

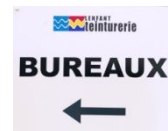
Teinturerie LENFANT à Hem, Jeudi 10 Octobre 2019

LENFANT, 2 rue du Rivage, 59510 HEM

Téléphone: 03 20 66 12 37

Visite organisée par notre président régional Didier Salingue

<http://teinturerie-lenfant.com>



Le groupe de 20 membres ACIT est accueilli en fin d'après-midi par l'un des 2 dirigeants de la société, François FONTAINE. Les ateliers sont à l'arrêt, la fabrication s'étageant de 7h à environ 17h. La première surprise est d'apprendre que quasi depuis sa création en 1912, (sauf au tout début où il y a eu pendant peu de temps un 3ème actionnaire) cette société est gérée par 2 familles cousines qui ont chaque fois fourni 1 et 1 seul dirigeant par génération, actuellement, Jérôme Lenfant, 55 ans et notre guide, 41 ans pour la 4^{ème} génération.

Dès le début, Mr Fontaine se montre très ouvert, photos à volonté, toutes questions accueillies avec bienveillance et réponses à la fois détaillées et pédagogiques.

Le site industriel était à l'origine occupé par une brasserie dont le forage à 170 m fournissait une eau d'excellente qualité (sauf dureté et fer qu'il faut aujourd'hui traiter pour l'usage en teinture). La nappe phréatique concernée ne pose aucun problème puisqu'elle alimentait jusque 7 teintureries en même temps et qu'il n'en reste qu'une ! Un 2^{ème} forage à seulement 30 m de profondeur est aussi exploitable. De 500 à 600 m³/j nécessaires dans le temps, la consommation et donc les rejets se limitent désormais entre 100 et 150 m³/j. Réduction de volume traité et efforts d'économie de consommation en sont les 2 explications. Le même bassin de décantation de 700 m³ qu'autrefois, reçoit les rejets, donc avec une autonomie de 4 à 7 jours très utile pour « lisser » les paramètres DBO, DCO, matières en suspension au cours des mesures successives réglementaires. (En arrière-plan sur la photo des jiggers aujourd'hui inutilisés mais qui sait si un jour futur...)



Les 2 guerres mondiales ont chaque fois provoqué l'arrêt des activités, mais la 2^{ème} a vu, en plus, la destruction de l'usine lors des bombardements alliés d'où reconstruction après guerre.

Les activités « humides » sont dans des bâtiments en béton, la zone « sèche » est en murs briques, ossature métallique et charpente bois.

Il y eut autrefois un 2^{ème} site à Lys lez Lannoy qui était dédié à la teinture en écheveaux, cette activité a été ensuite rapatriée sur Hem et le 2^{ème} site fermé.

Pour Mr Fontaine, ce sont des circonstances tragiques qui ont orienté sa carrière puisqu'il n'avait que 17 ans quand son père Géry est décédé à seulement 49 ans. Il a néanmoins terminé un DUT Génie mécanique avant de se former rapidement aux mystères de la teinture et des apprêts pour prendre des responsabilités en production et gestion.

D'une activité purement **teinture fil en bobine** ou en **écheveau**, d'autres créneaux de fabrication pour d'autres marchés sont apparus et Mr Fontaine souligne que c'est cette diversité qui permet à l'entreprise d'exister encore, là où toutes les autres ont disparu, même les mieux structurées et équipées.

Ainsi outre le fil sur barque à écheveaux ou le fil en bobines, Lenfant teint sur ses mêmes types d'autoclaves (verticaux à reponchonneur), (mais en très petites passes) du tissu étroit = **ruban tissé** (photo) ou de la **fermeture à glissière**, du **tissu** sur des jiggers (donc « au large »), ou sur des barques « en boyaux », mais aussi des **tissus velours** sur barque **au large**, des **produits confectionnés** soit sur **barques à palettes**, soit sur **machine à tambour** par le principe de teinture en « plongée ».

Nous parcourons alors la zone humide et Mr Fontaine aborde les différents avantages comparatifs entre les différents types de matériel en terme de **rapport de bain** (rapport entre volume de bain et poids de matière textile traitée), compatibilité avec des tissus plus ou moins lourds, plus ou moins sensibles aux plis (dans le métier, on dit plutôt « cassures »), capacité du matériel à atteindre une température >100°C ou pas.

En ce qui concerne les **jiggers**, il nous vante la **faible consommation énergétique** des Wald Henriksen, qui ajustent les vitesses de déroulage-réenroulage du tissu par glissement de la transmission plutôt que par moteurs à variateurs. En aparté, Christian me rappelle l'origine du mot



« jigger », du verbe anglais « to jig », s'agiter, venant probablement de la danse française, la gigue, et peut-être qu'à trop gigoter, à trop bouger les giges, on devient un gigolo ?

Les 2 défauts principaux du jigger sont le **faible échange** entre le bain et la matière (qui ne fait que tremper un bref moment à chaque passage dans le bain) et donc une **faible pénétration du colorant** dans l'épaisseur du tissu et la grande **tension soumise au tissu** (entraînant un fort retrait au 1^{er} lavage).

Le parc machine comprend 6 jiggers de 160 à 240 cm de large et 1 large en 3.2m, surtout utilisés pour l'ameublement, tissus pour canapés, voilage, rideaux souvent en lin ou mélange coton lin.

Le traitement typique est un désencollage, suivi d'un blanchiment à l'eau oxygénée et d'une teinture.

Côté barques, le parc est de 2 barques boyaux et 3 au large pour velours.

Les tissus sont aspirés sur rame par pompe à vide puis brossés et séchés.



Nous longeons le **laboratoire**, en fait une surface dédiée dans l'atelier de production même.

Henri reconnaît des matériels qu'il a vendus il y a quelques années !



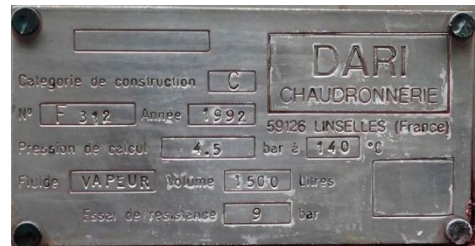
Dans une petite salle fermée, trône le tout nouveau **Datacolor** dont l'achat « forcé » résulte de la technique de l'**obsolescence programmée** par le constructeur.



Sur une plate-forme, sont alignés les **autoclaves verticaux** (de 5 à 300 kg) servant à la fois aux teintures de **bobines de fil**, classique ou fil à coudre, (cylindres ou cônes de diamètre maxi 180 mm, avec ou sans intercalaires) et de **rubans plats** (emballage cadeau) et **fermetures à glissières** (par simple changement de porte-matière). Les rubans sont seulement aspirés sur pompe à vide puis confiés en l'état au donneur d'ordre pour le séchage.



Les bobines sont séchées dans une chambre chaude (séchoir statique). 12 h de cycle de séchage pour le coton.



Nous abordons maintenant la partie **teinture en plongée** avec ses différents types de barques à palette ou à tambour.





Certaines font connaissance, comme ici Nicole accueillant chaleureusement **Hanifa** revenue dans la région de ses études (ENSAIT 2004) dans le cadre du remplacement de notre président national Francis Martin avec un secteur encore élargi (Nord + Est). Bienvenue au sein de l'Acit Nord-Belgique !



Mais revenons aux machines et à leurs traitements!



Barque à tambour



barque à écheveaux
teinture de fil PA pour brosse
au noir de campêche



écheveaux de laine
(feutrage contrôlé)



José en reconversion
devant le séchoir bobines



Ancienne rame vapeur 3 compartiments



Brosse pour tissu velours en entrée de rame



Toute nouvelle rame



avec **racle d'enduction** mixte (dans l'air ou sur cylindre) et



sa sortie mixte **plis ou roule**s



Les tumblers pour « travailler » le toucher
(après préséchage sur rame)
et garantir la stabilité dimensionnelle



Ah le textile et le plaisir de toucher la matière !
(mais remarquez bien, que des femmes !)

Malgré l'ancienneté indéniable des installations, on trouve des noms illustres parmi les 13 clients fidèles à la société. Le **Coq Sportif**, fier de faire fabriquer français, **l'armée française** pour des réservoirs de carburant souples d'hélicoptères. Tous les produits travaillés ici sont des niches, par exemple le tissu pour les **chaussons de danse**.

C'est au prix de beaucoup de créativité voire d'ingéniosité, de persévérance, de polyvalence de ses personnels et d'énergie de ses dirigeants que l'entreprise Lenfant parvient à vivre de ses productions. L'offre au client doit être très variée. La nouvelle rame a ainsi été conçue comme un véritable « mouton à 5 pattes ».



La visite se termine par la chaufferie avec ses 2 chaudières, de construction roubaisienne ancienne, robustes, *pas construite comme aujourd'hui « à l'économie pour seulement 15 ans »*, (1 seule suffit désormais, mais l'autre reste opérationnelle pour un remplacement « au pied levé »). De fuel à l'origine, elles ont été converties au chauffage gaz (*moins polluant et demandant moins d'entretien / nettoyage*). L'ancienne cuve de fuel sert maintenant à stocker de l'eau de forage.



Le président remercie chaleureusement Mr Fontaine pour son accueil sympathique et ouvert avant que le groupe ne se retrouve au Relais de Beaulieu pour un repas traditionnel négocié par Bernard Vergaert.



Messieurs Rouvillain et Hédé en pleine forme !
Texte et crédit photos Philippe LELEU



Le président est « aidé » pour suivre son régime !
Crédit photo compromettante, Claudine (la VdN)



Rassurez-vous, c'est un effet d'optique, la nouvelle rame est bien rectiligne !

Prochaine visite, sous réserve de validation du bureau Nord-Belgique...

Vendredi 29 novembre 2019

Déjeuner dans le centre de Lille, suivi de

Visite de l'hémicycle de la Préfecture de 14h30 à 16h30

(où se réunit le conseil départemental)

Réviser vos cours d'Instruction Civique, interro écrite en fin de visite...