

Almaho inc

Nous sommes heureux de contribuer à votre réussite

Manuel des services

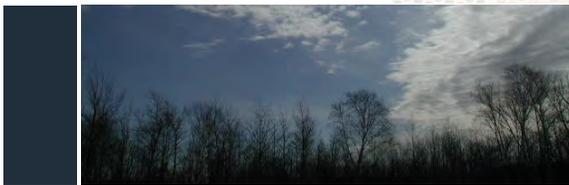
MS rev. 6, 16 octobre 2024

Aérospatiale
Mécanique
Médical
Militaire
Loisir



Légende

Son histoire	page 4
Les certifications	page 6-7
Les services	page 8-9
Anodisation	page 10
Scellage	page 11
Sérigraphie	page 12
Service chromique	page 13
Service nickel	page 14
Service préparation	page 15
Fini de surface	page 17
Polissage et brossé	page 18
Fini Almaho	page 19
Coordonnées	page 21-22
Notes	page 23



L'entreprise Almaho inc

Son histoire



Almaho

Son Histoire

« Nous sommes heureux qu'Almaho soit toujours actuel malgré les aléas du marché de ces dernières années. »

Almaho prend naissance en 1995

Almaho inc. a vu le jour en 1995 alors que Ms Christian Allard, Normand Massé et André Houde décidèrent d'ouvrir une entreprise qui oeuvrerait dans le traitement de surfaces chimiques et électrochimiques des métaux légers. Ces traitements de surface, de haut niveau technologique, servent à améliorer la résistance à la corrosion et à l'usure du matériau ainsi que son aspect esthétique.

Leur spécialisation était l'anodisation du magnésium, un matériel qui prenait une grande place sur le marché à cette époque. Malheureusement, après quelques années, le magnésium est devenu très onéreux ce qui a fait baisser considérablement la demande d'anodisation. Ils se sont donc concentrés sur leurs autres services comme l'anodisation de l'aluminium.

L'histoire d'Almaho se poursuit

Quelques années passent et M Houde fait le choix de réorienter sa carrière. De plus en 2022, Normand Massé décède des suites d'une maladie, laissant tout le monde sous le choc, mais laissant surtout sa trace indélébile sur Almaho. La vie de l'entreprise suit son cours avec comme unique propriétaire M. Allard..

Almaho une entreprise reconnue

Almaho est maintenant reconnue dans le monde des affaires comme étant une référence dans cette spécialisation qu'est l'anodisation de l'aluminium.

Son expertise

La firme se distingue grâce au savoir faire et l'expertise unique de l'équipe en place. Elle a développé avec les années, de nouveaux traitements correspondant davantage aux matériaux d'aujourd'hui.

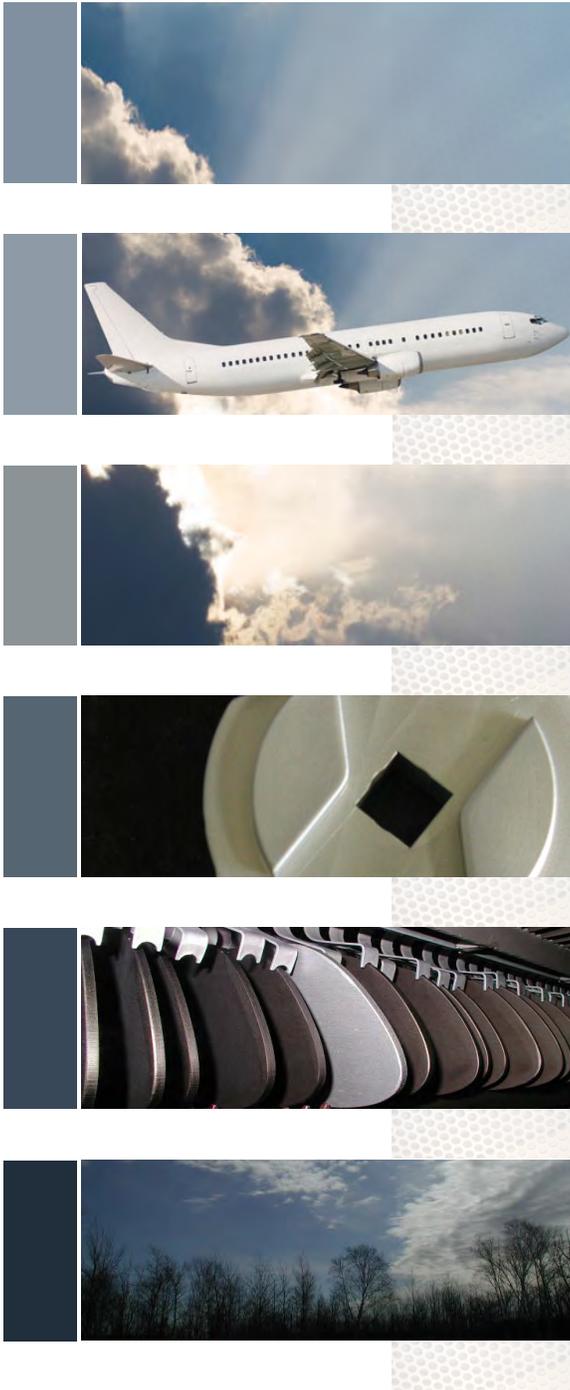
Notre formation et notre expertise s'associent dans les domaines du génie des matériaux, de l'électrochimie de la chimie et de la physique.

ALMAHO offre un volet recherche et développement qui confère à ses clients l'opportunité de bénéficier de ce savoir faire.

Merci à tout notre personnel!

Almaho doit sa réussite en grande partie à son personnel. C'est grâce à tous ces hommes et ces femmes, professionnels et consciencieux, que nous avons prospéré. Aujourd'hui, nous sommes heureux d'avoir une équipe de professionnels dynamiques qui se tiennent à l'affût des nouveautés afin de répondre aux exigences de nos clients. Ils savent être à la hauteur des défis qui nous sont présentés chaque jour.

À tous et toutes Merci!



L'entreprise Almaho inc

Ses certifications



9100 AS 9100

Certification Aérospatiale

« La norme AS 9100 assure à nos clients que la gestion de la qualité chez Almaho correspond aux besoins actuels de l'industrie aérospatiale. »

AS 9100 est la seule norme reconnue pour la gestion de la qualité dans l'industrie aérospatiale

Elle est utilisée et soutenue par les plus grandes entreprises mondiales de l'industrie aérospatiale. AS 9100 est la référence de toutes les organisations de ce secteur, y compris les entreprises de conception, de fabrication, d'entretien mécanique et de distribution. Les points de la norme sont basés sur des aspects clés comme la navigabilité, la sécurité, la conformité et la fiabilité du produit.

L'obtention de la certification de la norme AS9100 assure aux clients un système de gestion de la qualité efficace ainsi que des chaînes de logistiques conformes aux besoins de la demande d'aujourd'hui.

Almaho une entreprise sérieuse

Soucieux de servir sa clientèle avec les connaissances et les outils les plus actuels possible, Almaho a centralisé ses efforts pour s'assurer du bon déroulement des différents traitements de surfaces disponibles pour vos pièces aérospatiales.

Prochaine destination?

Notre partenariat avec votre entreprise.

Les avantages de la norme AS 9100?

- Réduit le risque d'erreur quant aux services
- Démontre une gestion efficace de la qualité
- Assure une structure administrative fluide
- Répond aux exigences aérospatiales
- S'améliore continuellement
- Devient un fournisseur privilégié



Depuis 2015,
Almaho est officiellement certifié AS 9100.



ISO 9001

Certificat de Normalisation

« La norme ISO 9001 est indispensable aujourd’hui dans le monde des affaires. Elle est une marque distinctive, le symbole de qualité. »

ISO 9001 est la norme la plus reconnue dans la certification de la constance d’une entreprise.

Elle est évaluée et attribuée par l’Organisation internationale de normalisation. ISO 9001 est la référence pour la majorité des entreprises dans biens des secteurs tels que les milieux de la conception, de la fabrication et de la distribution.

L’obtention de la certification de la norme ISO 9001 assure aux clients un système de gestion professionnel et constant, une qualité de produits répondant aux exigences du monde moderne d’aujourd’hui et une ligne directrice pour les projets d’avant-gardes à venir.

Almaho une entreprise en constant progrès

Almaho croit que la remise en question est le premier pas dans l’amélioration d’une entreprise. Elle encourage tout son personnel à analyser ses fonctions dans son environnement de travail et à partager leurs observations et idées d’améliorations. Ainsi tous contribuent à la réussite de l’entreprise.

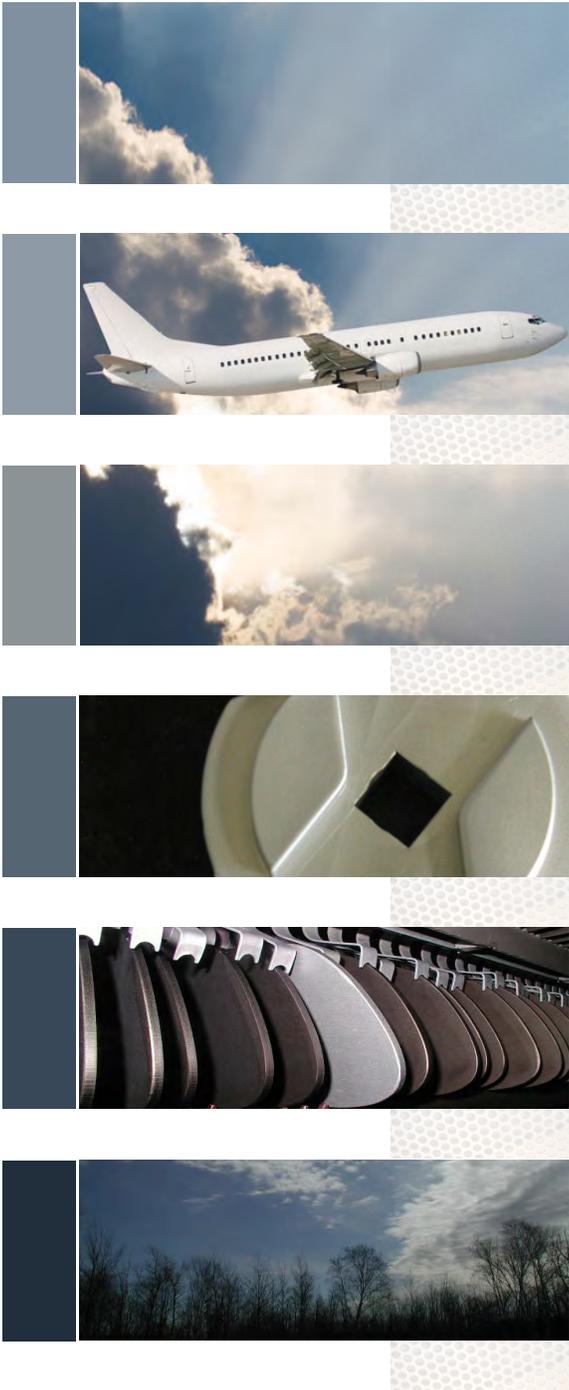
Pourquoi se satisfaire d’hier, lorsqu’aujourd’hui nous offre la possibilité d’améliorer notre lendemain.

Les avantages de la norme ISO 9001?

- Réduit le risque d’erreur quant aux services
- Démontre une gestion efficace de la qualité
- Assure la fluidité administrative
- Répond aux exigences d’aujourd’hui
- Continuellement amélioration
- Devient un fournisseur fiable et constant



Depuis 1997,
Almaho est officiellement certifié ISO 9001.



L'entreprise Almaho inc

Ses services



Services

Sécurité Almaho

« Notre personnel est constamment informé des nouvelles procédures et avancées. Cela lui permet de mieux comprendre et évaluer son implication. »

Vos pièces sont le centre de notre préoccupation.

Dès leur réception, toutes les pièces sont identifiées et répertoriées dans notre système informatique selon votre bon de commande. Le traitement de vos pièces n'est pas entamé s'il y a ambiguïté ou manque d'informations. Ainsi, nous nous assurons de bien comprendre vos demandes dans l'objectif de protéger vos pièces.

Lorsque nous avons toute l'information en main, le traitement de surface débute. Chaque étape de nos différents services est répertoriée dans le système informatique. À la sortie de la ligne de production, le compte des pièces sur les supports ainsi que le séchage de celles-ci est fait. L'inspection de chacune des pièces est faite selon vos exigences et inscrit dans notre système. Vos pièces sont ensuite emballées et identifiées. En tout temps, nous savons où se trouve vos pièces.

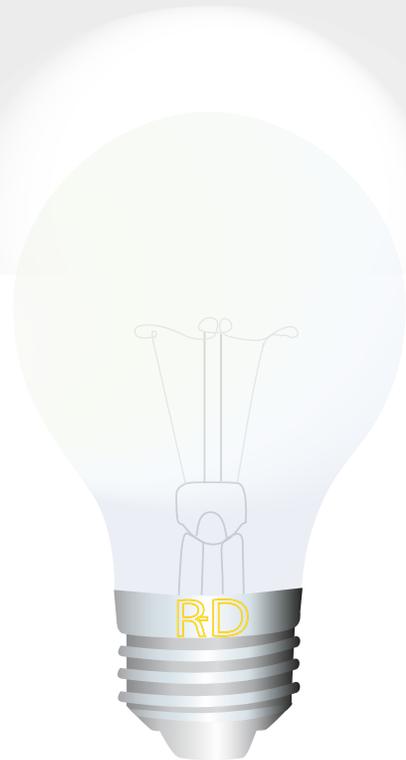
Quoi de plus sécurisant!

La compréhension par la formation

Almaho a pour mission d'informer et d'éduquer ses clients sur les différents facteurs déterminants dans la réussite des services demandés.

Recherche et développement

Grâce à notre expertise en résolution de problèmes, nous développerons avec vous de nouveaux traitements de surface. Nous résoudrons vos problèmes reliés à la fabrication ou aux finitions de pièces. Notre expertise pourra vous aider à maximiser l'efficacité de votre entreprise.



Service Almaho

« Nous pouvons affirmer aujourd'hui, sans prétention, que notre expertise, au sujet de l'anodisation, surclasse largement nos concurrents. »

Besoin esthétique?

- Anodisation standard aluminium
- Anodisation couleur du titane
- Sérigraphie
- Sérigraphie 3D
- Passivation-O2 acier inox.
- Fini de surface Almaho
- Fini de surface mécanique & chimique
- Satinage

Besoin mécanique?

- Anodisation dure aluminium

Besoin conductibilité?

- Masquage
- Métallisation & plaquage nickel
- Conversion chromique
- Passivation acier inox.

Besoin anticorrosif?

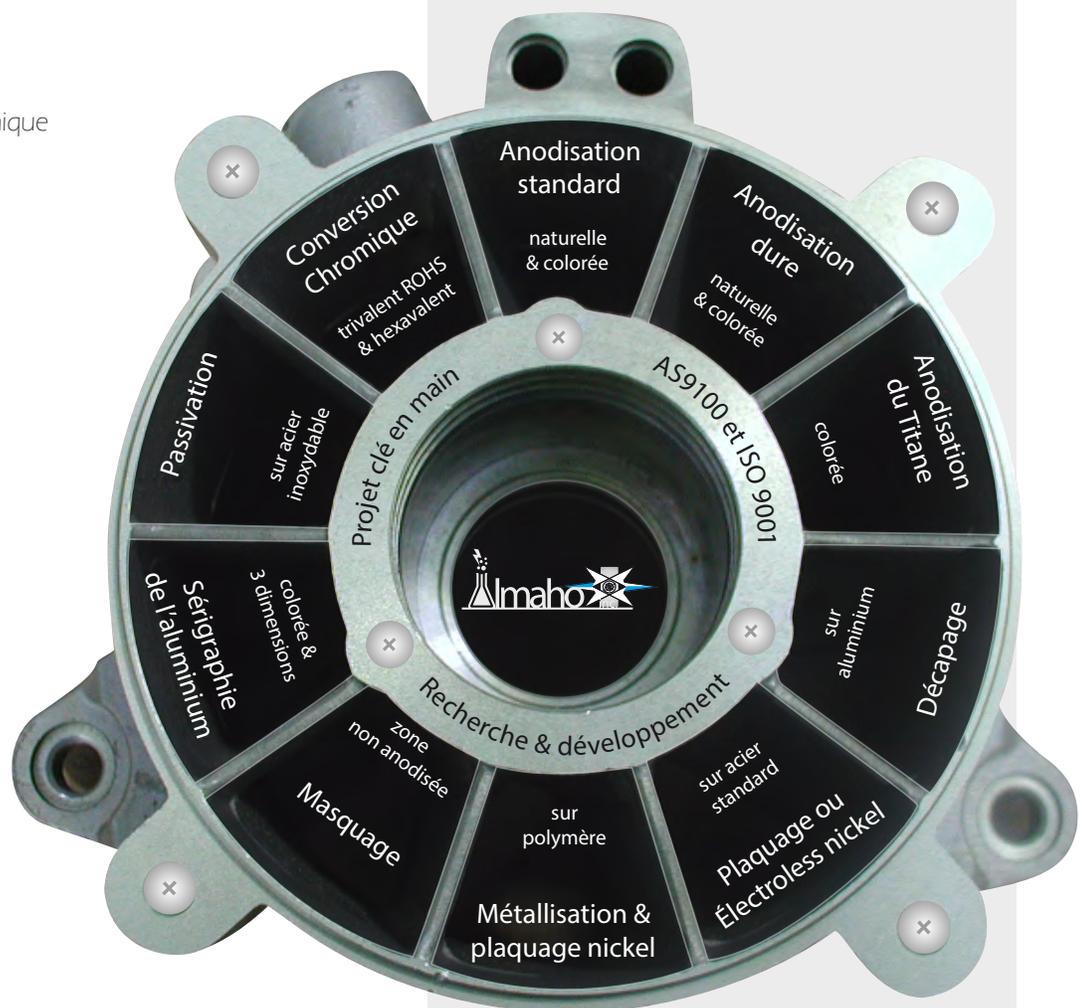
- Anodisation standard
- Anodisation dure aluminium
- Anodisation titane
- Anodisation magnésium
- Conversion chromique
- Passivation acier inox.
- Placage ou électroless nickel

Besoin de reprise?

- Décapage standard
- Décapage de précision
- Décapage électrochimique

Besoin de scellage?

- Scellage au téflon,
- Scellage chromique
- Scellage standard,
- Scellage à l'eau chaude
- Sans scellage



Service Anodisation

« Nous sommes les seuls au Québec à avoir 20 couleurs en tout temps sur le plancher sans oublier les couleurs faites sur mesure.

Anodisation standard de l'aluminium

L'anodisation standard est un traitement utilisé pour des raisons de protection contre la corrosion, d'utilisation en milieu alimentaire et isolante. Lors du traitement, il y a un gonflement de la matière sur chaque paroi de la pièce modifiant ainsi les mesures de celle-ci.

Anodisation dure de l'aluminium

L'anodisation dure est un traitement utilisé pour des raisons mécanique, de résistance à la friction constante, de contact avec les aliments, de protection contre la corrosion et isolante. Lors du traitement, il y a un gonflement de la matière sur chaque paroi de la pièce modifiant ainsi les mesures de celle-ci.

Anodisation colorée de l'aluminium

L'anodisation colorée est un traitement utilisé pour des raisons d'esthétique, de protection contre la corrosion et isolante. Lors du traitement, il y a un gonflement de la matière sur chaque paroi de la pièce modifiant ainsi les mesures de celle-ci.

Anodisation colorée du titane

L'anodisation du titane est un traitement utilisé pour des raisons mécanique, d'esthétique, de protection contre la corrosion et isolante.

La charte couleur pour le titane



Anodisation du magnésium

L'anodisation du magnésium est un traitement utilisé pour des raisons mécanique, de protection contre la corrosion et isolante.

Qu'est-ce que l'anodisation?

L'anodisation est un procédé électrochimique qui utilise la matière de votre pièce pour créer une coquille (couche d'oxyde). L'épaisseur de la couche protectrice peut différer selon vos demandes ou besoins.

La charte couleur pour l'aluminium



Il est possible de créer une couleur sur mesure.

Il y a deux types d'anodisation.

L'anodisation standard faite à la température pièce formant une couche d'oxyde moins dense et moins épaisse.

L'anodisation dure faite à basse température donnant une couche d'oxyde plus dense donc plus résistante.

Service Scellage

« Le scellage standard est une étape qui fait partie intégrante de la procédure d'anodisation. »

Scellage standard

Il est utilisé pour fixer le traitement d'anodisation. Il assure la qualité esthétique de la pièce. Ce type de scellage est utilisé à la fin de chaque traitement d'anodisation.

Scellage eau chaude

Il est utilisé pour fixer le traitement d'anodisation. Il assure la qualité esthétique de la pièce. Ce type de scellage est utilisé lorsque les demandes du client exigent un scellage sans produit chimique.

Scellage téflon

Il est utilisé pour fixer le traitement d'anodisation. Il assure la qualité esthétique de la pièce. Ce type de scellage est utilisé lorsque les demandes du client exigent un scellage qui donne une surface lisse et glissante.

Scellage chromique

Il est utilisé pour fixer le traitement d'anodisation. Il assure la qualité esthétique de la pièce. Ce type de scellage est utilisé lorsque les demandes du client exigent un scellage avec un produit à base de chrome.

Sans scellage

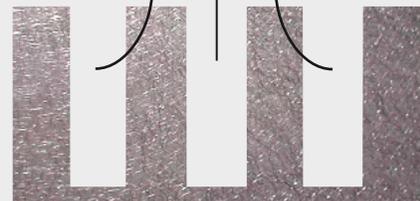
Il est utilisé lorsqu'il ne faut pas fixer le traitement d'anodisation. Il n'assure pas la qualité esthétique de la pièce. Ce type de scellage est utilisé lorsque le client doit poursuivre les étapes de traitement, après l'anodisation, selon les spécifications demandées.

Qu'est-ce que le scellage d'une pièce?

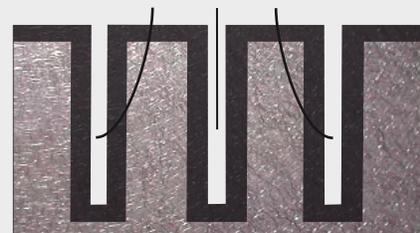
Si nous comparons l'aluminium à une éponge, celle-ci est composée de petits trous que l'on appelle pores. Lors du traitement d'anodisation, ces pores (petits trous) gonflent créant ainsi la couche d'oxyde. Lorsque l'anodisation est complétée, il faut refermer les pores pour fixer le traitement sur la pièce. C'est l'étape du scellage.

Le scellage de vos pièces

Pores de l'aluminium à l'état brut



Pores de l'aluminium lors de l'anodisation



Pores de l'aluminium scellés



Il y a plusieurs types de scellage.

Le choix de celui-ci est directement lié à l'utilisation de la pièce.

Service Sérigraphie

« La sérigraphie de l'aluminium apporte une touche de design et de modernisme à l'aspect visuel de vos pièces. »

Sérigraphie

Ce procédé consiste à appliquer par impression un élément visuel sur vos pièces. Cette approche, non conventionnelle, donne de la prestance et du design à celles-ci.

Sérigraphie 3 dimensions

Ce procédé consiste à créer un élément visuel en 3 dimensions sur vos pièces. Cette application artistique donne une forme de marginalité à celles-ci.

Infographie

Avant de pouvoir faire la sérigraphie, il faut monter le document informatique illustrant l'élément visuel à imprimer. Celui-ci sera nécessaire à la création des films utilisés pour le brûlement de la soie.

Film et soie

À partir du document informatique, nous fabriquons un film (similaire à un négatif provenant d'un appareil photo). Nous transposons ensuite l'élément visuel du négatif sur une toile sérigraphique qui sera l'outil de travail pour l'impression.

Gabarit

Pour assurer la stabilité de la pièce lors du traitement, il faut fabriquer un support moulant la pièce qui fixera celle-ci.

Setup

Pour assurer la réussite de l'impression il faut s'assurer que la toile, le gabarit et la pièce soient fixes et manipulables. La disposition de chacun est primordiale.

Qu'est-ce que la sérigraphie d'aluminium?

Reprenons la comparaison de l'aluminium à une éponge. Celle-ci est composée de petits trous que l'on appelle pores. Nous anodisons l'aluminium qui fera gonfler tous les pores créant ainsi la couche d'oxyde. Nous profitons du fait que les pores soient encore ouverts pour introduire par pression l'encre dans les pores. Lorsque la sérigraphie est complétée, nous colorons la pièce, si besoin est, et la scellons. Les pores de l'aluminium vont être refermés lors du traitement de scellage emprisonnant l'encre dans l'aluminium ce qui protégera le visuel imprimé sur la pièce.



Pièce sérigraphiée et anodisée

L'impression de la sérigraphie « 3 dimensions » est faite selon les mêmes étapes que la sérigraphie standard, mais nous ne la scellons pas. Nous laissons sécher l'encre pour tremper la pièce en bassin d'acide selon un temps prédéterminé. C'est ce qui créera le « 3 dimensions ».

Service Chromique

« La conversion chromique trivalente est le traitement accepté en Europe. Il est ROHS3 et respecte les normes environnementales. »

Conversion chromique trivalente sur aluminium

Ce traitement est utilisé pour des besoins de conductibilité électrique, de préparation à la peinture et de protection contre la corrosion. Il n'est, en aucune façon esthétique. Il est de couleur transparente uniquement et il laissera des effets arc-en-ciel sur la pièce.

Conversion chromique hexavalente sur aluminium

Ce traitement est utilisé pour des besoins de conductibilité électrique, de préparation à la peinture et de protection contre la corrosion. Il n'est, en aucune façon esthétique. Il est de couleur transparente qui laissera des effets arc-en-ciel sur la pièce ou jaune non uniforme avec des effets de taches.

Conversion chromique sur magnésium

Ce traitement que l'on nomme souvent DOW 20, est utilisé pour des besoins de préparation à la peinture et de protection contre la corrosion. Il n'est, en aucune façon esthétique. Il est de couleur jaune et laissera des effets arc-en-ciel ou de taches sur la pièce.

Passivation-01 sur acier inoxydable

Ce traitement que l'on nomme souvent «blanchiment», est utilisé pour des besoins de préparation à la peinture et de protection contre la corrosion. Il n'est, en aucune façon esthétique. Il est de couleur jaune très pâle et laissera des effets arc-en-ciel.

Passivation-02 sur acier inoxydable

Ce traitement que l'on nomme souvent «blanchiment», est utilisé pour des besoins de préparation à la peinture, de protection contre la corrosion et d'esthétisme. Il retire les traces de soudure. Il est de couleur transparente et peut laisser des effets arc-en-ciel.

Qu'est-ce que la conversion chromique?

La conversion chromique est un procédé chimique fait par trempage. C'est le dépôt laissé par le liquide qui forme une couche protectrice très fragile sur la pièce. Contrairement à l'anodisation, il n'y a pas de gonflement changeant les dimensions de la pièce.



Pièce avec de la conversion chromique hexavalente

Il y a 2 types de conversion chromique.

La conversion chromique hexavalente qui est jaune, est non acceptée en Europe, compte tenu de son grand nombre d'atomes de chrome.

La conversion chromique trivalente de couleur translucide. Elle compte trois atomes de chrome, ce qui respecte les normes européennes et la classe ROHS3.

Service Nickel

« La métallisation du polymère est une alternative intéressante. Vous avez la flexibilité de fabrication de la pièce et la conductibilité. »

Métallisation et plaquage nickel sur polymère

La métallisation et plaquage nickel sur polymère est un procédé électrochimique utilisé pour des raisons mécaniques. Il consiste à mettre un dépôt de nickel sur le polymère. Il rend possible la conductibilité électrique d'une pièce en plastique. Ce traitement n'est en rien esthétique.

Plaquage nickel sur acier standard

Le plaquage nickel sur acier standard est un procédé électrochimique utilisé pour des raisons anticorrosives. Il consiste à mettre un dépôt de nickel sur la surface de la pièce. L'utilisation de ce procédé découle de demandes spécifiques qui sont souvent sous formes de normes militaires. Ce traitement peut être esthétique.

Électroless nickel sur acier standard

L'électroless nickel sur acier inoxydable est un procédé chimique utilisé pour des raisons anticorrosives. Il consiste à mettre un dépôt de nickel sur la pièce. L'utilisation de ce procédé découle de demandes spécifiques qui sont souvent sous formes de normes militaires. Ce traitement peut être esthétique.

Qu'est-ce que le dépôt de nickel?

Dans l'utilisation que nous faisons, car il y a plusieurs façons d'en faire l'utilisation, le nickel est visuellement représenté par une texture métallique argentée, qui ressemble à la feuille d'argent. On peut atteindre différentes épaisseurs de dépôts de nickel, selon les besoins du client. Pour la résistance, elle est similaire à la peinture. S'il y a un choc ou une égratignure le dépôt décollera.



Pièce avec de la métallisation nickel

Il y a 2 modes d'application du nickel.

Par électrochimie, ce qui consiste à fusionner le produit chimique à l'aide de courant.

Par procédé chimique uniquement. L'utilisation de plusieurs produits est alors nécessaire.

Service Préparation

« Lors de la demande de traitement, il faut bien identifier vos besoins pour que la préparation de vos pièces soit faite correctement. »

Masquage

Le masquage est un procédé qui permet de cibler des endroits, à la surface de la pièce, qui doivent garder les caractéristiques de la matière brute.

Nettoyage

Le nettoyage de vos pièces, avant de procéder aux traitements, est capital pour la réussite complète de celles-ci. Même s'il y a un nettoyage de base fait dans la ligne de production, il faut s'assurer qu'il n'y ait pas de contaminants sur la matière. Il faut donc passer en mode manuel et nettoyer une par une les pièces.

Décapage standard

Ce procédé est fait chimiquement. Il consiste à faire un trempage de la pièce dans un acide qui attaquera la couche d'oxyde d'aluminium ainsi qu'une mince couche de l'aluminium brut sous le traitement. Selon l'épaisseur à retirer, le temps de trempage sera long ou court.

Décapage de précision

Ce procédé est fait chimiquement. Il consiste à faire un trempage de la pièce dans un acide qui attaquera uniquement la couche d'oxyde d'aluminium et non l'aluminium brut sous le traitement. Selon l'épaisseur à retirer, le temps de trempage sera long ou court.

Décapage électrochimique

Ce procédé est fait électrochimiquement. Il est utilisé uniquement dans des cas très spécifiques demandés directement par le client.

Quels sont les types de masquage?

Le type de masquage est défini selon la forme de la zone à masquer, son emplacement sur la pièce, la quantité de zones à masquer, la précision de cette zone.

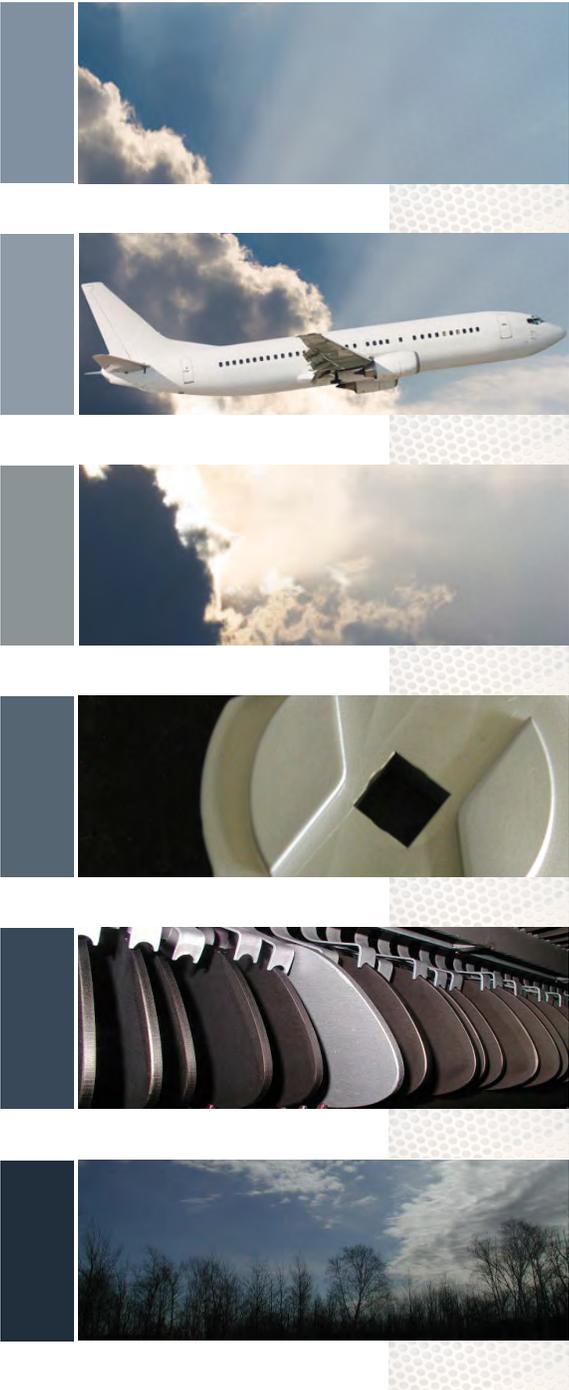
Nous utilisons le plan de nos clients pour bien identifier les zones à masquer. C'est grâce à un plan bien détaillé et clair que la procédure de masquage sera faite avec succès.



Pièce masquée prête pour le traitement d'anodisation.

Il y a plusieurs types de masquage.

- Produit liquide fait pour les acides
- Applications autoadhésives pour les acides
- Bouchons / vis
- Encre pour les acides



L'entreprise Almaho inc

Ses produits



Finis

Finis Surface

« Le fini de surface de votre pièce a un impact direct sur le résultat visuel de l'anodisation. »

Finis de surface profond

Il y aura un ombrage dans les cavités qui créera un effet de noirceur sur la couleur. Ceci aura pour résultat une apparence de couleur foncée.

Finis de surface léger

Le visuel sera plus naturel mais avec moins de luminosité. Donc, la couleur sera sensiblement similaire aux références couleurs.

Finis de surface lisse

La luminosité sera à son maximum, donc la couleur sera, pour l'oeil, plus pâle.

L'épaisseur de couche d'oxyde

Plus la couche d'oxyde sera épaisse plus la couleur naturelle de l'aluminium sera gris foncé. S'il y a coloration, la couleur aura l'apparence d'être impropre. Comme une couleur laissée dans le sable et la poussière. Il y aura moins de luminosité sur la pièce donnant un effet de satinage prolongé.

Faites une vérification du résultat de votre choix de coloration avec votre fini de surface, car la réussite de l'un peut être la déception de l'autre.

Qu'est-ce qu'il faut vérifier lors du fini?

Il est important que dans votre procédure de fini de surface il y ait similitude à chaque étape entre les pièces et sur la pièce.

- La grosseur du gain, de la pierre, du sable
- Le dessin de la ligne du brossé
- La vitesse d'exécution
- Le mouvement
- La pression
- L'usure du matériel

Même colorant, couleurs différentes.

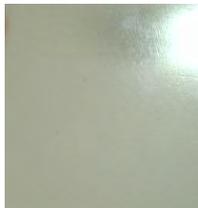
Couleur Naturelle	Couleur ALM-A-RO-12 (rouge)	
Sans fini Dure 50 microns ALM-A-NA-01	Finis Star Standard 15 microns ALM-A-RO-12	Sans fini Dure 50 microns ALM-A-RO-12
Sans fini Dure 25 microns ALM-A-NA-01	Finis Star-Velouté Standard 15 microns ALM-A-RO-12	Sans fini Standard 15 microns ALM-A-RO-12
Sans fini Standard 6 microns ALM-A-NA-01	Finis Velouté Standard 15 microns ALM-A-RO-12	

Fini Classique

« La qualité de votre fini de surface, peu importe le choix du fini, est la clé de la réussite pour un résultat d'anodisation parfait. »

Polissage chimique

C'est un procédé qui est fait par trempage dans un produit chimique. Le résultat de ce fini sera une surface lisse, lustrée, avec une belle luminosité.



Satinage

C'est un procédé qui est fait par trempage dans un produit chimique. Selon sa durée, le fini sera plus prononcé. Il uniformisera la surface, retirera la brillance et la luminosité. Il peut donner un fini architectural.



Polissage mécanique*

Le polissage mécanique est un procédé qui, comme son nom l'indique, est fait mécaniquement. Le résultat de ce procédé sera une surface lisse, très brillante à l'aspect chromé.



Brossé linéaire*

Le brossé linéaire est un procédé fait mécaniquement. Le résultat, selon le choix du grain du papier, sera une surface uniforme avec de belles lignes rectilignes. La profondeur est dépendante du choix du papier.



Brossé orbital*

Le brossé orbital est un procédé fait mécaniquement. Selon le choix du grain du papier, la surface sera uniforme avec des lignes circulaires qui se croisent. La profondeur est dépendante du choix du papier.



Qu'est-ce qu'un fini de surface?

Physiquement, nous sommes tous capable de décrire visuellement un fini de surface, peu importe le choix du fini. Cependant, comprenez-vous la mécanique du procédé? Seriez-vous capable de cibler le facteur qui empêche la réussite du procédé pour le corriger?

Il y a 2 deux approches très distinctives pour réaliser un fini de surface.

La première est lorsque nous faisons un fini de surface par procédé mécanique. Lorsque le papier à sabler, le grain de sable ou la meule entre en contact avec l'aluminium, il fait un écrouissage (un écrasement de l'aluminium). Il faut que le mouvement soit fait avec une même pression, un même mouvement, dans le même sens tout en s'assurant d'utiliser la même durée de temps et la même grosseur de grain. Si l'un des ces paramètres change, il en résultera des taches qui apparaîtront sur la pièce pendant l'anodisation. Changez souvent l'outil de sablage car, s'il est trop usé, il créera des déchirements ou des cavités minuscules dans la matière qui feront surface lors de l'anodisation.

La deuxième est lorsque nous faisons un fini de surface par procédé chimique. Lorsque le produit entre en contact avec l'aluminium, il fait une attaque qui gruge l'aluminium. Il faut que les paramètres du produit soient similaires et que le temps de trempage soit exact. Si l'un des ces paramètres change, il en résultera l'apparition d'un fini de surface totalement différent sur la pièce pendant l'anodisation. Rigueur et constance sont la clé pour un fini de surface reproductible et similaire entre les pièces et entre les lots.

* Finis de surfaces applicables pour des demandes à petits volumes ou des corrections ponctuelles.

Fini Almaho

« Nous avons élaboré des finis de surfaces qui en plus d'être esthétiques sont correcteurs des défauts présents dans l'aluminium. »

Fini Star

Le fini ALM-A-STAR est utilisé uniquement pour des raisons esthétiques. Suite à ce fini, vos pièces auront l'apparence d'un miroir, lisse et lustré. Ce traitement rendra uniforme chaque paroi de la pièce, mais ne corrigera pas les imperfections de la matière. Les mesures de vos pièces seront légèrement modifiées lors de l'application de ce fini de surface.



Fini Star-Velouté

Le fini ALM-A-STAR-VELOUTÉ est utilisé pour des raisons esthétiques et correctives. Avec ce fini, vos pièces auront l'apparence d'un objet fait de paillettes lumineuses. L'effet « glamour » du fini est une plus value unique pour votre pièce. Ce traitement rendra uniforme chaque paroi de la pièce et camouflera les imperfections de surface, la microstructure et la porosité dans la matière. Les mesures de vos pièces seront modifiées lors de l'application de ce fini de surface.



Fini Velouté

Le fini ALM-A-VELOUTÉ est utilisé pour des raisons esthétiques et correctives. Avec ce fini, vos pièces auront l'apparence d'un objet sobre et chic. L'effet « velouté » du fini est unique. Ce traitement rendra uniforme chaque paroi de la pièce et camouflera certaines imperfections de surface, la microstructure et la porosité dans la matière. Les mesures de vos pièces seront modifiées lors de l'application de ce fini de surface.



Qu'est-ce qu'un fini de surface?

Almaho a constaté avec les années, que les défauts de la matière première sont couramment observés. En effet, le marché oblige les fabricants à réduire la pureté de leur aluminium, afin de rester actif et rentable. Par contre, leurs clients souhaitent avoir le même niveau de qualité de produit qu'ils ont toujours reçu, ce qui est normal mais plus difficile à livrer.

Nous avons donc élaboré des finis de surfaces qui aideront nos clients à satisfaire majoritairement les exigences de leurs clients.

- Donne une présentation unique à la pièce
- Donne une valeur ajoutée à la pièce
- Camoufle et corrige les imperfections de surface
- Camoufle la porosité
- Camoufle la microstructure

La microstructure

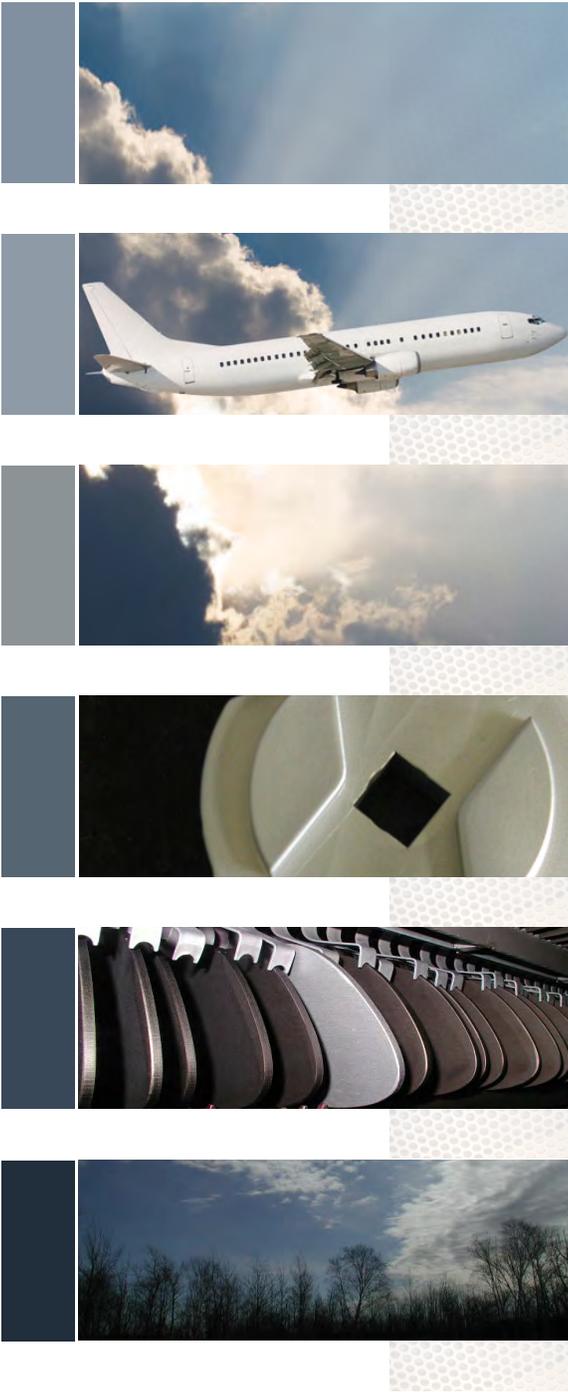


Image de pièce avec microstructure



Pièce anodisée avec le fini Almaho

Pièce anodisée sans le fini Almaho



L'entreprise Almaho inc

Nos coordonnées



Contacts

Soumission et Commande

« Pour avoir une soumission précise, il faut que les informations qui nous sont transmises soient tout aussi exactes. »

La communication ça s'apprend

La communication est la base de la réussite de votre demande de traitements. C'est ce qui permet de diminuer la non qualité, les non-conformités, les problèmes reliés à l'anodisation et autres services. Ce document vous aidera à vous faire comprendre. Il facilitera vos communications qui s'assurera que nous allons tous parler le même langage. Ainsi, vous pourrez poser les bonnes questions à vos clients et même anticiper certains problèmes qui pourraient survenir.

Demande de soumission

Nous avons constaté que dans certaines des non-conformités la source est souvent une incompréhension de la demande de soumission. Il est essentiel que nous ayons toute l'information liée à la pièce pour bien vous conseiller et vous répondre. Nous vous présentons la liste des informations à nous fournir.

Bon de commande

Pour avoir le bon traitement sur la bonne pièce, la demande doit être très précise. Malheureusement, certains bons de commandes sont vagues ou incomplets ce qui demande temps et corrections. Nous vous présentons les informations à fournir sur votre bon de commande.

Votre identification d'entreprise

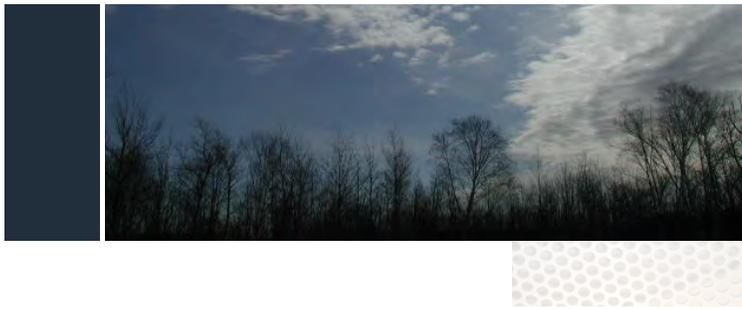
- Nom de l'entreprise
- Numéro de téléphone et courriel
- Adresse postale
- La personne référence de la demande
- Son poste dans l'entreprise
- Son numéro de téléphone
- Son courriel

Une demande de soumission

- Votre plan ou dessin de la pièce
- Numéro et description de la pièce
- Dimensions de la pièce
- Alliage de l'aluminium de la pièce
- La tolérance de votre pièce
- La norme militaire applicable (nous la fournir)
- Le traitement demandé et son épaisseur
- La couleur demandée
 - Si masquage, le plan des zones masquées
- La quantité de pièces

Votre bon de commande

- Les modèles de pièces
- La quantité de pièce par modèle
- Les traitements par modèle
- Date de livraison et adresse de livraison
- Le numéro de la soumission référence



Contacts

Toutes nos Coordonnées

« Si vous avez des questions sur nos services, communiquez avec nous, il nous fera plaisir d'y répondre. »

Départements Almaho

Ventes

Directeur des ventes
418-833-7997 poste 300
ventes@almaho.com

Représentation

Représentant
418-833-7997 poste 300
ventes@almaho.com

R&D

Directeur R&D
418-833-7997 poste 200
almaho@almaho.com

Comptabilité

Directeur comptabilité
418-833-7997 poste 300
comptes@almaho.com

Système qualité

Responsable système qualité
418-833-7997 poste 300
ventes@almaho.com

Production

Directeur production
418-833-7997 poste 203
production@almaho.com

Production usine

Responsable production
418-833-7997 poste 400
production@almaho.com

Contrôle qualité

Responsable qualité
418-833-7997 poste 208
reception@almaho.com

Maintenance

Responsable maintenance
418-833-7997 poste 207
labo@almaho.com

Réception

Responsable expédition
418-833-7997 poste 400
reception@almaho.com

Siège social & livraison

Almaho inc.
994, rue des Calfats
Lévis, Québec, Canada
G6Y 9V5

Site web

www.almaho.com

Courriel

ventes@almaho.com

Téléphone

418-833-7997

Vos notes