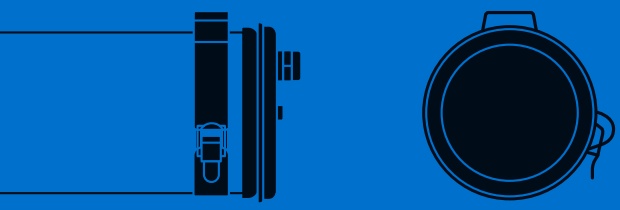
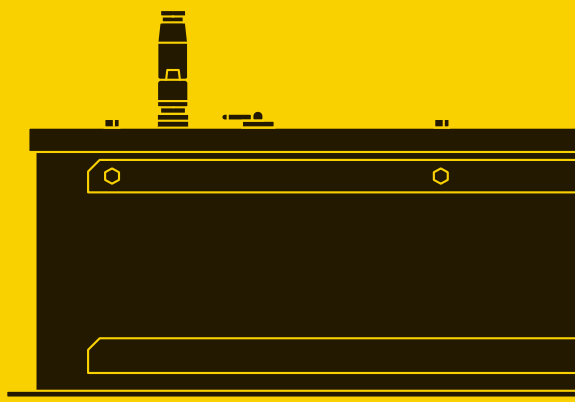
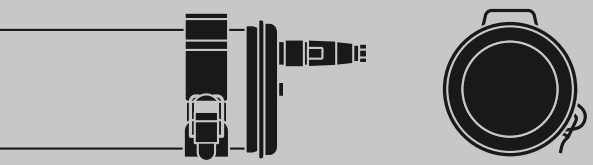
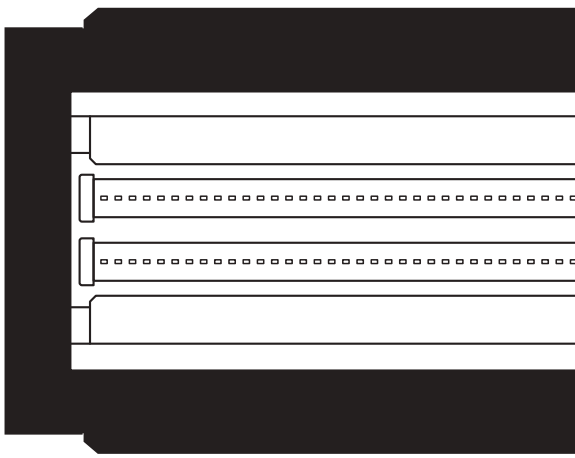
Éclairage durable pour l’industrie

Depuis 1927











Sammode

Éclairage durable pour l’industrie

Sammode, la performance durable 2

Un siècle d’excellence au service de l’industrie et des infrastructures 4

Une R&D ancrée, rigoureuse, tournée vers l’avenir 6

Concevoir juste, fabriquer durable 8

Durabilité, RSE et éclairage juste 10

Notre système tubulaire et son efficacité inégalée 12

Sammode éclaire le monde 14

Les différents types d’éclairage 16

Smart lighting Sammode et performance industrielle 18

Sammode, la référence pour toute l’industrie 20



Agroalimentaire	Laiteries, Fromageries	22
	Frais et surgelés, Produits de la mer	24
	Élevage, Abattoirs, Transformation de la viande	26
	Malteries, Distilleries, Chais	28
	Sucreries, Meuneries, Chocolateries, Boulangeries	30
Manufacture et métallurgie	Construction aéronautique, Automobile, Construction navale, Halls de peinture	32
	Mines, Métallurgie, Sidérurgie	34
	Verreries, Céramique, Papeteries, Matériaux	36
Chimie et pharmaceutique	Chimie, Pétrochimie, Plasturgie	38
	Pharmaceutique, Cosmétique	40
	Fabrication de batteries	42
Énergie et environnement	Centrales nucléaires	44
	Centrales électriques et thermiques	46
	Stations d’épuration Centres de traitement des eaux et déchets	48
Autres	Data centers	50
	Autres applications exigeantes	52

Guide de choix par contraintes 54

Sammode, un accompagnement sur mesure et expert à chaque étape de votre projet 56

Sammode, une histoire d’excellence, d’honnêteté et d’ingéniosité

Excellence

Chez Sammode, viser l’excellence n’est pas une posture, mais une exigence permanente, une fidélité à soi-même. Depuis 1927, nous concevons et fabriquons des luminaires robustes, fonctionnels, performants, fiables, durables et bien dessinés, capables de résister et éclairer durablement dans les ambiances les plus exigeantes : empoussièrement, humidité, températures extrêmes, corrosion, stress mécaniques…

L’excellence Sammode résulte de la précision de la conception, du choix méticuleux des matériaux et composants, de la rigueur des essais en laboratoire et de la qualité de chaque geste à chaque étape de la production.

Honnêteté

Chez Sammode, penser commence par l’écoute sincère et attentive de ce dont nos clients ont besoin, dans la diversité de leurs applications, de leurs process, de leurs exigences. Puis vient le travail sur la réponse juste, celle qui satisfera ces exigences et résistera à l’épreuve du temps. L’honnêteté, c’est aussi ce refus obstiné des effets de manche, du superflu et de l’inutile.

Ingéniosité

L’ingéniosité chez Sammode n’est pas une fin en soi mais le meilleur moyen de bien faire notre travail. Elle est cette intelligence concrète, patiente, presque artisanale, qui cherche, trouve, ajuste. Elle participe à l’excellence. Elle vise à faire mieux, plus simple, plus durable, tout en maîtrisant les coûts.

Nous croyons que l’économie de gestes, de pièces, de mots, est un gage d’efficacité et une forme de beauté. Alors oui, chez Sammode, l’invention est utile, l’engagement de moyens est justifié, le design est technique, la forme découle de la fonction. Parce qu’au fond, notre devise pourrait être celle-ci : *faire juste, faire bien, faire durable*.

Nous croyons que le bon luminaire est celui qu’on oublie une fois installé, tant il est fiable.

Sammode,

la performance durable

Depuis près d'un siècle, Sammode accompagne les industriels pour qui fiabilité et durabilité ne sont pas des options. Partout où les contraintes sont fortes, nous apportons des réponses précises, adaptées à chaque usage. Performance, robustesse, réparabilité, évolutivité : tout est pensé pour durer.



Une conception pensée pour durer

Chez Sammode, nous concevons des luminaires avec une idée simple : accompagner le bâtiment tout au long de sa vie. Rien d'éphémère ici. La justesse de la conception, la qualité de fabrication, la robustesse de l'assemblage, le choix des matériaux forment un tout cohérent, fiable, durable. Certains de nos modèles sont garantis jusqu'à 10 ans. Et nous assurons la disponibilité des pièces pendant 30 ans. C'est notre manière de refuser l'obsolescence, de préférer la transmission au jetable.

La robustesse comme principe

Nos luminaires sont faits pour affronter les environnements les plus exigeants. Acier inoxydable, verre borosilicaté, matériaux composites rigoureusement testés : chaque élément est sélectionné pour résister. Aux chocs, à la corrosion, aux vibrations, aux produits chimiques, selon les versions. Certains modèles fonctionnent à -60 °C, d'autres à +200 °C. Ils sont là où l'on n'attend pas forcément la lumière, mais où elle doit être présente. Fiable. Efficace. Durable.



Une étanchéité absolue et durable

Notre conception et design tubulaire uniques garantissent une protection totale contre la pénétration d'eau, de poussière ou d'agents agressifs externes. Nos luminaires affichent des indices d'étanchéité maximum (IP66, IP68 et IP69K), résistent aux lavages haute pression, aux ambiances humides, aux contraintes extrêmes. Dans les usines, les laboratoires ou les atmosphères explosibles ils éclairent efficacement et résistent durablement.

Notre obsession : une fiabilité incomparable pour garantir la sécurité des opérateurs, assurer la continuité de la production et éviter ainsi les coûts élevés d'arrêt de fabrication.



Une lumière stable et juste

Chez Sammode, la performance ne se mesure pas seulement en lumens. Elle s'inscrit dans la durée. C'est pourquoi nous sélectionnons nos composants avec exigence et concevons nos produits pour garantir un éclairage stable, juste, constant. L'intégration du smart lighting s'inscrit dans cette même logique : offrir un éclairage pertinent, fonctionnel, économique, au service de l'usage.

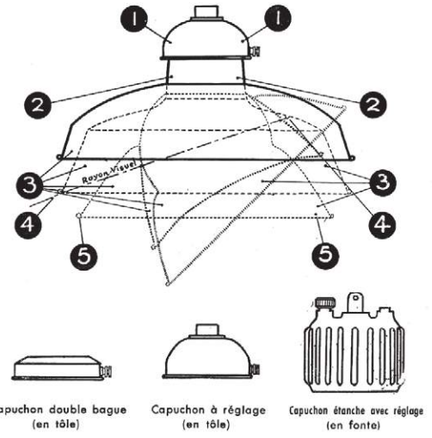
Réparer plutôt que jeter

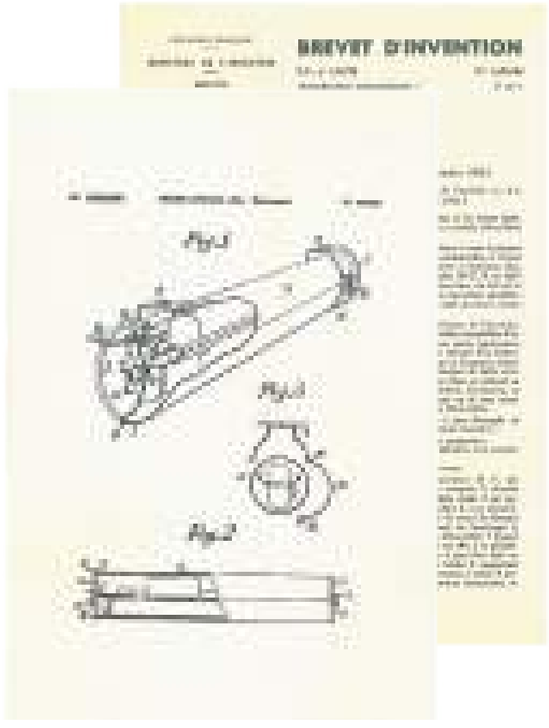
Nos luminaires sont entièrement démontables. Chaque pièce — module LED, vasque, driver, joints, platine, embouts, fixations — peut être remplacée. Cette capacité à réparer, à adapter, prolonge leur vie. Et ouvre la voie à l'évolution technologique, sans renoncer à l'existant. Une autre façon de penser la responsabilité, avec précision et pragmatisme.

Un siècle d’excellence

au service de l’industrie et des infrastructures









Sammode, l’inventeur du luminaire tubulaire.

Depuis 1927, Sammode conçoit et fabrique des luminaires techniques pour les environnements les plus exigeants. Industrie lourde, production d’énergie, agroalimentaire, infrastructures de transport : partout où la lumière doit être fiable et efficace, Sammode apporte une réponse précise, éprouvée, durable.

Dès la fin des années 1920, Sammode s’engage dans l’éclairage technique industriel. En 1967, elle invente le Tube Fluorescent Hermétique — le TFH — qui deviendra la référence, des ateliers d’usine aux tunnels ferroviaires.

Dans les années 1980, forte de son expertise industrielle et de ses savoir-faire dans le travail des métaux, elle élargit son champ d’action à l’éclairage architectural et des équipements publics, intérieur et extérieur.

Puis, à partir de 2015, Sammode investit de nouveaux territoires en développant des gammes pour le résidentiel, l’hôtellerie et la restauration.

100 % des luminaires Sammode sont fabriqués en France.

Entreprise familiale et indépendante

Née dans les Vosges à Châtillon-sur-Saône où elle assure toujours l’intégralité de sa production, Sammode revendique une maîtrise complète de son métier. Recherche, conception, prototypage, essais, fabrication : tout est pensé et réalisé en France, avec une exigence constante de qualité et de traçabilité. Nos composants sont quasi-exclusivement français ou européens, notre production est certifiée ISO 9001, et nous fabriquons des gammes de luminaires certifiées CQC, ENEC, NF AEAS ou ATEX/IECEx…

Sammode, ce sont aussi des convictions puissantes, un engagement de toujours pour le développement durable, qui se manifeste par des choix et une politique concrète en faveur de la préservation des savoir-faire industriels en France, de l’éco-conception, de la réparabilité, de la durabilité. Cette vision industrielle constante, saluée par une médaille d’or Ecovadis, se déploie depuis maintenant 4 générations, portée par des équipes engagées au service d’un éclairage juste, performant, fiable et durable.

Maîtriser la chaîne, de la conception au produit fini

Sammode articule depuis toujours industrie et artisanat, technologies de pointe et savoir-faire patrimoniaux. C’est cette alliance fondatrice qui fait notre singularité. Nos outils sont conçus en interne. Nos composants sont rigoureusement sélectionnés. Notre production est en grande partie internalisée. Ces choix structurels, qui font de nous des industriels fabricants, nous offrent un haut niveau de maîtrise de la qualité, des délais et de la durabilité de nos produits.

« Lorsqu’un client choisit l’un de nos produits, il n’acquiert pas seulement un luminaire, mais aussi une intelligence et un service. »

Emmanuel Gagnez,
PDG de Sammode

Une R&D ancrée, rigoureuse, tournée vers l’avenir





L’innovation à l’origine

Chez Sammode, l’innovation est le prolongement naturel d’un geste fondateur : en 1967, Sammode invente le luminaire tubulaire hermétique (TFH), une solution emblématique devenue la référence.

À Lamotte-Beuvron, au cœur de la Sologne, dans une ancienne imprimerie reconvertie avec soin par l’agence d’architectes Freaks, notre centre de R&D et laboratoire donnent corps à cette ambition. Chaque luminaire est éprouvé dès les premières phases de développement, dans ses conditions réelles d’utilisation. C’est aussi un lieu d’échange, d’accueil, de dialogue avec nos clients — car nous croyons, chez Sammode, que l’innovation est toujours collective.

Chaque jour, nos équipes améliorent la performance de nos luminaires et en conçoivent de nouveaux : matériaux innovants, assemblages optimisés, composants efficaces, solutions bas carbone…

Objectif : des produits justes, robustes et durables.

Innover pour demain

L’éclairage intelligent s’inscrit pleinement dans cette démarche. Nous en développons l’intégration avec la même exigence que le reste : capteurs, pilotage, gestion de l’intensité, scénarios d’usage… Chaque fonction est pensée pour être utile, sobre, pertinente. Pas de geste superflu, mais du sens et de la justification d’usage. Chez Sammode, la lumière devient réactive, adaptable, précise — sans jamais perdre ce qui fait sa force : la fiabilité.

Pour répondre à la diversité des besoins industriels et architecturaux, nous avons conçu un configurateur en ligne capable de générer, chiffrer et documenter des millions de variantes de nos luminaires.

Chaque année, près de 10 % de notre chiffre d’affaires sont investis dans la recherche, le développement et l’amélioration technique.

Une manière d’affirmer, sans ostentation, que l’innovation durable ne se proclame pas — elle se construit, jour après jour.





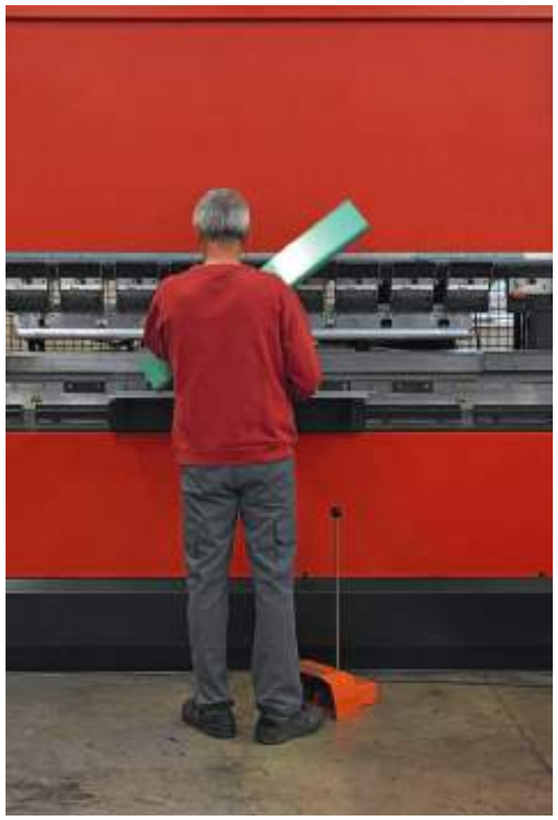


Pour toutes les photos : Centre de R&D Sammode, Lamotte-Beuvron (41)
De haut en bas, de gauche à droite

1. Vue extérieure
2. Photogoniomètre
3. Salle de test d'étanchéité à l’eau
4. Salle de tests d’endurance
5. Banc de test d’étanchéité aux poussières

Concevoir juste, fabriquer durable





« Née dans un territoire industriel et rural, au climat à la fois rigoureux et fécond, Sammode a conservé cette culture de concepteur-fabricant à la conscience aiguë du caractère limité des ressources, bien avant que la crise climatique ne vienne cruellement rappeler ce qui n'aurait jamais dû cesser d'être une évidence partagée. Aussi, depuis l'origine, la durabilité est au cœur de notre philosophie de conception, avec des produits réparables… »

Emmanuel Gagnez,
PDG de Sammode

Pour toutes les photos :
Usine Sammode,
Châtillon-sur-Saône (88)

1. Flasques en inox avant emboutissage
2. Presse plieuse
3. Colonne d'emboutissage
4. Ailettes de grille après découpe

Depuis 1927, Sammode fabrique ses luminaires dans les Vosges, à Châtillon-sur-Saône.
Ce site, certifié ISO 9001 et assurant la production de gammes certifiées CQC, ENEC, NF AEAS, ATEX/IECEx, incarne une vision claire de l'industrie : locale, maîtrisée, exigeante. Ici, rien n'est laissé au hasard. Tout est pensé, dessiné, façonné, assemblé, vérifié sur place — dans une logique d'intégration complète.

Une production intégrée, des savoir-faire affirmés

Emboutissage, poinçonnage, pliage, soudage, dégraissage, laquage, assemblage : chaque luminaire Sammode est le fruit d'une suite de gestes précis, pilotés par des systèmes d'information à la pointe et réalisés par des opérateurs hautement qualifiés et engagés. Leur expertise, transmise et perfectionnée au fil des années, garantit la qualité des fabrications, la conformité aux normes et standards les plus élevés, la production de l'exacte configuration choisie, celle la plus adaptée aux besoins du client. Cette intelligence du geste, alliée à des outils de production à la pointe, rend possible une production agile et d'excellence.





Des composants choisis avec rigueur

Les performances de nos luminaires tiennent autant à la qualité de leur enveloppe qu'à celle de leurs composants internes. Cartes électroniques, modules LED, optiques, drivers : chaque élément est rigoureusement sélectionné, testé, validé. Tous proviennent de fournisseurs français ou européens, reconnus pour la fiabilité de leurs technologies, ou sont fabriqués sur-mesure pour répondre à des cahiers des charges bien spécifiques.

Des contrôles à chaque étape

Chez Sammode, le contrôle qualité n'est pas une formalité. Chaque luminaire est testé unitairement en fin de ligne, selon des protocoles exigeants : conformité normative, sécurité électrique, consommation, bon fonctionnement… Une défaillance est systématiquement détectée chez nous pour éviter qu'elle ne survienne chez nos clients. Tous nos produits passent entre les mains d'opérateurs formés pour détecter le moindre écart, la plus petite anomalie.
Ce niveau de vérification est doublé par des contrôles intermédiaires tout au long du processus, pour garantir une qualité sans défaut, du premier au dernier exemplaire.

Durable par construction

Nos luminaires sont conçus pour durer, être réparés, évoluer. Chaque pièce peut être démontée, remplacée, mise à jour. Ce principe simple — refuser le jetable, préférer le réparable — guide toutes nos décisions d'ingénierie. Et fait de chaque luminaire un objet technique durable, à faible impact, parfaitement maintenable dans le temps.

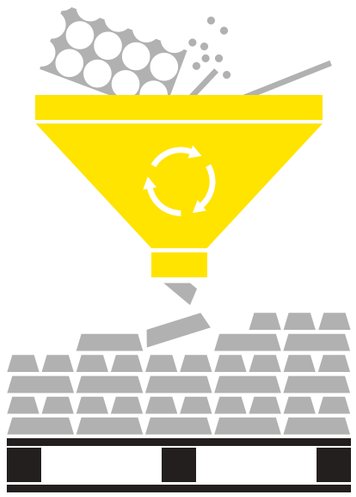
Un outil industriel historique

À Châtillon-sur-Saône, Sammode dispose depuis sa création d'un outil industriel complet ultra-performant, ancré dans son territoire et rayonnant sur le monde à travers nos clients. D'abord installé sur les bords de Saône, l'usine a été reconstruite et agrandie sur les hauteurs du village, puis trois fois agrandie. Depuis un siècle, en qualité d'industriels, nous formons, transmettons, investissons, perpétuons les savoir-faire.
Car pour nous, fabriquer, c'est s'engager envers un territoire, les communautés qui le font vivre et nos clients sur la qualité, la durée, la confiance.

Durabilité, RSE et éclairage juste



100 % conçu et fabriqué en France
100 % des fournisseurs français
ou européens



98 % des déchets
métalliques recyclés

Le produit le plus écologique est celui qui n'a pas besoin d'être remplacé.

Durabilité, responsabilité, sobriété : ces mots guident nos choix depuis toujours. En tant que concepteur-fabricant, nous faisons le pari d'une industrie locale, maîtrisée, économe et respectueuse des ressources.

Pour un emploi direct chez Sammode, 1,6 emplois supplémentaires sont soutenus en France*.

Mission

Notre mission : permettre à nos clients de devenir eux-mêmes contributeurs de durabilité, en éclairant mieux, plus longtemps, avec moins.

Production

Notre site de production, implanté dans les Vosges depuis l'origine, est l'outil central de cet engagement. Nous y concevons des produits durables, robustes, réparables, évolutifs. Matériaux recyclables, pièces détachées disponibles pendant 30 ans**, architecture démontable : nos luminaires sont pensés pour durer autant que les bâtiments qu'ils équipent.

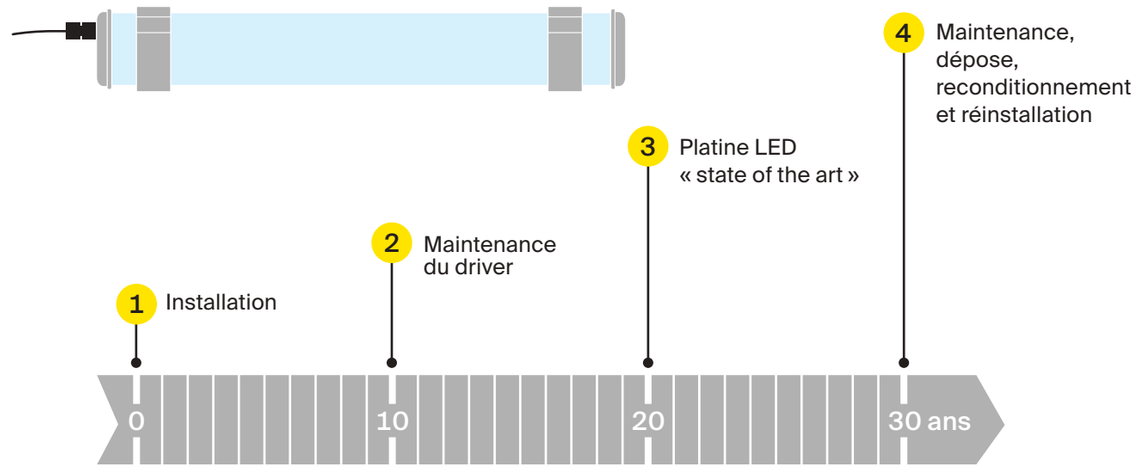
R&D

Notre recherche porte aussi sur l'éclairage intelligent. Capteurs, gradation, pilotage local ou à distance : chaque fonction vise à ajuster l'éclairage aux usages réels, à réduire la consommation sans sacrifier la qualité.

* Source : étude Utopies 2025

** Conditions détaillées sur notre site internet sammode.com

Schéma type de la vie d'un luminaire Sammode en ambiance industrielle exigeante en usage intensif : 24⁄24 heures et 7⁄7 jours



100 % Réparables
et upgradables

Études d'éclairage

Grâce à nos études d'éclairage sur mesure, nous optimisons les implantations et les puissances installées. C'est cela, l'efficience : moins de points lumineux, mieux pensés.

Préserver et recycler

98 % de nos déchets métalliques sont recyclés. Nos emballages sont sans plastique, en carton recyclé et réemployé. Notre production ne consomme pas d'eau, et nos documents sont disponibles de façon dématérialisée.

Nos kits de rétrofit LED permettent de moderniser sans jeter et de réduire de moitié la consommation énergétique. Ils conservent les qualités de l'enveloppe (étanchéité, solidité) et permettent un rétrofit rapide, sans changer l'installation.

Contrôles indépendants

Nos luminaires sont contrôlés par des organismes indépendants, dans le cadre de certifications ou de référencements NF, ENEC ou DB (Deutsche Bahn), pour n'en citer que quelques-uns.

Une démarche RSE complète

Nous imposons à nos partenaires des critères stricts en matière environnementale et sociale. C'est cet ensemble d'engagements qui nous a valu la médaille d'or EcoVadis en 2023 et 2024. En réalisant notre bilan carbone dès 2023, nous avons également structuré une trajectoire d'amélioration continue. Par ailleurs, certaines gammes de luminaires disposent de fiches ACV de type PEP Ecopassport*.

ecovadis

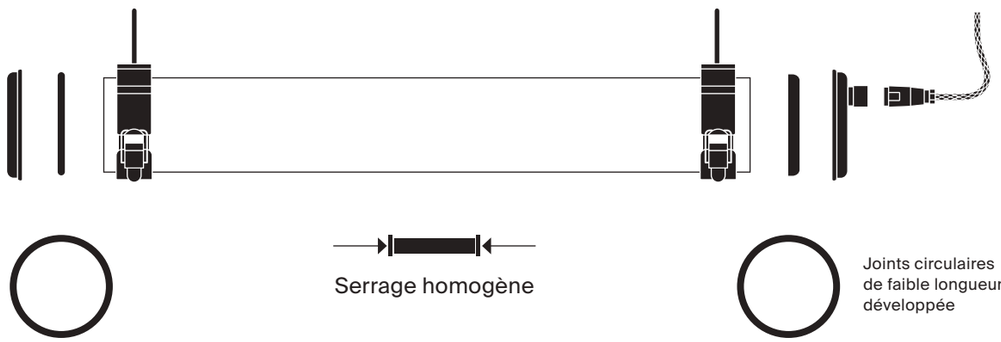
PEP ecopassport *

Sammode, vecteur de durabilité

Pour Sammode, produire mieux n'est pas une option, c'est notre obsession depuis un siècle. Et avec nous, c'est toute la chaîne — clients, prescripteurs, utilisateurs — qui devient actrice d'une transition industrielle sobre, durable, maîtrisée.

* Liste disponible sur demande

Notre système tubulaire et son efficacité inégalée



Depuis 1967, Sammode a tout inventé : l'enveloppe tubulaire, le principe d'un joint court et homogène, le verrouillage axial par vis inox, l'amortissement des contraintes mécaniques.

Ce concept unique, perfectionné année après année, est devenu la signature technique de Sammode. Plusieurs millions de luminaires ont été fabriqués sur ce principe. Et tous partagent une même promesse : une parfaite herméticité dans le temps, même dans les environnements les plus extrêmes.

La force du concept tubulaire

Chaque luminaire est conçu comme un système technique cohérent, où forme, matière et fonction se répondent avec exigence. Le corps tubulaire, par sa géométrie même, offre une rigidité exceptionnelle. L'étanchéité est assurée en bout de tube, limitant la surface de joint et donc les risques d'infiltration. Un serrage central répartit l'effort de manière homogène. Les matériaux — inox, EPDM sans soufre, silicone — ont été choisis pour tenir dans la durée, quelles que soient les agressions chimiques, thermiques ou mécaniques.

Un luminaire 100 % réparable

Le luminaire tubulaire Sammode a été pensé pour être très facilement réparable : chaque composant peut être remplacé, avec des pièces disponibles durant au moins 30 ans après la fabrication du produit. Cette conception permet aussi d'assurer son évolutivité, avec notamment des modules LED remplaçant aisément les anciens modèles de technologie fluorescente.



Des matériaux et composants spécifiquement sélectionnés

Chaque composant est sélectionné avec rigueur. Le câblage est isolé en silicone tressé fibre de verre, résistant à 180 °C. Les vasques en composites combinent un cœur en polycarbonate (IK10) et une peau en PMMA coextrudée, résistante aux agents lessiviels et aux UV et conforme aux normes alimentaires européennes. Les vasques en verre borosilicaté résistent aux températures élevées. Nos pièces métalliques sont en acier inoxydable de qualité alimentaire (304L) ou marine (316L).

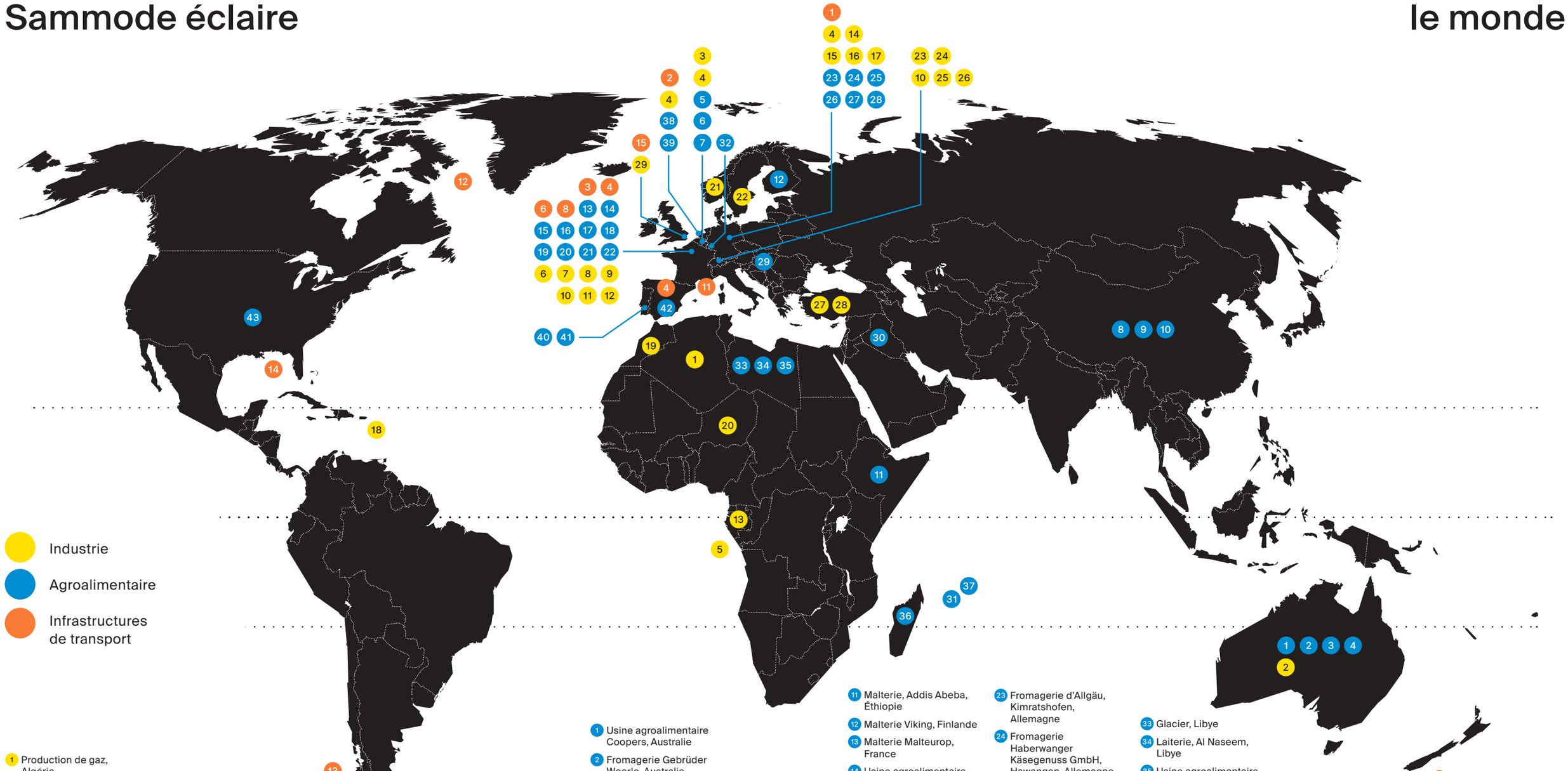
Résister à toutes les contraintes

Nos luminaires supportent les vibrations (tests selon les normes les plus sévères, telles que IEC 61373), résistent aux chocs (jusqu'à IK10–20 joules), aux températures extrêmes (jusqu'à +200 °C), aux ambiances salines, chimiques, poussiéreuses. Nos luminaires résistent à l'humidité sous toutes ses formes (étanchéité IP68/69K). Leurs colliers de fixation absorbent les déformations et facilitent montage, maintenance et sécurité. Sammode a développé une prise débrochable spécifique, insensible aux chocs et ultra étanche, permettant une installation rapide et sans ouverture du luminaire.

Tests unitaires pour une traçabilité et une fiabilité maximales

Chaque luminaire est testé unitairement en sortie de ligne : continuité, fonctionnement, sécurité. Rien ne quitte l'atelier sans passer avec succès le banc de test et se voir alors attribuer l'étiquette signalétique comportant son numéro unique, gage de traçabilité. Cette exigence s'appuie sur un savoir-faire accumulé, transmis, affiné au fil des générations. Nos opérateurs ne se contentent pas d'assembler : ils assurent par leur vigilance et leur maitrise du geste l'excellence de nos produits.

Nous ne faisons pas de compromis. Car dans les environnements exigeants, un luminaire ne peut être un point faible. Grâce à une maîtrise complète de la conception et de la fabrication, Sammode garantit à ses clients une fiabilité sans faille, une maintenance minimale, et une lumière qui traverse les années.



Industrie

Agroalimentaire

Infrastructures de transport

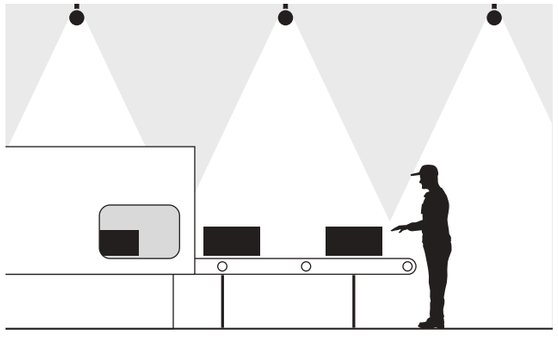
1. Production de gaz, Algérie
2. Usines d'extraction et de traitement, Mount Isa, Australie
3. Data center, Verdon, Belgique
4. Aciéries Steelworks, Belgique, Pays-Bas et Allemagne
5. Plateforme pétrolière Perenco, République Démocratique du Congo
6. Cabines de peinture aéronautique Sabena, France
7. Chaufferie Dalkia, Le Vaumin, France
8. Aciérie ArcelorMittal, Dunkerque, France
9. Centrale nucléaire Golfech, France
10. Centrale nucléaire EPR Flamanville, France
11. Usine de traitement des eaux Eau de Paris, France
12. Usine de traitement des eaux Bruyère de Sèvres, France
13. Mine d'extraction de manganèse, Gabon
14. Cabines de peinture aéronautique Airbus, Hamburg, Allemagne
15. Usine de traitement des eaux Prien am Chiemsee, Allemagne
16. Usine de traitement des eaux Stuttgart 21, Stuttgart, Allemagne
17. Usine de traitement des eaux Gut Großlappen, Munich, Allemagne
18. Centrale énergétique Jary Sud, Guadeloupe
19. Halls de maintenance aéronautique Royal Air Maroc, Maroc
20. Mine d'extraction d'uranium, Niger
21. Site de production chimique, Yara, Norvège
22. Dépôt de train, Nassjo, Suède
23. Site de production chimique Syngenta, Suisse
24. Site de production chimique, Siegfried, Suisse
25. Usine de traitement des eaux Klärwerk Mendrisio, Suisse
26. Usine de traitement des eaux Ara, Bern, Suisse
27. Usine de production industrielle, Turquie
28. Mines de Zinc, Turquie
29. Centrale nucléaire Hinkley point, Royaume-Uni

1. Usine agroalimentaire Coopers, Australie
2. Fromagerie Gebrüder Woerle, Australie
3. Transf. de la viande, Baiada Poultry, Pendle Hill, Australie
4. Transf. de la viande, Teys Australia Eight Mile Plains, Australie
5. Sucrerie Couplet SA, Brunehaut, Belgique
6. Usine agroalimentaire Ardo, Belgique
7. Malterie Mouterij Dingemans, Belgique
8. Usine agroalimentaire Daliantianbao Green Foods, Chine
9. Usine agroalimentaire Daliantianbao, Dalian, Chine
10. Entrepôt frigorifique, Dalian, Chine
11. Malterie, Addis Abeba, Éthiopie
12. Malterie Viking, Finlande
13. Malterie Malteurop, France
14. Usine agroalimentaire Groupe Soufflet, France
15. Usine agroalimentaire IREKS, France
16. Malteries franco-belges, France
17. Sucrerie / Distillerie de Lillers-France, France
18. Sucrerie de Chevrières, France
19. Transf. de la viande, Bigard, France
20. Transf. de la viande, Charal, France
21. Transf. de la viande, Fleury Michon, France
22. Transf. de la viande, LDC, France
23. Fromagerie d'Allgäu, Kimratshofen, Allemagne
24. Fromagerie Haberwanger Käsegenuss GmbH, Hawangen, Allemagne
25. Transf. de la viande, Feneberg, Allemagne
26. Transf. de la viande, Herta, Allemagne
27. Transf. de la viande, Tönnies Holding Rheda-Wiedenbrück, Allemagne
28. Transf. de la viande Zenz Fleisch GmbH Saarland, Allemagne
29. Conserverie Bonduelle, Hongrie
30. Usine d'engrais, Jordanie
31. Sucrerie de Bois Rouge, Saint André, La Réunion
32. Laiterie Luxlait, Luxembourg
33. Glacier, Libye
34. Laiterie, Al Naseem, Libye
35. Usine agroalimentaire, Al-Maseem, Libye
36. Conserverie, 5 Océans, Madagascar
37. Usine agroalimentaire DairyVale, Maurice
38. Malterie Holland Malt, Pays-Bas
39. Transf. de la viande Van Drie Group, Pays-Bas
40. Surgelés Monliz, Portugal
41. Boissons Unicer, Portugal
42. Malterie Intermalta, Espagne
43. Usine agroalimentaire Cargill, États-Unis

1. Aéroport de Francfort, Allemagne
2. Port de Rotterdam, Pays-Bas
3. Port de Saint-Nazaire, France
4. Tunnel ferroviaire du Perthus Perpignan/Figueras, TP Ferro, Espagne
5. Tunnels ferroviaires du Grand Paris Express–Ligne 18
6. Tunnels ferroviaires du Charles de Gaulle Express, SNCF Réseau, France
7. Tunnels ferroviaires de Peersboss et Soumagnes / Walhorn, Infrabel, Belgique
8. Centre bus STIF, France
9. Ateliers de maintenance ferroviaire SNCB, Charleroi, Belgique
10. Fosses d'inspection ferroviaire BLS Bönigen, Suisse
11. Parking routier, Monaco
12. Navire Arctic bulk, *Norilsk Nickel*
13. Bateau de croisière polaire *Magellan Explorer*
14. Navires *Utopia of the seas*, *Grandeur of the seas*, *Rhapsody of the seas*
15. Tunnel ferroviaire sous la Manche, Eurotunnel, Royaume-Uni

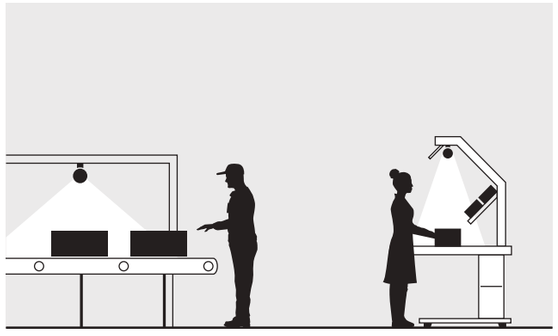
Les différents types d'éclairage

À chaque installation correspondent des luminaires aux caractéristiques spécifiques. Pour chaque application, nos luminaires possèdent une longévité exceptionnelle et répondent aux exigences réglementaires et fonctionnelles.



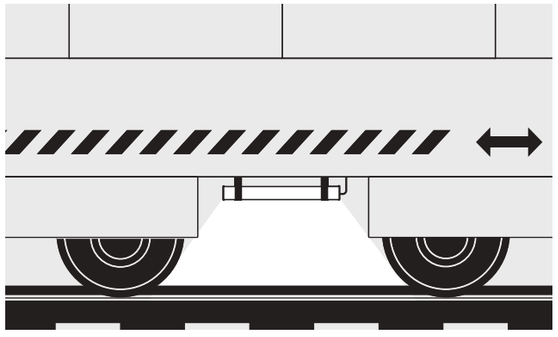
Éclairage général

L'éclairage général concerne les salles de process industriel d'une surface supérieure à 20 m² et de moins de 7 m de hauteur avec un éclairement supérieur à 150 lx. Bien adapté et en conformité avec les normes et les démarches qualités en vigueur, il contribue au bien-être des équipes, diminue leur fatigue, participe à leur efficacité et à leur sécurité.



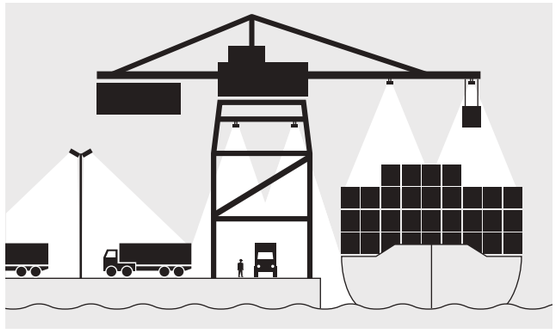
Éclairage de précision

L'éclairage de précision s'applique aux surfaces inférieures à 20 m² et de moins de 3 m de hauteur, ou aux endroits confinés. Les luminaires y sont soumis à des cycles d'allumage/extinction fréquents. Ceux dits de « basse luminance » offrent un haut confort visuel pour les postes de travail dédiés aux tâches de précision.



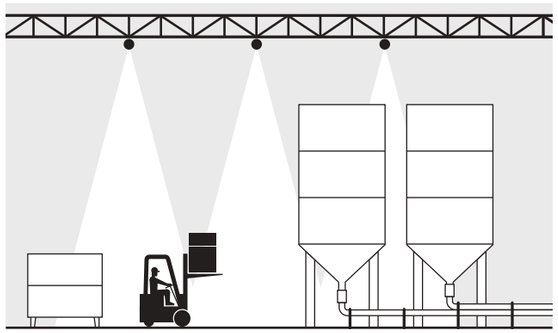
Faible encombrement

Les espaces industriels confinés imposent l'utilisation de luminaires hermétiques très compacts qui résistent à la pollution extérieure, aux chocs, au vieillissement lié aux UV et exigent peu d'entretien.



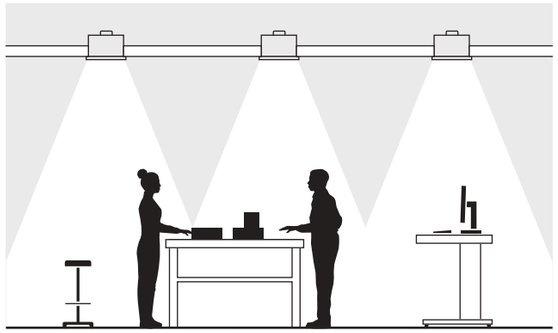
Grandes infrastructures industrielles

Les infrastructures industrielles de grande taille telles que les ports, les mines ou les sites énergétiques notamment nécessitent des éclairages particulièrement robustes (résistance aux poussières, intempéries, vibrations, chaleur...), parfois même avec une caractéristique ATEX (pétrochimie, gaz...).



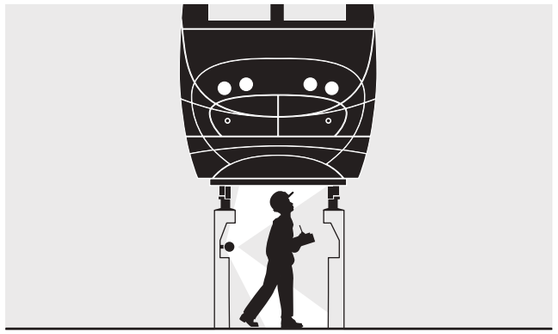
Grandes hauteurs

La grande hauteur (de 7 à 15 m) des halls de production agroalimentaire ou de stockage froid nécessite des éclairages dont le montage, le nettoyage et la maintenance sont facilités afin de satisfaire aux exigences d'hygiène. Une fiabilité accrue limite en outre le besoin de maintenance, un vrai atout pour ces zones d'accès souvent difficile.



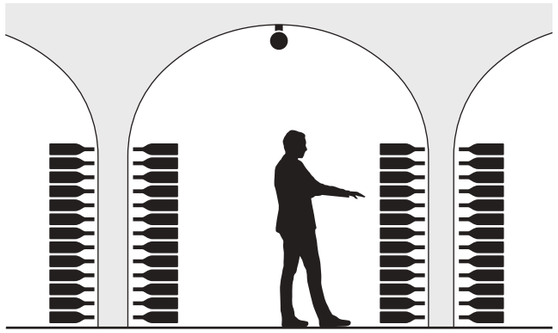
Salles blanches

Les salles blanches imposent des hautes exigences de sécurité et d'hygiène, avec des zones stériles totalement dénudées, des murs aux angles arrondis et des revêtements lisses sans surface de rétention offerte à la contamination. La maintenance des luminaires s'effectue par le dessus, via les plafonds circulables.



Fosses de visite

Pour permettre le travail des équipes de maintenance, nos luminaires assurent un éclairage homogène en sous-face de rame qui limite l'éblouissement. Les luminaires hermétiques résistent à des nettoyages réguliers et aux jets à haute pression.



Éclairage de caves

Éclairer les caves des grandes maisons vinicoles revient à concilier architecture des lieux, exigence des vins et réglementation du travail : l'éclairage y est discret, fonctionnel, sécurisé, n'altère pas les vins et sa maintenance minimale assure un travail dans les caves dans les meilleures conditions de sécurité.

Smart lighting Sammode et performance industrielle



Intégrer l'intelligence là où elle fait sens

Chez Sammode, éclairer juste et durable est notre mission. Le smart lighting — ou éclairage intelligent — que nous développons ne se contente pas d'éclairer mieux : il éclaire pour mieux protéger, mieux accompagner, mieux prévenir, moins consommer, il est donc plus durable. Notre approche est claire : intégrer l'intelligence là où elle est utile.

Une technologie high-tech fiabilisée par Sammode

L'adoption de technologies évoluées est souvent porteuse de questions sur la fiabilité. Chez Sammode, nous avons fait le choix de composants éprouvés et particulièrement résistants. Nos capteurs peuvent en outre être intégrés et protégés dans nos luminaires.

Détecter pour piloter

Nos luminaires peuvent être équipés de détecteurs de présence intégrés, connectés via le protocole DALI, pour un pilotage souple, précis, sans câblage complexe. La lumière devient dynamique : elle s'allume à l'approche, s'éteint au départ, s'adapte à l'activité et à la lumière ambiante. Elle suit les rythmes du site, sans intervention humaine, sans excès.

Le choix de l'interopérabilité, pour la pérennité de votre installation

Sammode a fait le choix du protocole DALI, un standard de connectivité dans l'industrie et les infrastructures de transports. Le système est ainsi interopérable et évolutif, compatible avec la plupart des GTB, pour une parfaite pérennité de l'installation.

Pour l'opérateur, les bénéfices sont immédiats. Plus de zones d'ombre, une meilleure réactivité. Un éclairage fiable, homogène, toujours respectueux du confort visuel. Moins de fatigue, plus de vigilance. Plus de sécurité.

Pour l'exploitant, c'est une consommation divisée, une maintenance réduite et anticipée, un pilotage par zones, une flexibilité totale, une performance industrielle optimisée. Grâce à nos kits LED intelligents, la modernisation s'effectue sans remplacer l'enveloppe, sans alourdir l'installation, sans interrompre l'activité.

Pour l'entreprise, c'est un investissement rationnel, conforme aux exigences de sécurité, de performance énergétique et de traçabilité.





Sammode, la référence pour toute l'industrie

Nos produits offrent des solutions d'éclairage industriel pour les filières les plus exigeantes.

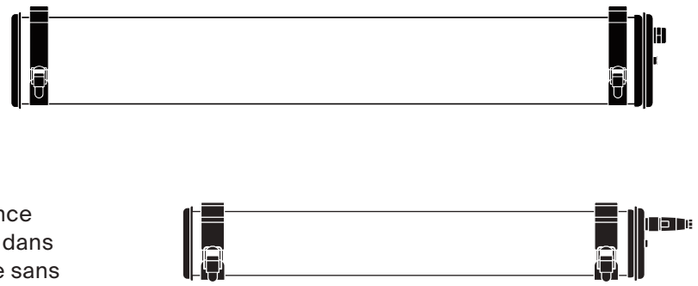
Agroalimentaire, sidérurgie, production d'énergie, chimie, pharmacie ou autres applications techniques : autant de filières industrielles aux contraintes singulières.

Conditions extrêmes de température, de corrosion ou d'exposition mécanique, réglementations spécifiques, protocoles de sécurité rigoureux, impératifs d'hygiène ou de propreté… Chaque métier impose ses propres règles. Mais tous se retrouvent sur un socle commun : l'exigence. Exigence de performance durable, d'efficacité énergétique, de fiabilité dans le temps. Exigence, surtout, d'une résistance sans compromis face aux environnements les plus sévères.

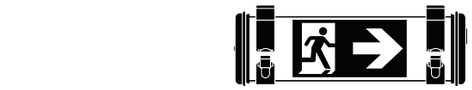
Depuis toujours, Sammode fait de cette exigence sa boussole. Nous avons bâti une expertise unique et reconnue pour éclairer tous les environnements industriels, même les plus hostiles. Et conçu une gamme de luminaires à la fois large, profonde et éprouvée, pensée pour chaque usage, chaque contrainte, chaque détail.

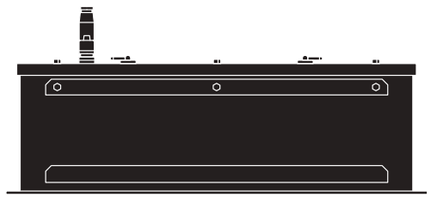
Notre promesse : une solution juste, robuste, durable. Un investissement rentable dès le premier jour. Et pour longtemps.

Dans les pages qui suivent, vous trouverez quelques-unes des principales applications du monde industriel que Sammode équipe. Avec leurs exigences… et les solutions d'éclairage adaptées.



1

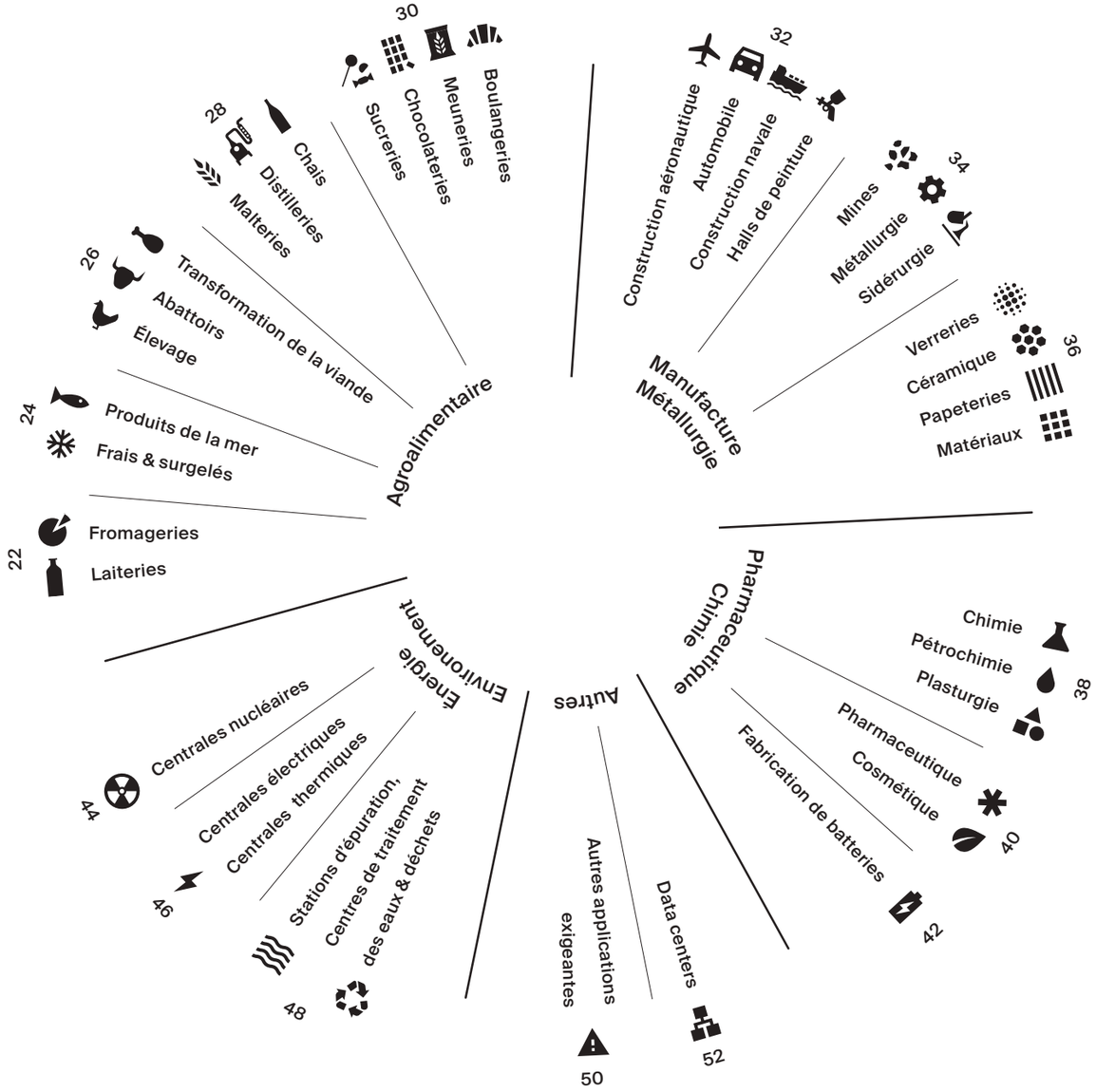




2

1. Luminaires tubulaires Sammode, versions adaptées aux différents environnements, dont les plus exigeants

2. Luminaire encastré Sammode hermétique



AGROALIMENTAIRE

Laiteries Fromageries

Soumis à des normes de sécurité sanitaire et des personnes strictes, le milieu agroalimentaire est particulièrement exigeant pour le matériel et les luminaires. Nettoyage intensif et fréquent, à forte pression et avec des agents lessiviels corrosifs : les systèmes d'éclairage doivent répondre à de nombreuses contraintes.

Sammode, spécialiste de l'éclairage en ambiances difficiles, offre des solutions robustes, durables et parfaitement étanches, pour tous les niveaux de températures requis, tout en garantissant les niveaux d'éclairement et l'uniformité nécessaires.

Avec leurs pièces mécaniques en acier inoxydable, un design sans recoin et une conception sans risque de perte de pièce, les luminaires Sammode sont conformes aux référentiels IFS et BRC, ainsi qu'aux exigences des environnements soumis aux normes HACCP.



Résistance exceptionnelle aux environnements exigeants
Luminaires ultra-étanches (IP68/69K), résistants aux produits de nettoyage intensif et aux nettoyeurs haute pression, conçus pour durer et minimiser le besoin en maintenance.



Tenue aux chocs incomparable
Conception très robuste et matériaux de haute qualité pour une résistance aux chocs jusqu'à IK10, ainsi qu'à la corrosion (versions acier inoxydable 316L).



Performance lumineuse optimale pour les zones de production
Éclairage homogène sans éblouissement (diffus ou directif), idéal pour le contrôle qualité et la maîtrise des consommations d'énergie.



Pascal

Éclairage général
Caves d'affinage



Calmette

Salles blanches

Jusqu'à +40 °C



Cugnot Xtrem

Zones de process
en ambiance sévère

Jusqu'à +50 °C



Maxwell / Coulomb

Bloc de secours
évacuation ou ambiance



Joule X-Heat

Tours de séchage

Jusqu'à +85 °C



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

AGROALIMENTAIRE

Frais et surgelés Produits de la mer

L'éclairage en froid industriel nécessite des précautions spécifiques, particulièrement dans l'agroalimentaire. Outre la tenue au froid et aux variations de températures, les équipements doivent résister aux chocs, aux lavages haute pression et aux agents lessiviels, notamment. Les solutions doivent en outre être conformes aux normes d'hygiène et de sécurité alimentaire.

Sammode propose des luminaires parfaitement adaptés aux chambres froides et autres zones réfrigérées, conçus pour supporter les fortes amplitudes thermiques et empêcher toute pénétration d'humidité. Sammode, c'est l'assurance d'un investissement à long terme pour le froid alimentaire.



Résistance exceptionnelle aux environnements exigeants
Luminaires étanches (IP68/69K) et inoxydables (acier inoxydable 316L), conçus pour résister au froid extrême, à l'humidité, aux nettoyages intensifs et aux chocs (IK10).



Conformité aux normes d'hygiène et de sécurité alimentaire
Solutions d'éclairage adaptées aux standards HACCP, IFS et BRC, avec un design facilitant le nettoyage et limitant la prolifération bactérienne.



Optimisation de la consommation énergétique en espaces confinés comme sur les grandes hauteurs
Optiques satinées pour un éclairage confortable des zones de process, optiques intensives pour les halls de stockage avec ou sans rayonnages, avec détecteur de présence en option pour optimiser la consommation énergétique.



Bering X-Cold

Froid extrême, tunnel de surgélation

Jusqu'à -60 °C*



Barents X-Cold

Froid extrême, stockage grandes hauteurs

Jusqu'à -60 °C*



* -60 °C disponible sur Bering X-Cold et Barents X-Cold à partir de 2026

Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

AGROALIMENTAIRE

Élevage Abattoirs Transformation de la viande

Soumis à des exigences sanitaires strictes et normalisées, les secteurs de l'élevage, des abattoirs et de la transformation de la viande nécessitent des équipements spécifiques et adaptés, notamment en matière d'éclairage. Ils doivent résister au nettoyage intensif (agents agressifs et haute pression), aux vibrations ou encore aux conditions de température extrêmes.

Sammode, expert en éclairage pour environnements exigeants, propose des solutions particulièrement robustes et durables pour ces applications, tout en garantissant les niveaux d'éclairement et la qualité de la lumière nécessaires pour assurer la sécurité et le confort des opérateurs.



Robustesse et fiabilité en conditions extrêmes
Luminaires étanches (IP68/69K), en acier inoxydables 304L ou 316L et résistants aux chocs (IK10), conçus pour supporter humidité, projections et nettoyages intensifs.



Garantir la sécurité alimentaire
Design monobloc évitant l'accumulation de poussières et toute perte de pièces, matériaux adaptés aux environnements sensibles pour une conformité aux exigences des environnements soumis aux normes HACCP, et aux référentiels IFS et BRC.



Éclairage des zones de haute température dans la durée
Résiste aux températures jusqu'à +200 °C, idéal pour les zones de cuisson. Garantie 8 ans $^{24h}/_{7j}$.

	**Pascal** Éclairage général des ateliers Jusqu'à +35 °C
	**Cugnot Xtrem** Zones d'abattage, ressuage, maturation Jusqu'à +50 °C
	**Joule X-Heat** Zone de cuisson, étuve Jusqu'à +85 °C

	**Pauli HT200 X-Heat** Fours Jusqu'à +200 °C
	**Bering X-Cold** Surgélation, chambres froides Jusqu'à -60 °C*
	**Maxwell/Coulomb** Bloc de secours évacuation ou ambiance



* -60 °C disponible sur Bering X-Cold et Barents X-Cold à partir de 2026

Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

AGROALIMENTAIRE

Malteries
Distilleries
Chais

Les malteries, distilleries et sites agroalimentaires sont des environnements industriels complexes où des exigences strictes en matière de sécurité, de durabilité et de performance doivent être respectées. Dans ces zones, le grain est fermenté (malterie) avant que l'alcool ne soit distillé (distillerie) ; ces processus alimentaires nécessitent une vigilance constante.

L'éclairage doit répondre à des contraintes sévères : zones classées ATEX / IECEx, conditions d'humidité, températures élevées, et nettoyage intensif avec des agents corrosifs, parfois en haute pression. Sammode propose des solutions robustes, durables, parfaitement étanches et adaptées à ces conditions spécifiques, respectueuses des normes d'hygiène strictes (HACCP, IFS, BRC...) tout en garantissant les niveaux d'éclairement et l'uniformité nécessaires pour assurer la sécurité des personnes et des installations.



Résistance aux ambiances humides et poussiéreuses
Luminaires étanches (IP68/69K) et robustes, adaptés aux environnements chargés en poussières, en humidité ou en vapeurs alcooliques.



Tenue aux températures élevées
Conception et composants de haute qualité sélectionnés pour résister aux températures jusqu'à +85 °C, avec maintien de la garantie 8 ans en fonctionnement intensif.



Des luminaires ATEX / IECEx poids plume
Conception spécifique pour modèles ATEX / IECEx zones 1, 2, 21 ou 22 légers (corps coextrudé en polycarbonate / PMMA), ergonomiques, faciles à installer et à maintenir.



Cugnot Xtrem
Trempage, germination
Jusqu'à +50 °C



Sabatier Xtrem
Distillation en Zone 1
Jusqu'à +50 °C



Joule X-Heat
Touraillage, séchage
Jusqu'à +85 °C



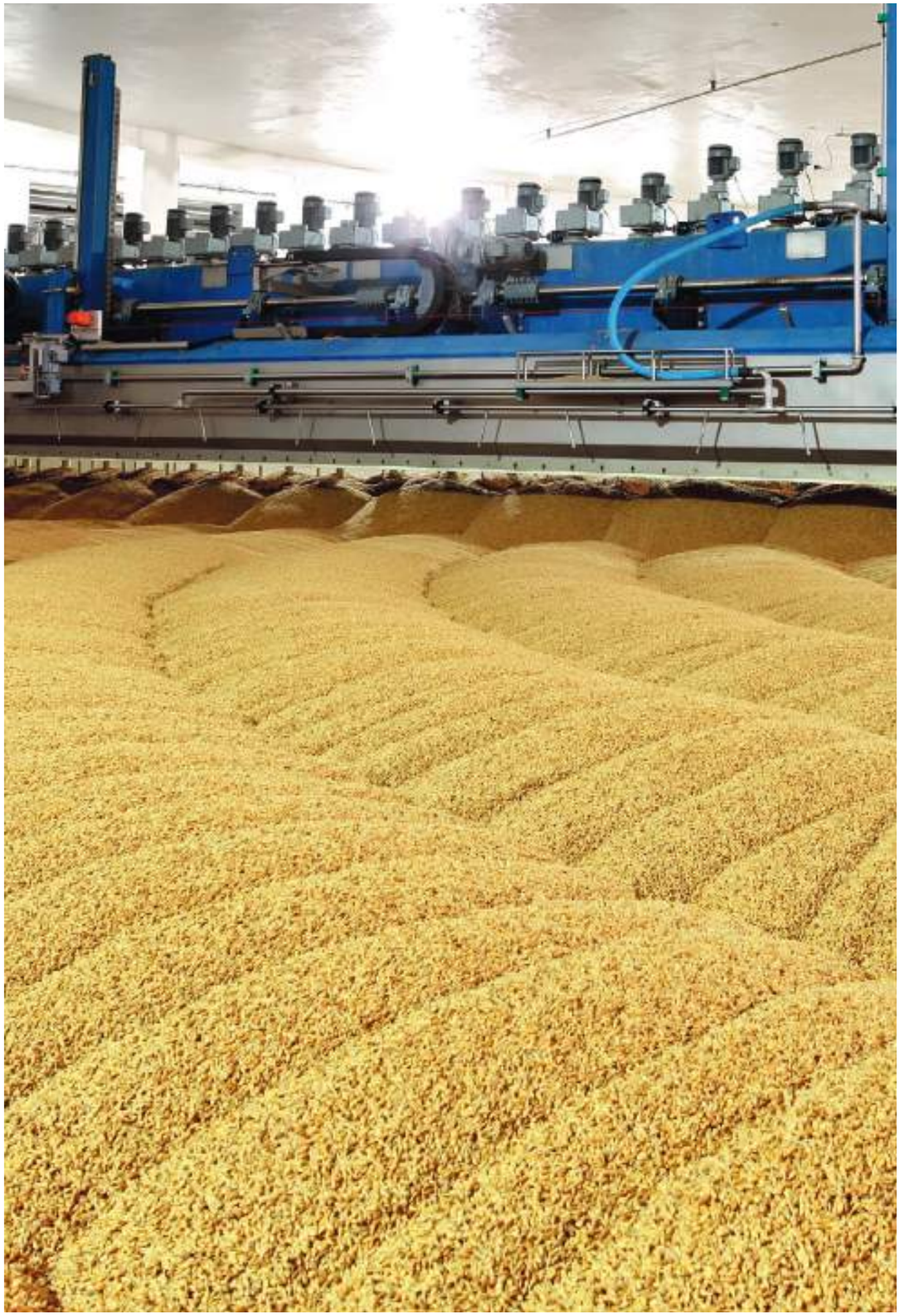
Jamin
Chais de vieillissement en Zone 2
Jusqu'à +35 °C



Boyle Xtrem
Silos de stockage, et autres zones ATEX / IECEX 2, 21 et 22
Jusqu'à +50 °C



Alder
ATEX / IECEX Zone 1
Jusqu'à 35 °C



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

AGROALIMENTAIRE

Sucreries
Meuneries
Chocolateries
Boulangeries

Soumis à des exigences de sécurité sanitaire strictes, les sites de production agroalimentaire tels que les sucreries, chocolateries, meuneries et boulangeries, imposent des conditions particulièrement exigeantes pour le matériel, notamment l'éclairage. Depuis le traitement des matières premières jusqu'à la transformation des produits, ces environnements traversent plusieurs étapes, chacune avec des défis spécifiques : des conditions extérieures salissantes lors de l'arrivée des matières premières, des normes d'hygiène strictes (HACCP, IFS, BRC…) lors des phases de transformation, et des environnements ATEX / IECEx pendant certaines étapes critiques. En plus de ces défis, il faut prendre en compte le nettoyage intensif, les vibrations continues, ainsi que les variations de températures élevées et basses.



Protection renforcée contre les poussières et l'humidité
Luminaires totalement étanches (IP68 / 69K), résistants aux particules fines, aux projections et aux nettoyages fréquents, même en haute pression.



Tenue aux températures élevées
Conception robuste et composants sélectionnés pour résister aux températures jusqu'à +85 °C, avec maintien de la garantie 8 ans en fonctionnement intensif $^{24h}/_{7j}$.



Des luminaires ATEX / IECEx poids plume
Conception spécifique pour modèles ATEX / IECEx zones 1, 2, 21 ou 22 légers (corps coextrudé en polycarbonate / PMMA), ergonomiques, faciles à installer et à maintenir.



Cugnot Xtrem

Réception, lavage, découpage, chaulage

Jusqu'à +50 °C



Boyle Xtrem

Stockage en Zones 21 et 22

Jusqu'à +50 °C



Joule X-Heat

Cristallisation, centrifugation, séchage

Jusqu'à +85 °C



Sabatier Xtrem

Distillation en Zone 1

Jusqu'à +50 °C



Rankine X-Heat

Espaces confinés hautes températures

Jusqu'à +70 °C



Sill 48 Xtrem

Grandes hauteurs, convoyeurs

Jusqu'à +50 °C

Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.



MANUFACTURE ET MÉTALLURGIE

Construction aéronautique Automobile Construction navale Halls de peinture

L'éclairage dans les secteurs de la construction aéronautique, automobile, navale, ainsi que dans les halls de peinture, doit répondre à des exigences particulières liées à des environnements industriels complexes. Ces sites, où des charges lourdes et volumineuses sont manipulées, nécessitent une lumière fiable et de qualité pour assurer la sécurité du personnel. En plus de cela, notamment dans l'industrie navale, l'éclairage doit être conçu pour résister à des conditions de forte corrosion, d'humidité, de vibrations et d'installation en grande hauteur (portiques ou mâts).

Sammode propose des solutions robustes, durables et parfaitement adaptées à ces conditions difficiles, tout en garantissant les niveaux d'éclairement et l'uniformité nécessaires pour la sécurité des utilisateurs sur ces applications.



Résistance aux environnements techniques exigeants
Luminaires robustes, étanches (IP68 / 69K) et résistants aux solvants et aux atmosphères spécifiques aux zones de production industrielle, y compris en bord de mer (acier inoxydable 316L, projecteurs en aluminium AlSi12 à faible teneur en cuivre).



Projecteurs puissants pour les grandes hauteurs
Projecteurs puissants jusqu'à 48 000 lumens pour l'éclairage des halls de grande hauteur, ou pour les installations en extérieur.



Éclairage haute performance pour précision et contrôle
Éclairage uniforme, sans altération des couleurs (jusqu'à IRC95), garantissant un confort visuel optimal pour les opérations de montage, de contrôle, de finition et de peinture.



Cugnot Xtrem
Ateliers, passerelles
Jusqu'à +50 °C



Boyle Xtrem
Cabines de peinture en Zones 2, 21 et 22
Jusqu'à +50 °C



Sabatier Xtrem
Cabines de peinture en Zone 1
Jusqu'à +50 °C



Maxwell/Coulomb
Bloc de secours évacuation ou ambiance



Sill 48 Xtrem
Grandes hauteurs
Jusqu'à +50 °C



Sill 176
Hangars

Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.



Mines Métallurgie Sidérurgie

Chaleur intense, poussières, vibrations, corrosion multi facteurs, oxydation et parfois même des atmosphères explosives (ATEX / IECEx)... Chaque processus de production et de transformation des métaux impose des conditions particulièrement rudes au matériel d'éclairage du site. Pour ne pas perdre de temps ni d'argent en maintenance et remplacement des pièces, il est indispensable d'installer des luminaires solides et durables adaptés à chaque zone et à ses spécificités.

Sammode, spécialiste de l'éclairage en environnements extrêmes, propose des solutions adaptées à ces conditions difficiles tout en garantissant les niveaux d'éclairement et l'uniformité nécessaires pour la sécurité des utilisateurs dans la durée.



Robustesse extrême face aux conditions sévères
Luminaires conçus pour résister aux poussières et aux vapeurs (IP68/69K). Corps en coextrudé polycarbonate/méthacrylate permettant de résister durablement aux acides, aux UV et à l'abrasion.



Fiabilité, sécurité et résistance aux chocs
Résistance aux fortes intensités de vibrations et aux chocs (IK10 - IEC 60068-2-6) et électronique haute longévité répondant aux exigences de sécurité industrielle les plus strictes.



Tenue aux très hautes températures
Luminaires conçus pour résister aux températures jusqu'à +200 °C (corps en verre borosilicaté). Système d'enveloppe spécial absorbant les effets des variations thermiques.



Cugnot Xtrem
Passerelles, convoyage, broyage
Jusqu'à +50 °C



Foucault
Fraisage, machines tournantes
Jusqu'à +40 °C



Leslie X-Heat
Laminage à chaud, Ambiances corrosives
Jusqu'à +105 °C



Boyle Xtrem
Ambiance ATEX / IECEx Zones 2, 21 et 22
Jusqu'à +50 °C



Pauli HT200 X-Heat
Cokerie, hauts fourneaux
Jusqu'à +200 °C



Sill 48 Xtrem
Grands espaces extérieurs
Jusqu'à +50 °C



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

MANUFACTURE ET MÉTALLURGIE

Verreries
Céramique
Papeteries
Matériaux

L'industrie de la verrerie, la céramique, la papeterie, ou celle du travail des matériaux sont des environnements particulièrement éprouvants pour l'éclairage : poussières abrasives, humidité permanente, chaleur intense et parfois projections chimiques.

Des presses à l'enrouleuse en passant par la sécherie et la finition, les solutions d'éclairage Sammode sont conçues pour éclairer durablement dans ces environnements sévères.

Robustesse extrême en conditions sévères
Luminaires conçus pour résister aux atmosphères corrosives et abrasives, aux poussières et aux vapeurs (IP68/69K), parfois même en zones ATEX / IECEx.

Résistance aux chocs électriques
Électronique renforcée pour résister aux perturbations et chocs électriques ainsi qu'aux surtensions réseau, jusqu'à 4 kV.

Tenue aux contraintes thermiques maximales
Luminaires conçus pour résister aux fortes variations de températures, jusqu'à +200 °C.



Cugnot Xtrem
Ateliers, zones de process
Jusqu'à +50 °C



Boyle Xtrem
Stockage produit chimique en Zones 2, 21 et 22
Jusqu'à +50 °C



Joule Xtrem
Process hautes températures, séchage
Jusqu'à +85 °C



Leslie X-Heat
Ambiances corrosives
Jusqu'à +105 °C



Rankine X-Heat
Espaces confinés
Jusqu'à +70 °C



Maxwell/Coulomb
Bloc de secours évacuation ou ambiance



Pauli HT200 X-Heat
Températures extrêmes
Jusqu'à +200 °C



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

CHIMIE ET PHARMACEUTIQUE

Chimie
Pétrochimie
Plasturgie

Les environnements de la chimie, la pétrochimie et la plasturgie imposent des exigences rigoureuses en matière d'éclairage. Entre atmosphères potentiellement explosibles, températures élevées, projections de substances chimiques agressives et fortes vibrations des équipements, les luminaires doivent garantir une résistance et une fiabilité absolues.

Grâce à son savoir-faire historique, Sammode conçoit des solutions d'éclairage ultra-durables, capables de résister aux contraintes sévères de ces secteurs. Leur conception robuste et l'utilisation de matériaux haute qualité assurent une protection optimale contre la corrosion, les chocs et l'usure, garantissant ainsi la sécurité des opérateurs et la pérennité des installations.

Résistance aux environnements agressifs et corrosifs
Luminaires étanches IP68/69K et chimiquement résistants, conçus pour supporter vapeurs, gaz corrosifs, projections et produits chimiques.

Sécurité renforcée pour les zones à risques
Matériaux haute résistance, conception antidéflagrante possible et conformité aux exigences de sécurité industrielle pour les environnements ATEX / IECEx, pour les zones 1, 2, 21 et 22.

Fiabilité électrique
Électronique renforcée pour résister aux chocs électriques et aux surtensions réseau, jusqu'à 4 kV.



Napier Xtrem

Ambiances corrosives hors zones ATEX / IECEx

Jusqu'à +50 °C



Boyle Xtrem

Process ATEX / IECEx en Zones 2, 21 et 22

Jusqu'à +50 °C



Sabatier Xtrem

Plateformes offshore et autres zones 1

Jusqu'à +50 °C



Alder

ATEX / IECEX Zone 1

Jusqu'à +35 °C

Jamin

ATEX / IECEX Zones 2, 21 et 22

Jusqu'à +35 °C



Fumat

Grandes hauteurs ATEX / IECEX Zones 2, 21 et 22

Jusqu'à +35 °C



Sill 48 Xtrem

Grands espaces extérieurs

Jusqu'à +50 °C



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

Pharmaceutique Cosmétique

Les industries de la pharmaceutique et des cosmétiques imposent des exigences strictes en matière d'éclairage. Entre salles blanches nécessitant une hygiène irréprochable, atmosphères contrôlées pour éviter toute contamination et protocoles de fabrication exigeants, les luminaires doivent répondre à des critères de propreté, d'étanchéité et de durabilité absolus.

Sammode conçoit des solutions d'éclairage ultra-durables, parfaitement adaptées aux contraintes de ces environnements. Leur conception hermétique empêche toute infiltration de poussières ou de microparticules, tandis que l'utilisation de matériaux résistants aux agents de nettoyage et aux désinfectants garantit une longévité optimale, assurant ainsi des conditions de travail sûres et conformes aux normes les plus strictes.



Conçus pour les environnements contrôlés
Conception acier inoxydable résistante aux nettoyages intensifs (y compris aux agents agressifs), et garantissant l'étanchéité totale (IP68/IP69K).



Conformité aux normes d'hygiène et de sécurité
Solutions d'éclairage adaptées aux standards HACCP, GMP et ISO grâce à leur conception acier inoxydable sans aspérité : empêche toute rétention de particules, pour les salles blanches et zones de production ultra-propres.



Fiabilité électrique
Électronique renforcée pour résister aux chocs électriques et aux surtensions réseau, jusqu'à 4 kV.



Foucault
Espaces confinés



Napier Xtrem / Cugnot Xtrem
Éclairage général
jusqu'à +50 °C



Pascal / Crookes
Éclairage général



Brueghel
Laboratoires, contrôle visuel et de précision



Calmette
Salles blanches, Laboratoire



Maxwell/Coulomb
Bloc de secours évacuation ou ambiance



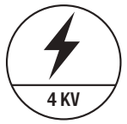
Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

CHIMIE ET PHARMACEUTIQUE

Fabrication de batteries

L'industrie des batteries est un environnement particulièrement sensible et exigeant, tant sur le plan chimique qu'électrique. Des zones de mélange aux lignes de formation, en passant par les salles sèches et les ateliers d'assemblage, l'éclairage doit faire face à des atmosphères corrosives, des poussières actives, des températures contrôlées et des exigences de propreté absolue.

Les luminaires Sammode sont spécifiquement conçus pour répondre à ces contraintes : leur construction étanche en verre borosilicaté et acier inoxydable 316L assure une résistance totale aux agents chimiques et un nettoyage facile. De plus, leur électronique embarquée est protégée contre les décharges électrostatiques, les pics de tension et les interférences, garantissant une fiabilité sans faille. Une solution d'éclairage pérenne, sécurisée et adaptée aux exigences de performance de l'industrie du stockage d'énergie.



Continuité de service sans maintenance
Électronique renforcée pour résister aux chocs électriques et aux surtensions réseau, jusqu'à 4 kV, et ainsi assurer une fiabilité sans pareil pour limiter considérablement le besoin de maintenance, très utile dans ces zones difficiles d'accès.



Résistance aux températures élevées, jusqu'à plus de +100 °C
Résiste aux températures négatives des *dry room* comme à celles élevées des zones de four grâce à sa conception spécifique (drivers déportés sur certains modèles) et à ses composants de haute qualité.



Tenue éprouvée en atmosphères extrêmes
Résiste à l'humidité nulle (IP68/69K) en zones anhydres, aux vapeurs de solvants, aux poussières métalliques, aux chocs (IK10) et projections, et compatible ATEX / IECEx zones 1 ou 2.



Pascal
Zones de process à hygrométrie contrôlée, contrôle, stockage



Boyle Xtrem
Ambiance ATEX / IECEx Zones 2, 21 et 22
Jusqu'à +50 °C



Cugnot Xtrem
Ambiances sévères
Jusqu'à +50 °C



Sabatier Xtrem
Ambiance ATEX / IECEx Zone 1
Jusqu'à +50 °C



Leslie X-Heat
Séchage des électrodes, hors zone ATEX / IECEx
Jusqu'à +105 °C



Joule Xtrem
Zones hors ATEX / IECEx, haute température
Jusqu'à +85 °C



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

Centrales nucléaires

Dans les centrales nucléaires de première comme de nouvelle génération, l'éclairage doit répondre à des contraintes extrêmes de sécurité, de robustesse et de fiabilité absolue. Les luminaires doivent supporter des ambiances sévères en fonction des différentes zones : chaleur, humidité, rayonnements, atmosphères corrosives ou confinées. Leur fonctionnement doit être garanti même en cas de choc, de vibration ou de perte de puissance. L'éclairage devient alors un maillon critique de la continuité d'exploitation comme de la gestion de crise.

Partenaire historique des équipes techniques des CNPE françaises depuis près de 50 ans, Sammode développe des luminaires ultra-durables, avec une garantie ultime de 10 ans, spécialement conçus pour résister aux conditions fortement variables et souvent extrêmes des différentes zones des centrales nucléaires, pour assurer la sécurité et la fiabilité des installations.



Fiabilité maximale pour ces milieux sensibles
Luminaires conçus pour résister aux rayonnements, à l'humidité — notamment sous forme de vapeur — aux températures élevées et aux atmosphères confinées. La garantie d'une maintenance minimale et d'économies d'exploitation considérables, même en cas d'utilisation $^{24h}/_{7j}$.



Sécurité et conformité pour installations critiques
Équipements adaptés aux exigences des sites nucléaires : tenue aux séismes K3 grâce à une construction monobloc unique, résistance aux surtensions jusqu'à 320V / 48 h, aux élévations de température jusqu'à plus de 55 °C et conforme RCC-E.



Une conception pensée pour durer
Systèmes conçus 100 % réparables et évolutifs, aciers inoxydables 304L et 316 L et électronique robuste et durable (90 000 h en usage intensif $^{24h}/_{7j}$). Nos luminaires accompagnent la vie de la centrale, au grès des évolutions technologiques et réglementaires.



Joliot Xtrem

Bâtiments électriques, postes de transformation, salle des machines, tours aéro réfrigérantes, stations de pompage, bâtiments réacteurs

Jusqu'à +55 °C



Boyle Xtrem

Ambiance ATEX / IECEx
Zones 2, 21 et 22

Jusqu'à +50 °C



Maxwell/Coulomb

Bloc de secours évacuation ou ambiance



Sabatier Xtrem

Ambiance ATEX / IECEx
Zone 1
Locaux batterie, Diesel

Jusqu'à +50 °C

Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.



Centrales électriques et thermiques

Les centrales électriques et thermiques imposent des exigences rigoureuses en matière d'éclairage. Entre températures extrêmes, vibrations mécaniques, environnements poussiéreux et exposition à des substances potentiellement corrosives, les luminaires doivent garantir une résistance et une fiabilité absolues.

Sammode conçoit des solutions d'éclairage ultra-durables, parfaitement adaptées aux contraintes de ces infrastructures stratégiques. Leur conception robuste assure une protection optimale contre la chaleur, les chocs et les projections, tandis que l'utilisation de matériaux haute performance garantit une longévité exceptionnelle, contribuant ainsi à la sécurité et à l'efficacité des installations.



Résistance aux environnements techniques sévères
Luminaires étanches et robustes, capables de supporter fortes températures, humidité (IP68/69K), chocs (IK10), poussières et atmosphères industrielles.



Tenue aux températures élevées
Conception et composants spécialement adaptés aux environnements de températures élevées (versions avec driver déportés, verre borosilicaté).



Robustesse face au risque corrosion
Conception acier inoxydable marine 316L pour les installations en bord de mer ou fortement corrosives, étanchéité aux intempéries (IP68 /69K).



Cugnot Xtrem
Éclairage général, abords extérieurs
Jusqu'à +50 °C



Joule X-Heat
Turbines, chaudières
Jusqu'à +85 °C



Foucault
Espaces confinés
Jusqu'à +40 °C



Rankine X-Heat
Espaces confinés hautes températures
Jusqu'à +70 °C



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

Stations d'épuration Centres de traitement des eaux et déchets

Les usines de traitement des eaux & déchets et les stations d'épuration présentent des taux d'humidité ambiante et des concentrations en composés corrosifs potentiellement élevés. Ces environnements peuvent en outre présenter des exigences ATEX / IECEx, voire des contraintes spécifiques d'installation.

Sammode, spécialiste de l'éclairage en ambiances difficiles, propose des solutions robustes et durables très adaptées à ces lieux, garantissant les niveaux d'éclairement et la qualité de l'éclairage nécessaires pour assurer la sécurité et la conformité des installations, même dans ces conditions extrêmes.



Robustesse dans les environnements sensibles
Étanchéité ultime (IP68/IP69K) pour résister à l'humidité élevée permanente, aux intempéries et aux nettoyages à haute pression.



Tenue élevée à la corrosion et aux nettoyages intensifs
Conception acier inoxydable 316L et corps coextrudé en polycarbonate / PMMA pour les installations à environnement fortement corrosif (vapeurs acides).



Fiabilité pour sites soumis à des contraintes permanentes
Conception robuste et durable, adaptée aux environnements explosibles avec des luminaires ATEX / IECEx pour zones 1 et 2 particulièrement légers, faciles à manipuler.



Cugnot Xtrem

Bassins extérieurs, galeries techniques

Jusqu'à +50 °C

Boyle Xtrem

Bassins de sédimentation classés ATEX / IECEx Zone 2

Jusqu'à +50 °C



Sabatier Xtrem

Bassins de récupération classés ATEX / IECEx Zone 1

Jusqu'à +50 °C



Sill 48 Xtrem

Grands espaces extérieurs

Jusqu'à +50 °C



Maxwell/Coulomb

Bloc de secours évacuation ou ambiance



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

AUTRES

Data centers

Les data centers imposent des exigences élevées en matière de fiabilité, de sécurité électrique et de continuité de service. Dans ces environnements hautement sensibles, où chaque défaillance peut entraîner des interruptions critiques, l'éclairage doit être à la fois performant, robuste et parfaitement intégré aux infrastructures techniques.

Les luminaires Sammode, conçus pour fonctionner 24⁄24 h sans dégradation de performance, offrent une excellente tenue aux perturbations électromagnétiques, aux variations de tension et aux atmosphères thermorégulées. Leur conception tubulaire étanche (IP68 / IP69K) empêche toute intrusion de poussière dans les espaces sensibles, tout en facilitant la maintenance. Fiables, durables et sécurisés, ils répondent pleinement aux exigences de disponibilité maximale propres aux centres de données.



Robustesse dans les environnements sensibles
Parfaite étanchéité (IP68/IP69K), haute résistance aux vibrations, à la chaleur et aux poussières, garantissant une continuité d'éclairage fiable dans les salles serveurs, plénums ou zones techniques.



Fiabilité et sécurité par l'électronique renforcée
Électronique renforcée pour résister aux chocs électriques et aux surtensions réseau (320 V / 48 h), et ainsi assurer une fiabilité sans pareil, avec le meilleur niveau de sécurité.



Optimisation de la consommation énergétique et fiabilisation avec le Smart lighting
Luminaires avec détecteurs de présence ou déportés pour le pilotage de l'installation : plus de 70 % d'économies d'énergie, et maintenance prédictive possible pour une installation ultra fiable.



Pascal

Salle serveur, Locaux techniques

Jusqu'à +35 °C



Boyle Xtrem

Groupe électrogène, Diesel, en Zone 2

Jusqu'à +50 °C



Joule X-Heat

Zones sécurité incendie

Jusqu'à +85 °C



Maxwell/Coulomb

Bloc de secours évacuation ou ambiance



Cugnot Xtrem

Production et gestion thermique

Jusqu'à +50 °C



Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.

Autres applications exigeantes

Sammode propose des luminaires conçus pour répondre aux exigences spécifiques des infrastructures de transports, tels que notamment les tunnels ferroviaires, les ateliers de maintenance, les quais et halls de gare, les stations de métro, ou encore les ports de marchandises. Résistance aux vibrations, aux chocs, à l'humidité, aux atmosphères corrosives ou salines : nos solutions garantissent une fiabilité sans faille dans les conditions d'exploitation les plus sévères.

Entre les espaces fonctionnels et les zones ouvertes au public, les luminaires Sammode allient robustesse, performance photométrique et continuité esthétique, pour un éclairage pérenne, au service de la sécurité, du confort visuel et de l'expérience des usagers comme des agents d'exploitation.

L'éclairage intelligent, associé à la détection de présence, offre de multiples bénéfices complémentaires (économies, confort, maintenance prédictive, notamment).

SMART LIGHT

Robustesse et endurance en toutes circonstances
Luminaires et solutions de gestions (solutions de connectivités en DALI associées à des détecteurs) conçus pour garantir une performance optimale, même dans les environnements exigeants.

Maitrise optique, adaptée à chaque zone des infrastructures
Les luminaires Sammode offrent une large variété d'optiques (flux diffus, dirigé, ou bidirectionnel) combinées ou non à des grilles, permettant de sélectionner précisément le faisceau et la quantité de lumière en fonction des besoins spécifiques de chaque zone.

RÉPARABLE ÉVOLUTIF

Pérennité et évolutivité des installations
Conception 100 % réparable et upgradable pour une durée de vie incomparable, jusqu'à 30 ans.



Cugnot Xtrem
Tunnels ferroviaires



Benson
Flux dirigé, idéal quais, halls de gare



Niepce Fv
Fosses de maintenance



Scorel
ULR 0 %, idéal abords extérieurs



Pascal
Zones techniques, galeries



Turner
Stations de métro, circulations, quais sous abris

Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.



Guide de choix par contraintes

Des solutions adaptées à chaque environnement.

			Industrie			Xtrem					X-Heat			X-Cold	
			Pascal	Crookes	Carnot	Cugnot	Joliot	Napier	Fresnel	Sill 48	Joule	Leslie	Pauli	Bering	Barents
Ex	Zone ATEX 1														
	Zone ATEX 2, 21, 22														
	Grandes hauteurs								●	●					●
	Chaleur jusqu'à	+200 °C											●		
		+105 °C										●			
		+85 °C									●				
		+70 °C													
		+50 °C			●	●	● [1]	●	●	●					
		+40 °C			●	●	● [1]	●	●	●					
		+35 °C	●	●										●	
		+30 °C													
		+25 °C													●
	Froid jusqu'à	0 °C													
		-20 °C	●	●	●	●	●	●	●		●	●		●	
		-40 °C								●					
		-60 °C												● [2]	● [2]
	Étanchéité eau et poussières	Jusqu'à IP68/69K	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
		Jusqu'à IP68													
		IP 65								●					
	Chocs	IK10	●		●	●	●		●		●			●	●
		IK09								●					
		IK07		●				●				●	●		
	Vibrations intenses			●		●	●	●	●	●	●	●		●	●
	Milieu extrêmement corrosif /abrasif			●				●				●			
	Surtensions 320 V AC 48 h		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Protection contre les pics de tension (4 kV)				●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	Option batterie intégrée		●				●								
	Option détecteur HF intégré		●											●	●
DALI	Option DALI		●	●	●	●	●	●	●	●				●	●

1. Jusqu'à 55 °C
2. À partir de 2026

			ATEX					Compact				Secours		
			Alder	Jamin	Sabatier	Boyle	Fumat	Niepce FV	Foucault	Rankine	Calmette	Maxwell	Coulomb	Maxwell X-Cold
Ex	Zone ATEX 1		●		●									
	Zone ATEX 2, 21, 22			●		●	●							
	Grandes hauteurs						●							
	Chaleur jusqu'à	+200 °C												
		+105 °C												
		+85 °C												
		+70 °C								●				
		+50 °C			●	●	●							
		+40 °C							●		●	●		
		+35 °C	●	●				●						
		+30 °C											●	
		+25 °C												●
	Froid jusqu'à	0 °C											● BAES	
		-20 °C	●	●	●	●	●	●	●		●	●	● LSC	
		-40 °C												
		-60 °C												●
	Étanchéité eau et poussières	Jusqu'à IP68/69K	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
		Jusqu'à IP68									●			
		IP 65												
	Chocs	IK10	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
		IK09									●			
		IK07												
	Vibrations intenses				●	●	●	●						
	Milieu extrêmement corrosif /abrasif				●	●								
	Surtensions 320 V AC 48 h		●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	Protection contre les pics de tension (4 kV)					●	●			●	●			
	Option batterie intégrée			●		●		●				●	●	
	Option détecteur HF intégré							●	●					
DALI	Option DALI			●		●	●	●	●		●	●		

Sammode,

un accompagnement sur mesure

et expert à chaque étape de votre projet







Diagnostic et préconisation

Chaque environnement, chaque application a ses propres exigences en matière d'éclairage. Nos équipes d'experts analysent minutieusement les conditions d'utilisation, les contraintes d'installation, les exigences réglementaires et les enjeux spécifiques de votre projet. Grâce à notre expertise, nous vous recommandons les produits et technologies les plus adaptés à vos besoins en tenant compte de l'ensemble des aspects techniques, esthétiques, économiques voire environnementaux.

Études d'éclairage

L'éclairage joue un rôle essentiel dans la sécurité, le confort visuel et l'efficacité énergétique. Nous réalisons des études photométriques précises afin de garantir un éclairement homogène et adapté à chaque usage, tout en optimisant le nombre de points lumineux et en minimisant la consommation énergétique et l'impact carbone associé.

Nos études permettent également d'évaluer précisément les économies d'énergie (et les gains économiques associés) réalisables grâce à nos solutions d'éclairage et aux dispositifs de gestion intelligente. Nous pouvons également quantifier l'impact environnemental de votre projet d'éclairage en estimant les réductions d'émissions de CO_2.

Tests et accompagnement sur site

Parce que chaque projet est unique, nous vous accompagnons à toutes les étapes, depuis la conception jusqu'à l'installation, avec un suivi personnalisé. Selon les cas, nous proposons des tests en conditions réelles afin de valider la conformité des solutions choisies et d'apporter des ajustements si nécessaire. Notre engagement se poursuit après l'installation, avec un accompagnement sur la mise en service, la formation de vos équipes et l'optimisation des réglages pour garantir une performance durable.

Parmi les nombreux industriels ayant adopté les solutions d'éclairage Sammode :

Laiteries et fromageries
Bel Group
Isigny Ste-Mère
Lactalis
Maitres Laitiers
Mamie Nova
Nestlé
Richesmonts
Savencia
Sodiaal
Yoplait

Frais et surgelés, Produits de la mer
Bonduelle
Compagnie des Pêches
Häagen-Dazs
Intermarche
Labeyrie
McCain
Nestlé
Varachaux

Élevage, Abattoirs, transformation de la viande
Bigard
Charal
Elivia
Fleury Michon
Galliance
Henaff
Herta
LDC
Madrange
Maître Coq
Socopa
Teys Australia
Van Drie Group
Zenz Fleisch GMBH

Malteries, Distilleries, Chais
Cargill
Coopers
De Mouterij
Holland Malt
Inter Malta
Ireks
Malteurop
Soufflet
Unicer

Sucreries, meuneries, chocolateries, boulangeries
Couplet Sugars
Cristal Union
Erstein
Saint Louis
Savanna
Sucrerie De Toury
Sucrerie/Distillerie De Lillers
Tereos

Aéronautique, automobile, construction navale, halls de peinture
Airbus
dB Vib
Marine Nationale
Sabena

Mines, Métallurgie, Sidérurgie
Arcelor Mittal
Corus
Eisengiesserei Torgelow
Montupet
Tata Steel
Thyssenkrupp

Verreries, Céramique, Papeteries, Matériaux
Cartaseta
International Paper
Metsaboard
Mondi
Seyfert
Smurfit Kappa
Verallia

Chimie, Pétrochimie, Plasturgie
Adisseo
Adnatco
British Petroleum
Eurenco
KEM ONE
Naphtachimie
Perenco
Petronas
QAPCO
Sanofi
Total

Pharmaceutique, Cosmétique
Astrea Pharma
Corden Pharma
Roche
Sanofi

Centrales nucléaires
EDF

Centrales électriques et thermiques
Dalkia
E.ON Energy
EDF
Gazelenergie

Stations d'épuration, Centres de traitement des eaux et déchets
DWA Siegen
Eau De Paris
Lückmann
Pumpen-Center
RÜBs Ara Bern
RÜBs Bottwarstrasse
ZWA Hainichen

Data centers
Cloud HQ
Groupe Verdon
Interxion 13

Notes

Notes

Retrouvez toutes nos gammes Industrie et Infrastructures sur :

Find all our Industry and Infrastructure ranges on :

sammode.com

Siège et showroom
24 rue des Amandiers
F-75020 Paris
T +33 (0)1 43 14 84 90
FR : info@sammode.com
EN : enquiry@sammode.com
sammode.com

Les informations, données techniques et visuels présentés dans ce document sont fournis à titre indicatif et non contractuel. Sammode se réserve le droit de modifier à tout moment les caractéristiques de ses produits ou toute autre information présentée dans ce document sans préavis.

Rédaction
Sammode

Direction artistique
Normal Studio

Conception graphique
WA75

Impression
Stipa, Montreuil (France)

© Sammode 09/2025
Sous réserve d'erreurs
et de modifications techniques.

Photos
2 © David Foessel
3 ← © Alain Caste
3 → © Jean Ber
6 – 7 © David Foessel
8 – 9 © Morgane Le Gall
13, 18 © Grégoire Pierre
19 ↑ © Traimak Ivan
19 ↓ © Cyrille Dubreuil

23 © Jean Ber
25 © Makhila communication
27 © Cyrille Dubreuil
29 © Serhii Neznamov
31 © Avatar 023
33 © Photo DR
35 © Alain Caste
37 © Sammode
39 © Tereos
41 © Extreme Photographer
43 © IM Imagery
45 © Alain Caste
47 © Imantsu
49 © Alain Caste
51 © Gorodenkoff
53 © Sammode



Sammode intervient dans tous les secteurs de l'industrie et de l'agroalimentaire : process industriels : usines, lignes de production, et zones de transformation ; environnements sensibles : salles blanches, laboratoires et zones à atmosphère contrôlée ; secteur agroalimentaire : ateliers de production, zones de stockage réfrigérées et zones de conditionnement.







Sammode

Sammode
24 rue des Amandiers
F-75020 Paris
T +33 (0) 43 14 84 90
info@sammode.com
sammode.com