

Direction /Service : Direction Technique

Date : 07/04/2016

Émetteur : Ph. HERITIER

Réf. 2016/DT/PH/FB

Date de la réunion : 16/03/2016

Participants : JP. Nicolas – C. Dumont – L. Cluzel – M. Lamoliatte – B. Delvincourt
P. Delaborde – L. Foucher – J. Cascalès – M. Bessagnet – G. Puiffe – JL. Paviot - Y. Le Collen –
A. Ragain – C. Chambon – S. Vrignon – C. Pouget-Trin

Absent excusé : J. Lecadet

Lieu : UKAD

Destinataire(s) : J. Lecadet – JP. Nicolas – C. Dumont – L. Cluzel – M. Lamoliatte – B. Delvincourt
P. Delaborde – L. Foucher – J. Cascalès – M. Bessagnet – G. Puiffe – JL. Paviot - Y. Le Collen –
A. Ragain - C. Chambon – S. Vrignon – C. Pouget-Trin

Copie(s) :

Objet : **2^e Copil Technique UKAD**

1. Méplat brut pour pyramides A350

- ❖ Zone morte US : 4 à 5 mm si l'état de surface est bon (sur du brut) (état de surface du brut à définir dans la MPM)
 - On essaie de se passer du fraisage avant le contrôle (OF ABTV)
 - Les tas sont nettoyés pour éviter les marques d'oxydes sur les tas → Jeu de tas adapté et spécifique.
- ❖ Augmenter la productivité du contrôle US
 - On contrôle une seule face
 - Sonde paintbrush à tester.
- ❖ Contrôle sur cuve 12 : Retrofit électronique à étudier (arrêt installation 1 mois)
 - Faut-il transférer la cuve de Pamiers à UKAD ? Décision DI.
- ❖ Gammes Pamiers (Daffos) et WG équivalentes en prix.
- ❖ Evolution des critères d'acceptation des plats pour pyramide
 - Selon ETTC2 sur les micros (α/β)
 - STM mise à jour : Si critères micros ci-dessus non respectés, prendre en compte les impositions macros (selon ETTC3).
- ❖ Etat détaillé des défauts US à redemander : **Action : JL. Paviot + M. Bessagnet.**

2. Contrôle US sur billettes – Zone morte

- ❖ Zone morte US à 2mm sur billette. A court terme : Changement de sondes.
 - 3 fournisseurs :
 - SONAXIS (8 000€)
 - GE (consultation en cours)
 - OLYMPUS.

Les étalons devront être refaits.

- ❖ Augmenter la détectabilité demandée par les motoristes à moyen terme.
 - Nouvelle technologie multiéléments – système FAAST (SOCOMATE)
 - Budget pour essais : 7 500€.

→ **Réflexions approfondies à avoir autour des investissements US et des essais :**
B Delvincourt.

3. Diamètre 400mm

Barre pour étalon US choisie.

Plans à faire et étalons à usiner → 3 mois de délai.

Dernière fabrication conforme mais avec d'importantes contraintes de réalisation.

4. Qualification SMX des barres diamètre 180 à 240mm

Pamiers accepte de soutenir UKAD pour la qualification de Ø180, 200 et 240mm, forgé à la SMX en finition.

Pas de réponse officielle d'AIRBUS quant à la possibilité de qualifier avec les barres déjà forgées avec une gamme non définitive (les modifications à apporter à la gamme sont considérées comme mineurs par UKAD).

AIRBUS va être relancé sur le sujet. S'il n'y a pas de réponse de leur part, il faudra reforger de nouvelles barres avec la gamme modifiée.

Il reste une interrogation quant à la pièce qui sera matricée à partir du rond de 240mm puis disséquée. Seules des pièces β pourront faire l'objet de cette qualification : Longeron A330 Néo, nervure 9 (et d'autres ...).

Faut-il qualifier ce diamètre avec une chimie bêta ou une chimie standard (les deux étant autorisées pour ces produits) ?

Pièce de qualification pour le diamètre 200mm : Spigot Néo.

Pièce de qualification pour le diamètre 180mm : Spigot A330.

Prochain Copil
22 Juin 2016 de 9h00 à 11h00