



Inocart VT – Inocart H

Chariot pour pistolet poudre

Manuel d'utilisation

DRT7159

C - 2024/06

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 2020 – 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 prise 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

Inocart VT – Inocart H

Chariot pour pistolet poudre

1. Consignes de santé et sécurité-----	6
1.1. Configuration de l'équipement certifié	6
1.2. Marquage	6
1.3. Signification des pictogrammes	8
1.4. Analyse simplifiée des sources potentielles d'inflammation selon la norme EN 80079-36	9
1.5. Précautions d'utilisation	9
1.6. Avertissements	9
1.7. Recommandations importantes	12
1.7.1. Ventilation.....	12
1.7.2. Protection des vannes des modules de commandes Inobox ou Inocontroller.....	12
1.7.3. Joints toriques d'étanchéité.....	12
1.7.4. Température ambiante	12
1.7.5. Niveau sonore.....	12
1.8. Garantie	13
2. Description -----	14
2.1. Présentation générale	14
3. Caractéristiques -----	16
3.1. Caractéristiques générales	16
3.2. Caractéristiques pneumatiques	16
4. Fonctionnement -----	17
4.1. Avec table vibrante	17
4.2. Avec réservoir fluidisé	17
5. Outillage spécifique -----	17
6. Installation-----	18
6.1. Version table vibrante	18
6.1.1. Inocart VT version double	19
6.2. Version Réservoir	20
6.2.1. Inocart H version double.....	21
7. Utilisation de l'équipement Inocart VT ou H -----	22
7.1. Application poudre	22
8. Maintenance -----	23
8.1. Tableau récapitulatif de maintenance	23
8.2. Plan de maintenance préventive – PMP 7159	24
8.3. Entretien	24
8.3.1. Procédure A: Nettoyage du chariot.....	24
8.3.2. Procédure B: Nettoyage pompe à poudre / tube plongeur.....	25
8.4. Remplacement	27
8.4.1. Procédure C1: Remplacement du filtre	27
8.4.2. Procédure C2: Remplacement du vibreur.....	28

8.4.3. Procédure C3: Remplacement des plots élastiques de la table vibrante.....	30
8.4.4. Procédure C4: Remplacement du Fast Clean	31
8.4.5. Procédure C5: Remplacement rondelle poreuse équipée.....	31
9. Liste des pièces de rechange - - - - -	33
9.1. Equipement Inocart VT	34
9.1.1. Chariot Inocart VT, versions Europe, UK et US	37
9.2. Equipement Inocart H	40
9.2.1. Chariot Inocart H, versions Europe et US	43
9.2.2. Tube plongeur Inotank.....	44
9.2.3. Réservoir Inotank équipé	45
9.3. Equipement Inocart VT Dual	46
9.3.1. Chariot Inocart VT Dual Europe / US.....	48
9.3.2. Bras double Inocart.....	50
9.4. Equipement Inocart H Dual	51
10. Historique des indices de révision - - - - -	53
11. Annexes - - - - -	54
11.1. Plan de maintenance préventive	54
11.2. Déclarations UE et UK de conformité	55

1. Consignes de santé et sécurité

Ce manuel d'emploi comporte des liens vers les manuels d'emploi suivants:

- [voir DRT6426](#) pour la **pompe à poudre CS 130**.
- [voir DRT7132](#) pour les pistolets **Inogun M/M +**.
- [voir DRT7145](#) pour le module de commande **Inobox**.

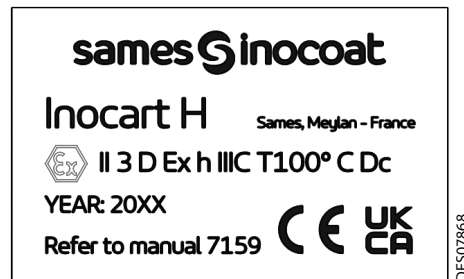
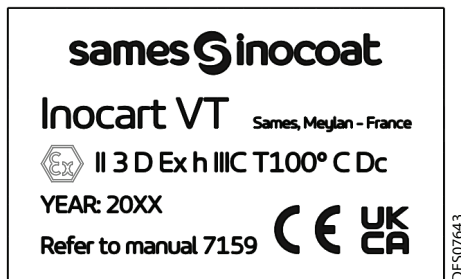
1.1. Configuration de l'équipement certifié

L'ensemble de ces manuels d'emploi définit la configuration de l'équipement certifié.

1.2. Marquage

Le chariot Inocart est de catégorie 3 suivant les directives ATEX 2014/34/UE et SI 2016 N° 1107 et est prévu pour une utilisation en zone 22.

Le mode de protection appliqué est la "sécurité par construction"



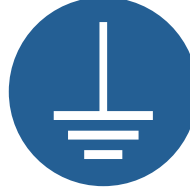
Configurations ATEX / UKCA Inocart VT

Inocart VT 6m version Europe - P/N 910029950 Inogun M 6m - P/N 910030034 Pompe à poudre CS 130 - P/N 910013775 Vibrateur - P/N 910030011	Inocart VT 12m version Europe- P/N 910029950-12 Inogun M 12m - P/N 910030034-12 Pompe à poudre CS 130 - P/N 910013775 Vibrateur - P/N 910030011	Inocart VT 6m version US - P/N 910030904 Inogun M 6m - P/N 910030034 Pompe à poudre CS 130 - P/N 910013775 Vibrateur - P/N 910030896	Inocart VT 12m version US - P/N 910030904-12 Inogun M 12m - P/N 910030034-12 Pompe à poudre CS 130 - P/N 910013775 Vibrateur - P/N 910030896	Inocart VT P/N	Inobox P/N 910029983
X				910029950	X
	X			910029950-12	X
		X		910030904	X
			X	910030904-12	X

Configurations ATEX / UKCA Inocart H

Inocart H 6m version Europe - P/N 910030365 Inogun M 6m - P/N 910030034 Réservoir Inotank - P/N 910030902 Tube plongeur - P/N 910030912 Pompe à poudre CS 130 - P/N 910013775	Inocart H 12m version Europe - P/N 910030365-12 Inogun M 12m - P/N 910030034-12 Réservoir Inotank - P/N 910030902 Tube plongeur - P/N 910030912 Pompe à poudre CS 130 - P/N 910013775	Inocart H 6m version US - P/N 910030906 Inogun M 6m - P/N 910030034 Réservoir Inotank - P/N 910030902 Tube plongeur - P/N 910030912 Pompe à poudre CS 130 - P/N 910013775	Inocart H 12m version US - P/N 910030906-12 Inogun M 12m - P/N 910030034-12 Réservoir Inotank - P/N 910030902 Tube plongeur - P/N 910030912 Pompe à poudre CS 130 - P/N 910013775	Inocart H P/N	Inobox P/N 910029984
X				910030365	X
	X			910030365-12	X
		X		910030906	X
			X	910030906-12	X

1.3. Signification des pictogrammes

				
Danger Electricité	Danger Démarrage automatique	Danger Surface chaude	Danger Matières explosives	Danger Général
				
Danger Haute pression	Danger Ecrasement des mains	Danger Atmosphères explosives	Danger Matières inflammables	Danger Substance corrosive
				
Danger Matières toxiques	Danger Produits nocifs	Interdiction aux personnes portant un stimulateur cardiaque	Protection auditive obligatoire	Visière de protection obligatoire
				
Protection des voies respiratoires obligatoire	Chaussures de sécurité obligatoire	Vêtements de protection obligatoires	Gants de protection obligatoires	Casque de protection obligatoire
				
Lunettes de protection opaques obligatoire	Obligation Générale	Mise à la terre obligatoire	Consulter la notice d'instructions	

1.4. Analyse simplifiée des sources potentielles d'inflammation selon la norme EN 80079-36

Risque d'inflammation		Mesures appliquées pour empêcher la source d'inflammation de devenir effective
Source potentielle d'inflammation	Description / Cause essentielle (Quelles sont les conditions à l'origine du risque d'inflammation)	Description de la mesure appliquée
Surface chaude	Echauffement du vibreur version table vibrante	Température maximale de surface du vibreur de 100°C
Electricité statique	Décharge électrostatique interne dans tuyau poudre	Tuyau antistatique
	Décharge électrostatique sur le chariot	Equipotentialité des pièces métalliques + mise à la terre
	Décharge électrostatique sur le réservoir pour la version réservoir	Equipotentialité des pièces métalliques + mise à la terre

1.5. Précautions d'utilisation

Ce document contient des informations que tout opérateur doit connaître et comprendre avant d'utiliser le chariot **Inocart**. Ces informations ont pour but de signaler les situations qui peuvent engendrer des dommages graves et d'indiquer les précautions à prendre pour les éviter.



Avant d'utiliser l'équipement, s'assurer que tous les opérateurs:



- ont bien été préalablement formés par la société **Sames** ou par ses Distributeurs agréés par elle à cet effet.
- ont lu et compris le Manuel d'utilisation ainsi que toutes les règles d'installation et d'utilisation énumérées ci-dessous.



Il appartient au Responsable d'atelier des opérateurs de s'en assurer et de veiller également que tous les opérateurs ont lu et compris les manuels d'emploi des équipements électriques périphériques présents dans le périmètre de la pulvérisation.

1.6. Avertissements



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



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



Cet équipement est uniquement destiné à projeter de la peinture en poudre.



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



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



Ce matériel doit être utilisé uniquement dans des emplacements de projection conformément aux normes EN 50050-2 et EN 16985.

L'équipement doit uniquement être utilisé en zone bien ventilée, afin de réduire les risques pour la santé, de feu et d'explosion.

L'efficacité du système de ventilation d'extraction doit être vérifiée quotidiennement.

Dans les atmosphères explosibles produites par le processus de projection, seul du matériel électrique approprié protégé contre les explosions doit être utilisé.

- 1 L'opérateur doit porter des chaussures conformes à la norme EN ISO 20344, la résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- 2 Les vêtements de protection, y compris les gants doivent être conformes à la norme EN 1149-5, la résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- 3 L'utilisation d'équipements de protection individuelle limitera les risques résultant du contact et/ou de l'inhalation de produits toxiques et poussières qui peuvent être créées par l'utilisation de l'équipement. L'utilisateur doit suivre les recommandations du fabricant du produit de revêtement.
- 4 Le contact ou l'inhalation des produits utilisés avec ce matériel peut être dangereux pour le personnel (cf: fiches de sécurité des produits utilisés).
Le produit de revêtement sous pression ou l'air comprimé ne doit pas être dirigé vers des personnes ou des animaux.
- 5 Toutes les structures conductrices tels que sols, parois du poste de projection de poudre, plafonds, barrières, pièces à peindre, réservoir distributeur de poudre placées à l'intérieur ou à proximité de l'emplacement de travail ainsi que la borne de terre du module de commande électro-pneumatique, doivent être reliées électriquement au système de mise à la terre de protection de l'alimentation électrique.
- 6 Le sol sur lequel l'opérateur travaille doit être dissipateur (sol en béton nu ou caillebotis métallique). Ne jamais recouvrir le sol d'un revêtement isolant. Dans les emplacements potentiellement explosifs, les assemblages de sols doivent être dissipateurs conformément à la norme EN 61340-4-1.
- 7 Couper l'alimentation électrique de l'**Inobox** avant de connecter le pistolet **Inogun M**. Avant de déconnecter le pistolet, couper l'alimentation électrique de l'**Inobox** (sinon, un défaut de fonctionnement peut survenir).
- 8 Ne jamais pointer le pistolet en direction d'une personne ou d'un animal.

9 La projection de poudre doit être opérée devant un poste ventilé prévu à cet effet. La mise en marche de l'**Inobox** doit être asservie au fonctionnement de la ventilation. Le fonctionnement correct de l'asservissement doit être vérifié une fois par semaine.

10 La température ambiante de fonctionnement doit être comprise entre 0 et 40° C.

11 L'équipement de projection électrostatique de poudre doit être entretenu régulièrement en respectant les indications et instructions données par **Sames**.

Les réparations doivent être effectuées en respectant strictement ces instructions.

12 L'équipement de projection électrostatique de poudre ne doit être exploité que s'il est dans un parfait état. Un matériel endommagé doit être immédiatement retiré du service et doit être réparé.

13 Avant tout nettoyage des pistolets ou tout autre travail dans l'emplacement de projection, l'alimentation du générateur haute tension doit être coupée, protégée contre une remise en marche et le circuit H.T. (pistolet) déchargé à la terre.

Le nettoyage doit être effectué dans des emplacements à ventilation mécanique autorisés.

14 **Dans la zone explosive**, il est interdit d'utiliser du matériel électrique ou non électrique non certifié tel que prolongateurs électriques, multi-prises, interrupteurs...

15 Le chariot ainsi que les réservoirs doivent être obligatoirement placés et utilisés hors zone explosive.

16 Il est impératif de relier la borne de terre du chariot à la borne de terre de l'installation de poudrage (ou de la cabine de poudrage) afin d'assurer la sécurité des opérateurs ainsi que le bon fonctionnement des équipements de poudrage.

17 Dans le cas où un réservoir fluidisé est utilisé, il est impératif d'évacuer les fumées dans une zone où l'air chargé de poudre est filtré (en général, il s'agit de la cabine de poudrage).

18 Dans le cas où la table vibrante est utilisée, le sac plastique contenant la poudre doit être rabattu autour du tube plongeur de façon à éviter toute sortie de poudre.

19 Tout remplissage du réservoir avec de la poudre doit être fait dans une zone ventilée prévue à cet effet et en aucun cas à proximité du chariot.

20 Le réservoir est normalement utilisé posé sur la partie inférieure du chariot. Il faudra impérativement le raccorder à la terre sur la borne prévue à cet effet.

21 Si le réservoir est utilisé en dehors du chariot, il est impératif de le connecter électriquement à la terre via son corps.

22 Le chariot ne doit, en aucun cas, être utilisé pour porter ou transporter des charges autres que le réservoir de poudre ou un carton de poudre d'une masse maximale de 20 kg sur la table vibrante.

Un écriteau d'avertissement rédigé dans une langue comprise de l'opérateur, et résumant les règles de sécurité décrites ci-dessus, doit être placé en évidence au voisinage du poste de projection de poudre.

1.7. Recommandations importantes

1.7.1. Ventilation

Ne pas démarrer l'application de poudre avec le projecteur **Inogun M** tant que le système de ventilation n'est pas mis en marche. Si la ventilation est coupée, des substances toxiques ou des poussières, peuvent rester dans l'environnement et entraîner un risque d'incendie, un empoisonnement ou des irritations.

1.7.2. Protection des vannes des modules de commandes Inobox ou Inocontroller



- Lors de l'utilisation du Fast clean sur le chariot Inocart, il faut impérativement placer le module de commande en mode nettoyage afin d'éviter toute remontée de poudre dans les vannes du module de commande.
- Lors du nettoyage de la pompe à poudre CS 130 à l'air comprimé, il faut impérativement débrancher les deux connexions rapide injection et dilution pour éviter toute remontée de poudre.
- Avec l'Inocenter, les commandes d'injection et de dilution sont activées lors des phases de nettoyage.
- Avec des pompes venturi non pourvues de clapet anti retour, il faut veiller à toujours actionner les deux airs simultanément pour éviter toute remontée de poudre dans les vannes du module de commande.

1.7.3. Joints toriques d'étanchéité

Utiliser les joints recommandés dans le présent manuel d'utilisation.

1.7.4. Température ambiante

L'équipement est conçu pour fonctionner normalement à une température ambiante comprise entre 0°C et + 40°C (32 °F à 104 °F).

La température de stockage ne devra jamais excéder +60°C.

1.7.5. Niveau sonore

Le niveau de pression acoustique engendré par le chariot **Inocart VT** est égal à 80,2 dBA et de 78,1 dBA pour le chariot **Inocart H** dans les conditions d'utilisation spécifiées.

Conditions de mesurage:

L'équipement a été mis en fonctionnement aux caractéristiques maximales, les mesures ont été effectuées à différentes positions à 1 m du chariot sans présence de poudre dans le laboratoire Poudre sur le site de **Sames** de Meylan en France.

Méthode de mesurage:

Le niveau de pression acoustique équivalent pondéré (80,2 dBA ou 78,1 selon la version du chariot) est en valeur LEQ, mesuré sur des périodes d'observation d'au moins 30 secondes.

1.8. Garantie

Sames s'engage, vis à vis de l'acheteur uniquement, à remédier aux dysfonctionnements provenant d'un défaut dans la conception, les matières ou la fabrication, dans la limite des dispositions ci-après.

La demande de garantie doit définir précisément et par écrit le dysfonctionnement en cause.

Sames ne garantit jamais le matériel qui n'a pas été entretenu et nettoyé selon les règles de l'art et selon ses propres prescriptions, qui a été équipé de pièces de remplacement non agréées par elle, ou qui a été modifié par le client.

La garantie est notamment exclue pour les dommages résultant:

- de négligence ou de défaut de surveillance du client,
- d'une utilisation défectueuse,
- d'un mauvais suivi de procédure
- d'utilisation d'un système de commande non conçu par **Sames** ou système de commande **Sames** modifié par un tiers sans l'autorisation écrite par un représentant technique autorisé de **Sames**,
- d'accidents: collision avec des objets extérieurs, ou événements similaires,
- d'inondation, tremblement de terre, incendie ou événements similaires,
- d'utilisation de joints d'étanchéité non conformes à ceux préconisés par **Sames**,
- d'une pollution des circuits pneumatiques par des fluides ou substances autres que l'air.

Les chariots **Sames** type **Inocart VT et Inocart H** sont couverts par une garantie (se référer aux conditions générales de vente pour son application).

La garantie ne s'applique pas sur les pièces d'usure telles que les supports électrode, les déflecteurs, les tubes poudre, les joints...etc.

Le début de la garantie prendra effet à partir de la date de 1ère mise en service ou du procès verbal de réception provisoire.

Sames n'assurera en aucun cas, tant dans le cadre de la présente garantie qu'en dehors de celui-ci, la responsabilité des dommages corporels et incorporels, des atteintes à l'image de marque et des pertes de production découlant directement de ses produits.

2. Description

2.1. Présentation générale

L'**Inocart** est un chariot de faible encombrement et de manipulation aisée, conçu pour l'application manuelle de poudre.

Le chariot **Inocart** intègre le module de commande **Inobox** à hauteur idéale et à inclinaison personnalisable par l'opérateur pour une lecture parfaite des informations ainsi que le pistolet **Inogun M** qui est accroché à bonne hauteur sur l'un ou l'autre côté du chariot.

Muni de nombreux coupleurs rapides d'air, son utilisation et sa maintenance sont optimisées par rapport aux générations précédentes.

Décliné en deux versions:

- **Inocart VT**: Equipé d'une table vibrante pouvant supporter un carton de poudre de 20 Kg, il est destiné aux changements de teintes fréquents et rapides. Il est équipé également d'un bras support amovible et d'un système de nettoyage intégré: Fast Clean.
- **Inocart H**: Equipé d'un réservoir fluidisé d'une capacité de 50l, il est destiné à des changements de teintes moins nombreux mais pour une production élevée et à des poudres complexes qui nécessitent une fluidisation complète.



Equipement Inocart VT	
1	Module de commande Inobox VT
2	Pompe à poudre CS 130
3	Bras
4	Tube plongeur
5	Table vibrante
6	Pistolet Inogun M

Equipement Inocart H	
1	Module de commande Inobox H
2	Pompe à poudre CS 130
3	Réservoir
4	Pistolet Inogun M



3. Caractéristiques

3.1. Caractéristiques générales

La structure du chariot permet de poser:

- sur une table vibrante, un carton d'une masse maximale de 20 kg de poudre de façon inclinée.
- un réservoir pouvant contenir environ 50 litres utiles de poudre fluidisée soit 20kg.

Dimensions du chariot Inocart VT (H x L x P)	1230 x 490 x 630 mm
Dimensions du chariot Inocart H (H x L x P)	1230 x 490 x 670 mm
Poids approximatif (sans poudre), version table vibrante	42 kg.
Poids approximatif (sans poudre), version réservoir	37 kg.
Débit standard	De 50 à 450 g/min.

3.2. Caractéristiques pneumatiques

Caractéristiques de l'air comprimé d'alimentation selon la norme NF ISO 8573-1 :

Point de rosée maximal à 6 bar (90 psi)	classe 4 soit + 3 °C (38 °F)
Granulométrie maximale des polluants solides	classe 3 soit 5 µm.
Concentration maximale en huile	classe 1 soit 0,01 5mg / m ₀ ³ *
Concentration maximale en polluants solides	classe 3 soit 5 mg / m ₀ ³ *

***: les valeurs de débit d'air sont données pour une température de 20 °C (68 °F), à la pression atmosphérique de 1013 mbar.**

Le filtre monté sur le chariot **Inocart VT** est utilisé pour garantir le bon fonctionnement de l'équipement, en cas de non respect accidentel des recommandations de filtration de l'air comprimé du réseau.

Pression d'alimentation d'air de l'équipement Inocart	7 bar +/- 1 bar (*)
--	---------------------



(*) Une pression supérieure à 8 bar peut entraîner des défauts de fonctionnement.

Consommation d'air maxi du module de commande Inobox	Version table vibrante	Version Réservoir
Débit d'air de fluidisation tube plongeur	0,1 m ³ /h	
Débit d'air de fluidisation réservoir		2,1 m ³ /h
Soufflage électrode	0,1 m ³ /h	0,1 m ³ /h
Ensemble pistolet + pompe + fluidisation		
En poudrage	6,5 m ³ /h	8,5 m ³ /h
En nettoyage	9,5 m ³ /h	9,5 m ³ /h
Consommation d'air du Fast Clean à 7bar	7 l/s par impulsion	

4. Fonctionnement

4.1. Avec table vibrante

La peinture en poudre est contenue dans son carton d'origine pouvant aller jusqu'à 20kg. Ce dernier est posé sur la table vibrante.

La vibration de la table est obtenue grâce au vibreur et permet à la tête de fluidisation de s'enfoncer dans la poudre. Le fonctionnement du vibreur est déclenché par une action sur la gâchette du pistolet. La canne de fluidisation, alimentée par de l'air comprimé, «fluidise» la peinture en poudre.

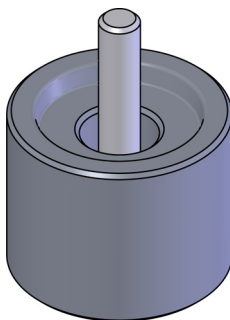
La peinture en poudre ainsi fluidisée localement est ensuite aspirée puis refoulée par la pompe à poudre, jusqu'au projecteur de poudre auquel elle est connectée par l'intermédiaire d'un tuyau de transport de poudre.

4.2. Avec réservoir fluidisé

La poudre contenue dans le réservoir, d'une contenance maximale de 50 l de poudre, est fluidisée au moyen d'un courant d'air ascendant, réparti de façon homogène au travers d'une plaque poreuse située à la base du réservoir.

La peinture en poudre ainsi fluidisée est ensuite aspirée puis refoulée par la pompe à poudre, jusqu'au projecteur de poudre. L'aspiration des fumées se fait au moyen d'un tuyau de 40 mm de section qui devra être raccordé sur la paroi de la cabine.

5. Outillage spécifique



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900020525	Outil de montage rondelle poreuse assemblée	1	1

Autres outils et accessoires nécessaires:

Il est recommandé de posséder les outils listés ci-dessous pour la maintenance du produit.

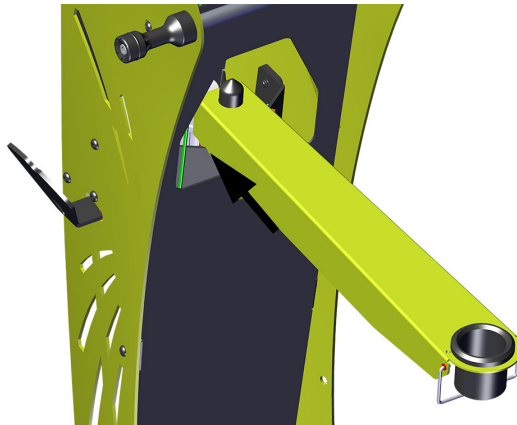
- Tournevis Torx
- Clé plate de 10 mm
- Clé à pipe de 10 mm
- Clé dynamométrique
- Frein filet bleu (normal) Réf.: H2CPAL046.

6. Installation

Les chariots **Inocart VT** ou **H** sont livrés montés.

6.1. Version table vibrante

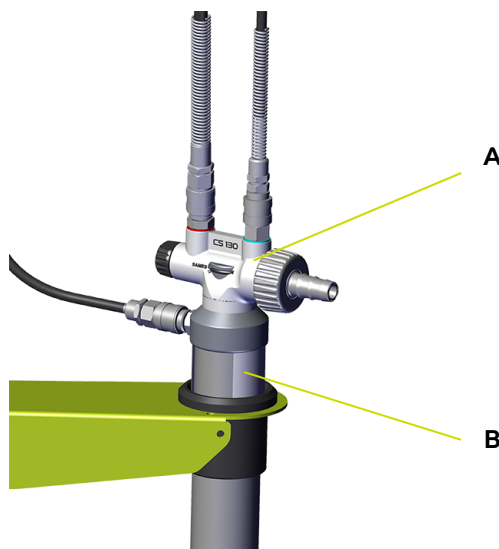
- **Etape 1:** Positionner le bras support dans son logement.



- **Etape 2:** Placer le tube plongeur (A) équipé de la pompe CS 130 dans le bras support, monter la bague fendue (B) sur le tube plongeur et connecter les 2 tuyaux sur la pompe à poudre le bleu sur le bleu, le rouge sur le rouge.

Connecter le tuyau de fluidisation du tube.

Lorsque le niveau de poudre est bas dans le carton, retirer la bague fendue (B) afin de faire descendre le tube plongeur au maximum dans le carton.



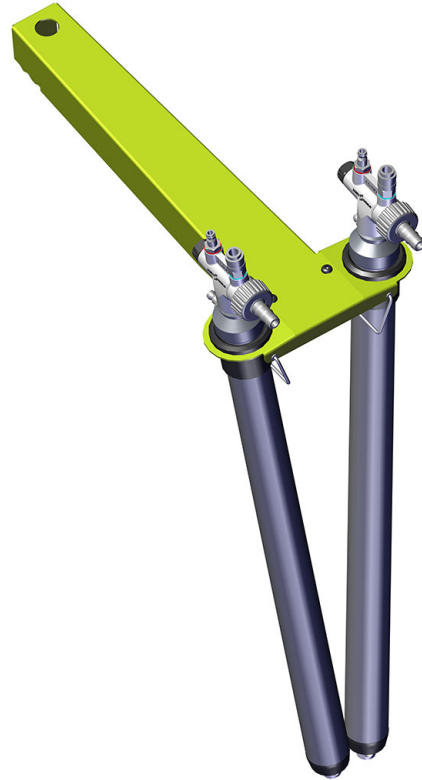
- **Etape 3:** Raccorder le câble de terre de 5 m sur une partie de la cabine d'application électriquement reliée à la terre.
- **Etape 4:** Connecter la prise d'alimentation secteur de l'**Inobox**.
- **Etape 5:** Connecter le tuyau d'alimentation poudre du pistolet sur la pompe CS 130 et connecter le tuyau de soufflage d'électrode côté module **Inobox** et côté pistolet.

Le chariot **Inocart** est prêt pour démarrer l'application de poudre.



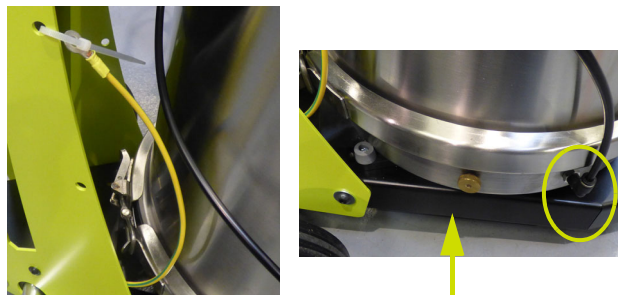
6.1.1. Inocart VT version double

- **Etape 1:** Mettre en place le support mural sur la paroi de la cabine.
- **Etape 2:** Installer le kit faisceau double plongeur.
- **Etape 3:** Installer le 2nd module de commande **Inobox** et connecter ([voir DRT7145](#)) le 2nd faisceau.
- **Etape 4:** Connecter le pistolet **Inogun M** 6 m sur l'**Inobox**.
- **Etape 5:** Installer le support des 2 tubes sur le bras support.
- **Etape 6:** Mettre en place les 2 tubes équipés des 2 pompes CS130, connecter les 2 tuyaux sur la seconde pompe à poudre le bleu sur le bleu, le rouge sur le rouge.
Connecter le tuyau de fluidisation du tube.
- **Etape 7:** Connecter le tuyau poudre du 2nd pistolet sur la 2nde pompe CS 130 et connecter le tuyau de soufflage d'électrode côté module Inobox et côté pistolet.
- **Etape 8:** Connecter la prise d'alimentation secteur du second Inobox.

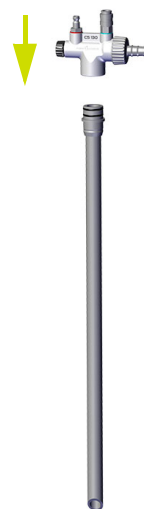


6.2. Version Réservoir

- **Etape 1:** Libérer la cosse du fil de terre fixée sur le chariot et la connecter sur le réservoir. Puis connecter le tuyau de fluidisation sur le réservoir.



- **Etape 2:** Equiper le tube plongeur de la pompe CS 130, puis placer l'ensemble dans un des trous du réservoir. Connecter les 2 tuyaux sur la pompe à poudre le bleu sur le bleu, le rouge sur le rouge.



- **Etape 3:** Raccorder le câble de terre de 5 m sur une partie de la cabine d'application électriquement reliée à la terre.
- **Etape 4:** Connecter la prise d'alimentation secteur de l'**Inobox**.
- **Etape 5:** Connecter le tuyau d'alimentation poudre du pistolet sur la pompe CS 130 et connecter le tuyau de soufflage d'électrode côté module **Inobox** et côté pistolet.



- **Etape 6:** Raccorder la gaine plastique d'évacuation des fumées sur le réservoir d'un côté et sur la cabine de l'autre.

Nota: Le point de raccordement sur la cabine doit toujours être positionné au-dessus du réservoir pour éviter les « descentes » de la gaine et ainsi limiter son bouchage.

Contrôler régulièrement l'intérieur de la gaine pour éviter qu'elle ne se bouche.

Le chariot **Inocart H** est prêt pour démarrer l'application de poudre.

6.2.1. Inocart H version double

- **Etape 1:** Mettre en place le support mural sur la paroi de la cabine.
- **Etape 2:** Installer le kit faisceau double plongeur.
- **Etape 3:** Installer le 2nd module de commande **Inobox** et connecter ([voir DRT7145](#)) le faisceau.
- **Etape 4:** Connecter le pistolet Inogun 6 m sur l'**Inobox**.
- **Etape 5:** Installer le raccord Y fourni sur le raccord de fluidisation en bas du réservoir afin de connecter les 2 tuyaux de fluidisation. La fluidisation pourra être pilotée par l'un ou l'autre **Inobox**.
- **Etape 6:** Retirer le bouchon du réservoir et introduire le 2nd tube plongeur équipé de sa pompe à poudre, connecter les 2 tuyaux sur la pompe à poudre le bleu sur le bleu, le rouge sur le rouge.
- **Etape 7:** Connecter le tuyau poudre du 2nd pistolet sur la 2nde **pompe CS 130** et connecter le tuyau de soufflage d'électrode côté module **Inobox** et côté pistolet.
- **Etape 8:** Connecter la prise d'alimentation secteur du second **Inobox**.

7. Utilisation de l'équipement Inocart VT ou H

7.1. Application poudre

L'équipement étant préalablement installé selon les règles de sécurité ([voir § 1 page 6](#)) et les instructions indiquées ([voir § 6 page 18](#)), suivre les étapes décrites ci-dessous:

- **Etape 1:** Raccorder le câble de masse du chariot à une partie conductrice et reliée à la terre de la cabine d'application.
- **Etape 2:** Alimenter électriquement et pneumatiquement l'équipement.
- **Etape 3:** Positionner le carton de poudre ouvert sur la table vibrante ou mettre de la poudre dans le réservoir.
- **Etape 4:** Mettre en service le module de commande **Inobox** ([voir DRT7145](#)) (bouton ON situé en face avant du module).
- **Etape 5:** ([voir DRT7132](#) ou [voir DRT7145](#)) pour ajuster les réglages d'application adaptés aux pièces à poudrer sur le module Inobox. Il est possible d'ajuster le débit de poudre directement sur le pistolet.
- **Etape 6:** Diriger la buse du pistolet vers la cabine et la pièce à peindre et appuyer sur la gâchette.
- **Etape 7:** En version table vibrante rabattre le sac plastique contenant la poudre autour du tube plongeur ([voir § 1 page 6](#)).

8. Maintenance

Remarque: Ce paragraphe s'applique uniquement à la maintenance du chariot Inocart.

Pour la maintenance spécifique du pistolet [voir DRT7132](#) et du module de commande Inobox [voir DRT7145](#).



Couper l'alimentation électrique du module de commande avant de connecter le pistolet. Avant de déconnecter le pistolet, éteindre, couper l'alimentation électrique du module de commande (sinon, un défaut de fonctionnement peut survenir).

8.1. Tableau récapitulatif de maintenance

La salissure et l'usure des différents éléments du chariot **Inocart** engendrées par le passage de la poudre dépend de la nature de cette dernière et des conditions de fonctionnement.

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

Procédure		Détail	Durée	Fréquence
Entretien				
A		Nettoyage du chariot	2 min	8 H
B		Nettoyage pompe à poudre / tube plongeur	2 min	8 H ou à chaque changement de teinte
Remplacement				
C	C1	Remplacement du filtre	30 min	-
	C2	Remplacement du vibreur	1 H	-
	C3	Remplacement des plots élastiques table vibrante	5 min	-
	C4	Remplacement Fast Clean	5 min	-
	C5	Remplacement rondelle poreuse équipée	15 min	-

8.2. Plan de maintenance préventive – PMP 7159

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

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

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

- **Niveau 1:** la maintenance de premier niveau est essentiellement composée d'opérations de contrôle visuels et de nettoyage de certains éléments de l'équipement. Pour limiter ce niveau, seuls les outillages spécifiques fournis avec l'équipement ne seront utilisés. Ce premier niveau de maintenance est généralement pris en charge par les opérateurs peinture ou conducteurs d'installation.
- **Niveau 2:** la maintenance de second niveau vient compléter le premier par des opérations de démontage plus complexes nécessitant un outillage d'électrotechnicien.
Ce second niveau est généralement pris en charge par la maintenance usine.

8.3. Entretien

8.3.1. Procédure A: Nettoyage du chariot

Avant toute intervention, se référer aux consignes de santé et sécurité ([voir § 1.6 page 9](#)).



Porter toujours des lunettes de sécurité.

**Lors de toute manipulation de poudre, porter des gants dans un matériau résistant approprié.
Travailler dans une zone bien ventilée.**



**Toutes les opérations de nettoyage ne doivent se faire qu'au moyen d'air comprimé détendu à une pression maximale de 2,5 bar, d'un chiffon ou éventuellement d'une brosse.
Il ne faut jamais utiliser ni d'eau ni de solvant pour nettoyer l'équipement.**

- Nettoyer le chariot **Inocart** complet à l'air comprimé toutes les 8 heures.

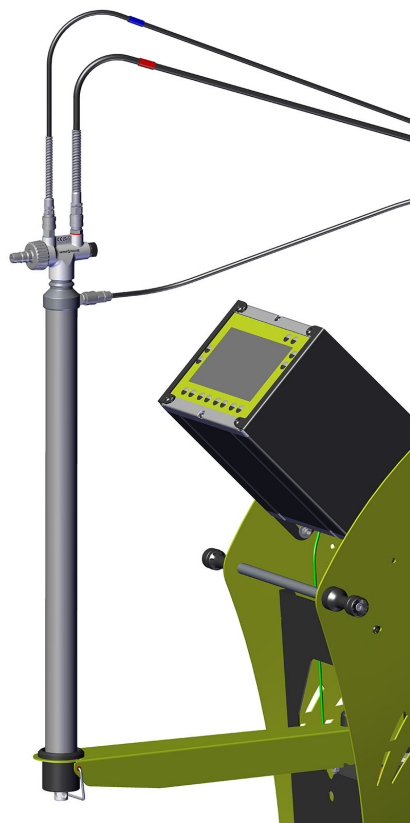
8.3.2. Procédure B: Nettoyage pompe à poudre / tube plongeur

Avant toute intervention, se référer aux consignes de santé et sécurité ([voir § 1.6 page 9](#)) et ([voir § 1.7.2 page 12](#)) pour la protection des vannes des modules de commande.

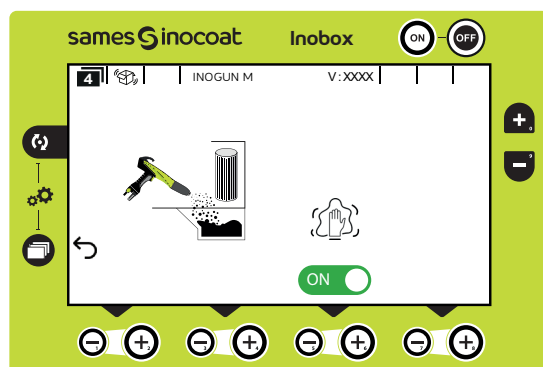


Ce nettoyage se fait à chaque changement de poste ou à chaque changement de teinte.

- **Etape 1:** Sortir le tube de fluidisation du carton en le laissant dans le bras support et le maintenir à l'aide du crochet. Pivoter le bras support sur l'extérieur du chariot côté Fast Clean.
- **Etape 2:** Enlever le carton de poudre en s'assurant de bien refermer le plastique sur la poudre. Le carton de la couleur suivante doit se mettre après avoir nettoyé l'intégralité de l'équipement sinon il y a une risque de pollution.
- **Etape 3:** Positionner le pistolet en direction de la cabine ventilée et appuyer plusieurs fois sur la gâchette afin de faire sortir la poudre restante dans le circuit.



- **Etape 4:** Enclencher le mode nettoyage sur l'**Inobox** ([voir DRT7145](#)).



DES07843

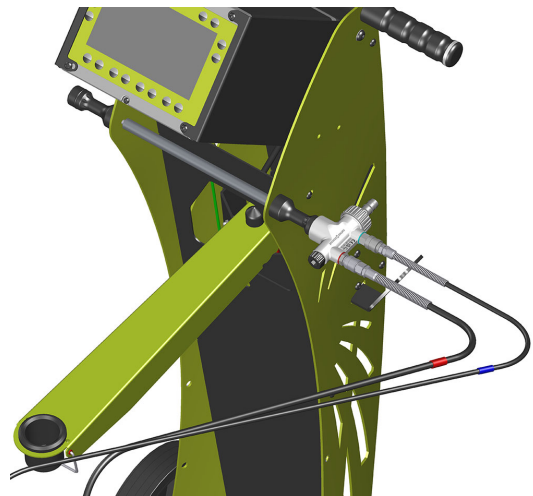
- **Etape 5:** Positionner le tube de fluidisation au-dessus du Fast Clean et exercer 2 ou 3 pressions pour nettoyer le circuit interne.



Ne jamais utiliser le Fast Clean si le mode de nettoyage n'est pas activé.



- **Etape 6:** Déconnecter la pompe CS 130 du tube de fluidisation et la mettre sur son support. Les cycles de nettoyage continuent à se dérouler afin de rincer la pompe et le tuyau.
- **Etape 7:** Souffler l'extérieur du tube dans la cabine.
- **Etape 8:** Remettre la pompe CS 130 sur le tube de fluidisation, remettre en place le tube de fluidisation sur le bras et plonger le tube dans le nouveau carton de poudre.



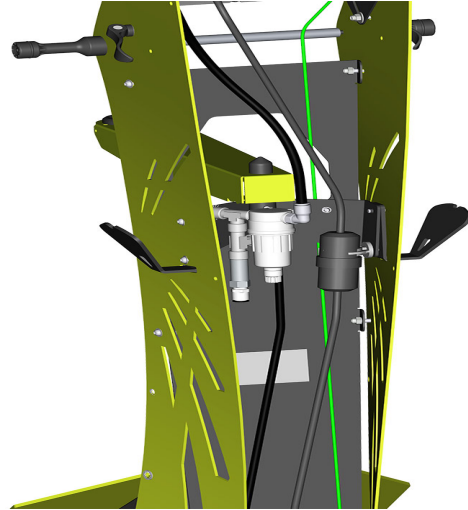
Ne pas déconnecter l'alimentation ainsi que les raccords de la pompe lorsque le mode nettoyage est activé.

8.4. Remplacement

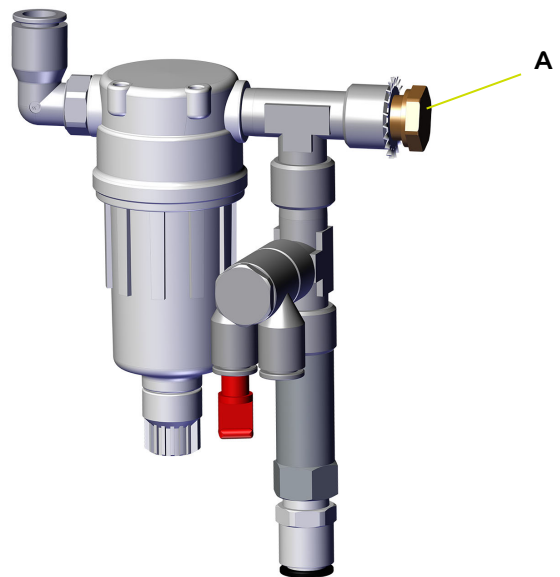
Les opérations suivantes de maintenance sont à effectuer en atelier.

8.4.1. Procédure C1: Remplacement du filtre

- **Etape 1:** Démonter le plastron arrière du chariot.
- **Etape 2:** Déconnecter les arrivées d'air.



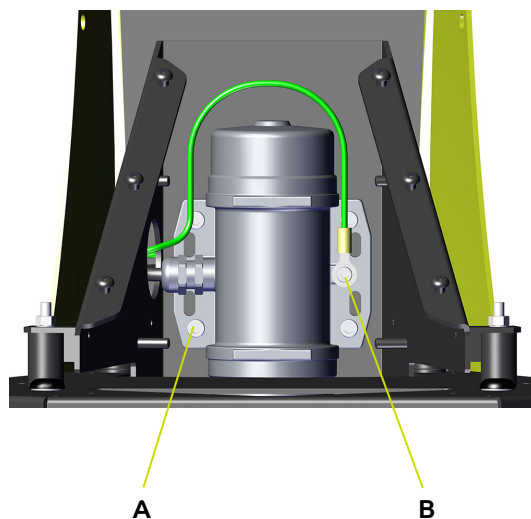
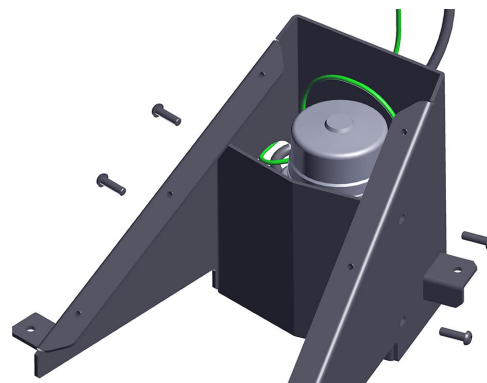
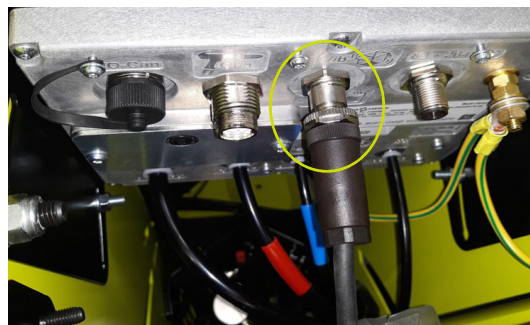
- **Etape 3:** Dévisser le bouchon laiton (A) et retirer l'ensemble filtre.
- **Etape 4: Pour le remontage, procéder en sens inverse:**
Remplacer le filtre équipé complet.
Fixer le filtre sur le support bras à l'aide du bouchon laiton, la rondelle est placée à l'intérieur et le bouchon à l'extérieur.
Reconnecter les arrivées d'air.
Remettre en place le plastron.



8.4.2. Procédure C2: Remplacement du vibreur

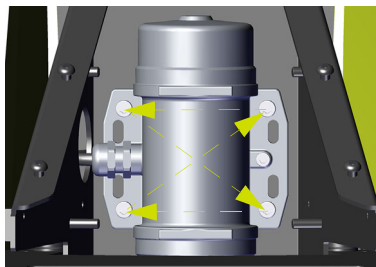
Démontage

- **Etape 1:** Débrancher le câble du vibreur côté Inobox.
- **Etape 2:** Enlever la table vibrante ([voir § 8.4.3 page 30](#)).
- **Etape 3:** Retirer la paroi du vibreur en dévissant les 4 vis/rondelles
- **Etape 4:** Déconnecter le fil de terre (B) du vibreur.
- **Etape 5:** Dévisser les 4 vis de fixation (A) du vibreur.
- **Etape 6:** Déconnecter le vibreur.

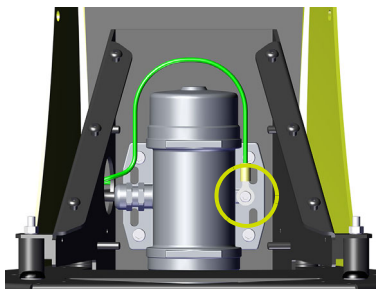


Remontage

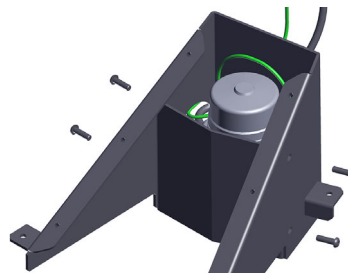
- **Etape 7:** Enduire de quelques gouttes de frein filet normal (Réf.: H2CPAL046) sur les 4 vis de fixation.
- **Etape 8:** Mettre en place la vibreur sur le chariot, visser les vis en croix et en approche puis serrer au couple de 10 N.m.



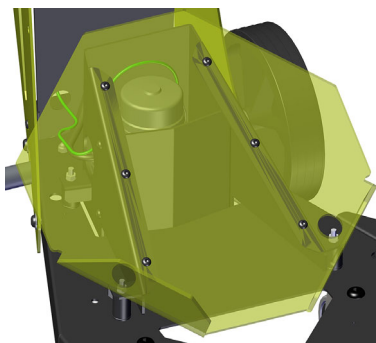
- **Etape 9:** Fixer la cosse du câble de masse en serrant la vis au couple de 7 N.m.



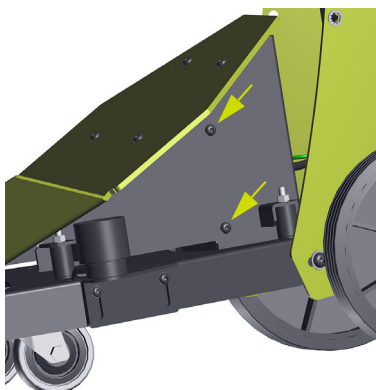
- **Etape 10:** Remettre en place la paroi du vibreur.



- **Etape 11:** Remettre en place la table vibrante en ayant préalablement vérifier l'état des plots élastiques, les remplacer si nécessaire.

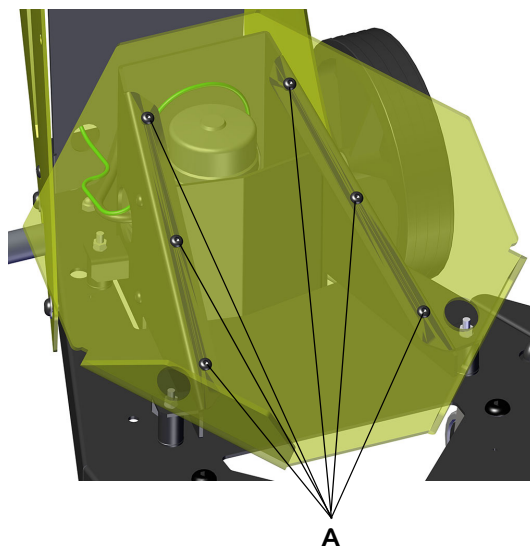


- **Etape 12:** Serrer les 4 vis fixant la paroi du vibreur.
- **Etape 13:** Reconnecter le câble du vibreur côté Inobox.

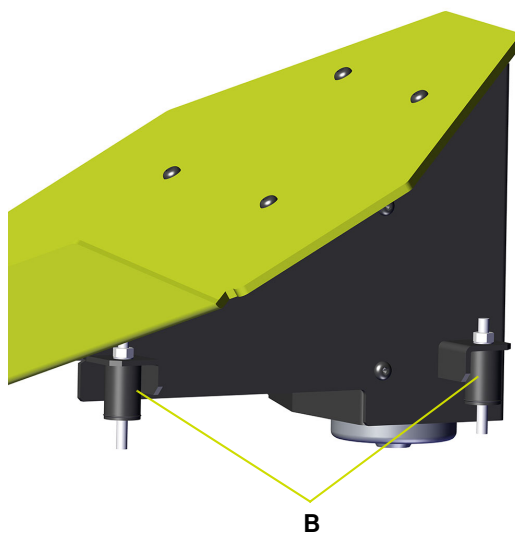


8.4.3. Procédure C3: Remplacement des plots élastiques de la table vibrante

- **Etape 1:** Dévisser les 6 vis (A) maintenant la table vibrante puis la retirer.



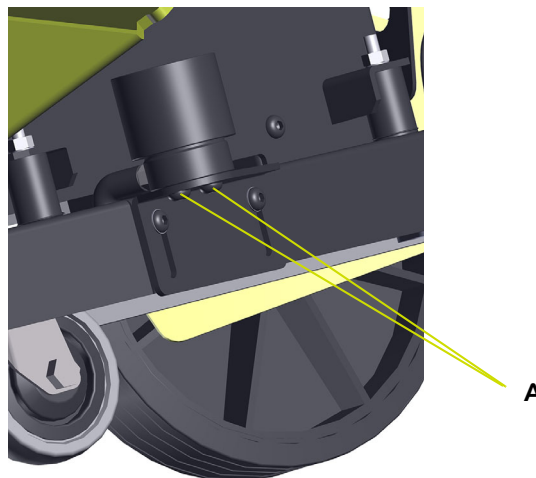
- **Etape 2:** A l'aide d'une clé à pipe de 10, retirer les 4 plots élastiques (B) et les remplacer.



- **Etape 3: Pour le remontage, procéder en sens inverse** en ayant préalablement déposer quelques gouttes de frein filet bleu sur les 6 vis de fixation de la table vibrante.

8.4.4. Procédure C4: Remplacement du Fast Clean

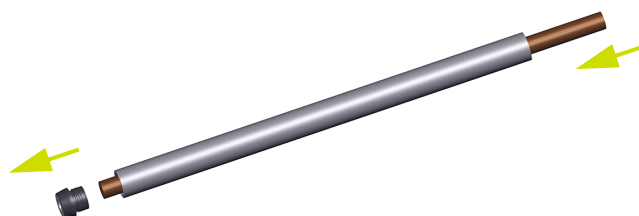
- **Etape 1:** Déconnecter le tuyau du Fast Clean.
- **Etape 2:** Dévisser les 2 vis de fixation (A) du Fast Clean et le retirer.
- **Etape 3:** Mettre en place le nouveau Fast Clean, serrer les 2 vis (A) puis le reconnecter.



8.4.5. Procédure C5: Remplacement rondelle poreuse équipée

Démontage:

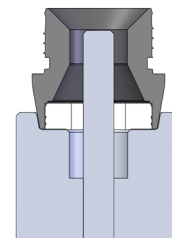
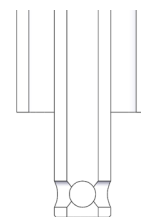
- **Etape 1:** En utilisant des mords doux en caoutchouc, protection textile ou carton épais, serrer le corps aluminium du tube à l'étau et dévisser manuellement le tube extérieur.
Le tube intérieur reste solidaire du corps.
- **Etape 2:** A l'aide d'une barre de diamètre 20 à 30 mm suffisamment longue (type manche à balai), chasser le nez noir du tube extérieur:
Tube posé à plat sur un plan de travail, en passant par l'intérieur du tube, percuter le nez avec la tige.
Répéter l'opération si nécessaire.



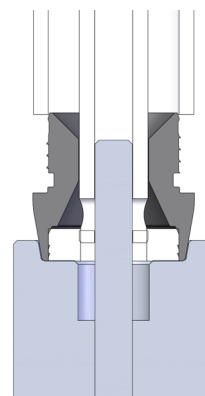
Remontage de la rondelle poreuse équipée:

- **Etape 3:** Remettre le tube intérieur et le corps aluminium dans le tube extérieur.
- **Etape 4:** A l'aide d'un maillet rentrer le corps alu dans le tube extérieur.
Laisser un espace de +/-0.5 mm entre l'épaulement du corps et le tube.
- **Etape 5:** Placer l'outil de montage du nez (Réf.: 900020525) sur le plan de travail ou sur le sol.
- **Etape 6:** Placer le nouveau nez sur l'outil, rondelle poreuse vers le bas.

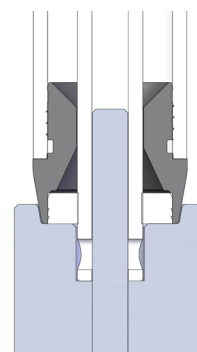
- **Etape 7:** Positionner / centrer le tube intérieur sur le guide central de l'outil.



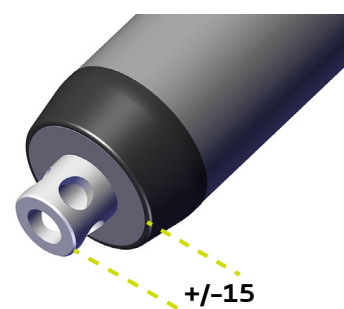
- **Etape 8:** En appuyant fermement sur le sommet du tube (possibilité de tapoter avec le maillet) faire pénétrer le tube central dans la rondelle jusqu'à ce que le tube extérieur commence à se centrer sur le nez.



- **Etape 9:** Une fois le nez centré dans le tube, en frappant verticalement avec le maillet au sommet du tube sur le corps en alu, faire pénétrer le nez dans le tube extérieur:
Le nez est en appui sur le tube extérieur.
Le corps en alu est au contact du tube extérieur.



- **Etape 10:** Vérifier la position des trous du tube intérieur.



9. Liste des pièces de rechange

Les pièces de rechange sont classées en 2 catégories distinctes:

- **Les pièces de 1ère urgence:**

Les pièces de 1ère urgence sont des éléments stratégiques qui ne sont pas nécessairement des consommables mais qui en cas de défaillance interdisent le fonctionnement de l'appareil.

En fonction de l'engagement de la ligne peinture et des cadences de production imposées, les pièces de 1ère urgence ne sont pas nécessairement tenues à disposition dans le stock du client.

En effet si une interruption du flux de production est possible, le stockage n'est pas nécessaire.

En revanche, si l'arrêt n'est pas envisageable, les pièces de 1ère urgence seront maintenues en stock.

- **Les pièces d'usure:**

Les pièces d'usure sont des éléments consommables tels que des joints toriques qui subissent une dégradation régulière et étalée dans le temps, au cours du fonctionnement normal de l'installation. Il convient donc de remplacer celles-ci selon un fréquentiel défini et adapté au temps de fonctionnement de l'installation. Les pièces d'usure devront donc être tenues à disposition dans le stock du client.



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

9.1. Equipement Inocart VT



Version Europe

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910029950	Inocart VT équipé Table vibrante - 6m	1	1	-
	910029950-12	Inocart VT équipé Table vibrante - 12m	1	1	-
1	-	Chariot Inocart VT (voir § 9.1.1 page 37)	1	-	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	6 m	50 m	2
	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	6 m	m	2
	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	12 m	m	2
Non représenté					
	910030041	Cordon secteur Inobox EU, lg: 5 m	1	1	-
	900022356	Bague fendue	1	1	-

Version UK

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910029950-UK	Inocart VT équipé Table vibrante - 6m	1	1	-
	910029950-12-UK	Inocart VT équipé Table vibrante - 12m	1	1	-
1	-	Chariot Inocart VT (voir § 9.1.1 page 37)	1	-	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	6 m	50 m	2
	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	6 m	m	2
	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	12 m	m	2
Non représenté					
	910031355	Cordon secteur Inobox UK, lg: 5 m	1	1	-
	900022356	Bague fendue	1	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

Version US

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910030904	Inocart VT équipé Table vibrante - 6m	1	1	-
	910030904-12	Inocart VT équipé Table vibrante - 12m	1	1	-
1	-	Chariot Inocart VT (voir § 9.1.1 page 37)	1	-	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	6 m	50 m	2
	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	6 m	m	2
	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	12 m	m	2
Non représenté					
	910030398	Cordon secteur Inobox US, lg: 5 m	1	1	-
	900022356	Bague fendue	1	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

9.1.1. Chariot Inocart VT, versions Europe, UK et US



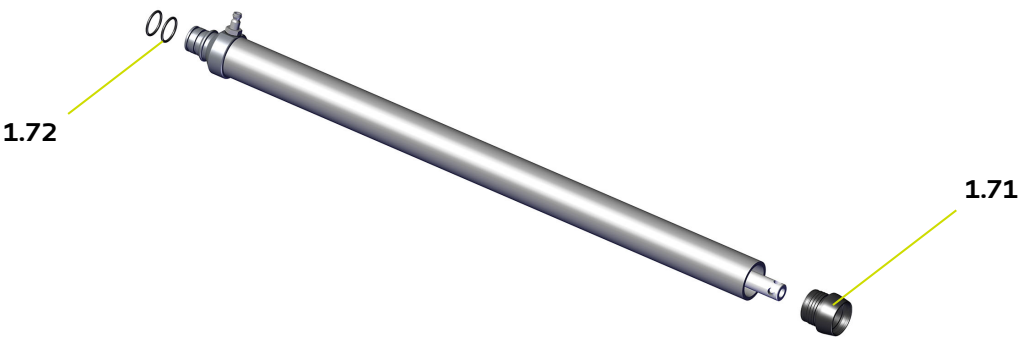
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1	-	Chariot Inocart VT	1	-	-
1.1	910029883	Module de commande Inobox VT (voir DRT7145)	1	1	-
1.2	J2CTPB253	Joint torique	2	1	2
1.3	130001492	Tube PU D: 10 x1,25 noir antistatique (liaison entre filtre et Inobox)	0,4 m	m	2
1.4	910030392	Faisceau coupleur	1	1	-
1.5	910013775	Pompe à poudre CS 130 (voir DRT6426)	1	1	-
1.6	910027878	Filtre à air 5 microns équipé	1	1	1-2
1.7	910025252	Tube plongeur équipé (voir § 9.1.1.1 page 39)	1	1	-
1.8	130000624	Tube PU D: 08 x1,25 noir antistatique (liaison entre filtre et Fast clean)	0,93 m	m	2
1.9	910030011	Vibrateur Inocart Europe	1	1	1-2
	910030896	Vibrateur Inocart US	1	1	1-2
1.10	200000474	Plot élastique	4	1	-
	X2BEHU006	Ecrou H M 6 U acier zingué	4	1	-
	EU9000835	Rondelle éventail D:6	4	1	-
	X4AVSY223	Vis Chc M 6 / 16 acier zingué	4	1	-
1.11	200000441	Roue arrière	2	1	-
	250000419	Vis Chc bombée M 8 / 16 inox	2	1	-
	X2BDTU008	Rondelle 8 acier zingué	2	1	-
1.12	910031365	Fast Clean équipé	1	1	-
1.13	EU9000064	Roulette avant pivotante conductrice	2	1	-
	250000422	Vis Chc bombée M10 x 30 inox	2	1	-
	EU9000837	Rondelle éventail D:10	2	1	-
	X2BDZU010	Rondelle Z10 U acier zingué	2	1	-
	X2BEHS010	Ecrou nylstop zingué M 10 U	2	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

9.1.1.1. Tube plongeur équipé



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1.7	910025252	Tube plongeur équipé	1	1	-
1.71	910031418	Rondelle poreuse équipée	1	1	1-2
1.72	J2CTPB253	Joint torique noir	2	1	1-2

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

9.2. Equipement Inocart H



Version Europe

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910030365	Inocart H équipé réservoir - 6m	1	1	-
	910030365-12	Inocart H équipé réservoir - 12m	1	1	-
1	-	Chariot Inocart H (voir § 9.2.1 page 43)	1	-	-
1.5	910013775	Pompe à poudre CS 130 (voir DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tube plongeur Inotank (voir § 9.2.2 page 44)	1	1	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	6 m	50 m	2
	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	6 m	m	2
	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	12 m	m	2
5	130002065AT	Réservoir Inotank équipé (voir § 9.2.3 page 45)	1	1	-
Non représenté					
	910030041	Cordon secteur Inobox EU, lg: 5 m	1	1	-

Version UK

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910030365-UK	Inocart H équipé réservoir - 6m	1	1	-
	910030365-12-UK	Inocart H équipé réservoir - 12m	1	1	-
1	-	Chariot Inocart H (voir § 9.2.1 page 43)	1	-	-
1.5	910013775	Pompe à poudre CS 130 (voir DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tube plongeur Inotank (voir § 9.2.2 page 44)	1	1	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	6 m	50 m	2
	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	6 m	m	2
	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	12 m	m	2
5	130002065AT	Réservoir Inotank équipé (voir § 9.2.3 page 45)	1	1	-
Non représenté					
	910031355	Cordon secteur Inobox UK, lg: 5 m	1	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

Version US

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910030906	Inocart H équipé réservoir - 6m	1	1	-
	910030906-12	Inocart H équipé réservoir - 12m	1	1	-
1	-	Chariot Inocart H (voir § 9.2.1 page 43)	1	-	-
1.5	910013775	Pompe à poudre CS 130 (voir DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tube plongeur Inotank (voir § 9.2.2 page 44)	1	1	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	6 m	50 m	2
	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	6 m	m	2
	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	12 m	m	2
5	130002065AT	Réservoir Inotank équipé (voir § 9.2.3 page 45)	1	1	-
Non représenté					
	910030398	Cordon secteur Inobox US, lg: 5 m	1	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

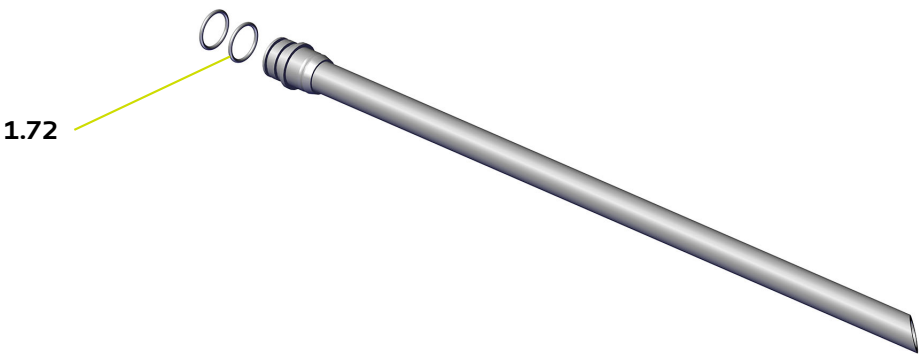
9.2.1. Chariot Inocart H, versions Europe et US



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1	-	Chariot Inocart H	1	-	-
1.1	910029884	Module de commande Inobox H (voir DRT7145)	1	1	-
1.2	910030921	Faisceau coupleur	1	1	-
1.3	130001492	Tube PU D: 10 x1,25 noir antistatique (liaison entre Filtre et Inobox)	0,4 m	m	2
1.4	910027878	Filtre à air 5 microns équipé	1	1	1-2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d’usure

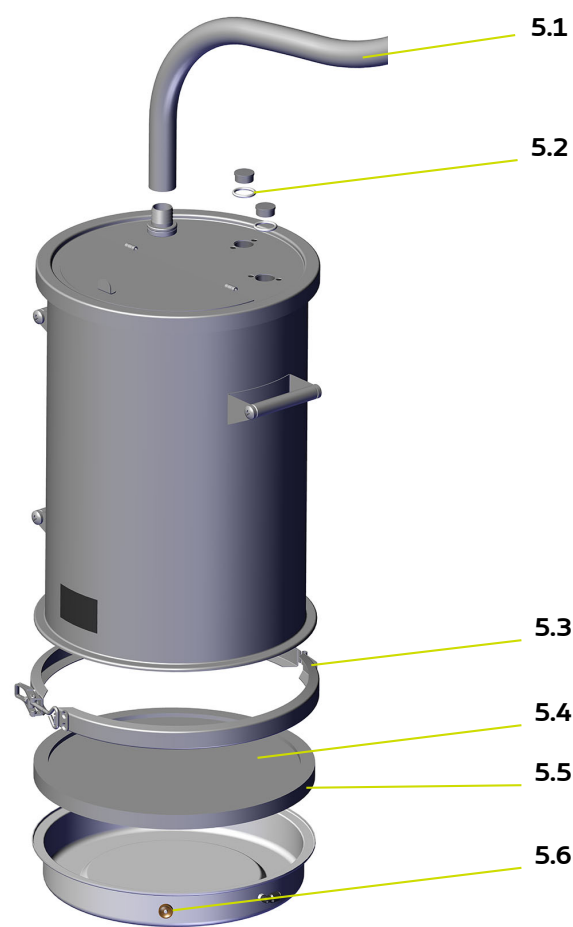
9.2.2. Tube plongeur Inotank



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1.7	910030912	Tube plongeur Inotank	1	1	-
1.72	J2CTPB253	Joint torique noir	2	1	1-2

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

9.2.3. Réservoir Inotank équipé

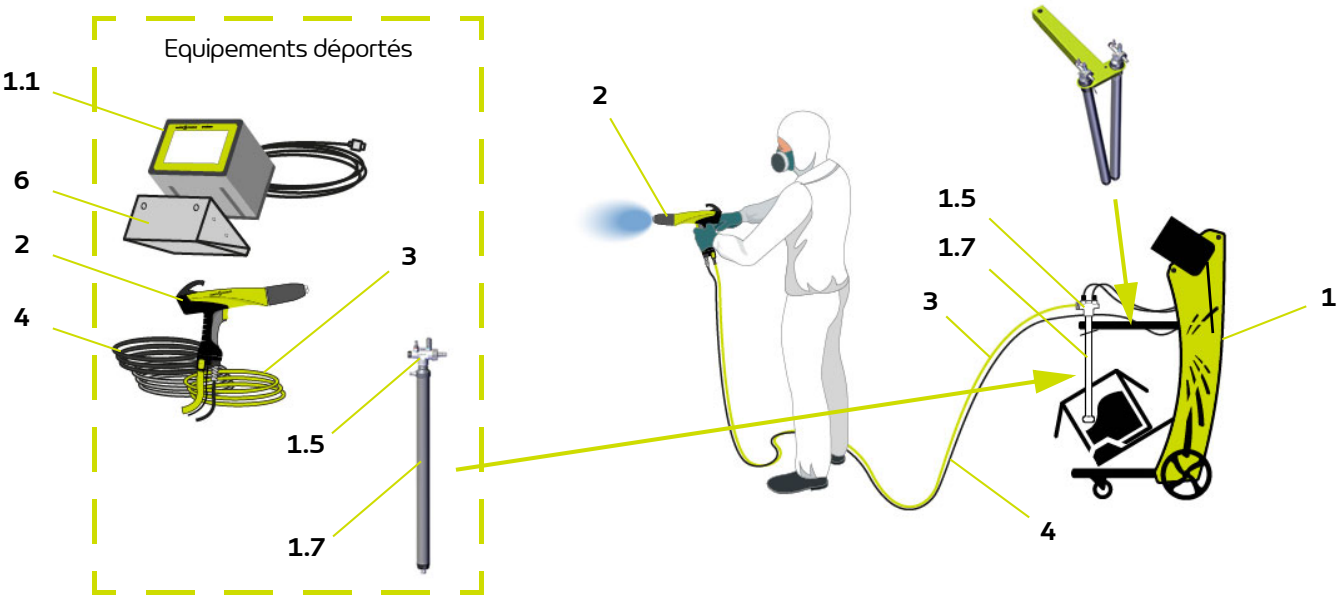


Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
5	130002065AT	Réservoir Inotank équipé	1	-	-
5.1	150000098	Gaine évacuation des fumées	1	1	-
5.2	J2CTCN052	Joint torique	2	1	1-2
5.3	130002097	Collier de fermeture Inotank 50l	1	1	-
5.4	150000099	Plaque de fluidisation	1	1	-
5.5	160000269	Joint plaque de fluidisation	1	1	-
5.6	130002096	Ecrou de mise à la terre	1	1	-

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d’usure

9.3. Equipement Inocart VT Dual

Schéma de principe



Nota: seules les pompes à poudre CS130 sont installées sur le chariot, le câble BT a une longueur de 6 m.

Version Europe

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910030364	Inocart VT Dual	1	1	-
1	-	Chariot Inocart VT Dual (voir § 9.3.1 page 48)	1	-	-
1.1	910029883	Module de commande Inobox VT (voir DRT7145)	1	1	-
1.5	910013775	Pompe à poudre CS 130 (voir DRT6426)	2	1	-
1.7	910025252	Tube plongeur équipé (voir § 9.1.1.1 page 39)	2	1	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	2	-	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	1 x 6 m et 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	2 x 6 m	m	2
6	910030910	Kit support mural	1	1	-
	910030041	Cordon secteur Inobox EU, lg: 5 m	2	1	-
	910031355	Cordon secteur Inobox UK, lg: 5 m	2	1	-
	900022356	Bague fendue	2	1	-

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

Version US

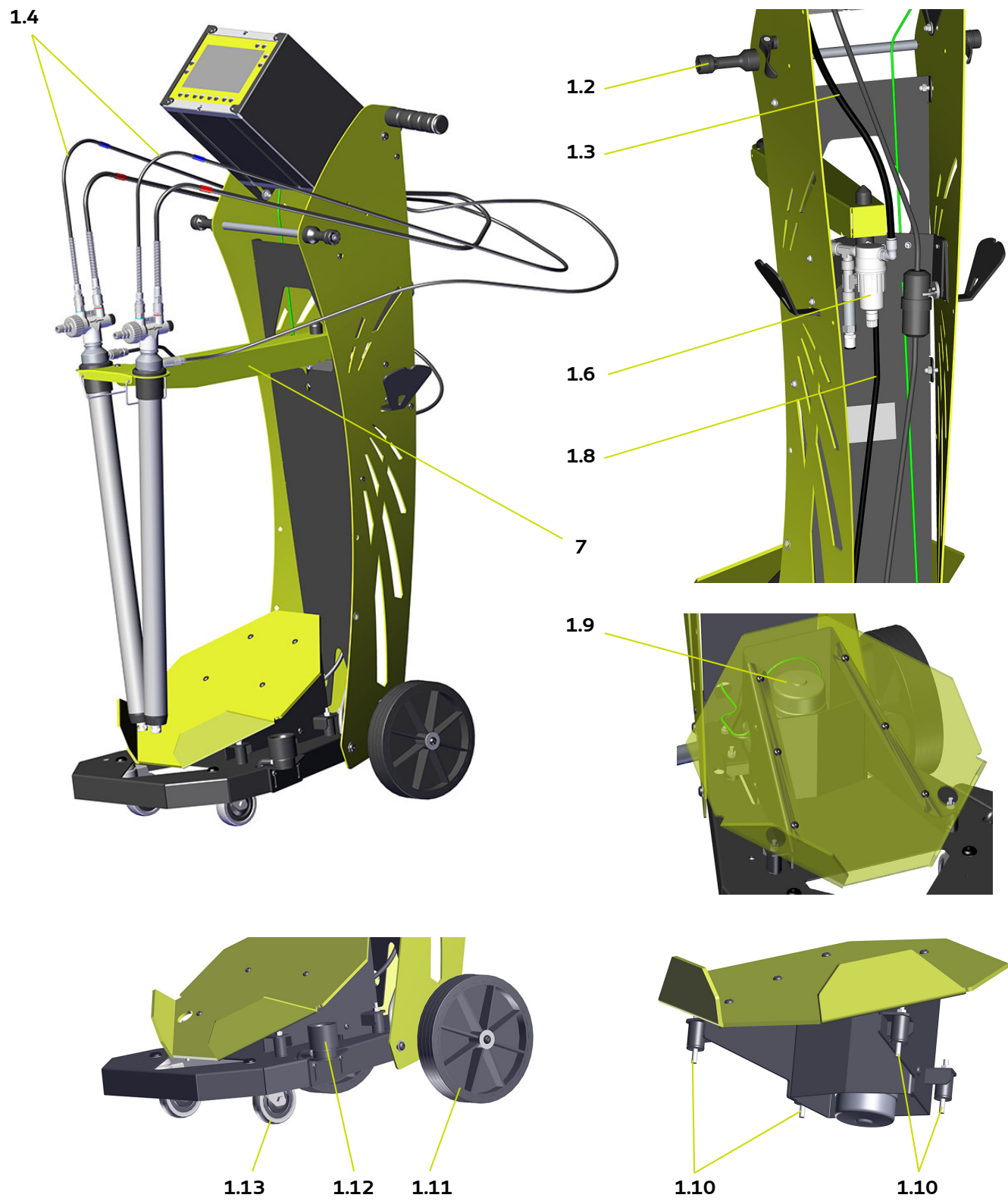
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910030905	Inocart VT Dual	1	1	-
1	-	Chariot Inocart VT dual (voir § 9.3.1 page 48)	1	-	-
1.1	910029883	Module de commande Inobox VT (voir DRT7145)	1	1	-
1.5	910013775	Pompe à poudre CS 130 (voir DRT6426)	2	1	-
1.7	910025252	Tube plongeur équipé (voir § 9.1.1.1 page 39)	2	1	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	1 x 6 m et 1x 12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	2 x 6 m	m	2
6	910030910	Kit support mural	1	1	-
	910030398	Cordon secteur Inobox US, lg: 5 m	2	1	-
	900022356	Bague fendue	2	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

9.3.1. Chariot Inocart VT Dual Europe / US



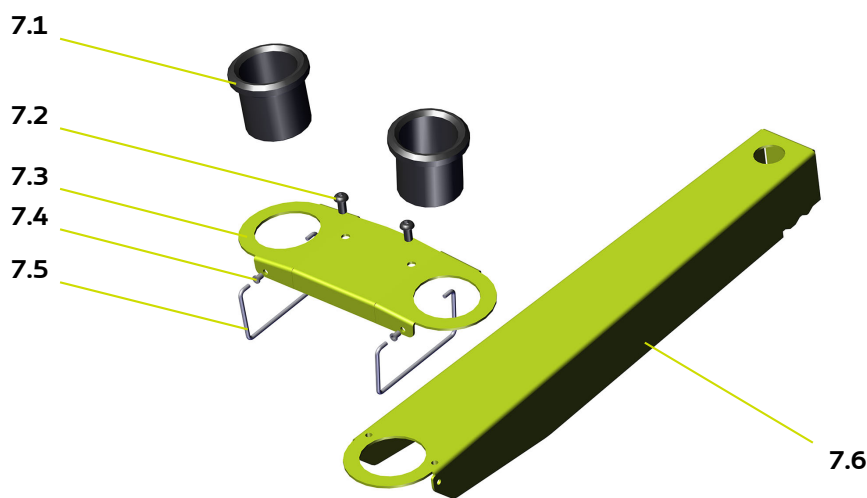
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1	-	Chariot Inocart VT Dual	1	-	-
1.2	J2CTPB253	Joint torique	2	1	-
1.3	130001492	Tube PU D: 10 x1,25 noir antistatique (liaison entre filtre et Inobox)	0,4 m	m	2
1.4	910030392	Kit faisceau Inocart VT	1	1	-
	910031421	Kit faisceau 12 m	1	1	-
1.6	910027878	Filtre à air 5 microns équipé	1	1	1-2
1.8	130000624	Tube PU D: 08 x1,25 noir antistatique (liaison entre filtre et Fast clean)	0,93 m	m	2
1.9	910030011	Vibrateur Inocart Europe	1	1	1-2
	910030896	Vibrateur Inocart US	1	1	1-2
1.10	200000474	Plot élastique	4	1	-
	X2BEHU006	Ecrou H M 6 U acier zingué	4	1	-
	EU9000835	Rondelle éventail D:6	4	1	-
	X4AVSY223	Vis Chc M 6 / 16 acier zingué	4	1	-
1.11	200000441	Roue arrière	2	1	-
	250000419	Vis Chc bombée M 8 / 16 inox	2	1	-
	X2BDTU008	Rondelle 8 acier zingué	2	1	-
1.12	910031365	Fast Clean équipé	1	1	-
1.13	EU9000064	Roulette avant pivotante conductrice	2	1	-
	250000422	Vis Chc bombée M10 30 inox	2	1	-
	EU9000837	Rondelle éventail D:10	2	1	-
	X2BDZU010	Rondelle Z10 U acier zingué	2	1	-
	X2BEHS010	Ecrou nylstop zingué M 10 U	2	1	-
7	910031441	Bras double Inocart (voir § 9.3.2 page 50)	1	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

9.3.2. Bras double Inocart

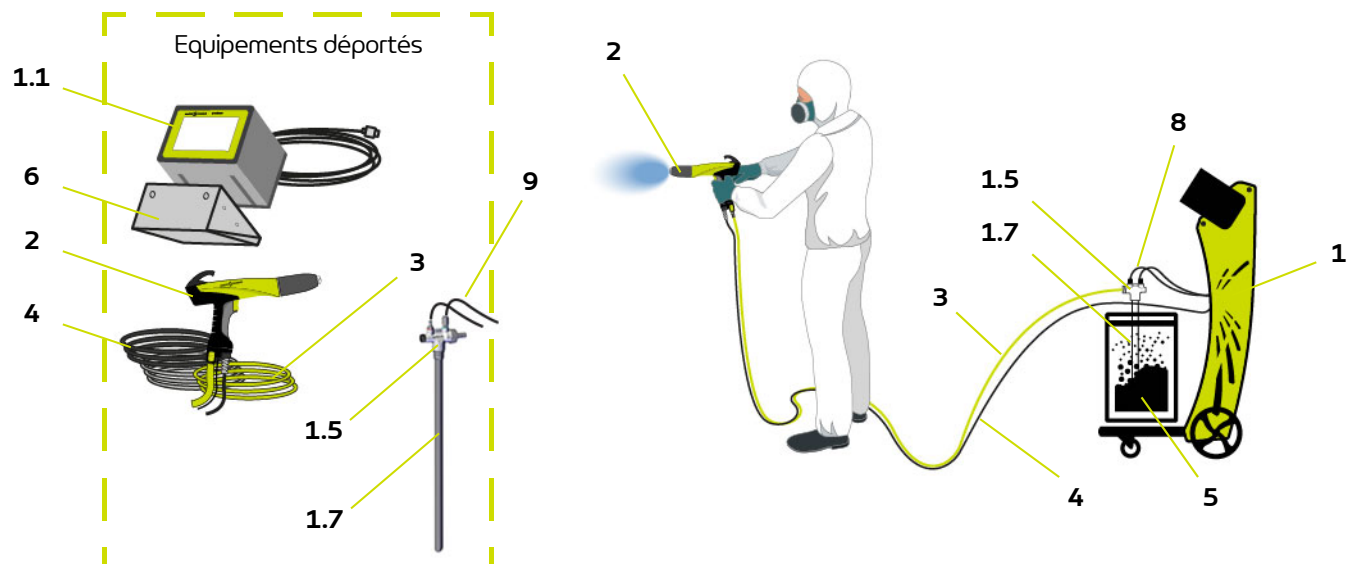


Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
7	910031441	Bras double Inocart	1	-	-
7.1	900018093	Guide tube plongeur	2	1	-
7.2	250000418	Vis CHC bombée M6/12 inox	2	1	1-2
7.3	900019057	Lunette Inocart double tube	1	1	-
7.4	250000375	Douille épaulée noire	4	1	-
7.5	900019026	Butée escamotable	2	1	-
7.6	900018003	Bras chariot	1	1	-

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

9.4. Equipement Inocart H Dual

Schéma de principe



Nota: seules les pompes à poudre CS130 sont installées sur le chariot, le câble BT a une longueur de 6 m.

Version Europe

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910030366	Inocart H Dual (équipé 2 réservoirs) Europe	1	1	-
1	-	Chariot Inocart H (voir § 9.2.1 page 43)	1	-	-
1.1	910029884	Module de commande Inobox H (voir DRT7145)	2	1	-
1.5	910013775	Pompe à poudre CS 130 (voir DRT6426)	2	1	-
1.7	910030912	Tube plongeur (voir § 9.2.2 page 44)	2	1	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	1 x 6 m et 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	2 x 6 m	m	2
5	130002065AT	Réservoir Inotank équipé (voir § 9.2.3 page 45)	1	1	-
6	910030910	Kit support mural	1	1	-
8	910030921	Kit faisceau Inocart H	1	1	-
9	910031357	Kit faisceau 12 m	1	1	-
	910030041	Cordon secteur Inobox EU, lg: 5 m	2	1	-
	910031355	Cordon secteur Inobox UK, lg: 5 m	2	1	-

Version US

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910030907	Inocart H Dual (équipé 2 réservoirs) US	1	1	-
1	-	Chariot Inocart H (voir § 9.2.1 page 43)	1	-	-
1.1	910029884	Module de commande Inobox H (voir DRT7145)	2	1	-
1.5	910013775	Pompe à poudre CS 130 (voir DRT6426)	2	1	-
1.7	910030912	Tube plongeur (voir § 9.2.2 page 44)	2	1	-
2	910030034	Pistolet Inogun M (voir DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Tuyau poudre POE Ø 11mm vert	1 x 6 m et 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Tuyau air soufflage électrode Polyuréthane Ø 6mm noir antistatique	2 x 6 m	m	2
5	130002065AT	Réservoir Inotank équipé (voir § 9.2.3 page 45)	1	1	-
6	910030910	Kit support mural	1	1	-
8	910030921	Kit faisceau Inocart H	1	1	-
9	910031357	Kit faisceau 12 m	1	1	-
	910030398	Cordon secteur Inobox US, lg: 5 m	2	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

10. Historique des indices de révision

Créé par:		Vérifié par: S. Tadem		Approuvé par: S. Court	
Date	Par:	Indice	Objet de la modification et Localisation		
2020/09	S. Court	A	Création		
2023/03	O. Aubin	B	Marquage UKCA		
			Changement d'identité et logo		
			Mise à jour charte graphique		
			Uniformisation des références du tuyau de peinture	§ 9.1	
			Ajout tube plongeur Inotank	§ 9.2.2	
			Ajout bras support double	§ 9.3.2	
2024/06	O. Aubin	C	Ajout schémas de principe	§ 9.3 - 9.4	
			Ajout bague fendue	§ 9.1	
			Modification de la longueur des cordons secteur Inobox en 5 m		
			Modification du connecteur d'alimentation d'air	§ 8.4.1	

11. Annexes

11.1. Plan de maintenance préventive

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires Notes	
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)										
					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 / <i>This average intervention time is given for information and should be adjusted by the operating teams on site.</i> (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 / <i>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 reserves the right to change the information in this document without notice.</i> (3) M : Mécanicien - F : Spécialiste fluide - E : Electricien - A : Automaticien / <i>M : Mechanic - F : Fluid specialist - E : Electrician - A : Automation specialist</i> (4) 1 = Niveau de Base, 2 = Niveau Avancé / <i>1 = Basic level, 2 = Advanced level</i>																	
Avant toute intervention, se référer au chapitre sécurité du manuel de l'équipement / <i>Before any intervention, see chapter safety equipment manual</i>																	
1	Inocart VT <i>Inocart VT</i>	Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords poudre <i>Hoses and unions powder</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	1	—	—	—	1				A chaque début de production <i>Every start production</i>	
2		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyau air <i>Air pipe</i>	Contrôle fuite <i>Leakage check</i>	1,66	1	8	1	—	—	—	1				A chaque début de production <i>Every start production</i>	
3		Équipement <i>Equipment</i>	Liaison équipotentielle <i>Grounding wire</i>	Vérification mise à la terre du chariot <i>Checking ground connection of the cart</i>	1,66	1	8	—	—	1	—	1	2				A chaque début de production <i>Every start production</i>
4		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air vibreur ou aspiration fumées <i>Regulator air vibrator or suction smoke</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				A chaque début de production <i>Every start production</i> (1 à 2 bar maxi)	
5		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air fluidisation <i>Adjustable fluidisation air</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				A chaque début de production <i>Every start production</i>	
6		Équipement <i>Equipment</i>	Silentbloc plateau <i>Damper</i>	Contrôle état <i>Checking state</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					
7		Équipement <i>Equipment</i>	Fast clean <i>Fast clean</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					
8		Équipement <i>Equipment</i>	Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Contrôle état et présence joints <i>Checking the condition and presence of O-rings</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					
9		Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Bague poreuse <i>Porous ring</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction</i> <i>manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires Notes
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)	M	F	E	A	1	2			
					100eme H	mn										
10		Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Piquage air <i>Air fitting</i>	Contrôle état <i>Checking state</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
11		Équipement <i>Equipment</i>	Vibrateur électrique <i>Electric vibrator</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
12		Équipement <i>Equipment</i>	Filter air <i>Air filter</i>	Vérification absence eau et huile <i>Checking absence of water and oil</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1	2			
13		Équipement <i>Equipment</i>	Roue pivotante conductrice <i>Conductive pivoting roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1				
14		Équipement <i>Equipment</i>	Roue arrière <i>Rear roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1				
15	(DRT7159)	Équipement <i>Equipment</i>	Cartouche filtrante <i>Filter cartrigde</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)	1	—	—	—		2			
16		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords poudre <i>Hoses and unions powder</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	1	—	—	—	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
17		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyau air <i>Air pipe</i>	Contrôle fuite <i>Leakage check</i>	1,66	1	8	1	—	—	—	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
18		Équipement <i>Equipment</i>	Liaison équipotentielle <i>Grounding wire</i>	Vérification mise à la terre du chariot <i>Checking ground connection of the cart</i>	1,66	1	8	—	—	1	—	1	2		A chaque début de production <i>Every start production</i>	
19		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air vibrateur ou aspiration fumées <i>Regulator air vibrator or suction smoke</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1			A chaque début de production <i>Every start production</i> (1 à 2 bar maxi)	
20		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air fluidisation <i>Adjustable fluidisation air</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)									
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2			
21	Inocart H <i>Inocart H</i>	Équipement <i>Equipment</i>	Réservoir fluidisé <i>Fluidising tank</i>	Contrôle état et étanchéité <i>Condition and leakage control</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
22		Équipement <i>Equipment</i>	Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Contrôle état et présence joints <i>Checking the condition and presence of O-rings</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
23		Réservoir fluidisé <i>Fluidising tank</i>	Plaque poreuse <i>Porous plate</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
24		Réservoir fluidisé <i>Fluidising tank</i>	Piquage air <i>Air fitting</i>	Contrôle état <i>Checking state</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
25		Équipement <i>Equipment</i>	Filter air <i>Air filter</i>	Vérification absence eau et huile <i>Checking absence of water and oil</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1	2			
26		Équipement <i>Equipment</i>	Roue pivotante conductrice <i>Conductive pivoting roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1				
27		Équipement <i>Equipment</i>	Roue arrière <i>Rear roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1				
28	(DRT7159)	Équipement <i>Equipment</i>	Cartouche filtrante <i>Filter cartrigde</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)	1	—	—	—		2			
29		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords poudre <i>Hoses and unions powder</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	X				1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
30		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords pneumatique <i>Hoses and unions pneumatic</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	X				1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)									
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2			
31	Inogun M Pistolet poudre <i>Inogun M Spray gun</i>	Équipement <i>Equipment</i>	Boitier de commande arrière <i>Rear control box</i>	Vérification état et fonctionnalité <i>Checking status and functionality</i>	1,66	1	8	X				1				A chaque début de production <i>Every start production</i>
32		Équipement <i>Equipment</i>	Gachette <i>Trigger</i>	Vérification état et fonctionnalité <i>Checking status and functionality</i>	1,66	1	8	X				1				A chaque début de production <i>Every start production</i>
33		Équipement <i>Equipment</i>	Projecteur, buse, électrode et conduit poudre <i>Projector, nozzle, electrode and powder pipe</i>	Nettoyage avec air comprimé <i>Cleaning with compressed air</i>	8,33	5	8	X				1				A chaque arrêt de production - Pression maxi 2,5 bars <i>Every break time - Air pressure max 2,5Bars</i>
34		Équipement <i>Equipment</i>	Buse et déflecteur <i>Spray-gun nozzle and deflector</i>	Nettoyage <i>Cleaning</i>	8,33	5	40	X				1				Solvant MIBK (Méthyle Isobutyl Cétone) <i>Solvent MIBK (Methyl Isobutyl Ketone)</i>
35		Équipement <i>Equipment</i>	Support électrode <i>Electrode support</i>	Vérification encrassement électrode <i>Checking for electrode contamination</i>	1,66	1	40	X				1				
36		Équipement <i>Equipment</i>	Support électrode <i>Electrode support</i>	Vérification joint conducteur <i>Checking conductive O-ring</i>	1,66	1	40	X				1				
37		Équipement <i>Equipment</i>	Contact HT canon <i>HV contact barrel</i>	Vérification propreté contact <i>Checking contact cleanliness</i>	1,66	1	40	X				1				
38		Équipement <i>Equipment</i>	Contact <i>Barrel</i>	Vérification orifice sortie air de soufflage électrode <i>Checking the cleanliness of the blowing air outlet electrode</i>	1,66	1	40	X				1				

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill (3)</i>				Niveau <i>Level (4)</i>		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time (1)</i>		Périodicité <i>Periodicity (H / hour) (2)</i>									
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2			
39		Équipement <i>Equipment</i>	Coude poudre <i>Elbow powder</i>	Vérification état d'usure et encrassement <i>Checking the state of wear and soiling</i>	1,66	1	500 (4 fois/an)	X					2	(DRT7132)	Tournevis empreinte Philips PH1 <i>Philips screwdriver PH1</i>	Remplacement si nécessaire <i>Replace if it is required</i>
40		Équipement <i>Equipment</i>	Câblage <i>Wiring</i>	Vérification hygiène connectique <i>Checking wiring</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an)			X			2			
41		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Unité haute tension <i>High voltage unit</i>	Essais Haute tension <i>High voltage test</i>	3,33	2	1000 (2 fois/an)			X			2			
42		Projecteur <i>Spray gun</i>	Fixations <i>Fixations</i>	Vérification fixation appareil <i>Checking fixing projector</i>	3,33	2	1000 (2 fois/an)	X					2			
43		Équipement <i>Equipment</i>	Coude poudre <i>Elbow powder</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	16,66	10		X					2	(DRT7132)	Tournevis empreinte Philips PH1 <i>Philips screwdriver PH1</i>	
44	(DRT7132)	Projecteur <i>Spray gun</i>	Buse <i>Spray gun nozzle</i>	Vérification pulvérisation poudre <i>Checking spray</i>	1,66	1		X				1	2			Durant la production <i>During production</i>
45	Pompe à poudre CS130 <i>Powder pumps CS130</i>	Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Tube plongeur <i>Plunger tube</i>	Nettoyage avec air comprimé <i>Cleaning with compressed air</i>	5,00	3	40	X				1				
46		Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Éjecteur venturi et bague poreuse <i>Venturi ejector and porous washer</i>	Nettoyage avec air comprimé <i>Cleaning with compressed air</i>	5,00	3	40	X				1				
47		Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Injecteur venturi <i>Venturi injector</i>	Nettoyage avec air comprimé <i>Cleaning with compressed air</i>	5,00	3	40	X				1				
48		Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Injecteur venturi <i>Venturi injector</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	8,33	5	150	X				1				

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>						Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)											
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2					
49	(DRT6426)	Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Ejecteur et bague poreuse <i>Ejector and porous washer</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	8,33	5	150	X				1						
50	Module de commande Inobox <i>Control module Inobox</i>	Équipement <i>Equipment</i>	Tuyau air <i>Air pipe</i>	Contrôle fuite <i>Leakage check</i>	1,66	1	8	X					2			A chaque début de production <i>Every start production</i>		
51		Équipement <i>Equipment</i>	Face avant <i>Front</i>	Vérification aspect <i>Checking appearance</i>	1,66	1	40	X				1	2			A chaque début de production <i>Every start production</i>		
52		Équipement <i>Equipment</i>	Câblage <i>Wiring</i>	Vérification fixation sur chariot <i>Checking installation on carriage</i>	1,66	1	40			X			2					
53		Équipement <i>Equipment</i>	Face avant <i>Front</i>	Vérification fonctionnement module <i>Checking smooth functioning</i>	8,33	5	40			X		1	2					
54		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Débit poudre <i>Powder flow</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1						
55		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Dilution poudre <i>Dilution powder</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1						
56		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Fluidisation <i>Fluidisation</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1						
57		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Soufflage électrode <i>Elecrode blowing</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1						
58		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Haute tension <i>High voltage</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1						

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)									
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2			
59	(DRT 7145)	Paramètre process <i>Process parameter</i>	Intensité <i>Intensity</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1				
60	Pièces de rechange <i>Spare parts</i>	Stock <i>Stock</i>	Pièces <i>Spare parts</i>	Vérification disponibilité des pièces de première urgence <i>Checking availability of spare parts</i>	8,33	5	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)	X	X			1	2			

11.2. Déclarations UE et UK de conformité



UE DECLARATION OF CONFORMITY

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

(2) Equipment type	Chariot poudre / Powder cart		
	Inocart VT, Inocart H		
(3) Applicable Directives	2014/34/UE ATEX Directive	(4) Marking	 II 3 D Ex h IIIC T100°C Dc
		(5) Harmonised standards	EN 80079-36 : 2016 EN 80079-37 : 2016
		(6) Conformity assessment procedure	Module A Technical Documentation
	2006/42/CE Machinery Directive	(5) Harmonised standards	EN ISO 1200 : 2010
(7) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:

 9900D9C0034B4A2...

Established in Meylan, on 24-avr.-23 | 10:41 CEST

Sames

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UE DECLARATION OF CONFORMITY

(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 ενωμόνισης της ΕΕ/ Προϊζοδαč 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/ Произвојалец изјављује, да је сподат наведена опрема складна з насљедњом ваљавно усклађивално законодајо ЕУ/ Производител заявяет, 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。/ 製造商声明, 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/ 機器的種類/ 设备类型
(3)	Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné smernice/Tillämpliga direktiv/Gældende direktiver/Sovellettavat direktiivit/Kohaldatavad direktiivid/Piemērojamās direktīvas/Taikomos direktyvos/Приложими директиви/Alkalmazandó irányelvek/Directive aplicabile/ισχύουσες οδηγίες/Primjenjive smjernice/Uplatnitelne smernice/Veljavne directive/Применимые директивы/適用される指令/适用的指令
(4)	Marquage/Markierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märkistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelðir/Marcare/Ἱζημανση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング/ 标识
(5)	Normes harmonisées/Harmonisierte Normen / Normas armonizadas/ Norme armonizate/Normas harmonizadas /Normy zharmonizowane/Geharmoniseerde normen /Harmonizované normy /Harmoniserade standarder /Harmoniserede standarder /Yhdenmukaistetut standardit /Harmoneeritud standardid /Saskaņotie standarti /Suderintii standartai /Хармонизирани стандарти /Harmonizált szabványok / Standarde armonizate/ Εναρμονισμένα πρότυπα /Harmonizirani standardi /Harmonizované normy /Usklajeni standardi /Гармонизированные стандарты /整合規格/协调标准
(6)	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 uskladenosti /Postup posudzovanja zhydy /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия /適合性評價手順/ 符合性評估程序
(7)	Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkrän om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Už šią atitikties deklaraciją atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki./ Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o skladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinfexx taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/ 本符合性声明由制造商全权负责发布。

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malcher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UK DECLARATION OF CONFORMITY

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

(2) Equipment type	Chariot poudre / Powder cart		
	Inocart VT, Inocart H		
(3) Applicable Directives	2016 No. 1107	(4) Marking	 II 3 D Ex h IIIC T100°C Dc
		(5) Designated standards	EN 80079-36 : 2016 EN 80079-37 : 2016
		(6) Conformity assessment procedure	Module A Technical Documentation
	2008 No. 1597	(5) Designated standards	EN ISO 1200 : 2010
(7) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:

 9900D9C0034B4A2...

Established in Meylan, on 24-avr.-23 | 10:41 CEST

Sames

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UK DECLARATION OF CONFORMITY

(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 ενωμόνισης της ΕΕ/ Προϊζοδαč 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/ Произвојалец изјављује, да је спојат наведена опрема складна з насљедњо велјавно усклајевално законодајо ЕУ/ Производител заявяет, 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。/ 製造商声明, 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 smernice/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 directive/Применимые директивы/適用される指令/适用的指令
(4)	Marquage/Markierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Inakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märgistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Εημανση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング/ 标识
(5)	Normes désignées/Bezeichnete Normen /Normas designadas /Norme designate /Normas designadas /Normy wyznaczone / Aangewezen normen/Urcené normy /Uitpegede standarder /Udpegede standarder /Nimetyt standardit /Määratud standardid /Izraudzītie standarti /Paskirtieji standartai /Определени стандарти /Kijelölt szabványok /Standarde desemnate /Καθορισμένα πρότυπα /Određeni standardi /Urcené normy / Določeni standardi /Назначенные стандарты /指定された規格 /指定的标准
(6)	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 posuzovania zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия / 適合性評價手順 / 符合性評估程序
(7)	Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkrän om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Uz šī atitikties deklarācijai atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki./ Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o skladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinfexx taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/ 本符合性声明由制造商全权负责发布。

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company

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'efficacité 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*



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