PROCESS GENERAL

En Fonction de :

- **MATIERES**
- **TYPES TRAITEMENTS**

Indice : 7

ISO 9001
ISO 14001
BUREAU VERITAS
Certification

RECEPTION & CONTROLE

NON → RETOUR CLIENT

OUI → ENREGISTREMENT COMMANDE

INSPECTION

ETAT - MATIERE

PROTECTION ← PONÇAGE ← GRENAILLAGE

STANDARD / DRY PROTECTIVE → ACCROCHAGE ← SOUFFLAGE

DEGRAISSAGE & PHOSPHATATION

ACCROCHAGE

RINÇAGE-1 EAU

RINÇAGE-2 EAU

SECHAGE 200°

CONTROLE

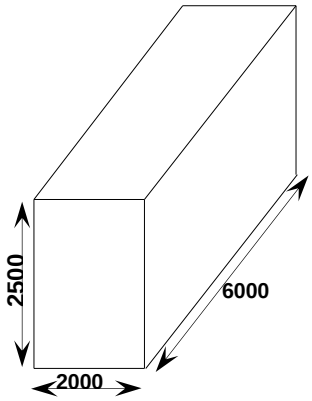
STANDARD / DRY PROTECTIVE → POUDRAGE DRY PROTECTIVE > 60 µ

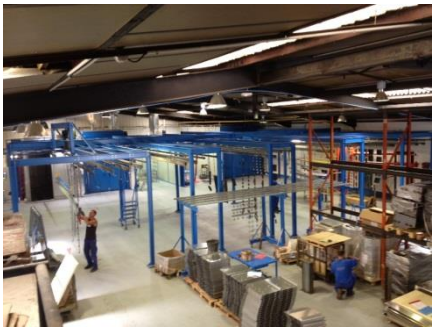
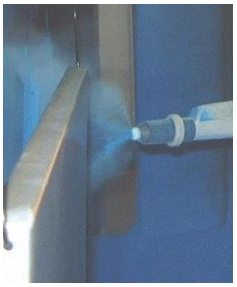
POUDRAGE COULEUR 60 à 100 µ ← CUISSON 200° Palier 5 min.

CUISSON : Voir tableau temps et température de cuisson. → CONTROLE → DECROCHAGE → CONTROLE FINAL

TRAITEMENT

- **Grenaillage :** utilisation de grenaille angulaire inox
- **Dégraissage + Phosphatation :** Chemetall « Gardobond »
- **Poudrage :** Couleur ou Dry Protective au pistolet électrostatique.
- **Cuisson :** Les températures sont équilibrées à ± 3° et les Temps à ±3 minutes.



CONTROLES

- **Bains :** mesure et équilibrage 3 fois / semaine + envoi 1 fois / mois chez CHEMETALL pour analyse et correction de la valeur de consigne **AcT**.
- **Températures :** Etalonnage bimensuel.
- **Aspect :** Rugosimètre électronique. Mesure rugosité pièces grenaillées 1 fois / mois.
- **Epaisseur** : Mesure électronique des épaisseurs de revêtements (Ferreux et non Ferreux).