ENTREPRISE

Papeterie du Nord « Papier d'emballage et fabrication des mandrins »

Les productions arrêtées

LES ENTREPRISES
Papeterie du Nord « Le BALATUM »



Ci-dessus l'usine « Balatum » jusque dans les années 60.
Tous les bâtiments de cette vue aérienne ont disparus, remplacés par de nouveaux suite aux nouvelles productions

Fabrication du papier d'emballage et du carton pour mandrins : (arrêtée début des années 1970)



Dans l'activité «Balatum», nous avons vu la préparation et la fabrication du « carton-feutre », support du balatum, sur la machine à papier « continue 1 »

Dans un autre bâtiment une deuxième machine à papier dénommée « Continue 2 » produit du papier d'emballage et du carton pour la fabrication des mandrins.

Le papier d'emballage :

Le papier produit à la « continue 2 » sert à l'emballage des produits manufacturés de la division « BALATUM ».

Ce papier est classé dans la qualité dénommé « Simili-Kraft », Il est composé d'un mélange de pâte chimique à la soude et de vieux papiers. La pâte chimique à la soude est reçue à l'usine en balles de 200 Kgs sous forme de feuilles. Ces feuilles, qui ressemblent à du carton, sont obtenues en cuisant des copeaux de bois résineux. A cette cuisson on

ajoute de la soude caustique. Cette opération permet d'extraire du bois le cellulose qui est la principale composante de tous les papiers.

Ces feuilles de pâte chimique à la soude sont délayées dans de l'eau au moyen d'un mélangeur appelé « pulper ». Le mélange ainsi obtenu est alors pompé vers les piles qui se chargeront de transformer celui-ci en pâte aux caractéristiques voulues pour la fabrication du papier.

Dans un autre appareil mélangeur « l' hydrapulper » on délaye les vieux papiers qui sont également envoyés dans une pile pour y être raffinés.

A ces pâtes, on doit ajouter des « adjuvants » et des « couleurs » pour obtenir le collage du papier et la coloration désirée.

Le collage du papier a pour but de le rendre propre à recevoir l'écriture en empêchant la pénétration de l'encre. Un papier qui n'est pas encollé s'appelle du reste « buvard ».

On colle le papier avec un savon de résine précipité sur les fibres au moyen de sulfate d'alumine.

La coloration s'obtient avec des couleurs solubles à l'eau.

Une fois les adjuvants et la couleur ajoutés à la pâte, celle-ci est envoyée dans un cuvier avant fabrication.

La fabrication du papier d'emballage se fait de façon identique à celle du carton-feutre.

En bout de machine, les bobines de papier sont reprises par la « bobineuse » qui leur donnera le diamètre et la longueur demandés par les services.

Les papiers que nous fabriquons varient entre 50 et 130 grammes au m2.

Le carton pour mandrins :

Ce carton est composé en majeure partie de vieux papiers de qualités diverses.

Ces vieux papiers sont dilués et collés mais non colorés. Ils sont préparés dans les mêmes appareils et de la même façon que pour le papier d'emballage.
Son poids au mètre carré se situe aux environs de 300 grammes,

Ce carton est destiné à fabriquer des mandrins spiralés.

Pour obtenir ces mandrins, le carton subit des opérations préliminaires :

- Bobinage
- Bobinettage

Bobinage :

Le but de cet opération est de faire des bobines dont la largeur convient à la largeur maximum des bobinetteuses.

Bobinettage :

Par cette opération, on reprend les bobines et on les transforme en bobinots dont la largeur varie entre 10 et 20 cm, largeur exigée par les dimensions des mandrins à fabriquer.

La spiraleuse :

Les mandrins spiralés sont des tubes cylindriques constitués par la superposition de plusieurs feuilles de carton.

Pour arriver à fabriquer ces mandrins, on dispose les bobinots en provenance de la bobinetteuse sur des dévidoirs.

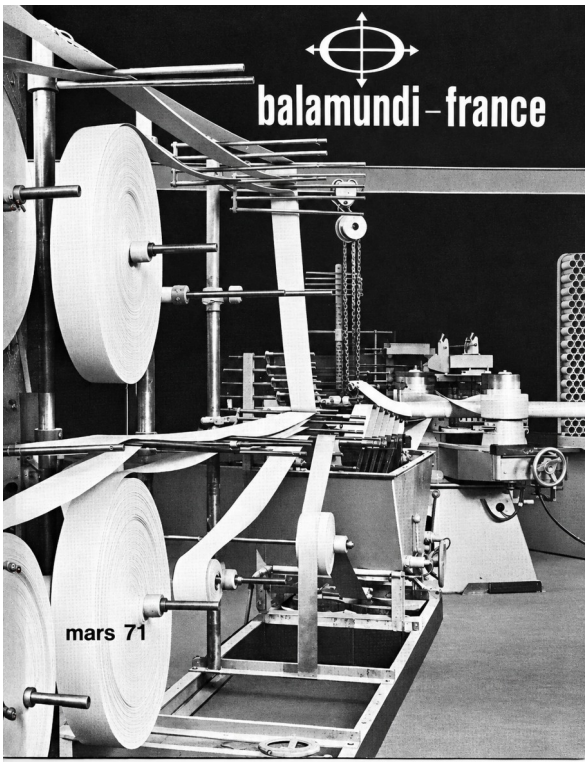
Chacune des feuilles de carton avant d'être enroulée à la machine passe dans un bain de silicate de soude chauffé à 60° .

Les bandes une fois encollées viennent s'enrouler autour d'un arbre fixe et l'ensemble est pressé par une courroie en cuir sans fin tournant autour de deux

galets. Cette pression oblige l' ensemble des feuilles encollées de glisser et d'avancer sans fin sur l'arbre fixe.

A la sortie, le tube est formé d'une façon continue. Une scie débite alors le tube en mandrins de longueurs déterminées.

Les différents diamètres sont obtenus au moyen d'arbres différents et les épaisseurs différentes sont obtenues par le nombre de feuilles utilisées.



Spiraleuse

A quoi servent ces mandrins ?
Ils sont destinés :

- A l'enroulage de produits tels que toiles, feuilles de plastique, tapis, nappes ...
- Comme « containers » des mêmes produits,
- Au bâtiment pour l'exécution de coffrages cylindriques et l'allégement des dalles de béton.
- A servir de récipient (ex : Baril de lessive en poudre)



Les mandrins sont fabriqués dans des diamètres de 50 à 350 m/m et leur épaisseur peut aller de 5 à 12 m/m.