

LES ENTREPRISES

Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »



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

Historique :

C'est à un Anglais que revient le mérite de l'idée qui allait donner naissance à un couvre-sol économique :

En **1921**, Mr LEECH propose de remplacer le support de toile d'un couvre-sol par un carton-feutre imprégné d'asphalte. Il essaye vainement d'exploiter cette idée et la propose à différents hommes d'affaires qui refusent de s'y intéresser.

Enfin, en **1923**, un industriel belge, Auguste LANNOYE, achète le brevet : l'épopée du BALATUM commence...

Mais la fabrication industrielle est difficile et ce n'est qu'après de nombreuses études et recherches que le véritable BALATUM est au point.

Dès lors, on peut construire des usines.

Les Papeteries de Genval (B), fondées en **1904** par Auguste Lannoye, produisaient du papier. Peu avant la première guerre mondiale, l'usine lance une ligne de fabrication de papiers peints. Investissant avant tout le monde dans le Balatum et le papier kraft, en **1923**, Genval se spécialise dans le Balatum, un revêtement de sol en carton-feutre imprégné d'asphalte sur lequel on imprime des motifs.

Le 12 octobre **1923** MM. Delesalle (Lille), Lannoye (Genval, Belgique) et Loos (Ixelles, Belgique) décident de s'implanter en France sous le nom, MANUFACTURE du NORD BALATUM, et en confie le soin à M. Paul Goffart qui choisit Baisieux, première gare sur la route Bruxelles - Lille.

LES ENTREPRISES

Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »

Le 6 juin **1925** le Conseil municipal de Baisieux examine une demande de construction d'une usine par la Société du Nord Balatum. Unaniment il approuve ce projet et estime que cette industrie ne saurait que contribuer à procurer à la commune de nombreuses ressources et favoriser les familles ouvrières à se voir occupées à proximité de leurs demeures.

En **1925** s'installe une usine de fabrication, au lieu dit « le Touquet » situé rue du Grand Baisieux (rue de la Mairie de nos jours), la Société « LE BALATUM » spécialisée dans la fabrication et la vente de papier peint et d'un revêtement de sol bon marché, imitant le linoléum, dénommé le « Balatum ».

En **1926**, l'usine de Baisieux voit ainsi le jour. C'est à l'origine un atelier de bobinage de papiers peints fabriqués à Genval. Sont construits deux bâtiments de 60 m sur 80, flanqués d'édifices à usage de bureau et de magasins.

Ce n'est d'abord qu'une petite usine. Mais très vite, le BALATUM impose ses qualités de confort, d'hygiène, de facilité d'entretien. Des dizaines de milliers de foyers l'adoptent, le mot BALATUM devient universel. L'entreprise fut ensuite agrandie par l'adjonction de grandes annexes ; elle fabrique alors du papier kraft, du feutre et des revêtements de sol.

En **1931**, les marques déposées sont : Balatum - Lainoléum - Supraléum - Lambrita, Kraft Baisieux et Bisulfite Baisieux.

En **1935**, la société d'exploitation se nomme : " Papeterie du Nord ", la S.A. Balatum en est l'actionnaire principal.

Surface couverte en 1939 : 6 000 m².

Bien avant la seconde guerre mondiale, la société construit aussi des maisons ou villas pour le personnel ou l'encadrement sur des terrains aux alentours de l'usine, ce qui assure la fidélité du personnel.

Après un incendie en juin **1947**, le Balatum est l'objet d'une extension avec modification, à sa charge, du tracé du chemin conduisant à la Malterie.

Devenu au fil des ans incontournable dans les foyers, ce produit « Balatum » participera grandement à l'essor de l'entreprise.

M. Paul Goffart, puis son fils Paul Eugène, ont assuré la direction générale et le développement de l'usine « Balatum » jusque dans les années 60.

Evolution des effectifs :

Personnel :

31/12/1931 = 165 hommes, 30 femmes.

31/12/1932 = 274 hommes, 45 femmes.

31/12/1935 = 278 hommes, 7 femmes.

31/12/1936 = 312 hommes, 18 femmes.

1956 = 350 à 400.

1976 = 1039 Effectif maximum y compris Balamo Kain(B).

LES ENTREPRISES

Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »

Entre 1960 et 1970, les difficultés de recrutement sont telles qu'il faut demander des autorisations d'embauche de personnel frontalier supplémentaire.

Il y eut même des cars de ramassage en provenance du pays minier.

Nouvelles Fabrications :

Avec l'apparition de redoutables concurrents, les dirigeants se mirent à fabriquer des couvre-sols nouveaux à base de PVC ou de fils ou fibres textiles. C'est pourquoi un atelier de fabrication de tapis tuftés démarra à Baisieux, avant d'être transféré à Kain (B) près de Tournai à l'usine BALAMO.

Heureusement pour Baisieux, fin des années 60 la direction décida de lancer un nouveau tapis à base de fibres textiles : le tapis aiguilleté déjà développé à Sedan par les usines Sommer.

Grâce à cette initiative, l'usine de Baisieux a survécu après la disparition complète du balatum.

L'entreprise deviendra en **1968** " BALAMUNDI FRANCE " dans un groupe comptant 17 usines de production dans une dizaine de pays, à travers le monde.

Rachetée en **1976** par le Groupe SOMMER ALLIBERT elle devient en **1980** "Société Internationale de Revêtement de Sol ", puis " SOMMER " , puis " TARKETT SOMMER S.A. " en **1996** et enfin « SOMMER NEEDLEPUNCH » en **2004**.

En **1999**, le site de Baisieux, spécialisé dans la production de moquettes aiguilletées, occupe 230 personnes et produit annuellement près de 20 millions de m² de tapis vendus pour l'essentiel, sous la marque Sommer, auprès de grossistes spécialisés, sur le marché français.

LES ENTREPRISES

Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »

L'entreprise "SOMMER NEEDLEPUNCH" aujourd'hui :

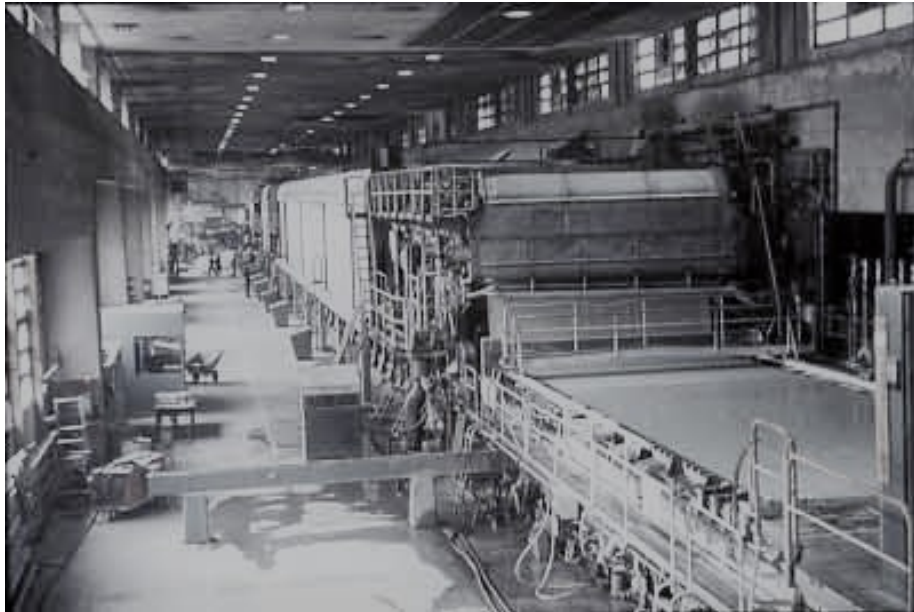
Parmi ses fabrications, elle propose une collection de moquettes et de dalles pour protéger les sols (sportifs ou autre) ou pour rehausser tous les événements à caractère éphémère. Une large gamme de gazons synthétiques vient compléter cette offre. Elle fabrique des revêtements de sol textile et des dalles de moquette 100% recyclables.

Sommer Needlepunch indique sur son site que toutes ses fabrications sont éco-conçues, c'est-à-dire qu'elles limitent l'utilisation de matières premières vierges par l'intégration de matières recyclées dans leurs process de fabrication. Elle optimise et adapte également ces process pour les rendre les plus économes possibles en énergie.



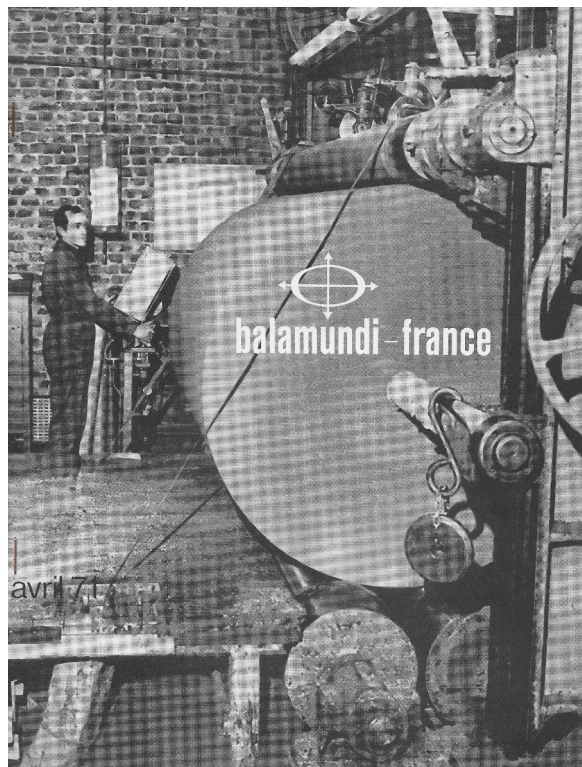
LES ENTREPRISES
Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »

Fabrication du Balatum : (arrêtée début des années 1970)



Machine à papier dénommée « Continue 1 » (carton-feutre)

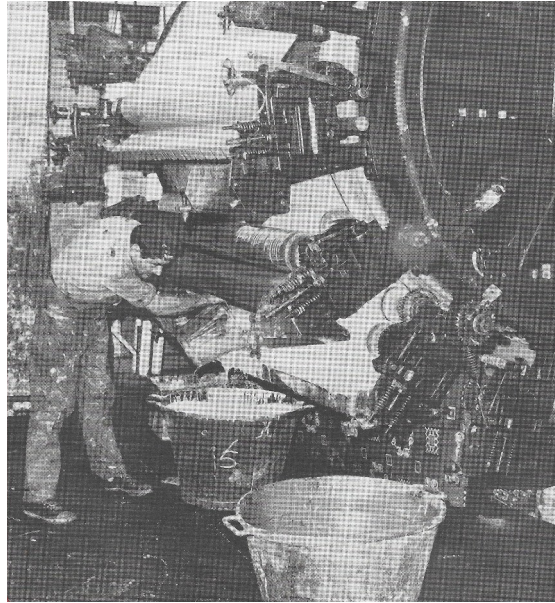
De vieux chiffons, papiers et bois, sont broyés et les fibres obtenues, dispersées dans de l'eau, sont transformées en carton-feutre sur une puissante machine à papier dénommée "Continue".



Ce carton-feutre consolidé et imperméabilisé par trempage dans un bain d'asphalte fondu, constitue le support du « balatum ».

LES ENTREPRISES

Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »



Revêtu de plusieurs couches d'enduits colorés, il est finalement décoré de dessins aux multiples couleurs sur une machine à imprimer rotative. Un vernis résistant en garantit la protection.

Le séchage des couches successives s'effectue, à environ 60°C, dans d'immenses séchoirs dénommés "accrocheuses" où circule sans interruption un long ruban de 40 km de long. Finalement tronçonné et bobiné en rouleaux de 30 m, le balatum est emballé et stocké.

Entre 1960 et 1970, les besoins en eau sont tels qu'il faut construire une tuyauterie, le long de la voie ferrée, amenant à Baisieux l'eau de l'Escaut près de Tournai. L'usine rejette à l'extérieur, vers Breuze, des eaux résiduaires qui déposent une épaisse couche nauséabonde et nécessitent un curage périodique des fossés.

Ce procédé continu et rapide, utilisant des matières premières à bas prix, permet la fabrication d'un produit très bon marché accessible à toutes les classes sociales, depuis le salon jusqu'à la chambre de bonne.

A titre anecdotique, le tri des vieux papiers et chiffons, qui constituaient avec le bois, la matière première du carton-feutre, était une activité très appréciée par ses possibilités de récupération : livres humoristiques, vêtements ou uniformes et même pièces de monnaie.

LES ENTREPRISES

Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »

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 II » 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.

LES ENTREPRISES

Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »

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

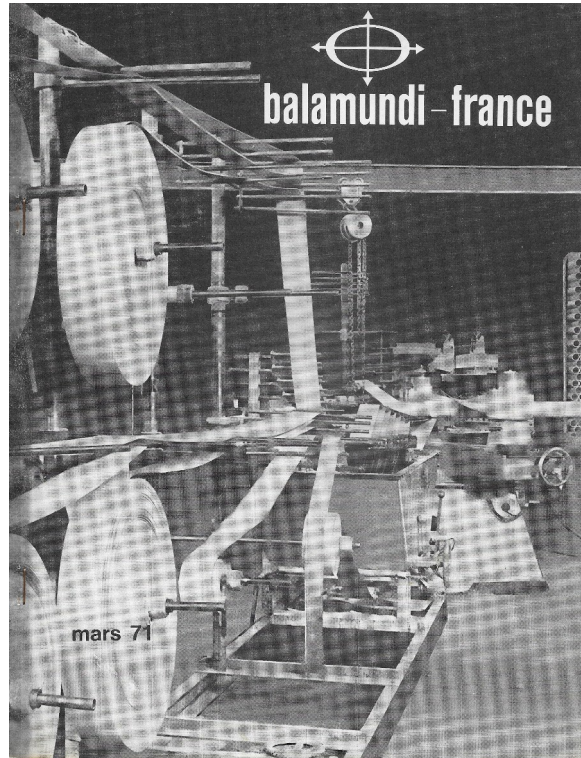
LES ENTREPRISES

Papeterie du Nord « Le BALATUM » aujourd'hui « SOMMER NEEDLEPUNCH »

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.
- Comme « containers » des mêmes produits,
- Au bâtiment pour l'exécution de coffrages cylindriques et l'allégement des dalles de béton.
- A servir de récipient



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