



LE CREUSET®

FONDERIE



Modelage

1 La fabrication d'une forme spécifique commence par la création d'un outillage composé de deux plaques moulées. Une plaque modèle mâle produit la forme intérieure et une plaque modèle femelle pour la forme extérieure.

Moulage

2 Le sable de moulage est alors injecté et pressé entre les deux plaques moulées pour constituer une motte. L'assemblage de 2 mottes forme le moule de l'ustensile désiré.

Coulée

3 La fonte en fusion à 1400 °C, est versée automatiquement dans le moule en sable. Chaque moule est unique et détruit après la coulée.

Décochage

4 Une fois la forme coulée et refroidie, elle est séparée du moule en sable et de son système d'alimentation.

Dessablage

5 La pièce brute décochée est introduite dans un tunnel de dessablage qui par projection de petites billes métalliques va supprimer le sable adhérent.

Ebarbage

6 Cette pièce passe entre les mains expertes de plusieurs opérateurs pour supprimer toutes les bavures et aspérités (meulage).

Décapage/Grainage

7 Ultime opération de projection de petits grains d'acier, toute la surface de la pièce arbore une rugosité uniforme exempt d'impuretés et d'oxyde assurant une parfaite tenue du futur émail.

Contrôle/Rebouchage

8 Examen de chaque pièce pour s'assurer du parfait fini de surface et éliminer les quelques aspérités résiduelles à l'aide de pâte d'émail. A ce stade notre pièce est prête à être émaillée.

Application masse

9 Pulvérisation brouillard d'un émail «masse», séchage et cuisson de cette première couche. Cette application assure une adhérence du futur émail de couleur et protège la pièce de la corrosion.

Application couleur

10 Pulvérisation des différents émaux liquides de couleur sur l'intérieur et l'extérieur de la pièce, séchage et cuisson.

Séchage/cuisson

11 Pour chacune de ces applications, la pièce est séchée pour évaporation de l'eau et cuite pour vitrification.

Contrôle

12 Contrôle visuel final de chaque pièce par l'opérateur pour s'assurer du respect des critères qualité Le Creuset®.

Emballage

13 Assemblage et montage des accessoires et des composants des produits (boutons, manches, étiquetage, livrets recettes, garanties...) puis mise en cartons.

Expédition

14 A partir des commandes clients, la marchandise est préparée et expédiée.