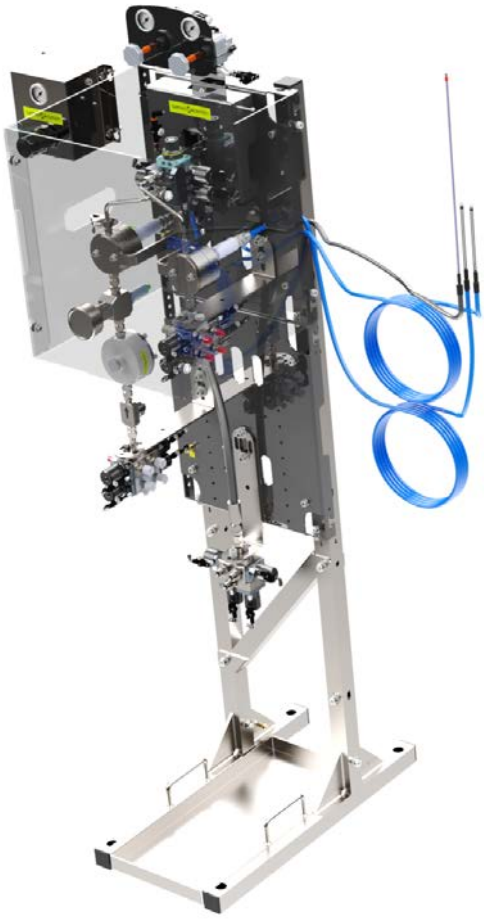
sames kremlin



Cyclomix® Evo

Manuel d'utilisation

DRT582165110

B1 - 2023/09

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 2023 - Notice 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

sames kremlin

Cyclomix® Evo

1. Consignes de santé et de sécurité - 7

1.1. Configuration de l'équipement certifié 7
1.2. Marquage 7
1.2.1. Marquage ATEX et NON ATEX des coffrets. 7
1.2.2. Normes et lignes directrices appliquées 13
1.2.3. Glossaire 14
1.3. Signification des pictogrammes 15
1.4. Précautions d'utilisation 16
1.4.1. Sécurité des personnes 16
1.4.2. Intégrité de l'équipement. 19
1.5. Avertissements 19
1.5.1. Règles d'installation 20
1.6. Recommandations importantes 21
1.6.1. Limites d'utilisation et/ou utilisation incorrecte. 21
1.6.2. Recommandations de sécurité lors de l'entretien. 22
1.6.3. Transport 22
1.6.4. Vérifier les articles livrés. 23
1.6.5. Stockage 23
1.7. Garantie 24

2. Description - 25

2.1. Généralités 25
2.1.1. Propriété de la Cyclomix® Evo 25
2.1.2. Comment utiliser la Cyclomix® Evo?. 25
2.2. Fonction des différents composants 26
2.2.1. présentation de Cyclomix® Evo - configuration 2K. 28
2.2.2. Présentation de Cyclomix® Evo - configuration 3K. 28
2.2.3. Présentation du coffret principal 29
2.2.4. Présentation du coffret principal 29
2.2.5. Présentation du coffret additionnel EVO+. 30
2.2.6. Présentation du coffret additionnel EVO+. 30
2.2.7. Présentation du coffret déporté. 31
2.3. Présentation du coffret déporté 31
2.3.1. Intérieur du coffret 31
2.3.2. Présentation des cartes électroniques 32
2.4. Principe de désignation et de codification 43
2.4.1. Principe de désignation signifiante de la Cyclomix® Evo. 43
2.4.2. Principe de désignation commerciale de la Cyclomix® Evo 49
2.5. . . . . Interface homme/machine et fonctionnement 52
2.5.1. Découpage en 6 mondes 52
2.5.2. Configuration du Cyclomix® Evo - Paramètres généraux. 53
2.5.3. Calibration d'un produit. 59
2.5.4. . . . . Gestion des recettes 61
2.5.5. . . . . Mise en produit 64
2.5.6. Montée de teinte. 65
2.5.7. Rinçage de la production 66
2.5.8. . . . . Rinçage machine 69
2.5.9. . . . . Comment changer une teinte 69

2.5.10. Utiliser la fonction "Fontaine" 71
2.5.11. Gérer les utilisateurs 72
2.5.12. Gérer les consommations 75
2.5.13. Exploiter les écrans Production 76
2.5.14. Zoom sur ratio et débit 78
2.5.15. Ajustement du ratio en production 79
2.5.16. Enregistrement du numéro de lot 80
2.5.17. Fonction Optimisation peinture 81
2.6. Application mobile 84

3. Caractéristiques techniques 85

3.1. Caractéristiques techniques de la Cyclomix® Evo 85
3.2. Dimensions (cm) 86
3.2.1. Dimensions Cyclomix® Evo 86
3.2.2. Dimensions du coffret principal 87
3.2.3. Dimensions du coffret additionnel EVO.+ 88
3.2.4. Dimensions du coffret déporté 88
3.2.5. Plan de découpe cabine pour intégration du kit vitre 89
3.3. Réseau et communication 90
3.3.1. Fichier et communication en mode réseau 90

4. Schémas 109

4.1. Schémas des fluides 109
4.2. Schéma électrique 109
4.2.1. Coffret principal 109
4.3. Synoptique réseau 110
4.4. Coffret additionnel EVO+ 110
4.4.1. Implantation 110
4.4.2. Synoptique réseau 112
4.5. Coffret déporté 113
4.5.1. Implantation 113
4.5.2. Synoptique réseau 113
4.6. Synoptique général des coffrets 114

5. Démarrage 115

5.1. Outils 115
5.2. Installation 116
5.2.1. Configuration de la partie du produit à l'intérieur et à l'extérieur de la cabine. 116
5.2.2. Installez les pieds lors du déballage du Cyclomix® Evo avec le cadre. 117
5.2.3. Procédure d'élingage sur Cyclomix® Evo 119
5.2.4. Raccordement électrique 120
5.2.5. Raccordement pneumatique 120
5.2.6. Alimentation en air du coffret 121
5.2.7. Emplacement des prises de câble dans le coffret principal 122
5.2.8. Emplacement des prises de câble du coffret additionnel 122
5.2.9. Liaisons équipotentielles 123
5.2.10. Alimentation en air des platines produits 124
5.2.11. Alimentation en air du boitier de pulvérisation 125
5.2.12. Raccordement des débitmètres 126
5.2.13. Schéma de principe installation 2K 129

5.2.14. Schéma de principe installation 3K *130*
5.2.15. ..... *Raccordement du bloc de mélange 131*
5.2.16. Vanne d'injection *131*
5.2.17. Vannes de tests et AIRCHOP *132*
5.2.18. Raccordement des vannes produits *134*
5.2.19. Raccordements des autres fonctions *135*
5.2.20. Raccordement d'un boitier électrostatique *135*
5.2.21. Tests d'étanchéité *136*
5.2.22. Compatibilité - tuyaux - produit - pression *138*
5.3. Procédures d'arrêt et de démarrage *138*
5.3.1. Arrêt de l'installation *138*
5.3.2. Mise hors tension. *138*
5.3.3. Redémarrage après une panne de courant *138*
5.4. Paramètres spécifiques *138*
6. Maintenance ---------- 139
6.1. Tableau récapitulatif de la maintenance *140*
6.1.1. Vidéo de maintenance. *141*
6.1.2. Entretien supplémentaire *141*
6.2. ..... *Plan de maintenance préventive - PMP 582165110 142*
6.2.1. Procédure de décompression. *142*
6.3. Entretien *143*
6.4. Remplacement *144*
6.4.1. ..... *Démarrage du bus EtherCAT 144*
7. Dépannage ---------- 150
8. Historique des indices de révision ---------- 155
9. Annexes ---------- 156
9.1. Plan de maintenance préventive *156*
9.2. Déclaration de conformité de l'UE et déclaration de l'UKCA *157*

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.

1.2. Marquage

1.2.1. Marquage ATEX et NON ATEX des coffrets

Chaque appareil comporte un marquage avec le nom du fabricant, la référence de l'appareil et les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil: pression d'air, puissance électrique.

Cet équipement a été conçu conformément à la directive ATEX 2014/34/UE et est prévu pour une utilisation en zone 1.
Cet équipement est donc conforme aux dispositions suivantes:

- Directive ATEX (2014/34/UE): Ex II 2 G - groupe II, catégorie 2, gaz).
- La déclaration UE de conformité et la déclaration UKCA (spécifique au marché britannique) sont présentes dans le présent document en annexes.

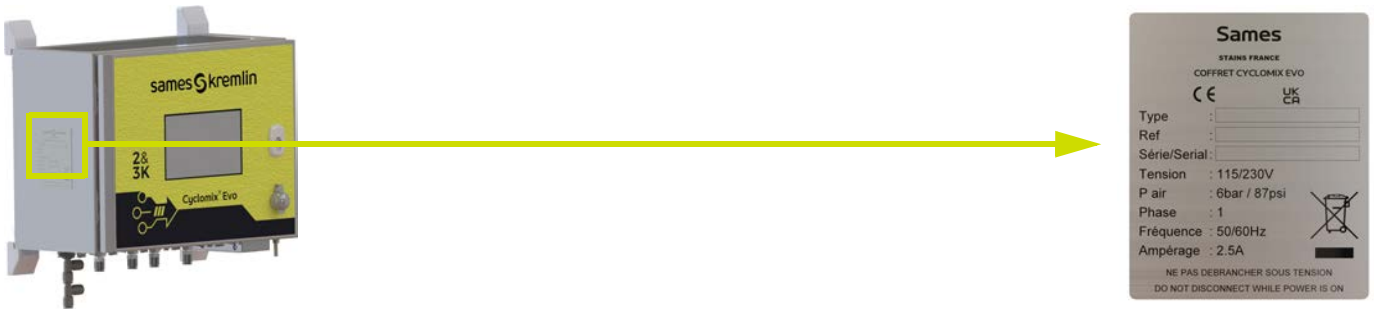
1.2.1.1. Marquage ATEX du coffret principal



Le coffret principal n'est pas un coffret ATEX. C'est un coffret associé qui peut être connecté à une platine produit ATEX installée dans une zone ATEX. Il existe donc des versions de Cyclomix® Evo ATEX et non ATEX.

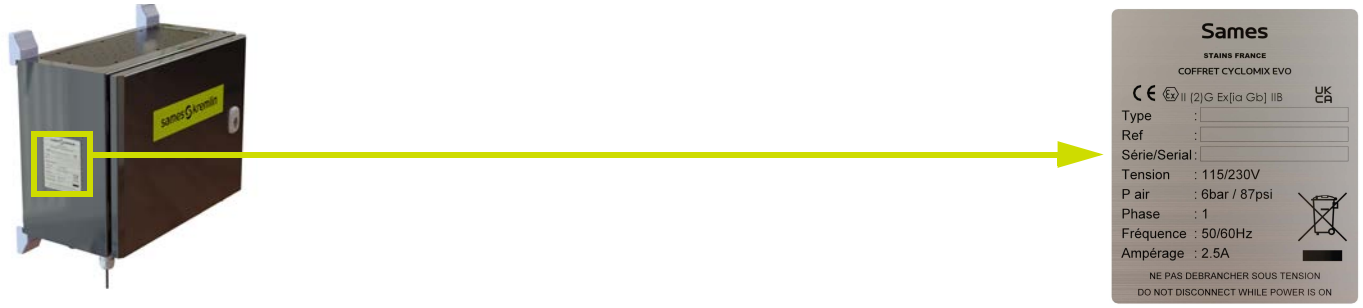
Description	
Code Sames	Marque du fabricant
STAINS FRANCE	Lieu de production de l'équipement.
Coffret Cyclomix®Evo	Nom du produit
CE	CE: Conformité européenne
Ⓔx II (2) G	Ⓔx: Utilisation dans les zones explosives II: Groupe II (2): Catégorie 2 Équipement de surface destiné à être utilisé dans des environnements où des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs ou des brouillards sont susceptibles de se produire occasionnellement en fonctionnement normal. G: Gaz
Ex	Ex: Marquage de conformité aux normes européennes
[ia Gb]	ia: Sécurité intrinsèque Gb: Niveau de protection de l'équipement (zone 1 gaz)
IIB	IIB: Gaz de référence pour la qualification des équipements
UKCA	UKCA: UK Conformity Assessment (évaluation de la conformité au Royaume-Uni) Marquage obligatoire pour certains produits mis sur le marché en Grande-Bretagne (Angleterre, Pays de Galles, Écosse) à partir de janvier 2021
Type	Modèle de coffret
Ref	Référence spécifique au fabricant de l'équipement.
Série/Serial	Numéro donné par **SAMES** Les 2 premiers chiffres indiquent l'année de fabrication
Tension	Tension de la Cyclomix®Evo
P air	Pression d'air maximale
Phase	Monophasé
Fréquence	50/60Hz > Fréquence du réseau
Ampérage	Consommation maximale de courant
	Ce logo signifie que votre produit usagé doit être éliminé dans une installation de récupération et de recyclage appropriée.
NE PAS DÉBRANCHER SOUS TENSION DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON	Le non-respect de cette consigne peut entraîner la mort ou des blessures graves.

1.2.1.2. Marquage NON ATEX du coffret principal



Description	
Code Sames	Marque du fabricant
STAINS FRANCE	Lieu de production de l'équipement.
Coffret Cyclomix®Evo	Nom du produit
CE	CE: Conformité européenne
UKCA	UKCA: UK Conformity Assessment (évaluation de la conformité au Royaume-Uni) Marquage obligatoire pour certains produits mis sur le marché en Grande-Bretagne (Angleterre, Pays de Galles, Écosse) à partir de janvier 2021
Type	Modèle de la boîte
Ref	Référence spécifique au fabricant de l'équipement.
Série/Serial	Numéro donné par **SAMES** Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
Tension	Tension de la Cyclomix®Evo
P air	Pression d'air maximale
Phase	Monophasé
Fréquence	50/60Hz > Fréquence du réseau
Ampérage	Consommation maximale de courant
	Ce logo signifie que votre produit usagé doit être éliminé dans une filière de récupération et de valorisation appropriée.
NE PAS DÉBRANCHER SOUS TENSION **DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON**	Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner la mort ou des blessures graves.

1.2.1.3. Coffret additionnel ATEX



Le coffret additionnel Evo+ n'est pas un coffret ATEX. C'est un coffret associé qui peut être connecté à une platine produit ATEX installée dans une zone ATEX. Il existe donc des versions ATEX et non ATEX.

Description	
Code Sames	Marque du fabricant
STAINS FRANCE	Lieu de production de l'équipement.
Cyclomix®Evo box	Nom du produit
CE	CE: Conformité Européenne
II (2) G	: Utilisation dans les zones II: Groupe II (2): Catégorie 2 Équipement de surface destiné à être utilisé dans des environnements où des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs ou des brouillards sont susceptibles de se produire occasionnellement en fonctionnement normal. G: Gaz
Ex	Ex: Marquage de conformité aux normes européennes
[ia Gb]	ia: Sécurité intrinsèque Gb: Niveau de protection de l'équipement (zone 1 gaz)
IIB	IIB: Gaz de référence pour la qualification des équipements
UKCA	UKCA: UK Conformity Assessment (évaluation de la conformité au Royaume-Uni) Marquage obligatoire pour certains produits mis sur le marché en Grande-Bretagne (Angleterre, Pays de Galles, Écosse) à partir de janvier 2021
Type	Modèle du coffret
Ref	Référence spécifique au fabricant de l'équipement.
Série/Serial	Numéro donné par SAMES Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication
Tension	Tension de la Cyclomix®Evo
P air	Pression d'air maximale
Phase	Monophasé
Fréquence	50/60Hz > Fréquence du réseau
Ampérage	Consommation maximale de courant
	Ce logo signifie que votre produit usagé doit être éliminé dans une installation de récupération et de recyclage appropriée.
NE PAS DÉBRANCHER SOUS TENSION DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON	Le non-respect de cette consigne de sécurité peut entraîner la mort ou des blessures graves.

1.2.1.4. Coffret additionnel NON ATEX Evo+



Le coffret additionnel Evo+ n'est pas un boîtier ATEX. C'est un coffret associé qui peut être connecté à une platine produit ATEX installée dans une zone ATEX. Il existe donc des versions ATEX et non ATEX.

Description	
Code Sames	Marque du fabricant
STAINS FRANCE	Lieu de production de l'équipement.
Coffret Cyclomix®Evo	Nom du produit.
CE	CE: Conformité européenne
UKCA	UKCA: UK Conformity Assessment (évaluation de la conformité au Royaume-Uni) Marquage obligatoire pour certains produits mis sur le marché en Grande-Bretagne (Angleterre, Pays de Galles, Écosse) à partir de janvier 2021
Type	Modèle du coffret
Ref	Référence spécifique au fabricant de l'équipement.
Série/Serial	Numéro donné par SAMES Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
Tension	Tension de la Cyclomix®Evo
P air	Maximum air pressure
Phase	Single-phase
Fréquence	50/60Hz > Fréquence du réseau
Ampérage	Consommation maximale de courant
	Ce logo signifie que votre produit usagé doit être éliminé dans une filière de récupération et de valorisation appropriée.
NE PAS DÉBRANCHER SOUS TENSION DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON	Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner la mort ou des blessures graves.

1.2.1.5. Marquage du coffret déporté - plaque signalétique non ATEX



Description	
Code Sames	Marque du fabricant
STAINS FRANCE	Lieu de production de l'équipement.
Cyclomix®Evo box	Nom du produit
CE	CE: conformité européenne
Ⓔx II (2) G	Ⓔx: Utilisation dans les zones explosives II: Groupe II (2): Catégorie2 Équipement de surface destiné à être utilisé dans des environnements où des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs ou des brouillards sont susceptibles de se produire occasionnellement en fonctionnement normal. G: Gaz
Ex	Ex: Marquage de conformité aux normes européennes
[ia Gb]	ia: Sécurité intrinsèque Gb: Niveau de protection de l'équipement (zone 1 gaz)
IIB	IIB: Gaz de référence pour la qualification des équipements
UKCA	UKCA: UK Conformity Assessment (évaluation de la conformité au Royaume-Uni) Marquage obligatoire pour certains produits mis sur le marché en Grande-Bretagne (Angleterre, Pays de Galles, Écosse) à partir de janvier 2021
Type	Modèle du coffret
Ref	Référence spécifique au fabricant de l'équipement.
Série/Serial	Numéro donné par **SAMES** Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
Tension	Tension de la Cyclomix®Evo
P air	Pression d'air maximale
Phase	Monophasé
Fréquence	50/60Hz > Fréquence du réseau
Ampérage	Consommation maximale de courant
	Ce logo signifie que votre produit usagé doit être éliminé dans une filière de récupération et de valorisation appropriée.
NE PAS DÉBRANCHER SOUS TENSION DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON	Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner la mort ou des blessures graves.

1.2.2. Normes et lignes directrices appliquées

Normes et directives européennes – UE	Normes et lignes directrices du Royaume-Uni – UKCA
• 2006/42/CE: Machines / QUASI-MACHINES. • 2014/34/UE: Atmosphères Potentiellement Explosives. • EN ISO 80079-36: 2016: Exigences fondamentales pour les appareils et composants non électriques destinés à une utilisation en atmosphères explosibles. • EN ISO 80079-37: 2016: Appareils non électriques pour atmosphères explosibles — Modes de protection «construction sécurisée», «protection par immersion dans le liquide» et «protection contre l'inflammation par sécurité mécanique». • EN 1127-1: 2019: Atmosphères explosibles - Prévention et protection contre l'explosion - Partie 1: Concepts fondamentaux et méthodologie. • 2014/35/UE: Basse Tension. • 2014/30/UE: Compatibilité Électromagnétique. • 2012/19/UE: Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE).	• 2008 No. 1597: Réglementation de l'approvisionnement en machines (Sécurité) 2008. • 2016 No. 1107: Réglementation des équipements et systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères potentiellement explosives 2016. • EN ISO 80079-36: 2016: Exigences fondamentales pour les appareils et composants non électriques destinés à une utilisation en atmosphères explosibles. • EN ISO 80079-37: 2016: Appareils non électriques pour atmosphères explosibles — Modes de protection «construction sécurisée», «protection par immersion dans le liquide et «protection contre l'inflammation par sécurité mécanique». • EN 1127-1: 2019: Atmosphères explosibles - Prévention et protection contre l'explosion - Partie 1: Concepts fondamentaux et méthodologie. • 2016 No. 1091: Réglementation de la compatibilité électromagnétique 2016. • 2016 No. 1101: Réglementation sur la sécurité des équipements électriques 2016. • 2013 No. 3113: Réglementation sur les déchets d'équipements électriques et électroniques 2013.

1.2.3. Glossaire

Base

Composant A

Catalyseur

Le composant B peut également être appelé durcisseur.Composant C. Ce composant est généralement présent pour permettre la mise à viscosité du mélange A+B

Diluant

Composant C. Ce composant est généralement présent pour permettre la mise à viscosité du mélange A+B

Ratio

Pour un produit composé de deux éléments, on utilise une base (A) et un catalyseur (B).

Le rapport R correspond au rapport B / A. Si R = 10% il faudra que le mélange soit composé de 10 volumes de B pour 100 volumes de A.

Pour un produit composé de 3 éléments, on utilise une base (A), un catalyseur (B) et un diluant (C).

Le rapport R1 correspond au rapport B / A. Si R1 = 10%, le mélange doit être composé de 10 volumes de B pour 100 volumes de A.
Le rapport R2 correspond au rapport C / A. Si R2 = 5%, le mélange doit être composé de 5 volumes de C pour 100 volumes de A.

Alarme

Un dysfonctionnement détecté par le Cyclomix® Evo arrête l'équipement concerné. Chaque défaut est indiqué sur l'écran. Après chaque défaut, l'opérateur doit réinitialiser l'installation et acquitter le défaut.

Gain

Paramètre défini dans les paramètres de la recette. Il permet de définir le temps d'ouverture des vannes d'injection des produits B et C. Plus cette valeur est élevée, plus le temps d'ouverture est court. Cette valeur peut être comprise entre 1 et 3000. A titre indicatif, une valeur de 125 correspond à une ouverture de la vanne de 0,8 seconde.

Potlife
Se réfère à la durée d'application d'un produit multi-composants après le mélange des différents composants.
Le temps de surveillance POTLIFE est un compteur qui mesure le temps de non-circulation du produit.

Montée de teinte

Correspond à la phase de remplissage de la machine pour avoir le produit au bon ratio et bien mélangé avant de commencer la production.

Concerne la recette actuelle et le volume restant avant de passer en mode production.

Régénération

Phase de renouvellement du produit à l'intérieur des circuits du système de dosage.

Le fonctionnement est équivalent à la phase de production, c'est-à-dire que le principe de dosage est maintenu.

1.3. Signification des pictogrammes

 Danger électrique	 Danger Démarrage automatique	 Danger Pièces ou surfaces chaudes	 Danger Risque d'explosion	 General Danger
 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 lunette	 Obligation Générale	 Obligation Mise à la terre	 Obligation Consulter le manuel	

1.4. Précautions d'utilisation

1.4.1. Sécurité des personnes

Manuels techniques, étiquettes



Avant de mettre l'appareil en service, lisez attentivement:

- Toutes les instructions d'utilisation,
- Les étiquettes apposées sur l'appareil avant de le mettre en service.

Formation

Le personnel qui utilise cet équipement doit être formé à son utilisation.

Points de vigilance: consignes, sécurité.

Les opérateurs doivent avoir parfaitement assimilés:

- Toutes les instructions.
- Toutes les règles de sécurité applicables à cet équipement et aux autres éléments et accessoires de l'installation.

Formation et habilitation des opérateurs

Le personnel qui utilise cet équipement doit être formé à son utilisation.

Le chef d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont bien compris toutes les instructions et règles de sécurité relatives à cet équipement et aux autres composants et accessoires de l'installation.

Seul le personnel autorisé pourra effectuer des opérations de production et de maintenance sur l'équipement.

Équipement de protection individuelle (EPI) – Poste de travail



Le port d'E.P.I. (équipements de protection individuelle) adaptés à la situation de risque est obligatoire.

- Évitez les postures anormales.
- Maintenez une position stable afin de conserver votre équilibre à tout moment et ainsi mieux contrôler l'équipement en cas de situation inattendue.
- Veiller à ce que le poste de travail soit propre et bien rangé.
- Les pièces et les outils éparpillés ou empilés sont des sources d'accidents.

Qualification du personnel

.Les interventions sur le Cyclomix® Evo ne doivent être effectuées que conformément aux règles et réglementations en vigueur, par du personnel formé et qualifié.

Les conditions suivantes doivent être remplies:

- Le personnel doit avoir des compétences particulières et de l'expérience dans le domaine technique concerné. Ceci s'applique en particulier aux travaux d'entretien et de réparation des appareils Cyclomix® Evo.
- Le personnel doit connaître les normes, les directives, les règles de prévention des accidents et les conditions d'utilisation applicables.
- Le personnel doit avoir été autorisé par le responsable de la sécurité à effectuer les tâches requises.
- Le personnel doit être capable de reconnaître et d'éviter les dangers potentiels.
- Les qualifications requises du personnel sont soumises à des réglementations légales différentes selon le site de mise en œuvre. Le propriétaire doit s'assurer du respect des lois applicables.
- Le personnel qualifié doit connaître les fiches de données de sécurité des produits qu'il sera amené à utiliser dans le cadre de l'utilisation de la Cyclomix® Evo.

Fonctionnement de l'équipement



Le fabricant ne peut être tenu responsable dans ce cas:

- Dommages corporels.
- De pannes.
- Dommages aux équipements résultant de la destruction.
- Dissimulation ou retrait total ou partiel de la protection.

Recommandations impératives

- Ne pas modifier ou altérer l'équipement.
- Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournis ou agréés par **Sames**.

Exploitation des produits mis en œuvre

Compte tenu de la diversité des produits utilisés par les utilisateurs et de l'impossibilité de répertorier toutes les caractéristiques des substances chimiques, leurs interactions et leur évolution dans le temps, la responsabilité de Sames ne peut être engagée:

- La mauvaise compatibilité des matériaux en contact,
- Risques inhérents pour le personnel et l'environnement,
- L'usure, les déréglages, les dysfonctionnements du matériel ou des installations ainsi que les qualités du produit fini.

Sames décline toute responsabilité en cas de:

- Blessures physiques ou psychologiques.
- Dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation de substances chimiques.
- Recommandations et responsabilités de l'opérateur du Cyclomix® Evo sur l'utilisation des produits appliqués.
- L'utilisateur doit identifier et prévenir les risques potentiels inhérents aux produits utilisés, tels que les vapeurs toxiques, les incendies ou les explosions.
- L'utilisateur déterminera le risque de réactions d'exposition immédiate ou répétée sur le personnel.

Produits utilisés

- La diversité des produits utilisés par les utilisateurs,
- L'impossibilité d'identifier toutes les caractéristiques des substances chimiques,
- Leurs interactions et leur évolution dans le temps,

Sames ne sera pas tenu responsable:

- La mauvaise compatibilité des matériaux en contact.
- Risques inhérents pour le personnel et l'environnement.
- L'usure, les déréglages, les dysfonctionnements du matériel ou des installations ainsi que les qualités du produit fini.

Par conséquent:

- L'utilisateur doit identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits utilisés, tels que les vapeurs toxiques, les incendies ou les explosions.
- L'utilisateur doit déterminer le risque de réactions d'exposition immédiate ou répétée sur le personnel.

Sames décline toute responsabilité, en cas de:

- Blessures physiques ou psychologiques,
- Dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation de substances chimiques.

Exigences de contrôle opérationnel de l'opérateur de l'équipement

Le personnel qui utilise cet équipement doit être formé à son utilisation.

Les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et règles de sécurité de cet équipement et des autres éléments et accessoires de l'installation.

1.4.2. Intégrité de l'équipement



Dispositif de protection

Dispositif de protection

Les protections permettent d'utiliser l'équipement en toute sécurité.

- Couvercle du moteur.
- Protecteur d'accouplement.
- Les carters.

1.5. Avertissements



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



Cet appareil peut être dangereux s'il n'est pas utilisé, démonté et remonté conformément aux règles spécifiées dans le présent manuel et à toute norme européenne ou réglementation nationale applicable en matière de sécurité.



Le bon fonctionnement de l'appareil n'est garanti qu'avec l'utilisation de pièces détachées d'origine distribuées par Sames.



Afin d'assurer un montage optimal, les pièces détachées doivent être stockées à une température proche de leur température de fonctionnement. Si ce n'est pas le cas, un temps d'attente suffisant doit être respecté avant l'installation, afin que toutes les pièces soient assemblées à la même température.

1.5.1. Règles d'installation



L'installation de tout système ne respectant pas les règles précisées ci-dessous est strictement interdite.

Environnement



Les risques environnementaux doivent être maîtrisés de la manière suivante:

- Demandez à un électricien qualifié de vérifier la continuité de la mise à la terre. Si la continuité de la mise à la terre n'est pas assurée, vérifiez la borne, le fil et le point de mise à la terre. Ne faites jamais fonctionner l'appareil tant que ce problème n'a pas été résolu.
- Les matériaux à peindre doivent également être mis à la terre au moyen de pinces équipées de câbles ou, s'ils sont suspendus, au moyen de crochets qui doivent rester propres à tout moment.
- Respecter la température moyenne d'utilisation des équipements et des produits, qui doit être inférieure d'au moins 5°C au point d'éclair des produits et se situer dans une fourchette de 0 à 40°C.
- La ventilation de la zone par extraction forcée et l'apport d'air non pollué sont obligatoires pendant l'utilisation de l'équipement ou les opérations de nettoyage.
- Les parties fragiles de l'installation, en particulier les tuyaux, doivent être protégées contre les dommages mécaniques ou thermiques pendant la production ou l'entretien.
- Les déchets liés aux opérations ou au démantèlement des équipements devront être traités selon les lois en vigueur.
- Le niveau sonore de nos équipements est limité au maximum.
- Selon les conditions d'utilisation, la pression sonore de l'appareil peut provoquer des lésions auditives.
- Prendre des mesures appropriées pour réduire la pollution sonore.
- Éliminer les matériaux d'emballage de manière appropriée et respectueuse de l'environnement.



CAUTION Danger pour le personnel en cas d'installation incorrecte.

- La délimitation exacte des zones est de la responsabilité expresse de l'utilisateur, en fonction des produits utilisés, de l'environnement de l'équipement et des conditions d'utilisation.
- Choisir la pompe de manière à ce que la pression du produit délivrée par la pompe soit adaptée au type de pistolet sélectionné.
- À l'aide d'un tuyau à haute pression, raccordez le raccord de peinture du pistolet à la pompe. Serrer les raccords.
- La résistance à la pression du tuyau doit être égale ou supérieure à la pression délivrée par la pompe.

1.6. Recommandations importantes

1.6.1. Limites d'utilisation et/ou utilisation incorrecte

Toute utilisation autre que celle décrite dans le présent document et dans le mode d'emploi, ainsi que toute autre utilisation, est considérée comme non conforme. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui en résulteraient. L'utilisateur en supporte seul le risque.

Les points suivants décrivent une utilisation incorrecte ou interdite :

- Les pressions de fonctionnement de cet appareil étant particulièrement élevées, certaines précautions doivent être prises pour éviter les accidents.
  Ne jamais dépasser la pression maximale de service des composants de l'équipement.

Tuyaux

- Ne pas utiliser de tuyaux dont la limite de pression d'éclatement (LPE) est inférieure à 4 fois la pression de service maximale de la pompe (voir la fiche technique).
- Ne pas utiliser de tuyaux qui ont été pliés et déroulés. N'utilisez que des tuyaux en bon état, exempts de blessures et d'usure.
- Utiliser uniquement un tuyau d'air antistatique pour raccorder la pompe au pistolet.
- Toutes les connexions doivent être serrées et en bon état.

Pompe

- Branchez l'appareil sur une prise de terre.
- Utiliser le raccord prévu sur la pompe.
- Ne pas utiliser de produit ou de solvant incompatible avec les matériaux de la pompe.
- Utiliser le solvant approprié pour le produit à pulvériser afin d'assurer la longévité de l'équipement.

Gun

- Ne jamais essuyer l'extrémité de la buse avec les doigts.
- Toute intervention sur le pistolet doit se faire après décompression du produit.
- Ne pas diriger le pulvérisateur vers des personnes ou des animaux.

Cyclomix®Evo

- N'installez pas le panneau de commande de la machine dans une zone explosive.
- Branchez le boîtier de contrôle sur une prise de courant reliée à la terre.
- La platine produit est équipée d'un câble de mise à la terre.
- Connecter le câble de mise à la terre à une connexion de mise à la terre.
- Ne pas utiliser de produit ou de solvant non compatible avec les matériaux de la machine.
- Utiliser le solvant approprié pour le produit à pulvériser afin d'assurer la longévité de l'équipement.
- Portez des lunettes de sécurité pour protéger vos yeux d'éventuelles éclaboussures lorsque vous manipulez les vannes de test de la Cyclomix® Evo.
- Ne pas utiliser la pulvérisation électrostatique pour les peintures solubles dans l'eau, les peintures dont la résistivité est inférieure à 10 MΩ.

Généralités sur l'équipement

Il est interdit de :

- Passer des produits qui ne répondent pas aux spécifications.
- L'utilisation, l'entretien, la réparation, l'installation ou la mise en service de la Cyclomix® Evo par un personnel non autorisé, non formé ou par un utilisateur privé.
- Utilisez la Cyclomix® Evo sans mise à la terre.
- Utiliser la Cyclomix® Evo en dehors des paramètres / données d'utilisation indiqués.
- Utiliser la Cyclomix® Evo dans une zone où il existe un risque d'inflammation en raison de la présence de sources d'inflammation à proximité de l'appareil.
- Non-respect des intervalles de maintenance.
- Utiliser la Cyclomix® Evo dans des zones à risque d'explosion de gaz ou de poussières en zone 0 ou l'utiliser dans des zones à risque d'explosion sans la mise en œuvre préalable par l'exploitant de mesures conformes aux exigences de la directive 1999/92/CE et des réglementations nationales en vigueur en matière de protection contre les explosions.
- Première mise en service sans contrôle préalable de la zone et de la Cyclomix® Evo par une personne autorisée.
- Utilisation de produits chimiquement incompatibles avec les matériaux utilisés dans la construction de la Cyclomix® Evo: L'exploitant de la Cyclomix® Evo doit contrôler la compatibilité chimique des produits utilisés.
- Utilisation de produits dont les caractéristiques (par exemple la température d'inflammation) ne sont pas compatibles avec l'identification de la Cyclomix® Evo.
- Contournement des dispositifs de sécurité de la Cyclomix® Evo.

1.6.2. Recommandations de sécurité lors de l'entretien

Actions quotidiennes

- Vérifier l'équipement.
- Maintenir l'équipement en parfait état de fonctionnement.

Avant de nettoyer ou de démonter tout composant de l'équipement, il est impératif de:

- Remplacer les pièces endommagées uniquement par des pièces d'origine **Sames**.
- Couper l'alimentation en air.
- Réduire la pression sur les tuyaux en ouvrant le circuit de fluide du pistolet.
- Couper l'alimentation électrique de la machine.
- Ouvrir les vannes de purge.

1.6.3. Transport

Placer le produit dans son emballage d'origine pendant le transport.

L'emballage de la Cyclomix® Evo correspond aux conditions de transport prévues à cet effet.

L'emballage protège:

- Des dommages liés au transport
- De la corrosion.

1.6.4. Vérifier les articles livrés

- Retirez la Cyclomix® Evo de son emballage.
- Éliminer l'emballage de manière appropriée. Respectez les réglementations locales.
- Vérifiez que la Cyclomix® Evo n'a pas été endommagé pendant le transport.
- Signaler immédiatement par écrit au transporteur et à **Sames** les dommages causés par le transport.
- Protégez la Cyclomix® Evo de tout dommage supplémentaire.
- Utilisez le bordereau d'expédition pour vérifier que la livraison est complète.

1.6.5. Stockage

Notre matériel doit être conservé dans son emballage d'origine.

En cas de stockage prolongé, il est conseillé d'effectuer une maintenance préventive de tous les lubrifiants avant la mise en service.

Stockage avant l'installation

Température ambiante de stockage 0 / +50 °C.

- Protéger l'appareil de la poussière, des écoulements d'eau, de l'humidité, des vibrations et des chocs..
- Ne retirez l'emballage que juste avant le montage.

Stockage après l'installation

- Protéger l'appareil de la poussière, des écoulements d'eau, de l'humidité et des chocs.

1.7. Garantie

Sames offre une garantie contractuelle d'une durée de douze (12) mois à compter de la date de livraison au client, à condition que les conditions d'utilisation indiquées dans ce manuel technique soient respectées.

Pour être mise en œuvre, la demande de garantie doit définir précisément et par écrit le dysfonctionnement en question, être accompagnée du matériel et/ou du composant défectueux et être informée des conditions du matériel acheté par le client auprès de **Sames**.

Sames n'acceptera ou ne refusera l'application de la garantie qu'après analyse du matériel défectueux.

La garantie accordée par **Sames** est limitée au remplacement du matériel dans son intégralité ou au remplacement partiel du composant défectueux.

Sames ne couvre que le coût des pièces nécessaires au remplacement du matériel défectueux.

Aucune garantie ne sera donnée par **Sames**:

- Pour les défauts et détériorations résultant de conditions anormales de stockage et/ou de conservation chez le client ou d'un entretien ou d'une utilisation du Matériel non conforme aux règles de l'art ou ne respectant pas les prescriptions de la présente notice technique remise au client par **Sames**,
- Pour les défauts et dommages résultant de pièces de rechange non approuvées par **Sames** ou qui ont été modifiées par le client,
- Pour tous les dommages résultant d'une négligence ou d'un manque de surveillance.

De la part du client:

- En cas d'usure normale de l'équipement et/ou de ses composants.
- En cas de détérioration ou d'accident dû à une utilisation défectueuse et/ou anormale du produit.

2. Description

2.1. Généralités

2.1.1. Propriété de la Cyclomix® Evo

La Cyclomix® Evo a été conçue pour:

- Mélange et dosage jusqu'à 3 produits,
- Alimentation de 1 ou 2 pistolets en gérant indépendamment le Potlife (durée de vie du produit), le remplissage et le rinçage de chaque circuit.

Des changeurs de teintes situés en amont des débitmètres permettent d'alimenter le bloc de mélange avec des couleurs ou des catalyseurs différents.

Le changement de couleur est entièrement géré par la Cyclomix® Evo. Le changement de couleur est défini dans les paramètres de la recette.

Les débitmètres contrôlent:

- La lecture des débits.
- Le passage des produits.

La Cyclomix® Evo est configurable, modulaire et évolutif.

La Cyclomix® Evo peut intégrer dès l'installation ou au cours de son cycle de vie des équipements tels que :

- Des régulateurs de produits.
- Boîtes de rinçage pour pistolet manuel.
- Gestion d'un 3ème composant.
- Gestion du tri des déchets.

2.1.2. Comment utiliser la Cyclomix® Evo?

La Cyclomix® Evo a été développé pour être facile à utiliser. Pour cette raison, il est possible de la configurer selon 2 modes. La Cyclomix® Evo permet:

- Travailler en utilisant les paramètres qu'elle définit elle-même.
- Ou de travailler avec les paramètres définis par l'utilisateur.

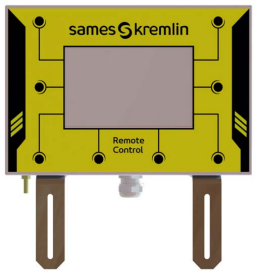
Les principales fonctions qui peuvent être réglées automatiquement par l'unité de dosage sont les suivantes:

- Rinçage.
- Temps d'ouverture de la vanne d'injection.

L'utilisateur peut décocher la case automatique. Cela ouvrira un certain nombre d'écrans lui permettant de définir la (les) valeur(s) qu'il souhaite.

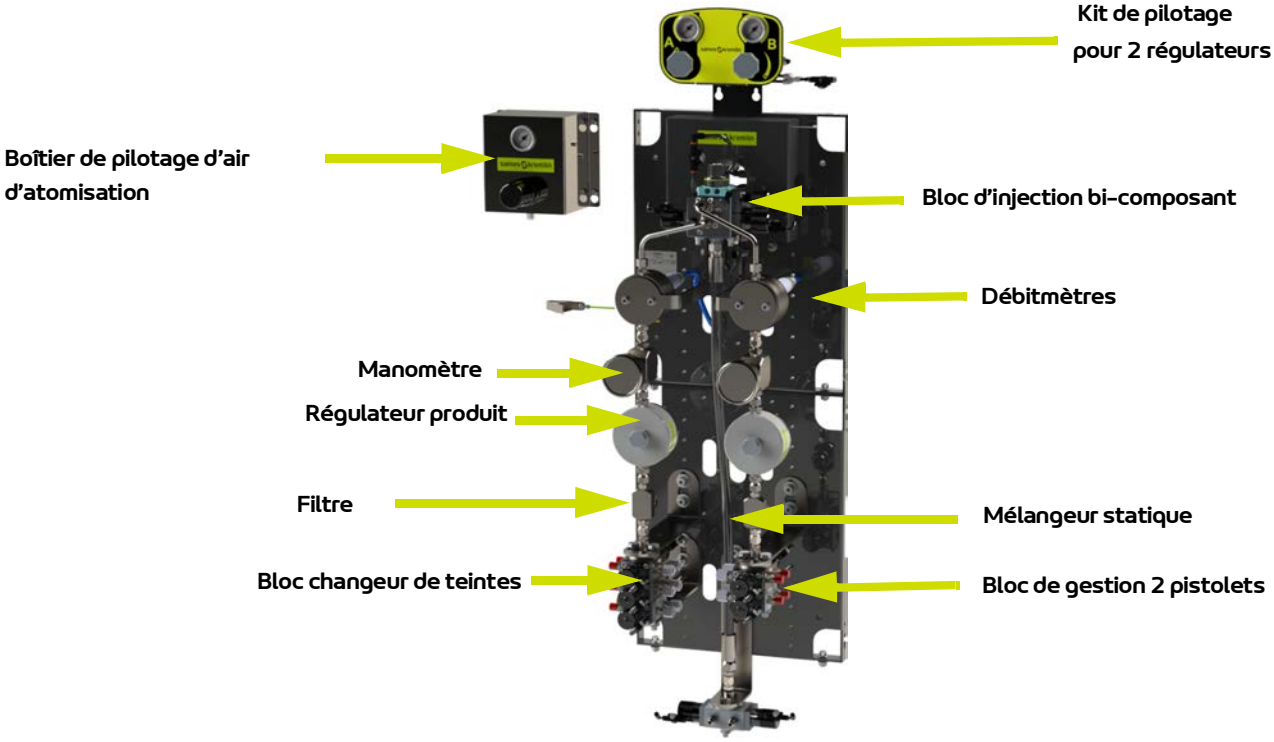
La fonction autonome permet de travailler avec la majorité des produits, cependant la diversité des produits existants peut rendre nécessaire un paramétrage manuel de la Cyclomix® Evo.

2.2. Fonction des différents composants

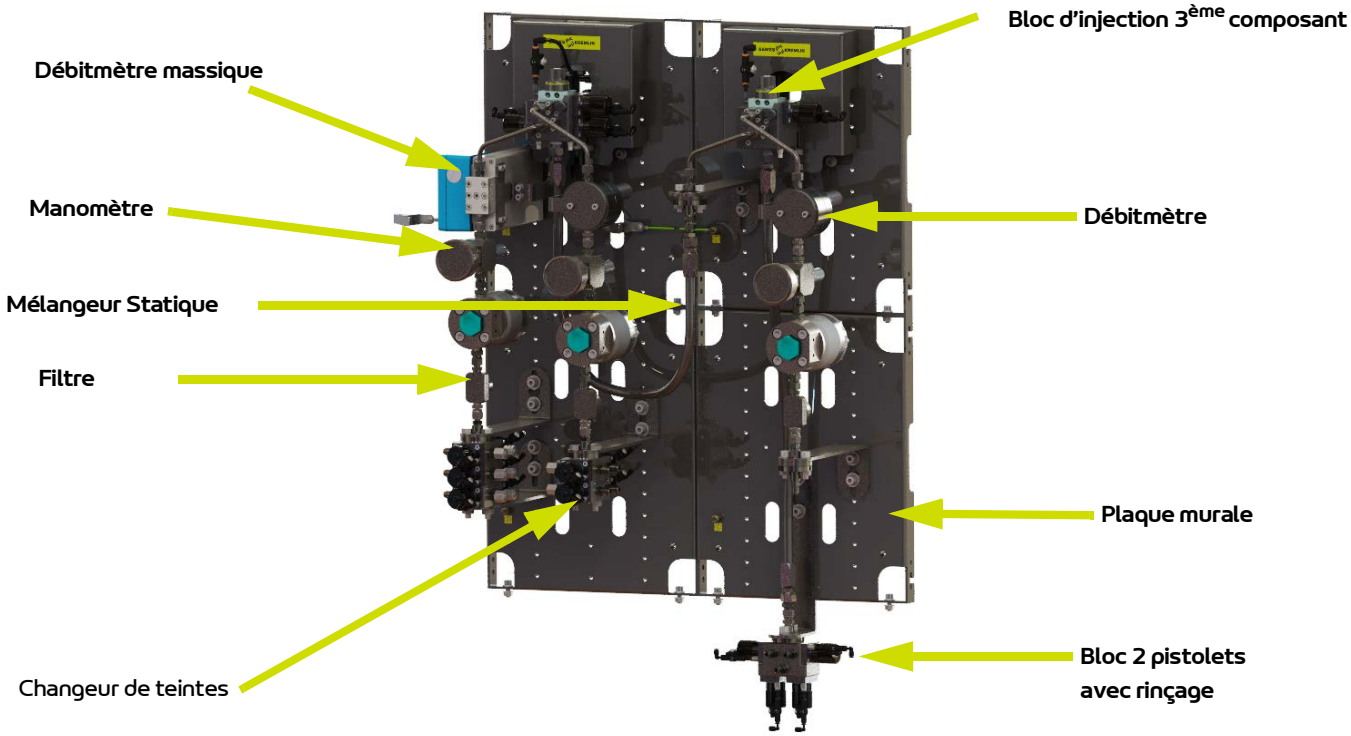
Composant	Fonction
Cyclomix® Evo 2K 	Un système de dosage 2K est un système qui mélange deux composants liquides (généralement des bases et des durcisseurs) dans un rapport précis pour former un film solide. Les systèmes de dosage 2K peuvent être manuels ou automatiques. Les systèmes de dosage 2K sont souvent utilisés pour des applications qui nécessitent une grande précision dans le dosage et le mélange des composants afin de garantir la qualité du produit final.
Cyclomix® Evo 3K 	Un système de dosage 3K est similaire à un système de dosage 2K, mais il mélange trois composants liquides (généralement des bases, des durcisseurs et des diluants) dans un rapport précis pour former un matériau solide. Ce type de système est utilisé dans les applications qui nécessitent une plus grande souplesse de formulation. L'ajout du 3ème composant permet d'ajuster la viscosité requise en fonction de la technologie d'application.
Coffret principal Cyclomix® Evo  Coffret Cyclomix® MicroEvo  	La fonction d'un boîtier de commande pour un système de dosage 2K ou 3K est de contrôler la phase de production 2K ou 3K afin d'assurer les fonctions essentielles de dosage et de mélange des différents composants. Il peut également comprendre des mécanismes de contrôle pour ajuster le ratio de dosage et des indicateurs pour afficher les données de dosage. Les composants de base de l'armoire sont conçus pour: • Contrôler et surveiller le système. • Afficher des données de production (par exemple, ratio, débit ou Potlife).
Coffret déporté  	Le coffret déporté d'un système de dosage est un coffret permettant d'effectuer des opérations de production telles que des changements de couleur ou des cycles de rinçage. Le coffret déporté peut être utilisé pour des raisons de sécurité, de commodité ou pour des applications où l'espace est limité. Le coffret déporté est relié au boîtier principal par un câble de réseau permettant la communication entre les 2 boîtiers.

Composant	Fonction
Boitier de régulation d'air 	Un boîtier de contrôle d'air d'atomisation est utilisé pour réguler et contrôler la pression de l'air de pulvérisation du pistolet. Le boîtier permet également de couper l'air de pulvérisation pendant les phases d'amorçage et de rinçage.
Boite de rinçage pistolet 	La boîte de rinçage du pistolet permet de remplacer l'opérateur pendant les phases d'amorçage, de régénération ou de rinçage du pistolet utilisées avec les systèmes de dosage 2K et 3K • Un actionneur piloté depuis le coffret vient piloter l'ouverture du pistolet lorsque cela est nécessaire.

2.2.1. Présentation de Cyclomix® Evo - configuration 2K

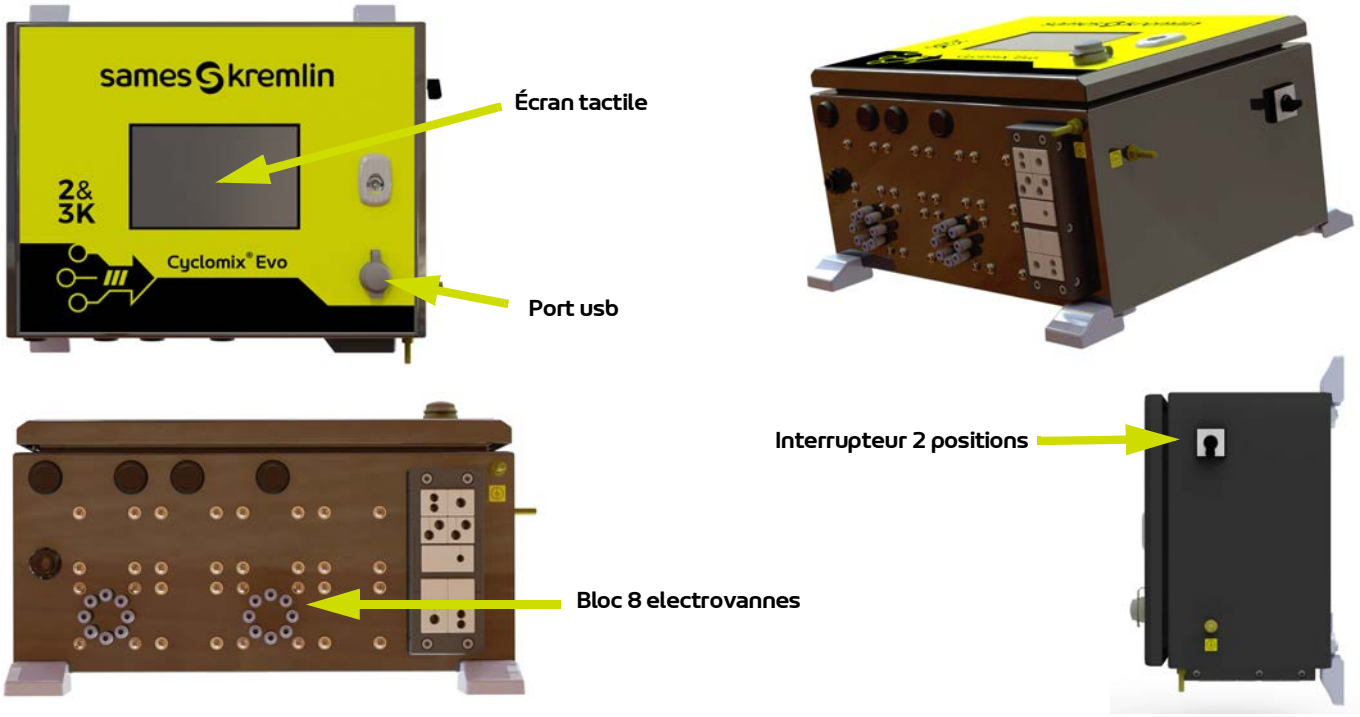


2.2.2. Présentation de Cyclomix® Evo - configuration 3K



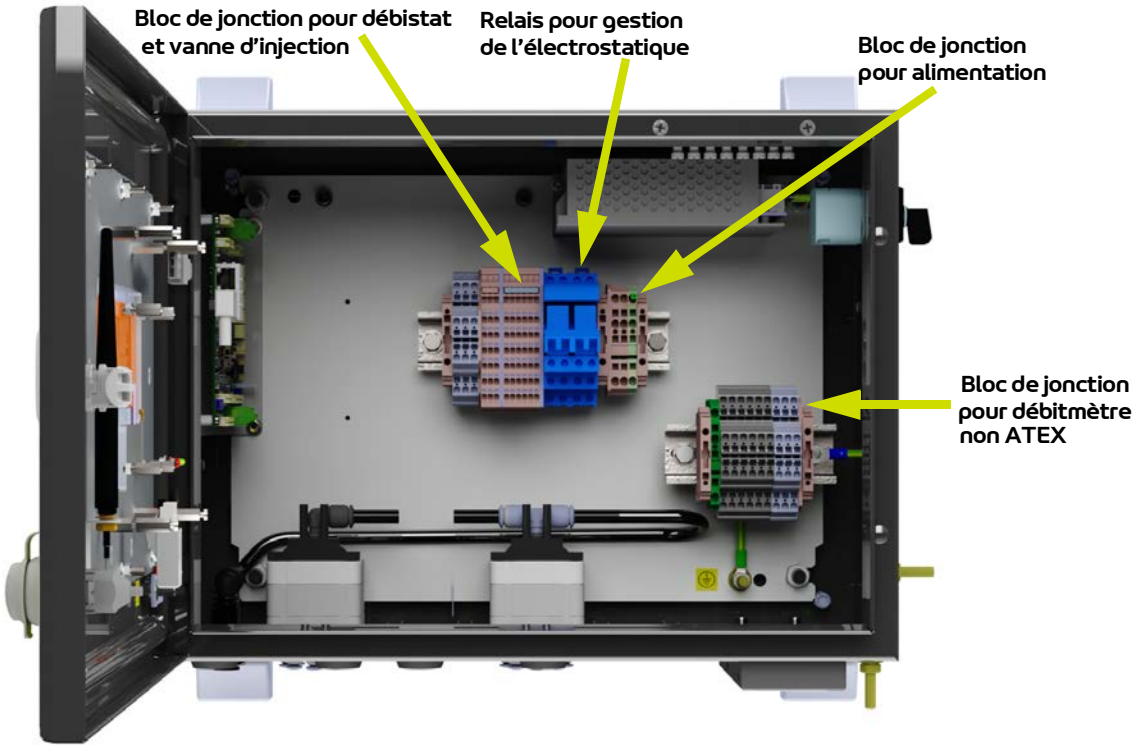
2.2.3. Présentation du coffret principal

2.2.3.1. Extérieur du coffret



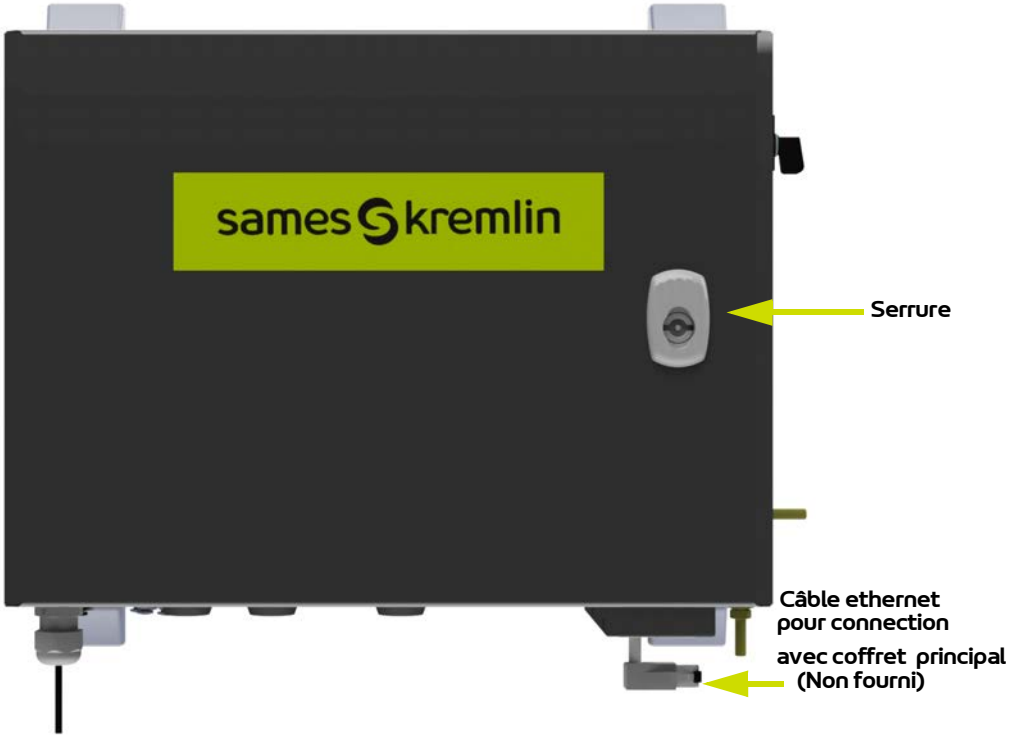
2.2.4. Présentation du coffret principal

2.2.4.1. Intérieur du coffret



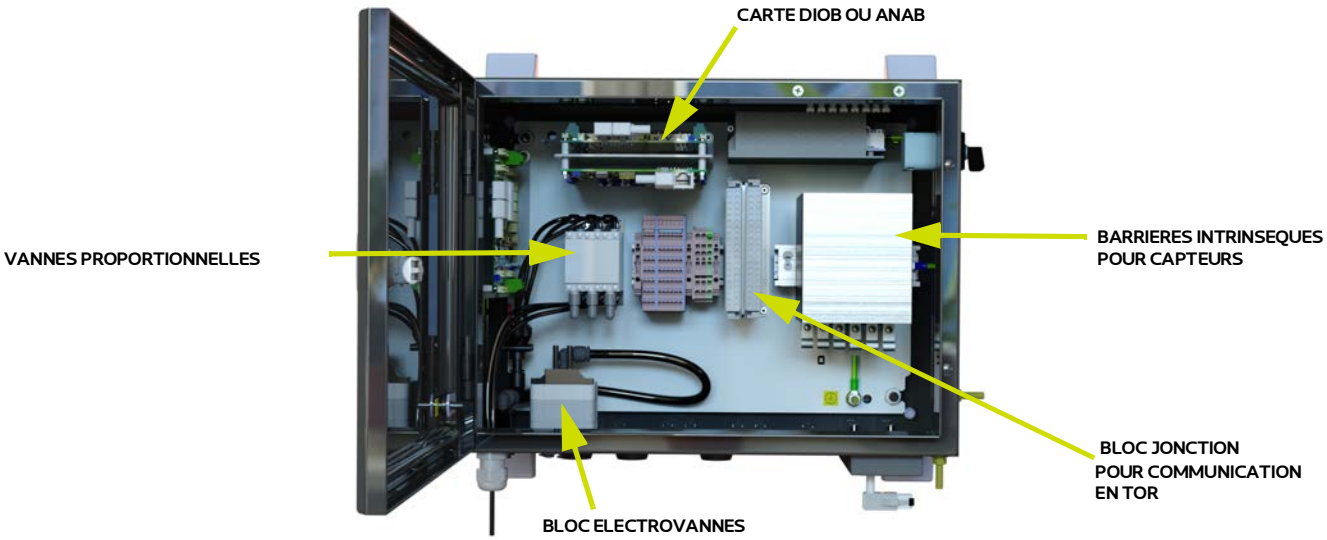
2.2.5. Présentation du coffret additionnel EVO+

2.2.5.1. Extérieur du coffret



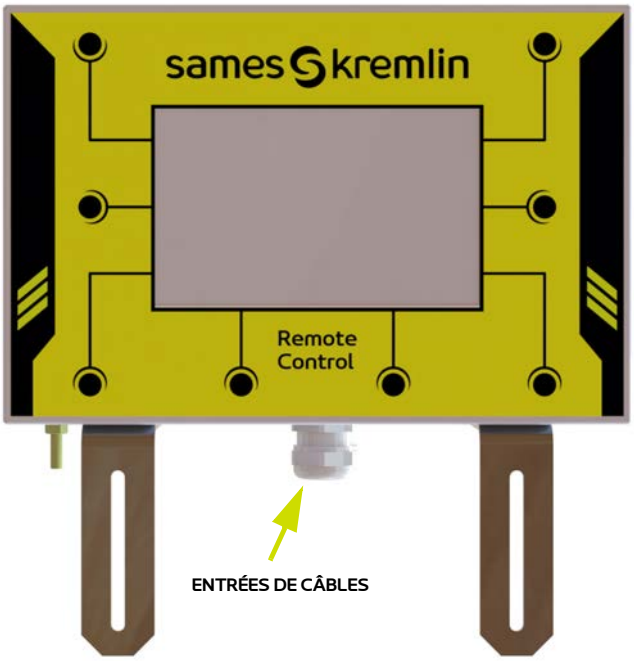
2.2.6. Présentation du coffret additionnel EVO+

2.2.6.1. Intérieur du coffret



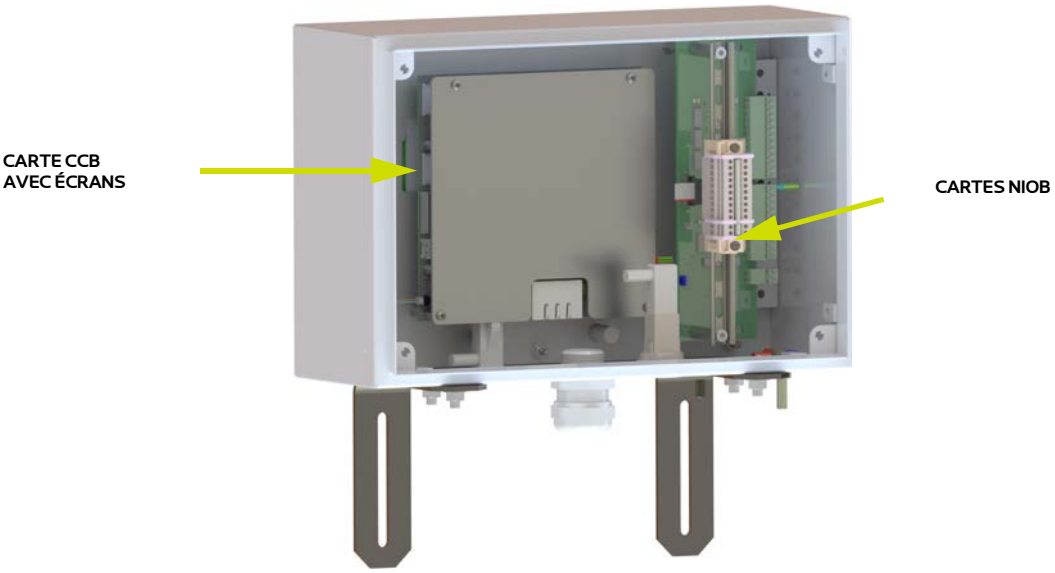
2.2.7. Présentation du coffret déporté

2.2.7.1. Extérieur du coffret



2.3. Présentation du coffret déporté

2.3.1. Intérieur du coffret

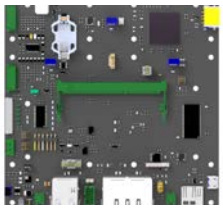


2.3.2. Présentation des cartes électroniques

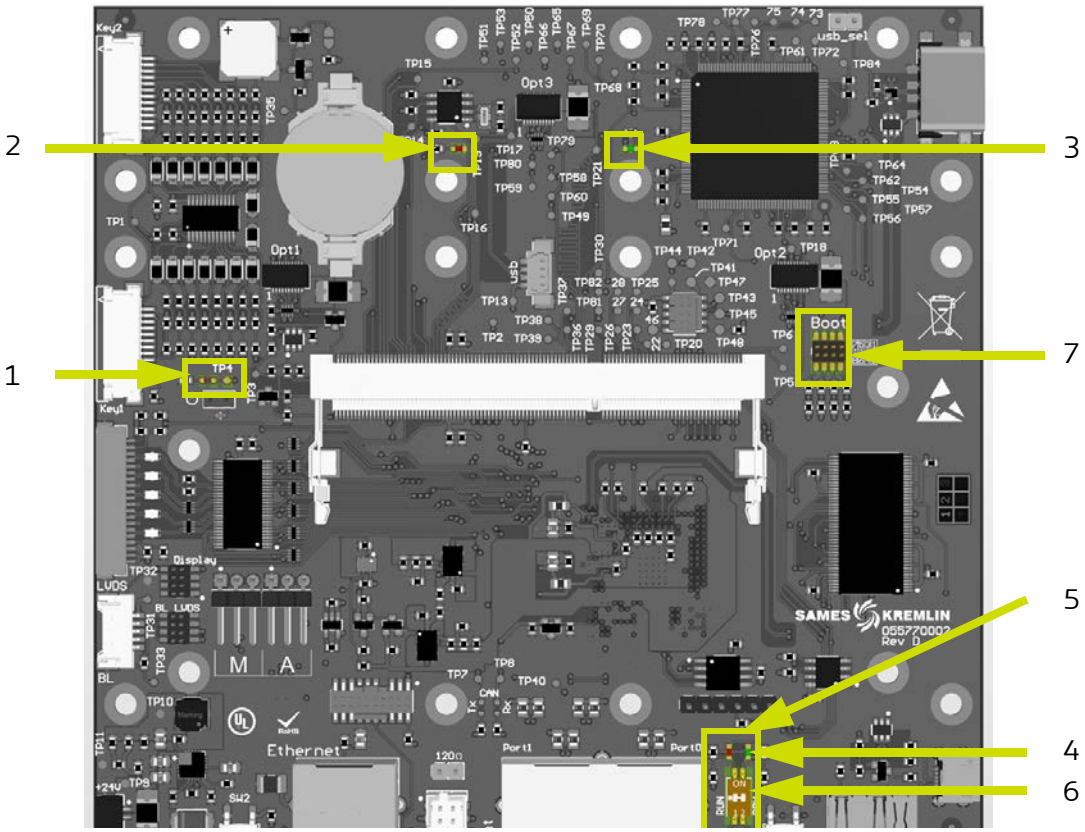
2.3.2.1. Présentation de la carte CCB

Le CCB (Common Control Board) est la carte mère.
La carte CCB gère la partie process de la machine et collecte les informations des cartes filles.



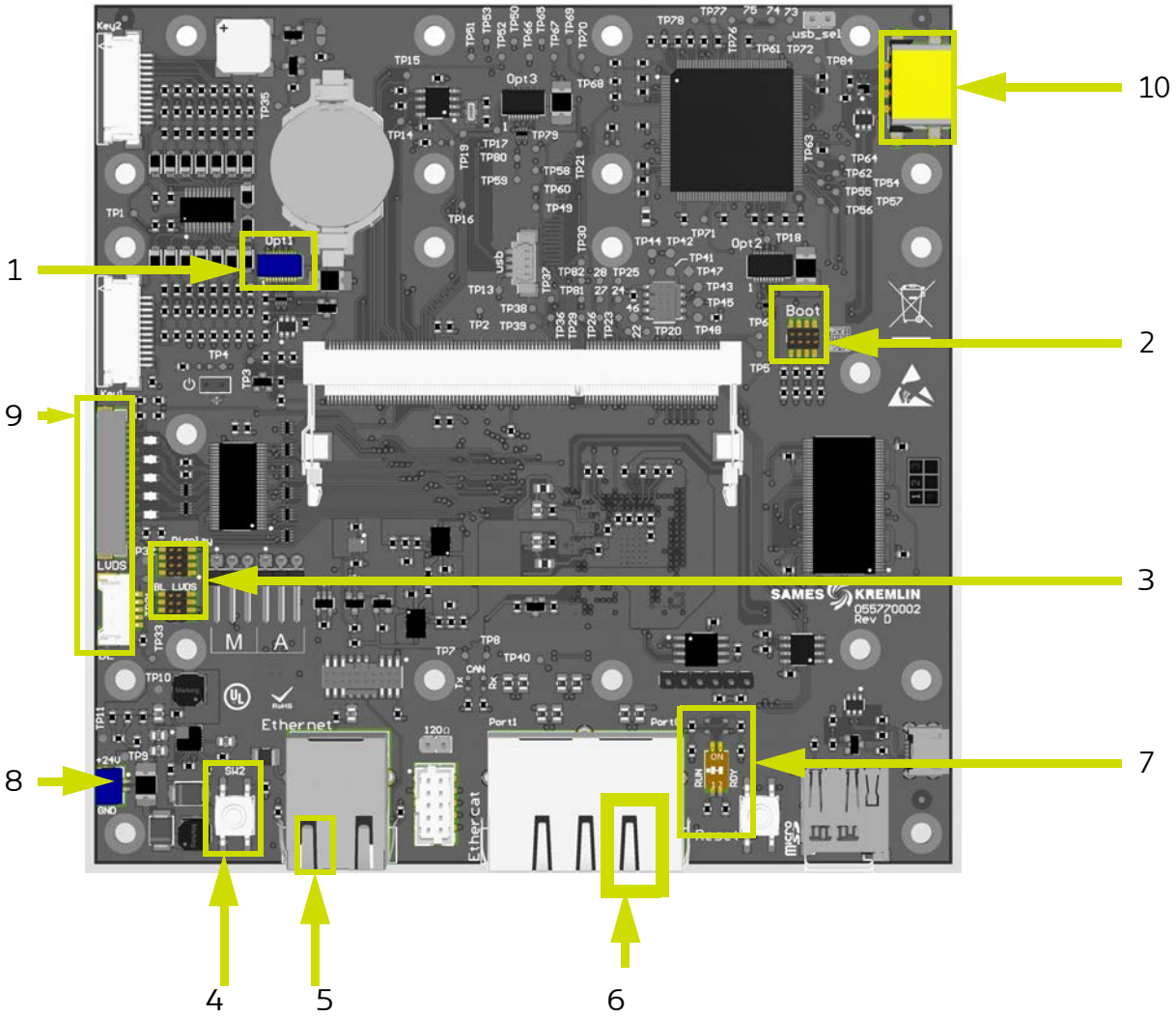


Description des LED



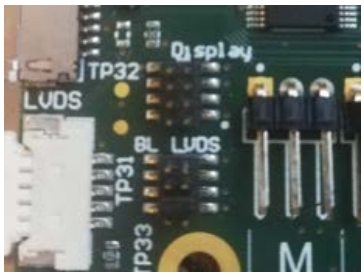
#	État de la LED	Description
1	LED rouge	Lorsqu'elle est allumée, cela signale que la puce principale fonctionne. • Si elle n'est pas allumée, vérifiez que le cavalier d'amorçage est en place (voir 7).
2	LED rouge	Lorsqu'elle est allumée, cela signifie que la carte est alimentée. • Si elle n'est pas allumée, vérifiez que la carte est alimentée.
3	LED verte	Lorsqu'elle est allumée, cela signifie que le bridge est en marche.
3	LED verte (clignotante)	Le clignotement de la LED indique une erreur sur le bridge.. L'utilisateur doit essayer de redémarrer le bus dans le menu de maintenance ou redémarrer complètement la machine.
4	LED verte	LED RDY - La puce EtherCAT fonctionne. • L'utilisateur doit vérifier que les deux interrupteurs (voir 6) sont sur OFF et redémarrer l'armoire.
5	LED orange	LED RUN - Lorsqu'elle est allumée ou clignotante, elle indique que la puce EtherCAT ne fonctionne pas. • L'utilisateur doit vérifier que les deux interrupteurs (cf. 6) sont sur OFF et redémarrer l'armoire.

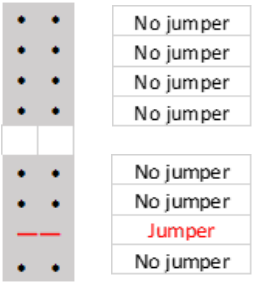
Position des connecteurs



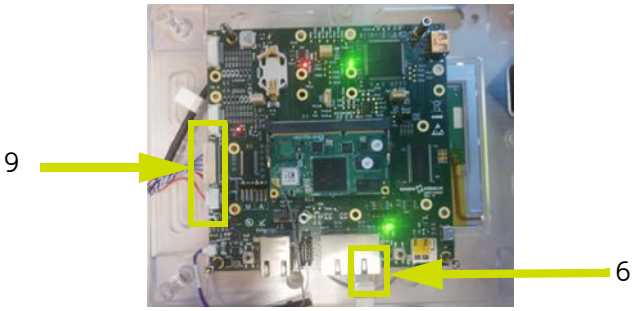
#	Description
1	Connecteur de la carte de communication robot
2	Jumpers de démarrage
3	Jumpers de l'écran 7"
4	Connecteur Ethernet pour écran déporté
5	Connecteur pour NIOB
6	Connecteur Ethernet pour les cartes filles (Port 0 à droite).
7	Commutateurs EtherCAT
8	Connecteur d'alimentation (24V)
9	Connecteur des câbles de l'écran
10	Connecteur USB, utilisé pour la mise à jour du logiciel et l'exportation des données.

Visualisation des jumpers d'écran



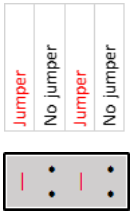


Position des câbles d'affichage et des câbles Ethernet



Cavaliers d'amorçage

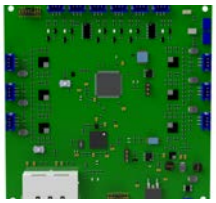




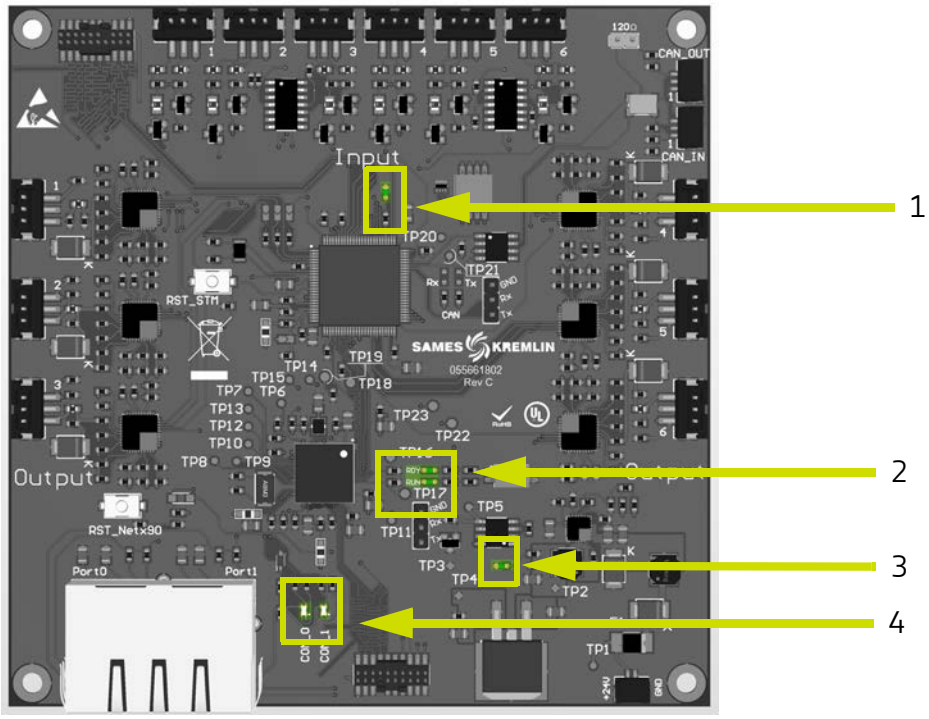
2.3.2.2. Présentation de la carte ANAB

L'ANAB (Analog Board) est une carte fille, elle permet le contrôle d'un dispositif analogique (vanne proportionnelle...) et la lecture d'une valeur analogique (capteur de température, capteur de pression...).





Description des LED

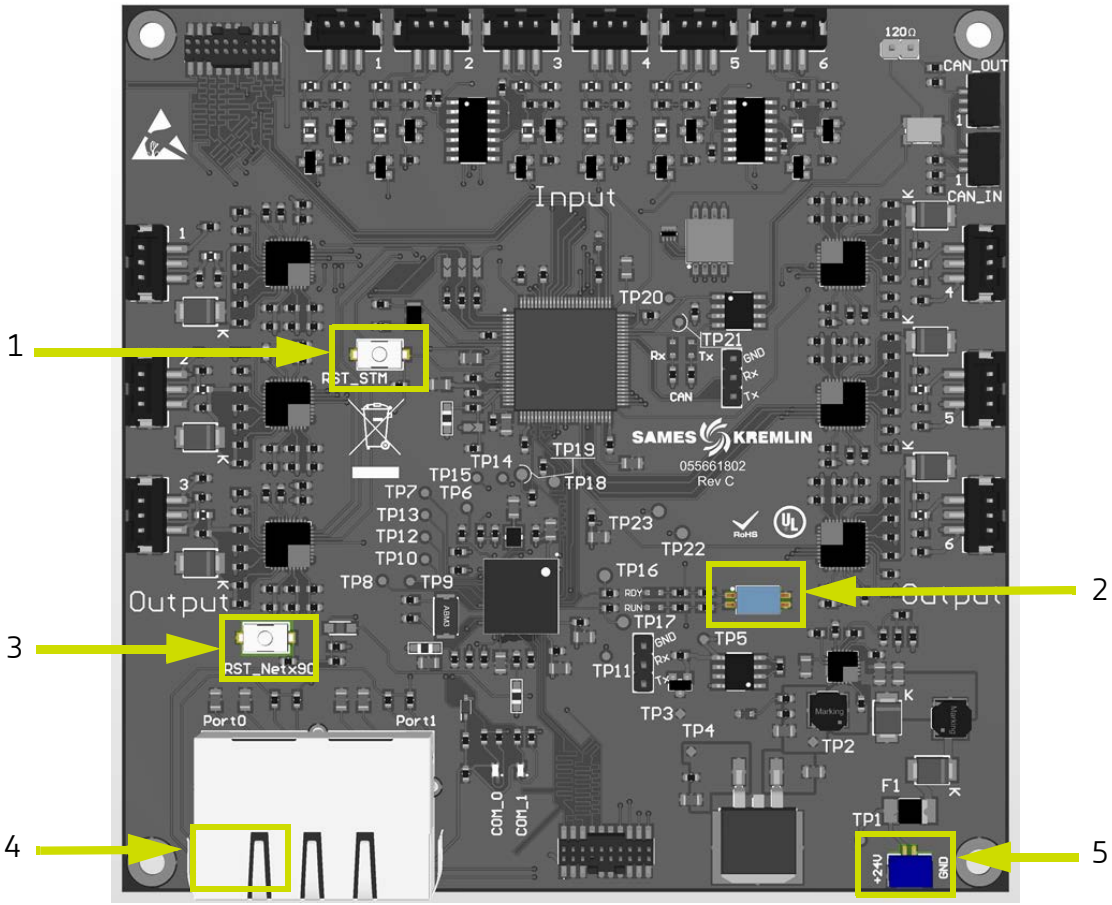


#	État de la LED	Description
1	LED Rouge	Lorsqu'elle est allumée fixe, cela signifie que le programme est en cours d'exécution. Il clignote 3 fois lentement pendant le démarrage de la carte. Il clignote rapidement pendant l'identification de la carte (cf. Identifier dans Maintenance sur CCB).
2	LED RUN (verte)	Cette LED indique l'état de la puce EtherCAT. Lorsqu'elle est allumée, elle signale que la puce est opérationnelle.
2	LED RDY (orange)	Lorsqu'elle est allumée (clignotement ou fixe), cela signifie que la puce EtherCAT ne fonctionne pas. • L'utilisateur doit vérifier que les deux switchs (cf. 2) sont sur OFF et redémarrer l'armoire.
3	LED Rouge	Indique que la carte est alimentée.

<table>
<tr><th>#</th><th>État de la LED</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>4</td><td>LED COM 0 (vert/rouge)</td><td>Cette LED indique l'état du réseau EtherCAT.
Extrait de la documentation ETG.1300 S (R) V1.1.1
Lorsqu'elle est verte:

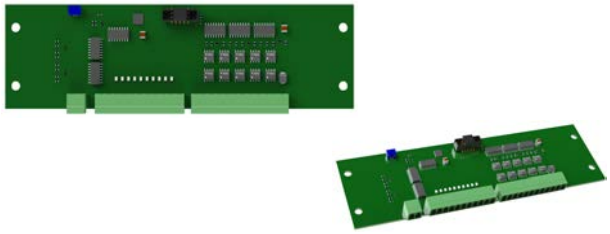
<table>
<tr><th>Etat des LED</th><th>État asservi</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>Arrêt</td><td>Initialisation</td><td>La carte est dans l'état d'initialisation</td></tr>
<tr><td>Clignotant</td><td>Pré-opérationnel</td><td>La carte est dans l'état pré-opérationnel</td></tr>
<tr><td>1 clignotement</td><td>Sécurité opérationnel</td><td>La carte est en sécurité</td></tr>
<tr><td>Fixe</td><td>Opérationnel</td><td>La carte est en état opérationnel</td></tr>
<tr><td>Clignotement rapide</td><td>Initialisation ou démarrage.</td><td>La carte est en phase de démarrage et n'est pas entrée dans le mode initialisation.</td></tr>
</table>
Lorsqu'elle est rouge: c'est qu'une erreur critique de communication ou d'application s'est produite.</td></tr>
</table>

Position des connecteurs



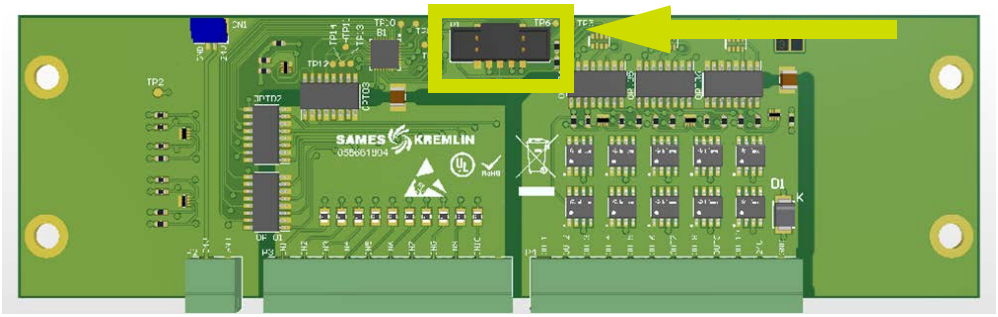
#	Description
1	Bouton de réinitialisation de la puce principale
2	Commutateurs EtherCAT.
3	Bouton de réinitialisation de la puce EtherCAT (netx90)
4	Port d'entrée EtherCAT (port 0, à gauche)
5	Connecteur d'alimentation (24V)

2.3.2.3. Présentation de la carte NIOB



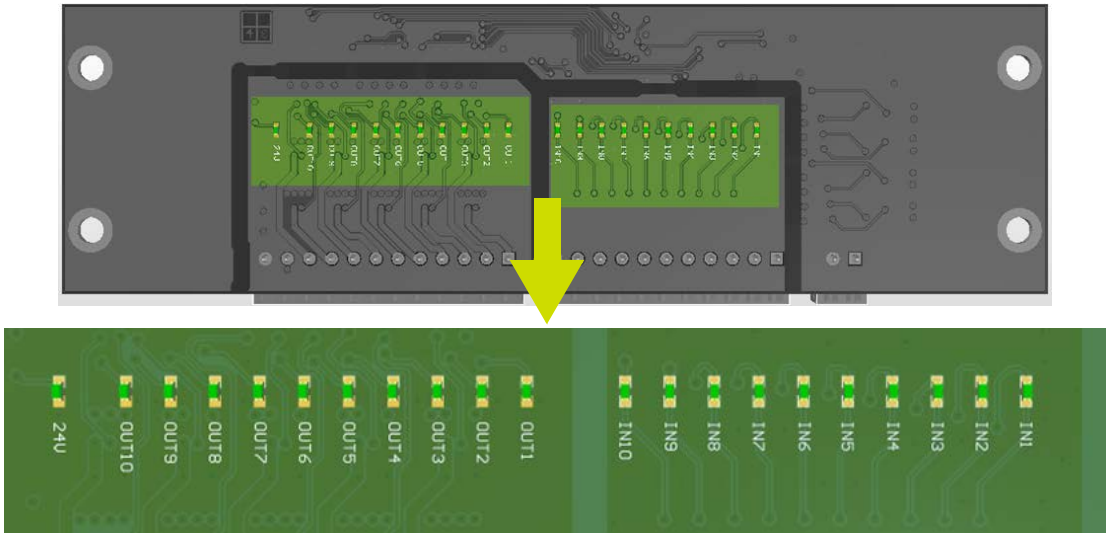
Le NIOB (New Input Output Board) est une carte avec 10 entrées numériques (24V) et 10 sorties numériques (24V).
Cette carte se trouve uniquement dans le déporté. Elle est utilisée pour recevoir l'information des capteurs magnétiques lorsque l'utilisateur sélectionne un bouton (à l'aide de l'aimant).

Il est relié à la carte mère (CCB) par un câble plat.



Description de la LED

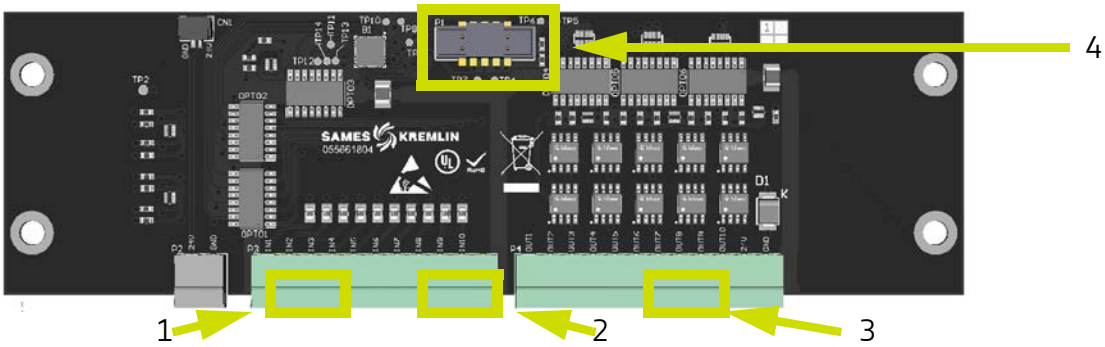
Cette carte n'a pas de LED d'état. Les LED présentes indiquent si une E/S est alimentée.



État de la LED	Description
État de la LED	Les sorties sont alimentées (la sortie doit pouvoir fournir 24 V).
OUT1 (vert)	OUT1 est piloté à 24V
OUT2 (vert)	OUT2 est piloté à 24V
OUT3 (vert)	OUT3 est piloté à 24V
OUT4 (vert)	OUT4 est piloté à 24V
OUT5 (vert)	OUT5 est piloté à 24V
OUT6 (vert)	OUT6 est piloté à 24V
OUT7 (vert)	OUT7 est piloté à 24V

État de la LED	Description
OUT8 (vert)	OUT8 est conduit à 24V
OUT9 (vert)	OUT9 est piloté à 24V
OUT10 (vert)	OUT10 est piloté à 24V
IN1 (vert)	IN1 est piloté à 24V
IN2 (vert)	IN2 est piloté à 24V
IN3 (vert)	IN3 est piloté à 24V
IN4 (vert)	IN4 est piloté à 24V
IN5 (vert)	IN5 est piloté à 24V
IN6 (vert)	IN6 est piloté à 24V
IN7 (vert)	IN7 est piloté à 24V
IN8 (vert)	IN8 est piloté à 24V
IN9 (vert)	IN9 est piloté à 24V
IN10 (vert)	IN10 est piloté à 24V

Position des connecteurs



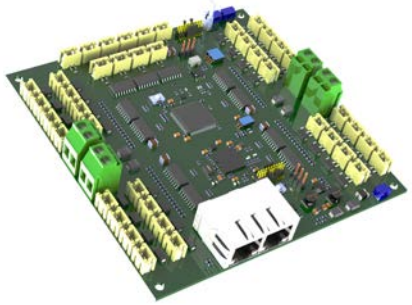
Numéro de connecteurs	Description
1	Connecteurs des entrées
2	Connecteurs des sorties
3	Alimentation 24v des sorties
4	Connecteur vers CCB

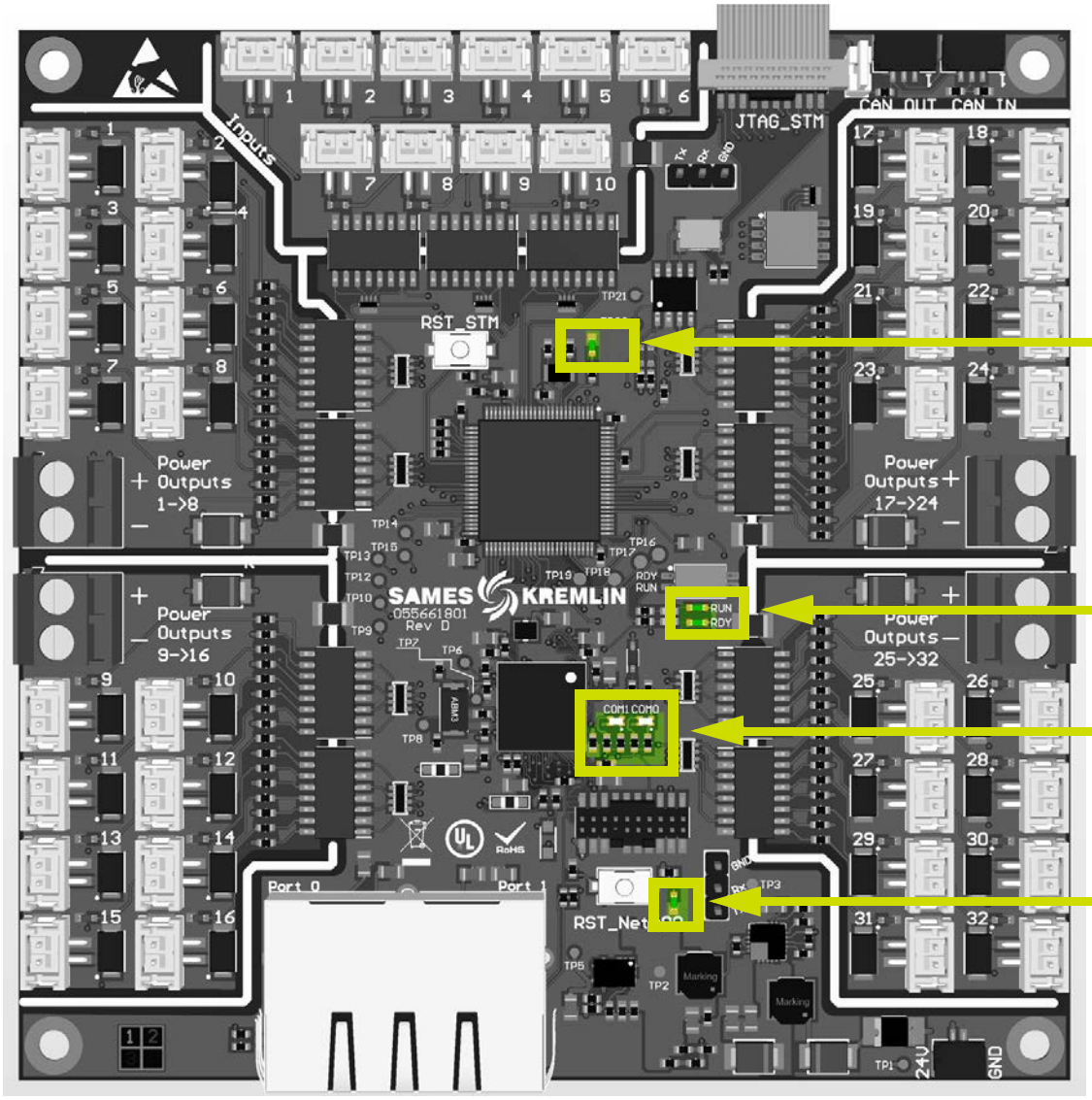
2.3.2.4. Présentation de la carte DIOB

La carte DIOB (Digital Input Output Board) est une carte fille.

La carte DIOB peut piloter jusqu'à 32 sorties et lire 10 entrées numériques.
La carte DIOB est utilisée pour lire les données des débitmètres et contrôler les électrovannes.





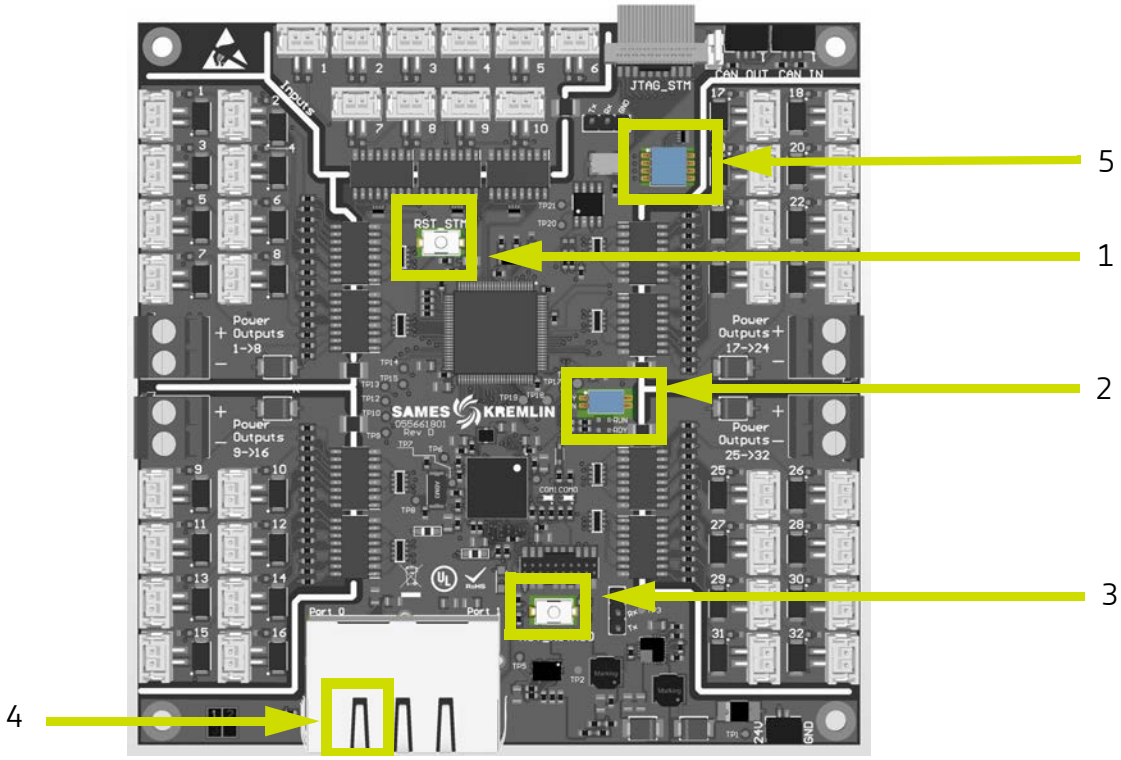


<table>
<tr><th>#</th><th>État de la LED</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>1</td><td>LED Rouge</td><td>Lorsqu'elle est allumée fixe, cela signifie que le programme est en cours d'exécution.
Il clignote 3 fois lentement pendant le démarrage de la carte.
Il clignote rapidement pendant l'identification de la carte (cf. Identifier dans Maintenance sur CCB).</td></tr>
<tr><td>2</td><td>LED RUN (verte)</td><td>Cette LED indique l'état de la puce EtherCAT. Lorsqu'elle est allumée, elle signale que la puce est opérationnelle.</td></tr>
<tr><td>2</td><td>LED RUN (orange)</td><td>Lorsqu'elle est allumée (clignotement ou fixe), cela signifie que la puce EtherCAT ne fonctionne pas.
• L'utilisateur doit vérifier que les deux switchs (cf. 2) sont sur OFF et redémarrer l'armoire.</td></tr>
<tr><td>3</td><td>LED Rouge</td><td>Indique que la carte est alimentée.</td></tr>
<tr><td>4</td><td>LED COM 0 (vert/rouge)</td><td>Cette LED indique l'état du réseau EtherCAT. Extrait de la documentation ETG.1300 S (R) V1.1.1
Lorsqu'elle est verte.

<table>
<tr><th>Etat des LED</th><th>État asservi</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>Arrêt</td><td>Initialisation</td><td>La carte est dans l'état d'initialisation.</td></tr>
<tr><td>Clignotant</td><td>Pré-opérationnel</td><td>La carte est dans l'état pré-opérationnel.</td></tr>
<tr><td>1 clignotement</td><td>Sécurité opérationnelle</td><td>La carte est en sécurité.</td></tr>
<tr><td>Fixe</td><td>Opérationnel</td><td>La carte est dans l'état opérationnel.</td></tr>
<tr><td>Clignotement rapide</td><td>Initialisation ou démarrage.</td><td>La carte est en phase de démarrage et n'est pas entrée dans le mode initialisation.</td></tr>
</table>

Lorsqu'elle est rouge: c'est qu'une erreur critique de communication ou d'application s'est produite..</td></tr>
</table>

Position des connecteurs



État des connecteurs	Description
1	Bouton de réinitialisation de la puce principale
2	Commutateurs EtherCAT
3	EtherCAT chip (netx90) reset button
4	Port d'entrée EtherCAT
5	Interrupteurs du conseil d'administration: • Tout est réglé sur OFF pour la DIOB principale. • Au moins un est réglé sur ON pour la carte d'extension DIOB (DIOB_T).

2.4. Principe de désignation et de codification

Une Cyclomix® Evo est constituée d'une platine produit et d'un coffret de commande permettant de piloter l'ensemble des éléments présents sur la platine produit.

Ces 2 éléments constituent un ensemble avec une référence commerciale qui est décrite par une désignation signifiante.

La désignation signifiante est un code permettant de définir, fabriquer et configurer intégralement la Cyclomix® Evo. Celle-ci peut être construite grâce au configurateur fourni par **SAMES**.

De même que l'ensemble complet, la platine produit et le coffret sont eux aussi définis par une désignation signifiante

À chaque désignation signifiante est associée une référence et une désignation commerciale..

2.4.1. Principe de désignation signifiante de la Cyclomix® Evo

2.4.1.1. Codification de l'ensemble platine et coffret
La désignation signifiante est composée de 59 caractères qui permettent de définir, fabriquer et configurer intégralement la Cyclomix® Evo.
La désignation signifiante d'une Cyclomix® Evo est divisée en 9 groupes, chacun définissant une partie de l'unité de dosage.
Ces 9 groupes sont précédés d'un préfixe: #EVO-.

- Le premier groupe renseigne sur la technologie, il permet de définir le nombre de composants, la pression produit admissible et le type de platine.
- Les seconds, troisièmes et quatrièmes groupes permettent de définir les différents composants base, catalyseur et diluant.
- Le cinquième groupe concerne l'injection et le mélange.
- Le sixième groupe concerne la régulation produit.
- Le septième groupe concerne la gestion des circuits peintures.
- Le huitième groupe concerne les options.
- Le neuvième et dernier groupe concerne le coffret de gestion.

Exemple de désignation signifiante.

Préfixe		Technologie		Comp. A		Comp. B		Comp. C		Injection et mélange		Réglementation des produits		Circuits peints		Options		Panneau de contrôle
#EVO	-	3XM	-	04X131	-	02X131	-	02X161	-	3232H1H1	-	A4	-	10001	-	21000RX	-	12

Bloc technologie
Le bloc "technologie" est composé de 3 caractères:

- Le premier caractère concerne le nombre de composants gérés par la Cyclomix® Evo.
- Le second caractère concerne le type de platine et la matière des équipements.
- Le troisième caractère concerne la pression de travail maximum admissible.

Nombre de composants		Type de platine		Pression de travail	
2	2 composants (A +B)	X	Bloc d'injection en Inox 303	M	Pression max. 240b
3	3 composants (A+B+C)	S	Bloc d'injection en Inox 316		
		C	Coffret seul		
		P	Compatible PH (Bloc d'injection Inox 303 côté base et Inox 316 côté catalyseur)		

Blocs de composants (Comp. A / Comp. B / Comp. C)
Les blocs «composant» sont composés de 6 caractères:

- Les 2 premiers caractères concernent le nombre de produits qui peuvent être connectés à ce composant (produits et solvants inclus).
- Le 3ème caractère indique la présence ou non d'un filtre sur le composant.
- Le 4ème caractère indique le type de débitmètre installé sur le composant.
- Le 5ème caractère indique la taille du débitmètre installé sur le composant.
- Le 6ème caractère indique le type de raccord installé sur le changeur de teinte.

Nombre de produits		Filtre produit		Type de débitmètre		Taille et matériau du débitmètre		Type de connexions sur les changeurs de teinte	
01	1 produit	X	Pas de filtre	1	Débitmètre à engrenages ATEX	1	0,07cc/dent Acier inoxydable 303	0	CTM Inox 303 sans raccord
--		F	Filtre à crayon	2	Débitmètre à engrenages NON ATEX	2	0,12cc/dent Acier inoxydable 303	1	Raccords CTM en acier inoxydable 303 1/2 JIC 303
99	99 produits			3	Débitmètre engrenage ATEX 0.07cc	3	0,24cc/dent Acier inoxydable 303	2	Raccords CTM Inox 303 3/8 NPSM 303
				4	Débitmètre à engrenage NON ATEX 0.07cc	4	0,07cc/dent Acier inoxydable 316	3	Raccords CTM en acier inoxydable 316 1/2 JIC 316
				5	Débitmètre à fibre optique	5	0,12cc/dent Acier inoxydable 316	4	CTM Acier inoxydable 316 3/8 NPSM 316 raccords
				6	Débitmètre à fibre optique 0,07cc	6	0,24cc/dent Acier inoxydable 316	5	CTM Acier inoxydable 316 sans raccords
				7	Débitmètre massique ATEX	7	Rheonik RHM-03		
				8	Débitmètre massique NON ATEX	8	Rheonik RHM-04		

Bloc d'injection et de mélange

Le bloc "injection et mélange" est composé de 8 caractères:

- Le premier caractère indique la taille de l'injecteur du produit B.
- Le deuxième caractère indique le type de vanne d'injection pour le produit B.
- Le troisième caractère indique la taille de l'injecteur de produit C.
- Le quatrième caractère indique le type de vanne d'injection pour le produit C.
- Le cinquième caractère indique le type de mélangeur pour le mélange A+B.
- Le sixième caractère indique le nombre de mélangeurs pour le mélange A+B.
- Le septième caractère indique le type de mélangeur pour le mélange A+B+C.
- Le huitième caractère indique le nombre de mélangeurs pour le mélange A+B+C.

Taille de l'injecteur B		Vanne d'injection composant B		Taille de l'injecteur C		Vanne d'injection composant C		Type de mélangeur A+B		Injection et mélange		Type de mélangeur A+B+C		Number of mixer A+B+C	
0	Aucun	0	Aucun	0	Aucun	0	Aucun	0	Aucun	1	1 mélangeur	0	Aucun	1	1 mélangeur
1	Non utilisé	1	Pointe de bille en carbure / Cartouche de joints PTFE	1	Non utilisé	1	Pointe bille en carbure / PTFE cartouche de joints	1	Flexible	2	2 mélangeurs	1	Flexible	2	2 mélangeurs
2	Non utilisé	2	Pointe de bille en carbure / Cartouche de joint PTFE	2	Taille de l'injecteur 45	2	Pointe bille en carbure / cartouche de joint GT			3	3 mélangeurs			3	3 mélangeurs
3	Taille de l'injecteur 100	3	Pointe de bille en carbure / Cartouche de joint PTFE	3	Taille de l'injecteur 100	3	goujon / goupille PTFE cartouche de joints								
4	Taille de l'injecteur 200	4	Pointe de bille en carbure / Cartouche de joint PTFE	4	Taille de l'injecteur 200	4	goujon / goupille PTFE cartouche de joints								
		5	Pointe de bille en carbure / Cartouche de joint PTFE			5	Joint d'étanchéité de cartouche à goupille PTFE Acier inoxydable 316								

Bloc régulation des produits

Le bloc de régulation est composé de 2 caractères.

- Le premier caractère correspond au type de régulateur produit.
- Le deuxième caractère indique la présence ou l'absence de manomètre.

Type de régulateur		Manomètre	
0	Aucun	0	Aucun
2	40-6B régulateur piloté	1	Manomètre 0-16B
4	5-40B régulateur piloté	2	Manomètre 0-40B
6	5-70B régulateur piloté	3	Manomètre 0-160B
8	10-160B régulateur piloté	4	Manomètre 0-250B
A	10-200B régulateur piloté		

Bloc gestion des circuit

Le bloc gestion des circuits peinture permet de définir les caractéristiques du ou des circuits en aval de la Cyclomix® Evo.

- Le premier caractère est utilisé pour définir le nombre de circuits.
- Le deuxième caractère est utilisé pour définir le nombre et le type de vanne de purge rapide.
- Les 3ème et 4ème caractères sont des réserves.
- Le 5ème caractère est utilisé pour définir le nombre de boîtiers de gestion de l'air d'atomisation inclus dans la Cyclomix® Evo.

Nombre de circuits		Nombre de vannes de vidange		Reserve		Reserve		Boitier d'air d'atomisation	
1	1 pistolet	0	Aucun	0	-	0	-	0	Aucun
2	Gestion de 2 circuits	1	1 vanne de purge					1	1 boîtier
3	Gestion de 2 circuits avec rinçage	2	2 vannes de purge					2	2 boîtiers
		3	1 vanne de purge avec rinçage						
		4	1 vanne de purge avec rinçage						

Bloc d'options

Le bloc "Options" contient diverses informations sur la configuration de la Cyclomix® Evo.

- Le premier caractère est utilisé pour définir la longueur des câbles et tuyaux pneumatiques nécessaires entre la platine produit et le coffret de commande.
- Le deuxième caractère est utilisé pour définir le type de raccords installés sur le bloc de gestion à 2 circuits.
- Le troisième caractère est utilisé pour indiquer la présence ou l'absence de capteurs de pression.
- Le quatrième caractère est utilisé pour indiquer la présence ou l'absence de capteurs de température.
- Le cinquième caractère est réservé pour une fonction future.
- Le sixième caractère indique le type de gestion des régulateurs produits (le cas échéant).
- Le septième caractère est utilisé pour indiquer si la carte de produit est montée sur un cadre.

Longueur des câbles		Raccords de bloc à 2 pistolets		Capteur de pression		Capteur de température		Tri des déchets (fonction à développer)		Gestion des régulateurs de produits		Cadre pour le tableau des produits	
1	5 mètres	0	Aucun	0	Aucun	0	Aucun	0	Non	0	Aucun	0	Aucun
2	10 mètres	1	1/2 JIC 303	1	Capteur de pression 0-16B	1	1 capteur de température	1	Bloc 2 sorties avec EV	1	Platine de gestion manuelle	1	Avec châssis pour la platine produit
3	15 mètres	2	3/8 NPSM 303	2	Capteur de pression 0-250B	2	2 capteurs de température	2	Bloc 4 sorties avec EV	2	Gestion par vannes proportionnelles		
4	20 mètres	3	1/2 JIC 316					3	Bloc 6 sorties avec EV				
		4	3/8 NPSM 316					4	EV uniquement sans bloc de sortie				
								5					

Bloc du boîtier de contrôle

Le dernier bloc contient des informations sur le boîtier de contrôle.

- Le premier caractère identifie le type de communication présent dans le boîtier et permettant de communiquer avec un autre équipement.
- Le deuxième caractère indique le nombre de débistats présents dans le coffret. Ces débistats, connectés à l'air d'atomisation du pistolet, permettent à la Cyclomix® Evo de savoir quand un pistolet est ouvert. Cela permet de vérifier le bon fonctionnement de la Cyclomix® Evo et notamment de détecter la présence d'une fuite ou le dysfonctionnement d'un débitmètre.
- Le troisième caractère permet de définir l'utilisation ou non de la platine produit en zone ATEX.

Préfixe		Technologie		Comp. A	
0	Sans communication	0	Aucun	1	CE
1	Ethernet	1	1 interrupteur de débit d'air	2	ATEX
2	Profinet	2	2 interrupteurs de débit d'air		
3	Modbus				
4	Reservé				
5	CC-link				

Codification de la platine produits

La désignation signifiante de la platine produit est définie exactement de la même manière que la Cyclomix® Evo complète, à 2 exceptions près:

- Le préfixe #EVO devient #EVOP
- Les 2 premiers caractères du bloc "boitier de commande" prennent des valeurs fixes.

Les 2 premiers caractères du bloc "boitier de commande" prennent des valeurs fixes.
Le dernier caractère de ce bloc sera défini de la même manière que pour le Cyclomix® Evo complet et permettra notamment de définir le type d'électrovanne pour le pilotage de la vanne d'injection.
Le dernier caractère de ce bloc sera défini de la même manière que pour le Cyclomix® Evo complet et permettra notamment de définir le type d'électrovanne pour le pilotage de la vanne d'injection.

Préfixe		Technologie		Comp. A		Comp. B		Comp. C		Injection et mélange		Régulateur de produit		Peinture des circuits		Options		Coffret de commande
#EVOP	-	2PM	-	04F131	-	02X163	-	00X000	-	3200H1X0	-	XX	-	30002	-	21000RC	-	902

Codification du boîtier de contrôle Cyclomix® Evo

La désignation significative du boîtier de commande est composée de 35 caractères qui permettent de définir, de fabriquer et de configurer le boîtier de commande Cyclomix® Evo dans son intégralité.
La désignation signifiante du coffret est divisée en 7 groupes, chacun définissant une partie du coffret. Ces 7 groupes sont précédés du préfixe: #EVOCTRL-.

- Le premier groupe indique la directive à laquelle l'enceinte est soumise. Cela permet de savoir si l'enceinte est équipée de barrières intrinsèques ou non.
- Le deuxième groupe indique le nombre de circuits alimentés par le Cyclomix® Evo.
- Le troisième groupe indique le type de carte de communication présente dans le coffret.
- Le quatrième groupe indique le nombre de cartes d'entrées/sorties présentes dans le coffret. Cette information permet de savoir, entre autres, combien de produits différents peuvent être utilisés.
- Le cinquième groupe indique le nombre et la position des blocs d'électrovannes présents.
- Le sixième groupe indique le type et la position des débitmètres qui peuvent être connectés au coffret.
- Le septième et dernier groupe indique le nombre de débistats présents dans le coffret.

Exemple de configuration

Préfixe		Directive		Nombre de pistolet(s)		Type de communication		Nombre de cartes E/S		Distribution des blocs d'électrovannes		Type de débitmètres		Nombre de débistats
#EVOCTRL	-	EX	-	2G	-	ET	-	1	-	10110000	-	GGX	-	2F

Directive		Nombre de pistolet(s)		Type de communication		Nombre de cartes E/S		Distribution des blocs d'électrovannes		Type de débitmètres		Nombre de débistats	
1	EC	1G	1 pistolet	0	Sans communication	1	1 carte (11 produits)	10100000	Module 1 & 3	GGX	2 Débitmètres à engrenages	0F	Aucun débistat
2	ATEX	2G	2 pistolets	1	Ethernet	2	2 cartes (35 produits)	10110000	Module 1,3 & 4	GGG	3 Débitmètres à engrenages	1F	1 débistat
				2	Profinet			11100000	Module 1,2 & 3	MMX	2 Débitmètres massiques	2F	2 débistats
				3	Modbus			11110000	Module 1,2,3 and 4	MMM	3 Débitmètres massiques		
				4	Réservé			11101000	Module 1,2,3 & 5	FFX	2 débitmètres à fibre optique		
				5	cc-link			11101100	Module 1,2,3,5 & 6	FFF	3 débitmètres à fibre optique		
								11101110	Module 1,2,3,5,6 & 7	GMX	1 engrenage débitmètre + 1 débitmètre de masse		
								11101111	Module 1,2,3,5,6,7 & 8	MGX	1 Débitmètre massique + 1 Débitmètre à engrenages		
								11100100	Module 1,2,3 & 6	GGM	2 Débitmètres à engrenages + 1 Débitmètre massique		
								11100110	Module 1,2,3,6 & 7	GMM	1 Débitmètre à engrenages + 2 Débitmètres massiques		
								11100111	Module 1,2,3,6,7 & 8	GMG	1 Débitmètre à engrenages +1 Débitmètre massique +1 Débitmètre à engrenages		
								11111000	4 premiers modules & 5	MGM	1 Débitmètre massique +1 Débitmètre à engrenages + 1 Débitmètre massique		
								11111100	4 premiers modules & 5	MMG	2 Débitmètre massique + 1 débitmètre à engrenages		
								11111110	Les 4 premiers modules, 5, 6 & 7	MGG	1 Débitmètre massique +2 Débitmètres à engrenages		
								11111111	Les 4 premiers modules, 5, 6, 7 & 8				
								11110100	Les 4 premiers modules & 6				
								11110110	Les 4 premiers modules, 6 & 7				
								11110111	Les 4 premiers modules, 6, 7 & 8				

2.4.2. Principe de désignation commerciale de la Cyclomix® Evo

La désignation commerciale d'une Cyclomix® Evo ne permet pas de définir complètement la machine, mais elle permet d'en connaître les principales caractéristiques.

Exemple de codification pour une machine à 2 composants:

- Cyclomix® Evo 2KST 240 EX 1G A02FG24 B02FG24 A1

Exemple de codification pour une machine à trois composants:

- Cyclomix® Evo 3KST 240 EX 2G A02FG24 B02FG24 C01FG24 A1

La désignation commerciale commence par le nom du produit Cyclomix® Evo suivi des informations suivantes.

- La première série de 4 caractères identifie le nombre de composants pouvant être gérés par le Cyclomix® Evo ainsi que la compatibilité avec les produits.

2KST	2K standard 303	Les composants du Cyclomix® Evo 2 avec les changeurs de teintes, les débitmètres et les blocs d'injection sont fabriqués en acier inoxydable 303.
2KPH	2K PH	Les composants du Cyclomix® Evo 2 avec les changeurs de teintes et les débitmètres sur la face A sont en acier inoxydable 303 et sur la face B en acier inoxydable 316.
2KSS	2K 316	Les composants du Cyclomix® Evo 2 avec les changeurs de teintes, les débitmètres et les blocs d'injection sont fabriqués en acier inoxydable 316.
3KST	3K standard 303	Les composants du Cyclomix® Evo 3 avec les changeurs de teintes les débitmètres et les blocs d'injection sont fabriqués en acier inoxydable 303.
3KPH	3K PH	Les composants du Cyclomix® Evo 3 avec les changeurs de teintes et les débitmètres du côté A&C sont fabriqués en acier inoxydable 303 et du côté B en acier inoxydable 316.
3KSS	3K 316	Composants Cyclomix® Evo 3 avec changeurs de teintes, débitmètres et injection sont en acier inoxydable 316.

- La deuxième série de 3 caractères indique la pression maximale des produits à l'entrée de la Cyclomix® Evo. Il n'existe qu'une seule version avec une pression admissible de 240B.
- La troisième série de 2 caractères identifie la directive à laquelle la Cyclomix® Evo est soumise.

CE	CE non ATEX	Cyclomix® Evo construit conformément à la directive européenne, mais la carte du produit doit être installée dans une zone sûre.
EX	CE ATEX	Cyclomix® Evo est construit conformément à la directive européenne et la carte du produit peut être installée dans la zone ATEX 1.

- La quatrième série de 2 caractères identifie le nombre de circuits gérés par la Cyclomix® Evo.

1G	1 Circuit	La Cyclomix® Evo est configuré avec un seul circuit de sortie. Cela signifie qu'il peut y avoir un ou plusieurs pistolets, mais tous alimentés par le même circuit.
2G	2 Circuits	The Cyclomix® Evo est configuré pour gérer 2 circuits de sortie. Ces 2 circuits seront gérés pour les phases de rinçage, d'amorçage et de gestion du Potlife.

Le cinquième ensemble, le sixième et le septième dans le cas d'une Cyclomix® Evo 3, permet d'identifier la configuration de chaque composant

- Cela comprend le nombre de changeurs de teinte, la présence ou l'absence d'un filtre et le type de débitmètre. La première lettre de cet ensemble indique le composant.

A	Composant A	Signifie que les informations suivantes concernent le composant A
B	Composant B	Signifie que les informations suivantes concernent le composant B
C	Composant C	Signifie que les informations suivantes concernent le composant C
01	1 produit	Indique le nombre de produits disponibles pour le composant
...	à	
99	99 produits	
X	Pas de filtre	Signifie qu'il n'y a pas de filtre installé sur la ligne de base.
F	Présence d'un filtre	Signifie qu'un filtre est présent sur la ligne de base. Il est positionné à la sortie de la fonction changeur de teintes.
XXX	Aucun	Signifie que le Cyclomix® Evo est configuré en usine sans la présence d'un débitmètre sur ce composant.
G07	Débitmètre à engrenages 0,07cc	Signifie que la Cyclomix® Evo est équipée d'un débitmètre à engrenage de 0,07cc.
G12	Débitmètre à engrenage 0.12cc	Signifie que la Cyclomix® Evo est équipée d'un débitmètre à engrenage de 0.12cc.
G24	Débitmètre à engrenage 0.24cc	Signifie que la Cyclomix® Evo est équipée d'un débitmètre à engrenage de 0.24cc.
M03	Débitmètre massique RHM03	Signifie que le Cyclomix® Evo est équipé d'un débitmètre massique RHM03.
M04	Débitmètre massique RHM04	Signifie que le Cyclomix® Evo est équipé d'un débitmètre massique RHM04.

Désignation commerciale de la platine produit

Il est également possible de ne commander que la platine produit, tout comme pour la machine complète la désignation commerciale n'identifiera que les caractéristiques principales.
Cette dénomination commerciale contient les mêmes groupes de caractères et présente les mêmes caractéristiques que la dénomination commerciale de la machine complète. La différence réside uniquement dans le préfixe ou Cyclomix® Evo sera remplacé par Platine Evo.
Exemple de codification d'une machine à deux composants:

- Platine Evo 2KST 240 EX 1G A02FG24 B02FG24 A1

Désignation commerciale du coffret de commande seul

De même, un coffret de commande vendu seul aura sa propre désignation commerciale.
La désignation commerciale du coffret est divisée en 8 groupes, chacun définissant une partie du coffret.
Ces 8 groupes sont précédés d'un préfixe: COFFRET EVO-

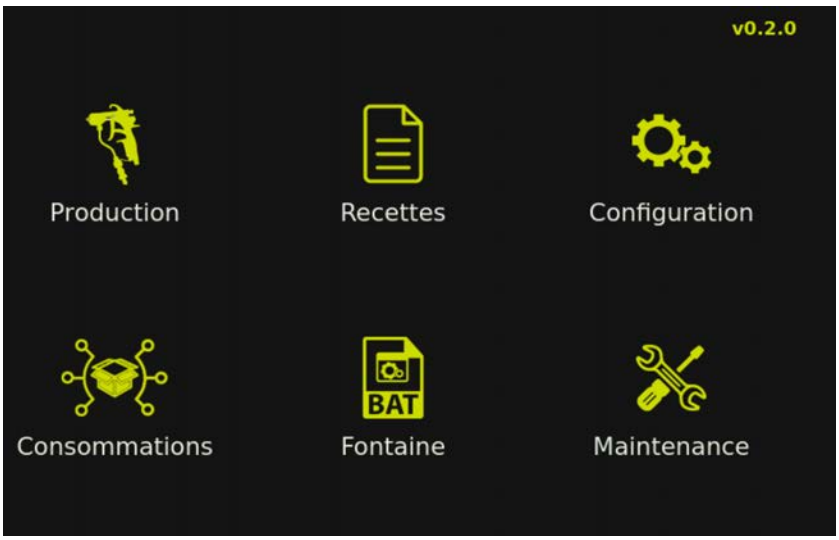
- Le premier groupe indique à quelle directive le coffret est soumis. Cela permet de savoir si le coffret est équipé de barrières intrinsèques ou non.
- Le deuxième groupe indique le nombre de circuits de peinture alimentés par la Cyclomix® Evo.
- Le troisième groupe indique le type de carte de communication présent dans le coffret.
- Le quatrième groupe indique le nombre maximum de produits pouvant être gérés par le coffret.
- Le cinquième groupe indique si le coffret est équipé des électrovannes nécessaires à la gestion du tri des déchets.
- Le sixième groupe indique si le coffret permet la gestion des régulateurs de produit avec la platine manuelle.
- Le septième groupe indique le type et la position des débitmètres qui peuvent être connectés au coffret.
- Le huitième et dernier groupe indique le nombre de débistats présents dans l'armoire. Exemple de configuration:
  - Coffret Evo CE 2G ET 6P X R GGX 2F

Directive		Nombre de pistolet(s)		Type de communication		Nombre de produits		Déchets		Régulateur		Type de débitmètres		Nombre de débistats	
1	CE	1G	1 pistolet	0	Sans communication	6P	6 produits	X	En l'absence de gestion des tri des déchets	X	Sans gestion des régulateurs	GGX	2 Débitmètres à engrenages	0F	Pas de débistat
2	ATEX	2G	2 pistolets	1	Ethernet	11P	11 produits	W	Avec la gestion de tri des déchets	R	Avec la gestion des régulateurs	GGG	3 Débitmètres à engrenages	1F	1 débistat
				2	Profinet	19p	19 produits					MMX	Débitmètres massiques	2F	2 débistats
				3	Modbus	27p	27 produits					MMM	Débitmètres à engrenages		
				4	Réservé	35p	35 produits					ITX	2 débitmètres à fibre optique		
				5	cc-link							FFF	3 débitmètres à fibre optique		
												GMX	1 débitmètre à engrenages + 1 débitmètre massique		
												MGX	1 Débitmètre massique + 1 Débitmètre à engrenages		
												GGM	2 Débitmètres à engrenages + 1 Débitmètre massique		
												GMM	1 Débitmètre massique + 2 Débitmètres à engrenages		
												GMG	1 Débitmètre massique + 1 Débitmètre à engrenages		
												MGM	1 Débitmètre massique + 1 Débitmètre à engrenages		
												MMG	2 débitmètres massiques + 1 débitmètre à engrenages		
												MGG	2 débitmètres massiques + 1 débitmètre à engrenages		

2.5. Interface homme/machine et fonctionnement

2.5.1. Découpage en 6 mondes

L'écran d'accueil offre 6 fonctions de base.

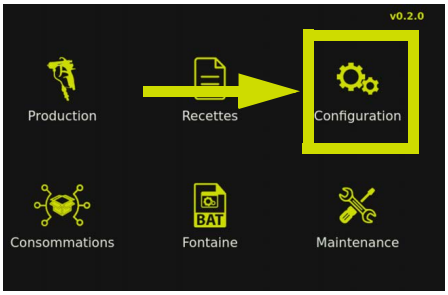


- Menu de production: ensemble d'écrans utilisés pendant les phases de production.
- Menu recettes: ensemble d'écrans permettant le réglage des différentes recettes.
- Menu de configuration: ensemble d'écrans permettant de paramétrer et de configurer la Cyclomix® Evo.
- Menu consommation: ensemble d'écrans permettant d'afficher la consommation selon différents critères.
- Menu fontaine: fonction permettant l'échantillonnage de produits non mélangés.
- Menu maintenance: ensemble d'écrans dédiés à la maintenance

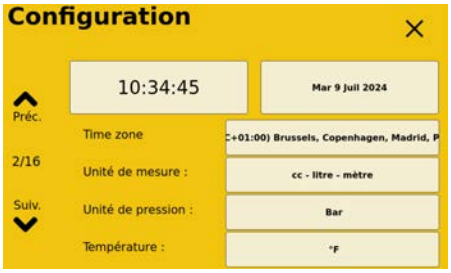
Les icônes ou onglets sont tactiles. Pour plus de détails, veuillez-vous référer aux guides de formation.

2.5.2. Configuration du Cyclomix® Evo - Paramètres généraux

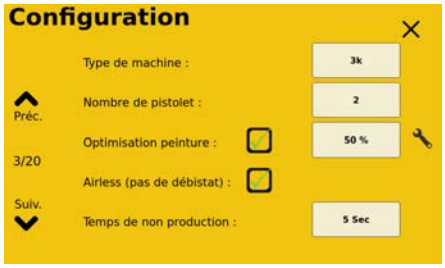
Le mode Configuration permet de définir techniquement la Cyclomix® Evo en fonction des choix de l'utilisateur. L'accès au mode Configuration se fait selon les écrans ci-dessous.



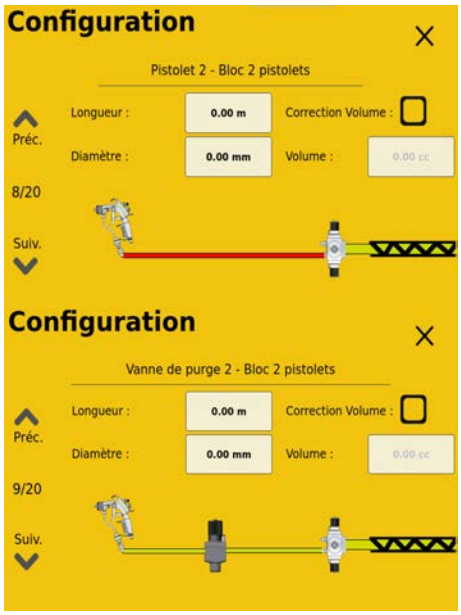
Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s)
Langue d'utilisation Nom de la machine Site exploitation Nom du client Numéro de série	Permet de définir la langue d'utilisation. Nommer la machine permet d'identifier plus facilement celle-ci dans le cas où plusieurs machines sont installées au même endroit Lieux d'utilisation de la machine Permet d'identifier le propriétaire de la machine Numéro de série de la machine	

<table>
<tr><th>Informations renseignées</th><th>Explications</th><th>Exemple(s) écran(s)</th></tr>
<tr><td>Heure et date</td><td>Réglage de la date et heure de la machine</td><td rowspan="3"> 
</td></tr>
<tr><td>Time Zone</td><td>Déterminer le fuseau horaire.
Possibilité de sélectionner les unités suivantes

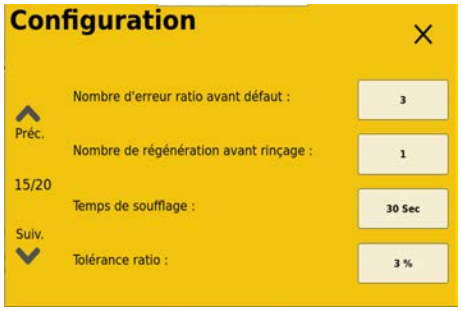
<table><tr><td>Données</td><td>Choix 1</td><td>Choix 2</td></tr><tr><td>Pression</td><td>Bar</td><td>Psi</td></tr><tr><td>Température</td><td>°C</td><td>°F</td></tr><tr><td>Volume& Longueur</td><td>cc/liter/ mm</td><td>oz/gallons /inches</td></tr></table>
En fonction des écrans et champs, les unités affichées seront les suivantes :</td></tr>
<tr><td>Unités</td><td><table><tr><td>Données</td><td>Choix 1</td><td>Choix 2</td></tr><tr><td>Longueur</td><td>meter/mm</td><td>feet/ inches</td></tr><tr><td>Volume</td><td>cc/liter</td><td>oz/gallons</td></tr><tr><td>Débit</td><td>cc/min</td><td>oz/min</td></tr><tr><td>Longueur de tuyau</td><td>meter</td><td>feet</td></tr><tr><td>Diamètre de tuyau</td><td>mm</td><td>pouces</td></tr><tr><td>Volume tuyau</td><td>cc</td><td>Us oz</td></tr><tr><td>Étape rinçage</td><td>cc</td><td>Us oz</td></tr><tr><td>Calibration débitmètre</td><td>cc/teeth</td><td>cc/teeth</td></tr><tr><td>Fonction fontaine</td><td>cc</td><td>Us oz</td></tr><tr><td>Maintenance</td><td>liter</td><td>Us gallons</td></tr><tr><td>Consommation</td><td>liter</td><td>Us gallons</td></tr></table></td></tr>
</table>

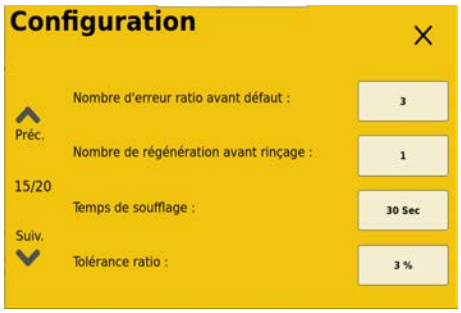
Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s))
Type de machine	• Permet de définir si le Cyclomix® Evo préparera des produits mono et bi-composants (choix = 2K) ou des produits mono, bi ou tri-composants (choix = 3K). • Si 2K, alors un certain nombre de les paramètres présents dans les écrans de configuration ou de recette seront grisés ou absents. • L'utilisateur déclare en cochant les cases situées à droite des écrans si les éléments mentionnés sont inclus dans sa configuration. • Selon la configuration, certains écrans ne seront pas affichés et certaines fonctions seront disponibles ou non dans certains menus.	
Nombre de pistolet	• Ce champ prend la valeur 1 ou 2 selon en fonction du nombre de pistolets présents. • Sur les autres pages, les champs correspondants au deuxième pistolet seront grisés ou absents selon le cas.	
Airless	• En cochant cette case, l'utilisateur spécifie que le boîtier ne peut pas recevoir d'information "pistolet ouvert", soit grâce à la présence de débistats, soit grâce à un signal provenant d'un contrôleur externe (robot, machine, PLC). • Si cette case est cochée, il est alors nécessaire de spécifier un temps de "non-production". • Ce temps correspond à la durée maximale autorisée pour que la Cyclomix® Evo ne reçoive pas d'informations des débitmètres bien que celle-ci soit en production. Exemple: La valeur est fixée à 30 secondes. Si la Cyclomix® Evo est en production et ne reçoit aucune information des débitmètres pendant 30 secondes alors la Cyclomix® Evo déclenche une alarme.	

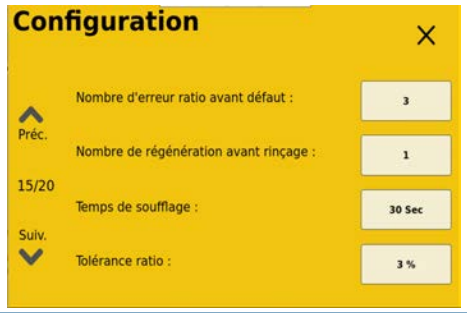
Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s)
FLUSHBOX	• La FLUSHBOX est utilisé pour actionner automatiquement le pistolet à la place de l'opérateur pendant les phases de montée et de rinçage se produisent.	
Vanne de purge rapide	• Vanne positionnée sur le circuit le plus souvent en amont du pistolet. • Cette vanne a un diamètre d'écoulement plus grand que celui des pistolets d'application, ce qui permet un amorçage ou un rinçage plus rapide.	

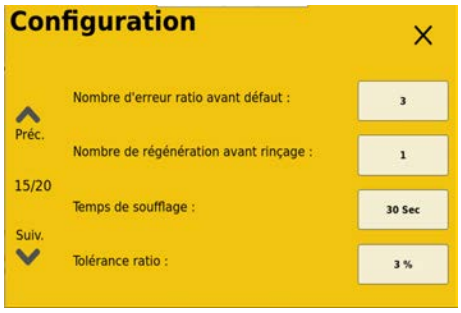
Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s)
Volumes et dimensions	• Permet d'indiquer les différents volumes de l'installation. • Les dimensions à remplir concernent la partie qui clignote en rouge à l'écran. • Il est possible d'indiquer la longueur et le diamètre de chaque tuyau et la Cyclomix® Evo calcule toute seule le volume correspondant • Dans le cas où pendant la phase de montée de teinte, la peinture n'est pas encore parfaitement mélangée il est alors possible de sélectionner la case "correction volume" et ainsi modifier le volume de teinte correspondant.	

Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s)
Régulateur de pression	**Régulateur de pression** • Cette option correspond à l'ajout de régulateurs de pression positionnés entre les changeurs de teintes et les débitmètres. • Lorsque cette option est achetée par le client, un régulateur de pression est placé sur chacun des produits de base, catalyseur et diluant. • En sélectionnant la clef, il est possible de définir le mode de pilotage des régulateurs. • Par défaut, le réglage de la pression de ces régulateurs s'effectue à l'aide d'une platine composée de deux régulateurs d'air avec manomètres et cellules «ou», permettant de: • **Régler une pression de travail pendant les phases suivantes:** • Étape d'étalonnage des débitmètres. • Phase de batch. • Débitmètre de test. • Montée en couleur. • Production. • **Régler la pression pendant les phases de rinçage.** Si vous choisissez le contrôle par vanne proportionnelle, il est possible d'obtenir des pressions différentes selon les recettes.	
Capteurs pression et température	Pour chaque produit il est possible de sélectionner la présence d'un capteur de pression. Si 1 capteur est connecté à la carte analogique alors la mesure sera affichée sur la page de production. De même il est possible de sélectionner un capteur de température.	

Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s)
Nombre de taux d'erreur avant défaut	• Ce paramètre correspond au nombre de calculs de ratio avec un résultat hors tolérance nécessaire pour déclencher une alarme. • Le calcul du ratio est effectué à chaque injection, si le nombre d'injections successives hors tolérance atteint le nombre saisi, le Cyclomix® Evo déclenche une alarme «Erreur de ratio».	

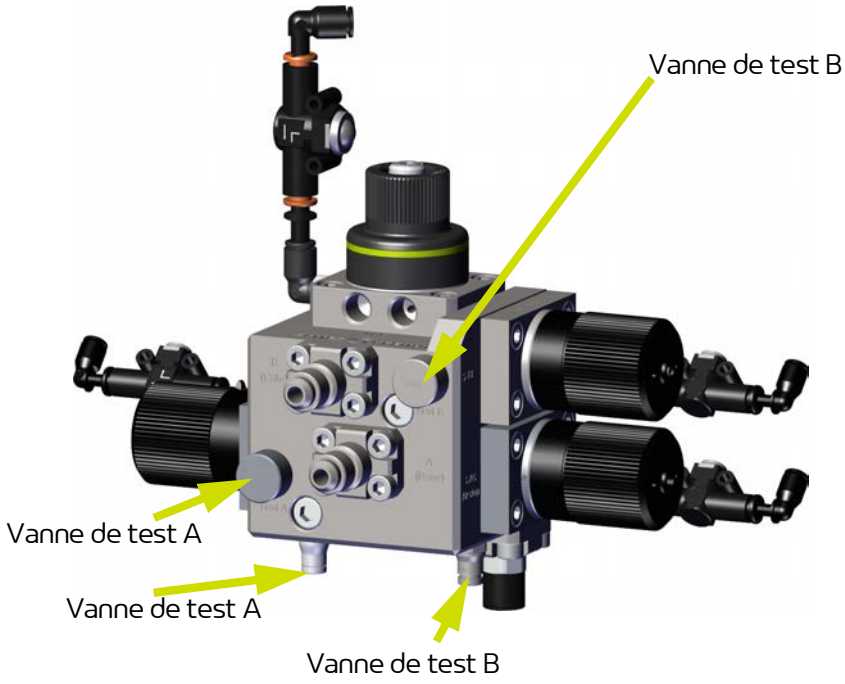
Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s)
Nombre de régénérations avant rinçage	Ce paramètre correspond au nombre de fois que le Cyclomix® Evo va régénérer le produit lorsque POTLIFE est atteint avant de procéder à un rinçage	

Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s)
Temps de déclenchement du pistolet sans peinture	• Ce paramètre correspond au temps autorisé où le pistolet est ouvert sans que au moins 1 des débitmètres ne voit passer de produit. • C'est parfois le cas lorsque le peintre utilise le pistolet pour souffler sur la pièce avant de peindre. • Ce temps est défini en secondes.	

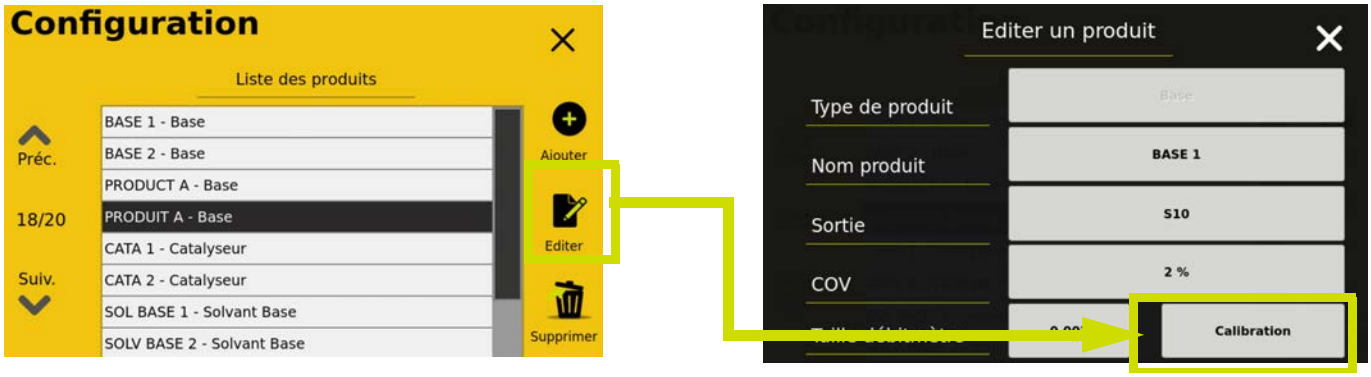
Informations renseignées	Explications	Exemple(s) écran(s)
Tolerance ratio	• Correspond à l'erreur admise sur le rapport entre la valeur théorique et la valeur calculée.	

2.5.3. Calibration d'un produit

Afin de permettre un bon dosage des différents produits, il est impératif que les volumes mesurés par les débitmètres soient très précis.
En fonction de la viscosité, le volume par impulsion peut varier légèrement, il est donc nécessaire de calibrer chaque produit.
Le calibrage des produits se fait grâce aux vannes et robinets d'essai situés sur le bloc de mélange.



L'accès à la calibration des débitmètres pour chaque produit se fait à partir du menu de configuration dans les pages de gestion des produits.



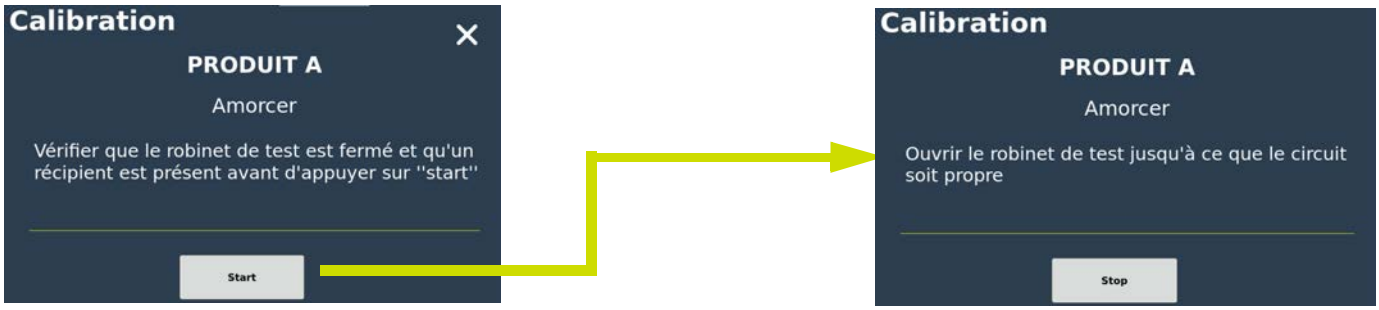
Si la valeur d'étalonnage est déjà connue, il est possible de la saisir directement dans la case «Taille du débitmètre». Si ce n'est pas le cas, sélectionnez la fonction d'étalonnage pour ouvrir l'écran permettant d'effectuer l'étalonnage du produit.

Avant d'effectuer l'étalonnage du produit, il est nécessaire de remplir le circuit avec le produit.
Inversement, avant de quitter l'étalonnage, il est nécessaire de rincer le circuit.



Pour chaque phase, suivez les instructions à l'écran:

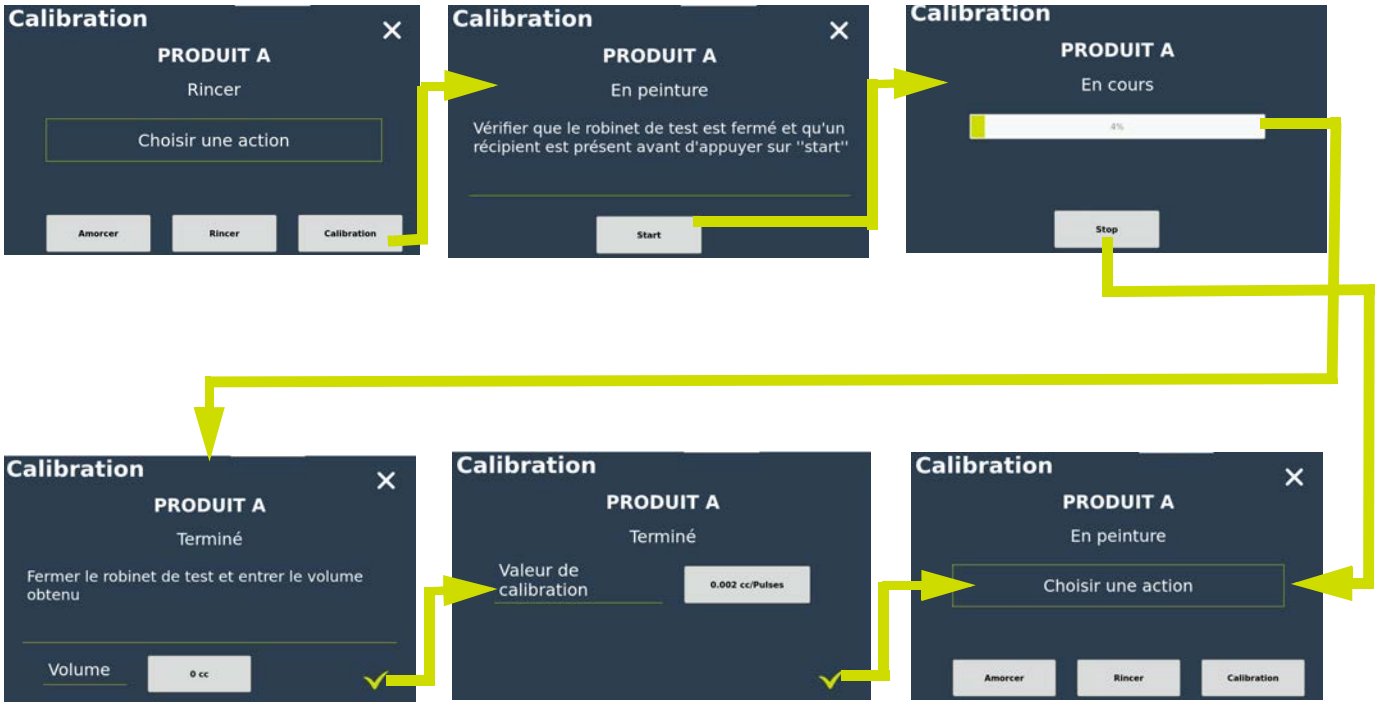
Phase d'amorçage



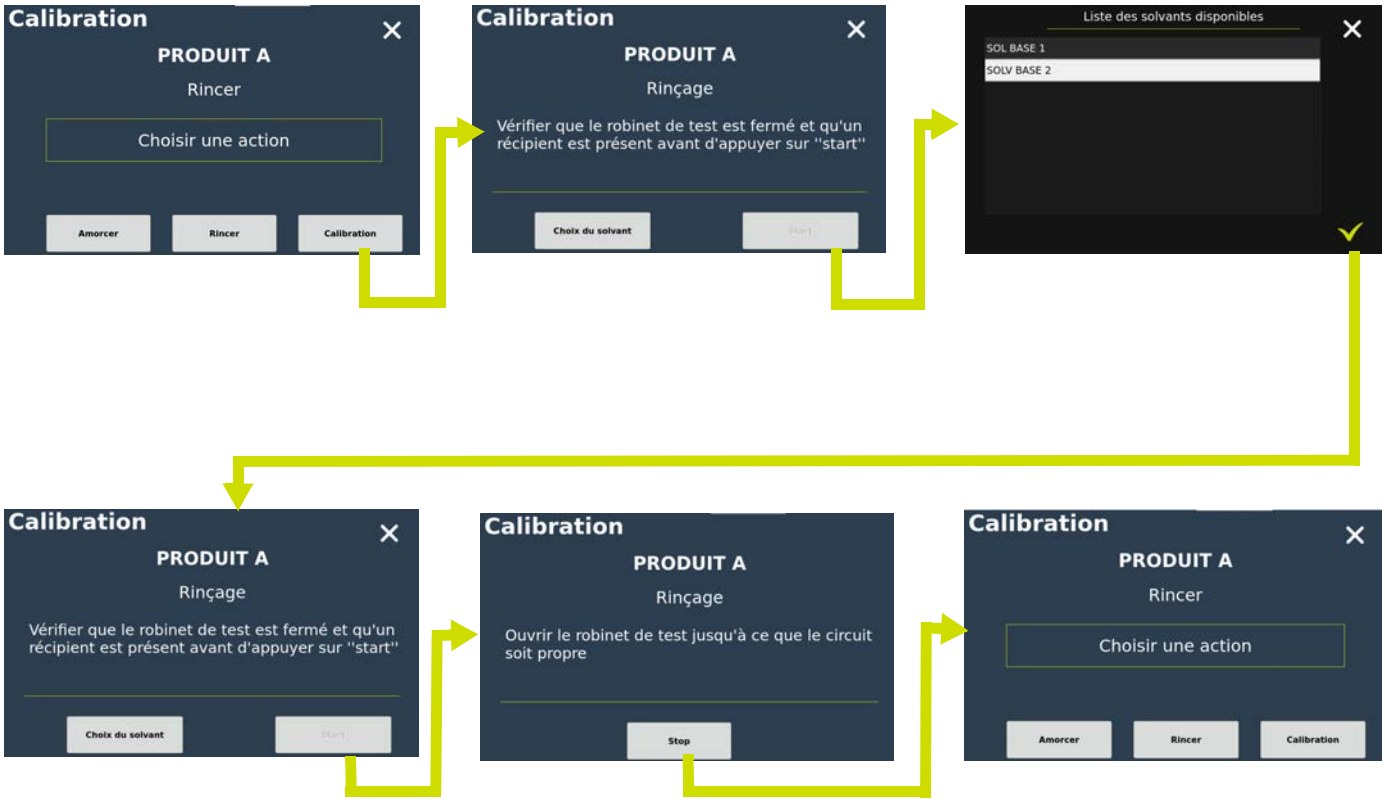
Phase de calibration des débitmètres

Pendant la phase de calibration, la Cyclomix® Evo débitera environ 1000 impulsions de produit. Cela signifie, par exemple, qu'avec un débitmètre de 0,24cc, le volume obtenu sera de 240cc.

Ce produit doit être délivré dans un contenant afin de pouvoir mesurer ce volume. Ensuite après avoir entré le volume réel écoulé alors la machine calculera le volume exact correspondant à 1 pulse..



Phase de rinçage du circuit
La phase de rinçage est impérative avant de quitter le mode d'étalonnage.
Il ne sera pas possible de quitter le mode d'étalonnage sans avoir effectué un rinçage.



2.5.4. Gestion des recettes

Une recette comprend les informations concernant le dosage et le mélange des produits A, B et C dans le cas d'un mélange 3 composants.
Les informations contenues dans une recette sont:

- Le nom de la recette.
- Le choix d'un produit A.
- Le choix d'un produit B.
- Le choix d'un produit C dans le cas d'un mélange 3 composants.
- Le ratio B/A.
- Le ration C/A dans le cas d'un mélange 3 composants.
- Le gain pour la vanne d'injection B (voir le glossaire pour la définition du gain).
- Le gain pour la vanne d'injection C.
- Les étapes de rinçage appelées "rinçage production".

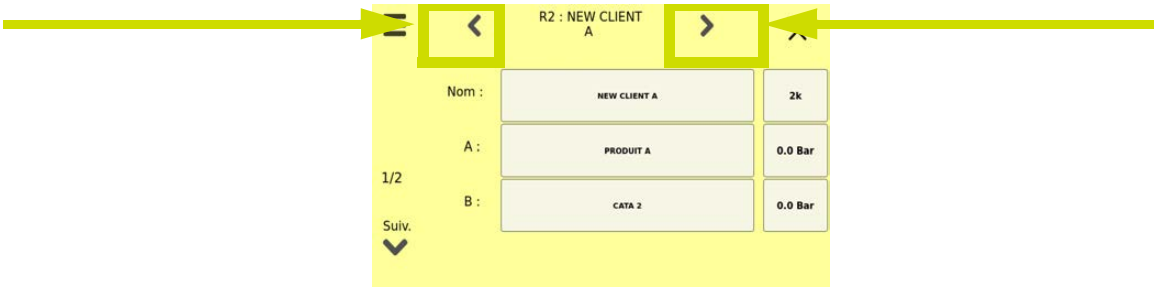
Concernant le gain et le rinçage, il est possible soit de laisser la machine définir par elle-même ces paramètres en sélectionnant le mode autonome soit de définir soit même chacun des paramètres.

2.5.4.1. Édition d'une recette

L'accès à une recette se fait depuis le menu principal puis en sélectionnant l'icône "Recettes".



Lorsque plusieurs recettes ont été déclarées alors des flèches horizontales permettent de naviguer d'une recette à l'autre.



Si la page 2 d'une recette est affichée alors un appui sur la flèche horizontale permettra d'accéder également à la page 2 de la nouvelle recette. Cela permet de rapidement comparer les informations entre chaque recette.

1 Sélectionner le nombre de composants à mélanger.

2 Entrer le nom de la recette.

3 Sélectionner chacun des produits.

4 Entrer les pressions nécessaires pour chaque produit. Cette valeur sera la consigne de pression lorsque la Cyclomix® Evo est équipée de vannes proportionnelles sinon sera présent à titre indicatif.



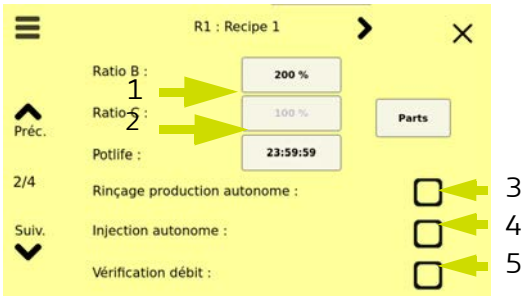
1 Entrer le ratio de chacun des mélanges B/A et C/A dans le cas d'un produit 3 composants.

2 Entrer la valeur du Potlife du produit mélangé.

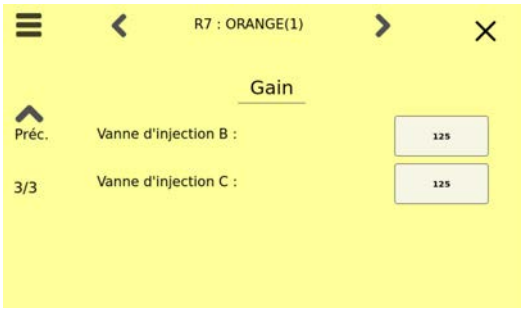
3 Cocher cette case pour que la Cyclomix® Evo définisse les étapes de rinçage.

4 Cocher cette case pour que la Cyclomix® Evo définisse la fréquence d'injection.

5 Cocher cette case pour avoir un contrôle spécifique du débit pour cette recette.



Il arrive que sur les fiches techniques des produits le ratio soit déclaré en part. En appuyant sur le bouton "Parts', il est possible de rentrer ces informations directement via un écran spécifique.
Pour définir par soi-même le temps d'injection, décocher la case "Injection autonome" afin de permettre l'accès à la page de configuration.

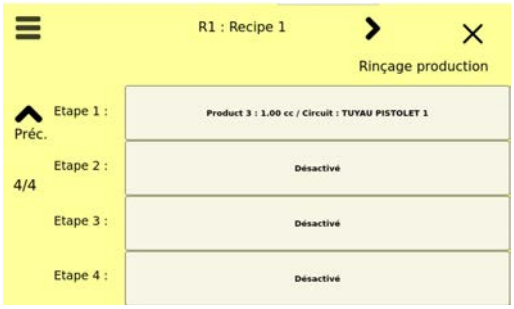


Il est également possible de personnaliser les phases de rinçage.

Pour cela il est possible de créer jusqu'à 20 étapes de rinçage.

Si la case "Rinçage autonome" est décochée alors une page avec 4 étapes de rinçage apparaît.

Dans le cas où la 4ème étape est créée alors une nouvelle page de 4 étapes apparaît.



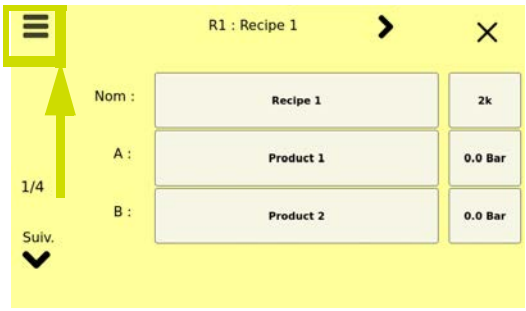
2.5.4.2. Stratégie de rinçage

Afin de pouvoir optimiser au mieux le rinçage, chaque étape peut être configurée avec une stratégie de rinçage différente.
Les différentes stratégies de rinçage sont:

- Stratégie **produit**, qui permet de faire circuler un produit pendant un temps donné ou un volume défini.
- Stratégie **air chop**, qui permet de rincer avec un mélange d'air et de solvant.
  Ce mélange produit une action mécanique qui améliore le rinçage tout en utilisant un minimum de solvant.
  Pour cela il est nécessaire de définir le temps pendant lequel la Cyclomix® Evo envoie du solvant puis le temps d'injection d'air et enfin le nombre de cycle air/solvant qui va se répéter. Il est également possible d'insérer une temporisation entre les périodes d'injection de produit et d'injection d'air. Cette temporisation est nécessaire dans le cas où la pression de solvant est supérieur à 6 bars, elle permet de s'assurer que la pression produit à l'intérieur du circuit soit redescendu en dessous de la pression d'air généralement à 6 bars.
- **Stratégie temporisation**, pendant cette phase toutes les vannes de pilotages sont fermées afin de laisser le solvant avoir une action chimique sur la peinture. Cela va permettre au solvant de bien diluer la peinture sur les parois des tuyaux.

2.5.4.3. **Créer, dupliquer ou supprimer une recette**

Ces 3 fonctions sont accessibles depuis le bouton situé en haut à gauche des écrans recette. L'appui sur ce bouton ouvre l'écran suivant:



L'appui sur ce bouton ouvre l'écran suivant:

- Le bouton **Nouvelle recette** permet de créer une nouvelle recette où il faudra renseigner l'ensemble des paramètres.
- Afin de simplifier la création d'une recette, il est possible de dupliquer une recette existante et ainsi avoir que quelques paramètres à modifier.



- Le bouton **Supprimer recette** permet de supprimer la recette sélectionnée.
- Quelque-soit l'action réalisée, un message apparaîtra pour confirmer la réalisation de l'action.

2.5.5. Mise en produit

La mise en produit doit se faire uniquement après avoir effectué un premier nettoyage en solvant.
Le remplissage des circuits depuis la pompe jusqu'à la Cyclomix® Evo peut se faire en utilisant la fonction **Calibration**.

L'utilisation de la fonction **Calibration** permettra dans un premier temps de remplir le circuit puis dans un second temps de calibrer les débitmètres.

Le remplissage du circuit se fait via la prise de test en utilisant la fonction amorçage

Après s'être assuré que le robinet de prélèvement était bien fermé:

- Un appui sur le bouton amorçage permet d'ouvrir la vanne de changeur de teinte ainsi que la vanne de prélèvement.
- Positionner un récipient sous les prises de test (en utilisant un tuyau de 4mm extérieur si nécessaire).
- Puis ouvrir progressivement le robinet afin de faire circuler le produit jusqu'à ce que celui-ci soit arrivé jusqu'au récipient.

Il est alors possible d'effectuer la calibration du produit comme indiqué au chapitre **Calibration d'un produit** ou alors de passer au produit suivant.

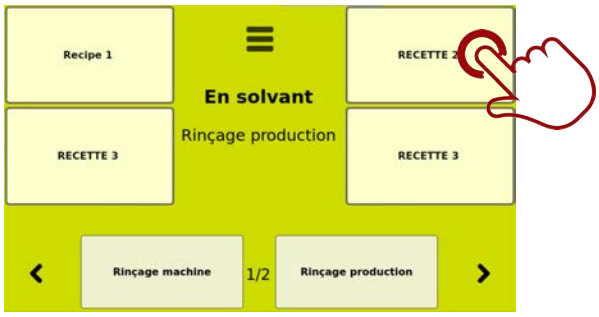
2.5.6. Montée de teinte

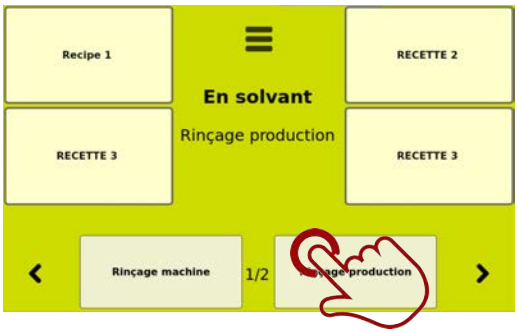
La montée de teinte est la phase qui consiste à remplir le ou les circuits d'alimentation des pulvérisateurs en peinture mélangée prête à être appliquée.
Prête à être appliquée signifie au bon ratio et au bon mélange. Cette phase se fait à chaque fois qu'une nouvelle recette est appelée.
La phase de montée de teinte est gérée automatiquement par la Cyclomix® Evo.
Cela signifie que la Cyclomix® Evo va tout d'abord remplir les circuits compris entre les changeurs de teintes et le bloc de mélange puis remplir le circuit mélangé.
En fonction des produits présents dans la machine au moment de l'appel de la recette, le remplissage des circuits A,B ou C s'effectuera ou pas.
Le volume de montée de teinte est calculé automatiquement par la Cyclomix® Evo sur la base des dimensions de tuyaux indiqués dans la configuration.
Les volumes compris dans les différents éléments (filtre, régulateurs, débitmètres, mélangeur,...) sont déjà pris en compte par la machine.
A ces volumes seront ajoutés les volumes correspondants aux tuyaux entre la Cyclomix® Evo et le ou les pulvérisateurs ainsi que les éventuels tuyaux ajoutés entre le mélangeur et le bloc 2 pistolets ou encore entre les changeurs de teintes et les débitmètres.
Il est conseillé de toujours effectué la phase de montée de teinte avec la buse du pistolet en place.
Sans buse le débit pourrait être trop important et engendrait un mélange pas suffisamment homogène.

2.5.7. Rinçage de la production

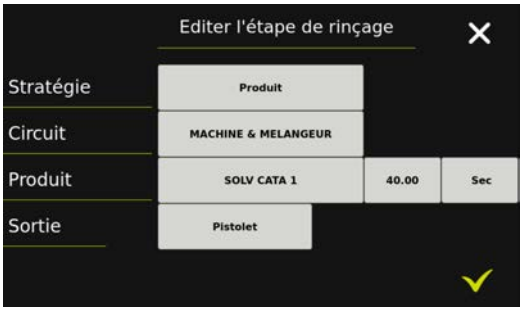
Le rinçage de production est une phase de rinçage paramétrable pour chaque recette.
Elle se compose d'un certain nombre d'étapes configurables. Il est possible de configurer jusqu'à 20 étapes de rinçage par recette.
Chaque étape de rinçage sera définie par une stratégie et des paramètres inhérents à chaque stratégie.
Le rinçage de la production peut être lancé de deux manières:

- Automatiquement lorsqu'une nouvelle recette est demandée alors qu'une recette est en cours.
- Manuellement en appuyant sur le bouton **Production Flushing** sur la page de sélection des recettes.





2.5.7.1. Stratégie produit



Cette stratégie permet de faire circuler du produit depuis l'un des changeurs de teintes. Il est possible de configurer ce cycle afin de mesurer un volume de produit ou alors de faire circuler du produit pendant un temps défini.

Les différents paramètres à renseigner pour définir une étape de rinçage sont:

- Le circuit destiné à être nettoyé.
- Le produit à utiliser.
- Le volume attendu ou le temps d'ouverture de la vanne produit.
- L'équipement par où le produit doit être évacuer.

Le circuit

2 ou 3 choix possibles selon la configuration:

- Machine et mélangeur.
- Tuyau pistolet 1.
- Tuyau pistolet 2.

Si...	Alors...
Si le circuit est défini en **Machine et mélangeur**	alors cette étape de rinçage sera systématiquement effectuée quelque-soit le ou les pistolets utilisés pendant la phase de production.
Si le circuit est défini en **Tuyau pistolet 1**	alors cette étape sera effectuée uniquement si le pistolet 1 a été utilisé pendant la phase de production.
Si le circuit est défini en **Tuyau pistolet 2**	alors cette étape sera effectuée uniquement si le pistolet 2 a été utilisé pendant la phase de production.
Si la Cyclomix® Evo est définie avec 2 pistolets	alors il sera préférable de définir une étape de rinçage avec le tuyau pistolet 1 et une étape de rinçage avec le tuyau pistolet 2.
Si aucune étape de rinçage n'est définie pour un pistolet	alors il sera impossible de partir en production avec ce pistolet. Au moment du choix du pistolet, un message d'erreur apparaîtra afin de spécifier à l'utilisateur qu'aucune étape de rinçage est définie pour ce pistolet.

Le produit

La Cyclomix® EVO permet de sélectionner l'ensemble des produits raccordés.

Il est donc possible de choisir un produit raccordé au changeur de teintes A, B ou C que ce produit soit un solvant ou une teinte ou un catalyseur.

Volume ou temps

Il est possible de choisir un volume de produit à faire circuler ou alors de définir un temps pendant lequel la vanne produit restera ouverte.

Lorsque le produit passe par le débitmètre il est préférable de sélectionner un volume, cela permet à la Cyclomix® Evo de contrôler que le bon volume de produit est passé.
Lorsqu'un temps est sélectionné, même si le pistolet est fermé le temps va s'écouler alors qu'il n'y a pas eu de solvant qui a circulé. Il y a donc un risque que le rinçage ne soit pas bien réalisé

2.5.7.2. Stratégie **AIRCHOP**



La stratégie **AIRCHOP** correspond à un cycle ou l'on envoie successivement du solvant et de l'air. Ce mélange d'air et de solvant permet d'avoir une action mécanique qui améliore le cycle de rinçage tout en consommant un minimum de solvant.

Les différents paramètres à renseigner pour définir une étape d'AIRCHOP sont:

- Le circuit destiné à être nettoyé.
- Le produit à utiliser.
- Le temps d'ouverture de la vanne produit.
- Le temps d'injection d'air.
- Le nombre de cycle solvant/air à réaliser.
- La temporisation entre la fermeture de la vanne solvant et l'ouverture de la vanne d'air.
- L'équipement par où le produit doit être évacuer.

Sachant que le mélange air et solvant va créer des perturbations dans les circuits, l'ensemble des cycles sont définis par un temps. Il n'est donc pas possible de mesurer le volume de solvant utilisé pendant cette étape de rinçage.

Le champ **tempo** est utile essentiellement lorsque la pression produit est supérieure à la pression d'air.
La pression d'air est le plus souvent réglée autour de 6 bar, lorsque la pression produit est supérieur à 6 bar il est alors nécessaire d'avoir une temporisation afin de permettre à la pression dans le circuit descendre en dessous de 6 bar et ainsi permettre l'injection d'air dans le circuit.

2.5.7.3. Stratégie **temporisation**

Contrairement à la stratégie **Airchop** qui permet d'apporter une action mécanique au cycle de rinçage, la stratégie **Temporisation** va permettre d'avoir une action chimique en laissant le circuit fermé pendant le temps défini.

Cette stratégie doit toujours être positionnée derrière une stratégie **Produit** où du solvant à été introduit dans le circuit. Cette temporisation va permettre au solvant de diluer la peinture et ainsi faciliter le nettoyage de la paroi des tuyaux.

Pendant cette phase de temporisation, il est nécessaire de laisser le pistolet fermé. Lorsque la Cyclomix® Evo est équipée d'une boite de rinçage alors celle-ci ne sera pas piloter pendant cette phase d'attente.

2.5.7.4. Première étape de rinçage

Dans le cas où la fonction optimisation peinture a été activée dans le menu configuration alors la première étape sera obligatoirement définie avec une stratégie produit et il sera uniquement possible de sélectionner un solvant.

2.5.8. Rinçage machine

Le rinçage machine est une phase de rinçage paramétrable depuis le menu configuration, ce rinçage sera identique quelque soit la recette utilisée.

Tout comme le rinçage production, ce rinçage est constitué d'un certain nombre d'étapes configurables.
Il est possible de configurer jusqu'à 4 étapes de rinçage.

Chaque étape de rinçage sera définie par une stratégie et des paramètres inhérents à chacune de ces stratégies.
Ces stratégies sont identiques à celles détaillées dans le chapitre *Rinçage production*.

Le rinçage machine sera lancé uniquement suite à un appui sur le bouton sur trouvant sur la page de choix des recettes.
Les 4 étapes du rinçage machine sont un complément au rinçage production.
Cela signifie que le rinçage machine suivra systématique un rinçage production ou un autre rinç

- Si la machine est en peinture avec une recette sélectionnée alors un appui sur le bouton rinçage machine provoquera tout d'abord un rinçage production puis ensuite un rinçage machine.
- Si la machine est rincée (production ou machine) alors un appui sur le bouton rinçage machine impliquera uniquement la réalisation des étapes définies dans le rinçage machine.

2.5.9. Comment changer une teinte

Le changement de teinte est entièrement gérée par la Cyclomix® Evo.

De ce fait pour passer d'une teinte 1 à une teinte 2 il y a juste à sélectionner la nouvelle recette qui doit être utilisée.

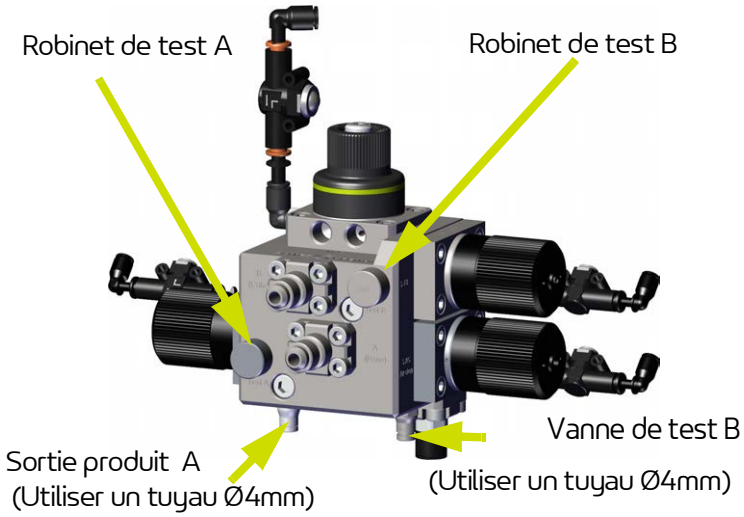
Au moment du choix de la nouvelle recette, la Cyclomix® Evo peut se trouver dans différents états. En fonction de l'état dans lequel se trouve la Cyclomix® Evo alors elle effectuera ou non un rinçage préalable. Ci-dessous les différents cas de changement de teinte pour une configuration avec 2 produits (A et B), le principe reste le même

dans le cas d'une configuration avec 3 produits (A,B et C).

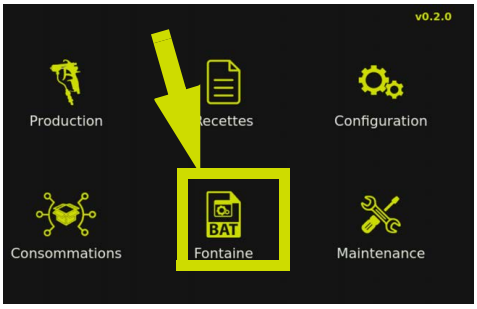
	État de la Cyclomix® Evo	Caractéristiques nouvelle recette	Actions effectués
Cas n°1	La machine est complètement rincée, c'est-à-dire que l'ensemble des circuits sont en solvant.		Remplissage des circuits A,B puis remplissage du circuit mélangé.
Cas n°2	La machine est rincée sur le circuit mélangé et côté base	Même produit B que la recette précédente	Remplissage du circuit A puis remplissage du circuit mélangé.
Cas n°3	La machine est en peinture	Mêmes produits mais ratio différent de la recette précédente	Remplissage du circuit mélangé
Cas n°4	La machine est en peinture	Produits A et B différents de la recette précédente	Rinçage production avec rinçage du circuit B puis remplissage des circuits A et B puis remplissage du circuit mélangé.
Cas n°5	La machine est en peinture	Produit A différent et même produit B que la recette précédente	Rinçage production sans rinçage du circuit B puis remplissage du circuit A puis remplissage du circuit mélangé.
Cas n°6	La machine est en peinture	Produit B différent et même produit A que la recette précédente	Rinçage production sans rinçage du circuit A puis remplissage du circuit B puis remplissage du circuit mélangé.

2.5.10. Utiliser la fonction "Fontaine"

Afin de permettre un bon dosage des différents produits, il est impératif que les volumes mesurés par les débitmètres soient très précis. Il est donc nécessaire de pouvoir vérifier régulièrement la précision de mesure des débitmètres.
Afin de pouvoir effectuer ultérieurement des retouches, il peut également être nécessaire de prélever les différents produits séparément afin de les mélanger au moment de faire cette retouche.
La fonction Fontaine est la fonction qui permet de réaliser ces 2 actions. Le prélèvement des produits se fait grâce aux vannes et robinets de tests qui se trouvent sur le bloc de mélange.



L'accès à la fonction Fontaine se fait directement depuis le menu principal.



Suite à la sélection du mode fontaine, sélectionner la recette dont vous souhaitez prélever les produits.



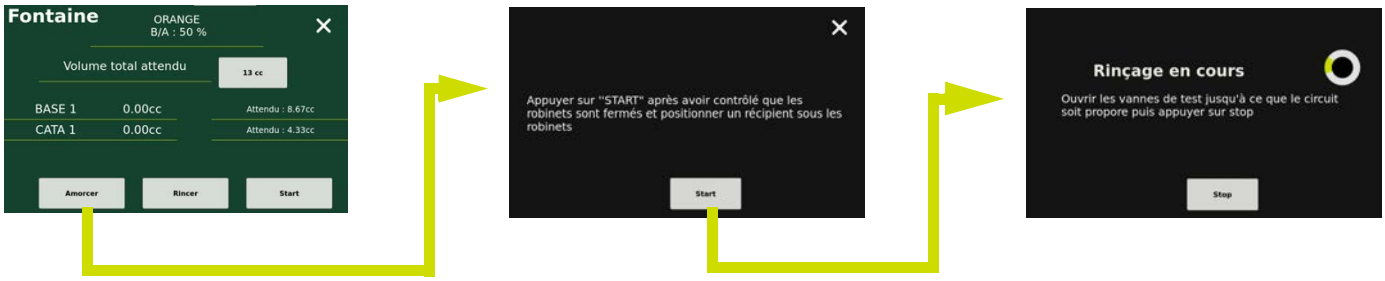


Avant d'effectuer le prélèvement des produits, il est nécessaire de remplir les circuits avec chacun des produits.

A l'inverse avant de quitter la calibration il sera nécessaire d'effectuer un rinçage des circuits.

Pour chaque phase, suivre les instructions décrites à l'écran :

Phase d'amorçage



Phase de prélèvement

Afin de pouvoir lancer un prélèvement, il est nécessaire d'avoir au préalable indiquer le volume total de peinture désiré. Si ce n'est pas le cas alors un message d'alarme apparait à l'écran et la fonction ne démarrera pas.

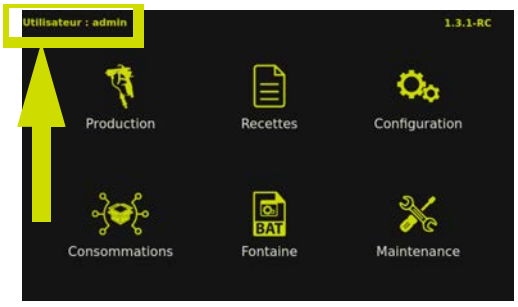
Ce volume correspond au volume total désiré, en fonction du ratio de la recette sélectionnée les volumes attendus de chaque produit sont affichés.

Ensuite appuyer sur "Start" et l'ensemble des informations nécessaires pour effectuer le phase de prélèvement seront indiquées à l'écran. La machine délivrera tout d'abord le produit A puis le produit B et enfin le produit C dans le cas d'une recette 3 composants.

Une fois que la machine a terminé de délivrer les différents produits alors les volumes respectifs de chaque composant sont affichés à l'écran.

Vérifiez que les volumes obtenus sont équivalents aux volumes affichés par la machine et si ce n'est pas le cas alors il est nécessaire de calibrer de nouveau le ou les débitmètres concernés.

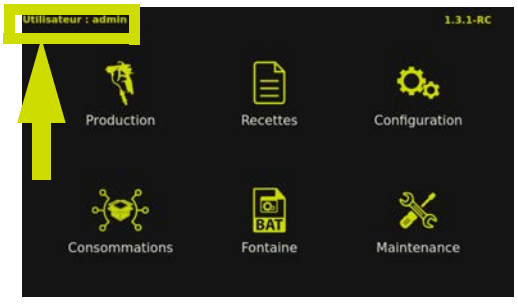
2.5.11. Gérer les utilisateurs



La Cyclomix® Evo permet de gérer plusieurs utilisateurs et il est possible d'octroyer uniquement les droits voulus à chacun. De ce fait cela permet par exemple d'autoriser uniquement une personne à effectuer le reset des consommations ou encore l'accès aux fonctions de maintenance. Le nom de l'utilisateur connecté est affiché en haut à gauche sur l'écran menu principal.

Il y a 2 types d'utilisateurs, les utilisateurs avec un profil "administrateur" et les utilisateurs avec un profil "personnalisé". Les profils "administrateur" auront tous les droits sur la machine et les profils "personnalisé" auront des droits spécifiques.

2.5.11.1. Accès au menu utilisateur



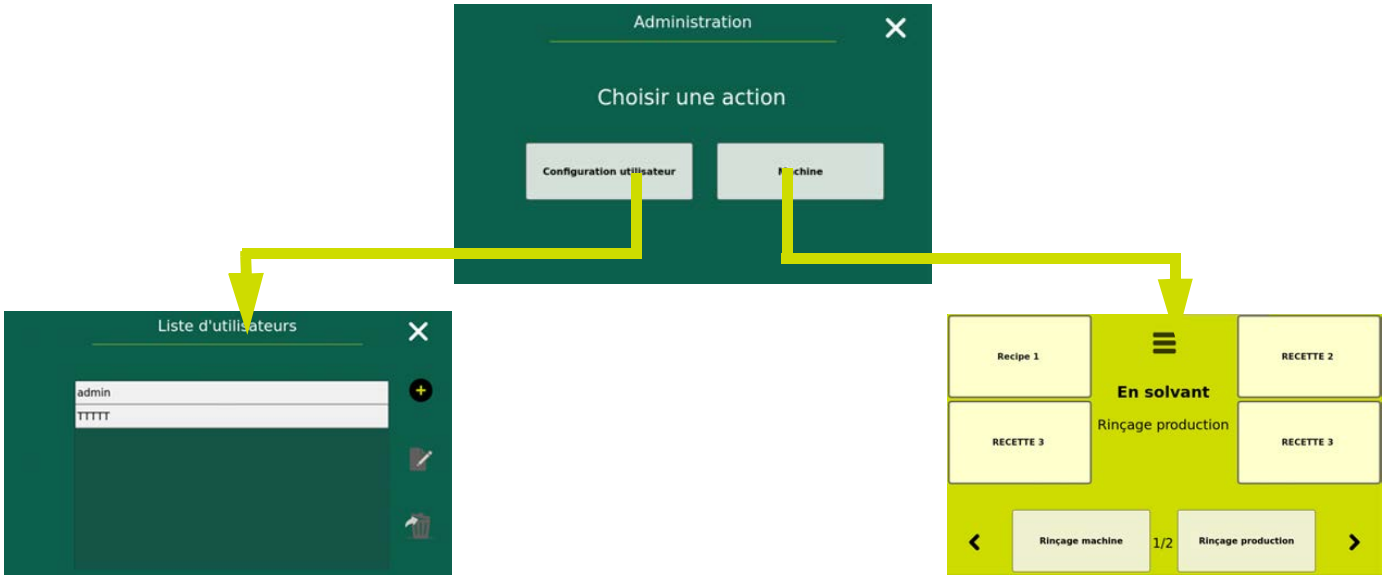
L'accès se fait depuis l'écran du menu principal en appuyant directement sur le nom de l'utilisateur actuellement connecté.

Sur cet écran il est possible soit de déconnecter l'utilisateur en cours soit de connecter un nouvel utilisateur.
Pour cela entrer le nom d'utilisateur et le mot de passe associé



Si l'utilisateur a un profil "personnalisé" alors après validation de ses informations l'écran menu apparaîtra et les menus où l'utilisateur ne peut pas accéder seront grisés.

Si l'utilisateur a un profil "administrateur" alors après validation de ses informations, un écran apparaît où l'utilisateur pourra soit aller sur les pages de gestion des utilisateurs soit retourner sur le menu principal où il pourra accéder aux différents menus de la Cyclomix® Evo.

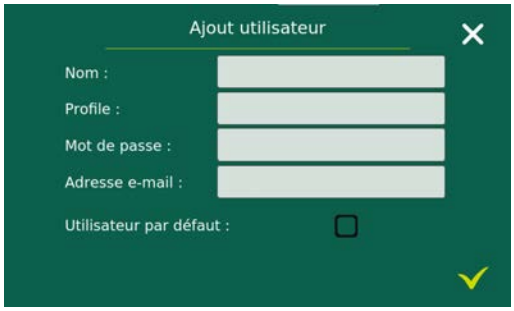


2.5.11.2. Création d'un utilisateur

Seul un administrateur a la possibilité de créer un utilisateur.

La création d'un utilisateur se fait grâce à l'icône ci-dessous qui se trouve sur l'écran "Liste des utilisateurs".





Un premier écran s'affiche permettant de remplir les informations principales tels que le nom de l'utilisateur ainsi que le profil de celui-ci (administrateur ou personnalisé).

Ensuite les 2 champs suivant sont facultatifs, il s'agit de l'adresse mail et du mot de passe. Dans le cas où il n'y a pas de mot de passe cela signifie qu'il suffira d'entrer le nom de l'utilisateur au niveau de l'écran d'accès, la sécurité quant à la connexion de cet utilisateur est donc limitée.

Enfin une coche permet de définir si c'est utilisateur est considéré comme l'utilisateur par défaut.

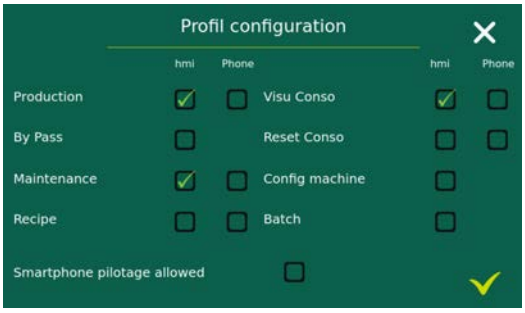
L'utilisateur par défaut est l'utilisateur qui sera automatiquement connecté lors du démarrage de la Cyclomix® EVO ou lors de la déconnexion d'un autre utilisateur.

Lorsque le profil "personnalisé" est défini alors un bouton Droits d'accès apparait en bas de l'écran.



Ce bouton permet d'accéder à un nouvel écran pour définir les droits spécifiques de l'utilisateur.
Il est possible de définir des droits différents pour les écrans IHM directement sur le coffret et les écrans de l'application smartphone.
Si les cases ne sont pas cochées alors cela signifie que l'utilisateur n'aura pas accès à celles-ci.

Il y a notamment la possibilité d'octroyer ou non le droit pour un utilisateur d'effectuer un bypass lors des phases de montée de teinte ou de rinçage.



Il est également possible de permettre à un utilisateur de visualiser les consommations mais sans permettre la remise à 0 des différents volumes.

2.5.11.3. Modification ou suppression d'un utilisateur.
Tout comme la création d'un utilisateur, la modification ou la suppression d'un utilisateur n'est faisable que par un administrateur.

Ces deux actions sont effectuées à partir de l'écran Liste des utilisateurs.
Après avoir sélectionné l'utilisateur concerné, il suffit de sélectionner l'icône



ou pour modifier le profil de l'utilisateur

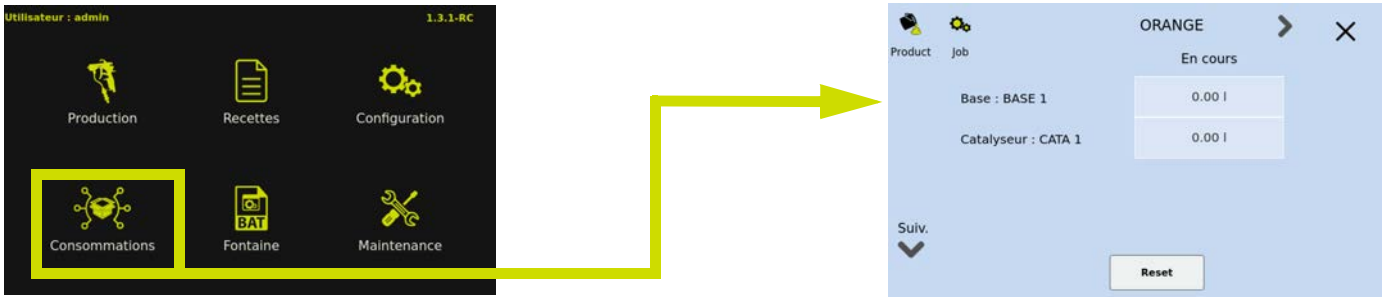


ou pour supprimer un utilisateur.



2.5.12. Gérer les consommations

La Cyclomix® Evo enregistre les volumes de l'ensemble des produits qui circulent au travers les débitmètres.
L'ensemble des volumes sont repartis selon 3 catégories: les volumes par produits, les volumes pa recette et enfin les volumes par numéro de lot.
L'accès aux consommations se fait depuis le menu principal.
A l'ouverture de ce menu, l'interface affiche les volumes de consommation par recette.



Navigation dans les différents enregistrements



Un système de flèches permet de naviguer dans les différents écrans. Les flèches droite et gauche situées sur le haut de l'écran permettent de naviguer entre les recettes et les flèches haut et bas situées sur la gauche de l'écran permettent de naviguer entre les différents produits.

2.5.12.1. Différents mode d'affichage des consommations

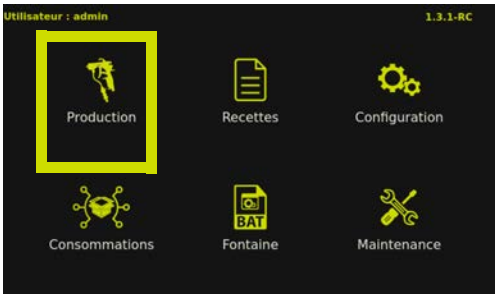
La Cyclomix® Evo permet l'affichage des consommations par recette, par produit ou par numéro de lot (ou ordre de fabrication). Le passage d'un mode à l'autre se fait grâce aux icones situés en haut à gauche de l'écran.

Visuel	Explication
	Cet icône permet d'accéder au consommation par produit. C'est-à-dire le volume passé dans la machine pour chaque produit. Un produit pouvant être utilisé dans différentes recettes, dans ce menu il est possible de voir le volume total de ce produit.
	Cet icône permet d'accéder aux consommations par numéro de lot. Cela permet de connaitre le volume total de peinture déposé sur un lot de pièce.
	Cet icône permet d'accéder aux consommations par recette et ainsi voir pour chaque recette le volume de chaque produit ainsi que les COV.

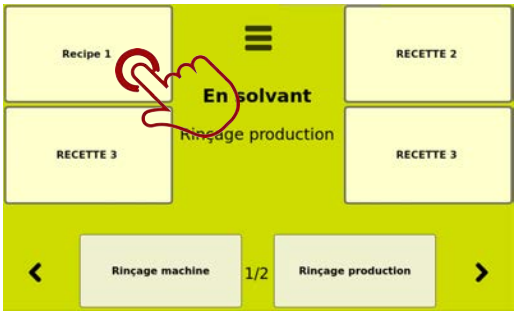
2.5.13. Exploiter les écrans Production

2.5.13.1. Mise en production d'une recette

La mise en production d'une recette est très intuitif et se fait très rapidement depuis l'écran tactile.Pour lancer une recette il faut tout d'abord entrer dans le menu production pour cela il suffit de sélectionner l'icône production dans le menu principal.



Ensuite, il est nécessaire de sélectionner la recette désirée en appuyant sur le bouton correspondant.



Dans le cas où la machine est équipée de module 2 pistolets alors suite à la sélection de la recette il sera nécessaire de sélectionner le ou les pistolets qui seront utilisés.
Si les 2 pistolets sont sélectionnés alors la montée de teinte se fera sur les 2 circuits en commençant par le circuit 1 et sinon la montée de teinte se fera uniquement sur le circuit sélectionné.



Suite à la sélection de la recette dans le cas d'une configuration avec 1 seul pistolet ou suite à la sélection du ou des pistolets dans le cas d'une configuration avec 2 pistolets la Cyclomix® Evo passe automatiquement en phase de montée de teinte.



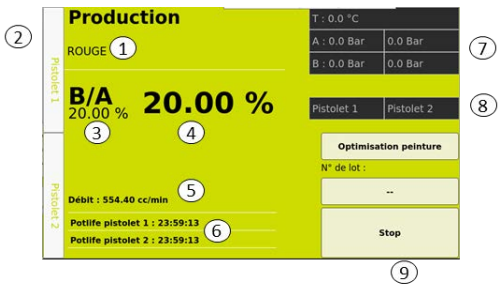
L'écran de montée de teinte affiche un certain nombre d'information qui permettent de suivre l'évolution de cette phase.

Repères	Désignation
1	Indique le nom de la recette en cours
2	Bargraphe indiquant l'évolution de la montée de teinte
3	Indique le ratio demandé dans la recette avec à côté le ratio réel
4	Indique l'évolution du volume en partant de 0
5	Indique les informations de température et de pression
6	Indique le ou les pistolets utilisés
7	Bouton permettant de passer directement en production sans effectuer la montée de teinte.
8	Bouton permettant de stopper la montée de teinte et de revenir sur l'écran principal. La machine est considérée en peinture et un cycle de rinçage sera effectué suite à l'appel d'une nouvelle recette.

Une fois la montée de teinte terminée, la Cyclomix® Evo passe directement en phase de production.

2.5.13.2. Écran de production

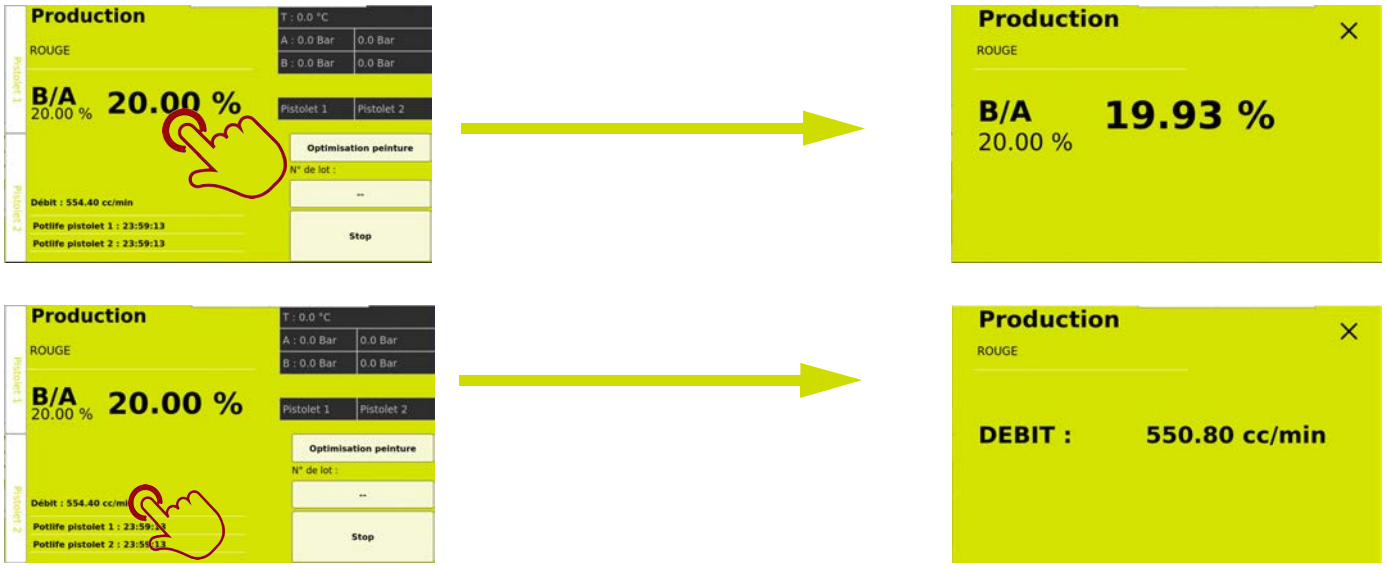
L'écran de production regroupe un certain nombre d'informations relatives à la production.



Repères	Désignation
1	Indique le nom de la recette en cours.
2	Bargraphe indiquant l'évolution du Potlife par pistolet.
3	Indique le ratio demandé dans la recette.
4	Indique le ratio réel pendant la production.
5	Indique le débit total délivré par la machine.
6	Indique le décompte du Potlife par pistolet
7	Indique les informations de pression et température - valeur mentionnée dans la recette à gauche et valeur réel à droite (si présence de capteur).
8	Voyant indiquant le ou les pistolets utilisés dans la recette.
9	Bouton permettant de stopper la production en cours pour revenir à l'écran de choix des recettes.

2.5.14. Zoom sur ratio et débit

La Cyclomix® Evo permet d'effectuer un zoom afin de pouvoir regarder le ratio réel ou le débit en cours tout en étant à quelques mètres du coffret.
Pour cela il suffit d'appuyer sur la valeur que vous souhaitez afficher.



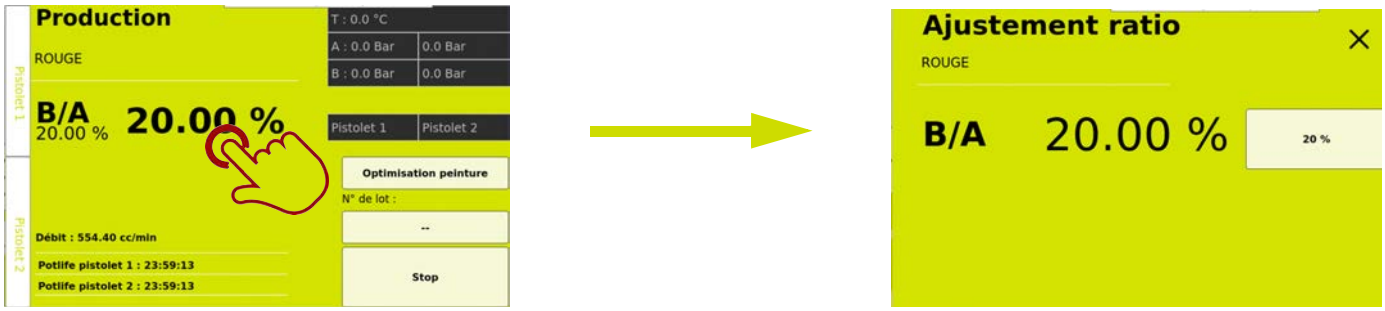
2.5.15. Ajustement du ratio en production

Il arrive qu'en cours de production, par exemple afin d'ajustement le niveau de brillance de la peinture, qu'il soit nécessaire de corriger légèrement le ratio de mélange.

Pour cela il suffit d'appuyer sur le ratio pendant 2 secondes pour entrer sur un nouvel écran permettant d'ajuster le pourcentage de catalyseur.

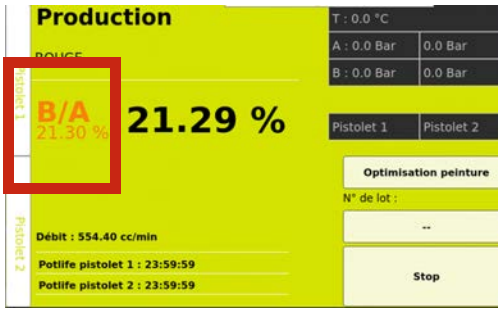
Pour une raison de sécurité, il n'est pas possible de modifier ce pourcentage de plus de 10%.

Ce nouveau ratio cible sera pris en compte uniquement pendant la phase de production en cours.
Ce ratio cible reprendra la valeur enregistrée dans les paramètres recettes dès qu'un cycle de rinçage sera effectué ou une nouvelle recette appelée.



En sélectionnant la case à droite, un clavier apparaît permettant de rentrer le nouveau ratio souhaité.

Lorsqu'une correction de ratio est demandée alors la ratio cible affiché sur la page de production est en orange.



2.5.16. Enregistrement du numéro de lot

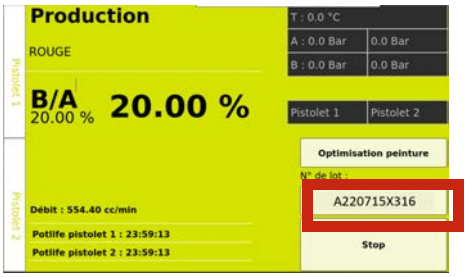
Afin d'avoir une traçabilité sur les pièces peintes:

- Il est possible d'indiquer un numéro de lot ou ordre de fabrication qui sera alors enregistrer dans le fichier Excel de suivi de production.
- Il sera ainsi possible de connaître le volume de peinture appliqué sur ce numéro de lot, si une alarme s'est produite pendant l'application.

Pour rentrer un numéro de lot:

- .Sélectionnez le bouton Numéro de lot et un clavier apparaîtra pour vous permettre d'écrire le numéro de lot qui peut être un mélange de lettres et de chiffres.

Résultat: Le numéro de lot apparaît également sur l'écran de l'appareil.



2.5.17. Fonction *Optimisation peinture*

Afin d'éviter de jeter le volume de peinture contenu dans les tuyaux en fin de production, la Cyclomix® Evo est pourvue de la fonction *Optimisation peinture* qui permet de pousser la peinture avec du solvant tout en maintenant l'air d'atomisation et la haute tension activée.

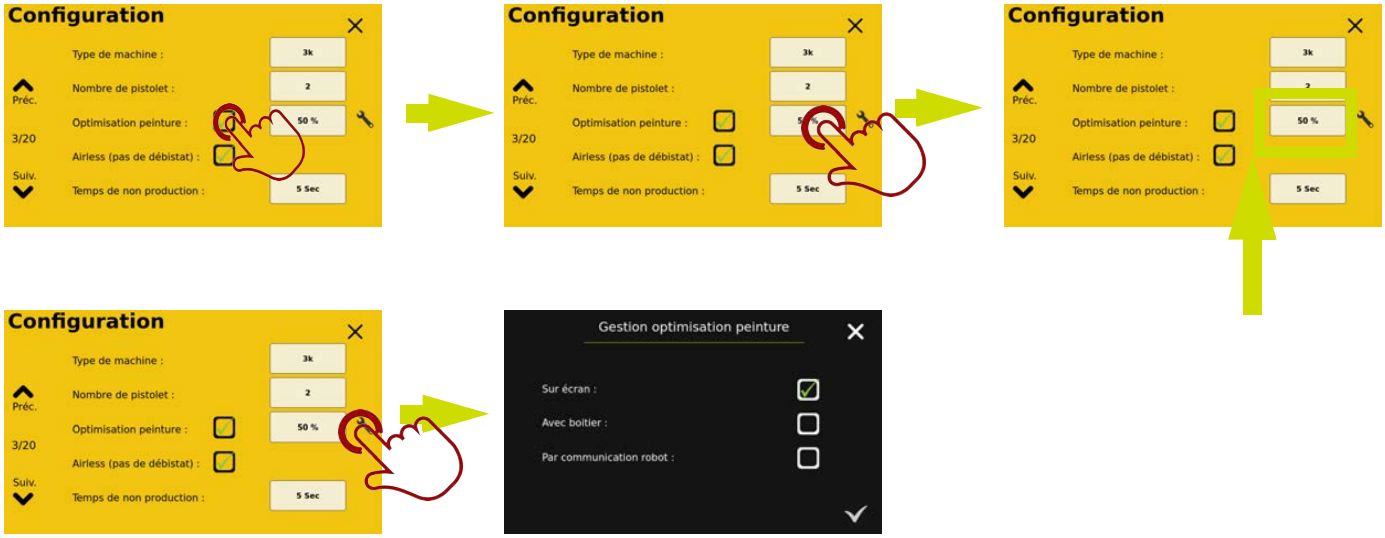
2.5.17.1. Paramétrage du volume utilisable

L'activation de la fonction *Optimisation peinture* se fait depuis l'écran 3 du menu configuration en sélectionnant la coche correspondante.

Une fois la coche sélectionnée, il est alors possible d'entrer le pourcentage du volume du tuyau utilisable par la fonction *Optimisation peinture*.

Ce volume correspond au volume du tuyau compris entre le mélangeur et le pistolet dans le cas d'une configuration 1 pistolet et au volume du tuyau compris entre le bloc de gestion 2 pistolets et le pistolet dans le cas d'une configuration 2 pistolets.

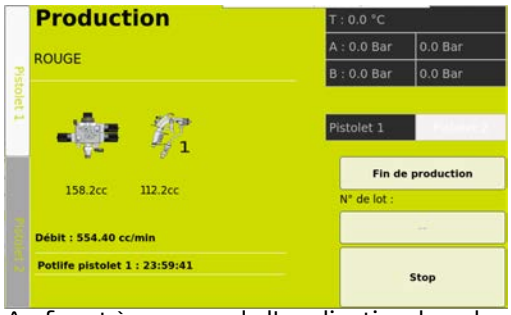
En sélectionnant la clef située à côté de la case volume, on peut alors choisir le mode d'activation de la fonction. Celui-ci peut se faire soit depuis l'IHM, soit via un boitier connecté à une entrée TOR soit via le coffret déporté si celui-ci est présent.

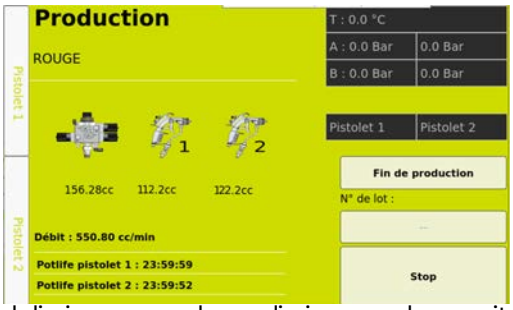


2.5.17.2. Activation de l'optimisation de la peinture pendant la production
Lorsque la production d'une recette est pratiquement terminée et que le volume à appliquer et inférieur au volume disponible dans le tuyau, il est alors possible d'activer la fonction *Optimisation Peinture*.

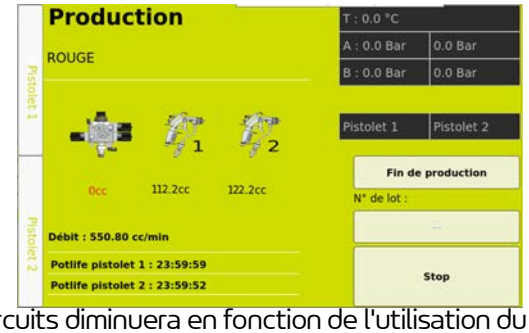


L'activation se fait soit via le bouton sur l'écran principal ou l'écran déporté, soit grâce à un signal 24v connecté sur l'entrée N°6 pour le pistolet 1 et N°7 pour le pistolet 2 sur la carte DIOB 1 dans le coffret principal.
Une fois la fonction activée, l'écran de production affiche alors les volumes disponibles. Il y a le volume contenu dans la machine (volume entre le bloc d'injection et la sortie du mélangeur ou le bloc de gestion 2 pistolets en fonction de la configuration) et le volume contenu sur chacun des circuits.





Au fur et à mesure de l'application, le volume de la machine va tout d'abord diminuer, ce volume diminue quelque soit le pistolet utilisé. Une fois ce volume entièrement utilisé alors le volume passe à 0cc et il est écrit en rouge.



Ensuite le volume de chacun des circuits diminuera en fonction de l'utilisation du pistolet (information pistolet ouvert grâce au débistat sur l'air d'atomisation).
Dans le cas où a Cyclomix® Evo est configurée en mode Airless alors le volume de la machine qui décrémente et ensuite le plus petit des volumes de chaque circuit est pris en compte et c'est uniquement ce volume qui peut être consommé quelque soit le pistolet utilisé.

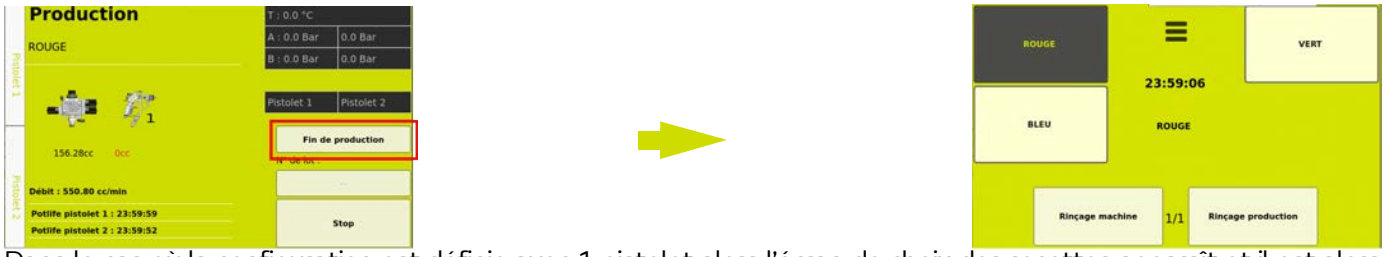
Ensuite 2 cas peuvent se produire: L'ensemble de la peinture disponible est consommée ou l'application est terminée avant d'avoir utilisé l'intégralité du volume disponible.



Dès que l'un des volumes sur un circuit est vide alors la vanne d'alimentation du circuit se ferme, le volume affiche 0cc et est écrit en rouge.
Lorsque l'ensemble des volumes disponibles sont utilisés alors un écran s'affiche indiquant qu'il n'y a plus de peinture disponible. Suite à la validation du message, l'écran de choix des recettes apparaît et il est alors possible d'effectuer un rinçage ou de demander le chargement d'une nouvelle recette.

Dans le cas où l'application est terminée alors qu'il reste encore de la peinture alors il suffit de sélectionner le bouton fin de production.



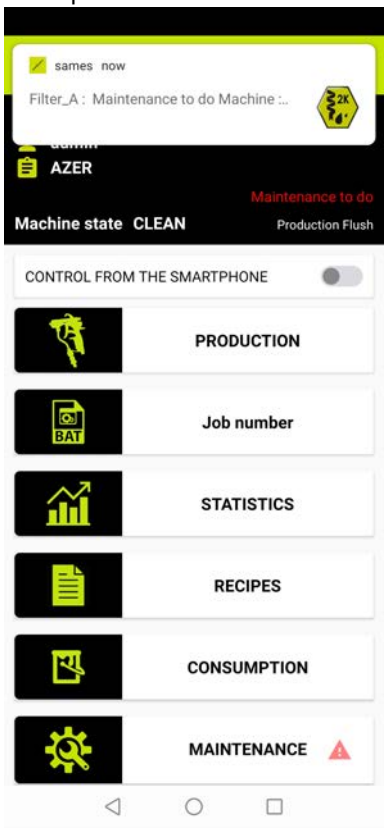


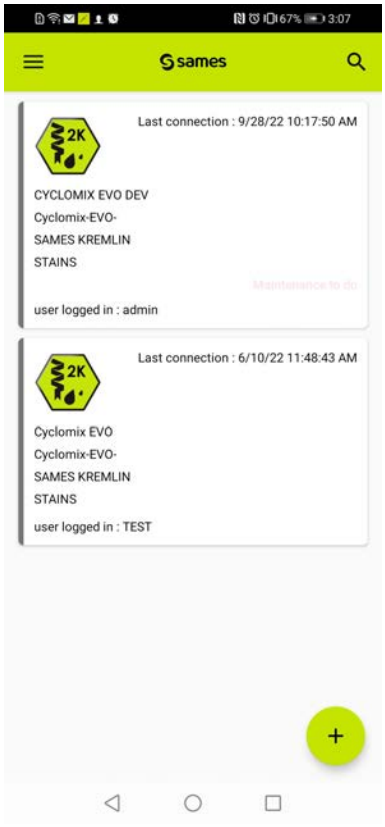
Dans le cas où la configuration est définie avec 1 pistolet alors l'écran de choix des recettes apparaît et il est alors possible de sélectionner un rinçage ou une nouvelle recette.
Dans le cas où la configuration est définie avec 2 pistolets alors un écran apparaît avec la possibilité de sélectionner quel circuit a terminé. Si uniquement 1 seul des circuits est sélectionné alors l'écran repasse sur l'écran de production et uniquement le volume restant sur le circuit utilisé est affichée. La vanne du circuit qui n'est plus utilisé est alors fermée.
.Une fois les 2 circuits validés alors l'écran de choix des recettes s'affiche de nouveaux.

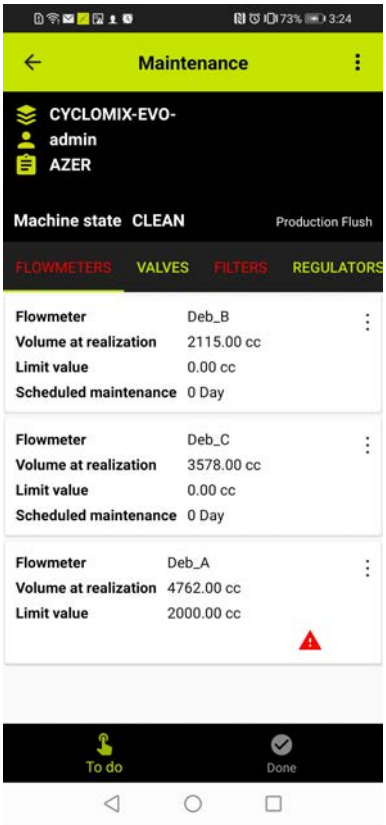
2.6. Application mobile

Le système I.H.M se déploie également en mode application mobile.

Exemple d'écrans ci-dessous







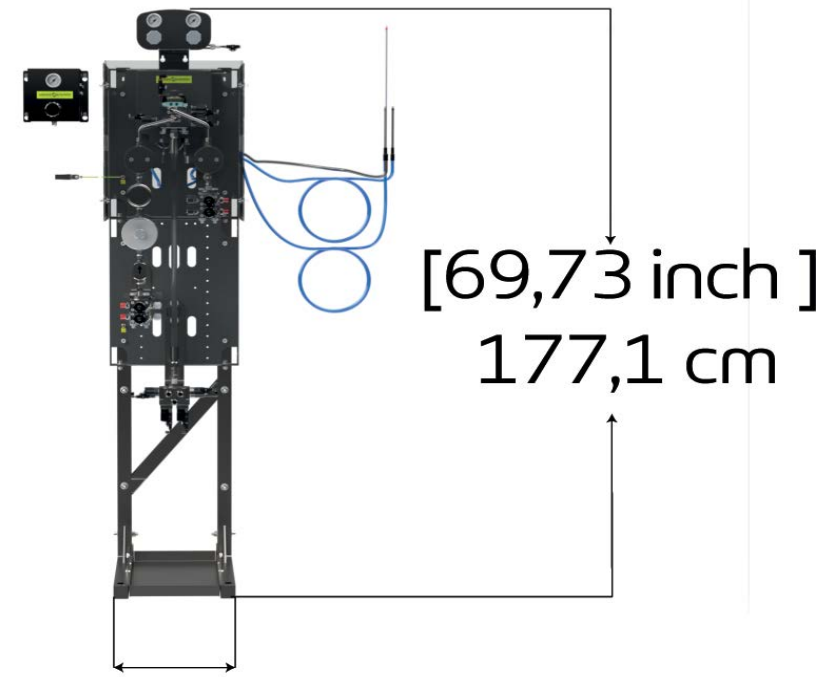
3. Caractéristiques techniques

3.1. Caractéristiques techniques de la Cyclomix® Evo

Type de machine	2K, 3K & (1K)
Type de peinture	À base d'eau ou de solvant, catalyseur acide, PU, époxy
Nombre de produits A	99
Nombre de produits B	99
Nombre de produits C	99
Nombre de recettes	250
Ratio	100:1 à 1:2 (1% à 200%)
Débit	30cc à 7000cc
Pression maximale	240b
Viscosité	20 - 3 000 mPas (selon le débitmètre)
Nombre de circuits	Jusqu'à 2
Nombre de vannes de vidange rapide	Jusqu'à 2
Application pour smartphone	Android, IOS
Communication 4.0	OPCua
Commande déportée	Écran tactile ou commande magnétique
Télécommande	Ethernet, Modbus, Profinet, CC-link
Gestion des utilisateurs	Opérateur / maintenance / distributeur
Numéro d'ordre de fabrication	12 chiffres
Gestion des données	Fichier Excel, OPcua

3.2. Dimensions (cm)

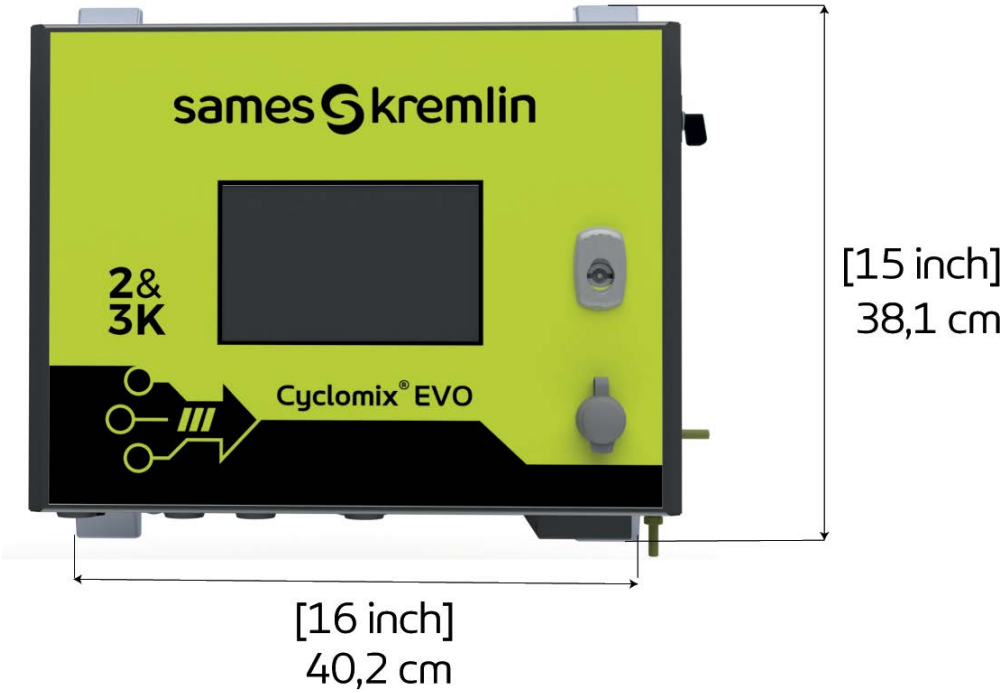
3.2.1. Dimensions Cyclomix® Evo

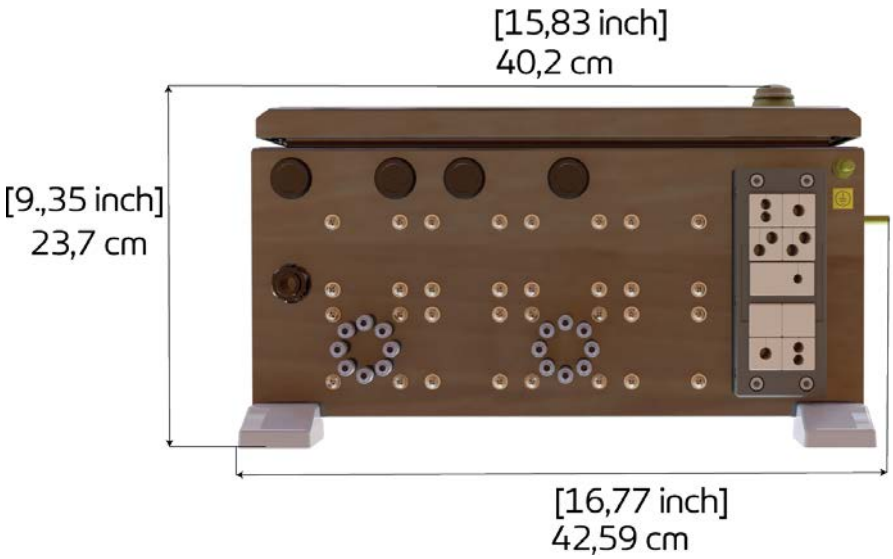




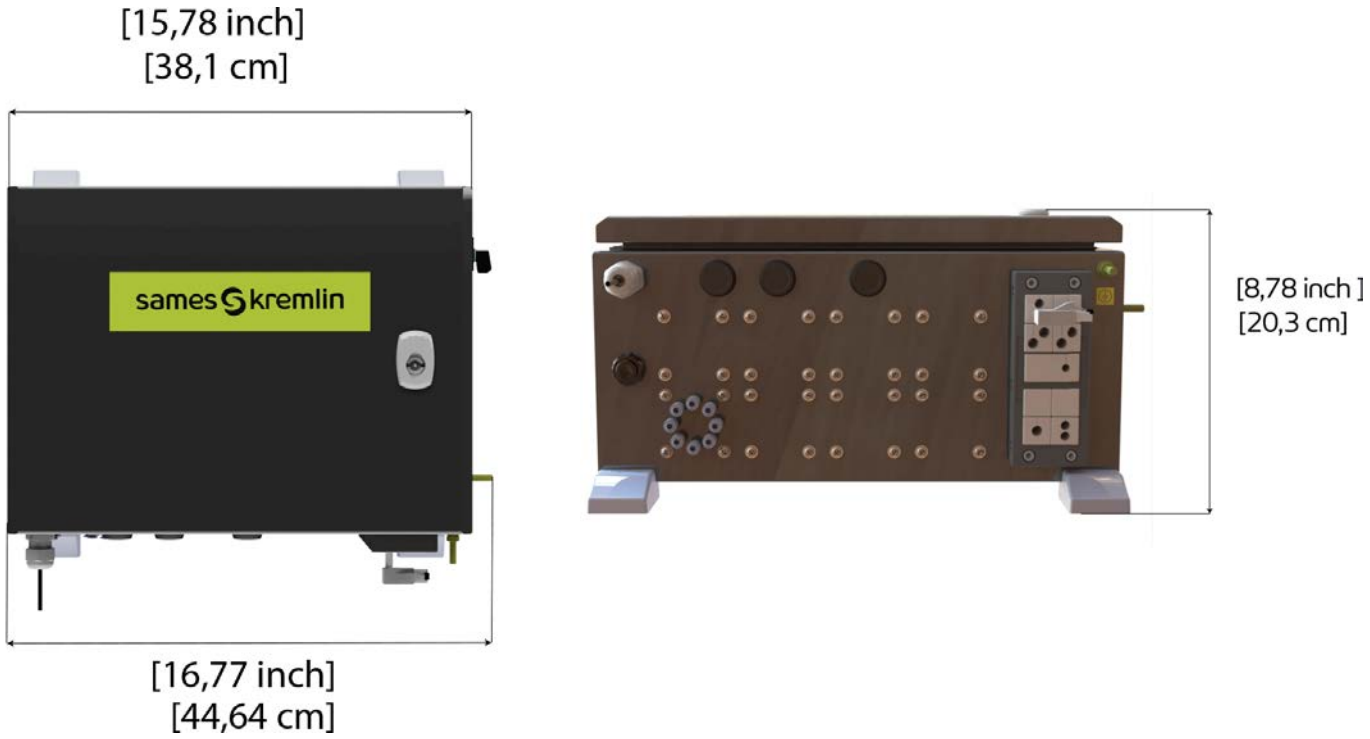


3.2.2. Dimensions du coffret principal

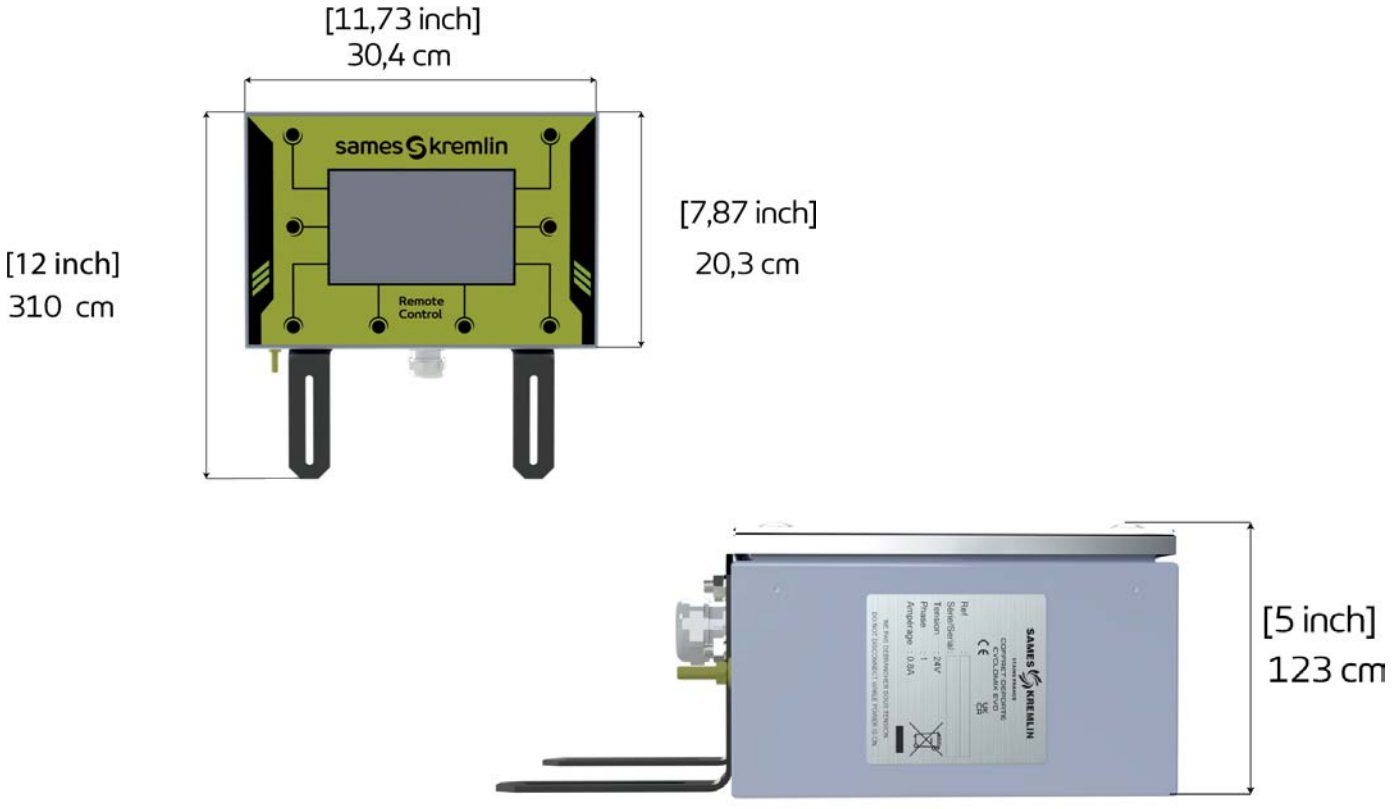




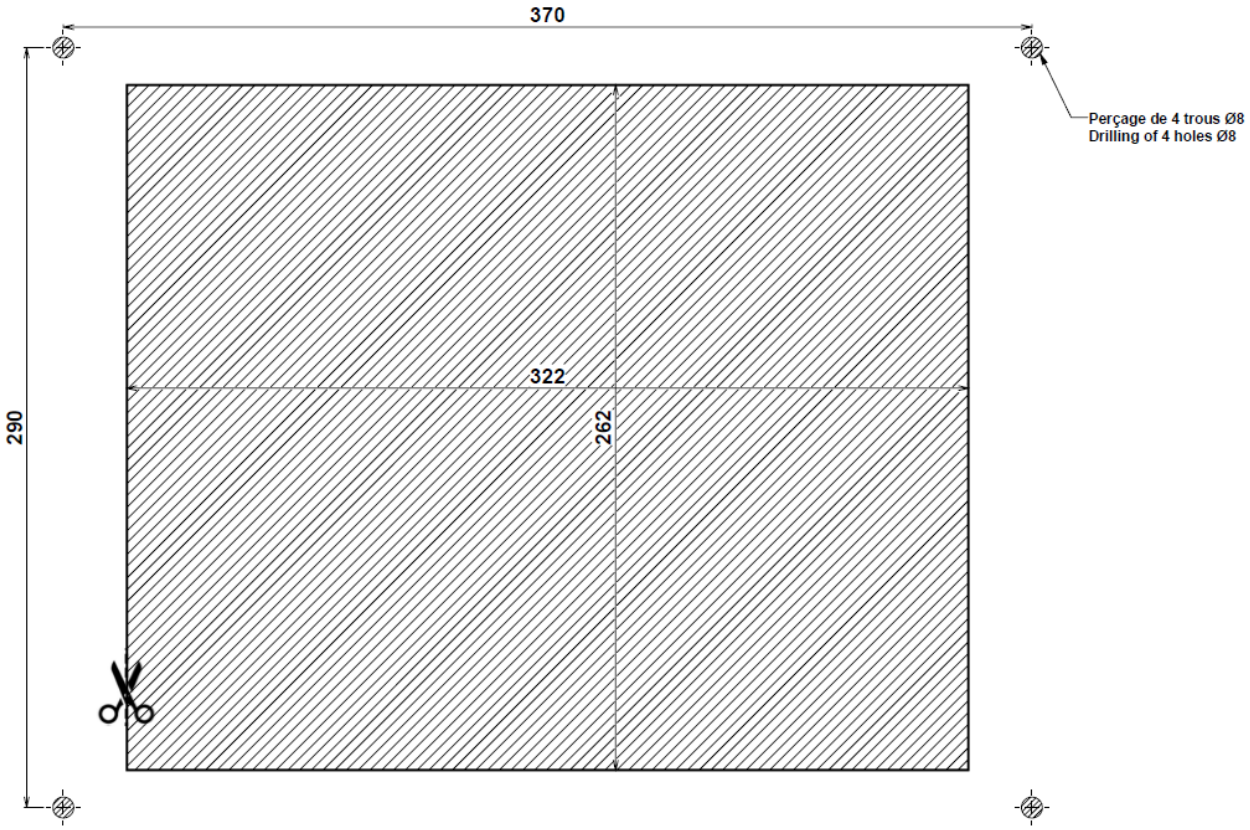
3.2.3. Dimensions du coffret additionnel EVO+



3.2.4. Dimensions du coffret déporté



3.2.5. .Plan de découpe cabine pour intégration du kit vitre



Découpe pour l'ensemble cabine => coffret déporté CYCLO EVO
Cutout for the cabin assembly => CYCLO EVO remote box
Échelle 1:1
Maßstab 1:1

3.3. Réseau et communication

3.3.1. Fichier et communication en mode réseau

Introduction

Cette section contient les informations nécessaires pour utiliser facilement le module de communication optionnel pour afficher et contrôler le Cyclomix® Evo via une liaison réseau.

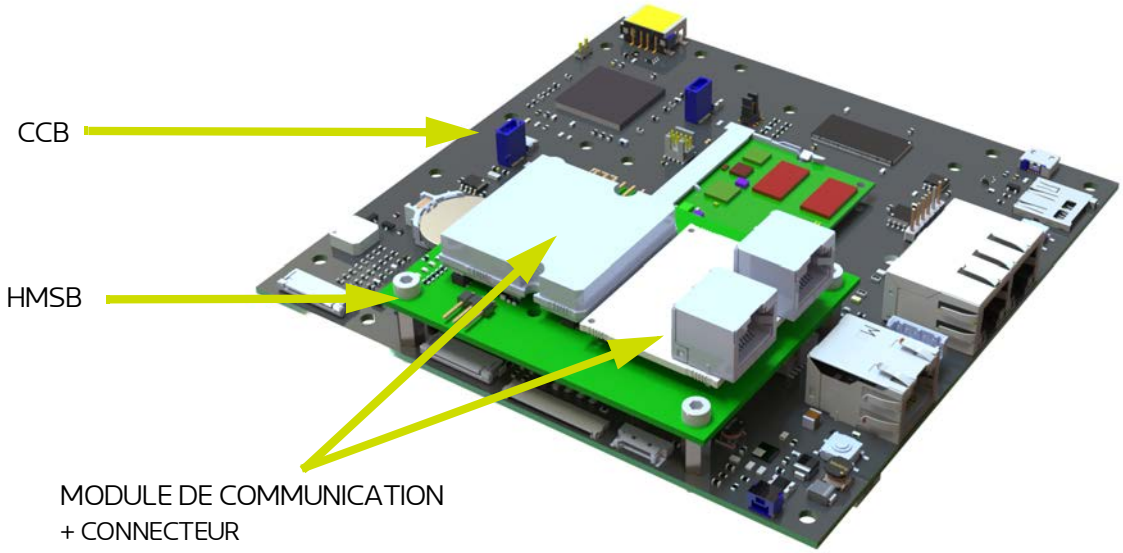
Description

En mode auto (réseau), un automate ou un robot pilote la Cyclomix® Evo.

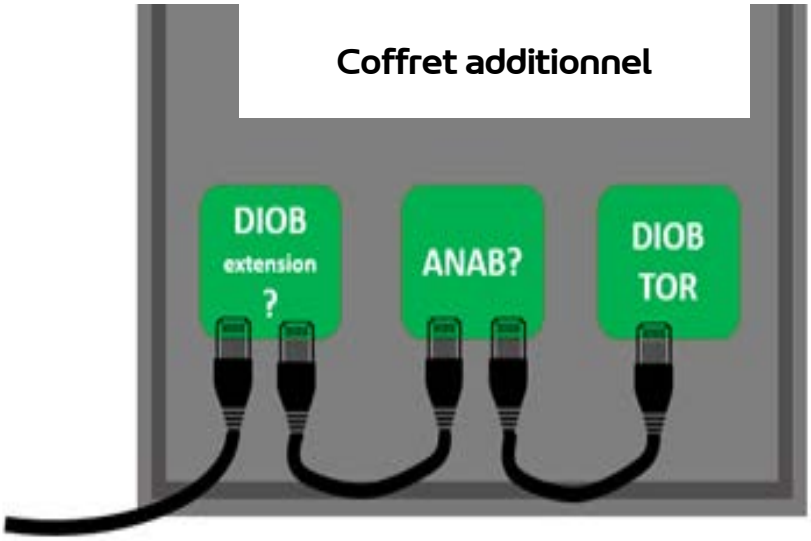
Il communique avec le Cyclomix® Evo à l'aide du module de communication réseau ajouté sur la CPU (CCB).

Ce module de communication spécifique à **SAMES** existe en différents protocoles : Ethernet IP, Profinet, Modbus, CC-Link.

Installation de la carte

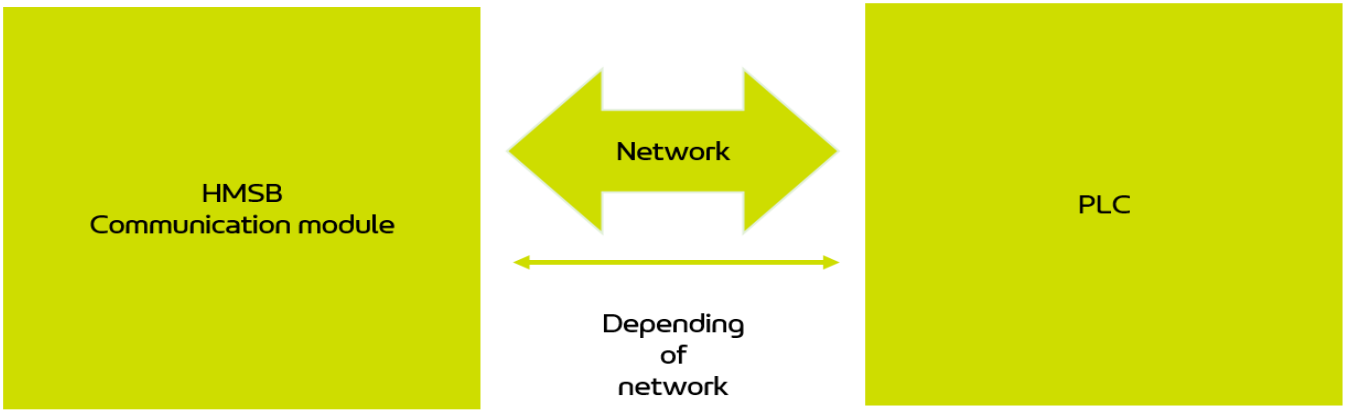


Installation de la carte DIOB pour échange en TOR
Cette carte doit être installer en dernière position sur le réseau EtherCAT de la machine.



Pour utiliser la carte DIOB comme carte de communication, assurez-vous que les switchs de la carte sont positionnées: seul le switch n°2 est réglé sur ON.
Scannez le bus à la page 14 du menu de maintenance. Vous devriez voir la carte comme "ROBOT Dig. I/O". Ensuite, vous pouvez maintenant télécharger cette nouvelle configuration et démarrer le bus.

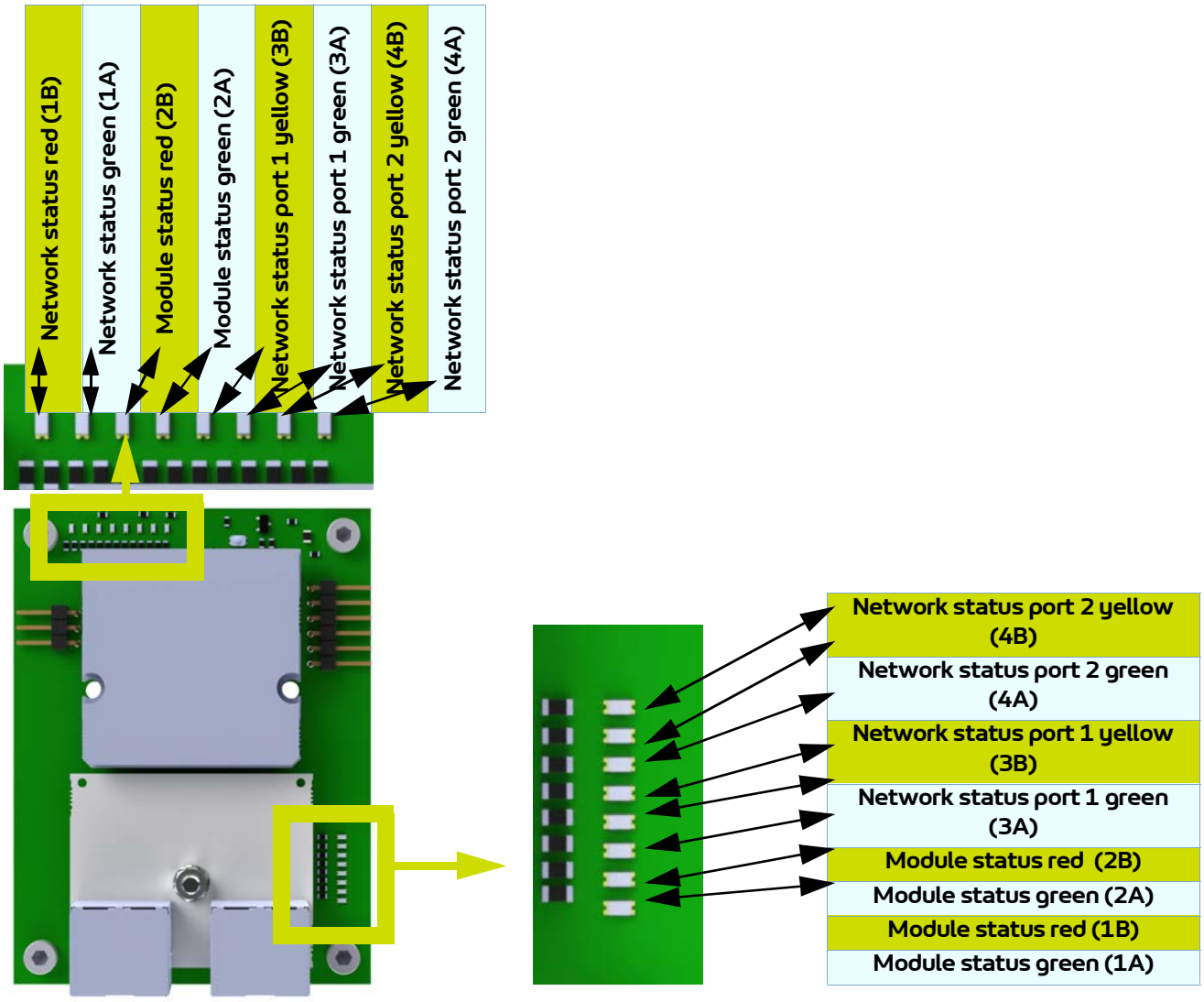
Synoptique



Caractéristiques

Module Ethernet IP

Vue du module RJ45



Le câble Ethernet peut être connecté aux deux ports.

État du réseau Ethernet IP

LED d'état du réseau

État de la LED	Description
Arrêt	Pas d'alimentation ou pas d'adresse IP
Vert	En ligne, une ou plusieurs connexions établies (CIP classe 1 ou 3)
Vert, clignotant	En ligne, aucune connexion n'a été établie.
Rouge	Duplication de l'adresse IP, erreur fatale.
Rouge, clignotant	Une ou plusieurs connexions ont été interrompues (CIP classe 1 ou 3).

Liaison/activité LED 3/4

État de la LED	Description
Arrêt	Pas de lien, pas d'activité
Vert	Liaison (100 Mbit/s) établie
Vert, clignotant	Activité (100 Mbit/s)
Jaune	Liaison (10 Mbit/s) établie
Jaune, scintillant	Activité (10 Mbit/s)

État du module

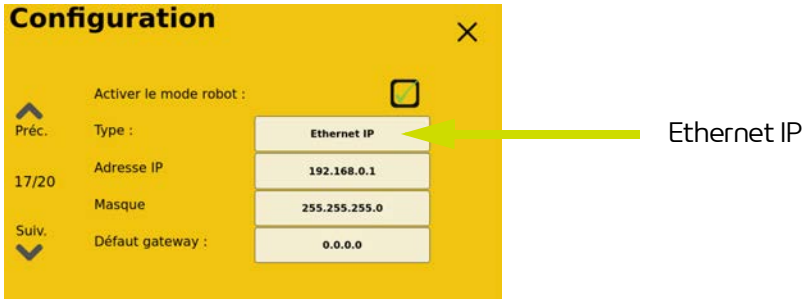
État de la LED	Description
Arrêt	Pas de puissance
Vert	Contrôlé par un scanner en état de marche et, si la fonction CIP Sync est activée, l'heure est synchronisée avec un système de gestion de l'information (CIP). Horloge du Grand Maître.
Vert, clignotant	Non configuré, Scanner en état de veille, ou, si CIP Sync est activé, l'heure est synchronisée avec le système de gestion de l'information. Horloge du Grand Maître.
Rouge	Erreur majeure (état EXCEPTION, erreur FATAL, etc.)
Rouge, clignotant	Faute(s) récupérable(s). Le module est configuré, mais les paramètres enregistrés diffèrent des paramètres actuellement utilisés.

Paramétrage Ethernet IP

Pour l'IP Ethernet, il est nécessaire de définir une adresse IP et un masque de sous-réseau.

L'adresse IP doit se situer dans la même plage que l'adresse IP du système PLC.

Ces paramètres peuvent être réglés à la page 17 du menu Configuration sur l'écran du Cyclomix® Evo.



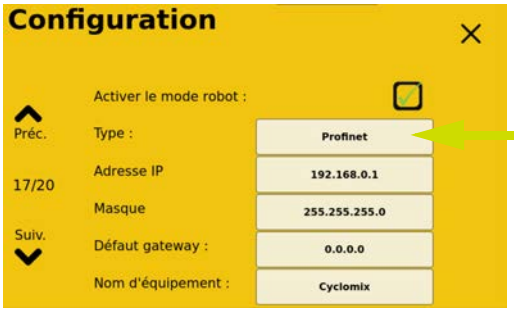
Pour EtherNet IP, les caractéristiques d'un appareil sont stockées dans un fichier de données ASCII avec le suffixe EDS. Ce fichier est utilisé par les outils de configuration PLC lors de la mise en place de la configuration du réseau (avec l'ID d'instance pour l'entrée PLC =100, et l'ID d'instance pour la sortie PLC =150).

Ce fichier de configuration peut être téléchargé à partir de www.sames.com

Réseau Profinet

Un nom de station et une adresse IP doivent être attribués au module pour qu'il puisse participer à PROFINET

Ces paramètres peuvent être réglés à la page 17 du menu Configuration sur l'écran du Cyclomix® Evo.



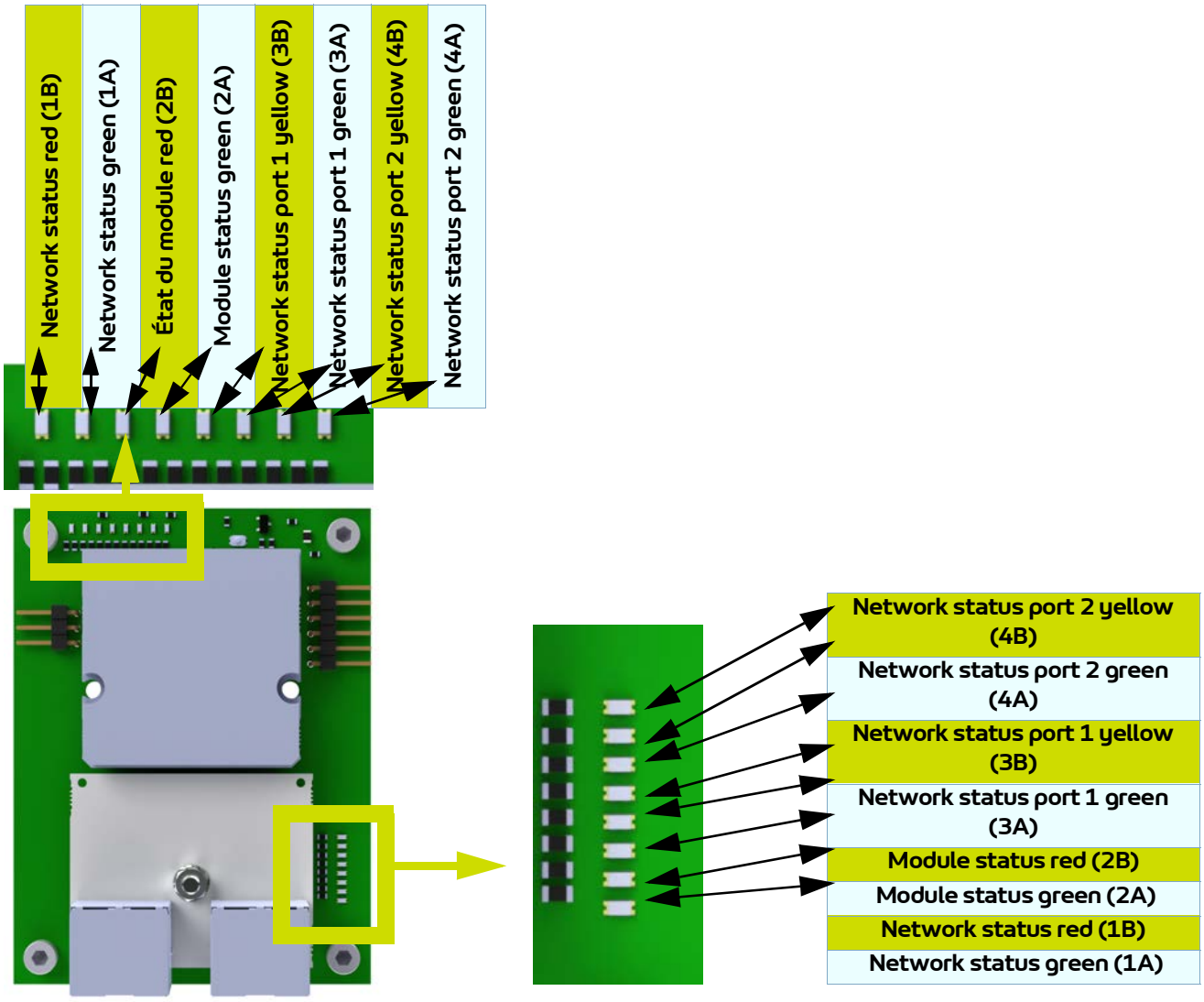
Profinet

Pour le PROFINET, les caractéristiques de l'équipement sont stockées dans un fichier de données XML.

Ce fichier, appelé "GSD", est utilisé par les outils de configuration PROFINET lors de la configuration du réseau.

Ce fichier de configuration peut être téléchargé à partir de www.sames.com

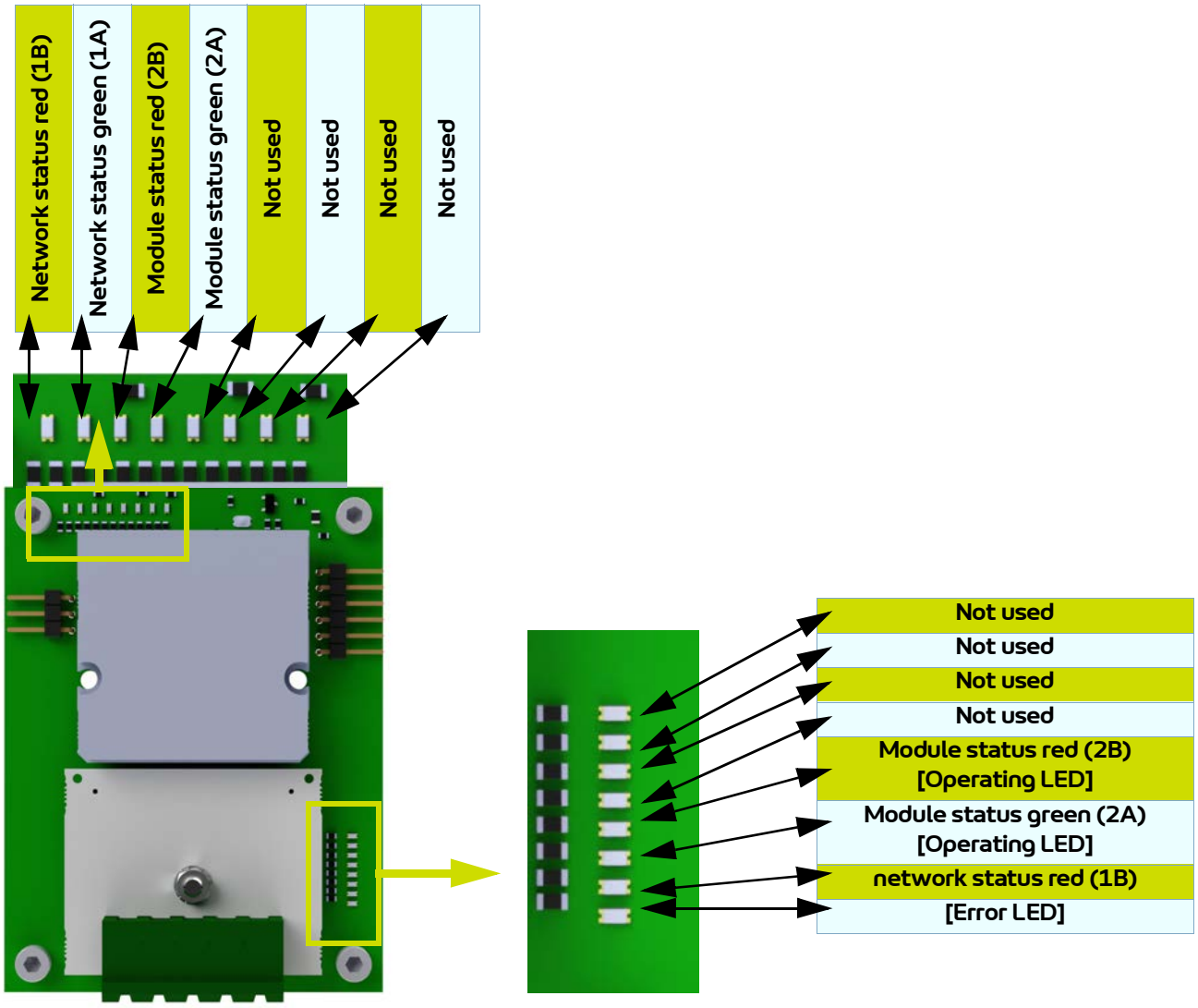
Vue du module RJ45



Le câble Ethernet peut être connecté aux deux ports.

Réseau CC-Link

Vue du module



LED de fonctionnement

État de la LED	Indication / Description
Arrêt	Pas de participation au réseau, état de temporisation (pas d'alimentation)
Vert	Participation, fonctionnement normal
Rouge	Défaut majeur (erreur FATALE)

LED d'erreur

État de la LED	Description
Arrêt	Aucune erreur détectée (pas de courant)
Rouge	(Exception ou événement FATAL)
Rouge, clignotant	Erreur CRC (scintillement temporaire)
Rouge, clignotant	Le numéro de la station ou le débit en bauds a changé depuis le démarrage (clignotant)

Connecteur CC-Link

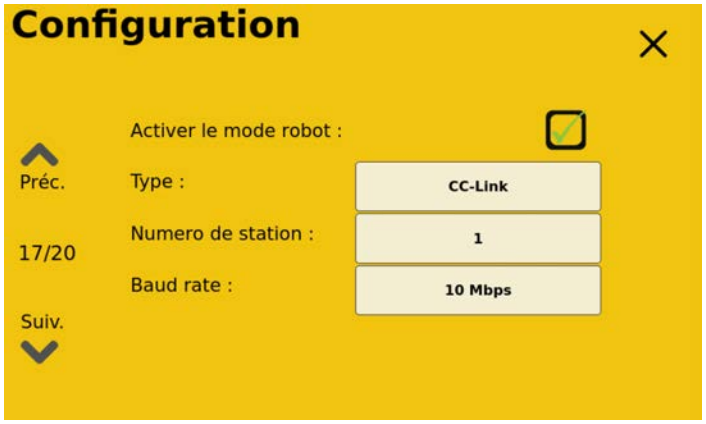
Connecteur	Description	Commentaires
1	DA	Positif RS485 RxD/TxD
2	DB	Négatif RS485 RxD/TxD
3	DG	Masse du signal
4	SLD	Blindage du câble
5	FG	Terre fonctionnelle

Réglage CC-Link

Sur CC-Link, chaque appareil du réseau doit se voir attribuer un numéro de station unique. Le numéro de station le plus élevé possible dépend du nombre de stations occupées. Trois stations sont occupées par le module de communication.
La version 2 de CC-Link est utilisée avec 4 cycles d'extension pour avoir une plus grande taille de données (320 bits et 48 mots).
Seuls les mots sont utilisés pour les données de processus, mais les 16 derniers bits de la zone des bits sont utilisés pour l'échange de drapeaux (& 4.1) afin de démarrer le réseau.

- 156 kbps.
- 625 kbps
- 2,5 Mbps
- 5 Mbps
- 10 Mbps

La vitesse de transmission et le numéro de station peuvent être définis à la page 17 du menu Configuration de l'écran Cyclomix® Evo.

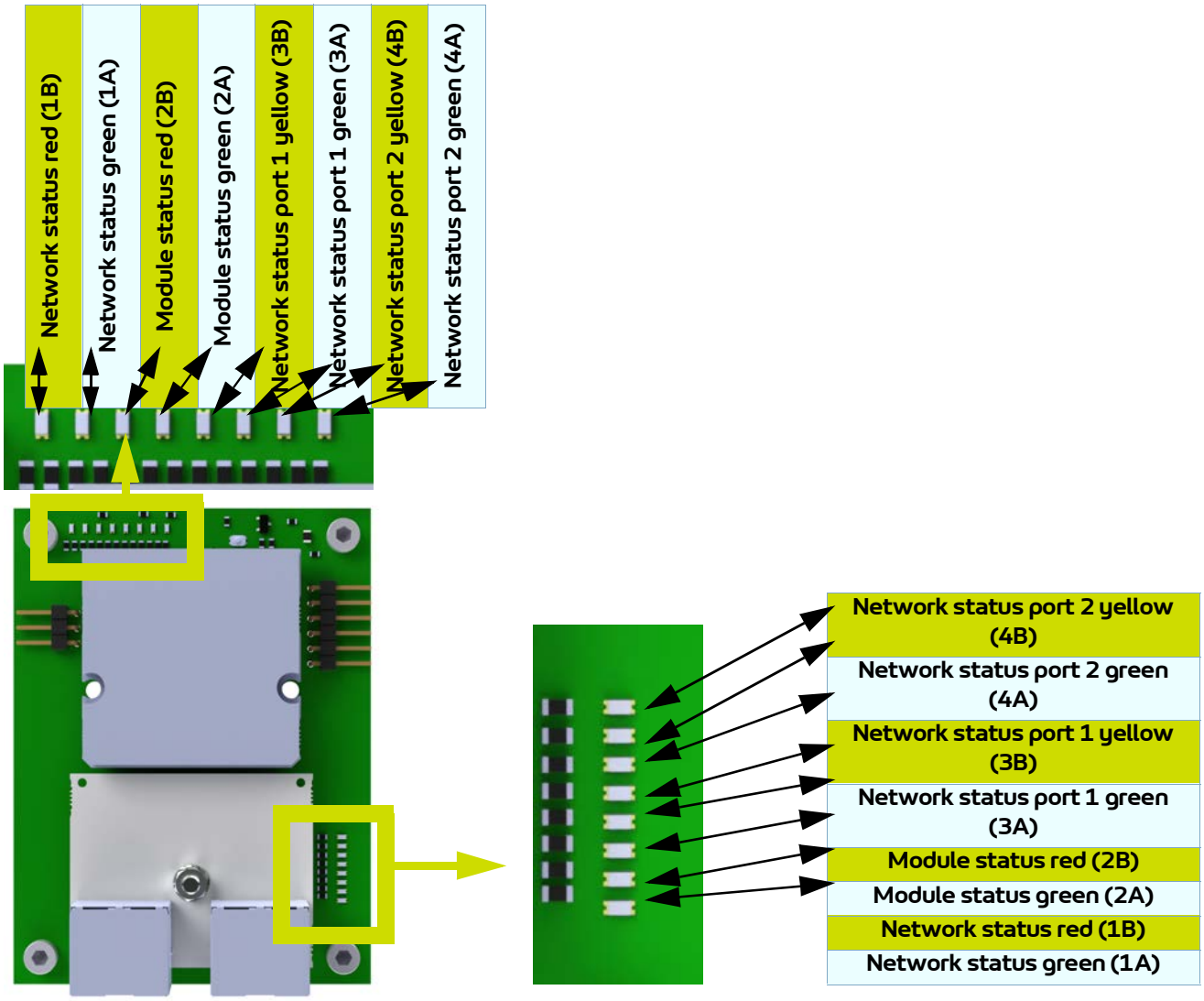


Chaque dispositif CC-Link est associé à un profil de système de la famille CC-Link (fichier CSP+), qui contient une description du dispositif et de ses fonctions.

Ce fichier de configuration peut être téléchargé à partir de www.sames.com

Réseau Modbus

Vue du module RJ45



Le câble Ethernet peut être connecté aux deux ports.

État du réseau Ethernet IP:

État de la LED	Description
Arrêt	Pas d'alimentation ou pas d'adresse IP
Vert	En ligne, une ou plusieurs connexions établies (CIP classe 1 ou 3)
Vert, clignotant	En ligne, aucune connexion n'a été établie.
Rouge	Duplication de l'adresse IP, erreur fatale.R
Rouge, clignotant	Une ou plusieurs connexions ont été interrompues (CIP classe 1 ou 3).

LED de liaison/activité 3/4

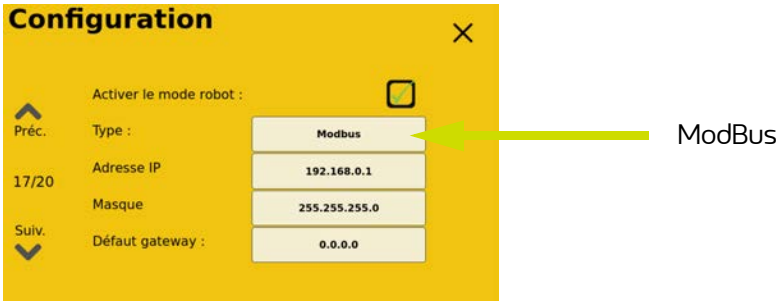
État de la LED	Description
Arrêt	Pas de lien, pas d'activité
Vert	Liaison (100 Mbit/s) établie
Vert, clignotant	Activité (100 Mbit/s)
Jaune	Liaison (10 Mbit/s) établie
Jaune, scintillant	Activité (10 Mbit/s)

État du module

État de la LED	Description
Arrêt	Pas de puissance
Vert	Contrôlé par un scanner en état de marche et, si la fonction CIP Sync est activée, l'heure est synchronisée avec un système de gestion de l'information (CIP). Horloge du Grand Maître.
Vert, clignotant	Non configuré, Scanner en état de veille, ou, si CIP Sync est activé, l'heure est synchronisée avec le système de gestion de l'information. Horloge du Grand Maître.
Rouge	Erreur majeure (état EXCEPTION, erreur FATAL, etc.)
Rouge, clignotant	Faute(s) récupérable(s). Le module est configuré, mais les paramètres enregistrés diffèrent des paramètres actuellement utilisés.

Paramétrage Modbus

Pour le Modbus, il est nécessaire de définir une adresse IP et un masque de sous-réseau.
L'adresse IP doit se situer dans la même plage que l'adresse IP du système PLC.
Ces paramètres peuvent être réglés à la page 17 du menu Configuration sur l'écran du Cyclomix® Evo.



Communication Digital IO avec DIOB*

Lorsque vous cochez la case, si aucun message d'erreur n'apparaît, votre machine est alors prête à communiquer avec un robot/PLC par l'intermédiaire de la carte DIOB TOR et de la DIOB principale (dans l'armoire principale).
* Seulement à partir de la version 1.8.0-RC.

Échange de données
Échange de données pour CC-Link uniquement
L'emplacement de la zone système se trouve à l'extrémité de la zone de bits. 16 bits sont réservés à cet usage.

Bit	Description		Bit	
15	(Réservé)		15	(Réservé)
14			14	
13			13	
12			12	
11	Prêt pour la télécommande	Fonctionnement normal si le niveau est élevé (pour la première fois) au moment où le PLC est en train de monter. Drapeau "Traitement initial des données terminé", en cours d'exécution s'il n'y a ni "Error Status", ni "Error reset request", ni "Initial Data Setting Request"). Le Cyclomix® Evo prend en compte les données du PLC	11	(Réservé)
10	Statut de l'erreur	L'événement de diagnostic existe - ce drapeau reste en place jusqu'à ce que l'automate ait acquitté l'événement par le biais de la «demande de réinitialisation d'erreur».	10	Demande de réinitialisation d'erreur
9	Réglage initial des données terminé	L'automate maître demande un "Initial Demande de paramétrage des données". Effacé au front descendant de la requête PLC.	9	Demande de réglage des données initiales
8	Demande de traitement initial des données	Le Cyclomix® Evo demande une "Demande de traitement initial des données". Lorsqu'il reçoit la réponse, il passe en mode "Remote READY".	8	Traitement initial des données terminé
7	(Réservé)		7	(Réservé)
6			6	
5			5	
4			4	
3			3	
2			2	
1			1	
0			0	

Avant d'échanger des données de processus (à chaque début de communication), l'automate doit répondre au "Initial Data Processing Request" en mettant le "Initial Data Processing Complete" à 1 afin que le module de communication du Cyclomix® Evo passe à l'état Remote READY.
Le module Cyclomix® Evo prend alors en compte les données du processus provenant de l'automate.

De l'automate ou robot vers Cyclomix® Evo

2 mots sont échangés entre l'automate et la Cyclomix® Evo.

	Étiquette	Description des paramètres
0	PLC_Command_1	Commandes demandées par l'automate (voir description ci-après)
1	PLC_Command_2	Commandes demandées par l'automate (voir description ci-après)

	PLC_Command_1	Détail de la commande PLC mot 0 en bit
15		
12		
13		
11		
10		
9		
8		
7		
6		
5	Pousser le pistolet de couleur 2	Régler le bit sur "1" pour démarrer l'optimisation de la peinture sur le pistolet 2 (hold).
4	Pousser le pistolet de couleur 1	Réglez le bit sur "1" pour lancer l'optimisation de la peinture sur le pistolet 1 (maintien).
3	Pistolet 2 ouvert	Mettre le bit à "1" pour indiquer que le pistolet 1 est ouvert (maintien).
2	Pistolet 1 ouvert	Mettre le bit à "1" pour indiquer que le pistolet 1 est ouvert (en attente).
1	Pistolet 2 en service	Réglez le bit sur "1" pour utiliser le pistolet en production.
0	Pistolet 1 en service	Réglez le bit sur "1" pour utiliser le pistolet en production.

	PLC_Command_2	Détail du mot de commande PLC 1 dans le bit
15	Réinitialiser la consommation	Mettre le bit à "1" pour effacer la consommation de la recette active.
14	Réinitialisation de l'alarme	Mettez le bit à "1" pour effacer les erreurs actives.
13		
12		
11	Rinçage de la machine	Mettre le bit à "1" pour effectuer un rinçage de la machine (maintien).
10		
9		
8	Rinçage de la production	Mettez le bit à "1" pour effectuer un rinçage de production (maintien).
7	Lancer la production	Mettre le bit à "1" pour lancer une production (hold).
6	Changer de couleur	Mettez le bit à "1" pour commencer un changement de couleur (maintien).
5	Numéro de recette	Numéro de la recette * (indice de recette) à lancer en production.
4		
3		
2		
1		
0		



****Numéro de recette: lors de la modification de la recette, vérifiez votre numéro de recette car il peut changer lors de l'ajout ou de la suppression de recettes.**

De la Cyclomix® Evo vers le robot ou automate

25 mots sont échangés entre le Cyclomix® Evo et l'automate.

	Étiquette	Description des paramètres	Unité
0	Flag_1	Informations sur l'état 1 (voir description ci-après)	-
1	Flag_2	Informations sur l'état 2 (voir description ci-après)	-
2	État de la machine	11 = Arrêt de la production, 12 = Amorçage en cours, 13 = Production, 14 = Rinçage de la production en cours, 15 = Rinçage de la machine en cours, 16 = Régénération en cours, 17 = Rinçage de la production, 18 = Rinçage de la machine, 10 = État inconnu	-
3	Flux de production	Flux de production actuel	cc* 10/min
4	Ratio A/B	Ratio A/B actuel	ratio* 100
5	Ratio A/C	Ratio A/C courant	ratio* 100
6	Recette actuelle	Numéro de recette réel sur la machine	-
7	Potlife pistolet 1	Durée de vie du mélange sur le pistolet 1	sec
8			
9	Potlife pistolet 2	Durée de vie du mélange sur le pistolet 1	sec
10			
11	Consommation A	Consommation actuelle A	cc
12			
13	Consommation B	Consommation actuelle B	cc
14			
15	Consommation C	Consommation actuelle C	cc
16			
17	Défauts_1	Informations sur le défaut_1 (voir description ci-après)	-
18	Défauts_2	Informations sur le défaut_2 (voir description ci-après)	-
19	Consommation économisée A	Dernière consommation A enregistrée de la recette actuelle	
20			
21	Consommation économisée B	Dernière consommation B enregistrée de la recette actuelle	
22			
23	Consommation économisée C	Dernière consommation C enregistrée de la recette actuelle	
24			

0	Flag_1	Détail du mot d'information d'état 1 0 dans le bit
15	Rinçage de la machine en cours	La Cyclomix® Evo est dans la machine à affleurer.
14	Pistolet d'alarme Potlife 2	La durée de Potlife a été atteinte sur le pistolet 2
13	Pistolet d'alarme Potlife 1	La durée de Potlife a été atteinte sur le pistolet 1
12	Erreur	Présence d'un défaut
11	Potlife inactif	La machine est en mode veille.
10	Nettoyage en machine	La machine est propre
9		
8		
7		
6		
5		
4	Maintenance à faire	La maintenance doit être effectuée sur au moins un élément.
3	En montée de teinte	La machine est en état de marche.
2	En mode automatique	La machine est en mode automatique, il est possible de contrôler la machine via le module réseau.
1	En production	La machine est en production.
0	Changement de couleur	La machine change de couleur.

1	Flag_2	Détail du mot d'information 1 de l'état 2 dans le bit
15		
14		
13		
12		
11		
10	Plus de peinture disponible pistolet 2	
9	Plus de peinture disponible pistolet 1	
8	Dump 2 en service *	
7	Dump 1 en cours d'utilisation *V	
6	Optimisation de la peinture en cours	
5	Production de rinçage en cours	
4	Avertissement Potlife gun 2	
3	Avertissement Potlife gun 1	
2	Pistolet 2 en service *	
1	Pistolet 1 en service *	
0	Régénération en cours	

*** Pendant la phase de montée de teinte, lorsque le robot doit ouvrir la vanne de purge rapide alors les bits dump X in use et Gun X in use sont activés. Lorsque le robot doit ouvrir le pistolet alors seul le bit Gun X in use**

est activé.

15	Défauts_1	Détail de l'information sur le défaut 1 mot 17 en bit
15		
14		
13	Alarme de faible débit	Le débit minimum est atteint.
12	Alarme de débit élevé	Le débit maximum est atteint.
11		
10		
9		
8		
7		
6		
5		
4		
3		
2	Écart de ratio	Le ratio moyen se situe en dehors des limites.
1	Alarme Potlife	Pour signaler que la durée de vie d'un pistolet a expiré.
0	Erreur de communication	Il y a une erreur dans le protocole.

16	Défauts_2	Détail du mot d'information 18 du défaut 2 dans le bit
15	Erreur EtherCAT	Erreur sur le réseau principal (EtherCAT)
14	Fuite vanne d'injection C	La valve d'injection C est fuyante: le débit n'est pas nul alors que la soupape d'injection est fermée.
13	Fuite vanne d'injection B	La valve d'injection B est fuyante: le débit n'est pas nul alors que la soupape d'injection est fermée.
12	Défaut circuit solvent C	L'état du capteur de débit SC n'est pas cohérent avec le débit du pistolet commutateur.
11	Chemin C fuyant	Le débit n'est pas nul alors que toute la machine est au ralenti.
10	Voie C non cohérente	L'état du capteur de débit C n'est pas cohérent avec le débit du pistolet commutateur.
9	Erreur d'étape de rinçage	L'étape de rinçage n'est pas correctement définie.
8	Étape de rinçage non définie pour le pistolet	Il n'y a pas d'étape de rinçage définie pour le pistolet demandé.
7	Erreur de recette	La recette n'est pas complète dans la base de données : composants de production.
6	Solvant B trajectoire non cohérente	Le chemin SB n'est pas cohérent: l'état du capteur de débit B n'est pas cohérent avec l'interrupteur de débit du pistolet.
5	Solvant A trajectoire non cohérente	Le chemin SA n'est pas cohérent: l'état du capteur de débit B n'est pas cohérent avec l'interrupteur de débit du pistolet.
4	Fuite de la voie B	Le débit n'est pas nul alors que toute la machine est au ralenti.
3	Fuite de la voie A	Le débit n'est pas nul alors que toute la machine est au ralenti.
2	Catalyseur sous pression	Catalyseur sous pression: lorsque la pression de B est inférieure à pression de A.
1	Chemin B non cohérent	Le chemin B n'est pas cohérent: l'état du capteur de débit B n'est pas cohérent avec l'interrupteur de débit du pistolet.
0	Chemin A non cohérent	Le chemin A n'est pas cohérent: l'état du capteur de débit A n'est pas cohérent avec l'interrupteur de débit du pistolet.

Mappage des données pour Modbus uniquement

Écriture/Lecture	Adresse	Description	Type	Taille	Unité
R	30002	État de la machine	Mot non signé	16 bits	-
R	30003	Flux de production	Mot non signé	16 bits	cc * 10/min
R	30004	Ratio A/B	Mot non signé	16 bits	ratio * 100
R	30005	Recette actuelle	Mot non signé	16 bits	-
R	30006	Potlife 1	Non signé mot double	32 bits	sec
R	30008	Potlife 2	Non signé mot double	32 bits	sec
R	30010	Défauts_1	Mot non signé	16 bits	-
R	30012	Défauts_2	Mot non signé	16 bits	-
R	30013	Ratio A/C	Mot non signé	16 bits	ratio * 100
R	30014	Consommation A	Non signé mot double	32 bits	cc
R	30016	Consommation B	Non signé mot double	32 bits	cc
R	30018	Consommation C	Non signé mot double	32 bits	cc
R	30020	Consommation A sauvegardée	Non signé mot double	32 bits	cc
R	30022	Consommation B sauvegardée	Non signé mot double	32 bits	cc
R	30024	Consommation C sauvegardée	Non signé mot double	32 bits	cc
W	30039	PLC_Command_1	Mot non signé	16 bits	-
W	30040	PLC_Command_2	Mot non signé	16 bits	-
R	30041	Flag_1	Mot non signé	16 bits	-
R	30042	Flag_2	Mot non signé	16 bits	-

Mapping pour la communication TOR (par l'intermédiaire du DIOB)
Entrées

Carte	Entrée	Nom	Description
DIOB TOR	1	Code du programme bit 0	Le numéro de la recette choisie (de 1 à 31).
	2	Code de programme bit 1	
	2	Code de programme bit 2	
	4	Code de programme bit 3	
	5	Code du programme bit 4	
	6	Validation du programme	L'activation de cette entrée (après le réglage de la recette et du gun(s) used) lancera la nouvelle recette.
	7	Rinçage de la production	L'activation de cette entrée déclenchera un rinçage de la production.
	8	Rinçage de la machine	L'activation de cette entrée déclenche un rinçage de la machine.
	9	Utilisation du pistolet 1	Le réglage de cette entrée signale que le pistolet 1 sera utilisé dans le processus de production.
	10	Utilisation du pistolet 2	Le réglage de cette entrée signale que le pistolet 2 sera utilisé en production
1. DIOB	4	Ouverture du pistolet 1	Le réglage de cette entrée signale que le pistolet est ouvert. Cette information peut être envoyée par un commutateur de débit.
	5	Ouverture du pistolet 2	
	6	Pistolet d'optimisation de la peinture 1	L'activation de cette entrée lance l'optimisation de la peinture sur un pistolet (doit être configurée au préalable).
	7	Pistolet d'optimisation de la peinture 2	
	8	Lancer la production	Le réglage de cette entrée permet de lancer la production.
	9	Réinitialisation de l'alarme	L'activation de cette entrée réinitialise l'alarme en cours.

Sorties

Carte	Sortie	Nom	Description
	1	Pistolet 1 en service	Cette sortie indique si le pistolet 1 est utilisé par l'utilisateur actuel.
	2	Pistolet 2 en service	Cette sortie indique si le pistolet 2 est utilisé par l'utilisateur actuel.
	2	Dump 1 en cours d'utilisation	Cette sortie signale que le dump 1 est/doit être ouvert.
	4	Dump 2 en cours d'utilisation	Cette sortie signale que le dump 1 est/doit être ouvert.
	5	Fini le pistolet à peinture 1	Cette sortie signale la fin de l'optimisation de la peinture sur le pistolet 1.
	6	Fini le pistolet à peinture 2	Cette sortie signale la fin de l'optimisation de la peinture sur le pistolet 2.
	7	Potlife pistolet 1	Cette sortie signale l'avertissement Potlife sur le pistolet 1.
	8	Potlife pistolet 2	Cette sortie signale l'avertissement Potlife sur le pistolet 2.
	9	Ne pas utiliser	
	10	Ne pas utiliser	
	11	En cours Code bit du programme 0	Ces sorties envoient le code du programme de la recette en cours.
	12	En cours Code bit du programme 1	
	13	En cours Code bit du programme 2	
	14	En cours Code bit du programme 3	
	15	En cours Code bit du programme 4	
	16	Ne pas utiliser	
	17	Ne pas utiliser	
	18	Alarme	Cette sortie signale une alarme/erreur sur la machine.
	19	Nettoyage en machine	Cette sortie indique que la machine est propre.
	20	Mode robot activé	Cette sortie signale que la machine est prête à communication avec un robot ou un automate.
	21	Entretien à effectuer	Cette sortie signale que des travaux d'entretien doivent être effectués.
	22	Ne pas utiliser	

Carte	Sortie	Nom	Description
	23	Ne pas utiliser	
	24	Ne pas utiliser	
	25	Changement de couleur en cours	Cette sortie signale que la machine est en train de charger une nouvelle recette.
	26	Prime en cours	Cette sortie signale que la machine est en train d'amorcer une recette.
	27	Rinçage de la production en cours	Cette sortie indique que la machine est en rinçage production.
	28	Rinçage de la machine en cours	Cette sortie signale que la machine est en cours de rinçage.
	29	Régénération en cours	Cette sortie signale que la machine est en train de régénérer le ou les circuits.
	30	Production en cours	Cette sortie indique que la production est en cours.
	31	Optimisation de la peinture en cours	Cette sortie indique que l'optimisation de la peinture est en cours.
	32	Idle Potlife	La machine est à l'arrêt, prête à produire.

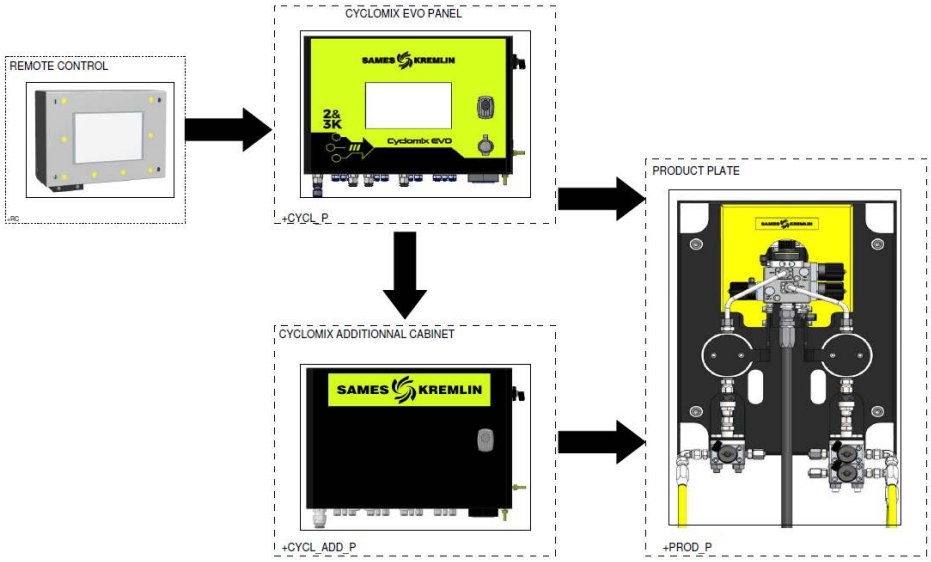
4. Schémas

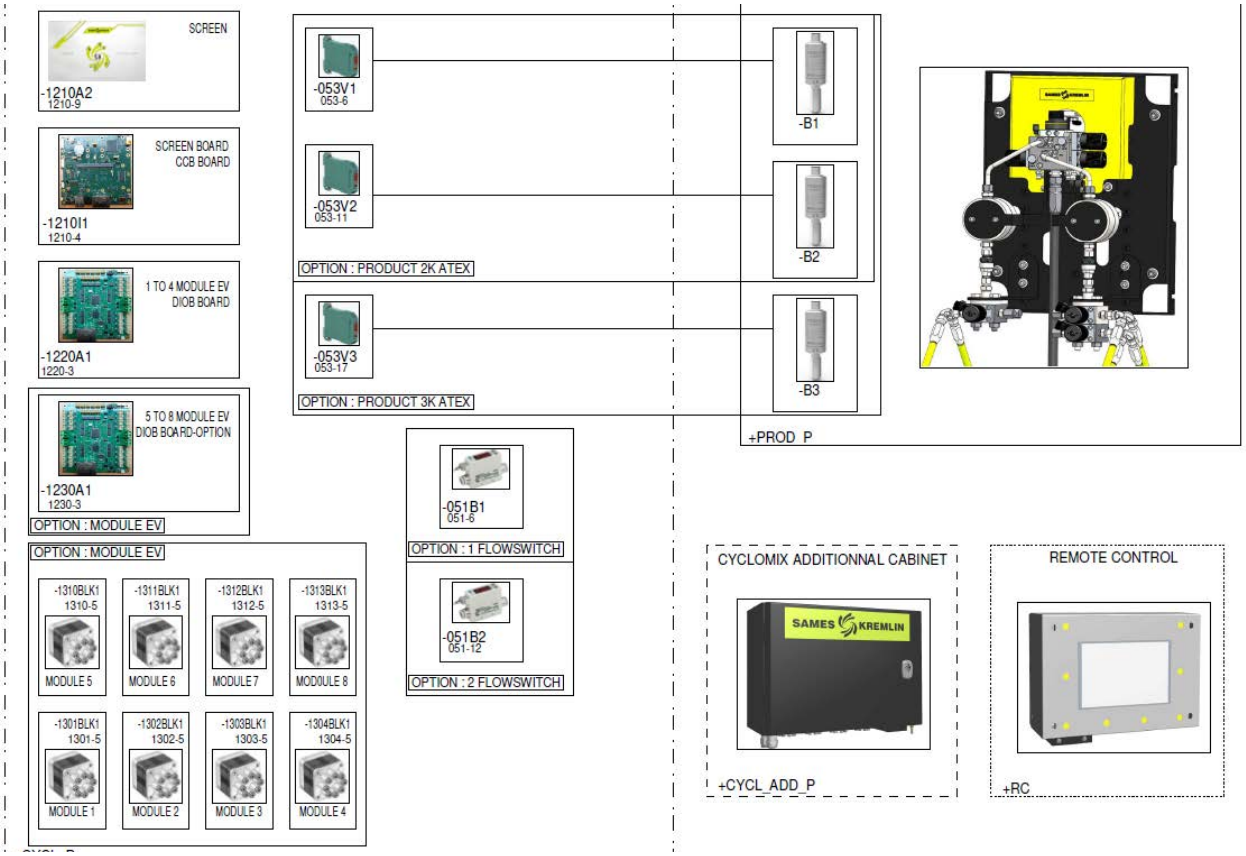
4.1. Schémas des fluides

Non applicable.

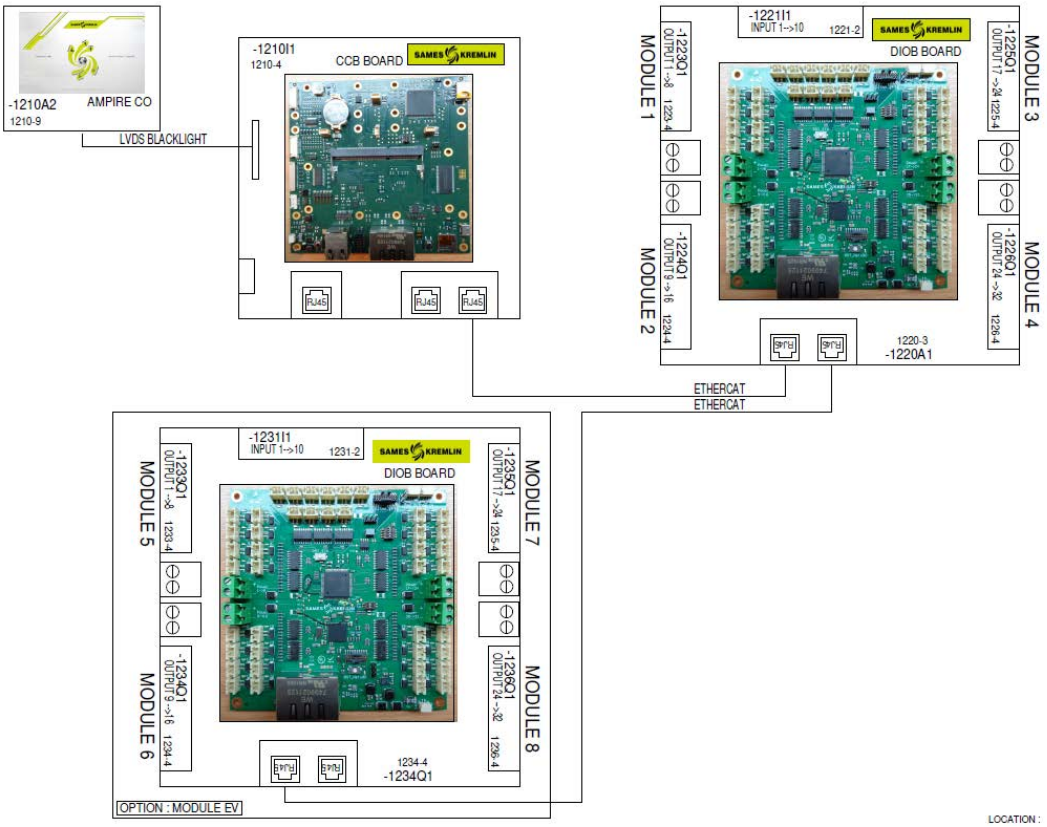
4.2. Schéma électrique

4.2.1. Coffret principal



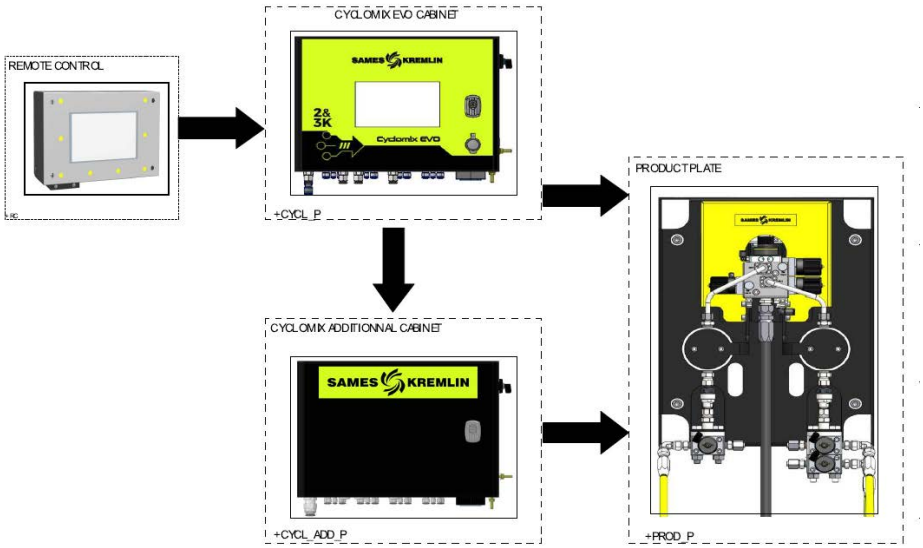


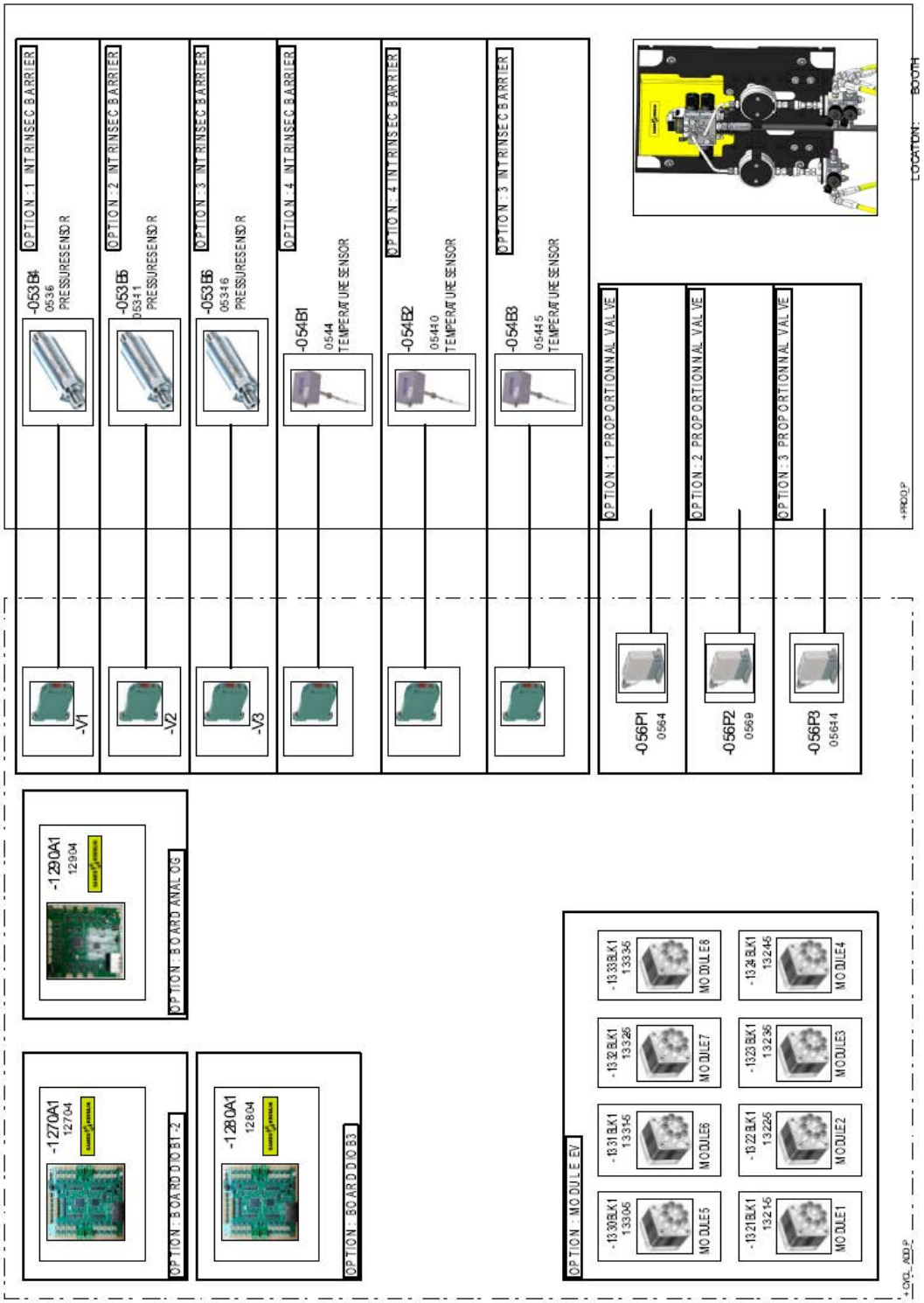
4.3. Synoptique réseau



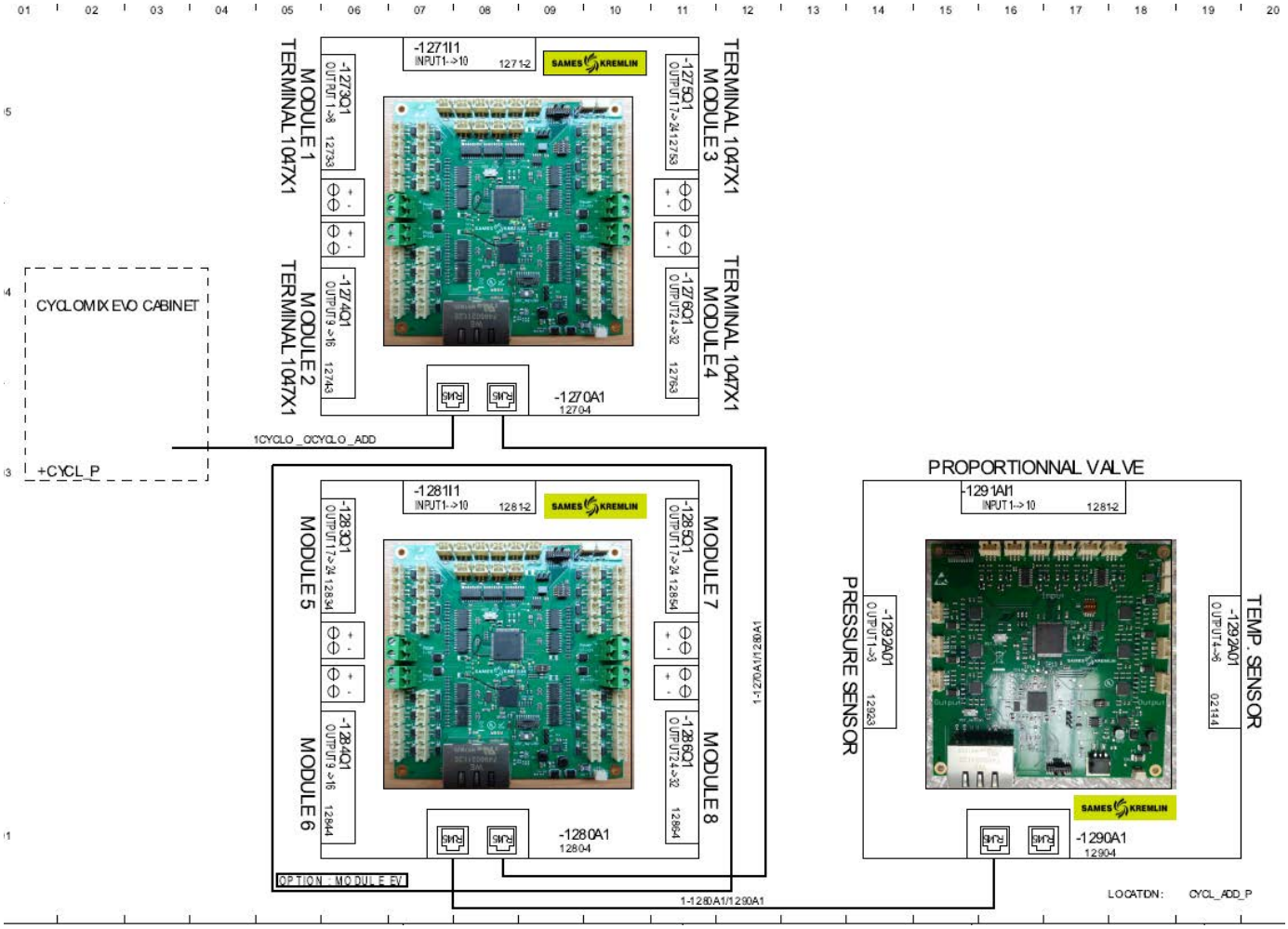
4.4. Coffret additionnel EVO+

4.4.1. Implantation



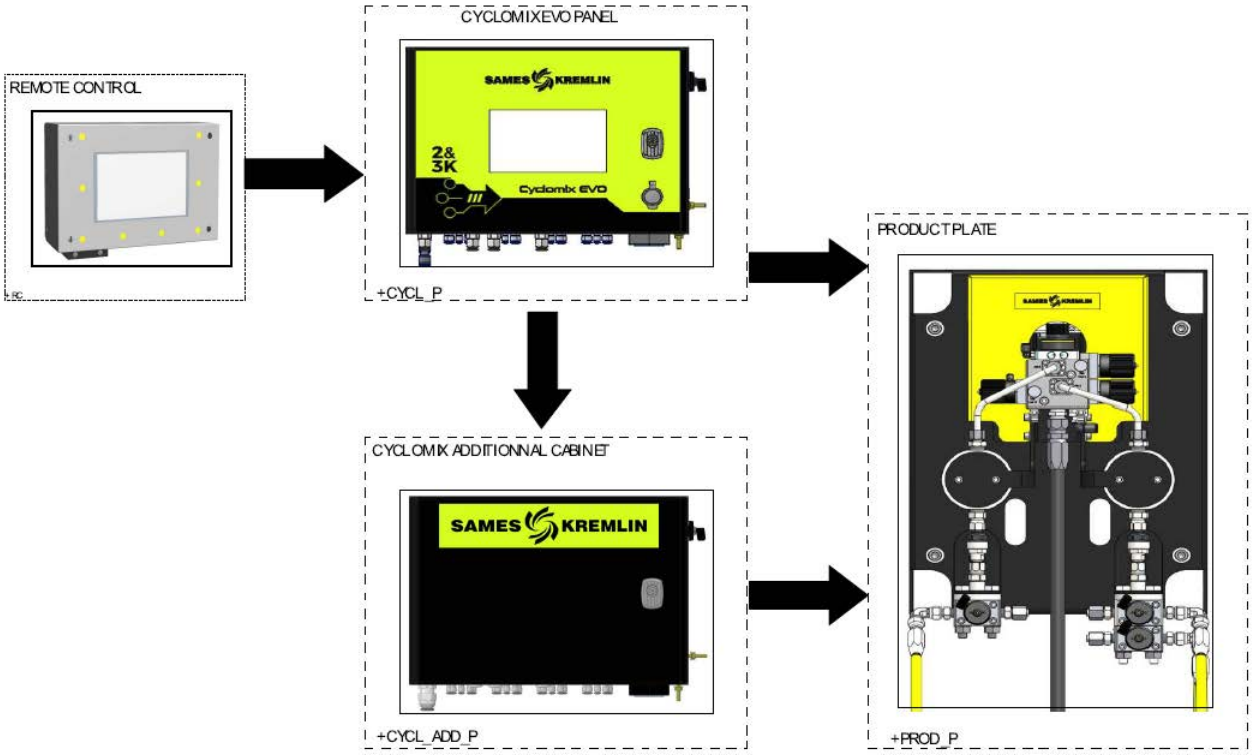

OPTION : 1 INTRINSEC BARRIER
-053B4
0536
PRESSURESENSOR
OPTION : 2 INTRINSEC BARRIER
-053B5
05341
PRESSURESENSOR
OPTION : 3 INTRINSEC BARRIER
-053B6
05346
PRESSURESENSOR
OPTION : 4 INTRINSEC BARRIER
-054B1
0544
TEMPERATURE SENSOR
OPTION : 4 INTRINSEC BARRIER
-054B2
05440
TEMPERATURE SENSOR
OPTION : 3 INTRINSEC BARRIER
-054B3
05445
TEMPERATURE SENSOR
OPTION : 1 PROPORTIONNAL VALVE
OPTION : 2 PROPORTIONNAL VALVE
OPTION : 3 PROPORTIONNAL VALVE
-056P1
0564
-056P2
0569
-056P3
05644
-V1
-V2
-V3
LOCATION : BOOTH
+PROD
-1290A1
12904
OPTION : BOARD ANALOG
-1270A1
12704
OPTION : BOARD DIO B1-2
-1280A1
12804
OPTION : BOARD DIO B3
OPTION : MODULE EV
-1330BLK1
13306
MODULE5
-1321BLK1
13216
MODULE1
-1331BLK1
13316
MODULE6
-1322BLK1
13226
MODULE2
-1332BLK1
13326
MODULE7
-1323BLK1
13236
MODULE3
-1333BLK1
13336
MODULE8
-1324BLK1
13246
MODULE4
+LOC_AD-P

4.4.2. Synoptique réseau

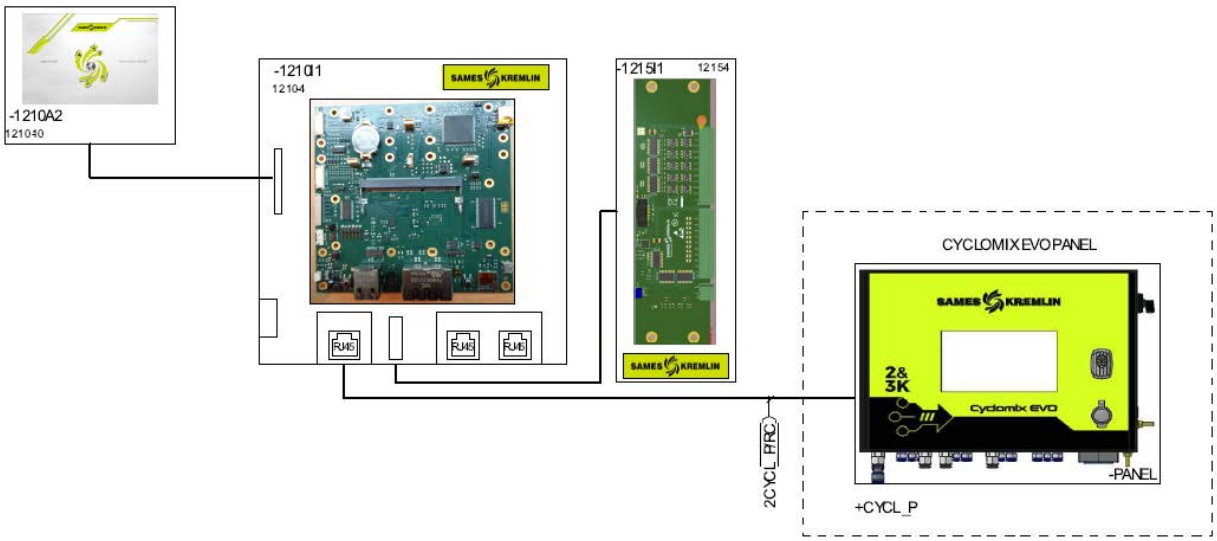


4.5. Coffret déporté

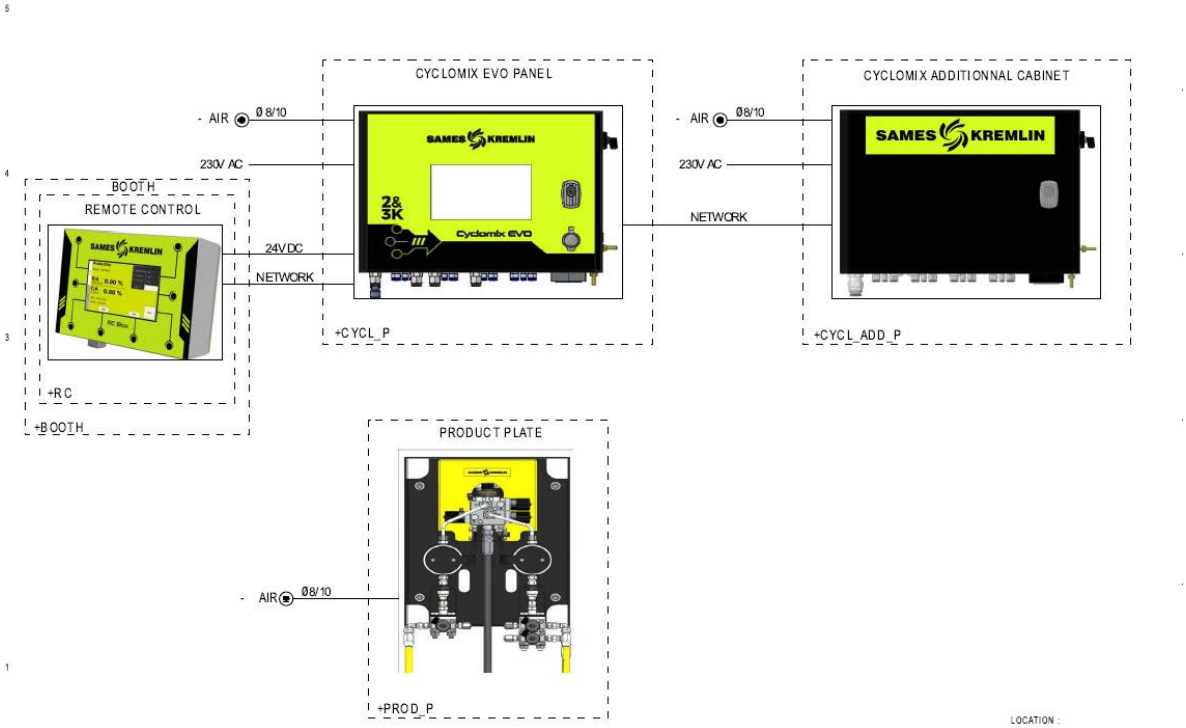
4.5.1. Implantation



4.5.2. Synoptique réseau



4.6. Synoptique général des coffrets



5. Démarrage

5.1. Outils

Outils et accessoires nécessaires:
Les outils énumérés ci-dessous sont recommandés pour l'installation et l'entretien de l'équipement.

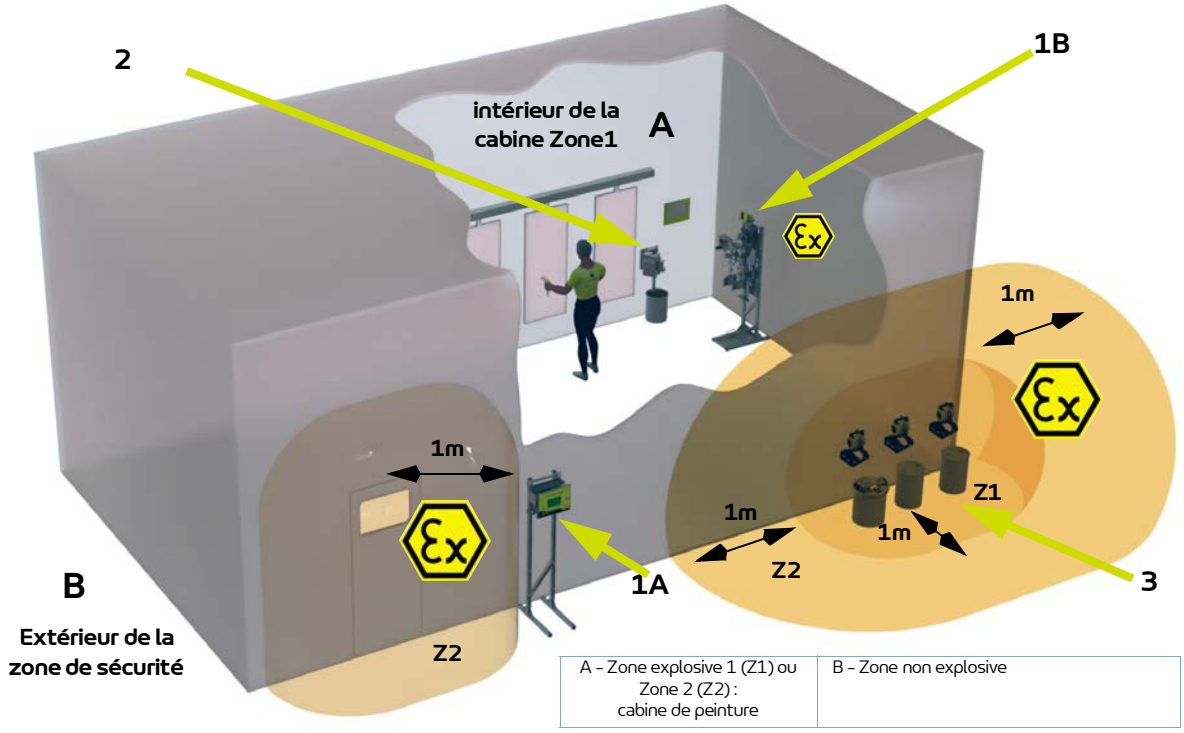
- Tournevis cruciforme.
- Un tournevis plat (petit, moyen, grand).
- Une clé plate de 17 mm.
- Une clé Allen (2,5 mm; 4 mm; 5 mm; 10 mm).
- Un crochet à joint torique.

5.2. Installation

Note: Les équipements sont testés dans l'air et dans l'eau pour vérifier le bon fonctionnement et l'étanchéité de tous les composants.

Pour les règles d'installation : voir § 1.5.1 page 20

5.2.1. Configuration de la partie du produit à l'intérieur et à l'extérieur de la cabine



Repère	Description
1A	Panneau de contrôle
1B	Plaque de produit
2	Boîte de rinçage
3	Pompes et accessoires

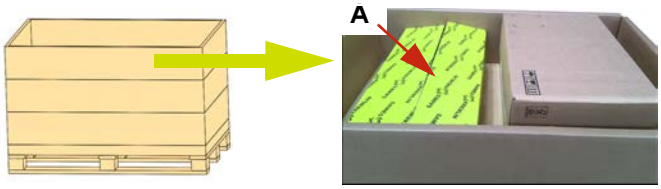
La distance de 1 m / 39.37" indiquée dans ce diagramme est donnée à titre indicatif et n'engage en rien la responsabilité de l'utilisateur **Sames**.
La délimitation exacte des zones relève de la responsabilité expresse de l'utilisateur, en fonction des produits utilisés, de l'environnement et des conditions d'utilisation.
La distance de 1 m peut être modifiée si l'analyse menée par l'utilisateur le nécessite.
(se référer à la norme EN 60079-10).

5.2.2. Installez les pieds lors du déballage du Cyclomix® Evo avec le cadre.



Reportez-vous à la fiche de montage du pied fournie avec l'équipement ou à la procédure ci-dessous.

- **Étape 1**:
  Dans la boîte d'emballage reçue:
  • Identifier la boîte (A) contenant le cadre Cyclomix® Evo.



2 positions possibles pour la boîte contenant le châssis selon la configuration du Cyclomix® Evo.
Position 1 = extension haute.
Position 2 =Extension basse.
Note : La boîte étant lourde, il est recommandé de la transporter à deux.
Il est conseillé de la vider de son contenu et d'assembler les composants progressivement.

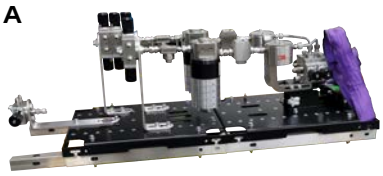


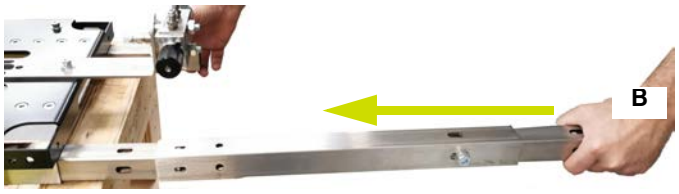
2 types de contenu selon le carton contenant le châssis, avec ou sans plateau.



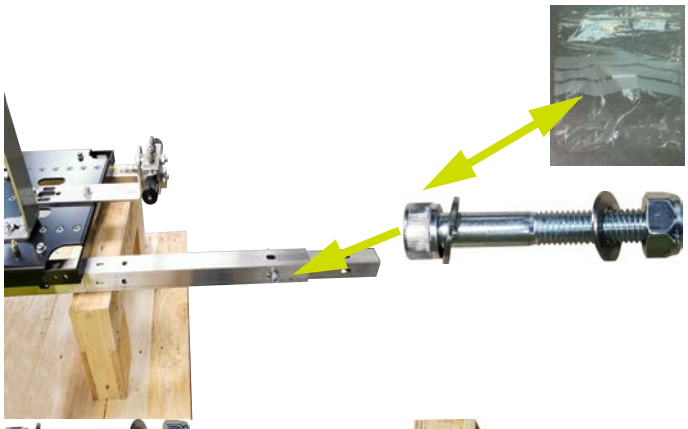


- **Étape 2**:
  Sur le Cyclomix® Evo (position horizontale), visuel A ci-contre, insérer et faire coulisser jusqu'en butée les éléments du pied comme indiqué sur le visuel B ci-contre.

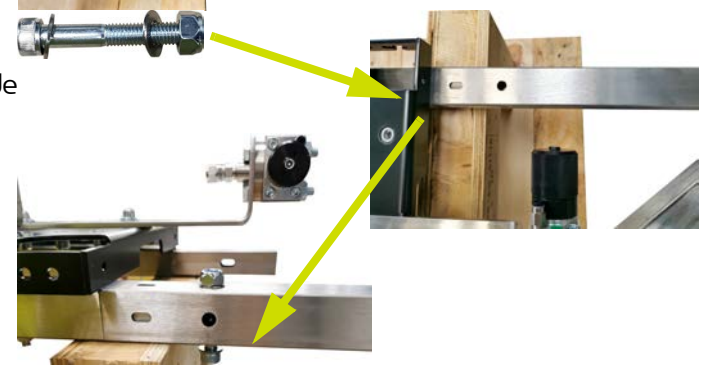


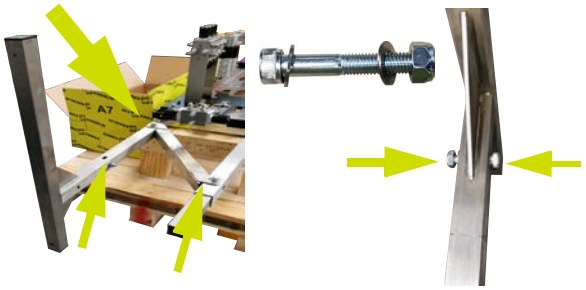


- **Étape 3**:
  Sortir du sac: vis et écrous. Fixer en vissant et en serrant les éléments d'emboîtement du pied.

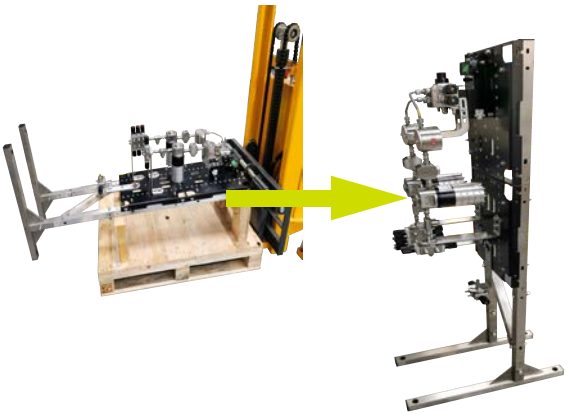


- **Étape 4**:
  Répétez cette opération pour chaque point de fixation des jambes du châssis.





- **Étape5**:
  Une fois les éléments serrés, 2 participants sont basculés en position verticale sur un sol plat Cyclomix® Evo.



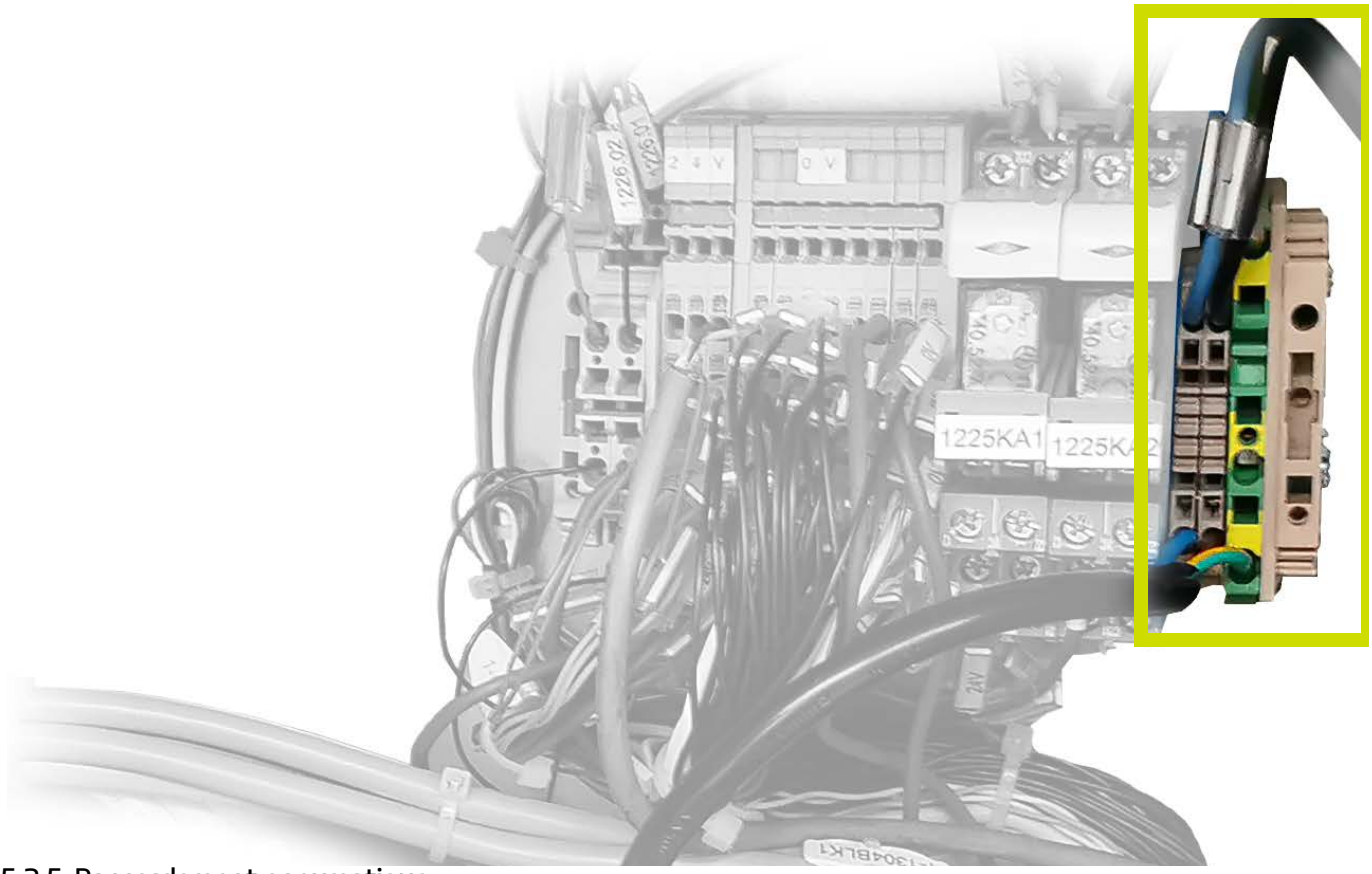
5.2.3. Procédure d'élingage sur Cyclomix® Evo





5.2.4. Raccordement électrique

La Cyclomix® EVO peut être alimentée avec une tension de 220V ou 110V.
Le raccordement électrique de la Cyclomix® EVO doit se faire suivant le schéma de câblage sur les borniers N et L situés à l'intérieur du coffret et prévus à cet effet.
Un câble à 3 fils (2 phases + terre) de 1,5mm² doit être utilisé.
Vérifier au préalable que celui-ci n'est pas endommagé.

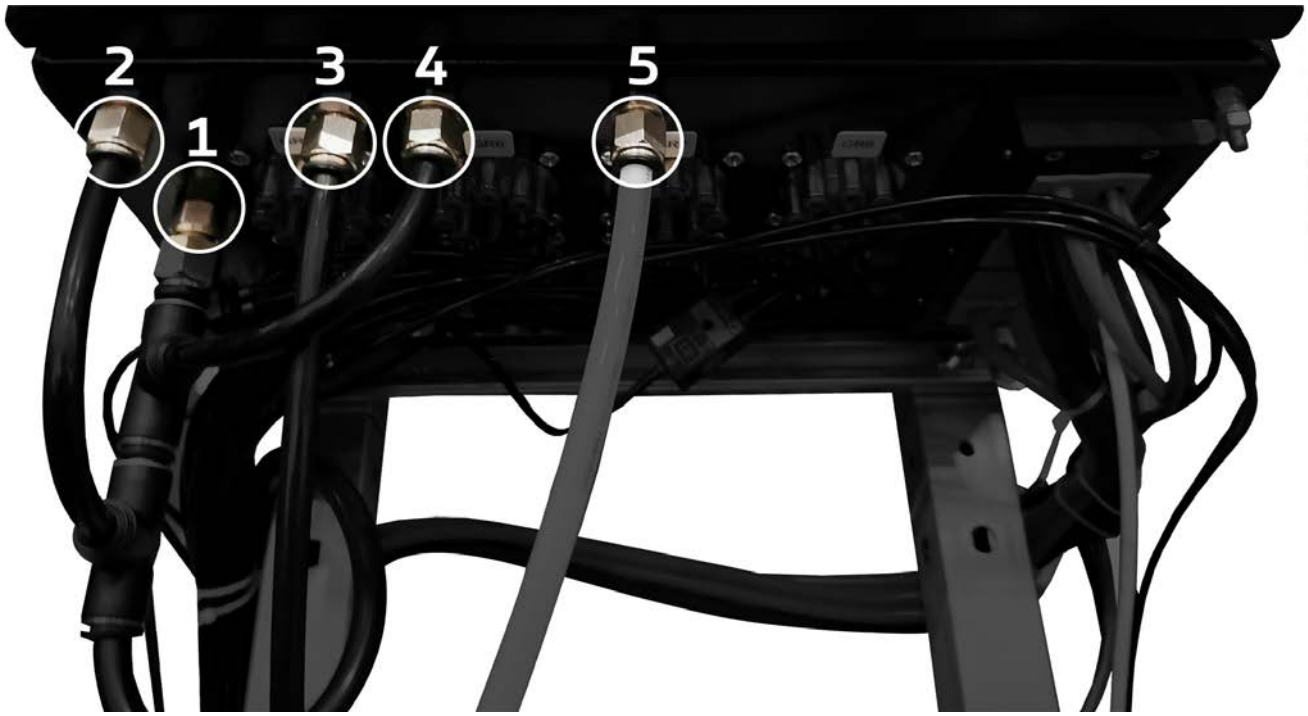


5.2.5. Raccordement pneumatique

L'alimentation en air comprimé doit être comprise entre 5.5 et 6.5b.
Une pression d'alimentation supérieure pourrait engendrer une détérioration plus rapide de certains composants comme les électrovannes.
L'air comprimé doit être exempt d'eau, d'huile et d'impureté conformément à la norme ISO 8573.1,2010 Classe 7.5.4.
L'alimentation pneumatique doit être raccordé sur le coffret de commande et sur la platine produit.

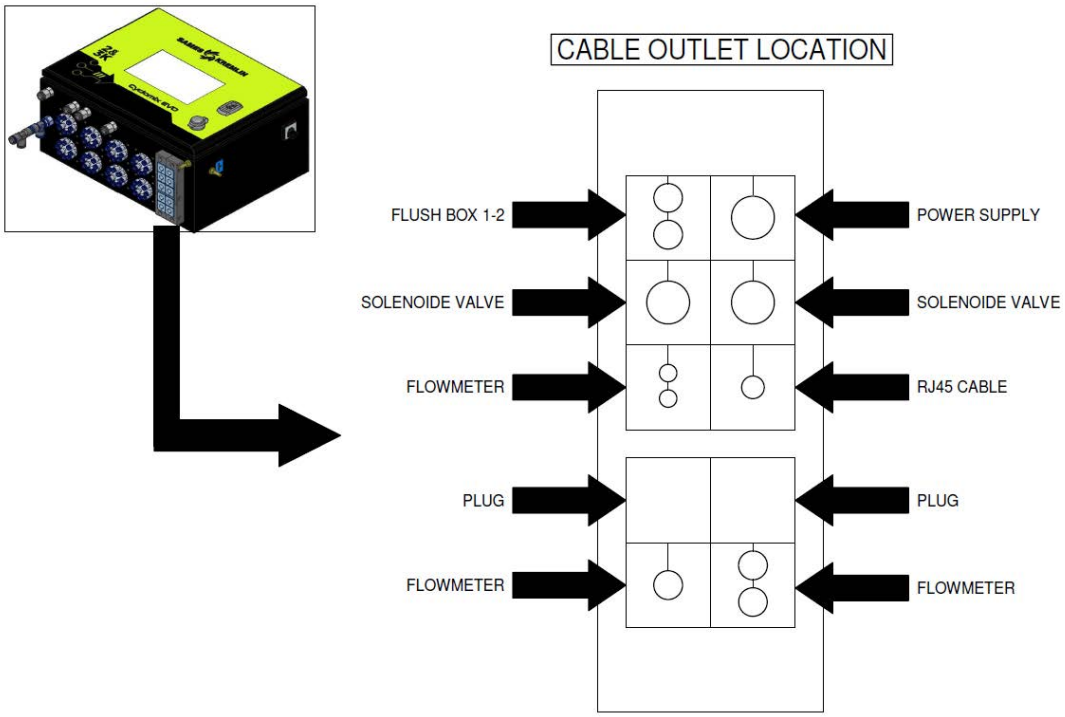
5.2.6. Alimentation en air du coffret

L'alimentation en air du coffret se fait avec un tuyau de diamètre 8x10 au niveau du raccord encliquetage situé sous le coffret.
Dans le cas où le coffret n'est pas équipé de débistat (mode AIRLESS ou automatique) alors l'alimentation se fera directement au niveau du repère 3 de l'image ci-dessous.
Dans le cas où le coffret est équipé d'un ou deux débistats alors l'alimentation se fait directement sur les TE de raccordement 4 ou 5.

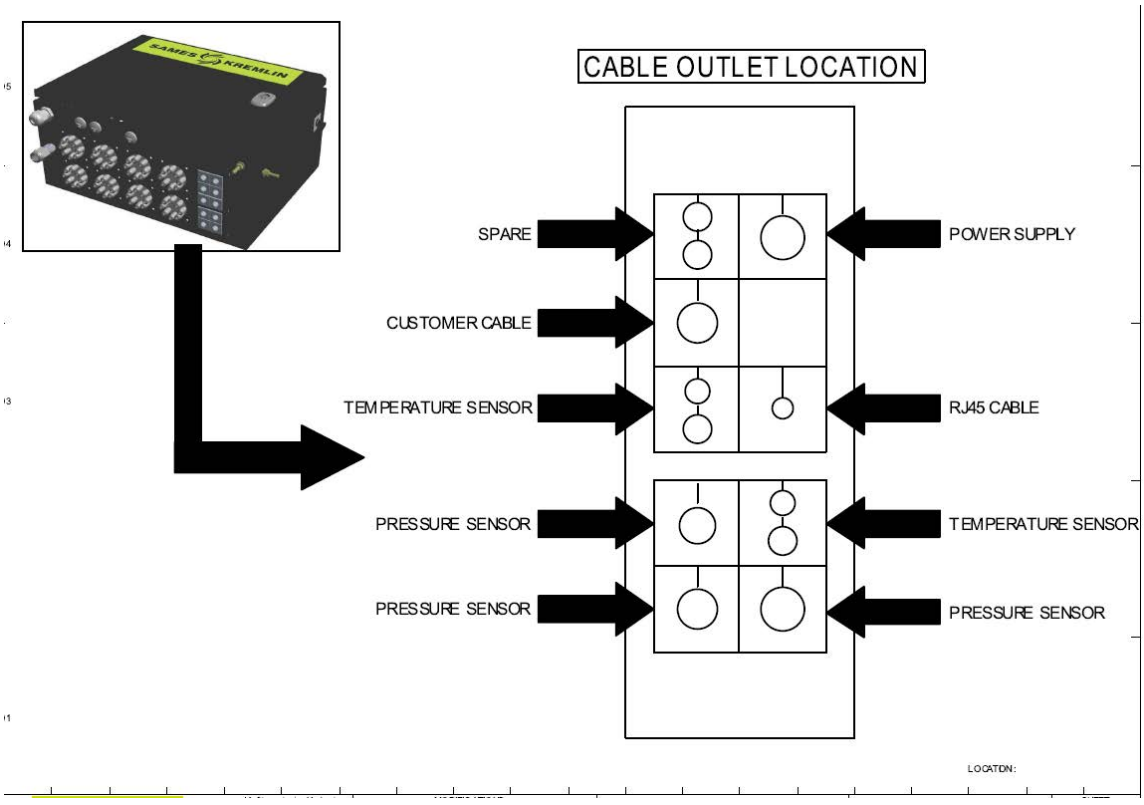


Objet	Description
1	Alimentation électrique de la boîte
2	Alimentation des débistats 1
3	Sortie d'air du débistat 1 vers le pistolet 1
4	Alimentation des débistats 2
5	Sortie d'air du débistat 2 vers le pistolet 2

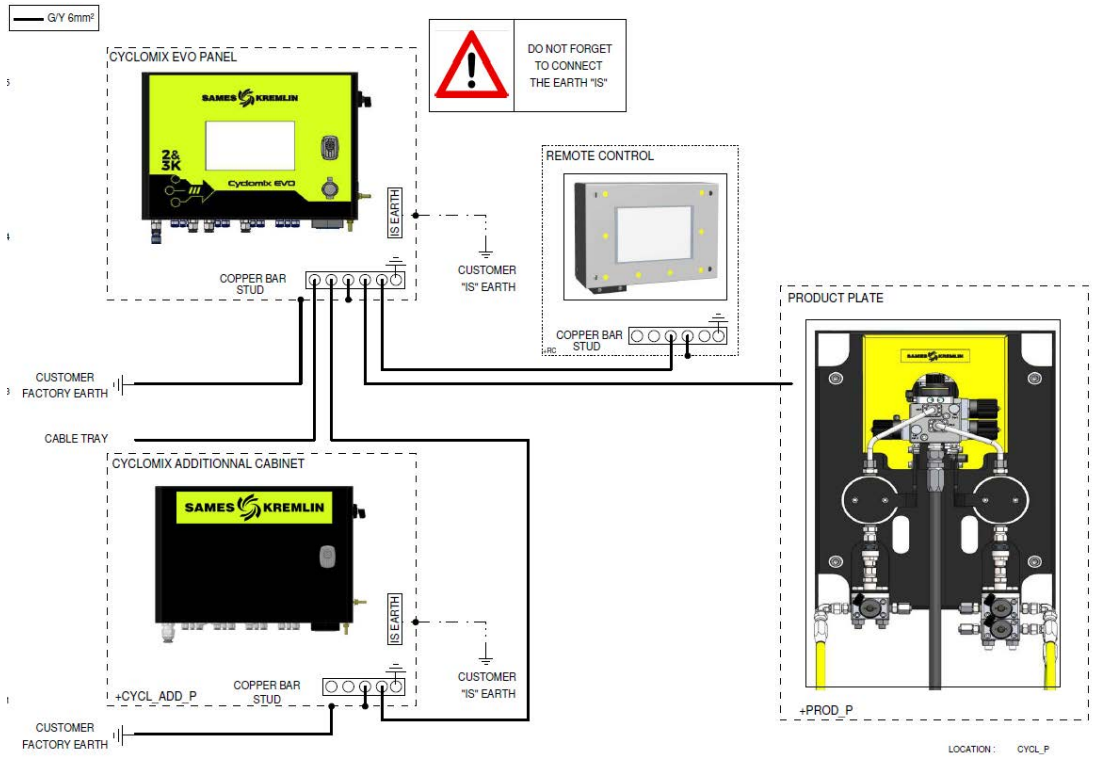
5.2.7. Emplacement des prises de câble dans le coffret principal



5.2.8. Emplacement des prises de câble du coffret additionnel

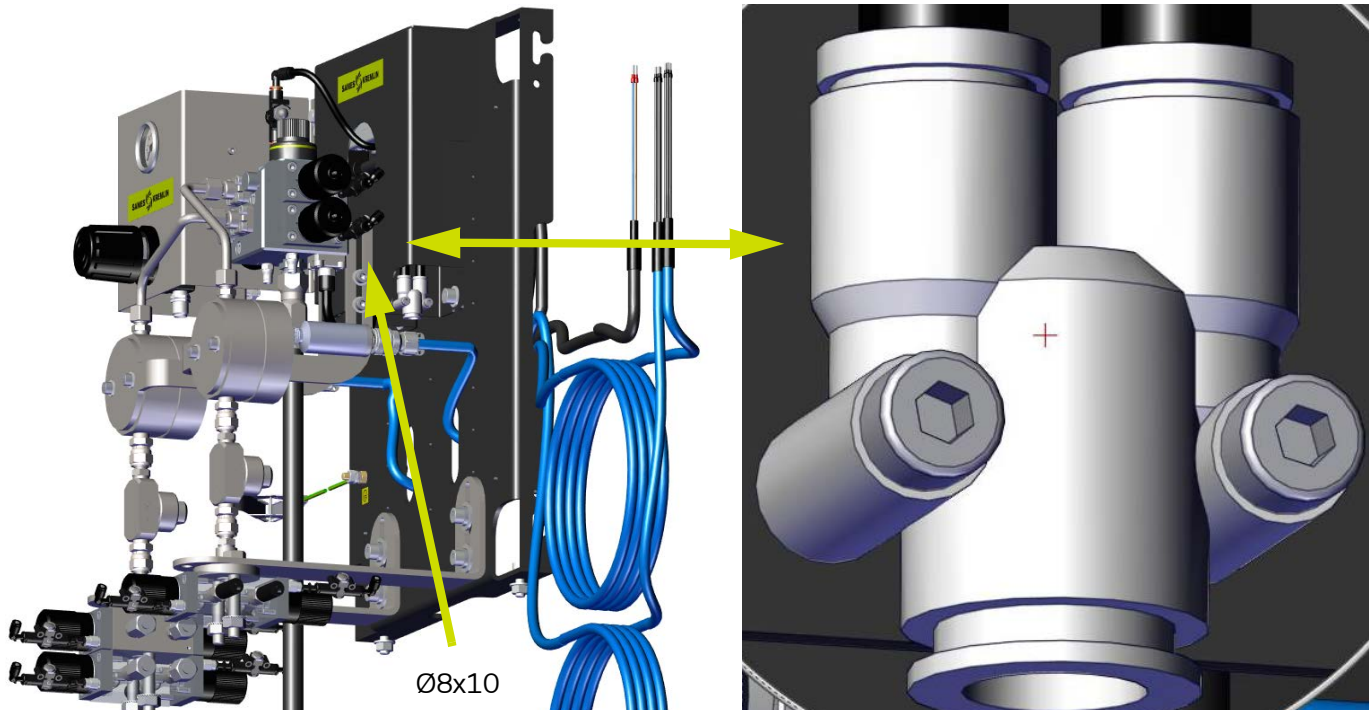


5.2.9. Liaisons équipotentielles



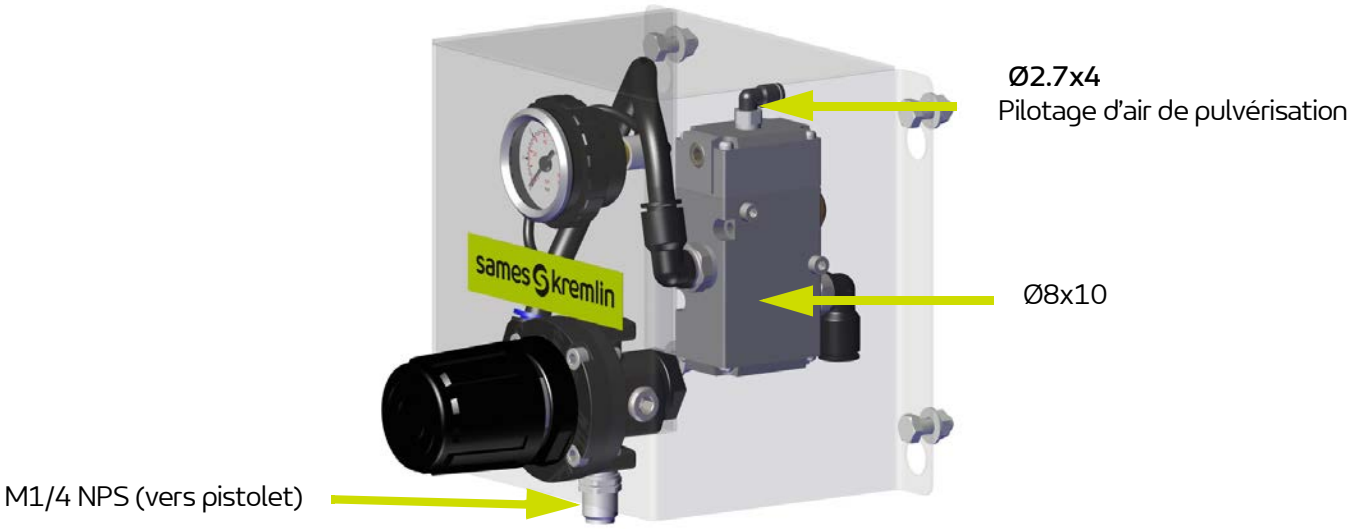
5.2.10. Alimentation en air des platines produits

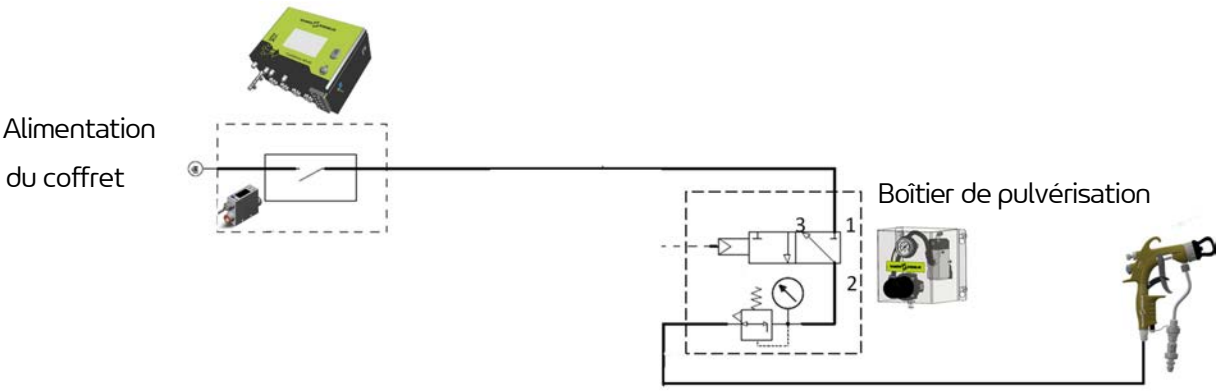
La connexion d'air de la plaque de produit est nécessaire pour alimenter l'électrovanne de la valve d'injection ainsi que la valve AIRCHOP.
Le raccordement de l'air doit donc se faire au niveau du raccord en Y situé sur le côté de la plaque de support, comme le montre l'image ci-dessous.



5.2.11. Alimentation en air du boitier de pulvérisation

Le boitier de pulvérisation est utilisé pour fournir ou couper l'air de pulvérisation qui arrive au pistolet. La consommation d'air permet également à la machine de savoir si le pistolet est ouvert ou fermé grâce au débistat situé dans le coffret. Cela signifie que ce boitier doit être alimenté depuis la sortie du débistat qui se trouve sur le coffret et ensuite l'alimentation en air du pistolet se fera depuis ce boitier.

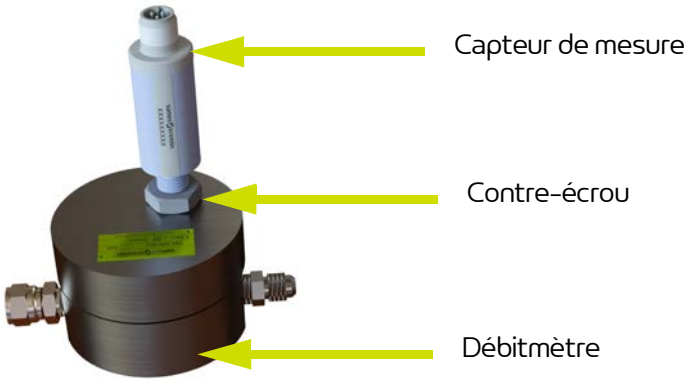




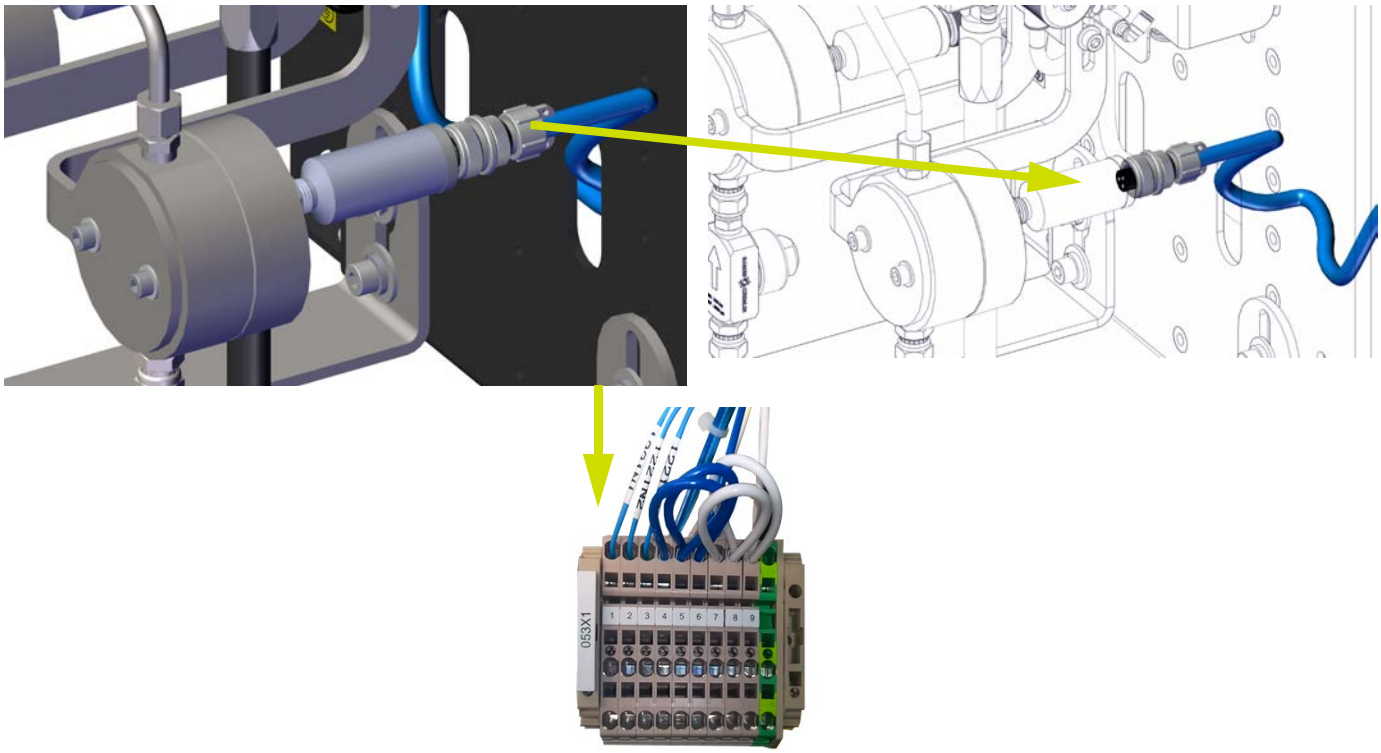
5.2.12. Raccordement des débitmètres

Débitmètres engrenages – Version non ATEX

Côté débitmètres, les capteurs sont visés et bloqués grâce au contre-écrou. Le capteur doit être vissé afin d'être en contact avec le débitmètre et ensuite il est nécessaire de bloquer le contre-écrou afin d'éviter que le capteur se dévisse dans le temps.



Les câbles sont repérés afin de faciliter le raccordement de chaque débitmètre. Le connecteur est vissé sur le capteur d'un côté et de l'autre côté le câble est raccordé sur les borniers situés à l'intérieur du coffret.



Les câbles des débitmètres se raccordent sur l'ensemble de borniers 053X1.
Pour le débitmètre du composant A (base):

- Le fil 2 se raccorde sur le bornier 7.
- Le fil 3 se raccorde sur le bornier 1.

Pour le débitmètre du composant B (catalyseur):

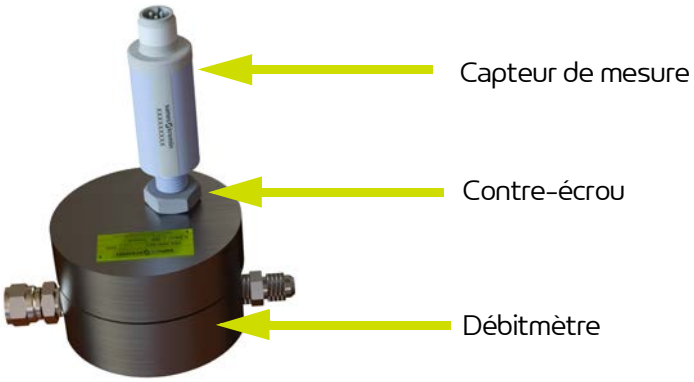
- Le fil 1 se raccorde sur le bornier 5.
- Le fil 2 se raccorde sur le bornier 8.
- Le fil 3 se raccorde sur le bornier 2.

Pour le débitmètre du composant C (diluant):

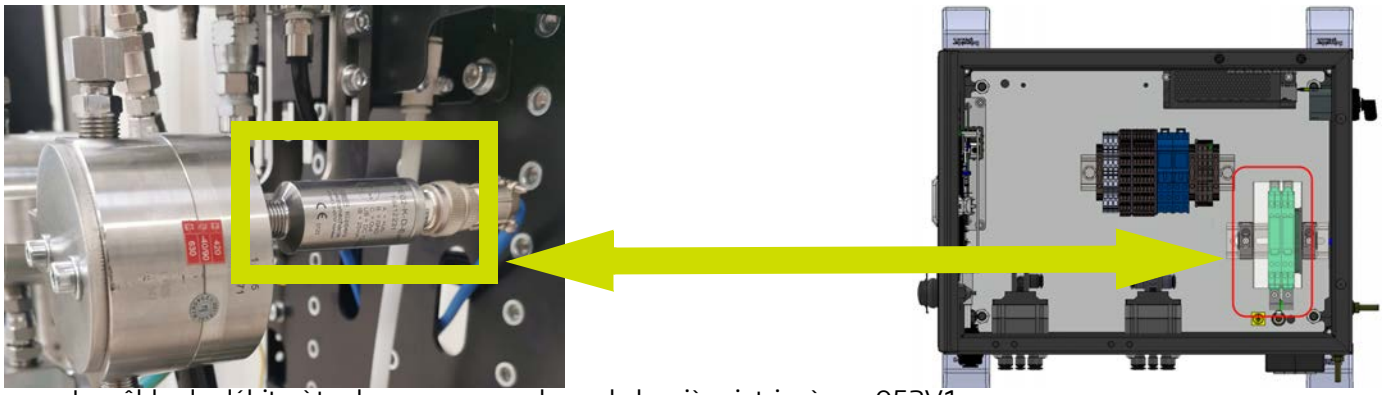
- Le fil 1 se raccorde sur le bornier 6.
- Le fil 2 se raccorde sur le bornier 9.
- Le fil 3 se raccorde sur le bornier 3.

Version ATEX

Côté débitmètres, les capteurs sont visés et bloqués grâce au contre-écrou. Le capteur doit être vissé afin d'être en contact avec le débitmètre et ensuite il est nécessaire de bloquer le contre-écrou afin d'éviter que le capteur se dévisse dans le temps.



Les câbles sont repérés afin de faciliter le raccordement de chaque débitmètre. Le connecteur est vissé sur le capteur d'un côté et de l'autre côté le câble est raccordé sur les barrières intrinsèques situés à l'intérieur du coffret.



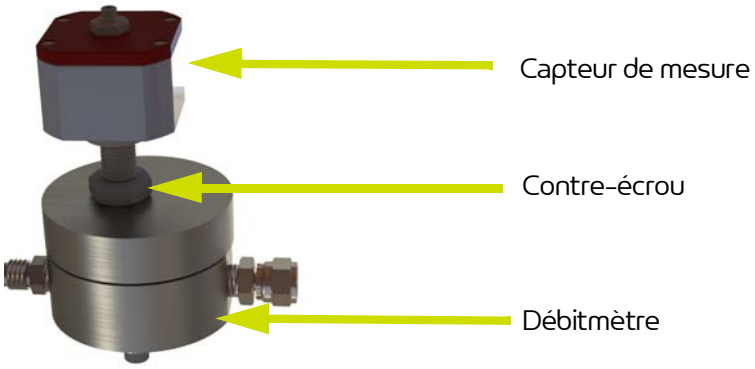
- Le câble du débitmètre base se raccorde sur la barrière intrinsèque 053V1.
- Le câble du débitmètre base se raccorde sur la barrière intrinsèque 053V2.
- Le câble du débitmètre base se raccorde sur la barrière intrinsèque 053V3.

Pour chaque câble, le fil 1 du câble se raccorde sur la borne 1 de la barrière, le fil 2 se raccorde sur la borne 3 et le fil 3 se raccorde sur la borne 4.

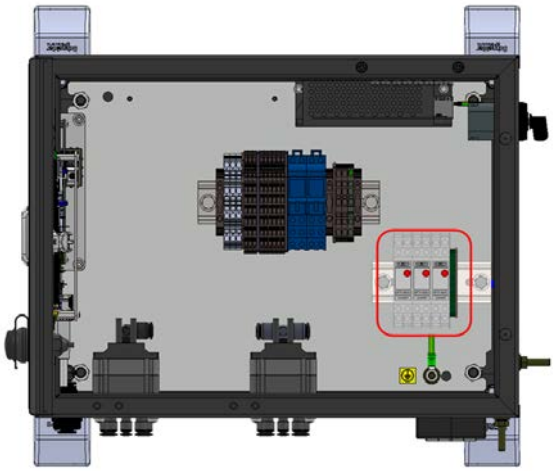
Version fibre optique

Ces débitmètres sont utilisés dans le cas d'une application électrostatique avec un produit hydrodiluable. En effet lors de ces applications l'ensemble de la platine devant être chargée électrostatiquement, il est nécessaire d'isoler complètement cette platine.
Le débitmètre utilisé est le même que pour les versions ATEX et NON ATEX mais le capteur sera différent, dans ce

cas il s'agit d'un capteur où l'information est transmise via une fibre optique. Le capteur se visse de la même manière que les autres capteurs.



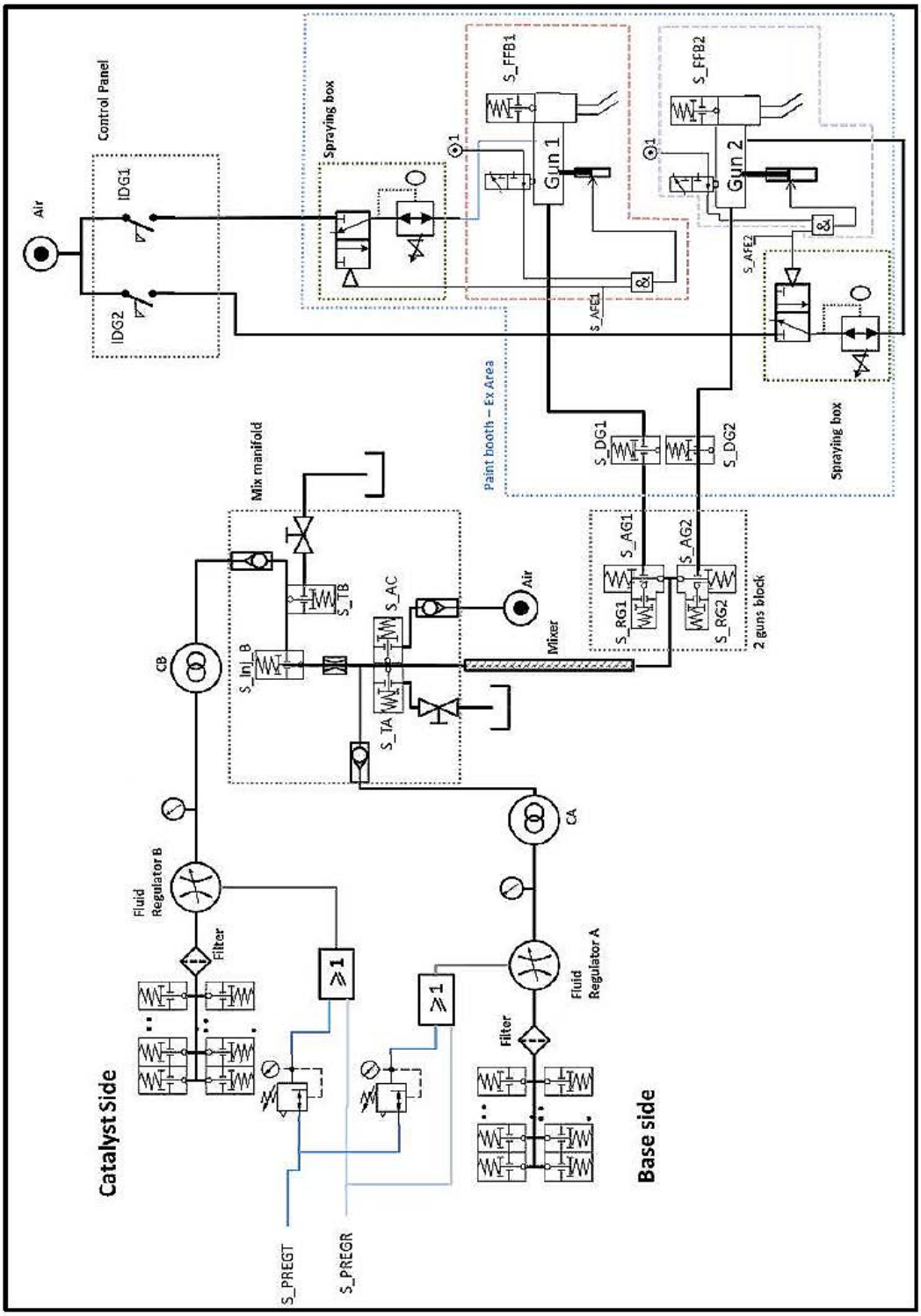
Les câbles sont repérés afin de faciliter le raccordement de chaque débitmètre. Le connecteur est vissé sur le capteur d'un côté et de l'autre côté le câble est raccordé sur les barrières intrinsèques situés à l'intérieur du coffret.



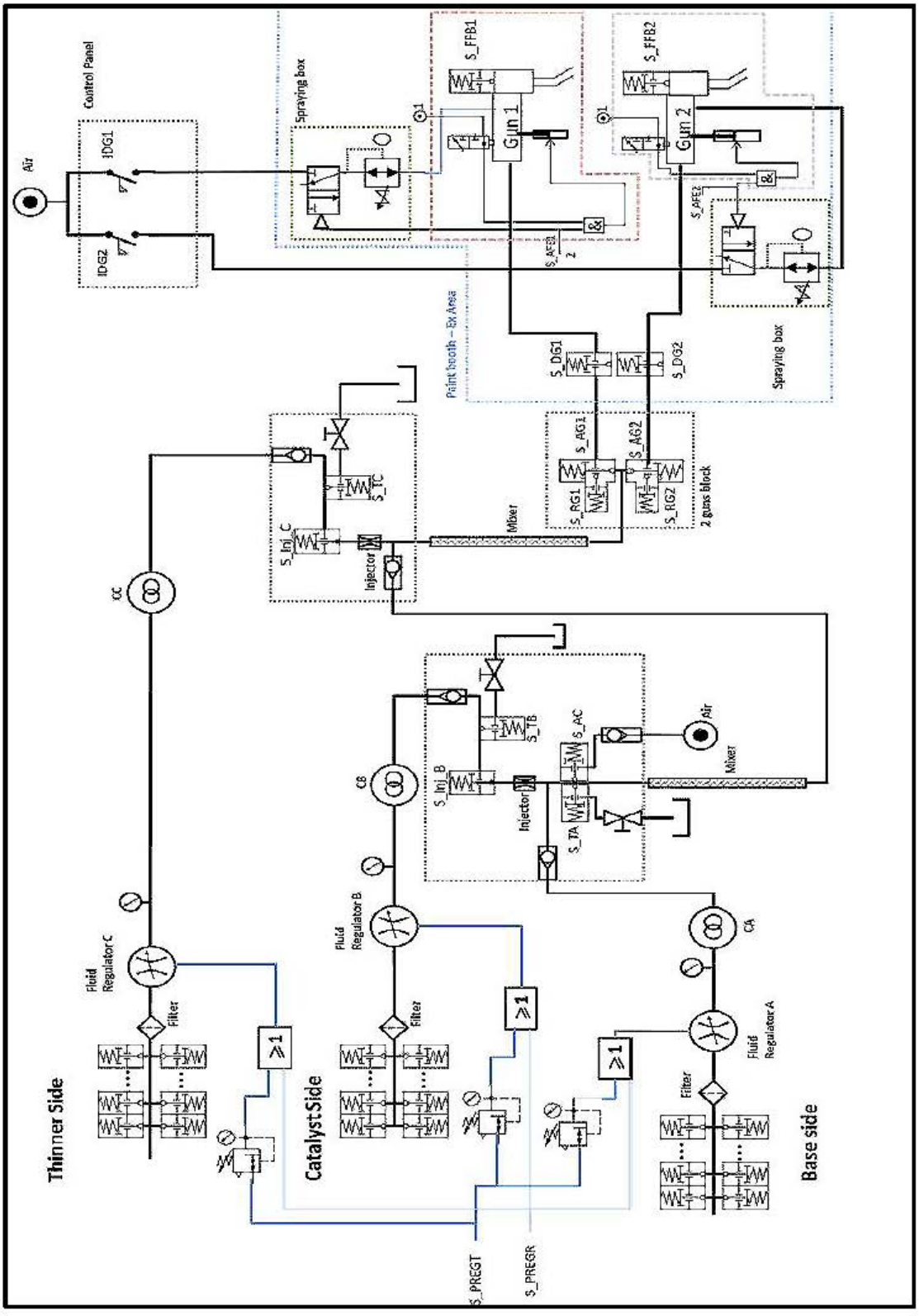


Le câble du débitmètre A (base) est connecté par vissage d'une part au capteur FOP et d'autre part au récepteur à fibre optique RFO1.
Le câble du débitmètre B (catalyseur) est connecté par vissage d'une part au capteur FOP et d'autre part au récepteur à fibre optique RFO2.
Le câble du débitmètre C (diluant) est connecté par vissage d'une part au capteur FOP et d'autre part au récepteur à fibre optique RFO3.

5.2.13. Schéma de principe installation 2K



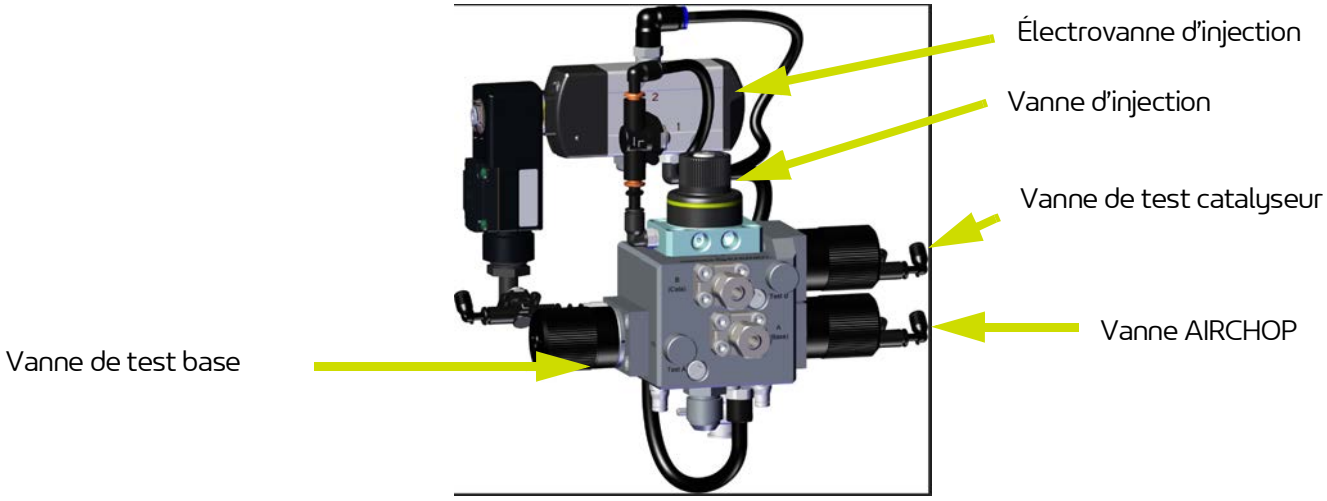
5.2.14. Schéma de principe installation 3K



5.2.15. Raccordement du bloc de mélange

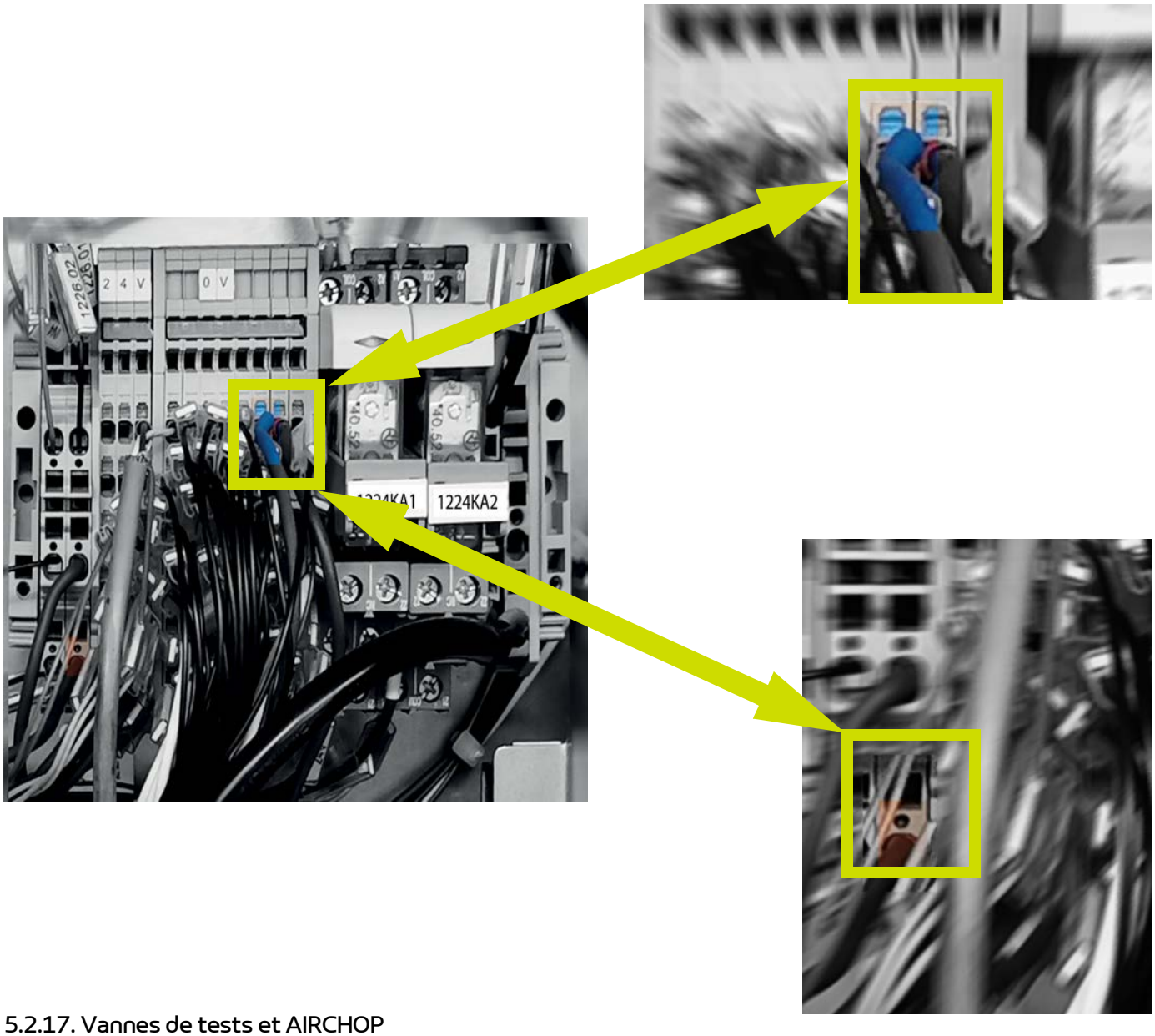
Le bloc de mélange 2K est composé de 4 vannes qui sont pilotés depuis le coffret principal. Les 4 vannes sont:

- La vanne d'injection (2),
- La vanne de prélèvement côté catalyseur (3),
- La vanne d'AIRCHOP (4),
- La vanne de prélèvement côté base (5).



5.2.16. Vanne d'injection

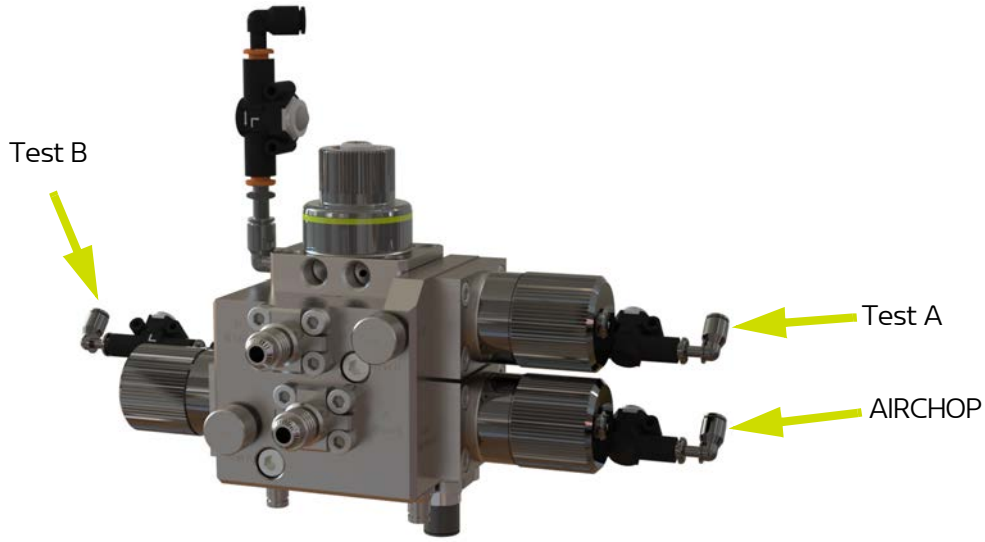
La vanne d'injection est pilotée via la sortie 31 sur la carte DIOB 1.
La vanne d'injection (2) est une vanne pneumatique pilotée grâce à l'électrovanne (1) située derrière le capot de protection.
Il est donc nécessaire de raccorder électriquement l'électrovanne.
Le câble est déjà raccordé côté électrovanne mais il est nécessaire de le faire côté coffret.
Brancher le fil marron du câble sur la borne 1 (borne basse) du bornier 1226X1.
Brancher le fil bleu sur le bornier de répartition du 0V sur la position 6 de la 6ème borne.



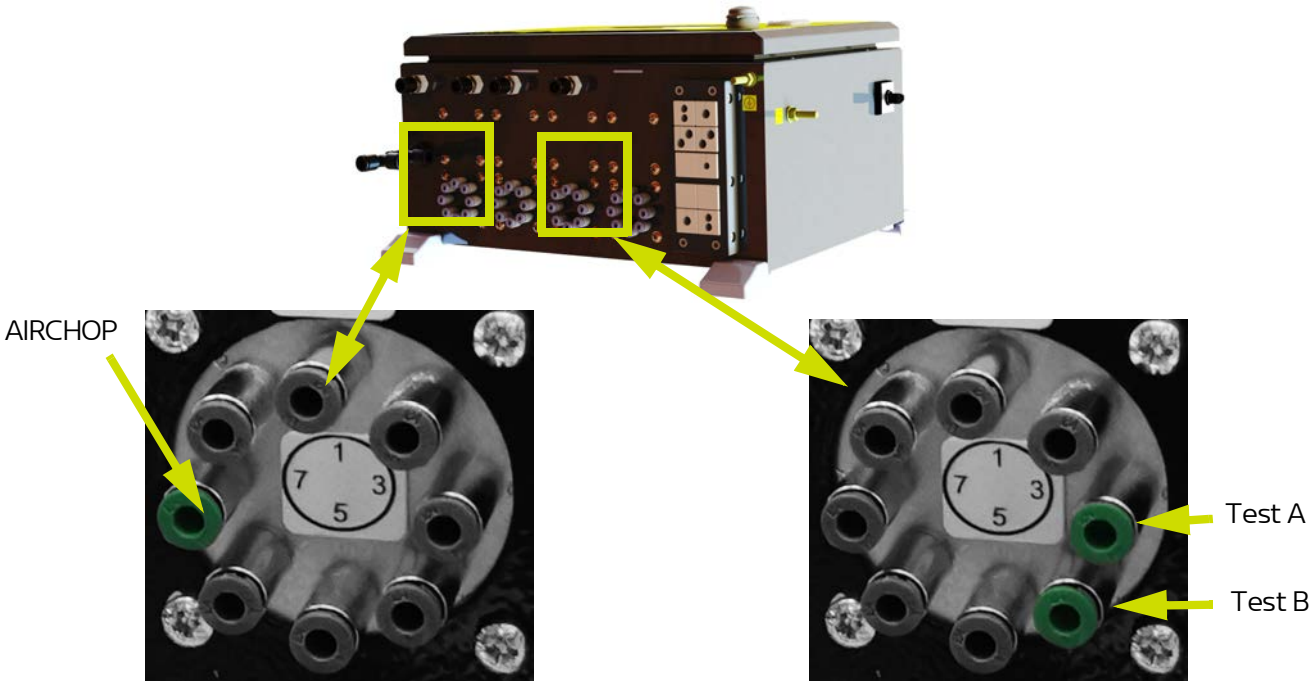
5.2.17. Vannes de tests et AIRCHOP

Les vannes de test A et B sont pilotées via les sortie n° 17 et n°18 sur la carte DIOB 1 puis les électrovanne 3 et 4 du bloc n°3.
La vanne AIRCHOP est pilotée via la sortie 22 sur la carte DIOB 1 puis l'électrovanne 7 du bloc n°1.
La liaison entre les vannes et les électrovannes de pilotage se font avec du tuyau pneumatique de diamètre 4 mm.

Raccordement côté bloc de mélange



Raccordement côté coffret



5.2.18. Raccordement des vannes produits

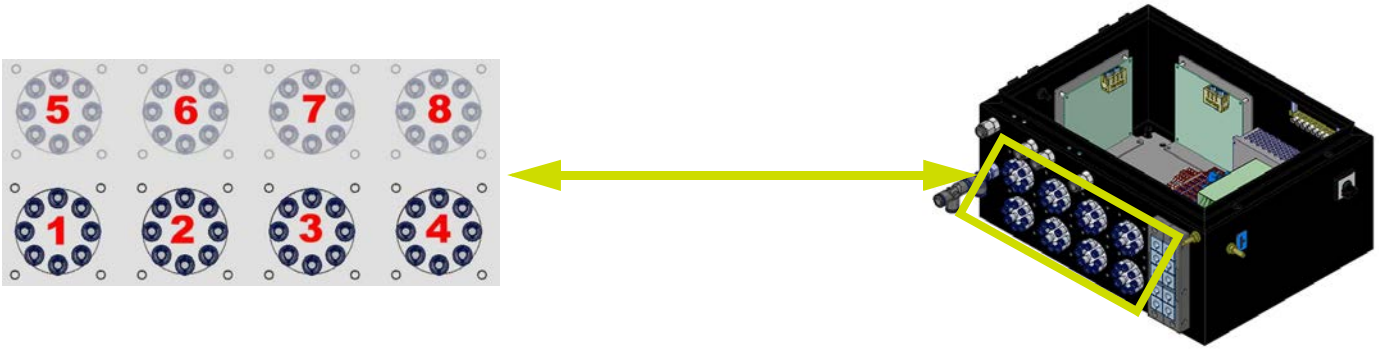
Tout comme pour les vannes du bloc de mélange, le raccordement du pilotage des vannes produits est effectué avec du tuyau de diamètres 4mm.
La répartition des produits étant configurable, le raccordement des tuyaux de pilotage ne pourra être effectué qu'une fois la configuration des produits terminés.
Le coffret principal peut gérer jusqu'à 35 produits, l'ajout d'un coffret supplémentaire EVOplus sera nécessaire pour gérer plus que 35 produits.
Ci-dessous le tableau de correspondance entre les numéros de sorties déclaré dans la configuration et les électrovannes sur lesquelles connecter les tuyaux de pilotage.
Pilotage via la carte E/S DIOB 1

Numéro de sortie produit	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Numéro du bloc EV	BLOC 1						BLOC 2				
Position de l'électrovanne	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5

Pilotage via la carte E/S DIOB 2

Numéro de sortie produit	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35
Numéro du bloc EV	BLOC 6								BLOC 7								BLOC 8							
Position de l'électrovanne	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8

Position des blocs EV



5.2.19. Raccordements des autres fonctions

Les différents éléments doivent être raccordés aux électrovannes selon le tableau ci-dessous:

Fonctions	Air chop	Flushbox Gun 1	Dump 1	Dump 2	Test valve A	Test valve B	Test valve C	Flushing FB1	Flushing FB2	Spraying air 1
Numéro du bloc EV	BLOC 1		BLOC 3							
Position de l'électrovanne	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8

Fonctions	Flushbox Gun 2	Rinçage Gun 1	Rinçage Gun 2	Gun 1	Gun 2	Régulateur en pression de travail	Régulateur en pression de rinçage	Spraying air 2
Numéro du bloc EV	BLOC 4							
Position de l'électrovanne	1	2	3	4	5	6	7	8

5.2.20. Raccordement d'un boitier électrostatique

Dans le cas où l'applicateur est un pistolet électrostatique, il est alors nécessaire de raccorder le boitier haute tension à la Cyclomix® Evo afin que la haute tension soit coupée lors des phases de rinçage ou de montée de teinte.
Pour cela 2 relais sont prévus, 1 par pistolet, à l'intérieur du coffret principal. Le relais 1225KA1 correspond au pistolet 1 et le relais 1225KA2 correspond au pistolet 2.



Dans le cas de l'utilisation du GNM6080, il est possible de raccorder directement le contact "Trigger +" du connecteur réf 110001967 sur le contact 24 du relais et en raccordant également le 24v sur le contact 21.
Il est également nécessaire de raccorder le contact "Trigger -" du connecteur réf 110001967 sur le bornier 0v.
Il est également possible de raccorder le fil correspondant à la phase de l'alimentation 220v d'un boitier électrostatique directement sur le contact 24 du relais et en raccordement la phase de l'alimentation général du coffret sur le contact 21 du relais.
Dans cette configuration il est nécessaire de prendre le 220v en aval du sectionneur du coffret afin d'éviter le maintien de l'alimentation du boitier électrostatique lors d'une coupure du coffret.

Il faudra également raccorder le neutre de coffret électrostatique en se prenant sur le bornier d'alimentation du

coffret.

5.2.21. Tests d'étanchéité

Les tests d'étanchéité des différents composants sont faits en usine.

Toutefois, le transport a pu engendrer le dévissage des certains éléments, il est donc préférable de vérifier l'ensemble des serrages avant la mise en produit de la machine.

Vérifier également l'ensemble des connexions faites au niveau des changeurs de teintes et entre la machine et l'applicateur.

5.2.21.1. Vérification de l'étanchéité des changeurs de teintes.

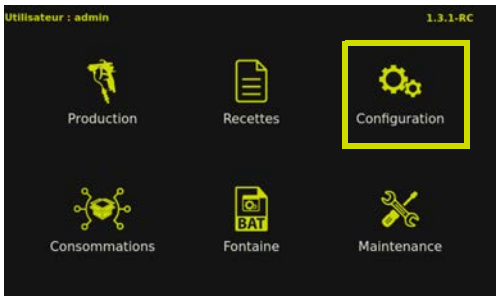
Mettre en service les pompes solvant à faible pression puis tout en vérifiant qu'il n'y a pas de fuite de produit au niveau des raccords d'alimentation des changeurs de teinte, monter progressivement la pression jusqu'à atteindre la pression d'utilisation.

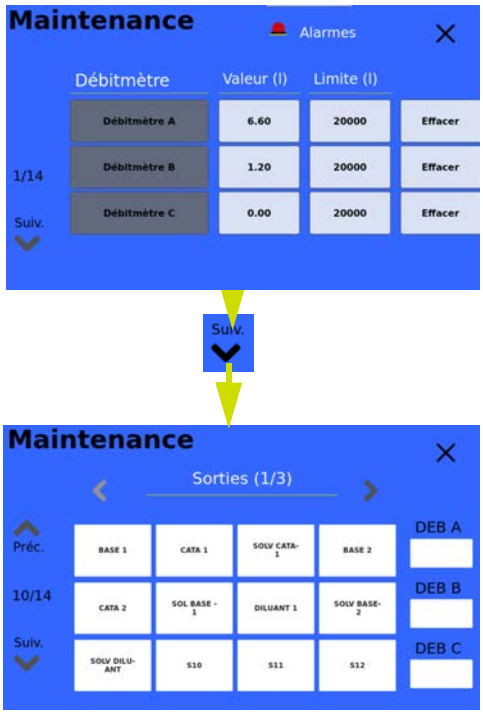
Répéter la même opération pour l'ensemble des teintes.

5.2.21.2. Vérification de l'étanchéité des différents organes de la machine

Bien que l'ensemble des éléments ont été testés en usine, il est possible via le menu maintenance de tester l'étanchéité de chaque vanne. Pour cela:

- Ouvrir le menu maintenance et accéder à la page 10.





En se référant au schéma des fluides:

- Ouvrir successivement chaque vanne présente sur le circuit puis le pistolet
- Vérifier que les voyants du débitmètre ne clignotent pas en vert.
  Un clignotement peut se produire pendant la période transitoire d'ouverture des vannes lorsque les différentes parties du circuit sont sous pression, mais une fois que la pression s'est stabilisée, l'indicateur ne doit plus clignoter.
  En effet, le voyant reflète les pulses vus par les débitmètres donc si le voyant clignote alors cela signifie que du produit s'écoule. Par exemple: *Machine avec 2 pistolets, gestion sans régulateur produit*.

Test circuit base

- **Étape 1**:
  Ouvrir le bloc 2 pistolets (activer les 2 sorties du bloc).
- Ouvrir les pistolets.
  - Du produit peut s'écouler le temps de faire chuter la pression puis il doit s'arrêter.
    Si ce n'est pas le cas alors cela signifie qu'un changeur de teinte n'est pas étanche.
- Si les changeurs de teintes sont étanches passer à l'étape 2 sinon effectuer les réparations nécessaires.
  La couleur du produit qui s'écoule peut permettre d'identifier la vanne défectueuse.
  - Fermer le bloc 2 pistolets.
- **Étape 2**:
  Ouvrir une vanne du changeur de teinte côté base.
  - Une mise en pression se fait entre le changeur de teinte et le bloc 2 pistolets qui peut engendrer des pulses momentanés.

  Ouvrir les pistolets

- Si le bloc 2 pistolets est bien étanche alors il n'y a pas de produit qui doit s'écouler donc le voyant débimètre A doit être fixe (blanc ou vert).
  Par contre, s'il n'est pas étanche alors du produit sortira du pistolet et le voyant deb A clignotera.

Test circuit cata

- **Étape 1**:
  - Ouvrir la vanne d'injection.
  - Ouvrir le bloc 2 pistolets (activer les 2 sorties du bloc).
  - Ouvrir les pistolets.
  - Du produit peut s'écouler le temps de faire chuter la pression puis il doit s'arrêter. Si ce n'est pas le cas alors cela signifie qu'un changeur de teinte n'est pas étanche.
  - Si les changeurs de teintes sont étanches passer à l'étape 2 sinon effectuer les réparations nécessaires.
    La couleur du produit qui s'écoule peut permettre d'identifier la vanne défectueuse.
  - Close the injection valve.Fermer la vanne d'injection

Étape 2:
- Laisser le bloc 2 pistolets ouvert.
- Ouvrir une vanne du changeur de teinte côté cata.
  - Une mise en pression se fait entre le changeur de teinte et la vanne d'injection qui peut engendrer des pulses momentanés.
- Ouvrir les pistolets .
  - Si la vanne d'injection est bien étanche alors il n'y a pas de produit qui doit s'écouler donc le voyant débimètre B doit être fixe (blanc ou vert).
  Par contre s'elle n'est pas étanche alors du produit sortira du pistolet et le voyant deb B clignotera.
- Fermer le bloc 2 pistolets.

Étape 3:
- Ouvrir la vanne d'injection.
  - Une mise en pression se fait entre la vanne d'injection et le bloc 2 pistolets qui peut engendrer des pulses momentanés.
- Ouvrir les pistolets.
  - Si le bloc 2 pistolets est bien étanche alors il n'y a pas de produit qui doit s'écouler donc le voyant débimètre B doit être fixe (blanc ou vert).
  Par contre s'il n'est pas étanche alors du produit sortira du pistolet et le voyant débimètre B clignotera.
- Cette procédure est bien sûr à adapter en fonction de la configuration de la machine.

5.2.22. Compatibilité - tuyaux - produit - pression
- L'utilisateur de l'équipement doit s'assurer que la pression de service indiquée sur le tuyau est égale ou supérieure à la pression maximale pouvant être fournie par le système d'alimentation.
- Ne pas utiliser de tuyaux qui ont été pliés et non enroulés.
- N'utilisez que des tuyaux en bon état, exempts de dommages et d'usure.
- Utiliser uniquement un tuyau d'air antistatique pour raccorder la pompe au pistolet.
- Toutes les connexions doivent être serrées et en bon état.

5.3. Procédures d'arrêt et de démarrage

5.3.1. Arrêt de l'installation

Les cycles automatiques sont arrêtés en appuyant sur le bouton d'arrêt de l'IHM.

5.3.2. Mise hors tension
- Veillez à nettoyer correctement la machine avant de l'éteindre, car cela peut entraîner l'obstruction du circuit mixte. Avant d'arrêter le système, il est recommandé de vidanger les tuyaux pour éviter qu'ils ne se bouchent. Pour vidanger les tuyaux, lancez le cycle *Rinçage de la machine*.
- Arrêtez la pompe et ouvrez le robinet de vidange pour faire baisser la pression.
- La mise hors tension s'effectue à l'aide de l'interrupteur situé sur le côté de l'armoire principale.

5.3.3. Redémarrage après une panne de courant

Après une panne de courant, il est nécessaire d'effectuer un cycle de nettoyage avant de reprendre la production avec une machine propre.

5.4. Paramètres spécifiques



L'encrassement et l'usure de l'équipement dépendent des conditions de fonctionnement et d'application ainsi que du taux de production.

6. Maintenance

La maintenance préventive fait partie intégrante de la production et assure la fiabilité de l'installation. Pour rappel, la performance des équipements ne peut être garantie que si un minimum d'opérations de contrôle et de nettoyage est effectué sur ces équipements.



L'encrassement et l'usure de l'équipement dépendent des conditions de fonctionnement et d'application ainsi que du taux de production.

6.1. Tableau récapitulatif de la maintenance

La fréquence d'entretien indiquée dans les procédures ci-dessous n'est qu'indicative.
L'utilisateur devra créer sa propre gamme de maintenance au fur et à mesure qu'il utilisera l'équipement **Sames**.

Procédure		Détail	Durée	Fréquence
		Maintenance du sous-ensemble concerné filtre à tamis - joints de tamis		
		Remplacement		
		Retirer le filtre à tamis.	2mn30s	1000 heures
		Remonter le filtre à tamis.	2mn30s	1000 heures
		Retirer les joints.	1mn	2000 heures (Une fois par an)
		Remonter les joints.	1mn	2000 heures (Une fois par an)
		Maintenance du sous-ensemble concerné corps du régulateur - fluide air diaphragme		
		Retirer le diaphragme d'air fluide.	5mn	2000 heures (Une fois par an)
		Remonter le diaphragme air-fluide.	5mn	2000 heures (Une fois par an)
		Maintenance du sous-ensemble concerné corps du régulateur - siège, ressort et bille		
		Retirer le siège, le ressort et la bille.	2mn30s	2000 heures (Une fois par an)
		Remonter le siège, le ressort et la bille.	2mn30s	2000 heures (Une fois par an)
		Maintenance du sous-ensemble concerné vanne d'injection - remplacement de la cartouche		
		Retirer la vanne d'injection.	5mn	2000 heures (Une fois par an)
		Remonter la vanne d'injection.	5mn	2000 heures (Une fois par an)
		Maintenance du sous-ensemble concerné changeurs de couleurs - remplacement des cartouches		
		Retirer le changeur de couleur - Remplacement de la cartouche.	8mn30s	(Une fois par an)
		Remonter le changeur de couleur - Remplacement de la cartouche.	8mn30s	(Une fois par an)
		Maintenance du sous-ensemble concerné changeurs de couleurs - remplacement des aiguilles et des valves pneumatiques		
		Retirer le changeur de couleur. Remplacement des aiguilles et des valves pneumatiques.	5mn	(Une fois par an)
		Retirer le changeur de couleurs. Remplacement des aiguilles et des valves pneumatiques.	5mn	(Une fois par an)
		Entretien du mélangeur du sous-ensemble concerné		
		Retirer le mélangeur.	5mn	(Une fois par an)
		Remonter le mélangeur.	5mn	(Une fois par an)
		Maintenance du sous-ensemble débitmètre concerné		
		Retirer le débitmètre.	5mn	4000 heures (Une fois tous les deux ans)
		Remonter le débitmètre.	5mn	4000 heures (Une fois tous les deux ans)

6.1.1. Vidéo de maintenance

Veuillez-vous référer à la vidéo de maintenance en ligne sur la page du produit.



Les opérations de montage et de démontage sont précisées.

6.1.2. Entretien supplémentaire

Veuillez-vous référer aux documentations suivantes:

- 582.071.110-FR - 2105 CHANGEURS DE COULEURS
- DRT7115 E - 2022/11 Nanogun+ Airmix® - GNM 6080 LR- HR- MR Versions
- DRT7105 G - 2022/11 Nanogun+ Airspray - GNM 6080 LR- HR- MR Versions
- 582163110-EN - 2303 AIRMIX® RÉGULATEUR DE PRESSION AVEC CARTOUCHE
- 582106110-EN - 1902 RÉGULATEUR DE PRESSION PILOTE LP

6.2. .Plan de maintenance préventive – PMP 582165110

see § 9.1 page 146

Le plan de maintenance préventive proposé vise à définir de manière exhaustive les actions de contrôle, de remplacement et de nettoyage des équipements **Sames** installés.

Afin d'anticiper les pannes et dysfonctionnements pouvant être dus à des dérives techniques de l'installation, le plan d'entretien préventif annexé au manuel d'utilisation rappelle les opérations d'entretien courant nécessaires à un meilleur confort d'utilisation de l'outil de production.

En fonction des compétences, du domaine de responsabilité et de l'habilitation de chaque personne impliquée, le plan de maintenance préventive peut être divisé en deux niveaux distincts, le niveau 1 et le niveau 2:

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

- **Niveau 2:** le deuxième niveau de maintenance complète le premier niveau par des opérations de démontage plus complexes nécessitant des outils d'électrotechnique.
  Ce deuxième niveau est généralement pris en charge par le service de maintenance de l'usine.

6.2.1. Procédure de décompression



Condition préalable : décompression du (des) circuit(s) lors d'une opération de maintenance (vérification du filtre, remplacement de l'équipement).

6.3. Entretien

Ces opérations de maintenance peuvent être effectuées en ligne. Avant toute intervention, se référer aux consignes d'hygiène et de sécurité. (voir § 1.5 page 19).

6.4. Remplacement

Les opérations d'entretien suivantes doivent être effectuées en atelier.

6.4.1. .Démarrage du bus EtherCAT

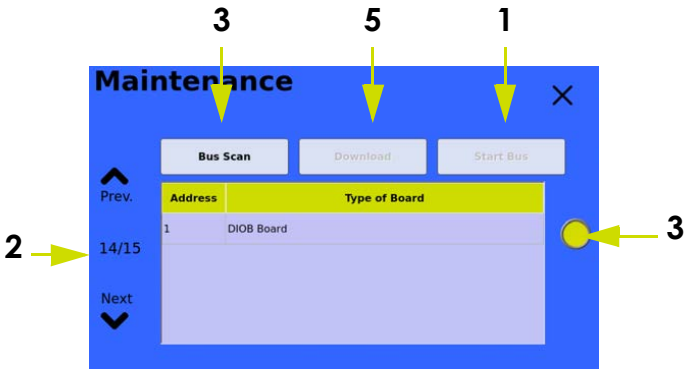
6.4.1.1. Introduction

Le réseau principal de la machine est le protocole EtherCAT. Il est essentiel car il permet la communication inter-cartes et surtout le contrôle des vannes.

Il est donc important de vérifier que la configuration du bus enregistré est correcte.

6.4.1.2. Écran de configuration

Étape 1:
Le bus est configuré dans le menu Maintenance page 14.



#	État de la LED	Description
1	Statut du bus	Rouge, lorsque le bus n'est pas démarré. Vert, lorsque le bus est démarré. La machine peut commencer à produire.
2	Liste des cartes	La liste présente toutes les cartes filles sauvegardées dans la configuration. Après un balayage (3), la liste affiche toutes les cartes détectées sur la machine.
3	Bouton SCAN	Une pression sur le bouton lance un balayage du réseau (détection des cartes de branchements).
4	Télécharger	Ce bouton vous permet de sauvegarder et de charger la topologie (configuration) présente à l'adresse écran.
5	Démarrage	Ce bouton permet de redémarrer le bus après sa configuration.

6.4.1.3. Changement de topologie (ajout/suppression)

- **Étape 1:**
  Par exemple, si la topologie de la machine ne contenait qu'une seule carte: DIOB, voici l'écran qui serait visible en maintenance (ci-contre).



- **Étape 2**:
  Par la suite, si l'utilisateur a besoin d'un capteur de température, il devra ajouter une carte analogique (ANAB).

  • Après avoir câblé cette nouvelle carte, l'utilisateur pourra redémarrer son boîtier.

  • Au démarrage, c'est ce message qui doit s'afficher.



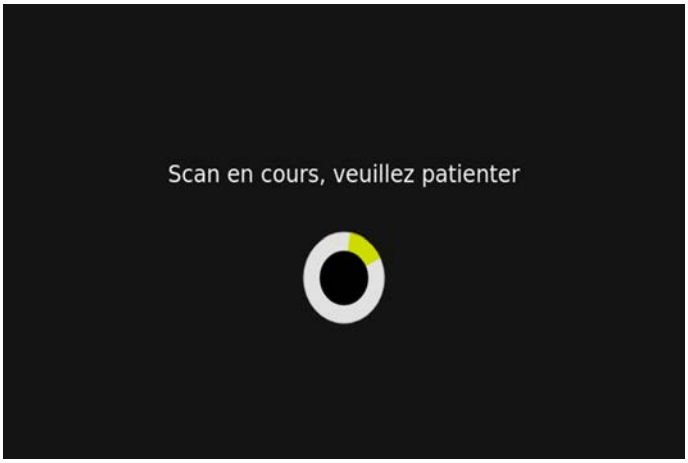
- **Étape 3**:
  Après avoir acquitté ce message, l'utilisateur sera automatiquement redirigé vers les écrans de maintenance (ci-contre) pour configurer son réseau.



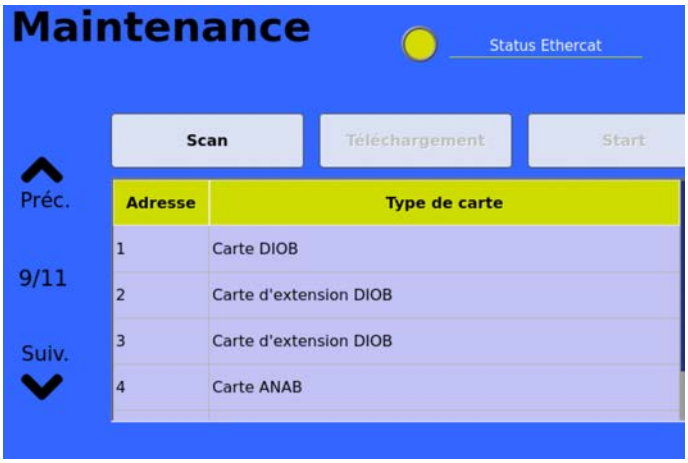
- **Étape 4**:
  La configuration à l'écran ne correspond plus à son installation.
  Pour le mettre à jour, l'utilisateur doit:
  - Appuyez sur la touche de numérisation, un message de confirmation s'affiche.
  - Appuyez sur OUI



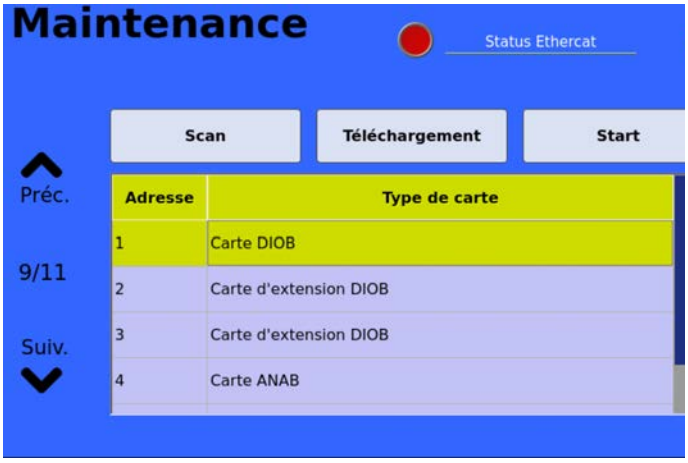
- **Étape 5**:
  Attendez la fin de l'analyse.



• Résultat: la topologie détectée s'affiche.



• Si une topologie n'est pas valide, le nom de la carte est affiché en rouge. Exemple à droite.



- **Étape 6**:
  Lorsqu'il y a plusieurs cartes du même type, il peut être difficile de les différencier.

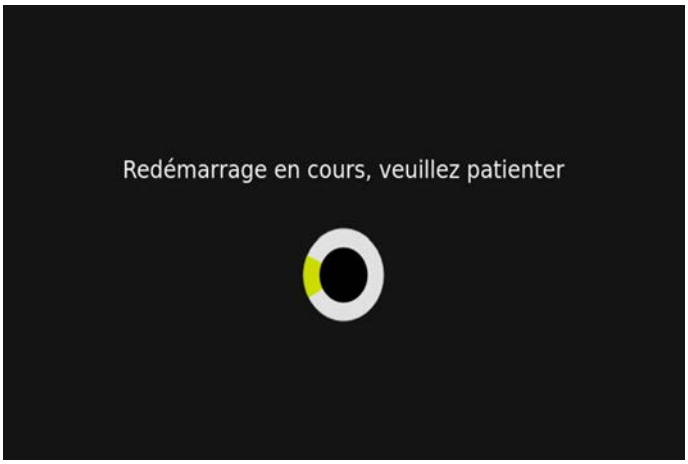
- Pour surmonter cette difficulté, il est possible d'*identifier* les cartes.
  Pour ce faire, l'utilisateur sélectionne la ligne de la carte qu'il souhaite localiser: une LED clignote pendant 20 secondes sur la carte sélectionnée



- **Étape 7**:
  Si toutes les cartes sont détectées, l'utilisateur peut appuyer sur le bouton Télécharger (un message de confirmation apparaît).
  Résultat: exemple d'écran affiché



- **Étape 8**:
  À la fin du téléchargement, le bouton est grisé. L'utilisateur peut démarrer son bus en appuyant sur le bouton Start.



- **Étape 9**:
  Si tout se passe bien, le bus démarre (voir État du bus) et il est possible de produire.



6.4.1.4. Remplacer une carte

- **Étape 1**:
  Attendez la fin de l'analyse.
  Si une carte est défectueuse, elle peut être remplacée sans reconfigurer le bus. Lors de la prochaine mise sous tension, la configuration sera automatiquement mise à jour.
  Cependant, si plus d'une carte est remplacée ou si l'ordre des cartes est modifié, il sera nécessaire de reconfigurer le bus.



7. Dépannage

Libelle defaut	Action automatique	Validation attendue	Action suite à validation	Déclencheur	Causes	Remèdes
Erreur rapport B/A - Limite basse	Fermeture de toutes les vannes (CTM, Injection, Pistolet) Affichage du défaut à l'écran	Validation par l'utilisateur	Passage en mode régénération puis production	La tolérance minimum du ratio B/A a été atteinte. (Pas assez de produit B.)	Mauvais paramétrage de la tolérance de ratio. La pression d'alimentation du composant B trop basse. Mauvais paramétrage du gain ou débit trop important L'injecteur est trop petit. L'injecteur du Composant B est bouché ou endommagé. Le débitmètre B est défectueux	Vérifier la tolérance du ratio B/A. Modifier si nécessaire avec un mini à + /- 1%. Augmenter la pression d'alimentation du composant B. Tout en maintenant un delta de pression d'environ 15% entre la pression du produit B et la pression du produit A Vérifier et ajustez si nécessaire. Vérifier la taille de l'injecteur. Remplacer si besoin. Vérifier l'injecteur du Composant B. S'assurer qu'il ne soit pas endommagé. Nettoyer ou remplacer. Vérifier le bon fonctionnement du débitmètre et du capteur. Nettoyer et remplacer si nécessaire
Erreur rapport A/B- limite haute	Fermeture de toutes les vannes (CTM, Injection, Pistolet) Affichage du défaut à l'écran	Validation par l'utilisateur	Passage en mode régénération puis production	La tolérance maximale de rapport pour B/A a été atteinte. (Trop de comp B)	Mauvais paramétrage de la tolérance de ratio. La pression d'alimentation du composant B trop haute. Mauvais paramétrage du gain ou débit trop important L'injecteur a un diamètre trop grand Le débitmètre B est défectueux	Vérifier la tolérance du ratio B/A. Modifier si nécessaire avec un mini à + /- 1%. Diminuer la pression d'alimentation du composant B. Vérifier et ajustez si nécessaire. Remplacer l'injecteur par un autre de taille plus petite Vérifier le bon fonctionnement du débitmètre et du capteur. Nettoyer et remplacer si nécessaire.
Erreur débit maximum	Affichage d'un message d'alarme	Non		Le débit est supérieur au débit maxi programmé	Fuite sur le circuit. Pas de buse sur le pistolet ou elle est usée. Pression trop élevée sur le régulateur de produit au niveau du pistolet.	Vérifier les fuites sur le circuit (mélangeur statique ; raccords ; Joints...). Réparer et / ou remplacer. Vérifier que la buse est bien présente et si elle n'est pas usée. Régler la pression du produit au pistolet.

Libelle defaut	Action automatique	Validation attendue	Action suite à validation	Déclencheur	Causes	Remèdes
Erreur débit minimum	Affichage d'un message d'alarme	Non		1 ou 2 pistolets sont ouverts et le débit est inférieur au débit mini programmé	Buse bouché Pression d'alimentation produit trop faible 3) débitmètre défectueux 4) Régulateur défectueux	Contrôler la buse Vérifier que les pressions sont suffisantes 3) Vérifier le bon fonctionnement du débitmètre 4) Vérifier le bon fonctionnement du régulateur
Erreur débit A / triger	Fermeture de toutes les vannes (CTM, Injection, Pistolet) Affichage du défaut à l'écran	Validation par l'utilisateur	Passage en mode régénération si la machine était production ou redémarrage montée de teinte si la machine était en phase "Montée de teinte"	Le débistat ou le robot envoie l'info de pistolet ouvert mais l'automate ne reçoit pas de pulse du débitmètre A dans l'intervalle du temps paramétré (Gun trigger time without paint)	Débistat défectueux Le peintre déclenche le pistolet avec de l'air seulement. Le débitmètre A est bloqué, le câble du capteur est mal connecté ou le capteur est défectueux.	Vérifier l'abscence de fuite d'air, vérifier le serrage des raccords, controler le débistat, controler le bon fonctionnement de l'entrée sur la carte Informer le peintre à ne pas actionner la gâchette sans laisser couler le produit ou modifier le paramètre " Air Gun Trigger" Contrôler le débitmètre. S'assurer que les engrenages tournent librement. Vérifier le bon fonctionnement du capteur. Réparer ou remplacer..
Erreur débit B / Triger	Fermeture de toutes les vannes (CTM, Injection, Pistolet) Affichage du défaut à l'écran	Validation par l'utilisateur	Passage en mode régénération si la machine était production ou redémarrage montée de teinte si la machine était en phase "Montée de teinte"	Le débistat ou le robot envoie l'info pistolet ouvert, la vanne d'injection est piloté mais l'automate ne reçoit pas de pulses du débitmètre B	Pas d'alimentation sur le produit B Injecteur bouché Électrovanne d'injection défectueuse Vanne d'injection ne s'ouvre pas Le débitmètre B est bloqué ou le câble du capteur est mal branché ou encore le capteur est défectueux. Le delta de pression entre A et B insuffisant.	Vérifier le système d'alimentation du produit B (la pompe, les filtres, la pression du réseau, les changeurs de teintes). Démonter et contrôler l'injecteur Vérifier que la vanne d'injection est piloté, remplacer si nécessaire Contrôler le fonctionnement de la vanne d'injection Contrôler le débitmètre. S'assurer que les engrenages tournent librement. Vérifier le bon fonctionnement du capteur. Réparer ou remplacer. Vérifier les pressions d'utilisation et ajuster les pressions.

Libelle defaut	Action automatique	Validation attendue	Action suite à validation	Déclencheur	Causes	Remèdes
Erreur débit solvant A / Triger	Fermeture de toutes les vannes (CTM, Injection, Pistolet) Affichage du défaut à l'écran	Validation par l'utilisateur	Recommencer le cycle de rinçage	La vanne d'alimentation solvant est pilotée, l'entrée pistolet ouvert est à 1 mais le débitmètre ne renvoit pas d'info	Le circuit est bouché La vanne changeur de teinte du solvant n'est pas ouverte Le débitmètre est bloqué Le débitmètre ne renvoie pas de signal La pression solvant est trop faible Le régulateur produit n'est pas piloté ou est défectueux	Vérifier le circuit complet de l'alimentation jusqu'à l'applicateur Contrôler que la sortie sur la carte est activé (led allumée) Contrôler l'alimentation en air de l'électrovanne Contrôler que de l'air sort de l'électrovanne Vérifier le bon fonctionnement du débitmètre, en particulier que les engrenages tournent sans contrainte Vérifier que le capteur et que le connecteur du capteur sont correctement vissés Contrôler la pression d'alimentation Véirifer que la sortie de pilotage du régulateur est piloté Contrôler le bon fonctionnement des cellules pneumatiques Contrôler que le régulateur est piloté en air Contrôler le fonctionnement du régulateur

Libelle defaut	Action automatique	Validation attendue	Action suite à validation	Déclencheur	Causes	Remèdes
Erreur débit solvant B / Triger	Fermeture de toutes les vannes (CTM, Injection, Pistolet) Affichage du défaut à l'écran	Validation par l'utilisateur	Recommencer le cycle de rinçage	Le cycle de rinçage en cours correspondant au solvant B mais l'automate ne reçoit pas les pulse du débitmètre B	Le circuit est bouché L'injecteur est bouché L'électrovanne est défectueuse Le débitmètre est bloqué Le débitmètre ne renvoie pas de signal La pression solvant est trop faible Le régulateur produit n'est pas piloté ou est défectueux	Vérifier le circuit complet de l'alimentation jusqu'à l'applicateur Vérifier que l'injecteur ne soit pas bouché par du catalyseur séché. Nettoyer ou remplacer si besoin. Vérifier que l'électrovanne est bien piloté. Sortie de la carte activée. Présence de 24V Vérifier le bon fonctionnement du débitmètre, en particulier que les engrenages tournent sans contrainte Vérifier que le capteur et que le connecteur du capteur sont correctement vissés Contrôler la pression d'alimentation Véirifer que la sortie de pilotage du régulateur est piloté Contrôler le bon fonctionnement des cellules pneumatiques Contrôler que le régulateur est piloté en air Contrôler le fonctionnement du régulateur
Warning Potlife	Affichage d'un message d'alarme avec un bandeau	Non		Temps de surveillance Potlife a atteint le temps défini dans le paramètre "Warning potlife"	Non circulation du produit dans les circuits pendant le temps défini dans le paramètre Warning Potlife	Ouvrir le ou les pistolets afin de renouveler le produit qui se trouve dans le ou les circuits (en mode production)
Potlife	Passage en mode régénération ou rinçage en fonction du paramètre "successive regeneration before flush" et bandeau d'information "POTLIFE ATTEINT"	Non		Temps de surveillance potlife a atteint le temps défini dans le paramètre "Potlife"	Le compteur temps "Potlife" a atteint la valeur défini dans le paramètre "Potlife"	La machine lance automatiquement une régénération ou un rinçage. S'assurer que les pistolets sont dans les flushbox si celles-ci sont présentes et sinon ouvrir le ou les pistolets.
Fuite vanne d'injection	Fermeture de toutes les vannes (CTM, Injection, Pistolet) Affichage du défaut à l'écran	Oui	Passage en mode régénération puis production	L'automate reçoit des pulses du débitmètre B sans que la vanne d'injection soit piloté en ouverture (incluant une tempo pour mise en pression) .		

Libelle defaut	Action automatique	Validation attendue	Action suite à validation	Déclencheur	Causes	Remèdes
Fuite circuit A	Affichage d'un message d'alarme	Non		La machine est en IDLE donc aucune vanne n'est piloté et pourtant la machine voit des pulses sur le débitmètre A		
Fuite Cirduit B	Affichage d'un message d'alarme	Non		La machine est en IDLE donc aucune vanne n'est piloté et pourtant la machine voit des pulses sur le débitmètre B	Fuite sur le circuit catalyseur	Contrôler l'ensemble du circuit

8. Historique des indices de révision

Créé par:		Vérifié par:		Approuvé par:	
Date	**Par**	**Indice**	**Objet de la modification et emplacement**		
03/2023	E.DUMONT/ L.DEMESY	A	Création (Vérifié/Approuvé par L.DEMESY/N.FERRERE PMP/ E.DUMONT)		
09/2023	E.DUMONT/ L.DEMESY	B1	Mise à jour document (Vérifié/Approuvé par L.DEMESY/ E.DUMONT)		

9. Annexes

9.1. Plan de maintenance préventive

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro 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*			
21		Equipement *Equipment*	Débitmètres *Flowmeters*	Remplacement *Replacement*	16,67	10	4000 (1 fois tous les 2 ans)	X				1				Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
22		Equipement *Equipment*	Platine produit *Product platinum*	Vérifier qu'il n'y ait pas de fuites au niveau de la platine produit *Check for leaks at the product plate.*	1,66	1	40	X								Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
23		Equipement *Equipment*	Circuit d'alimentation *Power supply circuit*	Contrôler le circuit d'alimentation de toute l'installation. Contrôler la pression d'alimentation, *Check the power supply circuit of the entire system. Check the supply pressure.*	8,33	5	40	X					2			Situation du matériel (En Marche - En Production) *Equipment status (In Operation - In Production)*
24		Equipement *Equipment*	Régulateurs *Controllers*	Vérifier l'état de la cartouche et du pointeau et de la vanne pneumatique. Changer les joints si nécessaires. *Check the condition of the diaphragms. Check the needle seat ball assembly (needle seat ball).*	8,33	5	2000 (1 fois/an)	X					2			Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
25		Equipement *Equipment*	Clapet anti-retour *Non-return valve*	Vérifier l'état des clapets anti-retour *Check the condition of the non-return valves*	16,67	10	1000 (2 fois/an)	X					2			Situation du matériel (En Marche- Hors production) *Equipment status (On - Off production)*
26	COFFRET DE BASE	Equipement *Equipment*	Coffret de base *Main box*	Dépoussiérage extérieur et intérieur. *Exterior and interior dusting.*	1,66	1	2 fois/an *2 times/year*			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
27	COFFRET DE BASE	Equipement *Equipment*	Coffret de base *Main box*	Contrôle des étanchéités, ventilation, câbles, serrages et connexion. *Control of tightness, ventilation, cables, tightening and connection.*	16,66	10	2 fois/an *2 times/year*			X			2			Avant chaque début de production *Before each production start*
28	COFFRET DE BASE	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Contrôle de l'absence de point chaud par thermographie IR. *Control of the absence of hot spots by IR thermography.*	16,66	10	4000 (1 fois tous les 2 ans)			X			2			Situation du matériel (En Marche et En fonction) *Equipment status (On and Off)*

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

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro 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*			
10	**Système de dosage et mélange Cyclomix® Evo** Dosing and mixing system Cyclomix® Evo	Corps de regulateur *Body*	Siège, ressort et bille *Seat spring and ball*	Remplacement, changer l'ensemble *Replacement, change the assembly*	8,33	5	2000 (1 fois/an)	X					2			Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
11		Equipement *Equipment*	Manomètre pression peinture *Paint regulator*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	3,33	2	40	X				1				
12		Equipement *Equipment*	Bloc de mélange *Mixing block*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	3,33	2	40	X				1				
13		Equipement *Equipment*	Vanne d'injection *Injection valve*	Vérification état et bon fonctionnement (fuite) *Checking the state and proper functioning (leakage)*	3,33	2	40		X			1				Situation du matériel (En Marche - En Production) *Equipment status (In Operation - In Production)*
14		Equipement *Equipment*	Vanne d'injection *Injection valve*	Remplacement de la cartouche *Replacement of the cartridge*	16,67	10	2000 (1 fois/an)	X					2			Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
15		Equipement *Equipment*	Changeurs de teinte *Color change valves*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	3,33	2	40	X				1				Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
16		Equipement *Equipment*	Changeurs de teinte *Color change valves*	Remplacement de la cartouche *Replacement of the cartridge*	25,00	15	1 fois/an 1 *time/year*	X					2			Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
17		Equipement *Equipment*	Changeurs de teinte *Color change valves*	Remplacement du pointeau et de la vanne pneumatique *Replacement of the needle and the pneumatic valve*	16,67	10	1 fois/an 1 *time/year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
18		Equipement *Equipment*	Mélangeur *Mixer*	Remplacement *Replacement*	16,67	10	1 fois/an 1 *time/year*	X					2			Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
19		Equipement *Equipment*	Débitmètres *Flowmeters*	Nettoyage, vérification état et bon fonctionnement *Cleaning, checking the state and proper functioning*	33,33	20	1 fois/an 1 *time/year*		X				2			Situation du matériel (En Marche - En Production) *Equipment status (In Operation - In Production)*
20		Equipement *Equipment*	Débitmètres *Flowmeters*	Vérifier la calibration *Check the calibration*	25,00	15	1000 (2 fois/an)	X					2			Situation du matériel (En Marche - En Production) *Equipment status (In Operation - In Production)*

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

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro 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*
Avant toute intervention sur la pompe, couper l'alimentation en air comprimé et décompresser les circuits / *Before working on the pump, shut off the compressed air circuits and decompress*

1		Installation complète *Complete installation*	Etat général Genral statement	Vérifier l'état général de propreté, l'absence de fuite et la bonne fixation de l'équipement. *Check the general state of cleanliness, absence of leaks and proper attachment of the equipment.*	3,33	2	40		X			1				Avant chaque début de production *Before each production start*
2		Filtre *Filter*	Tamis *Screen*	Contrôle usure / fuite *Wear / Leakage check*	3,33	2	40		X			1				Avant chaque début de production *Before each production start*
3		Filtre *Filter*	Tamis *Screen*	Remplacement *Replacement*	8,33	5	1000		X			1				Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
4		Filtre *Filter*	Joints *Seals*	Remplacement *Replacement*	3,33	2	2000 (1 fois/an)	X					2			Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*
5		Equipement *Equipment*	Tuyaux et raccords *Hoses and fittings*	Contrôle usure / fuite *Wear / Leakage check*	3,33	2	40		X			1				
6		Equipement *Equipment*	Détendeur d'air de la platine de régulation produit Air regulator on product regulator management plate	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	3,33	2	40	X				1				
7		Equipement *Equipment*	Manomètre pression d'air de la platine de régulation *Air pressure gauge on the pressure regulator management plate*	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	3,33	2	40	X				1				
8		Equipement *Equipment*	Régulateur de peinture Paint regulator	Vérification état et bon fonctionnement *Checking the state and proper functioning*	3,33	2	40	X				1				
9		Corps de regulateur *Body*	Membrane air produit *Air product diaphhragm*	Remplacement *Replacement*	16,67	10	2000 (1 fois/an)	X					2			Situation du matériel (Arrêt - Hors production) *Equipment status (Shutdown - Out of production)*

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

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro 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*		
29	COFFRET DE BASE	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Nettoyage, élimination des câbles inutiles et de tout objet inutile. Remise en place des câbles. *Cleaning, removal of unnecessary cables and any unnecessary objects. Repositioning of cables.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
30	COFFRET DE BASE	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Contrôle de la présence des schémas électriques à jour. *Control of the presence of updated electrical diagrams.*	1,66	1	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
31	COFFRET DE BASE	Equipement *Equipment*	Extérieur de coffret *Exterior of the box*	Aspect extérieur, contrôle du bon fonctionnement de la serrure, des contacts à clé, des boutons. *External appearance, control of the proper functioning of the lock, key contacts, buttons.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
32	COFFRET MICRO EVO	Equipement *Equipment*	Coffret Micro Evo *Micro Evo box*	Dépoussiérage extérieur et intérieur. *Exterior and interior dusting.*	16,66	10	2000 (1 fois/an)			X			2			Avant chaque début de production *Before each production start*
33	COFFRET MICRO EVO	Equipement *Equipment*	Coffret Micro Evo *Micro Evo box*	Contrôle des étanchéités, ventilation, câbles, serrages et connexion. *Control of tightness, ventilation, cables, tightening and connection.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Avant chaque début de production *Before each production start*
34	COFFRET MICRO EVO	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Contrôle de l'absence de point chaud par thermographie IR. *Control of the absence of hot spots by IR thermography.*	16,66	10	4000 (1 fois tous les 2 ans)			X			2			Situation du matériel (En Marche et En fonction) *Equipment status (On and Off)*
35	COFFRET MICRO EVO	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Nettoyage, élimination des câbles inutiles et de tout objet inutile. Remise en place des câbles. *Cleaning, removal of unnecessary cables and any unnecessary objects. Repositioning of cables.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
36	COFFRET MICRO EVO	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Contrôle de la présence des schémas électriques à jour. *Control of the presence of updated electrical diagrams.*	1,66	1	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*

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

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro 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*			
37	COFFRET MICRO EVO	Equipement *Equipment*	Extérieur de coffret *Exterior of the box*	Aspect extérieur, contrôle du bon fonctionnement de la serrure, des contacts à clé, des boutons. *External appearance, control of the proper functioning of the lock, key contacts, buttons.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
38	COFFRET DEPORTE	Equipement *Equipment*	Coffret déporté *Remote control box*	Dépoussiérage extérieur et intérieur. *Exterior and interior dusting.*	16,66	10	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
39	COFFRET DEPORTE	Equipement *Equipment*	Coffret déporté *Remote control box*	Contrôle des étanchéités, ventilation, câbles, serrages et connexion. *Control of tightness, ventilation, cables, tightening and connection.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Avant chaque début de production *Before each production start*
40	COFFRET DEPORTE	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Contrôle de l'absence de point chaud par thermographie IR. *Control of the absence of hot spots by IR thermography.*	16,66	10	4000 (1 fois tous les 2 ans)			X			2			Situation du matériel (En Marche et En fonction) *Equipment status (On and Off)*
41	COFFRET DEPORTE	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Nettoyage, élimination des câbles inutiles et de tout objet inutile. Remise en place des câbles. *Cleaning, removal of unnecessary cables and any unnecessary objects. Repositioning of cables.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
42	COFFRET DEPORTE	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Contrôle de la présence des schémas électriques à jour. *Control of the presence of updated electrical diagrams.*	1,66	1	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
43	COFFRET DEPORTE	Equipement *Equipment*	Extérieur de coffret *Exterior of the box*	Aspect extérieur, contrôle du bon fonctionnement de la serrure, des contacts à clé, des boutons. *External appearance, control of the proper functioning of the lock, key contacts, buttons.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
44	COFFRET ADDITIONNEL	Equipement *Equipment*	Coffret additionnel *Additional box*	Dépoussiérage extérieur et intérieur. *Exterior and interior dusting.*	16,66	10	2000 (1 fois/an)			X			2			Avant chaque début de production *Before each production start*

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

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro 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*			
45	COFFRET ADDITIONNEL	Equipement *Equipment*	Coffret additionnel *Additional box*	Contrôle des étanchéités, ventilation, câbles, serrages et connexion. *Control of tightness, ventilation, cables, tightening and connection.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Avant chaque début de production *Before each production start*
46	COFFRET ADDITIONNEL	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Contrôle de l'absence de point chaud par thermographie IR. *Control of the absence of hot spots by IR thermography.*	16,66	10	4000 (1 fois tous les 2 ans)			X			2			Situation du matériel (En Marche et En fonction) *Equipment status (On and Off)*
47	COFFRET ADDITIONNEL	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Nettoyage, élimination des câbles inutiles et de tout objet inutile. Remise en place des câbles. *Cleaning, removal of unnecessary cables and any unnecessary objects. Repositioning of cables.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
48	COFFRET ADDITIONNEL	Equipement *Equipment*	Intérieur coffret *Inside the box*	Contrôle de la présence des schémas électriques à jour. *Control of the presence of updated electrical diagrams.*	1,66	1	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
49	COFFRET ADDITIONNEL	Equipement *Equipment*	Extérieur de coffret *Exterior of the box*	Aspect extérieur, contrôle du bon fonctionnement de la serrure, des contacts à clé, des boutons. *External appearance, control of the proper functioning of the lock, key contacts, buttons.*	8,33	5	2000 (1 fois/an)			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
50	SECTIONNEUR	Composant *Component*	Sectionneur *Disconnector*	Contrôle du fonctionnement du sectionneur. *Control of the operation of the disconnector.*	3,33	2	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
51	SECTIONNEUR	Composant *Component*	Sectionneur *Disconnector*	Vérification des serrages. *Checking of the tightenings.*	8,33	5	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
52	SECTIONNEUR	Composant *Component*	Sectionneur *Disconnector*	S'assurer que le Label (indications Voltage) est toujours présent sur le coffret. *Make sure that the Label (Voltage indications) is always present on the box.*	1,66	1	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
53	Relais	Composant *Component*	Relais *Relay*	Contrôle de la valeur de réglage *Control of the set value*	3,33	2	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*

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

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro 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*			
54	Relais	Composant *Component*	Relais *Relay*	Vérification des serrages. *Checking of the tightenings.*	1,66	1	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
55	Cartes Entrées /Sorties	Composant *Component*	Cartes Entrées/Sorties *Input/Output cards*	Contrôler les éléments de la boucle d'automatisme et l'état physique des capteurs. *Check the elements of the automation loop and the physical state of the sensors.*	8,33	5	1 fois/an Once a year				X	1				Avant chaque début de production *Before each production start*
56	SUPERVISIONS ET COMMANDES NUMERIQUES	Composant *Component*	Carte d'interface *Interface board*	Contrôler les éléments de la boucle d'automatisme. L'intégrité de la chaîne de mesure et l'état physique des capteurs. *Check the elements of the automation loop. The integrity of the measurement chain and the physical state of the sensors.*	8,33	5	4 fois/an *4 times/year*				X	1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
57	SUPERVISIONS ET COMMANDES NUMERIQUES	Composant *Component*	Clé USB *USB key*	Assurer une sauvegarde automatique doublée, voire triplée. *Ensure automatic backup doubled, tripled.*	16,66	10	1 fois/an ou selon KM/0 Première mise en service *1 time/year or according to KM/0 First commissioning*				X		2			Situation du matériel (Marche) 1 fois/an ou selon KM/0 Première mise en service *Equipment status (On) 1 time/year or according to KM/0 First commissioning*
58	SUPERVISIONS ET COMMANDES NUMERIQUES	Composant *Component*	Configuration et Stockage *Configuration and Storage*	Télécharger et stocker la configuration système via une clé USB. *Download and store the system configuration via a USB stick.*	16,66	5	1 fois/an ou selon KM/0 Première mise en service *1 time/year or according to KM/0 First commissioning*				X		2			Situation du matériel (Marche) 1 fois/an ou selon KM/0 Première mise en service *Equipment status (On) 1 time/year or according to KM/0 First commissioning*
59	SUPERVISIONS ET COMMANDES NUMERIQUES	Composant *Component*	Câblages *Wirings*	Contrôler l'état des câbles d'alimentation et des prises de terre. *Check the condition of the power cables and ground connections.*	3,33	2	150 ou Mensuel *150 or Monthly*			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*

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

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro 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*			
60	CAPTEURS - DETECTEURS	Composant *Component*	Capteurs - détecteurs *Sensors*	Netoyage du capteur, contrôle du câble à l'entrée de la connexion, *Checking availability of spare parts*	8,33	5	40			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
61	CHAINE DE MESURE	Composant *Component*	Capteurs - détecteurs *Sensors*	Contrôle de l'ensemble de la chaîne de mesure, du capteur à l'E/S de l'automate, absence de frottement, longueur suffisante, connecteurs en état, *Control of the whole measurement chain, from the sensor to the I/O of the PLC, absence of friction, sufficient length, connectors in good condition,*	16,66	10	2 fois/an Twice a year			X	X		2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
62	REGULATEUR (FLUID REGULATOR BASE)	Composant *Component*	Régulateur *Regulator*	Dépoussiérer l'électronique, contrôler le raccordement *Dust the electronics, check the connection.*	16,66	10	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
63	DALLE LEXAN TACTILE	Composant *Component*	Dalle Lexan tactile *Touch-sensitive Lexan panel*	Tester la tactilité de l'écran IHM. *Test the tactility of the HMI screen.*	8,33	5	2 fois/an Twice a year				X	1				Situation du matériel (En Marche et En fonction) *Equipment status (On and Off)*
64	PRISE DE COURANT	Composant *Component*	Prise de courant *Power outlet*	Vérification de l'état de la prise (plots, isolants, protection , visserie) *Checking the condition of the socket (studs, insulation, protection, screws)*	3,33	2	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
65	CABLE D'ALIMENTATION ELECTRIQUE	Composant *Component*	Câble d'alimentation électrique *Power supply cable*	Vérification de l'état du câble (isolant et mécanique), *Checking the condition of the cable (insulation and mechanical)*	1,66	1	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
66	ALARME SONORE ET VISUEL	Composant *Component*	Alarme sonore et visuel *Sound and visual alarm*	Contrôle du fonctionnement par simulation à partir du poste électrique, *Functional control by simulation from the electrical station*	8,33	5	1 fois/an Once a year			X			2			Situation du matériel (Marche) *Equipment status (On)*
67	**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	2 fois/an Twice a year	X	X			1	2			

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

9.2. Déclaration de conformité de l'UE et déclaration de l'UKCA

DocuSign Envelope ID: CAABFD13-50FF-4086-B5E0-EC6357CBAD11

sames

DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

<table>
<tr><td>(2) Equipment type</td><td colspan="3">Electronic Dosing System Cyclomix® Evo</td></tr>
<tr><td rowspan="11">(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 colspan="2">The essential health and safety requirements mentioned in the Directive 2006/42/CE on Machinery have been applied.
Articles: 1.1.5 ,1.1.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.5.1, 1.5.2</td></tr>
<tr><td colspan="3">(5) That partly completed machinery is also in conformity with the provisions of</td></tr>
<tr><td rowspan="5">2014/34/UE</td><td rowspan="3">(6) Marking</td><td>Electronic Dosing System

II 2G Ex h IIB T4 Gb X => dosing system in ATEX Zone
II (2)G Ex[ia Gb] IIB => piloting box outside of ATEX zone
<table>
<tr><th>Equipment</th><th>Approval N°</th></tr>
<tr><td>Zener barrier</td><td>BAS 01 ATEX 7005</td></tr>
<tr><td>Electrovalve ATEX</td><td>LCIE 12 ATEX 3005 X</td></tr>
<tr><td>Sensor element ATEX</td><td>BVS 08 ATEX E 101</td></tr>
<tr><td>Mass Flowmeter</td><td>BVS 17 ATEX E 074</td></tr>
<tr><td>Cylinder</td><td>21 ATEX 0036</td></tr>
<tr><td>Pressure sensor</td><td>SEV 11 ATEX 0129</td></tr>
<tr><td>Fiber optic amplifier sensor</td><td>BVS 17 ATEX E 041</td></tr>
</table>
Each individual electrical component used in zone 1 is in conformity with the 2014/34/UE directive. Their combined presence in the assembly hasnothighlighted any additional risks that would necessitate a comprehensive assesment of this type of machinery.</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>2014/30/UE</td><td colspan="2">Electromagnetic Compatibility Directive</td></tr>
<tr><td>2014/35/UE</td><td colspan="2">Low Voltage Directive</td></tr>
<tr><td>2012/19/UE</td><td colspan="2">Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE)</td></tr>
<tr><td colspan="2">(9) Notified body</td><td colspan="2">INERIS 0080 – 60550 Verneuil-en-Halatte – France – INERIS-EQEN / n° INERIS-CERN 038002/ 22.</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 25-nov.-22 | 08:19 CET

DocuSigned by:
Hervé WALTER
361F833E514C4D1...

(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 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/ arkierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märgistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Žīmavan/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 /Harmonizált 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 organ/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. /Tätä 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 koskeneräisestä 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 は、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。

DocuSign Envelope ID: 16440D20-99A5-4EF7-83D5-9F3A222A4046

DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

(2) **Equipment type**	Electronic Dosing System Cyclomix® Evo	
(3) **Applicable Directives**	2006/42/CE	(4) **The relevant technical documentation was compiled as specified in annex VII, part B**.
		The essential health and safety requirements mentioned in the Directive 2006/42/CE on Machinery have been applied. Articles: 1.1.5 ,1.1.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.5.1, 1.5.2
	(5) **That partly completed machinery is also in conformity with the provisions of**	
	2014/30/UE	Electromagnetic Compatibility Directive
	2014/35/UE	Low Voltage Directive
	2012/19/UE	Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE)
(6) **Notified body**		INERIS 0080 – 60550 Verneuil-en-Halatte – France – INERIS-EQEN

(7) **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.

Director of the STAINS site - Executive Management (EM)
Hervé WALTER
Established in Stains, on 25-nov.-22 | 08:21 CET

DocuSigned by:
Hervé WALTER
361F833E514C4D1...

(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 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)	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
(7)	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. /Tätä 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 merkitykselliset 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 dokumentatsioon. 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 съставя техническата документация. Sames се задължава да предоде, 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 uviesť 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 は、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。

DocuSign Envelope ID: 5674BC8F-4441-43F9-A79E-6A4828D74913

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">Electronic Dosing System Cyclomix® Evo</td></tr>
<tr><td rowspan="11">(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: 1.1.5 ,1.1.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.5.1, 1.5.2</td></tr>
<tr><td colspan="3">(5) That partly completed machinery is also in conformity with the provisions of</td></tr>
<tr><td rowspan="4">2016 No. 1107</td><td>(6) Marking</td><td>Electronic Dosing System
II 2G Ex h IIB T4 Gb X => dosing system in ATEX Zone
II (2)G Ex[ia Gb] IIB => piloting box outside of ATEX zone
<table>
<tr><th>Equipment</th><th>Approval N°</th></tr>
<tr><td>Zener barrier</td><td>BAS 01 ATEX 7005</td></tr>
<tr><td>Electrovalve ATEX</td><td>LCIE 12 ATEX 3005 X</td></tr>
<tr><td>Sensor element ATEX</td><td>BVS 08 ATEX E 101</td></tr>
<tr><td>Mass Flowmeter</td><td>BVS 17 ATEX E 074</td></tr>
<tr><td>Cylinder</td><td>21 ATEX 0036</td></tr>
<tr><td>Pressure sensor</td><td>SEV 11 ATEX 0129</td></tr>
<tr><td>Fiber optic amplifier sensor</td><td>BVS 17 ATEX E 041</td></tr>
</table>
Each individual electrical component used in zone 1 is in conformity with the 2016 No. 1107 directive. Their combined presence in the assembly has not highlighted any ad- ditional risks that would necessitate a comprehensive assesment of this type of machinery.</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>2016 No. 1091</td><td colspan="2">The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016</td></tr>
<tr><td>2016 No. 1101</td><td colspan="2">Low Voltage Directive</td></tr>
<tr><td>2013 No. 3113</td><td colspan="2">Waste Electric and Electronic Equipment (WEEE) Regulations 2013</td></tr>
<tr><td colspan="2">(9) Approved body</td><td colspan="2">Approved Bodies INERIS 0080 – 60550 Verneuil-en-Halatte- France / n° INERIS-CERN 038002/ 22.
21CLM 25031 - Ellesmere Port - United Kingdom / CML n°22UKEXT747 Issue 0</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 16-déc.-22 | 19:27 CET

DocuSigned by:
Hervé WALTER
361F833E514C4D1...

DocuSign Envelope ID: 5674BC8F-4441-43F9-A79E-6A4828D74913

(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 královstvi./ 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 legislaţia britanică / O 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 královstva / 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/Uplatnitelné 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./Documentaţia 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-maşină îndeplineşte, de asemenea, următoarele cerinţe/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/Žymėjavan/Obilježava/Označovanie /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 съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás / Procedura de evaluare a conformităţii/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 organ/Godkänt organ/Godkendt organ/Hyväksytty elin/Heakskiidetud asutus/Apstiprinātā iestāde/Patvirtinta įstaiga/Одобрен орган/Jóváhagyott szerv/Organism aprobat/Εγκεκριμένος φορέας/Odobren tijelo/Schválený organ/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 KREMLIN est autorisé à établir la documentation technique. SAMES KREMLIN 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 no 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. /Seda osaliselt komplekteeritud masinat ei tohi kasutusele võtta enne, kui lõplik masin, millesse see 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 nacionaliniu valdžios institucijų prašymą, tinkamiausia forma perduoti atitinkamą informaciją apie iš dalies sukomplektuotas mašinas. Ši atitikties deklaraciją išduodama išimtinai gamintojo atsakomybe iš dalies sukomplektuotų mašinų ir ši atitikties deklaraciją 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 комплектована 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 felelőssége mellett adják ki. A részben kész gépek és a jelen megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége 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 τα 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 puštени 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

DocuSign Envelope ID: 7EE456B3-52D8-4746-B454-8A9380057849

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.**

(2) **Equipment type**	Electronic Dosing System Cyclomix® Evo	
(3) **Applicable Directives**	2008 No. 1597	(4) **The relevant technical documentation was compiled as specified in annex VII, part B.**
		The essential health and safety requirements mentioned in Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 have been applied. Articles: 1.1.5 ,1.1.6, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.5.1, 1.5.2
	(5) **That partly completed machinery is also in conformity with the provisions of**	
	2016 No. 1091	The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
	2016 No. 1101	Low Voltage Directive
	2013 No. 3113	Waste Electric and Electronic Equipment (WEEE) Regulations 2013
(6) **Approved body**		Approved Bodies INERIS 0080 – 60550 Verneuil-en-Halatte- France / no INERIS- CERN 036593 / 21CLM 25031 - Ellesmere Port - United Kingdom / CML n°
(7) **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.**		

Director of the STAINS site - Executive Management (EM)
Hervé WALTER
Established in Stains, on 25-nov.-22 | 08:21 CET

DocuSigned by:
Hervé WALTER
361F833E514C4D1...

(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 královstvi./ 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 legislaţia 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 uskladivanju./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s nasledujúcimi určenými normami Spojeného královstva / 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/Ši kvazi- mašina 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)	Organisme agréé/Zugelassene Stelle/Organismo aprobado/Corpo approvato/Organismo aprovado/Zatwierdzony organ/Goedgekeurde instantie/Schválený orgán/Godkänt organ/Godkendt organ/Hyväksytty elin/Heaksiidetud asutus/Apstiprināta 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
(7)	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 KREMLIN est autorisé à établir la documentation technique. SAMES KREMLIN 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. /Seda osaliselt komplekteeritud masinat ei tohi kasutusele võtta enne, kui lõplik masin, millesse see 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 deklaraciją išduodama išimtinai gamintojo atsakomybe iš dalies sukomplektuotų mašinų ir ši atitikties deklaraciją 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 felelőssége mellett adják ki. A részben kész gépek és a jelen megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége 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 puštени 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。