

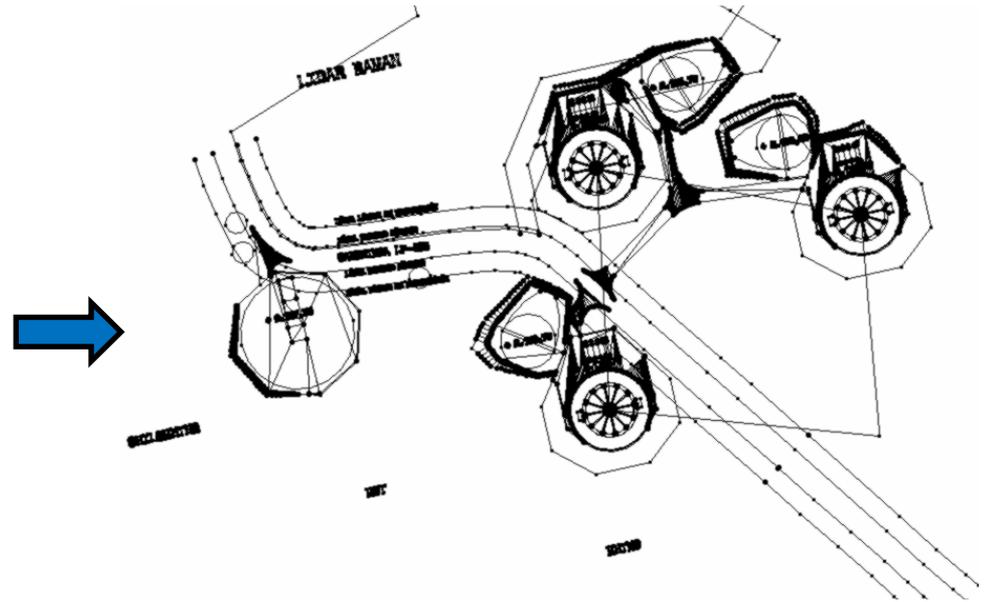
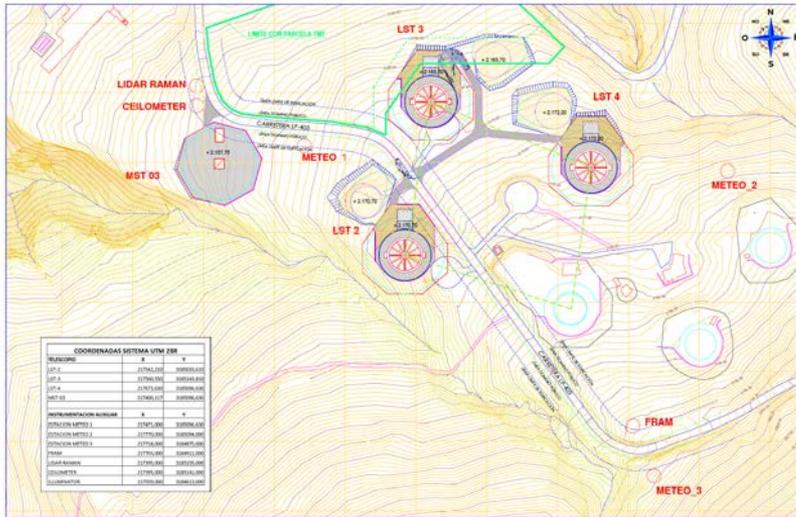
Status report 2020

CTA -arche

Principales activités :

1. Participation aux études de sites pour LST 2 à 4
2. Etudes des évolutions de la procédure d'installation
3. Etudes Nouveaux outillages associés
4. Préparation du marché négocié LORIMA
5. Premières pièces métalliques associées

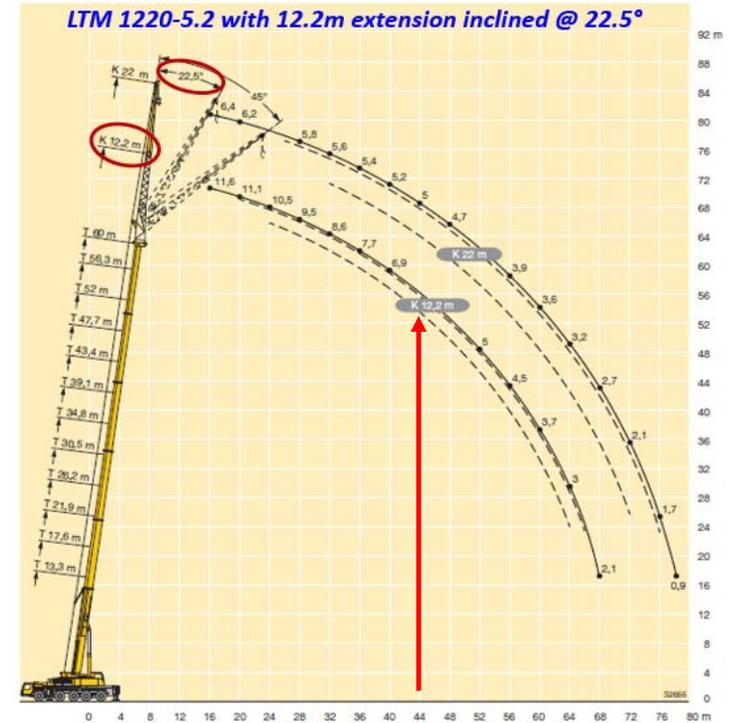
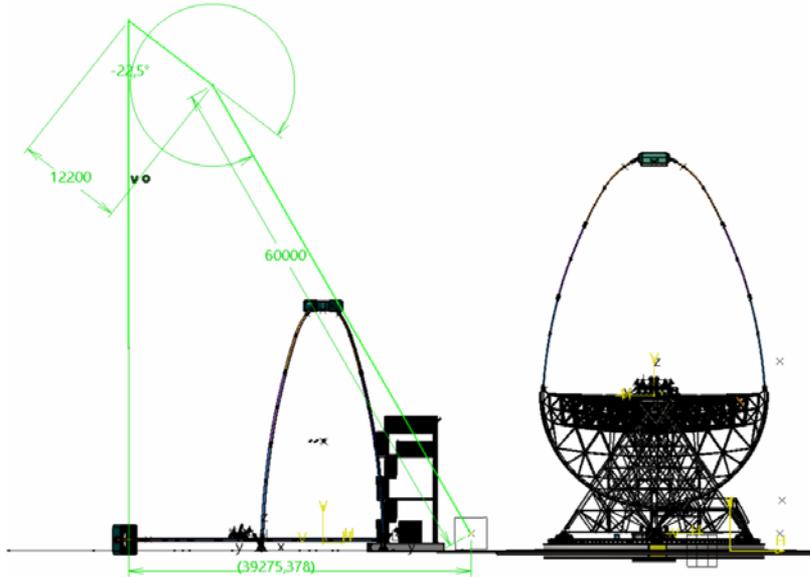
En partenariat avec la collaboration :
Plan des géomètres → cao CATIA



Positions grue & aires de montages pour les LST 2 à 4 en fonction des contraintes

CAO de l'implantation des LST 2 à 4

Spécifications techniques de la grue

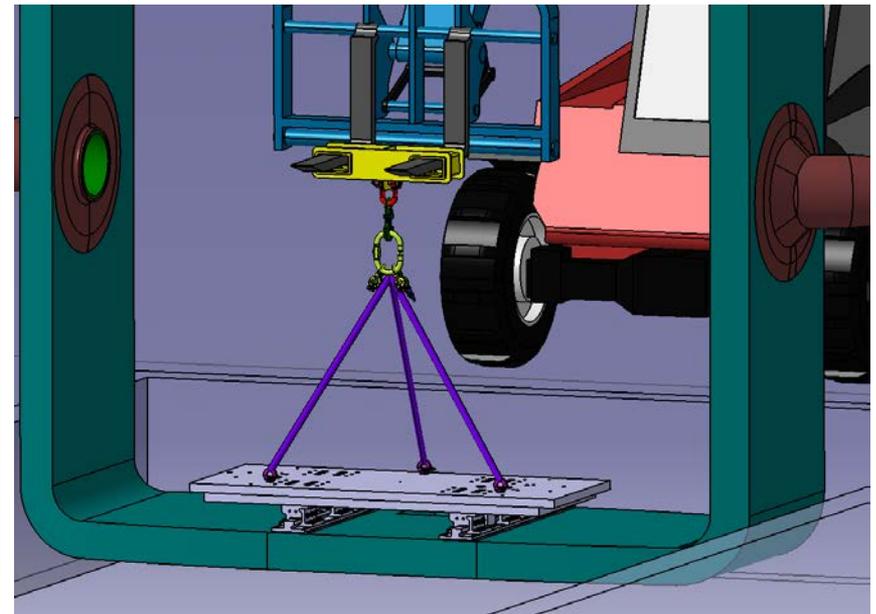
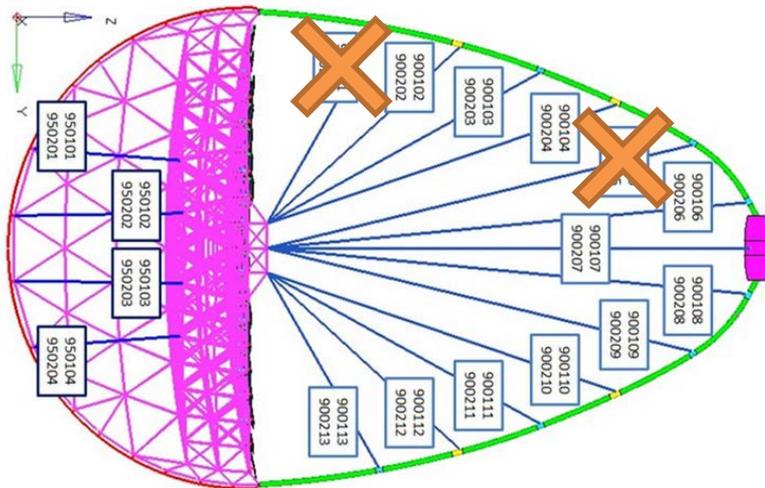


Itérations pour définir les positions de :

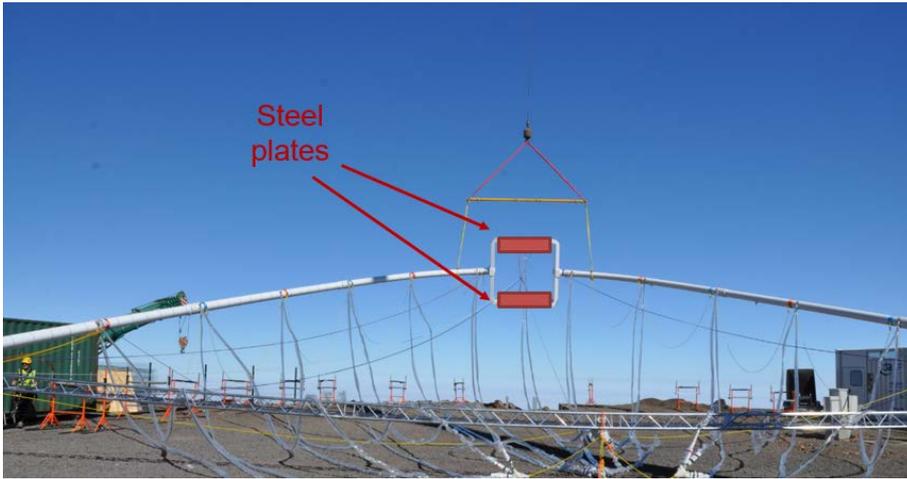
- Aire de montage / télescope (dish + CSS)
- Grue / aire de montage
- Accès / génie civil nécessaire

Principales Modifications :

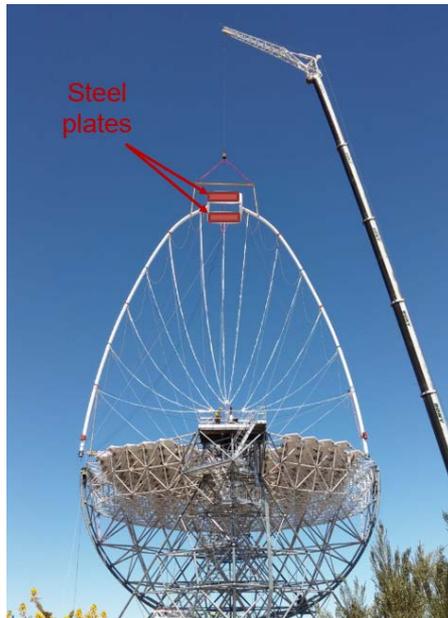
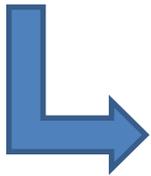
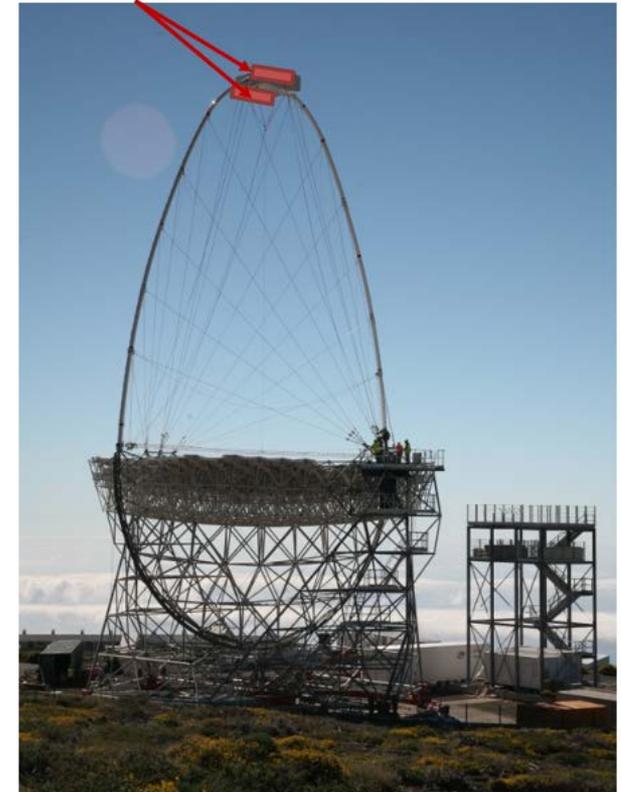
1. Des haubans en moins pour faciliter les accès nacelle pour installation des miroirs
2. Plus de dummy CSS, installation et enlèvement trop complexes / risqués
3. Contrepoids intégrés au cadre de camera dès l'installation de l'arche pour équilibrer le télescope



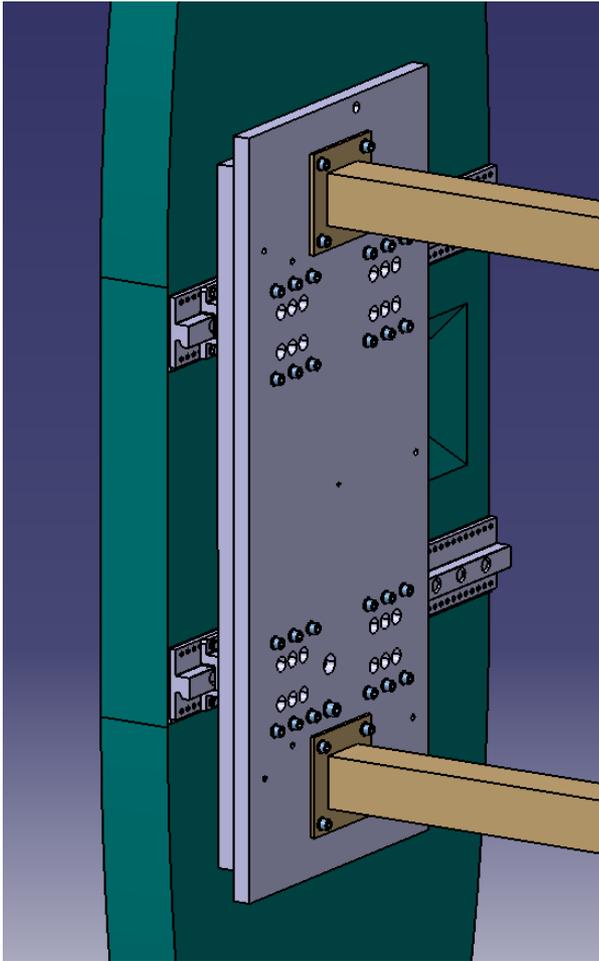
Grutage du CSS avec les contrepoids en place



Steel plates



Télescope quasi équilibré pour première mise en position garage



Proposition sur base de plaques acier:

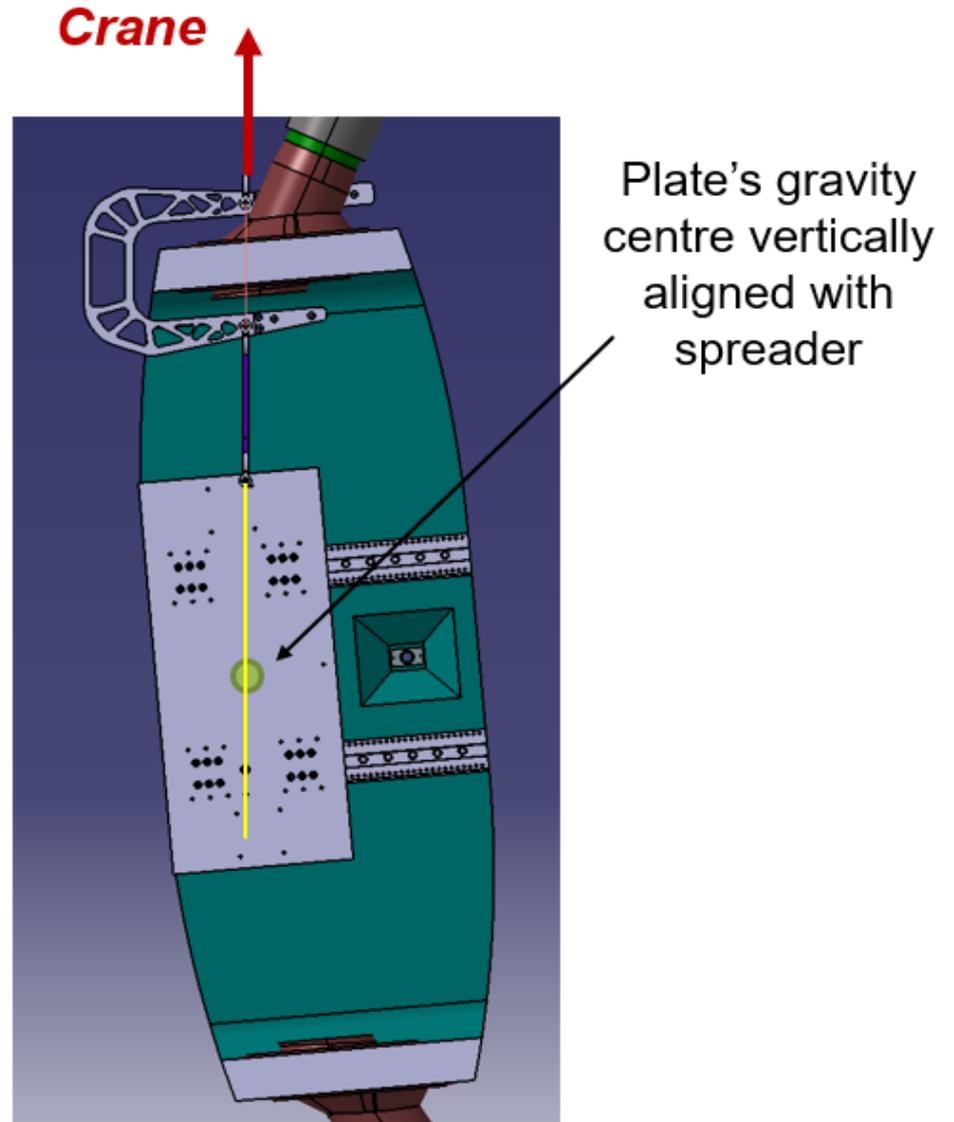
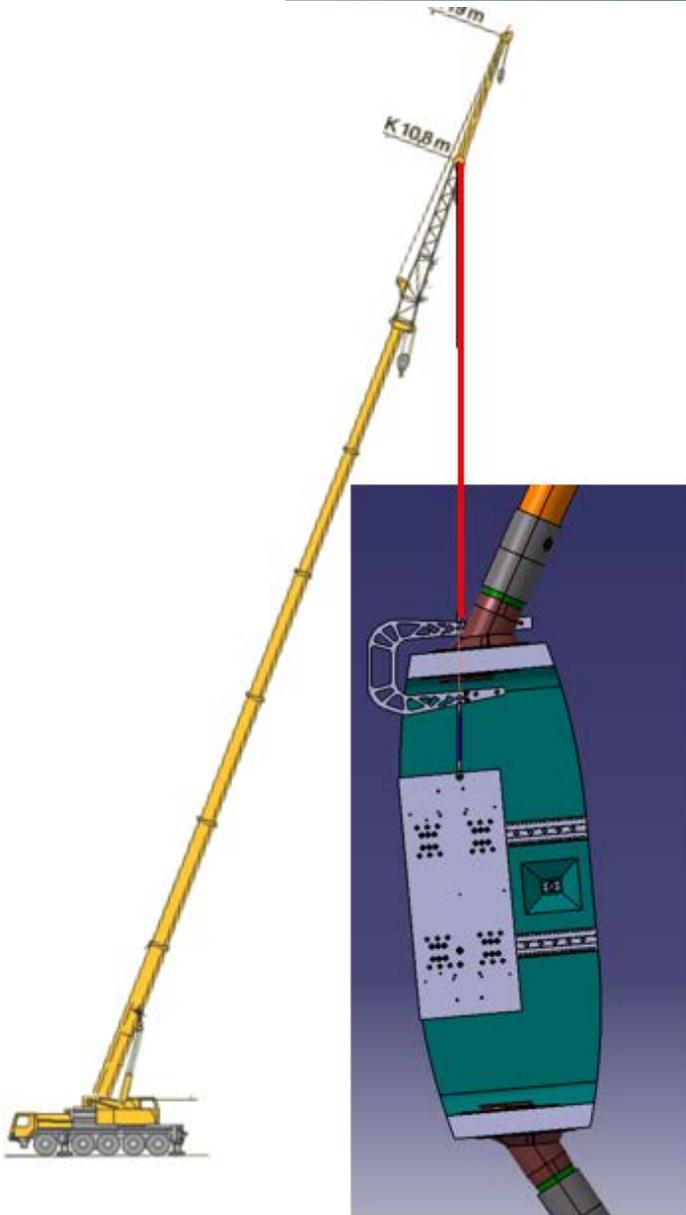
- 8 Sliding blocks = 100 kg
- Plates type 1 = 2 x 395 kg
- Plates type 2 = 2 x 395 kg
- Transverse beams = 2 x 60 kg

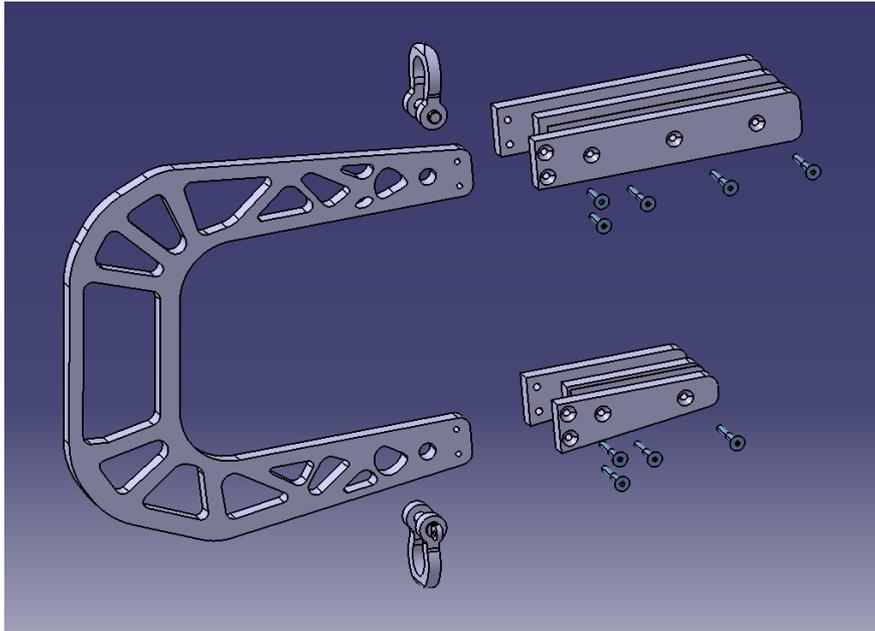
= 1800 kg

Itération avec la collaboration :

- Evolution de la procédure approuvée
- Calculs supplémentaires associés discutés
- Ajustement fin de la masse

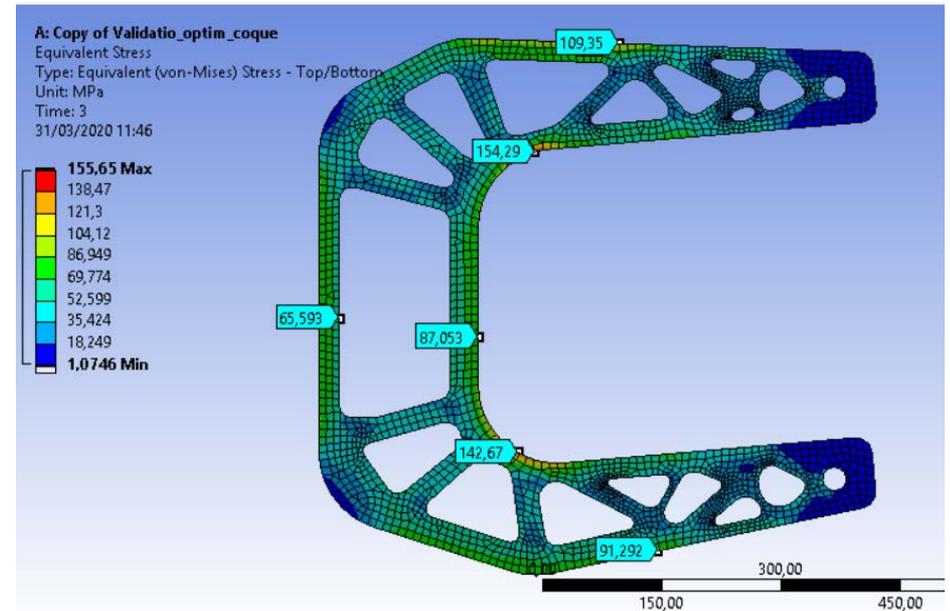
Lancement de la production très prochainement





Conception simple et légère
Réalisation en découpe jet d'eau ou laser

Calculs EF de justification en
statique et en stabilité

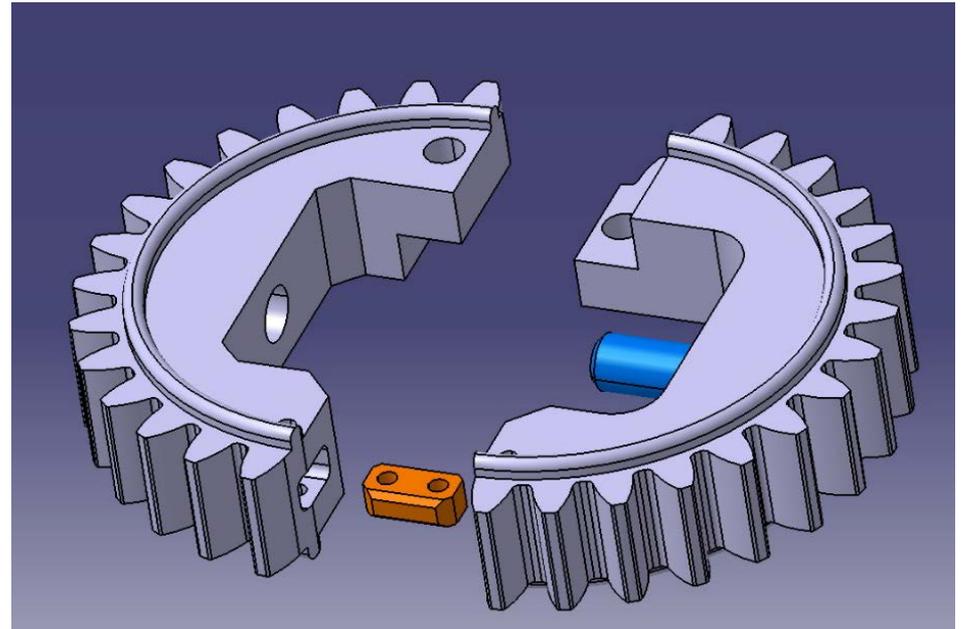
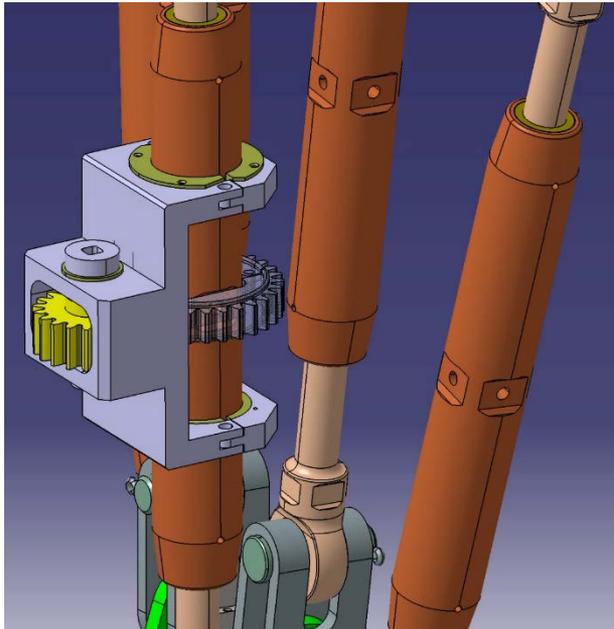


Turnbuckles avec filetages pas fin :

- Précision accrue, couples plus faibles,...
- Mise en tension longue et fastidieuse

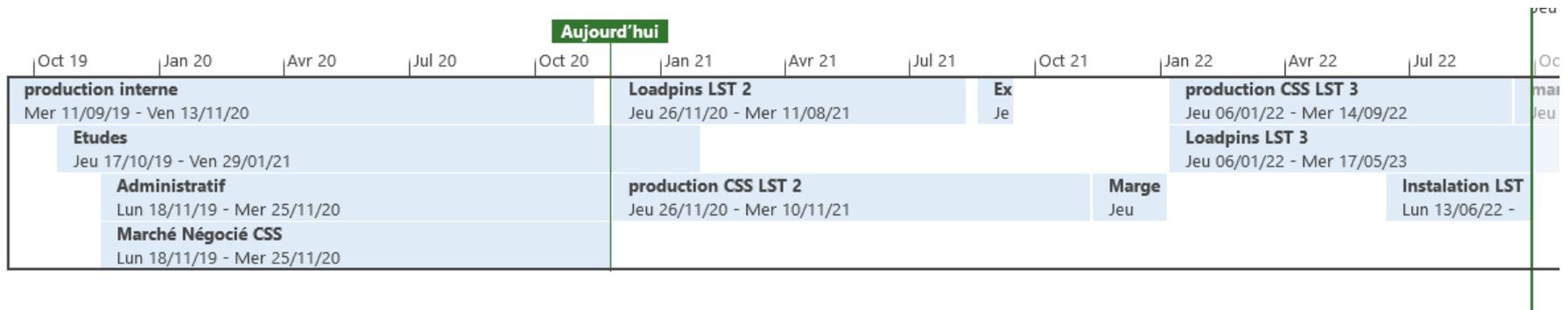
Etude d'un outillage pour motoriser cette mise en tension :

- Adaptation sur une visseuse du commerce
- Gain en rapidité / confort



Préparation du marche Négocié :

- Ajustement du CCTP
- Itérations sur le dossier de production interne Lorima
- Signature du marché imminente

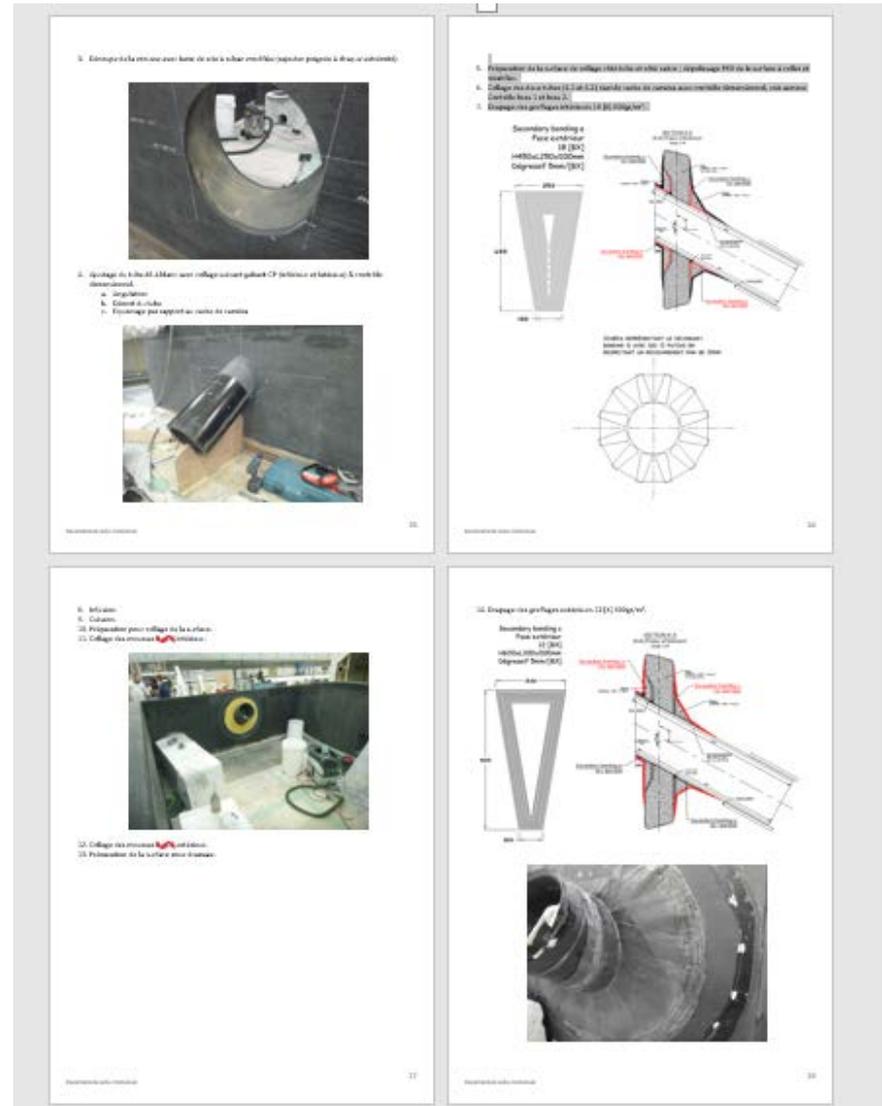
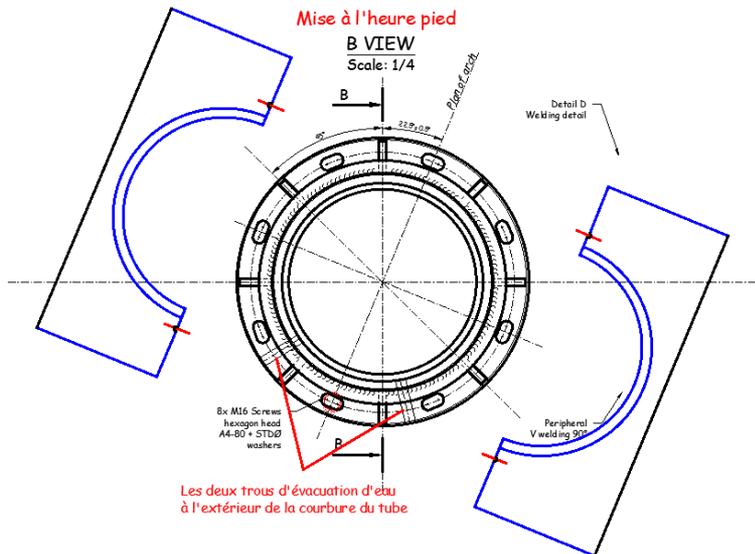


Planning des activités a venir :

- Lancement de la production chez Lorima
- Achat des Loadpins
- Production des nouveaux outillages

Préparation du marche Négocié :

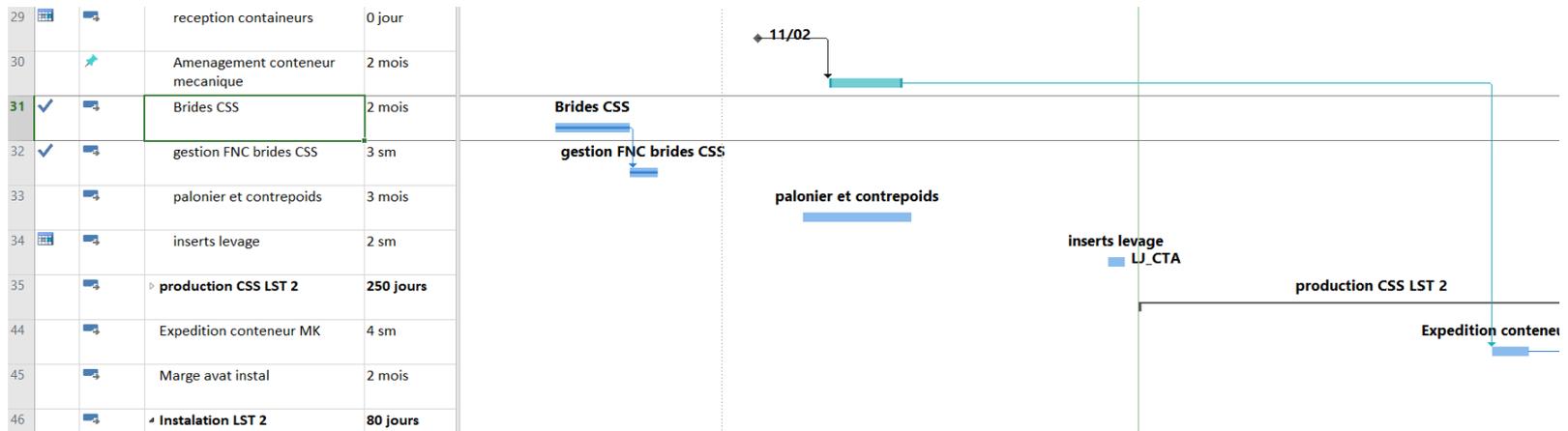
- Intégration du retour sur expérience
- Processus formalisé explicitement étapes par étapes
- Document illustré de 147 pages



Les trois mois écoulés et à venir plus en détails:

Du retard pris sur :

- la production des nouveaux outillages & contreponds
- La production des inserts de levage
- L'aménagement du conteneur mécanique



Tâches concernées pas sur le chemin critique
Pas d'impact sur le planning projet de référence

Pièces à intégrer au CSS #2 lors de la production :

Pièces déjà disponibles :

- Brides interface basse CSS
- Pièces INFN pour fixation des haubans

Pièces à produire / commander:

- Inserts de bridage AT à usiner (matière en stock)
- Contrepoids
- Palonnier en C
- Loadpins
- Aménagement du conteneur mécanique
- (Outillage de mise en tension)

