

CLAIREFONTAINE, le 10 octobre 2019

Les membres de l'ACIT Est se sont réunis à l'usine d'Etival-Clairefontaine pour découvrir ou redécouvrir la plus ancienne usine du groupe Clairefontaine (1858). Nous étions 26 personnes issues de différentes sociétés de la région.



Cette usine emploie actuellement 600 personnes, réparties en 5 équipes, et réalise un chiffre d'affaires annuel de 200 M€.

Le groupe Exacompta Clairefontaine regroupe de nombreuses marques connues dont : Clairefontaine, Exacompta, Rhodia, Quo Vadis, DCP (haut de gamme), ... fabriquées en France.

Ils sont le seul groupe d'Europe de l'ouest étant à la fois producteur et transformateur de papier. La ligne de direction du groupe est de « fabriquer ce qu'ils vendent et vendre ce qu'ils fabriquent ».

Les parallèles entre l'industrie textile et la papeterie se sont révélés très nombreux tant au niveau des quantités de matière mises en œuvre que des procédés employés pour produire le papier.

Les feuilles de Clairefontaine sont fabriquées à partir de pâtes à papier provenant principalement d'Amérique du Sud (mélange majoritaire de fibres courtes (type eucalyptus), associées à quelques fibres longues (type résineux)). Ces pâtes à papier d'import arrivent à l'état solide et sont mélangées dans le pulpeur du site avec de l'eau et des adjuvants pour obtenir une pâte à papier liquide. Cette dernière contient jusqu'à 99% d'eau ainsi que des colorants ou des azurants optiques, selon la couleur recherchée.

Ensuite cette pâte liquide est amenée sur une machine à la continue de 3,40m de large. Dans un premier temps elle est véhiculée sur des toiles horizontales permettant d'évacuer l'eau par simple gravité. Puis, toujours dans la même machine, la pâte passe sur des tambours sécheurs jusqu'à ce qu'elle ne contienne plus que 50% d'eau.

La pâte à papier étalée et pré-séchée ressemble à présent à une immense feuille de papier continue, de 3,40m de large. On peut encore à cette étape ajouter des pigments pour renforcer ou rectifier le coloris. Cependant ce papier n'est pas encore propice à l'écriture ou à l'impression : en effet à ce stade il s'apparente plutôt à du papier buvard. Il faut alors ajouter de l'amidon, pour renforcer la cohésion de la feuille et lui apporter son imperméabilité. Enfin le papier est totalement séché avant d'être enroulé au bout de la machine.

Si le papier présente un défaut, il est détourné et sera réintroduit dans la pâte à papier liquide au départ de la production. Il n'y a donc pas de déchets de fabrication lors de cette étape.

Les rouleaux ainsi fabriqués peuvent ensuite être distribués dans les différents secteurs de finissage/fabrication de l'usine en fonction des commandes :

- ramettes de papiers
- cahiers
- enveloppes

La papeterie de Clairefontaine est engagée dans une démarche de développement durable. L'eau utilisée dans leur procédé est traitée dans leur station d'épuration biologique puis rejetée dans la Meurthe. Les boues issues de ce traitement des eaux sont ensuite utilisées dans l'agriculture locale.



De même, une partie du CO2 produit est récupéré puis transformé (par une usine partenaire) en charges minérales qui seront réinjectées dans les pâtes à papier.

L'usine de production est ancienne mais toutes les parties de mise en forme/découpe, conditionnement, stockage et expédition sont très modernes avec des robots, des stocks automatisés, ...

Chaque année le groupe investit 5 à 8M€ pour l'amélioration continue du site de production, assurant ainsi la compétitivité de la papeterie Clairefontaine.

Nous remercions sincèrement l'entreprise de nous avoir accueillis dans les meilleures conditions possibles pour visiter leur usine.

Après la visite, nous nous sommes tous retrouvés dans un restaurant proche de l'usine, Le Veneto, pour finir la soirée en dégustant un délicieux repas dans une ambiance très conviviale.

L'ensemble des participants a apprécié la soirée et attendent l'organisation de la prochaine, qui devrait avoir lieu au cours du premier trimestre 2020.

Le Comité ACIT-Est:

Anna MORTON (DMC), Charlotte KHANYILE (MAILLE VERTE DES VOSGES), Clémence ROYER-CACHOT (VELCOREX since 1828), Hanifa SKHARA (ARCHROMA), Abdelaziz LALLAM (ENSISA), Alexis HOLLANDE (ACHITEX MINERVA), Francis MARTIN (Président ACIT & ACIT Est), Maxime POIRSON (ACHITEX MINERVA), Pascal RENGER (ESPC), Thibaut ARBORE (DOLLFUS & MULLER).

