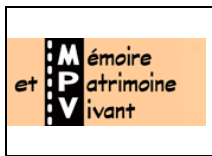



| | | | | | | |
|---|--------------|--------------------------------|----------------|------------|----------|---|
|  | Réf document | MPVTR007020021129-ROUGERIEGUY1 | Date | 23/03/2013 | Révision | A |
| | Auteur | Jacques Laouéan | Date dérushage | 18/01/2003 | | |

Dérushage de témoignage

| | | | |
|---------------------------------|-------------------------------|----------------------|------|
| Personne(s) interviewée(s) | Guy ROUGERIE | Date(s) de naissance | 1945 |
| Sujet (principal) du témoignage | Mémoire de (1ère partie) | | |
| Date d'enregistrement | 29/11/2002 | | |

Time Code

- 0:00:40 Générique MPV.
- 0:01:25 Présentation de Mr Rougerie, imprimeur sur le site Darblay.
Commence comme technicien chez Decauville.
Engagé en 1965 par la Papeterie Darblay comme responsable de la sécurité.
Il s'occupe de la prévention et de la formation professionnelle à partir de 1968.
- 0:05:00 Utilisation de l'eau dans la fabrication du papier. Moulins à papier à Ballancourt, Mennecey, Echarcon, et Corbeil, le long de la rivière Essonne.
Complexe papetier Darblay le plus important d'Europe.
- 0:06:45 L'eau est un élément de motricité pour l'entraînement des génératrices.
La rivière Essonne avec 2 ramifications entraine une vingtaine de machines.
Trace rue de la Papeterie sur le bras principal de l'Essonne.
- 0:09:00 Lors de l'invention de la vapeur, l'eau est puisée dans l'Essonne.
- 0:09:50 Fabrication du papier : grosse consommation d'eau. Pâte à papier acheminée des pays Scandinaves.
Les fibres sont obtenues à partir des résineux. Acheminement de Rouen à Corbeil par chalands, jusqu'aux Bas Vignons.
- 0:14:10 Fabrication : la pâte à papier est trempée dans l'eau. "Trituration" par "aqua-pulpeur" pour déchiqeter la pâte. Consommation d'eau: 2500 M3 à l'heure. Les fibres obtenues sont transportées par l'eau jusqu'à la table de fabrication.
- 0:18:00 Sur 100 litres, il y a 99 litres d'eau pour 1 litre de fibre.
Elimination de l'eau : à la sortie de la table de fabrication, après pressages sur des feutres faisant offices de buvards. Il reste 70 à 75l d'eau.
- 0:22:40 Sècherie : 2 types de machines, mono et multi-cylindriques, alimentées par vapeur.
Il reste 5 à 8% d'eau dans la feuille de papier après sècherie.
- 0:27:25 L'eau est de bonne qualité : pas d'impuretés, après différents traitements chimiques.
- 0:29:00 Problèmes de conditions de travail: hygrométrie dans la partie sècherie, à cause de la chaleur et de l'humidité. Protection par des hottes, permettant de réduire les pertes d'énergie et de limiter les nuisances de l'hygrométrie. Récupération des fibres et des matières secondaires.
- 0:32:35 Problèmes de pollution : causes de mauvaise presse de l'industrie papetière, à cause de l'évacuation de la fumée, et du rejet de l'eau, remise dans le circuit.
- 0:34:30 Aujourd'hui il y a des moyens pour retenir les matières chimiques. Problème de l'eau rejetée qui est appauvrie en oxygène, ce qui va à l'encontre de la faune et la flore des cours d'eau, provoquant un déséquilibre.
- 0:36:55 Présence de l'eau dans l'industrie papetière :
- Transport de la pâte à papier sur cours d'eau.
- Utilisation dans le processus de fabrication.
- Mise en œuvre de la motricité.
- Problème d'environnement.
- 0:38:00 Disparition de l'industrie papetière à Corbeil, due au coût du transport de la matière première, au

| | | | | | | |
|---|--------------|--------------------------------|----------------|------------|----------|---|
|  | Réf document | MPVTR007020021129-ROUGERIEGUY1 | Date | 23/03/2013 | Révision | A |
| | Auteur | Jacques Laouéan | Date dérushage | 18/01/2003 | | |

manque de résineux sur place, comme dans les pays scandinaves.

Le site de Corbeil ne répondait pas à un site idéal.

La quantité de matière première n'est pas adaptée en France, à cause de la grande disparité des essences, ne se prêtant pas à une industrie papetière.

0:41:40 FIN