

l'écho du chaudron

BULLETIN DE LIAISON DES COMPAGNONS CHAUDRONNIERS DU DEVOIR

L'Echo N° 9 Avril 93

Nous commencerons ce neuvième numéro par le commentaire du dernier passage de SAINT-ELOI que nous a adressé le pays MÜLLER, CHAMPAGNE L'ESTIMABLE.

Pour la troisième fois de son histoire, la corporation des chaudronniers mettait à l'honneur huit des siens.

A Angers, le 12 décembre dernier, les Compagnons finis tenaient séance en vue d'un passage de SAINT ELOI.

En signe de fidélité au compagnonnage, de dévouement corporatif et d'ouverture envers la cité, ils ont "donné" reconnaissance aux pays :

BARBAS Guy	Limousin la Patience
PARIGNY Gérard	Normand la Patience
JEANNIN Patrice	Angevin la Clef des Coeurs
CATHERINE Jean-Pierre	Parisien la Fidélité
ROY Lionnel	Bourguignon la Fraternité
TESSIER Bernard	Angevin Coeur fidèle
MOULIN Jean-Yves	Angevin la Persévérance
COLLIOU Bernard	Breton la Bonne Volonté

Après TOURS en 1983 : 7 compagnons (autonomie) ; SAINT-ETIENNE en 1990 : 10 compagnons ; BORDEAUX en 1991 : 8 compagnons ; ANGERS en 1992 : 8 Compagnons.

Voilà 33 compagnons chaudronniers reconnus sur le TOUR DE FRANCE qui, à travers un cérémonial conçu et animé par notre commission des rites ont vécu un rituel compagnonnique propre à notre métier dans son passage corporatif tout en restant fraternel et convivial dans le passage communautaire. Les épouses des récipiendaires et moult Compagnons de tous corps présents à cette partie publique aux côtés de notre mère RETUREAU et de notre Provincial, Angevin l'Ami du Tour de France, ont apprécié le sérieux et la vigueur de notre corporation dans la retransmission des valeurs que nous ont confié, en nous initiant, nos anciens, les Compagnons Charrons Carrossiers du Devoir. Merci de leur confiance et que celle que nous mettons aujourd'hui dans notre jeunesse puisse à son tour porter ses fruits en épanouissant la conscience des hommes qui demain continueront à exercer notre noble et beau métier.

Les pays PAGNON et CONTANS nous font un compte rendu des mini stages atelier d'ANGERS

Cette année ont participé : les pays SCHIERON, PAGNON, DI LIEGUO, CONSTANS en année A d'ANGERS et le pays BRASSEUR en année A de NANTES.

Le compagnon MEUNIER nous a fait suivre ces stages d'atelier, non pas au siège mais à la C.M.I. où il travaille.

L'endroit était bien choisi car d'un stage à l'autre nous avons eu l'occasion de voir les pièces en construction avancer dans leur réalisation.

1er stage :

- Réalisation d'un support de tube en tôle ép. 10 mm à l'aide du "quiqui" (oxycoupage automatique, manuel, soudure MIG)

- Formage d' 1/8 de trémie rond carré (dimensions Ø 4250, base 3915 x 5318, hauteur 5985 !)

2ème stage :

- Soudure TIG sous toutes ses formes durant tout le week-end

3ème stage

- Traçage (au siège) au cordeau sur le sol de l'atelier du 1/2 développement de la trémie formée au 1er stage
- Diaporama TIG MIG
- Traçage sur fond bombé elliptique à la C.M.I. (recherche du centre, des axes, des angles)

4ème stage

- Travail principalement sur tuyauterie inox (dimensions du châssis hauteur : 18 mètres, base : 4000 X 3000)
- Lecture de plan, découverte sur les différentes façons de monter une ligne

Par ce message nous voulons dire notre satisfaction de ce nouveau système de formation qui nous a beaucoup apporté. Nous sommes tous revenus dans nos entreprises respectives, en ayant le sentiment d'avoir progressé. Nous espérons donc que cette expérience continuera à ANGERS.

VISITE D'UNE CENTRALE NUCLEAIRE

Le 13 mars dernier, nous avons profité d'un week-end de libre pour visiter la centrale nucléaire "BRAUD ET ST LOUIS" à BLAYE (prés BORDEAUX).

Les personnes qui nous ont accueillis, nous ont tout d'abord expliqués brièvement le déroulement de notre visite. Pour commencer, une série de diapositives retraçant le nucléaire en FRANCE nous a permis de comprendre le fonctionnement et les avantages des centrales nucléaires. Ensuite, nous avons visionné un film sur la construction de celle de BRAUD, qui est bâtie sur un terrain marécageux. Il a d'abord fallu bâtir une enceinte de 6 hectares sur une profondeur de 17 mètres ; cela afin de permettre à une drague de vider la boue contenue, pour la remplacer par des couches de sable, terre, ciment...Une fois cela fait, la construction proprement dite pouvait commencer.

Nous avons ensuite donné nos cartes d'identité au service de sécurité qui après contrôle nous a remis des cartes magnétiques avec des codes personnels ainsi que des casques de sécurité. Une fois à l'intérieur de la centrale, nous avons échangé nos vêtements contre des habits plus appropriés : chaussettes, gants, tee-shirts, chaussures, combinaisons et coiffes, blancs naturellement. Les appareils photos étaient interdits, par contre nous avons chacun eu un appareil servant à mesurer la radio-activité tout au long de la visite. Les consignes étaient très strictes : ne pas toucher aux rembarde, ne pas se passer les gants sur le visage afin de ne pas avaler de poussière radio active etc....Ainsi accoutrés et sermonés, nous avons enfin pu avoir accès à la salle des commandes, à la piscine pour le stockage de combustibles, au réacteur dont les murs font 90 centimètres d'épaisseur. La porte du dome où se trouve le réacteur est un immense fond bombé de 9 centimètres d'épaisseur. Le travail du chaudronnier est très présent dans une centrale. On y trouve d'importants réseaux de tuyauteries d'une pression maximale de 116 bars et éprouvée à 250 bars, ainsi que de gros ensembles chaudronnés faits, en partie, en acier inoxydable.

Durant la visite, nous nous sommes amusés à comparer nos appareils mesurant la radioactivité qui variait sans que cela soit pour autant dangereux. A la sortie du réacteur, un premier contrôle fut effectué, car un des lapins avait de la poussière radioactive sous le pied ; il a donc fallu qu'il le plonge dans sac mis à disposition.

Deuxième contrôle : un par un nous sommes entrés dans une cabine, en se tenant bien

droit pour permettre à la machine de contrôler toutes les parties du corps. Catastrophe, le bouton portant l'inscription "contaminé" s'est allumé au passage d'un lapin. Il fut obligé de se déshabiller ou plutôt de se faire déshabiller, n'étant pas autorisé à toucher lui-même ses vêtements. Une demoiselle s'est donc occupée de cette tâche et ce n'est qu'une fois en caleçon que le bouton "contaminé" daigna s'éteindre, au grand soulagement de notre lapin...

Nous avons donc continué, et après avoir jeté tous nos vêtements dans une poubelle prévue à cet effet, tout le monde eut son test positif. Une fois rhabillés nous avons remercié nos guides et avons filé au restaurant et visiter la citadelle de BLAYE pour nous remettre de nos émotions...

Nous recommandons à tous les pays de passage "d'aller s'éclaircir les idées" sur le nucléaire en allant visiter cette centrale.

Pour la Corporation Pays VASSEUR dit FLAMAND

Les pays : BARBÉ, BARBIER, BOBO, JEUDY, nous font part d'un travail original réalisé aux ateliers SAINTE-CATHERINE

La sphère RACHI DIAM a été conçue par M. MORETTIE sculpteur et peintre. Le travail qui nous a été confié, était la réalisation d'une sphère de 2 200 de diamètre, traversée par une lettre en hébreux qui symbolise "DIEU EST GRAND".

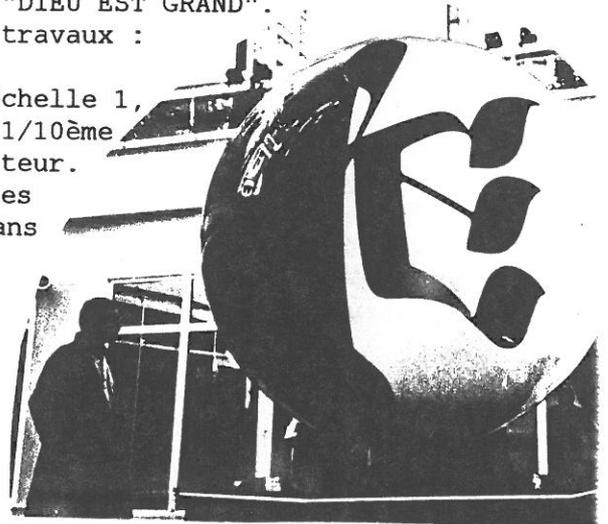
Voici les explications des différentes phases des travaux :

1ère étape : pour pouvoir tracer les lettres à l'échelle 1, nous l'avons dessinée après réception des plans à 1/10ème sur un panneau quadrillé à l'aide d'un rétroprojecteur.

2ème étape : afin d'avoir une bonne stabilité des deux fonds sphériques et de pouvoir travailler dans toutes les positions souhaitées, nous avons réalisé deux viroles d'un mètre de diamètre sur 200 mm de hauteur.

3ème étape : réalisation d'un trusquin de hauteur, de manière à reporter le dessin du plan sur la sphère.

4ème étape : préparation des gabarits pour le formage des tôles en les reproduisant sur calques puis sur tôles de 15/10ème.



Sphère RACHI DIAM

5ème étape : calcul des développements des tôles inox puis débit à la guillotine.

6ème étape : avant leur assemblage, les deux fonds sphériques ont été sablés et peints.

7ème étape : afin de sortir la pièce dans les plus brefs délais, nous avons constitué deux équipes : une pour tracer sur la sphère - une seconde pour le formage des tôles à la plieuse.

8ème étape : contrôle visuel pour un bon respect des courbes et d'une bonne symétrie.

9ème étape : oxycoupage et meulage du motif en prenant soin de rajouter des tubes en renfort pour éviter toute déformation due à la chauffe.

10ème étape : présentation des premières tôles préalablement poncées pour les contre-tracer et les tronçonner en laissant une surlongueur de soudure en angle avec chanfrein sur les fonds.

11ème étape : cela nous a permis après le meulage, d'obtenir une arrête vive

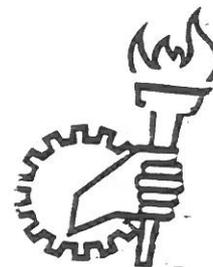
12ème étape : remontage des deux fonds avec soudure en haut et en bas de la sphère sur une longueur de 500 mm

13ème étape : positionnement de la sphère sur un socle en tube de 455 mm de diamètre servant de fixation sur son support définitif sur le site.

14ème étape : dégraissage des tôles inox avant le départ de la sphère qui est ensuite mastiquée et peinte.

Cette sphère est installée dans la cour de la chambre de commerce franco-israélienne.

Concours International TAIWAN
Par Nantais VOLAND expert chaudronnier



La Sélection nationale s'est déroulée du 4 au 7 février derniers à LYON. Pour la première fois en FRANCE, celle-ci a été organisée en un seul lieu sur une surface de 6000 m2 aménagée en 31 petites "usines" de 4 à 10 postes de travail chacune à la halle TONY GARNIER. Le cahier des charges qui fixe le détail des épreuves internationales a été scrupuleusement respecté.

La halle a été divisée en deux parties. La première consacrée au "FORUM DES METIERS" et l'autre " SÉLECTION NATIONALE". Plus de 100 000 visiteurs sont venus observer et commenter leur travail.

Tout a été pensé de façon à placer les candidats dans les conditions réelles des olympiades. A partir du jeudi 4 février 9 heures, les jeunes ont donc planché 24 heures sous l'oeil attentif des experts sur des sujets choisis avec soin et souvent inspirés des épreuves du dernier concours d'AMSTERDAM.

Les organisateurs ont eu pour leur part, à faire face sur tous les fronts, nourrir, loger, transporter, une délégation d'environ 300 jeunes pendant 6 jours. Monter et démonter les ateliers en un temps record et assurer le parfait fonctionnement pendant les quatre jours de concours. La sélection nationale constituait une occasion rêvée de prendre la mesure exacte de toutes les contraintes liées à une telle manifestation afin de préparer dignement en ce même lieu "LE CONCOURS INTERNATIONAL de 1995".

Dans l'épreuve de chaudronnerie sept candidats retenus. En janvier, avec les pays BOBO et COIFFARD, nous avons fait une sélection interne à la corporation, sur six jeunes, quatre furent sélectionnés pour LYON : BELLET, LIANZON, LEGAGNEUR, et ADAM mais malheureusement ce dernier n'a pu participer car ...il s'est fracturé le bras. Les quatre autres candidats étaient de l'U.I.M.M.

Le sujet était celui du dernier concours d'AMSTERDAM. Une pièce difficile, surtout en traçage ; seuls nos trois pays ont réussi à monter. Le pays BELLET domine l'épreuve et pour la deuxième et troisième place, les pays LEGAGNEUR et LIANZON se sont surpassés. Paniqués ou mobilisés, ils se sont tous efforcés de réussir au mieux de leurs capacités. Aucun abandon n'a été déploré, même chez les candidats les plus découragés ! et dans bien des cas c'est l'ambiance amicale au sein du groupe qui a permis de tenir.

Les résultats :	BELLET Rodolphe	77,7 / 100	
	LIANZON Richard	59,5 / 100	
	LEGAGNEUR Pierre	49,1 / 100	
	BOURGET David	33 / 100	(CFAI CHALONS S/MARNE)
	COTE Cédric	32,8 / 100	(AFPM LYON)
	CHOISEL David	11,2 / 100	(ALSTHOM Belfort)
	DUPUIS Michael	5,8 / 100	" "

Il ne nous reste plus maintenant qu'à continuer de préparer les deux foréziens. Un mini stage aura lieu le week-end du 8 mai et ils viendront les deux premières semaines de juillet à LILLE.

Dans le stand à côté de la chaudronnerie trois autres aspirants chaudronniers participaient aux épreuves de soudage : Le pays CULIE avec deux aspirants plombiers pour l'épreuve oxyacétylénique, les pays COLLIN et VALORY en soudage électrique .

Résultats O.A.	CULIE	1er	ELECTRIQUE :	VALORY	1er
	ASP. Plombier	2ème		COLLIN	2ème
	" "	3ème			

Nous croisons les doigts pour tous ces pays et penserons bien à eux du 27/07 au 3 août lorsqu'ils représenteront LA FRANCE lors des 31ème Olympiades.