

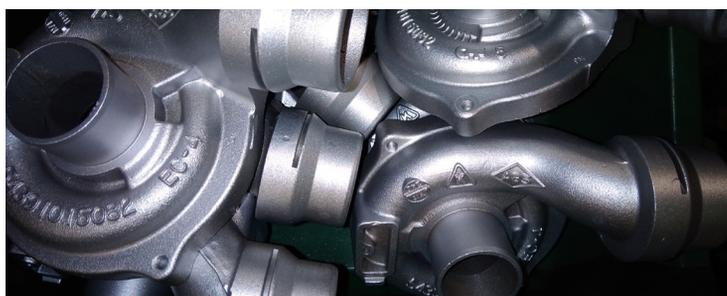
LA RÉNOVATION DE TURBOS PAR SPMI, LE FILM.



SASIC et SADEX, sociétés filiales du groupe SPMI, associent leurs moyens de production, de rénovation et d'assemblage, pour répondre aux demandes de qualité des constructeurs automobiles.

La rénovation de turbos par SPMI s'intègre dans une démarche d'économie circulaire, destinée à donner une seconde vie aux pièces mécaniques.

Ce processus de rénovation 100% français est une réponse sur-mesure aux attentes des industriels. A ce jour, les équipes SPMI sont en capacité de rénover 150 modèles de turbos de qualité identique aux pièces d'origine. Réalisé au sein du pôle de rénovation SADEX de Fougères, une des usines françaises du groupe SPMI, le film « La rénovation de turbos par SPMI » vous fait vivre en 3.45 minutes les étapes du processus de renaissance du turbo : de l'assemblage au contrôle final, jusqu'à l'expédition.



SASIC et SADEX : les domaines d'expertise des sociétés

Depuis plus de 90 ans, la société SASIC fournit et fabrique des pièces détachées automobiles.

SADEX est expert en rénovation et en assemblages depuis près de 50 ans.



Qualité Premium et production responsable :

3 certifications pour la qualité et l'environnement :



ISO 9001



IATF 16949



ISO 14001

SPMI en chiffres :

- 4 sociétés filiales : SASIC, SADEX, SICAB et SOFARE-DFPR
- 250 salariés répartis sur 4 sites en France
- Chiffre d'affaires : 55 M d'€ en 2019

Descriptif du film :

Les turbos à rénover sont identifiés, par le biais d'un processus de tri des pièces et de référencements, au sein des entreprises partenaires.

Les caractéristiques d'un turbo ainsi sélectionné sont : turbo complet, sans fissure sur le carter, sans dégât causé par le feu, la rouille ou encore l'oxydation.

Les étapes de la rénovation du turbo :

- 1) Le démontage complet du turbo : séparation des composants : CHRA, Westgate, corps d'admission et de compression...
- 2) Nettoyage par ultrasons puis rinçage : élimination graisse, calamine, poussière, débris et limaille.
- 3) Nettoyage renforcé des surfaces.

En fonction de la matière du turbo :

- Soit sablage des pièces en aluminium
- Soit grenailage des pièces en fonte

Reprise des taraudages.

Rectification et polissage des surfaces fonctionnelles.

Évacuation des micro-poussières.

Cette étape finalise la rénovation du corps du turbo avant l'assemblage complet.

4) Rénovation ou remplacement du CHRA par du neuf.

5) Équilibrage du CHRA.

Le CHRA est entraîné à plus de 100 000 tours par minute pour vérifier son équilibrage.

6) Assemblage complet du turbo : CHRA, Westgate, corps d'admission et de compression...

Contrôle final à 100 % avec réglage unitaire : le turbo doit être conforme aux données d'origine.

7) Traçabilité.

8) Emballage et expédition.