	Vérifier les clapets de la pompe. Si un clapet est collé, le décoller sans le démonter en soufflant de l'air comprimé par le raccord d'aspiration.
	Joints défectueux.	Vérifier les joints. Les changer si nécessaire.
La pompe ne s'arrête pas immédiatement à la fermeture du pistolet.	La pompe s'arrête uniquement à la descente.	Vérifier le clapet de refoulement ou la garniture mobile.
	La pompe s'arrête uniquement à la montée.	Vérifier le clapet d'aspiration.
Problème d'inversion de la pompe.	Moteur de la pompe défectueux.	Examiner et réparer le moteur.
	Clapets défectueux.	Vérifier les clapets de la pompe. Si un clapet est collé, le décoller sans le démonter en soufflant de l'air comprimé par le raccord d'aspiration.
	Joints défectueux.	Vérifier les joints. Les changer si nécessaire.
	Soufflet défectueux.	Vérifier l'état du soufflet. Le changer si nécessaire.
Fuite de produit apparente à la base du moteur.	Soufflet défectueux.	Vérifier l'état du soufflet. Le changer si nécessaire.
Bruits anormaux pendant le fonctionnement.	Pièces desserrées.	Serrer toutes les pièces.
	Obstruction dans le mécanisme.	Vérifier et nettoyer le mécanisme.
Problème de pulvérisation.	Problème au niveau du pistolet.	Consulter le manuel d'instructions du pistolet.
Chute du débit produit.	Problème au niveau du filtre.	Consulter le manuel d'instructions du filtre.

Symptômes	Causes probables	Remèdes
Blocage piston moteur.	Interrupteur défectueux. Entrée et sortie produit bouchées.	Vérifiez l'alimentation en air de la pompe. Assurez vous que la vanne d'arrêt de la pompe est ouverte. Désobstruez l'entrée et la sortie produit et/ou les clapets.
	Distributeur de commande défectueux. Entrée et sortie produit bouchées.	Vérifiez l'alimentation en air de la pompe. Assurez vous que la vanne d'arrêt de la pompe est ouverte. Désobstruez l'entrée et la sortie produit et/ou les clapets.
	Distributeur de puissance défectueux. Entrée et sortie produit bouchées.	Vérifiez l'alimentation en air de la pompe. Assurez vous que la vanne d'arrêt de la pompe est ouverte. Désobstruez l'entrée et la sortie produit et/ou les clapets.
Baisse du débit du produit.	Fuite à l'échappement.	Vérifiez le joint du piston, changez-le si nécessaire.
		Vérifiez les joints du distributeur, les changer si nécessaire.
	Silencieux colmaté.	Nettoyez ou changer le silencieux.
Importante fuite à l'échappement.	Mauvais montage du joint de base du distributeur.	Remontez le joint dans le bon sens.
	Distributeur de puissance défectueux.	Vérifiez le fonctionnement, remplacer si nécessaire.

8. Liste des Pièces de Rechange

Les pièces de rechange sont classées en 2 catégories distinctes:

- **Les pièces de 1ère urgence**:
  Les pièces de 1ère urgence sont des éléments stratégiques qui ne sont pas nécessairement des consommables mais qui en cas de défaillance interdisent le fonctionnement de l'appareil.
  En fonction de l'engagement de la ligne peinture et des cadences de production imposées, les pièces de 1ère urgence ne sont pas nécessairement tenues à disposition dans le stock du client.
  En effet si une interruption du flux de production est possible, le stockage n'est pas nécessaire.
  En revanche, si l'arrêt n'est pas envisageable, les pièces de 1ère urgence seront maintenues en stock.
- **Les pièces d'usure**:
  Les pièces d'usure sont des éléments consommables tels que des joints toriques qui subissent une dégradation régulière et étalée dans le temps, au cours du fonctionnement normal de l'installation. Il convient donc de remplacer celles-ci selon un fréquentiel défini et adapté au temps de fonctionnement de l'installation.
  Les pièces d'usure devront donc être tenues à disposition dans le stock du client.



Afin de garantir un montage optimum, les pièces de rechange doivent être stockées à une température proche de leur température d'utilisation. Dans le cas contraire, un temps d'attente suffisant doit être observé avant l'installation, pour que tous les éléments soient assemblés à la même température.

8.1. Pompe 33F440

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	151 860 800	Pompe 33F440 joints GTE-CO	1	1	-
-	151 860 801	Pompe 33F440 joints PU	1	1	-
-	151 860 802	Pompe 33F440 joints GT MSE-CO	1	1	-
-	151 860 850	Pompe 33F440 joints GTE-CO équipée	1	1	-
-	151 860 851	Pompe 33F440 joints PU équipée	1	1	-
-	151 860 852	Pompe 33F440 joints GT MSE-CO équipée	1	1	-
-	151 860 853	Pompe 33F440 joints GTE-CO avec support et équipement d'air	1	1	-
-	151 860 854	Pompe 33F440 joints PU avec support et équipement d'air	1	1	-
-	151 860 855	Pompe 33F440 joints GT MSE-CO avec support et équipement d'air	1	1	-

8.1.1. Références d'usure



Pièces spécifiques Pompe 33F440 joints GTE-CO équipée

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**151 860 850**	**Pompe 33F440 joints GTE-CO équipée**	**1**	**1**	**-**
1	151 860 800	• Pompe 33F440 joints GTE-CO	1	1	-
2	051 590 195	• Équipement d'air mural	1	1	-
3	151 590 510	• Support mural	1	1	-
4	155 581 400	• Filtre équipé HP 3/4"	1	1	1
5	050 102 448	• Raccord M 1"G M 26x125 inox	1	1	1
6	149 596 160	• Canne d'aspiration Ø 25 pour fût 200L - F 26 x 125	1	1	1
7	149 596 000	• Canne de purge Ø 16 pour fût 60L - F 18 x 125	1	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques Pompe 33F440 joints PU équipée

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**151 860 851**	**Pompe 33F440 joints PU équipée**	**1**	**1**	**-**
1	151 860 801	• Pompe 33F440 joints PU	1	1	-
2	051 590 195	• Équipement d'air mural	1	1	-
3	151 590 510	• Support mural	1	1	-
4	155 581 400	• Filtre équipé HP 3/4"	1	1	1
5	050 102 448	• Raccord M 1"G M 26x125 inox	1	1	1
6	149 596 160	• Canne d'aspiration Ø 25 pour fût 200L - F 26 x 125	1	1	1
7	149 596 000	• Canne de purge Ø 16 pour fût 60L - F 18 x 125	1	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques Pompe 33F440 joints GT MSE-CO équipée

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**151 860 852**	**Pompe 33F440 joints GT MSE-CO équipée**	**1**	**1**	**-**
1	151 860 802	• Pompe 33F440 joints GT MSE-CO	1	1	-
2	051 590 195	• Équipement d'air mural	1	1	-
3	151 590 510	• Support mural	1	1	-
4	155 581 400	• Filtre équipé HP 3/4"	1	1	1
5	050 102 448	• Raccord M 1"G M 26x125 inox	1	1	1
6	149 596 160	• Canne d'aspiration Ø 25 pour fût 200L - F 26 x 125	1	1	1
7	149 596 000	• Canne de purge Ø 16 pour fût 60L - F 18 x 125	1	1	1

(*) Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques Pompe 33F440 joints GTE-CO avec support et équipement d'air

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**151 860 853**	**Pompe 33F440 joints GTE-CO avec support et équipement d'air**	**1**	**1**	**-**
1	151 860 800	• Pompe 33F440 joints GTE-CO	1	1	-
2	051 590 195	• Équipement d'air mural	1	1	-
3	151 590 510	• Support mural	1	1	-
5	050 102 448	• Raccord M 1"G M 26x125 inox	1	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques Pompe 33F440 joints PU avec support et équipement d'air

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**151 860 854**	**Pompe 33F440 joints PU avec support et équipement d'air**	**1**	**1**	**-**
1	151 860 801	• Pompe 33F440 joints PU	1	1	-
2	051 590 195	• Équipement d'air mural	1	1	-
3	151 590 510	• Support mural	1	1	-
5	050 102 448	• Raccord M 1"G M 26x125 inox	1	1	1

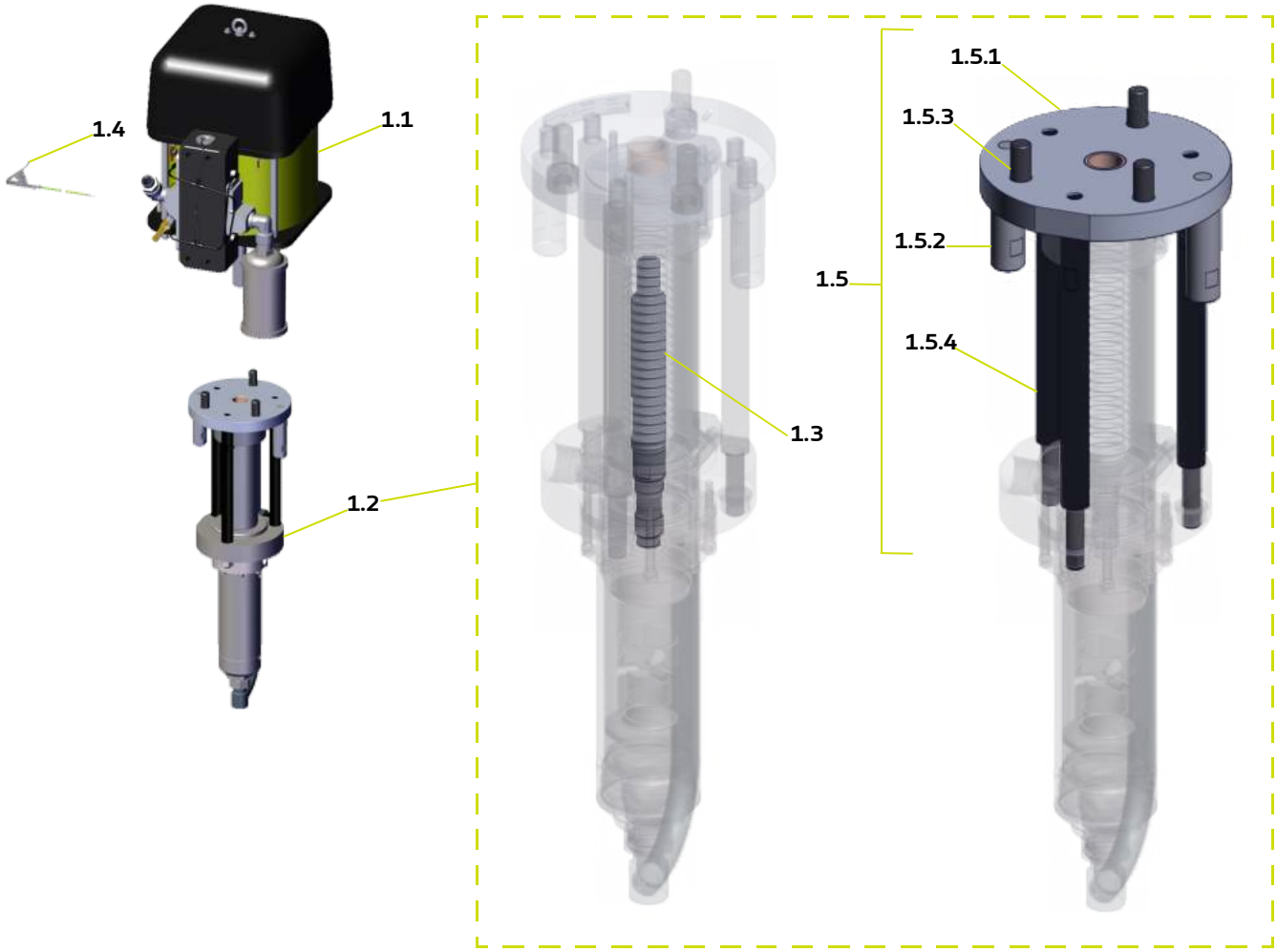
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques Pompe 33F440 joints GT MSE-CO avec support et équipement d'air

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**151 860 855**	**Pompe 33F440 joints GT MSE-CO avec support et équipement d'air**	**1**	**1**	**-**
1	151 860 802	• Pompe 33F440 joints GT MSE-CO	1	1	-
2	051 590 195	• Équipement d'air mural	1	1	-
3	151 590 510	• Support mural	1	1	-
5	050 102 448	• Raccord M 1"G M 26x125 inox	1	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

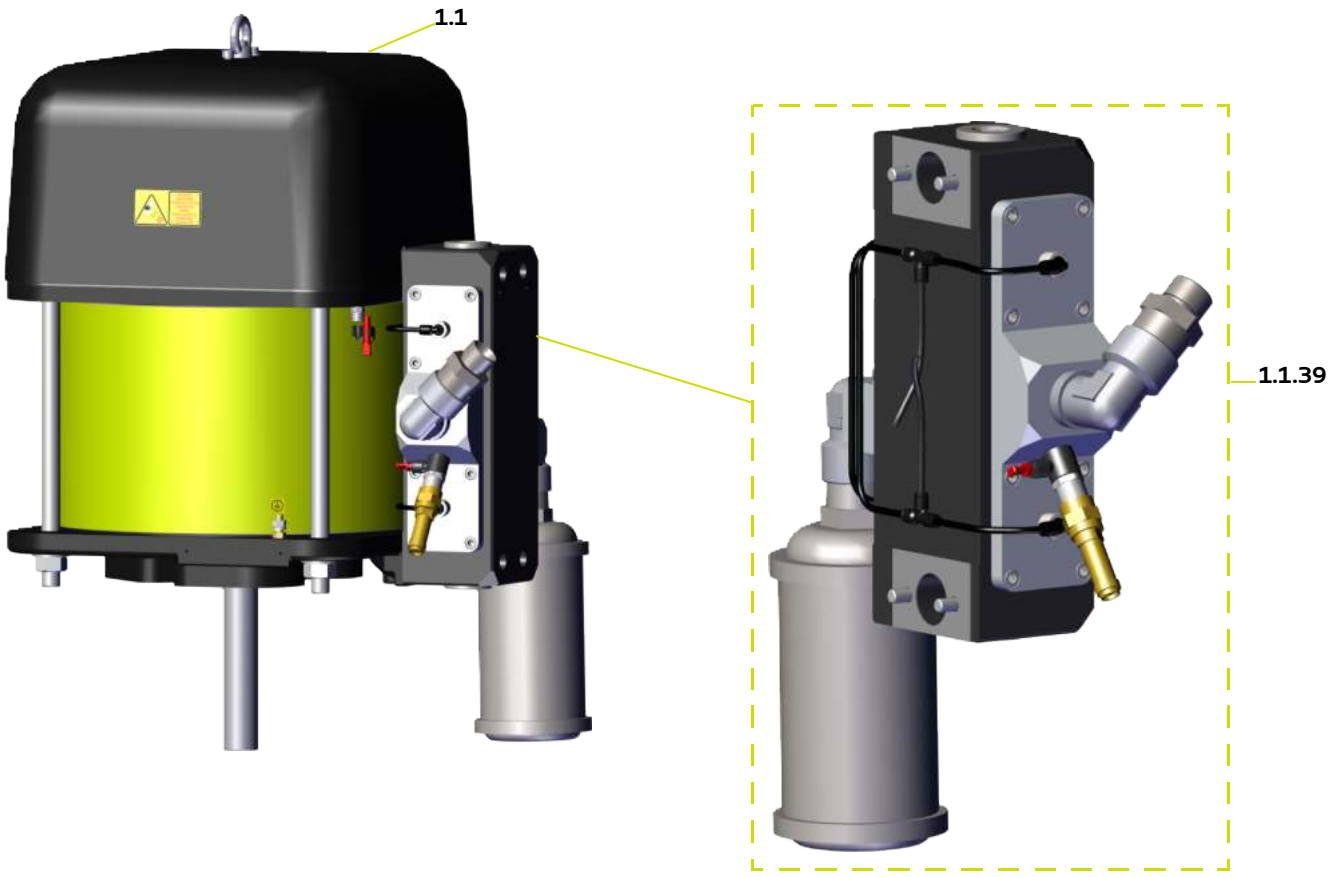
Pièces communes

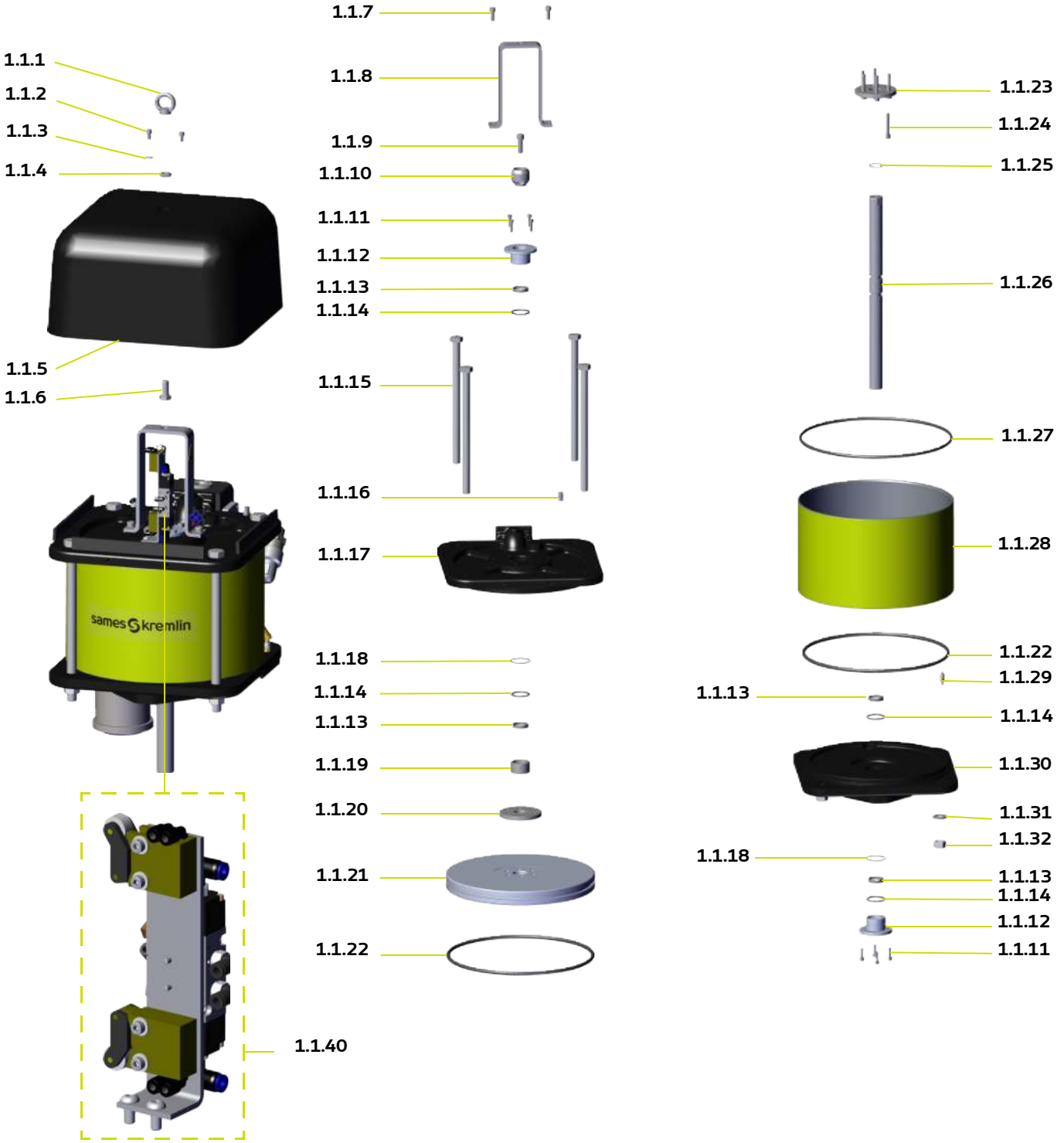


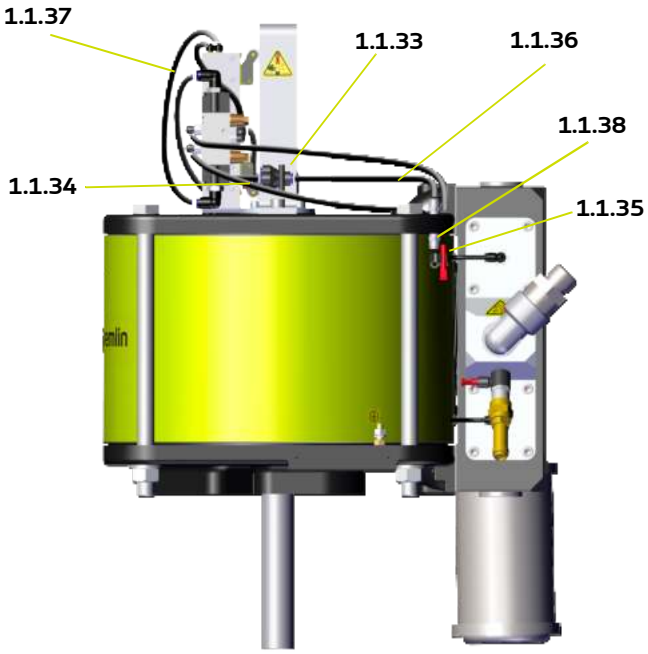
Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**-**	**Pompe 33F440 nue**	**1**	**1**	**-**
1.1	-	Moteur 9000-100	1	0	-
1.2	-	Hydraulique F440 -2 nue	1	0	-
1.3	155 680 201	Piston intermédiaire	1	1	1
1.4	901 180 024	Câble de mise à la terre	1	1	1
1.5	-	Ensemble bridage pompe	1	0	-
1.5.1	055 680 202	• Embase	1	1	-
1.5.2	-	• Pivot	2	0	-
1.5.3	930 151 507	• Vis CHc M 18 x 40 CL. 12.9 acier zingué	3	1	-
1.5.4	044 990 016	• Tirant d'accouplement	3	1	-
-	-	• Rondelle	2	0	-
-	-	• Ecrou	2	0	-

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

8.1.1.1. Moteur 9000-100

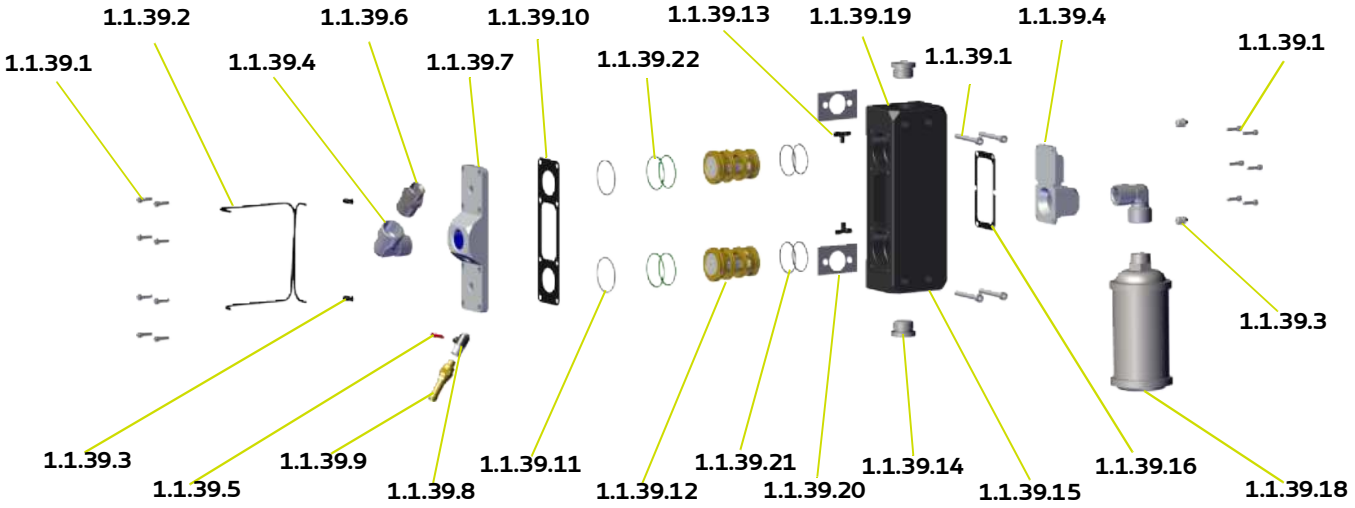


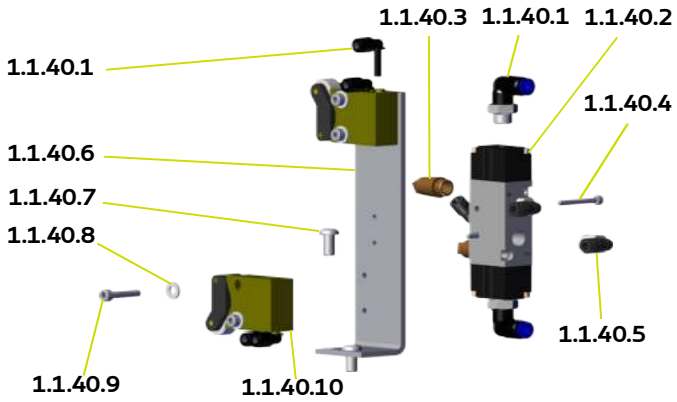

1.1.1
1.1.2
1.1.3
1.1.4
1.1.5
1.1.6
1.1.7
1.1.8
1.1.9
1.1.10
1.1.11
1.1.12
1.1.13
1.1.14
1.1.15
1.1.16
1.1.17
1.1.18
1.1.14
1.1.13
1.1.19
1.1.20
1.1.21
1.1.22
1.1.40
1.1.23
1.1.24
1.1.25
1.1.26
1.1.27
1.1.28
1.1.22
1.1.29
1.1.13
1.1.14
1.1.30
1.1.31
1.1.32
1.1.18
1.1.13
1.1.14
1.1.12
1.1.11


1.1.37
1.1.33
1.1.36
1.1.38
1.1.34
1.1.35

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1.1	**-**	**Moteur 9000-100**	**1**	**-**	**-**
1.1.1	91 422	Anneau M12	1	1	2
1.1.2	88 130	Vis CHC M6x10, classe 8.8, acier zingué	2	1	2
1.1.3	963 040 016	Rondelle découpée MN6, acier zingué	2	1	2
1.1.4	88 321	Écrou M12, acier zingué	1	1	2
1.1.5	209 356	Capot	1	1	2
1.1.6	88 069	Vis acier HM M12x25, classe 10.9	1	1	2
1.1.7	930 151 279	Vis CHC M8x20, classe 12.9, acier zingué	2	1	2
1.1.8	209 359	Étrier	1	1	2
1.1.9	88 189	Vis CHC M10x30, classe 8.8, acier zingué	2	1	2
1.1.10	209 364	Came	1	1	1
1.1.11	88 134	Vis CHC M6x20, classe 8.8, acier zingué	8	1	2
1.1.12	146 330 202	Palier	2	1	1
1.1.13	046 280 106	Bague de frottement (pochette de 2)	4	1	1
1.1.14	909 420 114	Joint NBR noir 75 SH Ø 32,62 x Ø 3,53	4	1	1
1.1.15	-	Vis acier HM 16 x 260	4	0	-
1.1.16	905 124 901	Raccord commande droit M 1/8 BSP T 4 x 6	2	1	2
1.1.17	209 350	Flasque supérieur	1	1	-
1.1.18	84 193	Joint NBR noir 70 SH 37,82 x 1,78	2	1	1
1.1.19	-	Douille	1	0	-
1.1.20	205 593	Contre bride	1	1	2
1.1.21	209 353	Piston	1	1	1
1.1.22	-	Joint NBR noir 70 SH 290x8	2	0	-
1.1.23	205 592	Bride	1	1	2
1.1.24	88 735	Vis CHC M8x45, classe 12.9, acier brut	6	1	2
1.1.25	909 420 225	Joint NBR noir 70 SH 26,7 x 1,78	1	1	1
1.1.26	146 330 201	Tige de piston	1	1	1
1.1.27	81 081	Joint NBR noir 70 SH R81 304,17 x 6,99	1	1	1
1.1.28	9 009	Cylindre	1	1	1
1.1.29	104 790	Borne de mise à la terre	1	1	2
1.1.30	209 351	Flasque inférieur	1	1	-
1.1.31	963 040 025	Rondelle MN 16	4	1	2
1.1.32	953 010 025	Écrou HM 16, acier zingué	4	1	2
1.1.33	552 226	Raccord air Y D4-D6	1	1	2
1.1.34	905 120 937	Bouchon encliquetable 2.7x4	2	1	2
1.1.35	91 723	Bloc de 8 clips Ø 6	2	1	2
1.1.36	-	Tuyau PU 4 x 6	1	0	-
1.1.37	-	Tuyau PU 2,5 x 4	1	0	-
1.1.38	905 120 907	Raccord M 1/8 pour tuyau 2,7 x 4	1	1	2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure


1.1.39.1
1.1.39.2
1.1.39.4
1.1.39.6
1.1.39.7
1.1.39.10
1.1.39.22
1.1.39.13
1.1.39.19
1.1.39.1
1.1.39.4
1.1.39.1
1.1.39.3
1.1.39.3
1.1.39.5
1.1.39.9
1.1.39.8
1.1.39.11
1.1.39.12
1.1.39.21
1.1.39.20
1.1.39.14
1.1.39.15
1.1.39.16
1.1.39.18


1.1.40.3
1.1.40.1
1.1.40.2
1.1.40.1
1.1.40.4
1.1.40.6
1.1.40.7
1.1.40.8
1.1.40.5
1.1.40.9
1.1.40.10

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1.1.39	146 372 060	Bloc distribution d'air à cartouches	1	1	1
1.1.39.1	933 151 277	• Vis CHC M6x20, classe 12.9, acier zingué	14	1	2
1.1.39.2	-	• Tube PU 2,5x4	2	0	-
1.1.39.3	905 120 927	• Coude M 1/4 G T2x4	4	1	2
1.1.39.4	552 400	• Raccord coudé LP 20 B MF 1" GCY-GCO	2	1	2
1.1.39.5	905 120 924	• Bouchon encliquetable 4x6	1	1	2
1.1.39.6	904 523 013	• Réduction acier M 1" Gaz Co- 3/4" BSPP	1	1	2
1.1.39.7	-	• Couvercle	1	0	-
1.1.39.8	552 542	• Raccord air coudé F 1/4" - D6 (banjo)	1	1	2
1.1.39.9	903 080 401	• Soupape de déchargé 6,5 bar / 94 psi G1/4"	1	1	1
1.1.39.10	146 372 064	• Joint de couvercle d'alimentation	1	1	1
1.1.39.11	909 420 220	• Joint torique NBR	2	1	1
1.1.39.12	146 372 030	• Cartouche étagée avec joint torique	2	1	1
1.1.39.13	905 120 957	• Té égal 2,7x4	2	1	2
1.1.39.14	-	• Bouchon mâle 1" G	2	0	-
1.1.39.15	-	• Embase POM C	1	0	-
1.1.39.16	146 372 066	• Joint de couvercle d'échappement	1	1	1
1.1.39.17	-	• Couvercle	1	0	-
1.1.39.18	146 320 091	• Silencieux 1"	1	1	1
1.1.39.19	-	• Vis CHc M 8 x 65, classe 8.8, acier zingué	4	1	2
1.1.39.20	205 213	• Joint d'embase	2	1	1
1.1.39.21	84 317	• Joint torique FKM	4	1	1
1.1.39.22	84 180	• Joint torique	4	1	1
1.1.40	-	Système d'inversion moteur	1	0	-
1.1.40.1	905 120 983	• Coude instantané M.F 2.7x4	4	1	2
1.1.40.2	91 424	• Distributeur	1	1	1
1.1.40.3	90 495	• Filtre	2	1	1
1.1.40.4	932 151 326	• Vis CHC M3x25, classe 8.8, acier zingué	2	1	2
1.1.40.5	905 120 926	• Coude M 1/8 - Tube 2x4	5	1	2
1.1.40.6	-	• Équerre support fin de course	1	0	-
1.1.40.7	-	• Vis BHc M 6 x 14	2	0	-
1.1.40.8	933 151 273	• Vis CHc M 6 x 12, classe 10.9, acier zingué	4	1	2
1.1.40.9	963 040 012	• Rondelle découpée MU 4, acier zingué	4	1	2
1.1.40.10	151 800 002	• Microvalve fin de course (pochette de 2)	2	1	1
1.1.40.11	905 230 003	• Coude M 1/8 G - Tube 2.7x4	2	1	2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pochettes de joints

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
144 990 098	Pochette de joints moteur 9000-100 (rep. 1.1.13, 1.1.14, 1.1.18, 1.1.22, 1.1.25, 1.1.27, 1.1.39.20)	1	1	1 - 2
146 372 067	Pochette de joints du bloc distribution d'air à cartouches (rep. 1.1.39.10, 1.1.39.11, 1.1.39.21, 1.139.22)	1	1	1 - 2

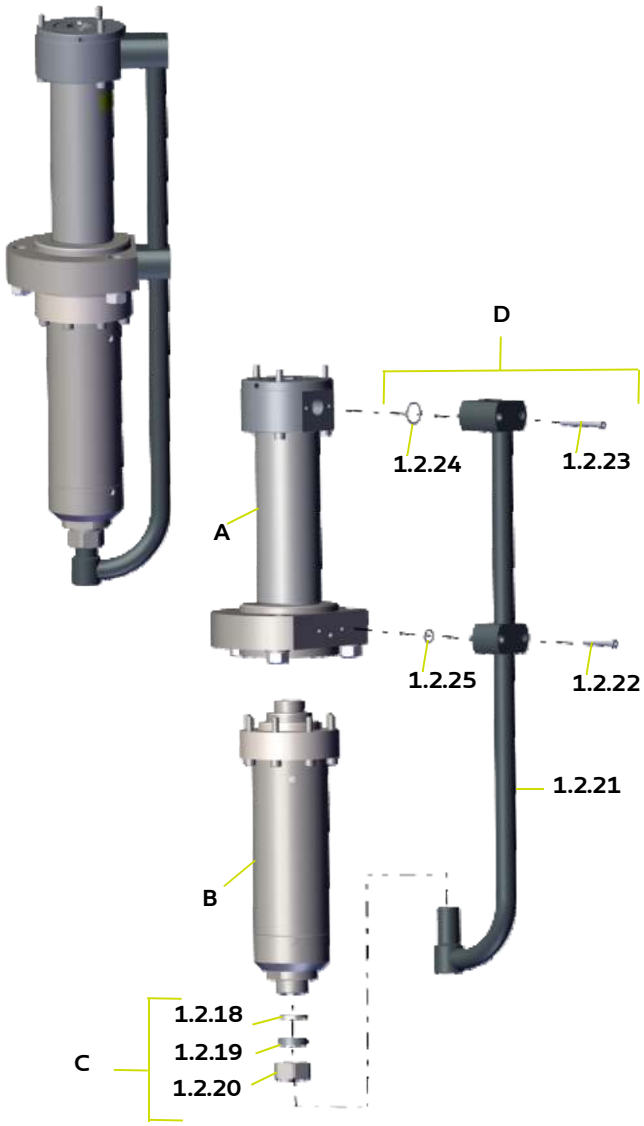
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

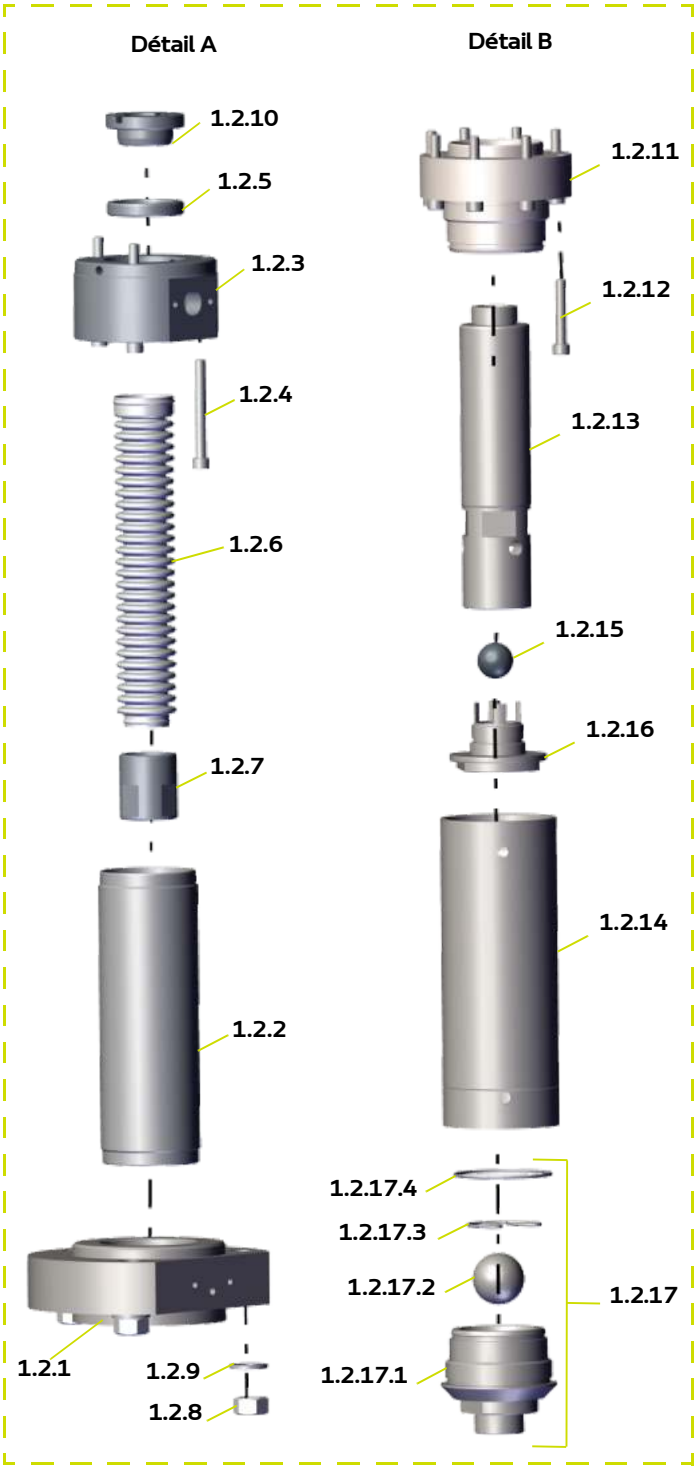
Pochette de maintenance

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
146 320 094	Ensemble pneumatique (rep. 1.1.40.2, 1.1.40.3, 1.1.40.10)	1	1	1 - 2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

8.1.1.2. **Hydraulique F440**



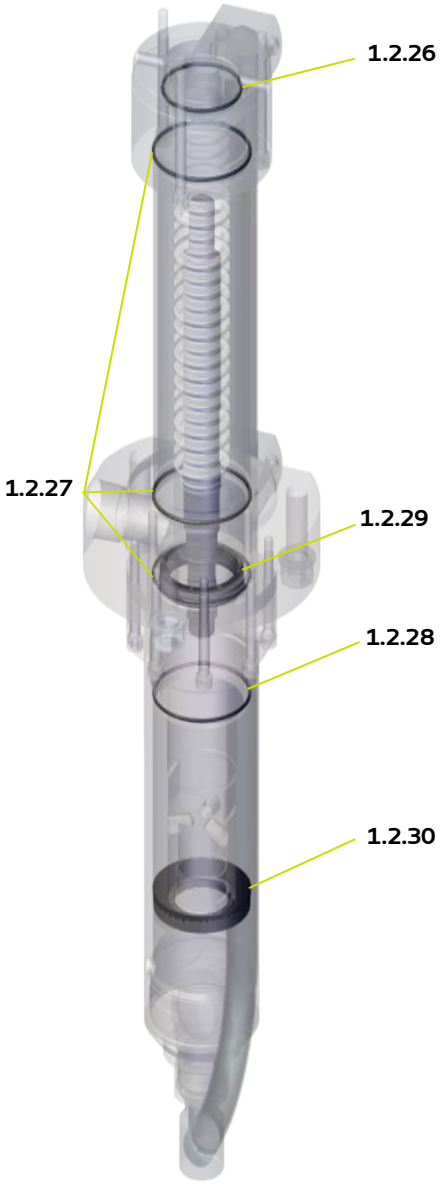


Pièces communes

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1.2	**-**	**Hydraulique F440 nue**	**1**	**0**	**-**
A	**-**	**Sous-ensemble aspiration**	**1**	**0**	**-**
1.2.1	044 990 011	Bride d'aspiration	1	1	2
1.2.2	044 990 012	Cylindre	1	1	2
1.2.3	044 990 311	Palier aspiration	1	1	2
1.2.4	933 151 671	Vis CHC M8x75, classe 8.8, acier zingué	3	1	2
1.2.5	044 970 253	Bride soufflet inférieure	1	1	2
1.2.6	044 970 055	Soufflet	1	1	1
1.2.7	044 990 313	Jupe hydraulique	1	1	2
1.2.8	953 010 025	Écrou H M16, acier zingué	3	1	2
1.2.9	963 020 025	Rondelle polie Z16, acier zingué	3	1	2
1.2.10	044 970 252	Bride soufflet supérieure	1	1	2
B	**-**	**Sous-ensemble hydraulique**	**1**	**0**	**-**
1.2.11	044 990 021	Bride de refoulement	1	1	2
1.2.12	932 151 551	Vis CHC M8x50, classe 12.9, acier zingué	8	1	2
1.2.13	144 990 052	Piston	1	1	1
1.2.14	044 990 022	Cylindre	1	1	1
1.2.15	907 414 269	Bille Ø 27,78	1	1	1
1.2.16	144 990 298	Clapet de refoulement assemblé	1	1	1
1.2.17	144 990 030	Clapet d'aspiration assemblé	1	1	1
1.2.17.1	-	• Corps de clapet	1	0	-
1.2.17.2	907 414 297	• Bille inox Ø 40	1	1	1
1.2.17.3	044 990 032	• Jonc	1	1	1
1.2.17.4	050 040 326	• Joint PTFE pour hydraulique F440	1	1	1
C	**-**	**Sous-ensemble raccord aspiration**	**1**	**0**	**-**
1.2.18	144 970 106	Joint de raccord UHMWPE (pochette de 10)	1	1	1
1.2.19	044 970 107	Bague de serrage	1	1	2
1.2.20	049 595 306	Écrou raccord M 38 x 150	1	1	2
D	**-**	**Sous ensemble tube de liaison équipé**	**1**	**0**	**-**
1.2.21	044 990 051	Tube de liaison	1	1	2
1.2.22	933 151 523	Vis CHC M6x45, classe 8.8, acier zingué	2	1	2
1.2.23	930 151 598	Vis CHC M6x60, classe 8.8, acier zingué	2	1	2
1.2.24	150 040 321	Joint torique PTFE (pochette de 10)	1	1	1
1.2.25	129 489 902	Joint PTFE (pochette de 10)	1	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques Hydraulique F440 avec joints GTE-CO



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**-**	**Hydraulique F440 avec joints GTE-CO**	**1**	**0**	**-**
1.2.26	050 040 323	• Joint PTFE, dimensions 2.62x58.42 mm	1	1	1
1.2.27	050 040 325	• Joint PTFE pour hydraulique F440	3	1	1
1.2.28	050 040 326	• Joint PTFE pour hydraulique F440	1	1	1
1.2.29	909 150 246	• Joint de tige GTE-CO pour hydraulique F440	1	1	1
1.2.30	044 990 024	• Joint coupelle PEHD pour hydraulique F440	1	1	1

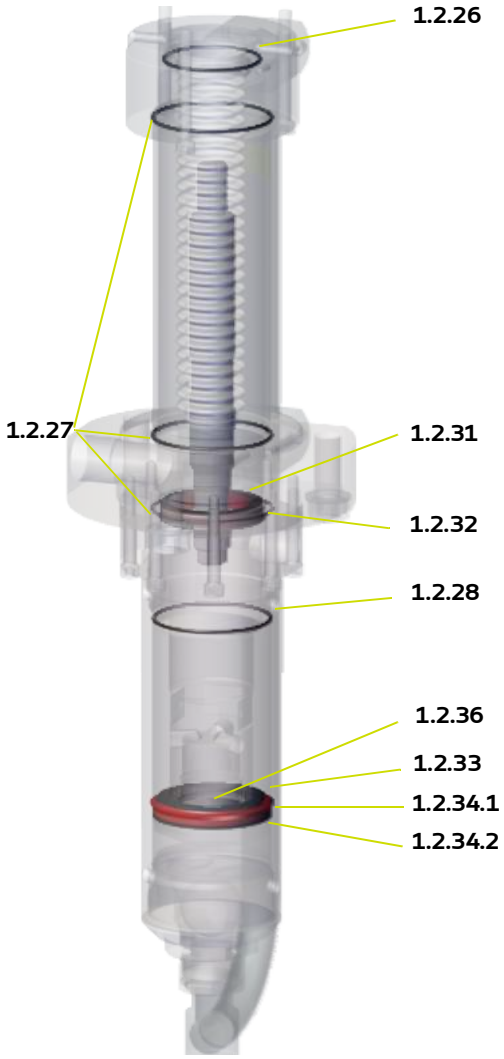
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pochettes de joints

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
144 990 097	Pochette de joints GTE-CO pour hydraulique F440 (rep. 1.2.26, 1.2.27, 1.2.28, 1.2.29, 1.2.30)	1	1	1 - 2
144 990 081	Pochette de joints pour hydraulique F440 ref 144 990 097 + (rep. 1.2.15, 1.2.17.2, 1.2.17.3, 1.2.17.4, 1.2.18, 1.2.24, 1.2.25)	1	1	1 - 2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques Hydraulique F440 avec joints PU



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	**-**	**Hydraulique F440 avec joints PU**	**1**	**0**	**-**
1.2.26	050 040 323	• Joint PTFE, dimensions 2.62x58.42 mm	1	1	1
1.2.27	050 040 325	• Joint PTFE pour hydraulique F440	3	1	1
1.2.28	050 040 326	• Joint PTFE pour hydraulique F440	1	1	1
1.2.31	144 990 045	• Bague anti-extrusion	1	0	-
1.2.32	909 060 306	• Joint de tige polyuréthane (rouge), dimensions 66.2x54x11 mm	1	1	1
1.2.33	-	• Porte-joint	1	0	-
1.2.34	909 060 305	• Joint de piston polyuréthane (rouge), dimensions 76.2x57.15 mm pour hydraulique C440 et F440	1	1	1
1.2.34.1	-	• Joint de piston polyuréthane (rouge), dimensions 76.2x57.15 mm pour hydraulique C440 et F440	1	1	1
1.2.34.2	144 990 044	• Bague anti-extrusion	1	1	2
1.2.36	-	• Joint PTFE	1	0	-

Pochette de joints

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
144 990 093	Pochette de joints PU pour hydraulique F440 (rep. 1.2.26, 1.2.27, 1.2.28, 1.2.31, 1.2.32, 1.2.33, 1.2.34, 1.2.35, 1.2.36)	1	1	1 - 2
144 990 130	Pochette de joints PU pour hydraulique F440 (rep. 1.2.15, 1.2.17.2, 1.2.17.3, 1.2.18, 1.2.24, 1.2.27, 1.2.28, 1.2.25, 1.2.32, 1.2.33, 1.2.34, 1.2.34.2)	1	1	1 - 2

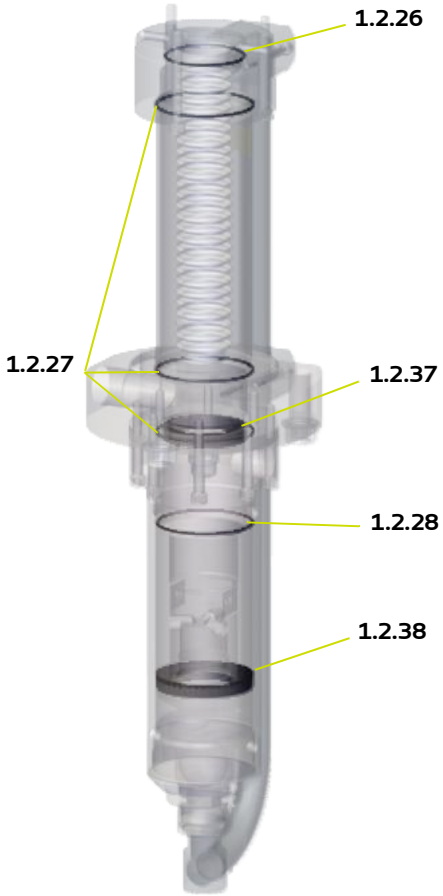
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pochette de maintenance

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
909 060 305	Joint de piston polyuréthane (rouge), dimensions 76.2x57.15 mm pour hydraulique C440 et F440 (rep. 1.2.34.1, 1.2.34.2)	1	1	1 - 2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques Hydraulique F440 avec joints GT MSE-CO



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
-	-	**Hydraulique F440 avec joints GT MSE-CO**	**1**	**0**	-
1.2.26	050 040 323	• Joint PTFE	1	1	1
1.2.27	050 040 325	• Joint PTFE pour hydraulique F440	3	1	1
1.2.28	050 040 326	• Joint PTFE pour hydraulique F440	1	1	1
1.2.37	909 150 223	• Joint GT-MSE pour hydraulique F440	1	1	1
1.2.38	044 990 024	• Joint coupelle PEHD pour hydraulique F440	1	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

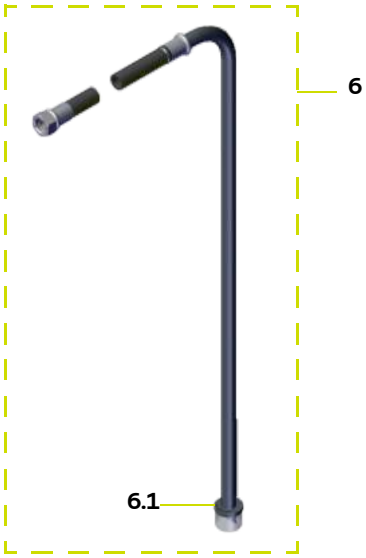
Pochettes de joints

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
144 990 090	Pochette de joints GT-MSE/PEHD + Bille pour hydraulique F440 + (rep. 1.2.15, 1.2.17.2, 1.2.17.3, 1.2.17.4, 1.2.18, 1.2.24, 1.2.25, 1.2.26, 1.2.27, 1.2.28, 1.2.37, 1.2.38)	1	1	1 - 2
144 990 092	Pochette de joints GT-MSE-CO + (rep. 1.2.26, 1.2.27, 1.2.28, 1.2.37, 1.2.38)	1	1	1 - 2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

8.1.2. Références pièces détachées ou kits de réparation

8.1.2.1. Option



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
6	**149 596 160**	**Canne d'aspiration équipée Ø 25**	**1**	**1**	**1**
6.1	149 596 152	• Crépine Ø 25	1	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
144 990 120	Ensemble adaptation joints PUF440 + (rep. 1.2.32, 1.2.33, 1.2.34, 1.2.34.2, 1.2.36)	1	1	1 - 2

9. Historique des indices de révision

Créé par:		Vérifié par:	Approuvé par:
Date	**Par:**	**Indice**	**Objet de la modification et Localisation**
06/03/2025	C.Husson / F.Seguin	A	Création de la notice sous Framemaker

10. Annexes

10.1. Plan de maintenance préventive

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numero d'ordre *Serial*	**Ensemble** - *Assembly*	**Sous ensemble** *Sub assembly*	**Désignation de l'élément** *Designation of the assembly*	**Pour 1 ensemble** - *For 1 assembly*											**Manuel d'utilisation** *Instruction manual*	**Outil** *Tool*	**Document** Note
				Action à effectuer *Action to carry out*	**Temps prévu** *Estimated Time* **(1)**		**Périodicité** *Periodicity (H / hour)* **(2)**	**Acteurs Métiers** *Operators - skill* **(3)**				**Niveau** *Level* **(4)**					
					100eme H	*mn*		*M*	*F*	*E*	*A*	*1*	*2*				

(1) Temps moyen d'intervention à titre indicatif, et à ajuster par les équipes d'intervention du site */ This average intervention time is given for information and should be adjusted by the operating teams on site.*
(2) Les périodicités mentionnées sont des moyennes basées sur l'expérience de **Sames**. A charge des utilisateurs de les adapter aux conditions de leur installation notamment en fonction de la nature des produits utilisés, des vitesses de travail, etc. **Sames** se réserve le droit de modifier les informations mentionnées dans ce document, sans préavis */ The given periodicities are averages based on* **Sames** *experience. It is the responsibility of the operators to adapt them to the conditions of their installation, in particular with respect to the nature of the products being used, the work speeds, etc. Sames Kremlin reserves the right to change the information in this document without notice.*
(3) M : Mécanicien - F : Spécialiste fluide - E : Electricien - A : Automaticien */ M : Mechanic - F : Fluid specialist - E : Electrician - A : Automation specialist*
(4) 1 = Niveau de Base, 2 = Niveau Avancé */ 1 = Basic level, 2 = Advanced level*

Avant toute intervention, se référer au chapitre sécurité du manuel de l'équipement / *Before any intervention, see chapter safety equipment manual*

1	Général *General*	Equipement *Equipment*	Filtre / Tamis *Filter / Screen*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	16.67	10.00	1 fois/mois *1 time/month*	X				1				A nettoyer ou remplacer si endommagé *Clean or replace if broken*
2			Raccords / Flexibles *Connections / Hoses*	Contrôle usure / fuite *Wear / Leakage check*	16.67	10.00	1/utilisation *1/use*	X				1				Avant chaque début de production *Before each production start*
3			Tuyaux *Hoses*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	16.67	10.00	1/utilisation *1/use*	X				1				Avant chaque début de production *Before each production start*
4			Régulateurs / Manomètres *Regulators / Manometers*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	16.67	10.00	1/utilisation *1/use*	X				1				Avant chaque début de production *Before each production start*
5			Vanne de décompression *Decompression valve*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	8.33	5.00	1/utilisation *1/use*	X				1				Avant chaque début de production *Before each production start*
6		Equipement *Equipment*	Silencieux *Muffer*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	3.33	2.00	1/utilisation *1/use*	X				1				Avant chaque début de production *Before each production start*
7			Capot *Cover*	Vérification état et fixation *Checking condition and fixing*	3.33	2.00	1/utilisation *1/use*	X				1				Avant chaque début de production *Before each production start*
8	Moteur *Motor*		Soupape de sécurité *Safety valve*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	3.33	2.00	1/utilisation *1/use*	X				1				Avant chaque début de production *Before each production start*
9		Partie pneumatique *Pneumatic part*	Distributeurs et interrupteurs *Distributors and sensors*	Remplacement *Replacement*	50.00	30.00	1 fois/an *1 time/year*	X					2			A remplacer si endommagé *Replace if broken*
10			Distributeur air à cartouche *Cartridge air distributor*	Remplacement *Replacement*	58.33	35.00	1 fois/an *1 time/year*	X					2			A remplacer si endommagé *Replace if broken*
11		Flasques *Flanges*	Joints *Seals*	Remplacement *Replacement*	50.00	30.00	1 fois/an *1 time/year*	X					2			A remplacer si endommagé *Replace if broken*
12		Palier *Bearing*	Joints *Seals*	Remplacement *Replacement*	50.00	30.00	1 fois/an *1 time/year*	X					2			A remplacer si endommagé *Replace if broken*
13		Sous ensemble produit *Fluid sub-assembly*	Clapet d'aspiration *Suction valve*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	16.67	10.00	1 fois/an *1 time/year*	X				1				A remplacer si endommagé *Replace if broken*
14			Cylindre *Cylinder*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	16.67	10.00	1 fois/an *1 time/year*	X				1				A remplacer si endommagé *Replace if broken*

Sames
13, chemin de Malacher
38240 Meylan - France
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numero d'ordre *Serial*	**Ensemble** - *Assembly*	**Sous ensemble** *Sub assembly*	**Désignation de l'élément** *Designation of the assembly*	**Pour 1 ensemble** - *For 1 assembly*				**Acteurs Métiers** *Operators - skill* **(3)**				**Niveau** *Level* **(4)**		**Manuel d'utilisation** *Instruction manual*	**Outil** *Tool*	**Document** Note
				Action à effectuer *Action to carry out*	**Temps prévu** *Estimated Time* **(1)**		**Périodicité** *Periodicity (H / hour)* **(2)**									
					100eme H	*mn*		*M*	*F*	*E*	*A*	*1*	*2*			
15	Hydraulique *Fluid section*		Clapet de refoulement et de la garniture mobile *Exhaust valve and mobile packing*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	33.33	20.00	1 fois/an *1 time/year*	X				1				A remplacer si endommagé *Replace if broken*
16		Sous ensemble aspiration à soufflet *Bellows suction sub-assembly*	Joint d'étanchéité supérieur *Upper tightness seal*	Remplacement *Replacement*	100.00	60.00	2 fois/an *2 times/year*	X					2			A remplacer si endommagé *Replace if broken*
17			Soufflet *Bellows*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	100.00	60.00	1 fois/an *1 time/year*	X					2			A remplacer si endommagé *Replace if broken*
##	**Pièces de rechange** *Spare parts*	Stock *Stock*	Pièces *Spare parts*	Vérification disponibilité des pièces de première urgence *Checking availability of spare parts*	8.33	5.00	2 fois/an *2 times/year*	X	X			1	2			

Sames
13, chemin de Malacher
38240 Meylan - France
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60

10.2. Déclarations UE et UKCA de conformité

DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

EU DECLARATION OF CONFORMITY

(1) **The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.**

<table>
<tr><td>(2) Equipment type</td><td colspan="3">PUMP 33F440</td></tr>
<tr><td rowspan="6">(3) Applicable Directives</td><td rowspan="2">2006/42/CE</td><td colspan="2">(4) The relevant technical documentation was compiled as specified in annex VII, part B.</td></tr>
<tr><td>The essential health and safety requirements mentioned in the Directive 2006/42/CE on Machinery have been applied.
Articles: 1.1 , 1.1.2 ,1.1.3, 1.1.5 , 1.2 , 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.4.1 , 1.2.4.3 , 1.2.6, 1.3 ,1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.9, 1.4,1.4.1,1.4.2, 1.4.2.1, 1.5, 1.5.2, 1.5.3, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.7, 1.5.8, 1.6, 1.6.1 , 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.7, 1.7.1, 1.7.2</td></tr>
<tr><td colspan="3">(5) That partly completed machinery is also in conformity with the provisions of</td></tr>
<tr><td rowspan="3">2014/34/UE</td><td>(6) Marking</td><td>Pump
Ex II 2G Ex h IIB T3 Gb X

Ex h => Protection par sécurité deconstruction (c) / Protection by constructional safety (c)
Conditions spéciales d’utilisation, le signe X indique de se référer aux prescriptions figurant dans le manuel d’instructions qui accompagent le produit.
- Specific conditions of use, X indicates to refer to the prescriptions specified in the instructions manual that accompanies the product.</td></tr>
<tr><td>(7) Harmonised standards</td><td>EN ISO 80079-36 : 2016
EN ISO 80079-37 : 2016
EN 1127-1 : 2019</td></tr>
<tr><td>(8) Conformity assessment procedure</td><td>Module A Technical documentation (Annex VIII)</td></tr>
<tr><td colspan="2">(9) Notified body</td><td colspan="2">INERIS 0080 – 60550 Verneuil-en-Halatte – France – INERIS-EQEN</td></tr>
<tr><td colspan="4">(10) This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Directive 2006/42/CE on Machinery.
Sames is allowed to compil the technical documentation.
Sames undertakes to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery in the most appropriate form. This declaration of incorporation of partly completed machinery and this declaration of conformity are issued under the sole responsibility of the manufacturer.</td></tr>
</table>

Director of the STAINS site - Executive Management (EM)
Hervé WALTER
Established in Stains, on 16th January 2025

Herve Walter
certifié par tomorro
Herve Walter
herve.walter@sames.com
2025-01-21T15:53:56.000Z

(1)	Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht / El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable / Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile / O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE / Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettavien EU:n yhdenmukaistamislainsäädäntöjen mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES derinamuosius teisės aktus/ Производителят декларира, че посоченото по-долу оборудване е в съответствие със следното приложимо законодателство на ЕС за хармонизация/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezés megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabályoknak / Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarea legislație de armonizare a UE aplicabilă/ Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο εξοπλισμός που αναφέρεται κατωτέρω συμμορφώνεται με την ακόλουθη ισχύουσα νομοθεσία εναρμόνισης της ΕΕ/ Proizvođač ovime izjavljuje da je oprema u skladu sa zakonskim zahtjevima Ujedinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Proizvajalec izjavlja, da je spodaj navedena oprema skladna z naslednjo veljavno usklajevalno zakonodajo EU/ Производитель заявляет, что указанное ниже оборудование соответствует следующим применимым законодательным актам ЕС по гармонизации/ 製造者は、以下に指定された装置が、適用される以下のEU調和法に適合していることを宣言する。/ **制造商声明，下面指定的设备符合以下适用的欧盟协调立法。**
(2)	Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудования/ 機器の種類/ **设备类型**
(3)	Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné směrnice/Tillämpliga direktiv/Gældende direktiver/Sovellettavat direktiivit/Kohaldatavad direktiivid/Piemērojamās direktīvas/Taikomos direktyvos/Приложими директиви/Alkalmazandó irányelvek/Directive aplicabile/Ισχύουσες οδηγίες/Primjenjive smjernice/Uplatniteľné smernice/Veljavne direktive/Применимые директивы/**適用される指令/适用的指令**
(4)	La documentation technique pertinente a été compilée comme indiqué à l'annexe VII, partie B./Die einschlägigen technischen Unterlagen wurden zusammengestellt wie in Anhang VII, Teil B beschrieben./La documentação técnica pertinente se recopiló como se especifica en el anexo VII, parte B./La documentazione tecnica pertinente è stata compilata come specificato nell'allegato VII, parte B./A documentação técnica relevante foi compilada conforme especificado no Anexo VII, parte B./Odpowiednia dokumentacja techniczna została opracowana zgodnie z Załącznikiem VII, część B./De relevante technische documentatie is samengesteld als omschreven in bijlage VII, deel B./Příslušná technická dokumentace byla sestavena podle přílohy VII části B./Den relevanta tekniska dokumentationen har sammanställts i enlighet m/ed del B i bilaga VII./Den relevante tekniske dokumentation blev udarbejdet som angivet i bilag VII, del B./Asiaa koskevat tekniset asiakirjat on koottu liitteessä VII olevan B osan mukaisesti./Asjakohane tehniline dokumentatsioon koostati vastavalt VII lisa B-osale./Attiecīgā tehniskā dokumentācija tika apkopota, kā norādīts VII pielikuma B daļā./Atitinkami techniniai dokumentai buvo parengti, kaip nurodyta VII priedo B dalyje./Съответната техническа документация беше съставена, както е посочено в приложение VII, част Б./A vonatkozó műszaki dokumentációt a VII. melléklet B. részében meghatározottak szerint állították össze./Documentația tehnică relevantă a fost întocmită în conformitate cu anexa VII, partea B./Η σχετική τεχνική τεκμηρίωση καταρτίστηκε όπως ορίζεται στο παράρτημα VII, μέρος Β./Sastavljena je relevantna tehnička dokumentacija kako je navedeno u Prilogu VII., dio B./Príslušná technická dokumentácia bola zostavená podľa prílohy VII, časť B./Ustrezna tehnična dokumentacija je bila pripravljena, kot je določeno v delu B Priloge VII./Соответствующая техническая документация была составлена, как указано в приложении VII, часть B./ 関連する技術文書は、付属書 VII のパート B に規定されたとおりに編集された。/相关的技术文件是按照附件七B部分的规定编制的。
(5)	Cette quasi-machine est également conforme aux dispositions du/Diese unvollständige Maschine entspricht auch den Bestimmungen der/Esta cuasi-máquina también cumple con las disposiciones de la/Questa quasi-macchina è anche conforme alle disposizioni del/Esta quase-máquina está também em conformidade com as disposições do/Ta quasi-maszyna jest również zgodna z przepisami/Deze niet voltooide machine is eveneens in overeenstemming met de bepalingen van/Toto částečně zkompletované strojní zařízení je rovněž v souladu s ustanovením/Den delvis färdiga maskiner är också i överensstämmelse med bestämmelserna i/Denne kvasi-maskine opfylder også bestemmelserne i/Osittain valmiit koneet ovat myös seuraavien säännösten mukaisia/See kvaasimasin vastab ka sätetele, mis on sätestatud/Šī kvazi-mašīna atbilst arī noteikumiem par/Ši iš dalies sukomplektuota mašina taip pat atitinka nuostatas/Тази квази-машина също отговаря на разпоредбите на/Ez a részben elkészült gép is megfelel a következő rendelkezéseknek/Această cvasi-mașină îndeplinește, de asemenea, următoarele cerințe/Αυτή η οιονεί μηχανή πληροί επίσης τις ακόλουθες απαιτήσεις/Ovaj kvazi-stroj također je u skladu s odredbama/Tento kváziStroj je tiež v súlade s ustanoveniami/Ta kvazi stroj je skladen tudi z določbami/Эта частично укомплектованная техника также соответствует положениям/**この準機械は、にも準拠しています**/ 这种准机器 也符合规定
(6)	Marquage/ arkierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märgistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Žymenav/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/**マーキング** / 标识
(7)	Normes harmonisées/Harmonisierte Normen / Normas armonizadas/ Norme armonizzate/Normas harmonizadas /Normy zharmonizowane /Geharmoniseerde normen /Harmonizované normy /Harmoniserade standarder /Harmoniserede standarder /Yhdenmukaistetut standardit /Harmoneeritud standardid /Saskaņotie standarti /Suderinti standartai /Хармонизирани стандарти /Armonizált szabványok / Standarde armonizate/Εναρμονισμένα πρότυπα /Harmonizirani standardi /Harmonizované normy /Usklajeni standardi /Гармонизированные стандарты /**整合规格** /协调标准
(8)	Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for overensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely / Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás / Procedura de evaluare a conformității/Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene usklađenosti /Postup posudzovania zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия / **適合性評価手順/ 符合性评估程序**
(9)	Organisme notifié/Benannte Stelle/Organismo notificato/Organismo Notificado/Jednostka notyfikowana/Aangemelde instantie/Oznámený subjekt/Anmält organ/Anmeldt organ/Ilmoitettu laitos/Teavitatud asutus/Paziņotā struktūra/Notifikuotoji įstaiga/Нотифициран орган/Bejelentett szerv/Organismul notificat/Κοινοποιημένος οργανισμός/akreditirana organizacija/Notifikovaný orgán/Priglašeni organ/Уведомленный орган/**届出機関/通知的机构**
(10)	Cette quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée n'ait été déclarée conforme à la directive 2006/42/CE relative aux machines. Sames est autorisée à établir la documentation technique. Sames s'engage à transmettre, en réponse à une demande motivée des autorités nationales, les informations pertinentes sur la quasi-machine sous la forme la plus appropriée. La présente déclaration d'incorporation de quasi-machine et cette déclaration de conformité sont délivrées sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn die Konformität der endgültigen Maschine, in die sie eingebaut werden soll, mit der Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen erklärt wurde. Sames ist berechtigt, die technischen Unterlagen zusammenzustellen. Sames verpflichtet sich, auf begründetes Verlangen der nationalen Behörden die relevanten Informationen über die unvollständige Maschine in der am besten geeigneten Form zu übermitteln. Diese Erklärung über den Einbau von unvollständigen Maschinen und diese Konformitätserklärung werden unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt. /Esta cuasi máquina no debe ponerse en servicio hasta que la máquina final a la que se incorpore haya sido declarada conforme a la Directiva 2006/42/CE de Máquinas. Sames está autorizado a elaborar la documentación técnica. Sames se compromete a transmitir, en respuesta a una solicitud motivada de las autoridades nacionales, la información pertinente sobre la cuasi máquina en la forma más adecuada. Esta declaración de incorporación de la cuasi máquina y la presente declaración de conformidad se emiten bajo la única responsabilidad del fabricante. /Questa quasi-macchina non deve essere messa in servizio prima che la macchina finale in cui sarà incorporata sia stata dichiarata conforme alla direttiva 2006/42/CE sulle macchine. Sames è autorizzata a compilare la documentazione tecnica. Sames si impegna a trasmettere, su richiesta motivata delle autorità nazionali, le informazioni pertinenti sulla quasi-macchina nella forma più appropriata. La presente dichiarazione d'incorporazione della quasi-macchina e la presente dichiarazione di conformità sono rilasciate sotto la sola responsabilità del fabbricante. /Esta quase-máquina não deve ser posta em serviço até que a máquina final na qual vai ser incorporada tenha sido declarada em conformidade com a Directiva 2006/42/CE sobre máquinas. A SAMES está autorizada a compilar a documentação técnica. A SAMES compromete-se a transmitir, em resposta a um pedido fundamentado das autoridades nacionais, as informações pertinentes sobre a quase-máquina na forma mais apropriada. Esta declaração de incorporação da quase-máquina e esta declaração de conformidade são emitidas sob a exclusiva responsabilidade do fabricante. /Ta maszyna nieukończona nie może zostać oddana do użytku, dopóki maszyna końcowa, do której ma zostać wbudowana, nie zostanie uznana za zgodną z dyrektywą 2006/42/WE w sprawie maszyn. Sames ma prawo do sporządzenia dokumentacji technicznej. Sames zobowiązuje się do przekazania, w odpowiedzi na uzasadniony wniosek władz krajowych, istotnych informacji na temat maszyny nieukończonej w najbardziej odpowiedniej formie. Niniejsza deklaracja włączenia maszyny nieukończonej oraz niniejsza deklaracja zgodności zostały wydane na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze niet voltooide machine mag niet in bedrijf worden gesteld voordat voor de afgewerkte machine waarin zij zal worden ingebouwd een verklaring van overeenstemming met Richtlijn 2006/42/EG betreffende machines is afgegeven. Sames is gemachtigd de technische documentatie samen te stellen. SAMES verbindt zich ertoe om op een met redenen omkleed verzoek van de nationale autoriteiten de relevante informatie over de pseudo-machine in de meest geschikte vorm mee te delen. Deze inbouwverklaring voor niet voltooide machines en deze verklaring van overeenstemming worden afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./Toto částečně zkompletované strojní zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud nebude prohlášeno za vyhovující směrnici 2006/42/ES o strojních zařízeních. SAMES smí sestavit technickou dokumentaci. Společnost SAMES se zavazuje, že na odůvodněnou žádost vnitrostátních orgánů předá příslušné informace o neúplném strojním zařízení v nejvhodnější formě. Toto prohlášení o zabudování neúplného strojního zařízení a toto prohlášení o shodě jsou vydány na výhradní odpovědnost výrobce. /Denna delvis fullbordade maskin får inte tas i bruk förrän den slutliga maskinen i vilken den ska byggas in har förklarats överensstämma med direktiv 2006/42/EG om maskiner. Sames har rätt att sammanställa den tekniska dokumentationen. Sames förbinder sig att på motiverad begäran av de nationella myndigheterna överlämna relevant information om den delvis färdigställda maskinen i lämpligast möjliga form. Denna försäkran om inbyggnad av delmaskiner och denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar./Denne delmaskine må ikke tages i brug, før den endelige maskine, som den skal indbygges i, er erklæret i overensstemmelse med direktiv 2006/42/EF om maskiner. Sames har tilladelse til at udarbejde den tekniske dokumentation. Sames forpligter sig til efter begrundet anmodning fra de nationale myndigheder at fremsende relevante oplysninger om delmaskinerne i den mest hensigtsmæssige form. Denne erklæring om indbygning af delmaskiner og denne overensstemmelseserklæring udstedes udelukkende på fabrikantens ansvar. /Tätā puolivalmista konetta ei saa ottaa käyttöön ennen kuin lopullinen kone, johon se on tarkoitus liittää, on ilmoitettu konedirektiivin 2006/42/EY mukaiseksi. Sames saa laatia tekniset asiakirjat. Sames sitoutuu toimittamaan kansallisten viranomaisten perustellusta pyynnöstä merkityksselliset tiedot keskeneräisestä koneesta sopivimmassa muodossa. Tämä ilmoitus puolivalmisteen sisällyttämisestä koneeseen ja tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla./Seda osaliselt komplekteeritud masinat ei tohi kasutusele võtta enne, kui lõplik masin, millesse see paigaldatakse, on deklareeritud vastavalt masinadirektiivile 2006/42/EÜ. Sames il on lubatud koostada tehnilist dokumentatsiooni. Sames kohustub riiklike ametiasutuste põhjendatud taotluse korral edastama asjakohast teavet osaliselt komplekteeritud masina kohta kõige asjakohasemal kujul. Käesolev osaliselt komplekteeritud masina paigaldamise deklaratsioon ja vastavusdeklaratsioon antakse välja tootja ainuvastutusel. /Šo daļēji komplektēto mašīnu nedrīkst nodot ekspluatācijā, kamēr galīgā mašīna, kurā tā tiks iebūvēta, nav deklarēta kā atbilstoša Direktīvai 2006/42/EK par mašīnām. Sames ir atļauts sastādīt tehnisko dokumentāciju. Sames apņemas pēc valsts iestāžu pamatota pieprasījuma vispiemērotākajā formā nosūtīt attiecīgo informāciju par daļēji komplektēto mašīnu. Šo daļēji komplektētas mašīnas iekļaušanas deklarāciju un šo atbilstības deklarāciju izdod vienīgi uz ražotāja atbildību./Šios iš dalies sukomplektuotos mašinos neturi būti pradėtos eksploatuoti tol, kol galutinė mašina, į kurią jos bus įmontuotos, nebus pripažinta atitinkančia Direktyvos 2006/42/EB dėl mašinų reikalavimus. Sames leidžiama parengti techninius dokumentus. Sames įsipareigoja, atsakydama į pagrįstą nacionalinių valdžios institucijų prašymą, perduoti atitinkamą informaciją apie iš dalies sukomplektuotas mašinas tinkamiausia forma. Ši iš dalies sukomplektuotos mašinos įmontavimo deklaracija ir ši atitikties deklaracija išduodamos išimtinai gamintojo atsakomybe./ Тази частично окомплектована машина не трябва да се пуска в експлоатация, докато крайната машина, в която тя ще бъде вградена, не бъде декларирана в съответствие с Директива 2006/42/ЕО относно машините. На Sames е разрешено да състави техническата документация. Sames се задължава да предаде, в отговор на обосновано искане от страна на националните органи, съответната информация за частично комплектованата машина в най-подходящата форма. Настоящата декларация за вграждане на частично комплектувана машина и настоящата декларация за съответствие се издават на изключителна отговорност на производителя./Ezt a részben elkészült gépet addig nem szabad üzembe helyezni, amíg a végleges gép, amelybe beépítik, nem felel meg a gépekről szóló 2006/42/EK irányelvnek. A Sames jogosult a műszaki dokumentáció összeállítására. A Sames vállalja, hogy a nemzeti hatóságok indokolt kérésére a legmegfelelőbb formában továbbítja a részben kész gépre vonatkozó információkat. A részben kész gép beépítési nyilatkozatát és a jelen megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adják ki./Această mașină parțial finalizată nu trebuie să fie pusă în funcțiune până când mașina finală în care urmează să fie încorporată nu a fost declarată în conformitate cu Directiva 2006/42/CE privind mașinile. Sames este autorizată să întocmească documentația tehnică. SAMES se angajează să transmită, ca răspuns la o cerere motivată a autorităților naționale, informații relevante privind echipamentele tehnice parțial finalizate în forma cea mai adecvată. Prezenta declarație de încorporare a echipamentelor tehnice parțial finalizate și prezenta declarație de conformitate sunt emise sub responsabilitatea exclusivă a producătorului. /Το εν λόγω ημιτελές μηχάνημα δεν πρέπει να τεθεί σε λειτουργία έως ότου το τελικό μηχάνημα στο οποίο πρόκειται να ενσωματωθεί δηλωθεί ότι συμμορφώνεται με την οδηγία 2006/42/ΕΚ για τα μηχανήματα. Η Sames επιτρέπεται να συντάσσει τον τεχνικό φάκελο. Η Sames αναλαμβάνει την υποχρέωση να διαβιβάσει, κατόπιν αιτιολογημένου αιτήματος των εθνικών αρχών, τις σχετικές πληροφορίες σχετικά με το ημιτελές μηχάνημα στην καταλληλότερη μορφή. Η παρούσα δήλωση ενσωμάτωσης ημιτελούς μηχανήματος και η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδονται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή. /Ovi djelomično dovršeni strojevi ne smiju se stavljati u uporabu sve dok se konačni strojevi u koje će biti ugrađeni ne proglase u skladu s Direktivom 2006/42/CE o strojevima. Sames smije sastaviti tehničku dokumentaciju. SAMES se obvezuje, kao odgovor na obrazloženi zahtjev nacionalnih tijela, prenijeti relevantne informacije o djelomično dovršenim strojevima u najprikladnijem obliku. Ova izjava o osnivanju/Toto čiastočne skompletizované strojové zariadenie sa nesmie uviest do prevádzky, kým konečné strojové zariadenie, do ktorého má byť zabudované, nebude vyhlásené za zhodné so smernicou 2006/42/ES o strojových zariadeniach. Spoločnosť Sames môže zostaviť technickú dokumentáciu. Sames sa zaväzuje, že na základe odôvodnenej žiadosti vnútroštátnych orgánov zašle príslušné informácie o čiastočne skompletizovanom strojovom zariadení v najvhodnejšej forme. Toto vyhlásenie o zabudovaní čiastočne skompletizovaného strojového zariadenia a toto vyhlásenie o zhode sa vydávajú na výhradnú zodpovednosť výrobcu. / Ta delno dokončan stroj se ne sme začeti uporabljati, dokler ni končni stroj, v katerega bo vgrajen, razglašen za skladnega z Direktivo 2006/42/ES o strojih. Sames lahko sestavi tehnično dokumentacijo. Sames se zavezuje, da bo na utemeljeno zahtevo nacionalnih organov posredoval ustrezne informacije o delno dokončanem stroju v najprimernejši obliki. Ta izjava o vgradnji delno dokončanega stroja in ta izjava o skladnosti sta izdani na izključno odgovornost proizvajalca. / Данное частично укомплектованное оборудование не должно вводиться в эксплуатацию до тех пор, пока окончательное оборудование, в которое оно должно быть включено, не будет признано соответствующим Директиве 2006/42/CE по машинному оборудованию. Sames имеет право на составление технической документации. Sames обязуется передать в ответ на мотивированный запрос национальных органов соответствующую информацию о частично укомплектованных машинах в наиболее подходящей форме. Настоящая декларация о включении частично укомплектованных машин и настоящая декларация соответствия выпущены под исключительную ответственность производителя./ **この部分的に完成した機械は、組み込まれる最終機械が機械指令**2006/42/CEに**適合していることが宣言されるまでは、使用開始してはなりません。** Sames **は、技術文書の編集を許可されています。**Sames 是、国家当局からの合理的な要請に応じて、部分的に完成した機械に関す る関連情報を最も適切な形で伝達することを約束します。本書は、製造者の責任において発行されたものです。/该部分完成的机器不得投入使用，直到将其纳入的最终机器被宣布符 合关于机械的指令2006/42/CE。萨姆林公司被允许编撰技术文件。萨姆林公司承诺在国家主管部门提出合理要求的情况下，以最合适的形式传递关于部分完工机器的相关信息。本部分完成机器的声明和本符合性声明由制造商全权负责发布。

Sames
Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60

SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688

DEC EU 578199130

DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1) **The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the UK statutory requirements.**

<table>
<tr><td>(2) Equipment type</td><td colspan="3">PUMP 33F440</td></tr>
<tr><td rowspan="6">(3) Applicable Directives</td><td rowspan="2">2008 No. 1597</td><td colspan="2">(4) The relevant technical documentation was compiled as specified in annex VII, part B.</td></tr>
<tr><td colspan="2">The essential health and safety requirements mentioned in Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 have been applied.
Articles: 1.1 , 1.1.2 ,1.1.3, 1.1.5 , 1.2 , 1.2.2, 1.2.3, 1.2.4, 1.2.4.1 , 1.2.4.3 , 1.2.6, 1.3 ,1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.9, 1.4,1.4.1,1.4.2, 1.4.2.1, 1.5, 1.5.2, 1.5.3, 1.5.4, 1.5.5, 1.5.6, 1.5.7, 1.5.8, 1.6, 1.6.1 , 1.6.2, 1.6.3, 1.6.4, 1.7, 1.7.1, 1.7.2</td></tr>
<tr><td colspan="3">(5) That partly completed machinery is also in conformity with the provisions of</td></tr>
<tr><td rowspan="3">2016 No. 1107</td><td>(6) Marking</td><td>Pump
Ex II 2G Ex h IIB T3 Gb X

Ex h => Protection par sécurité deconstruction (c) / Protection by constructional safety (c)
Conditions spéciales d'utilisation, le signe X indique de se référer aux prescriptions figurant dans le manuel d'instructions qui accompagent le produit.
- Specific conditions of use, X indicates to refer to the prescriptions specified in the instructions manual that accompanies the product.</td></tr>
<tr><td>(7) Designated standards</td><td>EN ISO 80079-36 : 2016
EN ISO 80079-37 : 2016
EN 1127-1 : 2019</td></tr>
<tr><td>(8) Conformity assessment procedure</td><td>Module A Technical documentation (Annex VIII)</td></tr>
<tr><td colspan="2">(9) Approved body</td><td colspan="2">CML 2503 - Ellesmere Port - United Kingdom</td></tr>
<tr><td colspan="4">(10) This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. SAMES KREMLIN is allowed to compil the technical documentation. SAMES KREMLIN undertakes to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery in the most appropriate form. This declaration of incorporation of partly completed machinery and this declaration of conformity are issued under the sole responsibility of the manufacturer.</td></tr>
</table>

Director of the STAINS site - Executive Management (EM)
Hervé WALTER
Established in Stains, on 16th January 2025



(1)	Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation des normes désignées du Royaume-Uni suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material mit den folgenden Rechtsvorschriften für bezeichnete Normen des Vereinigten Königreichs übereinstimmt/ El fabricante declara que el equipo designado a continuación se ajusta a la siguiente legislación de normas designadas del Reino Unido/ Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione sugli standard del Regno Unito/ O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de normas designada pelo Reino Unido/ Producent oświadcza, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi normami wyznaczonymi przez ustawodawstwo Wielkiej Brytanii/ De fabrikant verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur in overeenstemming is met de volgende in het VK geldende wetgeving/ De fabrikant verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur in overeenstemming is met de volgende in het VK geldende wetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je v souladu s následujícími právními předpisy Spojeného království./ Tillverkaren intygar att den nedan angivna utrustningen överensstämmer med följande lagstiftning om brittiska standarder/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende lovgivning om britiske standarder/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien Ison-Britannian lainsäädännön mukaisten standardien mukaisia./ Tootja deklareerib, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele Ühendkuningriigi õigusaktidele/ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītais aprīkojums atbilst šādiem Apvienotās Karalistes tiesību aktiem par norādītajiem standartiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos Jungtinės Karalystės teisės aktus dėl nurodytų standartų/ Производителят декларира, че оборудването, посочено по-долу, отговаря на следните стандарти, определени от законодателството на Обединеното кралство/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezések megfelelnek a következő brit szabványokra vonatkozó jogszabályoknak/ Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarele standarde desemnate de legislația britanică / Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο κατωτέρω αναφερόμενος εξοπλισμός συμμορφώνεται με τα ακόλουθα πρότυπα της βρετανικής νομοθεσίας/ Proizvođač ovdje izjavljuje da je oprema u skladu s relevantnim zakonodavstvom Unije o usklađivanju./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s nasledujúcimi určenými normami Spojeného kráľovstva / Proizvajalec izjavlja, da je spodaj navedena oprema skladna z naslednjimi standardi, določenimi z zakonodajo Združenega kraljestva/ Производитель заявляет, что оборудование, указанное ниже, соответствует следующим стандартам, установленным законодательством Великобритании/ 製造者は、以下に指定された機器が、以下の英国指定規格の法律 に適合していることを宣言する。/ 制造商声明，下面指定的设备符合以下英国指定的标准法
(2)	Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудования/ 機器の種類/ 设备类型
(3)	Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné směrnice/Tillämpliga direktiv/Gældende direktiver/Sovellettavat direktiivit/Kohaldatavad direktiivid/Piemērojamās direktīvas/Taikomos direktyvos/Приложими директиви/Alkalmazandó irányelvek/Directive aplicabile/Ισχύουσες οδηγίες/Primjenjive smjernice/Uplatniteľné smernice/Veljavne direktive/Применимые директивы/適用される指令/适用的指令
(4)	La documentation technique pertinente a été compilée comme indiqué à l'annexe VII, partie B./Die einschlägigen technischen Unterlagen wurden zusammengestellt wie in Anhang VII, Teil B beschrieben./La documentación técnica pertinente se recopiló como se especifica en el anexo VII, parte B./La documentazione tecnica pertinente è stata compilata come specificato nell'allegato VII, parte B./A documentação técnica relevante foi compilada conforme especificado no Anexo VII, parte B./Odpowiednia dokumentacja techniczna została opracowana zgodnie z Załącznikiem VII, część B./De relevante technische documentatie is samengesteld als omschreven in bijlage VII, deel B./Příslušná technická dokumentace byla sestavena podle přílohy VII části B./Den relevanta tekniska dokumentationen har sammanställts i enlighet m/ed del B i bilaga VII./Den relevante tekniske dokumentation blev udarbejdet som angivet i bilag VII, del B./Asiaa koskevat tekniset asiakirjat on koottu liitteessä VII olevan B osan mukaisesti./Asjakohane tehniline dokumentatsioon koostati vastavalt VII lisa B-osale./Attiecīgā tehniskā dokumentācija tika apkopota, kā norādīts VII pielikuma B daļā./Atitinkami techniniai dokumentai buvo parengti, kaip nurodyta VII priedo B dalyje./Съответната техническа документация беше съставена, както е посочено в приложение VII, част Б./A vonatkozó műszaki dokumentációt a VII. melléklet B. részében meghatározottak szerint állították össze./Documentația tehnică relevantă a fost întocmită în conformitate cu anexa VII, partea B./Η σχετική τεχνική τεκμηρίωση καταρτίστηκε όπως ορίζεται στο παράρτημα VII, μέρος Β./Sastavljena je relevantna tehnička dokumentacija kako je navedeno u Prilogu VII., dio B./Príslušná technická dokumentácia bola zostavená podľa prílohy VII, časť B./Ustrezna tehnična dokumentacija je bila pripravljena, kot je določeno v delu B Priloge VII./Соответствующая техническая документация была составлена, как указано в приложении VII, часть B./ 関連する技術文書は、付属書 VII のパート B に規定されたとおりに編集された。/相关的技术文件是按照附件七B部分的规定编制的。
(5)	Cette quasi-machine est également conforme aux dispositions du/Diese unvollständige Maschine entspricht auch den Bestimmungen der/Esta cuasi-máquina también cumple con las disposiciones de la/Questa quasi-macchina è anche conforme alle disposizioni del/Esta quase- máquina está também em conformidade com as disposições do/Ta quasi-maszyna jest również zgodna z przepisami/Deze niet voltooide machine is eveneens in overeenstemming met de bepalingen van/Toto částečně zkompletované strojní zařízení je rovněž v souladu s ustanovením/Den delvis färdiga maskiner är också i överensstämmelse med bestämmelserna i/Denne kvasi-maskine opfylder også bestemmelserne i/Osittain valmiit koneet ovat myös seuraavien säännösten mukaisia/See kvaasimasin vastab ka sätetele, mis on sätestatud/Šī kvazi- mašīna atbilst arī noteikumiem par/Ši iš dalies sukomplektuota mašina taip pat atitinka nuostatas/Тази квази-машина също отговаря на разпоредбите на/Ez a részben elkészült gép is megfelel a következő rendelkezéseknek/Această cvasi-mașină îndeplinește, de asemenea, următoarele cerințe/Αυτή η οιονεί μηχανή πληροί επίσης τις ακόλουθες απαιτήσεις/Ovaj kvazi-stroj također je u skladu s odredbama/Tento kvázi-stroj je tiež v súlade s ustanoveniami/Ta kvazi stroj je skladen tudi z določbami/Эта частично укомплектованная техника также соответствует положениям/この準機械は、にも準拠しています/ 这种准机器 也符合规定
(6)	Marquage/ Markierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märgistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Označevanie /Označevanje/Маркировка/マーキング / 标识
(7)	Normes désignées/Bezeichnete Normen /Normas designadas /Norme designate /Normas designadas /Normy wyznaczone / Aangewezen normen/Určené normy /Utpekade standarder /Udpegede standarder /Nimetyt standardit /Määratud standardid /Izraudzītie standarti /Paskirtieji standartai /Определени стандарти /Kijelölt szabványok /Standarde desemnate /Καθορισμένα πρότυπα /Određeni standardi /Určené normy /Določeni standardi /Назначенные стандарты /指定された規格 /指定的标准
(8)	Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for overensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely / Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás / Procedura de evaluare a conformității/Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene usklađenosti /Postup posudzovania zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия / 適合性評価手順/ 符合性评估程序
(9)	Organisme agréé/Zugelassene Stelle/Organismo aprobado/Corpo approvato/Organismo aprovado/Zatwierdzony organ/Goedgekeurde instantie/Schválený orgán/Godkänt organ/Godkendt organ/Hyväksytty elin/Heaksiidetud asutus/Apstiprinātā iestāde/Patvirtinta įstaiga/Одобрен орган/Jóváhagyott szerv/Organism aprobat/Εγκεκριμένος φορέας/Odobren tijelo/Schválený orgán/Odobreni organ/Утвержденный орган/認定機関/认可机构
(10)	Cette quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée n'ait été déclarée conforme à la réglementation de 2008 sur la fourniture de machines (sécurité). Sames est autorisé à établir la documentation technique. Sames s'engage à transmettre, en réponse à une demande motivée des autorités nationales, les informations pertinentes sur la quasi-machine sous la forme la plus appropriée. Cette déclaration d'incorporation de quasi-machine et cette déclaration de conformité sont délivrées sous la seule responsabilité du fabricant. /Diese unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn die endgültige Maschine, in die sie eingebaut werden soll, als konform mit der Verordnung über die Lieferung von Maschinen (Sicherheit) 2008 erklärt wurde. SAMES KREMLIN ist berechtigt, die technischen Unterlagen zusammenzustellen. SAMES KREMLIN verpflichtet sich, auf begründetes Ersuchen der nationalen Behörden die relevanten Informationen über die unvollständige Maschine in der am besten geeigneten Form zu übermitteln. Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt Der Hersteller einer unvollständigen Maschine und diese Konformitätserklärung werden unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt/Esta cuasi máquina no debe ponerse en servicio hasta que la máquina definitiva a la que se incorpore haya sido declarada conforme a la normativa de suministro de maquinaria (seguridad) de 2008. SAMES KREMLIN está autorizado a elaborar la documentación técnica. SAMES KREMLIN se compromete a transmitir, en respuesta a una solicitud motivada de las autoridades nacionales, la información pertinente sobre la cuasi máquina en la forma más adecuada. Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante de las cuasi máquinas y la presente declaración de conformidad se emiten bajo la única responsabilidad del fabricante. /Questa quasi-macchina non deve essere messa in servizio prima che la macchina finale in cui sarà incorporata sia stata dichiarata conforme al Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. SAMES KREMLIN è autorizzata a compilare la documentazione tecnica. SAMES KREMLIN si impegna a trasmettere, su richiesta motivata delle autorità nazionali, le informazioni pertinenti sulla quasi-macchina nella forma più appropriata. La presente dichiarazione di conformità viene rilasciata sotto la sola responsabilità del fabbricante della quasi-macchina e la presente dichiarazione di conformità sono rilasciati sotto l'esclusiva responsabilità del fabbricante. /Esta maquinaria parcialmente concluída não deve ser posta em serviço até que a máquina final na qual vai ser incorporada tenha sido declarada em conformidade com o Regulamento de Fornecimento de Máquinas (Segurança) de 2008. A SAMES KREMLIN está autorizada a compilar a documentação técnica. A SAMES KREMLIN compromete-se a transmitir, em resposta a um pedido fundamentado das autoridades nacionais, as informações relevantes sobre as quase-máquinas completas na forma mais apropriada. A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante. de máquinas parcialmente concluídas e esta declaração de conformidade são emitidas sob a exclusiva responsabilidade do fabricante. /Ta maszyna nieukończona nie może zostać oddana do użytku do czasu, gdy maszyna końcowa, do której ma zostać wbudowana, zostanie uznana za zgodną z przepisami Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. SAMES KREMLIN ma prawo do sporządzenia dokumentacji technicznej. SAMES KREMLIN zobowiązuje się do przekazania, w odpowiedzi na uzasadnione żądanie władz krajowych, odpowiednich informacji o maszynie nieukończonej w najbardziej odpowiedniej formie. Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta maszyny nieukończonej oraz niniejszą deklarację zgodności wydaje się na wyłączną odpowiedzialność producenta. /Deze niet voltooide machine mag niet in bedrijf worden gesteld voordat voor de afgewerkte machine waarin zij zal worden ingebouwd, een verklaring is afgegeven dat zij in overeenstemming is met de Voorschriften voor de levering van machines (Veiligheid) 2008. Het is SAMES KREMLIN toegestaan de technische documentatie samen te stellen. SAMES KREMLIN verbindt zich ertoe om op een met redenen omkleed verzoek van de nationale autoriteiten de relevante informatie over de niet voltooide machine in de meest geschikte vorm mee te delen. Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant van niet voltooide machines en deze verklaring van overeenstemming worden verstrekt onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant. /Toto částečně zkompletované strojní zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud nebude prohlášeno, že konečné strojní zařízení, do kterého má být zabudováno, je v souladu s předpisy o dodávkách strojních zařízení (bezpečnost) z roku 2008. Společnost SAMES KREMLIN smí sestavit technickou dokumentaci. Společnost SAMES KREMLIN se zavazuje, že na odůvodněnou žádost vnitrostátních orgánů předá příslušné informace o částečně zkompletovaném strojním zařízení v nejvhodnější formě. Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce. neúplného strojního zařízení a toto prohlášení o shodě se vydávají na výhradní odpovědnost výrobce. /Denna delvis färdigbyggda maskin får inte tas i bruk förrän den slutliga maskinen i vilken den ska ingå har förklarats överensstämma med Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. SAMES KREMLIN har rätt att sammanställa den tekniska dokumentationen. SAMES KREMLIN förbinder sig att på motiverad begäran av de nationella myndigheterna överlämna relevant information om den delvis färdigställda maskinen i lämpligast möjliga form. Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. av en delvis färdigställd maskin och denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. /Denne delmaskine må ikke tages i brug, før den endelige maskine, som den skal indbygges i, er erklæret i overensstemmelse med Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. SAMES KREMLIN har tilladelse til at udarbejde den tekniske dokumentation. SAMES KREMLIN forpligter sig til på begrundet anmodning fra de nationale myndigheder at fremsende relevante oplysninger om den delmaskine i den mest hensigtsmæssige form. Denne overensstemmelseserklæring udstedes udelukkende på fabrikantens ansvar. af delmaskiner og denne overensstemmelseserklæring udstedes på fabrikantens eget ansvar/Tätä puolivalmista konetta ei saa ottaa käyttöön ennen kuin lopullinen kone, johon se on tarkoitus liittää, on ilmoitettu vuoden 2008 koneiden toimittamista (turvallisuus) koskevien säännösten mukaiseksi. SAMES KREMLIN saa laatia tekniset asiakirjat. SAMES KREMLIN sitoutuu toimittamaan kansallisten viranomaisten perustellusta pyynnöstä asianmukaisimmat tiedot keskeneräisestä koneesta sopivimmassa muodossa. Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla. ja tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla. /Seda osaliselt komplekteeritud masinat ei tohi kasutusele võtta enne, kui lõplik masin, millesse see on paigaldatakse, on deklareeritud vastavalt 2008. aasta masinate tarnimise (ohutuse) eeskirjadele. SAMES KREMLINil on lubatud koostada tehnilist dokumentatsiooni. SAMES KREMLIN kohustub riiklike ametiasutuste põhjendatud taotluse korral edastama asjakohast teavet osaliselt komplekteeritud masina kohta kõige asjakohasemal kujul. Käesolev vastavusdeklaratsioon antakse välja tootja ainuvastutusel. Osaliselt komplekteeritud masinaid ja käesolevat vastavusdeklaratsiooni väljastab tootja ainuisikuliselt. /Šo daļēji komplektēto mašīnu nedrīkst nodot ekspluatācijā, kamēr galīgā mašīna, kurā tā tiks iebūvēta, nav deklarēta kā atbilstoša 2008. gada Mašīnu piegādes (drošības) noteikumiem. SAMES KREMLIN ir atļauts sastādīt tehnisko dokumentāciju. SAMES KREMLIN apņemas pēc valsts iestāžu pamatota pieprasījuma vispiemērotākajā formā nosūtīt attiecīgo informāciju par daļēji komplektēto mašīnu. Par šīs atbilstības deklarācijas izdošanu ir atbildīgs vienīgi ražotājs. Daļēji komplektētas mašīnas un šo atbilstības deklarāciju izdod vienīgi uz ražotāja atbildību. /Ši iš dalies sukomplektuota mašina negali būti pradėta eksploatuoti tol, kol galutinė mašina, į kurią ji bus įmontuota, nebus pripažinta atitinkančia 2008 m. Mašinų tiekimo (saugos) taisyklių reikalavimus. SAMES KREMLIN leidžiama sudaryti techninius dokumentus. SAMES KREMLIN įsipareigoja, atsakydama į pagrįstą nacionalinių valdžios institucijų prašymą, tinkamiausia forma perduoti atitinkamą informaciją apie iš dalies sukomplektuotas mašinas. Ši atitikties deklaracija išduodama atsakomybe iš dalies sukomplektuotų mašinų ir ši atitikties deklaracija išduodama išimtinai gamintojo atsakomybe. / Тази частично окомплектована машина не трябва да се пуска в експлоатация, докато крайната машина, в която тя ще бъде вградена, не бъде обявена за съответстваща на Правилата за доставка на машини (безопасност) от 2008 г. На SAMES KREMLIN е разрешено да състави техническата документация. SAMES KREMLIN се задължава да предаде, в отговор на обосновано искане от страна на националните органи, съответната информация за частично комплектованата машина в най-подходящата форма. Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя на частично комплектована машина и настоящата декларация за съответствие се издават на изключителната отговорност на производителя/ Ezt a részben elkészült gépet addig nem szabad üzembe helyezni, amíg a végleges gépet, amelybe beépítik, nem nyilvánították a 2008. évi gépellátási (biztonsági) előírásoknak megfelelőnek. A SAMES KREMLIN jogosult a műszaki dokumentáció összeállítására. A SAMES KREMLIN vállalja, hogy a nemzeti hatóságok indokolt kérésére a legmegfelelőbb formában továbbítja a részben kész gépre vonatkozó információkat. Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségre mellett adják ki. A részben kész gépek és a jelen megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségre mellett adják ki./ Această mașină parțial finalizată nu trebuie pusă în funcțiune până când mașina finală în care urmează să fie încorporată nu a fost declarată în conformitate cu Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. SAMES KREMLIN este autorizată să întocmească documentația tehnică. SAMES KREMLIN se angajează să transmită, ca răspuns la o cerere motivată a autorităților naționale, informații relevante privind echipamentele tehnice parțial finalizate în forma cea mai adecvată. Prezenta declarație de conformitate este emisă sub responsabilitatea exclusivă a producătorului a echipamentelor tehnice parțial finalizate și prezenta declarație de conformitate sunt emise pe răspunderea exclusivă a producătorului. / Το παρόν ημιτελές μηχάνημα δεν πρέπει να τεθεί σε λειτουργία πριν το τελικό μηχάνημα στο οποίο πρόκειται να ενσωματωθεί δηλωθεί ότι συμμορφώνεται με τους κανονισμούς του 2008 για την προμήθεια μηχανημάτων (ασφάλεια). Η SAMES KREMLIN επιτρέπεται να συντάσσει την τεχνική τεκμηρίωση. Η SAMES KREMLIN αναλαμβάνει την υποχρέωση να διαβιβάσει, κατόπιν αιτιολογημένου αιτήματος των εθνικών αρχών, τις σχετικές πληροφορίες σχετικά με το ημιτελές μηχάνημα στην πλέον κατάλληλη μορφή. Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή, των ημιτελών μηχανημάτων και η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδονται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή. /Ovaj djelomično dovršeni strojevi ne smiju biti pušteni u rad sve dok se ne utvrdi da je konačni stroj u koji će se ugraditi u skladu s Pravilnikom o opskrbi strojevima (sigurnost) iz 2008. SAMES KREMLIN je ovlašten za izradu tehničke dokumentacije. SAMES KREMLIN se obvezuje prenijeti, kao odgovor na obrazloženi zahtjev nacionalnih tijela, relevantne informacije o djelomično dovršenim strojevima u najprikladnijem obliku. Ova izjava o ugradnji djelomično dovršenih strojeva i ova izjava o sukladnosti izdaju se pod isključivom odgovornošću proizvođača. / Toto čiastočne skompletizované strojové zariadenie nesmie byť uvedené do prevádzky, kým nebude vyhlásené, že konečné strojové zariadenie, do ktorého má byť zabudované, je v súlade s predpismi o dodávkach strojových zariadení (bezpečnosť) z roku 2008. Spoločnosť SAMES KREMLIN je oprávnená zostaviť technickú dokumentáciu. Spoločnosť SAMES KREMLIN sa zaväzuje, že na základe odôvodnenej žiadosti vnútroštátnych orgánov zašle príslušné informácie o čiastočne skompletizovanom strojovom zariadení v najvhodnejšej forme. Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu neúplného strojového zariadenia a toto vyhlásenie o zhode sa vydávajú na výhradnú zodpovednosť výrobcu. / Ta delno dokončan stroj se ne sme začeti uporabljati, dokler ni končni stroj, v katerega bo vgrajen, razglašen za skladnega s predpisi o dobavi strojev (varnost) iz leta 2008. SAMES KREMLIN lahko sestavi tehnično dokumentacijo. SAMES KREMLIN se zavezuje, da bo na utemeljeno zahtevo nacionalnih organov posredoval ustrezne informacije o delno dokončanem stroju v najprimernejši obliki. Ta izjava o skladnosti je izdana na izključno odgovornost proizvajalca delno dokončanih strojev in ta izjava o skladnosti sta izdani na izključno odgovornost proizvajalca. / Данное частично укомплектованное оборудование не должно вводиться в эксплуатацию до тех пор, пока окончательное оборудование, в которое оно должно быть включено, не будет признано соответствующим Правилам поставки оборудования (безопасность) 2008 года. SAMES KREMLIN имеет право составлять техническую документацию. Компания SAMES KREMLIN обязуется передать в ответ на мотивированный запрос/ национальных органов соответствующую информацию о частично укомплектованном оборудовании в наиболее подходящей форме. Настоящая декларация соответствия выпускается под исключительную ответственность изготовителя частично укомплектованных машин и настоящая декларация о соответствии выпущены под исключительную ответственность изготовителя. / この部分的に完成した機械は、組み込まれる最終機械が Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 に適合していることが宣言されるまで、使用開始してはならない。SAMES KREMLIN は、技術文書の編集を許可されています。SAMES KREMLIN は、各国当局の合理的な要求に応じて、部分的に完成した機械に関する関連情報を最も適切な形で提供することを約束します。この適合宣言は、製造者の唯一の責任において発行されます。この宣言は、製造者の責任のもとで発行されます。/该部分完成的机器不得投入使用，直到将其纳入的最终机器宣布符合2008年机械供应（安全）条例。萨姆林公司被允许编撰技术文件。萨姆林公司承诺在国家主管部门提出合理要求的情况下，以最合适的形式传递关于部分完成的 机械的相关信息。本符合性声明由部分完成的机器的制造商全权负责发布。本符合性声明由制造商全权负责。

Depuis près d'un siècle, **Sames** propose des services et des équipements d'application de peintures liquides ou en poudre, d'adhésifs et de mastics pour coller, protéger et embellir tous les types de surfaces.

Nous concevons, produisons et commercialisons des solutions complètes – pistolets manuels, pulvérisateurs automatiques et robotiques, pompes et machines de dosage...

Nous proposons des solutions à la pointe de l'innovation technologique, au service de l'efficience industrielle des clients les plus exigeants, et respectueuses de l'environnement.

Sames colle, protège et embellit tous les matériaux.

Plus qu'un fournisseur, **Sames** est le partenaire de votre performance.

We Simply Apply the Most Efficient Solutions.

Prendre plaisir à être les meilleurs *ensemble*

sames

Siège social : 13, Chemin de Malacher – CS70086 – 38243 Meylan Cedex – France
☎ +33 (0)4 76 41 60 60 – www:sames.com