

COMPTE RENDU NO. 1 DE LA REUNION BBC/CERN
MANNHEIM, 29 ET 30 JANVIER 1976

Personnes présentes: BBC : MM. Bieder
Huber } technico-commercial
Arensmann }
Tanner } (partiellement)
Kenneweg } technique

CERN : J. Gruber

1. CONTRAT

Le contrat et la garantie bancaire ont été expédiés respectivement le 28.1.1976 et le 29.1.1976, sans modification (copie reçue le 29.1.1976). Il est entendu que la plaque d'essai plate n'est pas comprise dans le contrat.

2. PLANNING

Conformément à la spécification, le fournisseur était tenu de fournir au CERN un planning détaillé de la fabrication avant la signature du contrat. Préparé par M. Kenneweg (signature du 26.1.1976), le planning a été discuté le 29 janvier, 1976, donc après la signature du contrat par BBC.

Le planning présenté par le service technique n'est pas en accord avec la planification initialement prévue par le service commercial:

à partir du 6ème mois → 4 nappes par semaine
à partir du 10ème mois → 8 nappes par semaine
soit: 4 mois environ 16 semaines → 64 nappes }
3 mois environ 12 semaines → 96 nappes } total fin 1976 ~ 160 nappes.

Le contrat demande 148 nappes pour fin 1976, le planning de Monsieur Kenneweg n'offre que 76 nappes. Ce planning a été refusé par le CERN, qui demande l'étude d'un 2ème planning (prévu pour le 16 février 1976).

Le planning présenté ne prévoit le début de la série qu'à partir du 9ème mois. Les raisons invoquées sont multiples:

- début de la fabrication trop échelonné : 2 semaines
- tests mécaniques, électriques, magnétiques, expédition: 3 semaines
- fabrication de 2 prototype : 4 semaines }
- tests des prototypes : 4 semaines } trop échelonné en temps
- fabrication des moules 3 et 4 plus longue que prévue (mi-novembre)
- modification des moules 1 et 2 plus longue que prévue (mi-juillet)

Toutes les durées ou échéances mentionnées ci-dessus peuvent être réduites. L'étude du nouveau planning le montrera. En ce qui concerne le début de la fabrication (qui devrait être contrôlé par le CERN) il peut être accéléré en commençant dès que possible la fabrication des plaques de base et le formage des enroulements principaux et auxiliaires. Le CERN a également recommandé à BBC de prévoir les tests des prototypes (en particulier cyclages thermiques et mesures magnétiques), en parallèle avec la fabrication de série.

Les prototypes seront de type DL et DR.

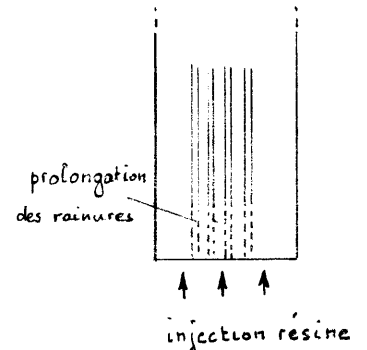
3. PROBLEMES TECHNIQUES

- forme de la nappe polaire: - position et longueur des segments: correctes (peut-on allonger de 3 mm le dernier secteur? à vérifier),

- section: pour utiliser la partie supérieure des anciens moules il est nécessaire de modifier la section: un dessin A-3995-0 D provisoire a été envoyé le 3.2.1976 à BBC,
 - longueur des types F et D: correcte.
-
- boucle auto-alimentée supplémentaire: BBC est d'accord d'insérer une boucle auto-alimentée de $2.5 \times 3.5 \text{ mm}^2$ à la place d'une autre boucle auto-alimentée, selon le dessin A-3995-0 D.
 - câbles de sortie des enroulements auxiliaires: 4 conducteurs de 1.5 mm^2 pour les boucles auto-alimentées et pour les pick-ups, c'est-à-dire un seul type de câble.
 - à titre d'information, il est utile de savoir que le cuivre (méplats et conducteurs auxiliaires) et les câbles, seront commandés par BBC, au plus tard mi-mars.
 - en ce qui concerne les mesures de positionnement des conducteurs, les tests thermiques et la peinture, les décisions devront être prises au plus tard mi-mars. Pour prendre ces décisions, les informations suivantes seront nécessaires:
 - mesures magnétiques ou mesures à l'aide des rayons X?: le CERN signale à BBC que pour prendre une décision, une étude sur les possibilités de précision de chacune des méthodes devra être réalisée.
 - tests thermiques: quelque soit le nombre de nappes polaires qui seront testées, une étude de l'outillage nécessaire à ces tests est nécessaire; le CERN invite BBC à commencer cette étude au plus vite.
 - peinture: comme prévu, elle sera probablement abandonnée; néanmoins BBC va préparer 2 plaques de base (qui auront été testées préalablement à $\sim 20 \text{ kV}$), les sabler et les peindre, et ensuite les tester jusqu'au claquage.

4. ESSAIS EFFECTUES PAR BBC

Une plaque de base a été moulée et testée: 21 kV. Néanmoins on voit au travers de cette plaque que la poudre de quartz n'est pas uniformément répartie sur toute la surface. Pour essayer d'améliorer le processus de moulage et de répartition de la charge, BBC a prévu de prolonger les rainures du couvercle du moule de la plaque de base, afin de faciliter l'infiltration de la résine chargée dans la partie centrale de la plaque de base. Une plaque était en préparation lors de la visite du CERN. D'autre part une amélioration de la régulation du four est en cours (meilleure répartition de chaleur).



5. PROCHAINE VISITE

Elle a été fixée pour la 3ème semaine de février, essentiellement par l'étude du planning. Deux autres points devront être préparés et discutés:

- préparation des feuilles de protocole pour les différents tests
- lecture de la spécification et rappel de certains points importants.

Visite ultérieure: mi-mars.

6. LONGUEUR DES GABARITS DE FORMAGE DES ANCIENNES NAPPES POLAIRES 1969:

Les cotes seront communiquées durant la semaine du 2 au 6 février par Monsieur Kenneweg.

7. INSTALLATION DU TECHNICIEN

- chez BBC : aucune difficulté, en particulier pour obtenir un lieu de travail
- à Mannheim : une visite sera organisée en avril pour trouver un studio meublé. Le séjour de la personne commencera début juillet ou début août (d'après le planning actuel).

8. EXPEDITION DES DESSINS à Monsieur Kenneweg le 4.2.1976. avec la lettre signalant le refus du planning.

J. Gruber

c.c. C. Germain
C. Mazeline

FICHE D'ACHEMINEMENT - ROUTE SLIP

A :
TO :

- | | |
|---|---|
| <input type="radio"/> Veuillez donner suite
Please take action | <input type="radio"/> Noter
Note |
| <input type="radio"/> Approuver
Approve | <input type="radio"/> Payer
Pay |
| <input type="radio"/> Commenter
Comment | <input type="radio"/> Classer
File |
| <input type="radio"/> Signer
Sign | <input type="radio"/> Retourner
Return |

S/S/MD/53

Transmettre - Pass on	Visa	Voir See	Pages
1			
2			
3			
4			
De : From:	No. Tel.	Date	

See '5 Gulben for the
original of Table 2(1)