

Émetteur : R. ALLIER

Date : 31/8/2011

Direction / service : ELABORATION

Réf. 401

Date de la réunion : 21/7/2011

Participants : AD : MM. ALLIER, MORGEN
ELG : MM. HENNEQUIN, ORLOV

Lieu : La Pardieu

Destinataire(s) : Les participants, MM. DELABORDE, HERITIER, SCHAFF

Copie(s) :

Objet : Rencontre avec ELG sur le traitement des massifs et copeaux de titane dans le projet EBCHR

En annexe, la présentation AD faite en introduction de la réunion, qui exprimait nos futurs besoins de traitement.

Ci-dessous les discussions qui se sont engagées.

1 – Pertes liées au traitement

Nous avons affiché volontairement des pertes liées au traitement très faibles, à savoir :

- ✚ 2% sur les massifs,
- ✚ 5% sur les copeaux.

ELG estime que ces pertes sont possibles mais tout dépend :

- ✚ De la taille des massifs et de la taille maxi admissible pour l'enfournement → plus il y a de coupes, plus il y a de pertes.
- ✚ De la qualité des massifs et de nos impositions de traitement → présence de criques par exemple et acceptation ou non de ces dernières.

Comme CRONIMET, ELG nous demande de définir des spécifications de traitement associées au type de massifs que l'on aura, de préciser la forme et la taille des massifs.

Rq : ELG déconseille la découpe des massifs à l'aide de torches plasma car cela entraîne environ 10% de pertes (après la découpe plasma il faut éliminer les zones polluées).

2 – Recyclage des masselottes

ELG nous confirme à son tour qu'il ne faut pas recycler les masselottes de refusion VAR.

3 – Volumétrie des massifs et copeaux disponibles sur le marché

Tout d'abord, selon ELG en dehors des forgerons, il n'y a que très peu de massifs sur le marché. La majorité de ce qu'il est possible de trouver, ce sont des copeaux. Ces copeaux sont fortement pollués, car peu de sous-traitants sont entrain de faire du tri.

ELG annonce clairement que la seule façon sûre pour AD de trouver des massifs et copeaux c'est de passer des contrats de retour avec un maximum de fournisseurs.

Par ailleurs, et toujours selon ELG, le prix des chutes de Titane va continuer à suivre des cycles, donc en cas de prix très élevé, il faut que notre nouveau four puisse enfourner un maximum d'éponge, c'est-à-dire qu'il soit le plus flexible possible.

Au sujet des éponges, ELG affirme qu'il n'est pratiquement pas possible de trouver de l'éponge qualité aéronautique sans contrat à long terme.

4 – Nettoyage par attaque chimique des massifs

Le décapage chimique pose un problème à ELG. Il faut savoir que FERINOX a arrêté cette activité (attaque à l'acide fluonitrique) compte tenu des problèmes de sécurité / environnement.

Par ailleurs ELG nous a appris qu'UTICA soustrait ce type d'activité chez un fournisseur situé à Los Angeles. ELG n'est pas enclin à investir dans ce type d'équipement et n'est pas sûr de pouvoir le réaliser.

5 – Ligne de Rayon X pour les copeaux

Pour ELG seul les pièces tournantes élaborées sur un four sans creuset nécessitent un contrôle par RX des copeaux. D'ailleurs ELG est qualifié par ALLVAC pour traiter des copeaux afin de réaliser de pièces tournantes.

6 – Prix des traitements

Pour ELG il est pratiquement impossible de donner des prix de traitement compte tenu du peu d'éléments disponibles.

Cependant M. ORLOV nous a donné les 2 prix suivants :

- ✚ Massifs : environ 1,5 €/kg.
- ✚ Copeaux : environ 2 €/kg.

Ces prix sont bien supérieurs à ceux pris dans le modèle économique jusque là. J'ai implémenté ces valeurs dans le modèle économique dès le lendemain de cette réunion.

7 – Divers

ELG nous a confié que TIMET traite lui-même environ 10% du volume de ces copeaux, les 90% restant étant traité par GLOBAL TITANIUM.

ELG nous est apparu relativement distant car pour eux ce qui importe c'est avant tout d'établir des contrats long termes avec des « générateurs » de chutes ; puis ensuite en fonction du type de chutes, de leurs origines (process) et de nos exigences, ELG nous fera une offre plus détaillée.