

Congo Job
Stage Master 2
IRMA, Université de Strasbourg, France



Table des matières

| | | |
|----------|--|----------|
| 1 | Introduction | 3 |
| 1.1 | Présentation de l'entreprise : Fonderie de Niederbronn | 3 |
| 1.2 | Contexte | 4 |
| 1.3 | L'objet du stage et les missions confiées | 7 |
| 1.4 | Plan du rapport | 7 |
| 2 | Etude statistique | 7 |
| 2.1 | Présentation du problème d'Optimisation | 7 |
| 3 | Optimisation | 7 |
| 3.1 | Présentation du problème d'Optimisation | 7 |
| 3.2 | Modélisation du problème | 8 |
| 3.3 | La méthode du simplexe | 8 |
| 3.4 | Mise en oeuvre de la méthode du simplexe | 8 |

1 Introduction

1.1 Présentation de l'entreprise : Fonderie de Niederbronn

La Fonderie de Niederbronn, fondée en 1769, est un partenaire clé dans la production de pièces en fonte. Grâce à son expérience et son savoir-faire, l'entreprise produit des pièces en fonte à graphite lamellaire (GJL) et à graphite sphéroïdal (GJS) pour une clientèle industrielle variée, aussi bien en France qu'à l'international. L'usine est située au Nord-Est de la France à Niederbronn près de Strasbourg.

Capacités et Installations de Production

Moyens de Fusion :

- 2 fours Junker 5T d'une puissance de 4MW.

Lignes de Moulage :

- **DISAMATIC 270** : Coulée automatique verticale pour des pièces jusqu'à 950 x 700 mm et un poids maximum de 40 kg.
- **HWS** : Coulée automatique horizontale pour des pièces de dimensions jusqu'à 1600 x 1400 mm et un poids maximum de 600 kg.

Moyens de Noyautage :

- 5 machines à noyer avec une capacité de production allant de 1 à 100 litres et des noyaux jusqu'à 300 kg.

Moyens de Peinture :

- 2 lignes de peinture liquide pouvant traiter des pièces jusqu'à 500 kg. Peintures disponibles : primaire d'accrochage, peinture résistante aux brouillards salins de 300h, haute température (600°C).

Moyens d'Usinage :

- Tours et centres d'usinage CNC avec des capacités variées pour des pièces de grandes dimensions (jusqu'à 1200 x 1000 x 600 mm).

Contrôle Qualité

La Fonderie de Niederbronn attache une grande importance à la qualité de ses produits, mise en œuvre à travers divers contrôles :

- **Dimensionnel** : Utilisation de bras FARO et scan 3D.
- **Non Destructif** : Banc de magnétoscopie et contrôle par ultrasons.
- **Caractéristiques Mécaniques** : Traction, contrôle de dureté, résilience.
- **Métallurgiques** : Spectrométrie et micrographie.

Secteurs d'Activité

La Fonderie de Niederbronn sert plusieurs secteurs industriels et domestiques, en fournissant des pièces spécifiques adaptées aux besoins de chaque domaine.

- **Usage Industriel** : Le Machinisme Agricole, les Machines du BTP, les Pièces Hydrauliques,...
- **Usage Domestique** : Les Corps de Chaudière et Radiateurs, les Poêles et Inserts de Cheminée,...

Chiffres Clés et Ressources Humaines

- **Nombre de Collaborateurs** : 170.
- **Capacité de Fusion** : 20 000 tonnes par an.
- **Chiffre d’Affaires** : 23 millions d’euros pour l’exercice 2023.

Cette présentation met en lumière l’expertise, les capacités de production, et l’engagement qualité de la Fonderie de Niederbronn, faisant d’elle un acteur incontournable dans le secteur de la fonderie.

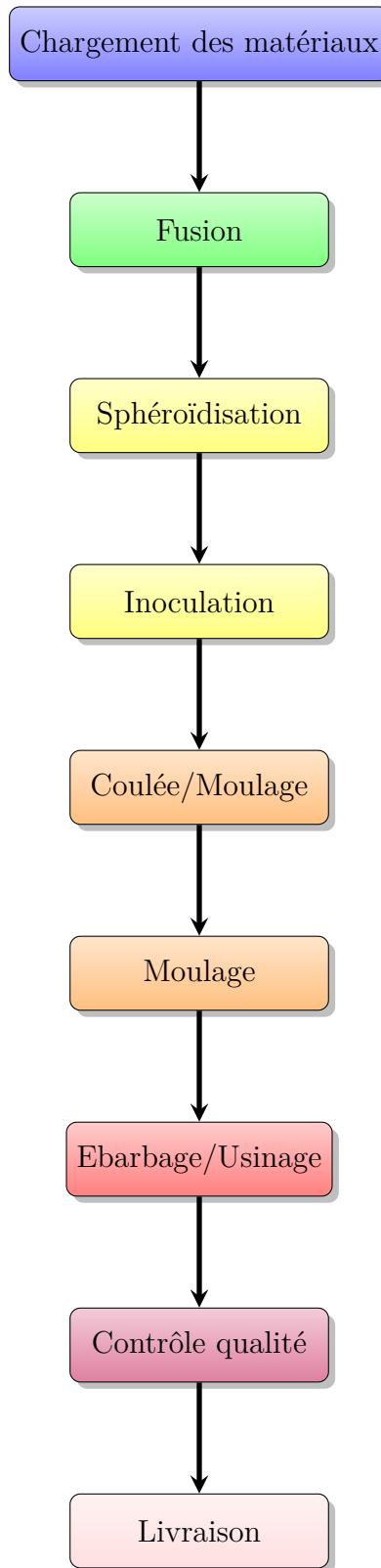


FIGURE 1 – Vues extérieure et aérienne de la Fonderie de Niederbronn

1.2 Contexte

Dans ce stage, on cherche à optimiser la production de la fontes GS à chaque étape de son processus de productions. Voici un schema decrivant les différents etapes de la production de la fonte GS :

Processus de Production de la fonte GS



1. **Chargement des matériaux** : Dans cette étape, les matériaux de base nécessaires pour la production de la fonte GS sont préparés. Cela inclut la sélection, le tri et le nettoyage des matières premières telles que le ferraille, le coke, le calcaire, et les alliages nécessaires (comme le magnésium et le silicium). La composition précise de ces matériaux est cruciale pour obtenir les propriétés mécaniques désirées dans la fonte GS.
2. **Fusion** : Le matériau préparé est fondu dans un four à haute température pour le rendre liquide. Cette fusion est essentielle pour permettre le moulage ultérieur du matériau.
3. **Sphéroïdisation** : Après la fusion, la fonte liquide est traitée pour favoriser la formation de sphéroïdes de graphite. Ce processus implique l'ajout de magnésium sous forme d'alliage. Le magnésium réagit avec le fer fondu pour former des sphéroïdes de graphite, ce qui améliore la ductilité et la résistance de la fonte. Les pourcentages précis de magnésium ajoutés et les rendements de l'opération sont calculés pour garantir une formation optimale des sphéroïdes.
4. **Inoculation** : Dans cette étape, des agents d'inoculation sont ajoutés au métal fondu pour contrôler la structure et les propriétés finales de la fonte GS. Ces agents favorisent la formation de sphéroïdes de graphite de taille et de forme uniformes.

L'inoculation est réalisée après la sphéroïdisation pour contrôler la structure et les propriétés finales de la fonte. Des agents inoculants, tels que le ferrosilicium, sont ajoutés pour favoriser une précipitation uniforme et fine du graphite. Comme mentionné dans l'image GS 3, les taux d'addition et les conditions d'inoculation sont optimisés pour obtenir la structure souhaitée. Cela inclut des considérations sur la teneur en calcium et en silicium.

5. **Moulage** : Le métal fondu est versé dans des moules qui ont la forme et les dimensions souhaitées pour les pièces finales. Le processus de moulage peut être effectué selon différentes techniques, telles que le moulage au sable ou le moulage sous pression, en fonction des exigences spécifiques du produit.
6. **Usinage** : Une fois refroidies et solidifiées, les pièces moulées peuvent nécessiter un usinage supplémentaire pour obtenir les dimensions finales et la surface lisse souhaitée. Cela peut impliquer des opérations telles que le tournage, le fraisage ou le perçage.
7. **Contrôle qualité** : Avant la livraison des pièces finales, un contrôle qualité est effectué pour s'assurer qu'elles répondent aux normes et aux spécifications requises. Cela peut inclure des tests de dimension, de résistance, de ductilité, ainsi que des inspections visuelles et des tests non destructifs.
8. **Livraison** : Une fois les pièces passées avec succès les contrôles qualité, elles sont prêtes à être livrées au client ou au processus suivant dans la chaîne de production. Cette étape marque la conclusion du processus de production de la fonte GS.

1.3 L'objet du stage et les missions confiées

Elle repose sur l'hypothèse que l'ensemble des solutions du problème de l'EDP est « proche », en un certain sens, d'un espace affine de petite dimension. Dès lors, une stratégie en deux temps permet d'évaluer la solution $u(\mu)$ pour un paramètre μ donné, en un temps de calcul bref. La dite stratégie se décompose en une phase hors-ligne (« offline ») où tous les précalculs sont effectués une fois pour toutes, et une phase en-line (« online ») où les évaluations nécessitant un temps de calcul courts y sont faits. Lors de la phase hors-ligne, un temps important est consacré à la construction d'une petite famille de solutions indexée par des paramètres du problème, appelée « base réduite ». Cette famille est construite grâce à un algorithme dit glouton qui à chaque étape maximise une erreur de projection pour trouver un paramètre μ^* optimal. L'erreur de projection étant inaccessible en pratique, on utilise plutôt des bornes sur celle-ci. L'objectif de ce stage est de construire un modèle par réseaux neuronaux pouvant se substituer à cette erreur et enfin comparer l'efficacité de l'algorithme Glouton avec celui-ci. Une première étape consiste à implémenter un exemple en 1d en Python avec la méthode des éléments finis et donner une validation, puis implémenter la méthode des bases réduites et donner une validation, enfin entraîner un réseau de neurone apprenant l'erreur de projection à l'aide de PyTorch/TensorFlow. Par la suite effectuer la même chose sur un exemple 2D.

1.4 Plan du rapport

TABLE 1 – Tableau 1.5 : Composition chimique des fontes GS (ADI) [26]

| Nuance | Carbone [%] |
|-----------|-------------|
| GS 400-15 | 3.50-4.00 |
| GS 450-10 | 3.50-4.00 |

2 Etude statistique

2.1 Présentation du problème d'Optimisation

3 Optimisation

3.1 Présentation du problème d'Optimisation

Dans le cadre du processus de fabrication d'une fonte, l'une des étapes préliminaires fondamentales réside dans la détermination du lit de fusion, c'est-à-dire la proportion des matières premières nécessaires à la fusion. Dans notre cas, on souhaite produire une tonne de fonte de haute qualité. Pour ce faire, nous disposons d'une trentaine de matières premières, chacune possédant sa propre composition chimique distinctive. Chaque matière première est disponible ou non en quantité limitée et leurs prix varient tout au

long de l'année. Ces matières sont issues de diverses sources, comprenant des matériaux métalliques et de construction, ainsi que des retours, c'est-à-dire des résidus provenant des précédents cycles de production. Par exemple, parmi ces matériaux, on trouve les SABOTS DE FREINS SNCF, les RAILS DE CHEMIN DE FER de 40 cm et de la FONTE GS RECYCLÉE, dont les prix respectifs sont de 435 euros, 423,90 euros et 374 euros. La qualité de la fonte dépend de sa composition chimique, qui doit se situer dans des intervalles spécifiques adaptés au type de fonte recherché, tout en respectant des critères de qualité tels que le niveau d'impuretés et la pureté ONO. Le niveau d'impuretés et la pureté ONO sont déterminés par des combinaisons linéaires des pourcentages d'éléments chimiques présents dans les matières premières. Par conséquent, l'objectif principal est de déterminer les proportions optimales des matières premières, en vue de minimiser les coûts de production tout en préservant la qualité de la fonte.

3.2 Modélisation du problème

3.3 La méthode du simplexe

3.4 Mise en oeuvre de la méthode du simplexe

Poids métriques des principaux éléments contenus

| Si (g/m) | Mg (g/m) | RE (g/m) | Zr (g/m) |
|-----------|----------|-----------|----------|
| 130 - 147 | 40 - 45 | 3,0 – 3,5 | 3 – 3,5 |

TABLE 2 – Poids métriques des principaux éléments contenus dans la fonte GS



$$F = 5000 \text{ kg}$$

Fours de Fusion

$$C = 1250 \text{ kg}$$

$$K_{\text{final}} = 0.0533$$

$$P_1 = 1250 \text{ kg}$$

$$K_{\text{res1}} = 0.0533$$



Cabine de Fil four Foeche de Coulée Fours de Coulée dans la grappe

Références

- [1] Gianluigi Rozza. *An introduction to reduced basis method for parametrized PDEs*, ResearchGate



FIGURE 2 – Etape 1 : Ajout de la poche 1 dans le four de coulée

- [2] B. Haasdonk. *Reduced Basis Methods for Parametrized PDEs – A Tutorial Introduction for Stationary and Instationary Problems*, University of Stuttgart
- [3]
- [4] Bopeng RAO, *Méthodes Numériques des Equations aux Dérivées Partielles*. UFR de Mathématique et d'Informatique Université de Strasbourg, 2021-2022
- [5] Gwenol Grandperrin. *Introduction à la méthode des bases réduites*, ResearchGate Janvier 2008