

# *La transformation du plastique à l'usine d'Issé*



*Moteur à gaz pauvre installé à l'usine d'Issé en 1942 pour la production d'électricité*

*Photographie prise chez Mr Rogatien Mortier*

Suite à différentes demandes de personnes ayant visité l'usine Atlas d'Issé en mai 2017 nous vous proposons un petit résumé de ce qui a été fait dans cette usine essentiellement à l'époque de la transformation du plastique. Certains éléments sont extraits de différents courriers provenant de tribunaux, de rapports d'experts comptables ou d'articles de presse. (certains proviennent des dossiers personnels d'Albert Massé et de Jacques Galivel)

Mais l'essentiel vient d'un travail de mémoire (encore intacte !) d'anciens de cette usine

Nous tenons à remercier ceux qui ont participé à ce travail de mémoire :

Mmes Irène Jambu  
Annie Lecoq

Mrs Pierre Briand  
Jean Denieul  
Alain Ferron  
Jacques Galivel  
Pierre Garaud  
Albert Giffard  
Robert Madiot  
Henri Michel  
Jacques Morice  
Claude Roul  
Jean Tripont

# La transformation du plastique à l'usine Atlas d'Issé

## Historique de l'usine d'Issé De 1870 à 1950

### La minoterie

Vers la moitié du XIX<sup>ème</sup> siècle, la famille **Perraud** achète l'ancien moulin à eau situé dans le bourg d'Issé et le transforme en minoterie vers les années **1870**. Après avoir développé les capacités de cette minoterie la famille Perraud décide à la fin du XIX<sup>ème</sup> siècle de restructurer son groupe au détriment de l'usine d'Issé puis la met en vente en **1897**.

C'est à cette époque que le nouvel acheteur décide la destruction de la deuxième minoterie située à Beaumont.



Photo côté sud de l'usine.



La minoterie à Beaumont construite par la famille Perraud

## La beurrerie

En **1900** la minoterie est rachetée par Camille **Jouzel** qui crée une laiterie beurrerie. Pendant les dix années qui vont suivre cette activité va connaître un essor très important. De nouveaux bâtiments sont construits, 150 personnes travaillent à la fabrication du beurre, à la confection des paniers et des fûts pour l'emballage du beurre, au ramassage du lait et à l'exportation du beurre



La partie gauche des bâtiments correspond à l'extension de l'usine réalisée pour la beurrerie. C'est probablement là que se trouvait la fabrication des paniers en osier et des fûts en bois. Les passerelles reliant les deux corps de bâtiments ont sûrement permis la propagation de l'incendie à l'ensemble de l'usine.

**Avril 1910** un incendie détruit l'usine, qui sera partiellement reconstruite en 1911. C'est de cette époque que date le toit actuel en terrasse et qui a remplacé l'ancien toit en ardoise.



Sur cette photo prise à l'époque des tanneries on distingue à côté du château d'eau le bâtiment dans lequel démarrera l'enduction avec l'arrivée et l'installation début 1956 des premières machines.

## La Tannerie

En **1913** les propriétaires de la laiterie beurrerie vendent le site à la famille **Devin** qui décide en **1914** d'en faire une tannerie qui emploiera un peu plus de 100 personnes. Mais après de nombreux démêlés judiciaires avec l'administration la famille Devin cède son entreprise en **1922**.

La tannerie a été vendue à un groupe de quatre parisiens qui lui donnèrent en **1925** lors d'un changement de statut de leur société le nom de «**Société anonyme de la Tannerie Atlas**». C'est donc à cette date qu'est apparu pour la première fois le nom **Atlas** pour l'usine d'Issé.

Ces derniers propriétaires exercèrent leurs activités durant les années **1922 à 1934** date à laquelle la société a été achetée par monsieur **André Bernard** fondateur de la **Salpa**, société dont le siège était à Paris.

La Salpa possédait à Pont St Maxence une usine qui produisait des rouleaux de cuirs artificiels connus sous le nom de Synderme .Ce cuir artificiel était fabriqué, par une technique analogue à celle utilisée par l'industrie papetière, à partir de déchets de cuir des tanneries agglomérés ensuite avec des latex naturels.

A. Bernard voyait donc l'opportunité d'avoir une source d'approvisionnement en cuirs et d'utiliser le synderme dans la fabrication de galoches mise en place à Issé. Par contre le synderme n'a jamais été fabriqué dans l'usine d'Issé car sa fabrication demande un matériel spécifique et un espace non disponible à cette époque.

Durant ces premières années les principales activités de l'usine étaient la tannerie, la galocherie et la semellerie comme le prouve le document ci-après daté **d'avril 1947**.

Pendant la guerre des galoches fabriquées à Issé ont été expédiées, entre autres à l'intendance militaire et dans des camps de prisonniers en particulier en Pologne.

Sur des fiches de paye on note :

- 31 personnes en août 1941 (23 hommes et 8 femmes)
- 74 personnes en juin 1942 (54 hommes et 20 femmes)
- 107 personnes en janvier 1944
- 99 personnes en avril 1947 (69 hommes et 30 femmes)
- 53 personnes en janvier 1948 (49 hommes et 4 femmes)

Pour information voici quelques éléments de l'évolution des salaires relevés pour le même ouvrier (qualific.OS3) sur des fiches de paye de quinzaines

Date (quinzaine)	1 <sup>ère</sup> d'août 1941	2 <sup>ème</sup> de juin 1942	1 <sup>ère</sup> de Janvier 1944	1 <sup>ère</sup> d'avril 1947	1 <sup>ère</sup> de Janvier 1948
Nombre d'heures	56	106	138,25	100	140
Salaires (en anc. F)	240	785	1240	2870	5530

*(Pour avoir une idée en euros du salaire mensuel il suffit de multiplier par 2 puis de diviser par 655 !!)*

Histoires de payes :

Les payes de quinzaine étaient versées en argent liquide qu'un chauffeur allait chercher à Châteaubriant. Malheureusement une fois ces liasses de billets laissées dans les poches de pantalon subirent l'agression ..... d'un lavage malencontreux !!

Beaucoup plus tard (en 1976) l'informatisation des payes d'Atlas dans les fichiers de la maison mère de l'époque a octroyé généreusement des salaires dépassant le million de francs. La correction fût immédiate !

DECOMPOSITION DE LA PAIE DE LA 1ère QUINZAINE d'AVRIL 1947

GALOCHERIE. -

Découpe contreforts 0/44 .....	3.346,95	
Découpe dessus 0/44 .....	1.096,--	
Découpe brides chrome .....	769,35	
Refec. te brides chrome .....	532,75	
Collage brides chrome ... ..	5.189,46	
Emboutissage 0/1 .....	6.330,15	
Préparation .....	4.858,--	
Préparation contreforts .....	16.681,75	
Affichage 0/303 .....	5.816,65	
Clouage dessus 0/303 .....	4.965,60	
Clouage contreforts .....	4.899,95	
Renfonçage dessus 0/303 .....	4.158,70	
Renfonçage contreforts 0/303 .....	3.838,60	
Raffraichissage 0/303 .....	4.054,50	
Emerisage dessus 0/303 .....	1.887,60	
Sharbage et Perçage 0/303 .....	1.194,65	
Ponçage 0/303 .....	2.663,30	
Enduisage noir 0/303 .....	6.473,80	
Enduisage vernis 0/303 .....	7.053,90	
Enduisage pour lustrage .....	371,--	
Pose rivets 0/303 .....	1.735,35	
Réception et Appareillage 0/302 .....	1.561,40	
" " " 0/303 .....	7.663,25	
Divers GALOCHERIE .....	<u>8.883,35</u>	106.016,--

SEMELLERIE -

Tronçonnage 0/113 .....	405,45	
Tragage ébauches .....	279,45	
Divers SEMELLERIE .....	<u>873,15</u>	1.558,05

TANNERIE -

Travail de Rivière - Lot 10- .....	12.347,75	
" " " 16- .....	8.701,95	
" " " 17 .....	252,70	
Basserie - Lot 11 - .....	3.302,80	
" " Lot 12 - .....	6.330,15	
" " Lot 15 - .....	4.236,10	
Lissage -Lot 11 - .....	13.362,95	
- " 12 - .....	1.860,85	
Cylindres & Marteaux .....	2.422,35	
Magasin CUIRS .....	1.614,70	
Divers TANNERIE .....	<u>1.477,85</u>	55.908,85
CADRAGE .....	-	4.409,45

A REPORTER ..... 167.893,35



# Les principaux plastiques utilisés à Issé

## Le PVC

C'est un polymère thermoplastique, commercialisé sous la forme d'une poudre blanche vendu en sac ou en vrac. Pour la réalisation d'objets il doit être gélifié à des températures supérieures à 160° puis mis dans la forme souhaitée (tubes, plaques, films...)

La mise en œuvre du PVC nécessite une formulation précise par ajout de différents ingrédients :

Des plastifiants pour obtenir un produit fini plus ou moins souple car le PVC est naturellement un produit rigide. Les plastifiants utilisés sont essentiellement des phtalates (DOP, MOS, BBP, 711)

Des stabilisants afin d'éviter sa dégradation lors du passage en température

Des pigments (le PVC est naturellement incolore)

Beaucoup d'autres adjuvants pour faciliter sa mise en œuvre suivant le procédé utilisé

## Remarque :

*Au début des années 50 on indiquait au personnel que le PVC était fait « à partir du charbon et du sel » ce qui scientifiquement n'était pas totalement faux mais quand même assez éloigné de la réalité !!*

## Le polyuréthane

Ce polymère sera utilisé sous forme de vernis commercialisé en phase solvant ou de granulés pour la réalisation de films par calandrage

## Les acryliques

Utilisés après dissolution dans des solvants pour la réalisation de vernis. La grande majorité des vernis fabriqués à Issé étaient faits à base de méthacrylate de méthyle. Des acryliques en phase aqueuse n'ont été utilisés que pour quelques essais industriels.

Des acryliques en phase aqueuse transformés en mousses avant enduction ont été utilisés pour la réalisation de rideaux d'occultation. Ces produits n'ont pas dépassé le stade d'essais industriels.

## Les silicones

Utilisés en phase solvant pour la réalisation de quelques tissus enduits destinés au vêtement ou comme adjuvants modificateurs de toucher dans des vernis polyuréthanes.

## Le polyéthylène

Utilisé pour la réalisation de films par soufflage

## Le polyamide 11 (Rilsan)

Utilisé pour la fabrication de talons par injection.

## Les caoutchoucs

**Le caoutchouc naturel** a été utilisé sous forme de latex pour le contre collage de tissus cotons enduits Pvc sur du synderm. Ces articles essentiellement destinés à la fabrication de chaussures ont été fabriqués pendant plus de dix années.

**Le caoutchouc synthétique** utilisé sous forme de solution aqueuse enduite par transfert en trois couches sur un interlock coton pour la réalisation de gants de protection. La production n'a pas dépassé le stade d'essais industriels.

## Les débuts de la transformation du plastique jusqu'aux années 60 :

### L'ère des pionniers

C'est probablement à cette époque qu'a été conçu un projet d'acheminement des matières premières livrées en vrac à partir de la gare d'où la présence de rails à l'intérieur de l'usine. Entre temps les wagons étaient acheminés à l'usine sur une remorque porte wagons. C'est sur cette même remorque équipée de 16 roues qu'a été transporté le moteur à gaz pauvre chez Rogatien Mortier dans les années 70. Ce projet a été abandonné en même temps que les livraisons en vrac. Le PVC et les charges type carbonate de calcium seront livrés en sacs à l'usine.

Les plus anciens se rappelleront d'un camion assurant ce transport, de marque « Latil » équipé à l'arrière d'un réservoir de 600 litres car la consommation de gasoil avoisinait le litre par kilomètre parcouru !!

Tout a débuté dans le bâtiment à deux étages situé à droite de l'entrée de l'usine

Quels sont les premiers matériels utilisés et les premières technologies développés à Issé ?

#### 1. L'extrusion

**Des extrudeuses** (appelées souvent boudineuses) sont arrivées et ont été montées au cours des années **1953** et **1954** car dès l'année **1954**, les premières productions, assurées par 3 boudineuses, ont commencé au 2<sup>ème</sup> étage. Les premiers articles ont été d'abord des passepoils, puis des joints plats et des tuyaux d'arrosage. L'enroulement de ces différents produits était fait par des femmes.

Après l'incorporation des différents ingrédients, les mélanges étaient versés sur un mélangeur ouvert (Soyer) qui assurait la pré gélification puis envoyés manuellement dans les boudineuses.

C'est aussi en 1954 qu'est arrivé le premier chimiste responsable de la mise au point de la formulation des mélanges, la direction de l'usine était alors assurée par Monsieur Ledru.

*Le goût prononcé du directeur pour l'aviation, l'a amené à faire construire (à titre privé), dans les locaux de l'usine un petit avion !! qui a effectivement volé à Beaumont mais pas au premier essai (casse de l'hélice en bois)*

En fonction de la filière utilisée, fabriquée à l'atelier d'outillage situé lui aussi au 2<sup>ème</sup> étage on obtient des produits aussi différents que :

- Des passepoils utilisés entre autres dans l'industrie de l'ameublement, de la maroquinerie ou de la sellerie.
- Des joints divers allant du plus petit au très gros
- Des joints de dilatation pour le bâtiment, des nez de marche, des rampes d'escalier.
- Des tubes comme les tuyaux d'arrosages
- D'autres curiosités de l'époque comme les houla hop, les scoubidoues, ....
- Des granulés ont été commercialisés pour la fabrication de microsillons (disques vinyle 78 ou 33 tours ??)

Parallèlement à la technique d'extrusion classique a été développée la technique **d'extrusion - soufflage** qui permet la production de films à partir d'un ballon réalisé par soufflage d'air.

Ainsi dès 1956 et au 1<sup>er</sup> étage ont été fabriquées entre autres des gaines d'épaisseur 35/100° de mm destinées à l'emballage de shampoings (client : L'Oréal). Ces gaines étaient livrées en bobines de 120 mètres.

Quelques années plus tard, sur de nouvelles extrudeuses provenant d'Italie a commencé la production de films à base de **polyéthylène**. Ces films produits en des épaisseurs variant de 25 à 60 µm étaient livrés à des laizes jusqu'à 70 cm

Cette production de films en polyéthylène durera jusqu'en 1968, date à laquelle elle sera transférée à Précigné pour la société Sitec du groupe Salpa. Des personnels d'Atlas resteront 3 semaines pour former à cette fabrication particulière le personnel de la Sitec.

C'est aussi la seule fois où sera travaillé à Issé le polyéthylène

## 2. Le calandrage

A la même époque a été installée au rez-de-chaussée du même bâtiment la première chaîne de calandrage.

La **calandre Repiquet**, des mélangeurs externes type Soyer et un mélangeur interne ont été mis en service en **1954**. L'alimentation du mélangeur interne (type Werner) se faisait par l'intermédiaire de bassines de mélanges amenées manuellement !

Au 1<sup>er</sup> étage se trouvait l'atelier de préparation des mélanges (atelier qui restera à cet endroit jusqu'à la fin de l'activité de calandrage vers les années 2000)

Produits fabriqués : films PVC, rigides ou souples, cristal ou colorés

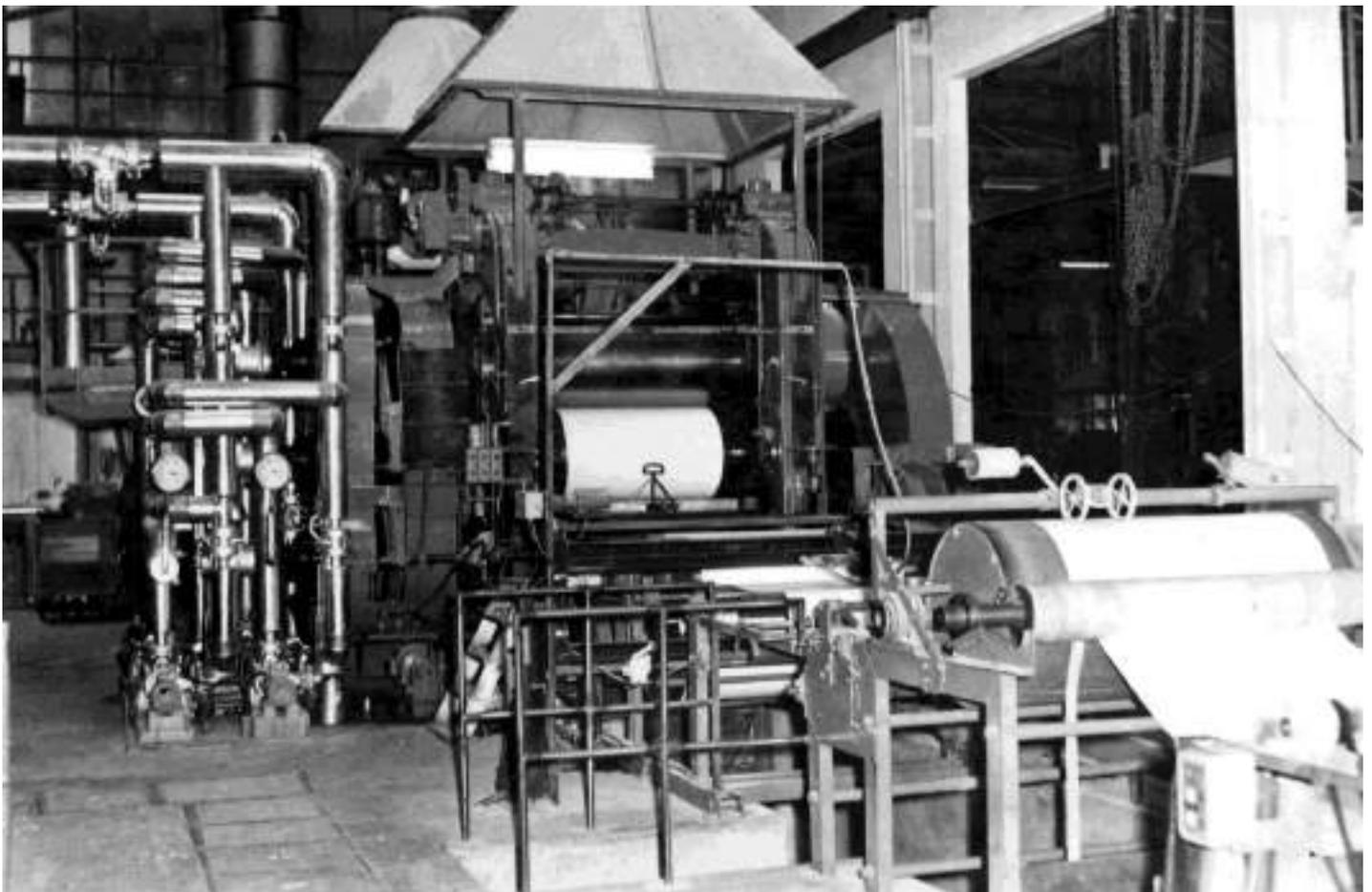
Laize maximum 113 cm

Épaisseurs : 10, 15, 20, 30 et 40 /100<sup>ème</sup> (de millimètres)

Vitesses de calandrage de 10 à 20 à m/mn et donc jusqu'à 30 m/mn après étirage et enroulement. Une équipe pouvait ainsi, en huit heures, fabriquer jusqu'à 15 000 mètres de film

Ces films étaient destinés à la fabrication de protège cahiers, d'intercalaires, de couvertures de Missel, d'étuis à peignes, etc ... articles fabriqués en particulier à Redon par la société Duval, des couvertures d'agendas fabriqués par la société Quo Vadis à Nantes.

Cette calandre sera transférée quelques années plus tard dans l'extension est du bâtiment construite en **1956** pour installer aussi la deuxième calandre : la calandre K



**La calandre R** Photo prise lors de visites d'usine en 1973 et 1974  
*A droite dans l'obscurité se trouve la calandre K*

Après la mise en route de la 2<sup>ème</sup> calandre, cette calandre R sera réservée pour la fabrication de films de PVC rigides destinés à l'atelier de thermoformage.

Cette calandre sera définitivement arrêtée en juillet 1975 suite à une réorganisation des activités par le groupe Hutchinson.





### **La calandre K**

Sur cette photo on distingue les 4 pipes d'admission vapeur des cylindres de la calandre, les 3 cylindres refroidisseurs, le poste de commande et l'escalier qui mène à la fosse.



Sur cette photo on distingue les Wagonnets qui amènent les mélanges dans le mélangeur interne (GK 50) situé dans le fond à droite, le moteur d'entraînement du mélangeur ouvert (Comério) et l'escalier qui mène au 2<sup>ème</sup> mélangeur ouvert appelé le « 84 pouces »

### 3. L'enduction directe sur textile

Pour assurer le démarrage de cette nouvelle technologie sont arrivés des personnels déjà formés à ces techniques dans des usines du groupe Salpa ou des sociétés concurrentes. C'est ainsi que sont arrivés à Issé entre autres des alsaciens et des lyonnais.

En **décembre 1955** des personnes de la région sont envoyées à l'usine de Pont de Beauvoisin (Isère) pour se former aux techniques d'enduction et de préparation des mélanges type plastisols.

Cette technologie a considérablement évolué au fil des années en fonction des produits à réaliser, des matières premières utilisées et du matériel.

**Janvier 1956** : Aménagement du nouvel atelier enduction dans la bâtiment existant situé à côté du château d'eau (voir photo précédente) et réception du 1<sup>er</sup> four l'**Olbricht 1** entreposé en attente des monteurs allemands

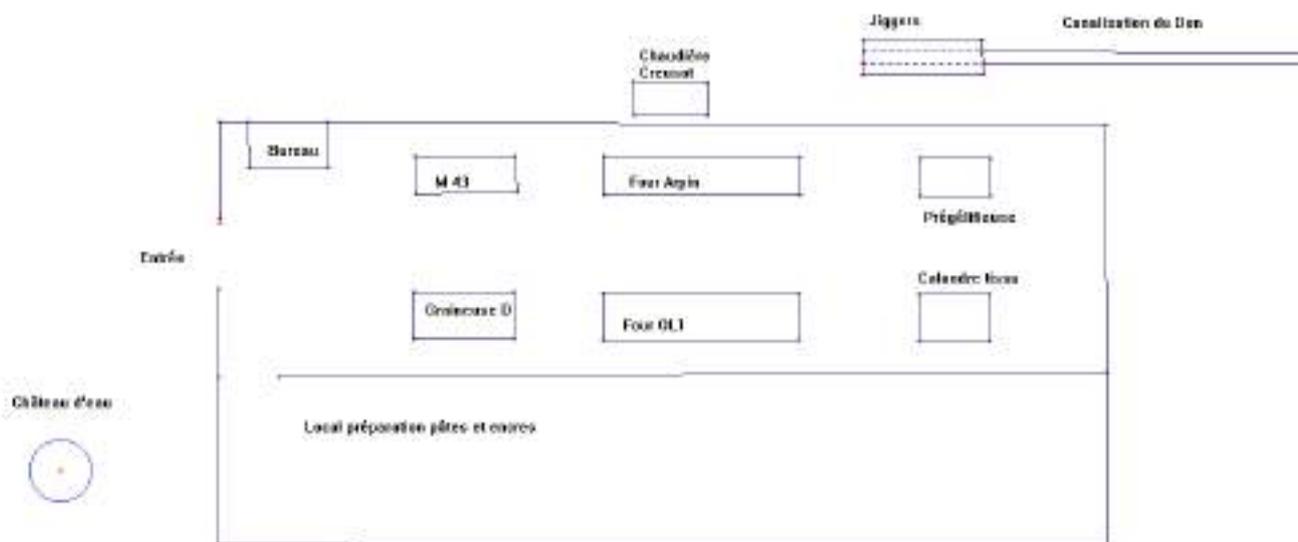
**Avril 1956** : Réception du four **Arpin** (four provenant de l'usine de la Salpa à Pont de Beauvoisin)  
Ce four a été installé sur une extension du bâtiment d'enduction. De fait ce four était situé au dessus des anciennes fosses de la tannerie (fosses qui encore en 1955 contenait de l'eau noire dans laquelle trempaient des brides de l'ancienne galocherie !)

Ce sont deux métiers destinés à l'enduction directe sur des tissus cotons assez lourds (150 à 300 g/m<sup>2</sup> types cretonnes, sergés broken-twill).

Les premières fabrications se feront sur l'Arpin et les premiers articles ont été des enductions de PVC compactes réalisées auparavant à Pont de Beauvoisin.

Les premiers tissus enduits sont utilisés pour la sellerie (selles de vélo et vélomoteurs, clients Boyriven et Reydel), les chutes étaient envoyées chez Gueutier à Rougé et chez Doré au grand Auverné. Ensuite ont été fabriqués des tissus enduits pour la bagagerie (client Menzer) et pour la chaussure (première de propreté, talonnette ... clients Gep Mogeco, Chupin...)

Une grosse toile de jute a été enduite pour la confection de sacs (Etablissement Gueutier à Rougé)



Voici comment se présentait l'implantation des premières machines pour le démarrage de l'enduction en 1956 -1957. Les jiggers servaient à la teinture des tissus d'où leur emplacement sur une canalisation du Don.

La Chaudière Le Creusot a explosé le 1<sup>er</sup> avril 1957 vers 4 heures du matin et après avoir rebondi à l'entrée de l'usine s'est retrouvée sur la route près du magasin de Mr Paboeuf. Il n'y eu aucun dommage corporel, le manomètre a été retrouvé dans le Don ! Cette chaudière sera remplacée par une chaudière de battage.

*Mr Albert G. nous signale que la veille il avait mis son pantalon à sécher sur la chaudière et que depuis il ne l'a jamais retrouvé alors si quelqu'un ... !!*

Exemple d'un procédé des premières fabrications d'un tissu enduit type CR° 40 en 1956 sur l'Arpin  
(enduction de 400g/m<sup>2</sup> sur une cretonne écrue)

1. Montage de l'ensouple sur la bobine de cretonne
2. Calandrage ou lustrage du tissu sur la calandre tissu
3. Mise en place sur l'Arpin d'une racle, lame fine pour éviter le traversage et enduction de la 1<sup>ère</sup> couche
4. Démontage de la 1<sup>ère</sup> racle et mise en place d'une autre racle, racle à talon, puis enduction de la 2<sup>ème</sup> couche. Le grainage (les premiers graineurs sont le Vi, l'antique ou le chèvre) se fait directement à la sortie du four Arpin.

Pour assurer une bonne gélification du produit les vitesses n'excèdent pas 6 à 8 m/mn.

Le réglage de la viscosité se fait au jugé par ajout de solvants pétroliers et le contrôle du poids déposé est réalisé d'abord au doigt puis par double pesée du récipient contenant le plastisol avant et après l'enduction de 50 mètres de tissu. !!! C'était la précision des premiers pionniers

En 1957 le four OL1 est mis en service, il présente des innovations par rapport au four Arpin :

Il possède deux têtes d'enduction, la 1<sup>ère</sup> est une racle sous vide suivie séchage infrarouge, la 2<sup>ème</sup> est une racle à talon et le four possède une rame à picots qui permet de maintenir la laize en dépit de la traction due à l'entraînement du tissu. Il possède aussi un poste de grainage en sortie et surtout il permet de travailler sur des laizes de 2 mètres. Sur l'Arpin les laizes commerciales étaient de 140 à 142 cm.

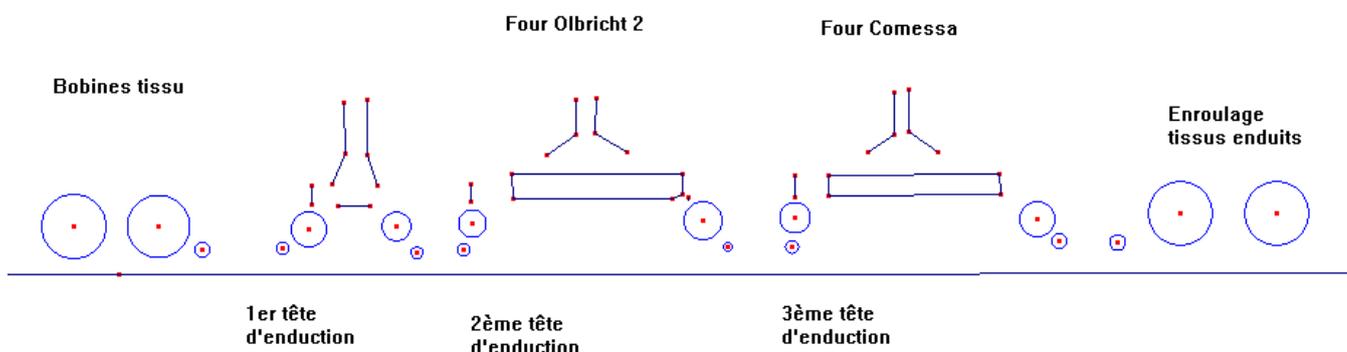
Les années suivantes ont vu l'arrivée progressive de différentes machines pour assurer l'augmentation de la production et de la diversification des produits. Ainsi le 1<sup>er</sup> étage de ce bâtiment sera réservé aux tissus :

Réception des tissus écrus, teinture sur jiggers, séchage sur rame sècheuse et calandrage sur calandre à tissu. Installation de nouveaux matériels pour la préparation des pâtes (plastisols), pour les finitions imprimeuses et graineuses. Construction de nouveaux bâtiments (à gauche de l'allée centrale)

Un nouveau four Olbricht, (L'Olbricht 2) est acheté vers la fin des années 50. Ce four à deux têtes d'enduction avec quelques innovations a entraîné une augmentation de la production et la réalisation en particulier d'un nouveau produit : le tapis de sol réalisé initialement en deux passages sur L'OL2 par bobines de 200 mètres avec ensouples.

Ce procédé sera modifié par l'arrivée d'un autre four le Comessa qui sera mis en ligne avec l'OL2 pour créer la chaîne OL2 – Comessa. Cette chaîne restera le principal métier pour les enductions directes jusqu'à la fin des années 80 et en particulier pour les articles chaussure. Certains de ces articles seront contre collés d'une feuille de syndermine à l'aide de latex de caoutchouc sur le four SCC. Ils seront commercialisés en France (de nombreux clients dans le Choletais) et à l'étranger, en Afrique et certains pays de l'est (par exemple pour la fabrication de chaussures pour les policiers polonais)

### Schéma d'enduction directe sur tissu Chaîne OL2 - Comessa



Un des articles les plus connus de l'époque fut le tapis de sol réalisé cette fois en un seul passage sur cette chaîne. La fabrication a duré environ une quinzaine d'années (jusqu'au début des années 70).

Ce produit homologué par le CSTB (centre supérieur des techniques du bâtiment) était soumis à des contrôles stricts au laboratoire.

Le support est une toile de jute aiguilleté de thibaude, le poids de PVC enduit était de 1000 g/m<sup>2</sup> suivi d'un ressuyage (pour le tapis de sol chiné deux tons), la vitesse d'enduction variait de 5 à 6 m/mn et le produit était déliné en laize de 2 mètres et découpé en bobines de 25 m en sortie de chaîne.

Ce tapis de sol a été utilisé en particulier dans les maisons de la cité Synthex (1960/1961)

## **Le développement des activités : années 60 à 1974,**

### **Les années d'expansion**

Parallèlement au développement des techniques déjà utilisées à Issé et par l'apport de nouveaux matériels d'autres procédés ont vu le jour.

C'est aussi au début des années 60 qu'ont été mises au point les premiers articles expansés en enduction. L'incorporation dans les mélanges d'un agent gonflant, libérant des bulles d'azote aux températures de gélification du PVC a permis de faire des sous couches micro cellulaires et donc des articles enduits d'épaisseurs plus importantes sans augmentation du poids déposé et donc du prix.

#### **4. La granulation et l'injection**

##### **L'atelier d'injection**

Cet atelier était installé au rez de chaussée et au bout du bâtiment Nespak

En 1963 fabrication de talons de toutes formes (talons aiguille ou plats) pour chaussures de femme

Fabrication de semelles et de formes pour la fabrication de chaussures

En parallèle on fabriquait des « bonbouts » servant de plaques d'usure (faits en alliage léger zamak)

pour la protection des talons. Ces bonbouts étaient noircis après trempage dans de l'ammoniaque

Cet atelier fonctionne jusqu'en 1967, les presses seront installées ensuite chez DUBO à Nantes

##### **L'atelier de granulation**

Cet atelier situé au rez de Chaussée du bâtiment d'origine comprend :

Un mélangeur interne (Werner) deux mélangeurs ouverts (Soyer) une extrudeuse (Andouart) et deux broyeurs (Gyrovinyll). Dans cet atelier sont réalisées des bandes épaisses de PVC qui sont ensuite broyées pour obtenir des petits granulés (appelés compounds) qui sont commercialisés en sacs sous cette forme.

Ces granulés sont utilisés par des fabricants de semelles (par exemple chez DUBO à Nantes société du groupe SALPA, chez Adidas, ...) ou pour la réalisation bottillons et de bottes.

Cet atelier fonctionne en 3 fois 8 jusqu'au début des années 1970.

#### **5. le thermoformage : l'atelier Nespak**

Principe : Des films de PVC rigides sont chauffés, puis par aspiration sous vide viennent épouser la forme d'un moule et sont ensuite découpés. On obtient ainsi des emballages pour le conditionnement de marchandises comme par exemple, des fruits, des chocolats, des glaces et autres viennoiseries

Cet atelier utilisait une main d'œuvre nombreuse, saisonnière, essentiellement des femmes. C'est la raison pour laquelle l'effectif maximal de l'usine a été en juillet 1974 d'un peu plus de 620 personnes.

Pour la réalisation des moules, à partir d'un plan, des menuisiers ébénistes fabriquaient dans des bois sans fil (aulne ou tilleul) un premier moule, puis on coulait en résine son « négatif » et on réalisait dans une forge le moule définitif en fonte d'aluminium. Ce dernier était terminé à l'atelier de l'outillage.

On peut citer comme exemple bien connu des gourmets les emballages des escargots en chocolat de la société Lanvin



On distingue au premier plan les barquettes réalisées dans cet atelier au 2<sup>ème</sup> étage

Cet atelier sera arrêté en juillet 1975 par le groupe Hutchinson. La fabrication des barquettes pour les fruits sera reprise dans l'usine de Morestel (Isère) plus proche de la vallée du Rhône productrice de fruits.

L'ensemble des machines sera transféré à Frévent chez Artea qui poursuivra la fabrication des barquettes pour les viennoiseries (Chocolats, glaces ....) Le responsable de l'atelier outillage sera muté à l'usine de Frévent.

## 6. L'enduction transfert PVC

En 1964-1965 l'installation d'une nouvelle chaîne d'enduction en provenance des Etats-Unis **la chaîne Farrel**. Celle-ci présente plusieurs innovations :

\* L'enduction de plastisols se fait directement sur un papier transfert qui après décollage du produit fini est enroulé pour être réutilisé (en moyenne de 2 à 4 passages suivant le type de papier).

Ce papier transfert est commercialisé sous forme de bobines de 1000 à 3000 ml avec une face anti adhérente lisse, mate ou glacée, ou grainée.

\*Le dépôt de plastisol est fait non pas par des racles mais par deux « revers-roll »

Le contrôle du poids déposé est fait en continu, comme sur toutes les chaînes d'enduction, par des jauges contenant le radioélément strontium 90.

\*Le tissu est déposé sur la deuxième couche de plastisol avant la gélification. Cette technique d'enduction transfert permet l'utilisation de **tissus plus légers** (calicots 90 g/m<sup>2</sup>) ou des **tissus extensibles** (jersey de 75 g/m<sup>2</sup> à 160 g/m<sup>2</sup>) ainsi que de **nouveaux articles sans tissu** constitués seulement d'une mousse de PVC cellulaire et d'une surface compacte.

\*Les vitesses de fabrication des produits varient de 12 à 21 ml/mn. (vitesses exprimées en yards/mn)

\* La gélification et l'expansion des mousses sont faites dans un four Wolverine assez court (8 m) chauffé par 4 brûleurs à propane. Une citerne de 15000 l de propane a été installée près du Don.

La fabrication de métrages très importants de produits destinés essentiellement à :

La maroquinerie (Slaane pour la bagagerie, les cartables) et la petite maroquinerie (comme par exemple les trousse de toilettes)

L'automobile (garnissages de sièges, revêtements intérieurs des portières)

*Le Fexpan 42 R découpé en plaques à Issé était utilisé dans la 4 L Renault*

La chaussure

L'ameublement et le vêtement.

En 1968 a été installée en tête une racle et un four pour la fabrication d'articles mixtes pour la ganterie avec une 1<sup>ère</sup> couche constituée de polyuréthanes en phase solvant. Le four étant trop court pour l'évaporation complète des solvants, cette fabrication dangereuse a été arrêtée et sera reprise plus tard sur d'autres métiers (les chaînes Isotex) plus adaptés à ce type de production.

Cette chaîne présente toutefois un inconvénient majeur car avec deux têtes d'enduction elle ne permet pas l'utilisation de tissus synthétiques (polyamide ou polyester) qui vers la fin des années 70 vont supplanter les textiles en coton.

Cette chaîne sera arrêtée en 1979



**Chaîne Farrel :** on aperçoit le four Wolverine et l'accumulateur de sortie du papier transfert

## 7. L'enduction transfert polyuréthane

En 1973 est installée une nouvelle chaîne d'enduction : **La chaîne Menschner**

C'est un métier à deux têtes d'enduction par racle provenant d'une usine belge. Cette chaîne est installée dans un local totalement anti déflagrant et isolé de l'ensemble des autres fabrications car les produits utilisés sont des polyuréthanes en phases solvants (en général 70% de cétones et DMF)

Deux types de tissus enduits sur suédines grattées sont réalisés :

Pour le vêtement : Le Boréal et le Delta S

Il s'agit d'un transfert de technologie car ces produits étaient initialement fabriqués à la SEP société du groupe Salpa dans la région parisienne

Pour la chaussure : le Coritan pour la réalisation des brides de nu-pieds.

Ces productions dureront deux années avec un maximum de deux équipes. Les températures dans l'atelier sont moins élevées que dans le cas du PVC (gradient de 80° à 150° par four) mais la présence résiduelle de vapeurs de DMF (diméthylformamide) ne permettait pas à certaines personnes d'y travailler.

*le DMF a une particularité physiologique, l'effet antabuse : Après l'absorption d'alcool certains sujets soumis à la présence du DMF deviennent soit aussitôt, soit tardivement très rouges !!  
L'effet antabuse est aussi provoqué par certains médicaments*

Des essais d'enduction de caoutchouc en phase perchloroéthylène pour le vêtement n'auront pas de suite.

## De 1975 à 2006 : la fin de la Salpa jusqu'à la cessation d'activité

### 1. De 1975 à 1980 les années Hutchinson

Le choc pétrolier de l'automne 1973 a entraîné une augmentation du prix des matières premières puis une augmentation des productions des stocks en 1974 par crainte de pénurie des matières premières, d'où une baisse très importante des activités en 1975 à cause du surstockage.

En juillet **1975**, après un licenciement concernant essentiellement une partie de l'encadrement (technique, administratif et commercial) et la venue d'autres cadres, la Salpa est rachetée par la société Hutchinson Mapa qui voit elle aussi entrer dans son capital à la fin de ce même mois le groupe Total (Compagnie Française de Raffinage)

Hutchinson possède entre autres deux usines de transformation du PVC à Trilport (KRP) et Liancourt (La Fip) qui sont en concurrence directe avec Atlas sur certains marchés (maroquinerie et automobile).

Il est alors créé au sein du groupe Hutchinson la division « Plastiques Plats » qui comprend les 4 sociétés :

Artea (Frévent) Atlas (Issé) Krp (Trilport) et La Fip (Liancourt) ces trois dernières deviennent des filiales à 99,9% de la société Artea.

Il s'en suit une réorganisation des différentes activités.

A Issé le thermoformage est transféré à Artea ce qui entraîne l'arrêt définitif de la calandre R produisant les films de PVC rigides et de la forge produisant les moules en fonte d'aluminium. L'atelier Nespak est alors vidé de tout son matériel. qui est transporté à l'usine Artea située à Frévent (Pas de Calais)

L'activité de la calandre K est maintenue quelques temps bien ce matériel ne soit plus compétitif pour la fabrication de films PVC par rapport aux calendres de La Fip

Par contre la chaîne **Worms** est transférée de Krp à Atlas en 1976.

C'est un métier trois têtes dont le four de gélification et d'expansion se trouve en deuxième position, le troisième four permet donc les collages des supports à plus basse température. Ce nouveau métier permet la fabrication de tissus enduits avec supports synthétiques (polyester ou polyamide).

Ces fabrications n'étaient pas possibles sur la chaîne Farrel.

C'est à cette époque que sont entrepris des travaux d'aménagement du site comme par exemple la construction d'un nouveau local antidéflagrant pour la fabrication des encres et un nouveau bâtiment de stockage des produits finis ainsi qu'un nouveau quai pour faciliter le chargement de ces produits à bord des camions.

La fabrication des « Jok » articles d'aspect glacé réalisés par doublage d'une feuille calandree sur un tissu enduit de mousse et commercialisés par KRP essentiellement pour l'ameublement sont produits à Issé après transfert du matériel (doubleuse) à la place de la chaîne Menschner et l'arrivée du technicien spécialiste de cette fabrication.

Cette fabrication ne durera que trois années

Les articles pour la chaussure sont commercialisés par la société Wooldmine basée à Paris avec l'aide d'un commercial à Issé.

Parmi tous les articles mis au point à Issé à cette époque, l'un d'entre eux mérite d'être cité.

Les courroies transporteuses utilisées dans les mines de charbon étaient traditionnellement faites en caoutchouc et en particulier à l'usine de L'anglée chez Hutchinson. Un brevet allemand pour la fabrication en PVC de ces courroies avait été cédé au groupe Hutchinson comme dommage de guerre. Ce groupe essentiellement caoutchoutier n'avait ni la technologie ni le matériel pour la réalisation de ce type de produit.

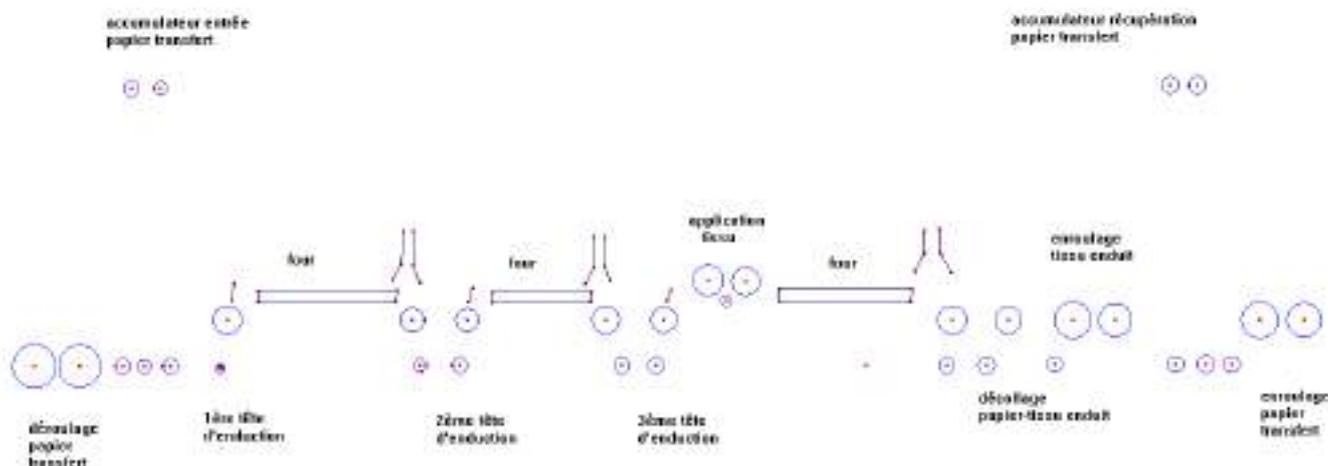
Après des essais infructueux chez Krp on a demandé dès 1976 à Atlas la réalisation de ce produit.

Il s'agissait d'une enduction double face de PVC ignifugé sur un tissu très lourd à base de polyester et de kevlar (polyamide aromatique très résistant et naturellement ignifuge)

Après de nombreuses études et de mise au point, le produit a été homologué par les charbonnages de France et la production a commencé à la fin de l'année 1978. Malheureusement les houillères de France ont fermé les mines peu de temps après, la fabrication n'a duré que 2 années.

Atlas ayant fait ses preuves, la direction technique d'Hutchinson a décidé en 1979 de transférer la chaîne **Isotex** située chez Krp à l'usine d'Issé. Cette chaîne sera opérationnelle en 1981:

### Schéma d'enduction transfert de la chaîne Isotex



**Chaînes Isotex (à gauche) et Worms (à droite)**

Sur la chaîne Isotex on aperçoit les 24 ventilateurs du 1<sup>er</sup> four. La longueur totale de la chaîne est de 105 m

Toutes les études de produits techniques réalisés par enduction sont faites désormais à Issé en collaboration avec les ingénieurs du groupe Hutchinson à titre d'exemples on peut citer

1. Les tissus PVC pour bateaux type « Zodiac » ont été mis au point en remplacement des tissus à base d'Hypalon (caoutchouc synthétique) qui étaient assemblés par collage pour la réalisation des bateaux par Hutchinson, par Angevine (Bombard) et par Zodiac. Ces bateaux sont désormais faits à partir de tissus

Polyester 840 décitex enduits double face PVC et assemblés par soudure électrique haute fréquence et non par collage. Ces tissus ont été mis au point initialement et homologués pour la société SEVYLOR spécialisée dans les jouets d'enfants mais qui possédait la technologie de soudage HF. Ces tissus enduits seront faits plus tard à partir de 1982 en collaboration avec Pennel et Flipo pour la société Zodiac. C'est à partir de ces études que seront réalisés quelques années plus tard d'autres tissus enduits pour bateaux et en particulier pour les radeaux de survie types classes II et IV. (Société Plastimo à Lorient)

2. Des tissus enduits de polyuréthanes pour la confection de toboggans d'évacuation pour l'aviation  
Des complexes polyuréthanes et chlorure de polyvinylidène pour enveloppes d'aéronefs  
Des tissus enduits Pu ou PVC pour des barrages anti pollution

3. Des tissus mixtes PU + mousse PVC enduits sur des nouveaux papiers transfert grainés surfacés polypropylène. Ces articles donneront ultérieurement la naissance de nouveaux produits pour la chaussure puis pour des articles destinés aux vêtements (années 1996 à 2004)

4. En 1980 a été mis au point par calandrage les films polyuréthane réalisés par doublage de deux films de 12/100° chacun pour la confection des chambres à air des radeaux de survie classes II et IV commercialisés par la société Plastimo de Lorient. Ces chambres à air sont gonflées par la libération de CO<sup>2</sup> contenu dans une petite bombonne et libéré lors de la mise à l'eau des radeaux de survie. C'est malheureusement au cours de la manipulation de ce film très élastique qu'est survenu en 1988 le dernier accident mortel à l'usine.

Au cours de ces années le marché des tissus enduits pour l'industrie de la chaussure a fortement baissé à cause en particulier de la concurrence du cuir provenant des pays émergents (en particulier du Brésil). Dans le secteur de la maroquinerie les prix de vente trop bas imposés par le groupe Plastiques Plats ont entraîné une baisse de la rentabilité. De plus ces articles n'ont pas suivi l'évolution de la mode dans ce secteur. Le groupe Hutchinson compte tenu de la baisse d'activité a effectué une réorganisation qui s'est traduit par une diminution des effectifs et donc un licenciement important en septembre 1978: 211 personnes soit pratiquement une personne sur deux. Au début de l'année 1979 le collège des ouvriers et employés comptait environ 265 personnes.

**Le 15 janvier 1981** Hutchinson cède ses activités plastiques à l'exception de la société Artea, à la société Pennel et Flipo du groupe Prouvost.

## 2. De 1981 à 1983 les années Pennel et Flipo

Cette société dont le siège social est à Roubaix possède différentes usines à Roubaix et en Belgique. Elle est spécialisée dans l'enduction et le calandrage du PVC et du caoutchouc synthétique. C'est donc une société concurrente à Atlas. Une étude du ministère de l'industrie dans une étude de janvier 1979 intitulée « la transformation des plastique en France et ses perspectives d'avenir » place en seconde position la société Atlas Hutchinson pour une utilisation de PVC en 1979 d'environ 5000 tonnes pour une production nationale de 25000 tonnes et pour laquelle les trois sociétés Pennel et Flipo, Griffine Mareschal et Atlas Hutchinson concourent pour environ 14000 tonnes.

Le rachat d'Atlas par Pennel et Flipo permet donc à cette dernière de se hisser au niveau de son principal concurrent Griffine Mareschal. Pour Atlas ce rachat permet de bénéficier de l'aide de services commerciaux bien implantés dans les secteurs comme les articles pour le vêtement, le grand public, les articles techniques.

Une réorganisation de la société commence par un nouveau plan de licenciement économique portant sur 139 personnes, plus quelques personnels d'encadrement, et autorisé en mars 1981 pour 106 personnes par l'inspection du travail. L'effectif total du personnel de l'usine n'est plus que d'environ 200.

Le responsable commercial de la maroquinerie à Issé, a été licencié, la commercialisation des produits pour ce secteur (40% du chiffre d'affaire) est assurée par le groupe Pennel

Pour augmenter le plan de charge de l'usine il est décidé de transférer la fabrication d'articles produits à Roubaix à l'usine Issé. A titre d'exemple on peut citer la fabrication de métrages très importants du sous-nappe connu sous le nom commercial de « Bulgomme »

Par contre compte tenu de la surcapacité de production de feuilles PVC par rapport au marché la décision est prise d'arrêter la calandre K celle-ci étant moins compétitive que celles de Pennel et de La Fip

La commercialisation des différents marchés est réorganisée :

Les articles pour la chaussure sont commercialisés par la société TVM située à Plaisir avec l'aide d'un nouveau commercial basé à Issé. Les collections bisannuelles sont mises au point avec le concours d'un styliste situé à Cholet.

Durant ces années on assiste à une diminution lente mais progressive de l'utilisation des tissus enduits dans l'industrie de la chaussure au profit du cuir venant des pays en voie de développement

Des articles pour le vêtement sont étudiés et mis au point en collaboration avec des techniciens et le service commercial de la société Pennel et Flipo.

Le procédé de fabrication du tissu bateau pour la société Zodiac est modifié et réalisé conjointement par les deux sociétés. La surface sera assurée par le doublage à Roubaix d'une feuille calandree elle aussi fabriquée à Roubaix sur des tissus enduits double face produits à Issé.

Les articles pour l'automobile sont commercialisés aussi par Pennel et Flipo et par l'ancien service commercial de KRP. basé à Paris. Les articles PSS et Fexpan bleus et gris utilisés pour le doublage intérieur des portières de la 305 Peugeot et les tissus TEP pour garnitures de sièges vont connaître un développement important. Ces articles seront fabriqués jusqu'à la cessation d'activité de l'usine.

Les nouveaux articles pour maroquinerie sont commercialisés directement par Pennel. C'est le début des fabrications des tissus enduits Stan Way, Stan FAC et TVEC qui remplaceront certains produits d'Atlas devenus obsolètes.

L'année 1982 se traduit par une chute des commandes et des difficultés rencontrées par la société Pennel. Cette dernière rapatrie certains produits qui avaient été envoyés à la fabrication d'Issé pour l'aider à repartir. Le compte d'exploitation d'Atlas maintenu en équilibre jusqu'en juin 1982, grâce à la fabrication de ces produits, redevient déficitaire au bilan de fin 1982 avec une perte de 7,5 millions de francs et de 3 millions de francs pour les deux premiers mois de l'année 1983.

Aussi le **28 juin 1983** est signé un protocole d'accord avec la société Doublex qui prévoit que cette société prenne le contrôle de la société Atlas en achetant la majorité des actions et en négociant le remboursement des dettes. Atlas devient la société Atlas SA société anonyme

La société Pennel assure la remise en route de la calandre K et la maintenance électrique du matériel de production.

La mise au point des produits techniques, des produits pour le vêtement et pour l'automobile continue à être faite à Issé en collaboration avec les techniciens et les services commerciaux de Roubaix.

La condition préalable à ce protocole était une réduction de l'effectif de personnel. Ce cinquième plan de licenciement réduit l'effectif de 171 à 85 employés.

### **3. De 1983 à 1987. les années Doublex**

La société Doublex est une société de négoce de produits en particulier pour la maroquinerie. C'est donc elle seule qui assure la commercialisation des tissus enduits pour cette industrie.

De nombreux et nouveaux produits sont alors fabriqués à Issé en quantités très importantes, parmi ceux-ci on peut citer les produits mis au point auparavant:

le Stan Way qui remplace l'ancien Slaane est utilisé en bagagerie.

le Stan Fac utilisé lui aussi en bagagerie

le TVEC utilisé pour les bagages souples. Ce produit a permis la remise en route de la calandre K

C'est un tissu polyamide préadésivé avec un adhésif polyuréthane puis doublé sur la calandre par une feuille de 20/100 noire. Cette feuille est constituée par moitié de Pvc et de récupération de déchets d'ébarbages provenant de l'usine de Roubaix. Doublex achète les tissus polyamide en Belgique en exclusivité ce qui se traduit par un prix compétitif du TVEC et Atlas devient le leader pour ce produit.

Ce dernier est fabriqué sur la calandre K à une vitesse de 30 ml par minute, un simple calcul pour une journée de deux équipes donne une idée du métrage ainsi produit pour cet article.

Pour compenser la diminution progressive de certains marchés importants comme celui de la chaussure la société Atlas effectue des efforts de diversification vers d'autres débouchés avec plus ou moins de succès. Ainsi vers les années 1990 des articles sont mis au point pour l'armée (toiles de tente) pour la plaisance

(tissus pour radeaux de survie) et surtout pour le vêtement.  
De 1984 à 1988 le chiffre d'affaire de la société Atlas augmente de 25%  
De nouvelles embauches amènent l'effectif global à environ 109 salariés.

#### **4. De 1987 à 2004. Les années Brochec**

En **avril 1987** Mr Rosetto fondateur de la société Doublex décède et laisse comme légataire Mr Yvon Brochec qui devient PDG de la société Atlas SA

En 1988 la production pour la maroquinerie est de 50% pour la chaussure de 20% les 30% restants sont répartis entre l'automobile, le nautisme et le vêtement. 15% de la production va à l'exportation  
Au début des années 90 le groupe Pennel cesse ses productions de tissus Pvc (ou mixte PU-Pvc) pour le vêtement, réalisées dans l'usine belge de Warcoing. Ces productions sont alors transférées à Issé. Pour assurer cette augmentation de charge Atlas récupère la chaîne Isotex spécialisée dans cette production. Cette chaîne appelée **Isotex 2** (Atlas a déjà une chaîne Isotex) est installée à la place de l'ancienne chaîne Farrel. L'Isotex 2 est opérationnelle en **1996** et fonctionne avec une seule équipe 8 heures par jour. Cette chaîne permet l'augmentation des métrages de tissus enduits réalisés sur la première chaîne Isotex qui assurera les fabrications d'articles pour le vêtement.

Des embauches portent l'effectif total à 120 salariés.

La production d'articles pour le marché du vêtement représente alors 50% de l'activité totale de l'usine.

Malheureusement ce marché du vêtement est rapidement concurrencé par les importations provenant essentiellement de l'extrême orient.

L'année 1999 est marquée par des tensions sur l'ensemble des marchés

Au début des années 2000 l'activité diminue. Le maintien du marché pour l'automobile (Peugeot essentiellement) ne suffit pas à compenser la baisse des commandes en maroquinerie et les produits de diversification n'assurent pas des métrages importants. Le marché pour la chaussure a quasiment disparu. Le 1<sup>er</sup> avril 2000 l'horaire hebdomadaire passe à 35 h

En **février 2001** Yvon Brochec cède sa place à son fils Jean-Yves Brochec à la tête de la société

L'année 2001 marque une forte baisse d'activité et particulièrement à l'exportation (environ 40% essentiellement dans le prêt à porter) ce qui se traduit par un licenciement économique de 22 salariés.

En juin 2002 le dépôt de Doublex à Paris est fermé et entraîne une perte importante de la clientèle parisienne

En juillet 2002 la société est placée en redressement judiciaire pour une période d'observation de 19 mois. 20 salariés sont licenciés.

#### **De 2004 à 2006 Atlas Innovation**

La société Atlas est rachetée le **27 février 2004** par JP Dubois, la société devient **Atlas Innovation**.

Ce rachat se traduit aussi par le licenciement de quelques personnes.

Les bureaux situés historiquement à l'entrée de l'usine sont transférés dans le bâtiment des produits finis au fond de l'usine.

L'activité la plus importante reste le marché de l'automobile avec le TEP 40% du CA et la PSS 17% du CA  
Malheureusement seul le TEP assure un gain positif.

Atlas est devenu un sous-traitant de Pennel Automotive qui assure la commercialisation auprès des constructeurs automobiles et qui reprendra en partie la fabrication des TEP dans son usine de Belgique et laissera à Issé la fabrication des PSS

**Le 24 septembre 2005** alors que la société ne comporte plus que 63 salariés la société est placée en redressement judiciaire avec une période d'observation de 6 mois et un licenciement de 18 salariés

Le niveau de commande reste définitivement trop bas pour maintenir une activité industrielle à Issé.

**Septembre 2006** est prononcée la liquidation judiciaire, 63 personnes sont licenciées.

## Les différents services et ateliers de l'usine D'Issé

Ceux-ci ont évolué au fil du temps en fonction des différentes réorganisations de la société

### Services administratifs :

ils comprennent l'accueil, le secrétariat de direction le service du personnel le service comptabilité et gestion, le service achats et approvisionnement de matières premières

### Services commerciaux :

Ils comprennent les secrétariats commerciaux et les responsables commerciaux maroquinerie et chaussure

### Service Entretien : Ce service assure la maintenance et l'installation de nouveaux matériels

il comprend : l'atelier de mécanique

l'atelier d'électricité

l'atelier d'outillage

les ateliers de menuiserie, de maçonnerie, la forge et la chaufferie.

le service « cour » qui réceptionne les matières premières et le chargement des produits finis

### Le planning : chargé de la programmation des fabrications

**Service Chronométrage :** détermination par poste de travail des temps à passer pour la production

### Services expédition

### Service échantillonnage

### Magasin produit finis

**Atelier vérification:** les personnels de cet atelier découpent suivant les laizes les bobines venant des ateliers de fabrication et conditionnent dans les longueurs demandées après la vérification visuelle et la parfaite conformité par rapport aux témoins. Ils éliminent les défauts et classent en différents choix ( 1<sup>er</sup> ou deuxième choix)

Avant expédition cet atelier s'assure de la conformité technique de certains articles répondant à des cahiers des charges auprès du laboratoire.

### Ateliers de fabrication :

Comme il a été dit précédemment les fabrications ont évolué au fil du temps les ateliers aussi. On retiendra les principaux et ceux qui ont duré un certains temps à Issé.

### Atelier Calandrage R et K et son atelier de préparation des mélanges (dry blend)

Production de feuilles rigides ou souples et de tissus doublés de feuilles calandrées

### Atelier formage sous vide appelé Nespack

Production d'emballages

### Atelier Enduction : ce dernier comprend différents ateliers

Un atelier de préparation des mélanges (pâtes ou plastisols)

Un atelier tissus pour la mise en forme de certains tissus (teinture, séchage, calandrage)

Les chaînes d'enduction directe ou transfert: Arpin, OI1, OI2-Comesa, Farrell, Worms, Isotex 1 et 2

Les encolleuses SCC et St-Genis pour les encollages sur synderm.

### Atelier de finition :

Cet atelier donne l'aspect final des tissus enduits, il comprend :

Un atelier de préparation des encres et vernis.

Les machines de finition à savoir des imprimeuses et vernisseuses qui procèdent par la technique d'héliogravure. Les imprimeuses apportent aux produits semi finis un ombrage (dessin) qui rappelle l'aspect final de certains cuirs. Cet atelier dispose de plusieurs cylindres imprimeurs (entre 20 et 30)

Les graineuses qui donnent un relief à la surface des tissus enduits soit pour donner un aspect cuir soit pour donner un autre aspect (tissus type lin, géométrique comme pour les protèges cahiers).

Atlas dispose de plusieurs dizaines de cylindres graineurs (buffle, veau, vachette, chèvres, serpent Python, autruche, crocodile rhinocéros..... !)

Cet atelier doit livrer au service vérification des produits dont l'aspect teinte et brillance doit être conforme aux témoins validés par les clients.

## **Le Laboratoire de recherche et développement**

Il procède à :

L'étude des matières premières en liaison avec les fabricants et au contrôle à la réception de certaines d'entre elles (contrôles par réfractomètre des plastifiants)

L'étude et la mise au point des nouveaux produits, ainsi que leur faisabilité industrielle en coordination avec les ingénieurs de fabrication

La réalisation des collections soit sous forme de plaquettes soit sous forme de produits finis, dans un atelier pilote, identiques à ceux réalisés en atelier mais en laizes réduites.

L'atelier pilote comprend un four d'enduction, une imprimeuse vernisseuse, une graineuse et un atelier de préparation des pâtes.

Aux contrôles techniques des produits finis et leur conformité par rapport à des cahiers des charges.

En cas de non-conformité le laboratoire peut arrêter les expéditions

Certains contrôles se font parfois en présence de certains clients. (tissus pour soufflets de wagon SNCF)

Au suivi en clientèle de la conformité et intervention en cas de problèmes ou litige sur la qualité

## **Conclusion**

La technologie de transformation du plastique est un métier exigeant, dangereux et, malgré l'amélioration constante des mesures de sécurité au fil des années, de nombreux accidents corporels ont eu lieu allant de la petite « bobologie » à des fractures multiples voire des amputations.

Il y eu aussi malheureusement trois accidents mortels

Année 57/58 : Mr Gobé de St Vincent lors du chargement sur un camion d'un foudre (tonneau)

Année 1960 : Mr Marana de Nozay lors de la soudure sur un fût d'un métal déployé

Année 88/89 : Mr Herrouin de St Vincent lors de l'enroulement d'un film de polyuréthane.

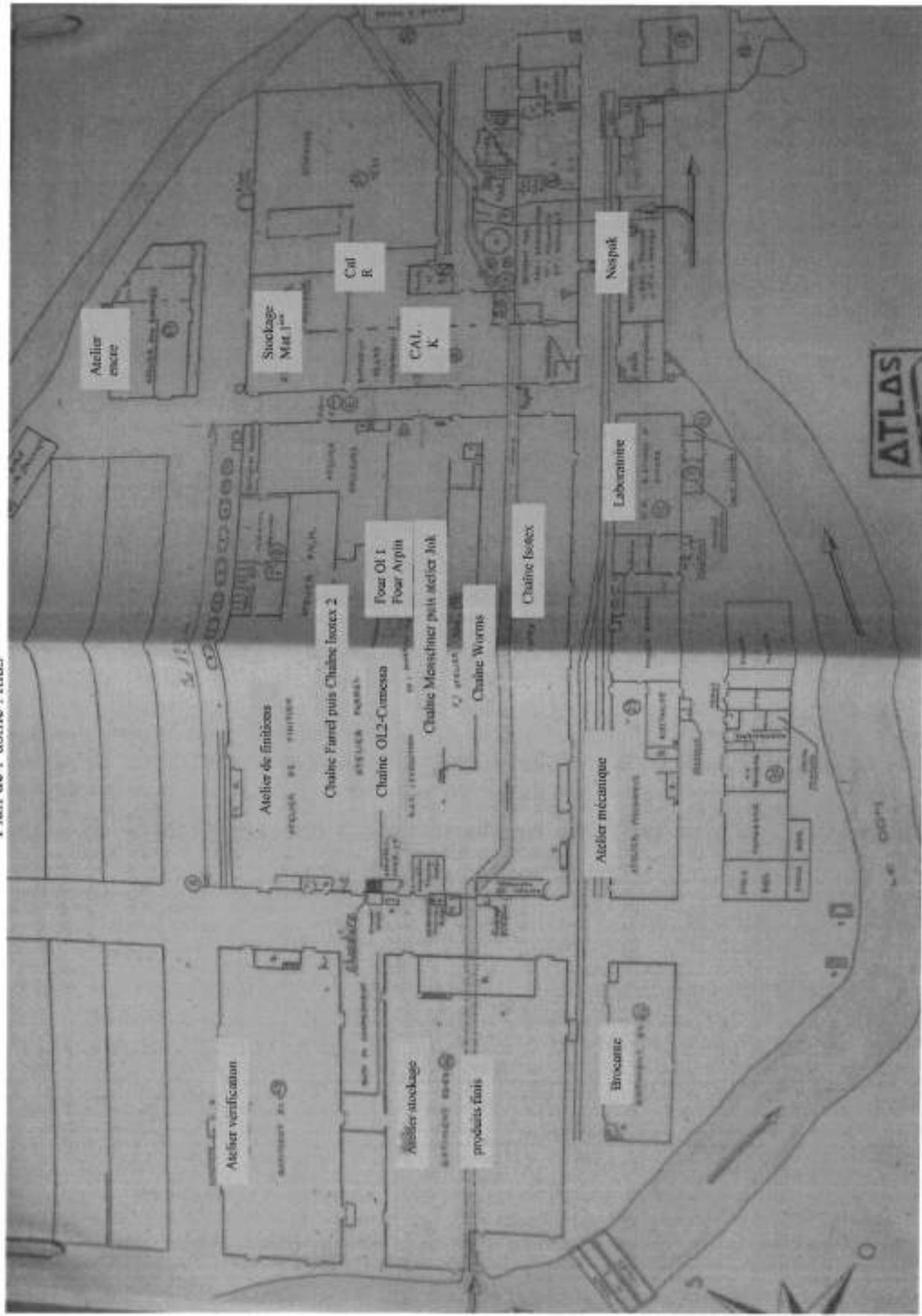
Mais on peut en guise de conclusion remarquer que l'ensemble des salariés de toute la région, certains habitaient assez loin de la commune d'Issé, s'est parfaitement adapté avec courage à ces nouveaux métiers totalement inconnus. Beaucoup ont travaillé dans des conditions pénibles sans ménager leurs efforts et ont ainsi amené leur société très souvent comme leader dans la profession.

Malheureusement cela n'a pas suffi pour maintenir l'activité de cette usine et beaucoup ont connu l'injustice du licenciement.





Plan de l'usine Atlas



## Le P.D.G. d'Atlas à Issé a été « libéré » par les gendarmes mercredi matin



20 h. M. Tessier, Marchand et Herr parcourent les rues d'Issé en tête des manifestants

CHATEAUBRIANT. — Mercredi matin, à 4 h 30, la moitié d'un escadron de gendarmes mobiles de St-Nazaire, soit environ 70 hommes, ont pénétré de force dans l'usine Atlas à Issé pour « libérer » le P.D.G. du département plastique plat du groupe Hutchinson dont fait partie Atlas, M. Herr et le directeur local, M. Marchand (voir « Ouest-France » du 24 mai). Les gendarmes ont pour cela cassé les vitres et la porte de la cantine de l'usine. L'opération a été rapidement menée et sans affrontement les 60 ouvriers qui se trouvaient dans l'usine n'ayant opposé aucune résistance.

Cette action des forces de l'ordre violemment condamnée par les Syndicats mettait ainsi fin à une tension extrême qui était née mardi après-midi à l'issue de la réunion du Comité d'entreprise. En effet, tout l'après-midi de mardi et dans la soirée, on pouvait craindre que les ouvriers d'Issé traumatisés par la connaissance de la liste nominative des 211 personnes qui doivent être licenciés (ils ont soligné M. Herr à la lumière la liste des 211 noms) ne cèdent à la violence. Il n'en a rien été même s'ils ont refusé mardi soir à 21 h 30 de signer les syndicats C.G.T. et C.F.D.T. qui leur demandaient de laisser partir les

deux membres de la direction estimant que l'action menée avait été suffisamment démonstrative. Les salariés d'Atlas en décidant de garder les deux hommes dans l'usine toute la nuit (ils étaient liés dans le périmètre de l'usine mais ne pouvaient en sortir et n'ont fait l'objet d'aucune violence) avaient le projet de les emmener mercredi matin à la manifestation de Châteaubriant (voir « Ouest-France » d'aujourd'hui). L'action des gendarmes les en a empêché.

MM. Herr et Marchand ont toutefois été contraints mardi soir d'attendre plus d'une heure de parcourir

la commune à la tête d'une manifestation. Les ouvriers voulaient leur montrer les maisons des licenciés (« Comment paieront-ils les traites ? ») ainsi que les équipements de la commune (« A quoi serviront-ils si les habitants ne peuvent vivre et travailler dans leur pays ? »).

Il était question mardi également que trois députés se rendent au Tribunal de Commerce de Rennes en compagnie de M. Herr et du curateur Maître Colet pour prendre connaissance de la requête déposée par la société mais compte tenu des événements cette démarche n'a pas eu lieu.



7 h 15 : les ouvriers entourant M. Herr l'ont obligé à donner la liste des 211 licenciés.



## Onze médaillés du travail à l'Usine Atlas

**D**u Grand Or, de l'Argent, du Vermeil, onze salariés de l'entreprise Atlas se sont vu remettre en fin de semaine, la médaille du travail des mains de leur directeur, M. Brochec...

En présence de Michel Hunault, député, d'Armand Bouchet, Conseiller Général et maire d'Issé, et de Jean Massé, maire de La Meilleraye de Bretagne, (Mme Martine Baron, maire de Châteaubriant s'étant excusée), M. Yvon Brochec a dressé un bilan de sa société après avoir adressé ses meilleurs vœux à tous. Il a simplement émis le souhait « que l'année 2000 apporte plus de sérénité dans l'organisation et le développement d'Atlas contrairement à 1999 marquée par une tension sur l'ensemble des marchés... »

Michel Hunault et Armand Bouchet ont, dans leur courte intervention, adressé leurs vœux de prospérité à cette entreprise qui a su maintenir le bon cap, malgré les difficultés des années passées. « Les travaux effectués sur le Don ont permis à l'Usine Atlas d'éviter en décembre dernier, de nouvelles inondations » a souligné l'édile isséen affirmant avec à propos « que certes, les bassins de rétention éviteraient bien des soucis mais que



leur construction ne doit pas se faire dans des zones inondables... »

Enfin, M. Brochec a remis les médailles aux récipiendaires présents « honorant l'ensemble du personnel pour leur fidélité et leur attachement à l'entreprise ».

Trois médailles d'Argent pour plus de vingt ans d'activité salariale à Gilles Aubry, Maurice Dauffy et Yannick Ernoul ; sept médailles de Vermeil pour plus de 30 ans d'activité salariale à Jeannine Forget, Annie Lecoq, Jean-Claude Gau-

treau, Roland Gohier maud, Claude Maillat telier ; enfin, une médaille d'Or pour plus de 43 ans salariale à Raymond ; 37 ans à l'Usine Atlas.

## 19 médailles du travail à l'Usine Atlas

**S**ympathique rassemblement vendredi soir à la salle municipale où s'est déroulée la remise de médailles du travail de l'Usine Atlas en présence de son directeur, M. Brochec et de nombreux élus dont Mme Marcelle Durand, maire d'Issé et de Michel Hunault, député...

Dans son discours de bienvenue, M. Brochec a évoqué en quelques mots la conjoncture actuelle de l'entreprise qui vit une période très difficile après notamment les événements du 11 septembre dernier : « l'année 2001 aura été marquée par une forte baisse d'activités sur les marchés et particulièrement à l'export ». Confiant dans l'avenir, il a émis le souhait que « la conjoncture se redresse pour 2002 et que l'activité reprenne lors du second semestre ».

Conscients de la situation délicate d'Atlas, Mme Marcelle Durand et M. Hunault ont, à leur tour, souhaité que l'Usine Atlas, fleuron en son temps de



l'activité industrielle du nord du département, retrouve confiance en l'avenir grâce à un retour à la normale de l'activité économique mondiale.

Passant aux choses plus protocolaires, M. Brochec a procédé ensuite à la remise de médailles du travail :

2 médailles Grand Or et Or à M. Pierre Forget (36 ans d'ancienneté à Atlas) ; une médaille d'Or à Mme

Yvonne Degrée (38 ans), MM. Michel Forget (32 ans), Jean-Luc Hamon (31 ans), Dursel Hardy (31 ans), Emile Lebesque (33 ans), Jean-Pierre Leblais (20 ans), Robert Madiot (32 ans) ; une médaille de Vermeil à Melle Nicole Roné (31 ans), MM. Yannick Auffray (29 ans), André Doussat (12 ans), Patrick Grimand (29 ans), Alain Houssais (32 ans), Lotie Lalloué (29 ans),

Robert Pinon (30 ans) ; une médaille d'Argent à Mme Elisabeth Fourny (8 ans), MM. Dominique Massard (6 ans) et Patrick Philippot (4 ans).

Avant d'inviter l'assemblée à partager le verre de l'amitié, M. Brochec a rappelé que « ces médailles honorent l'ensemble du personnel pour leur fidélité et leur attachement à leur entreprises ».

**Mai 2017** : Les habitants de la région découvrent le site de l'usine

Où seuls subsistent quelques échantillons témoins d'une autre époque



Des carrés de couleur évoquent des souvenirs à Jacques Galivel, salarié 38 ans à l'usine,

*« Revoir ce lieu ça me touche »*