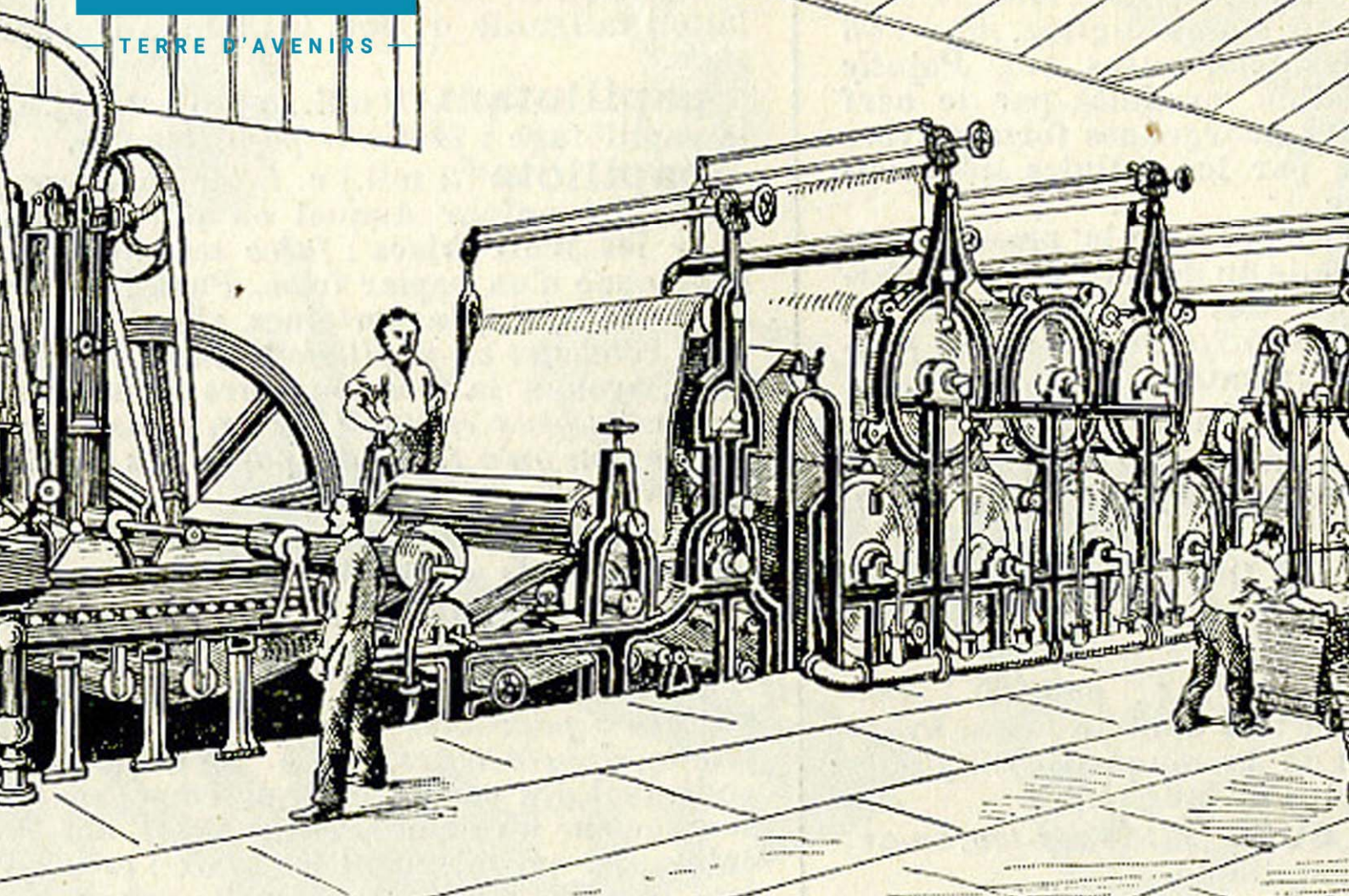


Essonne

LE DÉPARTEMENT

— TERRE D'AVENIRS —



LA PAPETERIE D'ESSONNE XVIII^e - XX^e SIÈCLE

LA NAISSANCE D'UNE ENTREPRISE MODERNE

SERVICE ÉDUCATIF

Atelier 1

Dossier réalisé par :
Dominique Gamache, Mireille Grais,
Odile Nave
Conception graphique : Lisbeth Porcher

ARCHIVES
DÉPARTEMENTALES



LA PAPETERIE D'ESSONNE

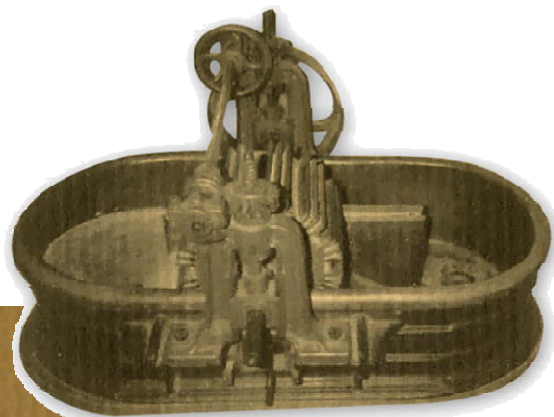
XVIII^E - XX^E SIÈCLE

1 La naissance d'une entreprise moderne

Histoire de la papeterie

| Propriétaires | Période | |
|--|-----------------------------------|---|
| | XV ^e -XVI ^e | Six moulins à papier s'installent sur l'Essonne, entre Ormoy et Corbeil, pour fournir en papier l'université de Paris. |
| | XVII ^e | L'activité papetière décline au profit de l'activité textile mais se poursuit dans deux moulins à papier (Angoulême et Moulin Galant). |
| Famille SAUVADE | 1775-1779 | Etablissement d'une papeterie équipée de piles* pour défibrer (déchiqueter) les chiffons. |
| Famille LECLERC | 1779-1787 | En 1781, installation de dix cuves de fabrication et de six piles pour défibrer les chiffons. |
| Famille DIDOT | 1787-1807 | La manufacture fabrique des assignats (papier-monnaie) de 1792 à 1794. |
| RAGOULLEAU | 1810-1812 | La papeterie devient filature de laine : «société foulon, filature et fabrique de la vallée de Vaux». |
| DELATTRE | 1812-1826 | |
| GUILLOT | 1826-1839 | |
| SOCIÉTÉ ANONYME DE LA PAPETERIE D'ESSONNE PDG AMADEE GRATIOT | 1839 - 1867 | L'entreprise retrouve sa vocation papetière. Enormes investissements : trois puis neuf machines. Elle devient une grande papeterie, mais le surinvestissement, la frilosité des banques et deux incendies conduisent à la faillite en 1866. |

* Les « piles » ou « piles hollandaises » sont composées d'un grand bac rempli d'eau muni d'un cylindre rotatif hérissé de lames coupantes, qui tourne au dessus d'autres couteaux métalliques fixés au fond du bac. La mise en mouvement du cylindre entraîne le défibrage (déchiquetage) des chiffons mélangés à l'eau.



Pile hollandaise,
extraite de *La Fabuleuse Histoire du papier,*
Ville de Corbeil-Essonnes

Traditionnellement, pour fabriquer le papier, un premier ouvrier (l'ouvreur) plongeait un cadre en bois fermé par une toile métallique très serrée (sorte de tamis, appelé forme) dans une cuve en bois remplie de pâte à papier fabriquée à partir de chiffons. Il secouait ensuite l'ensemble, pour uniformiser et égoutter la couche de pâte.

Un deuxième ouvrier (le coucheur) renversait la forme sur du feutre, pour que la feuille de papier s'en détache. Il y déposait un second feutre. La pile de feuilles ainsi obtenue était mise sous presse pour être essorée puis, les feuilles montées dans les étendoirs pour y être séchées.



Fabrication du papier,
extrait de *La Fabuleuse Histoire du papier*,
Ville de Corbeil-Essonnes

➡ Avec quel matériau est fabriquée la pâte à papier ?

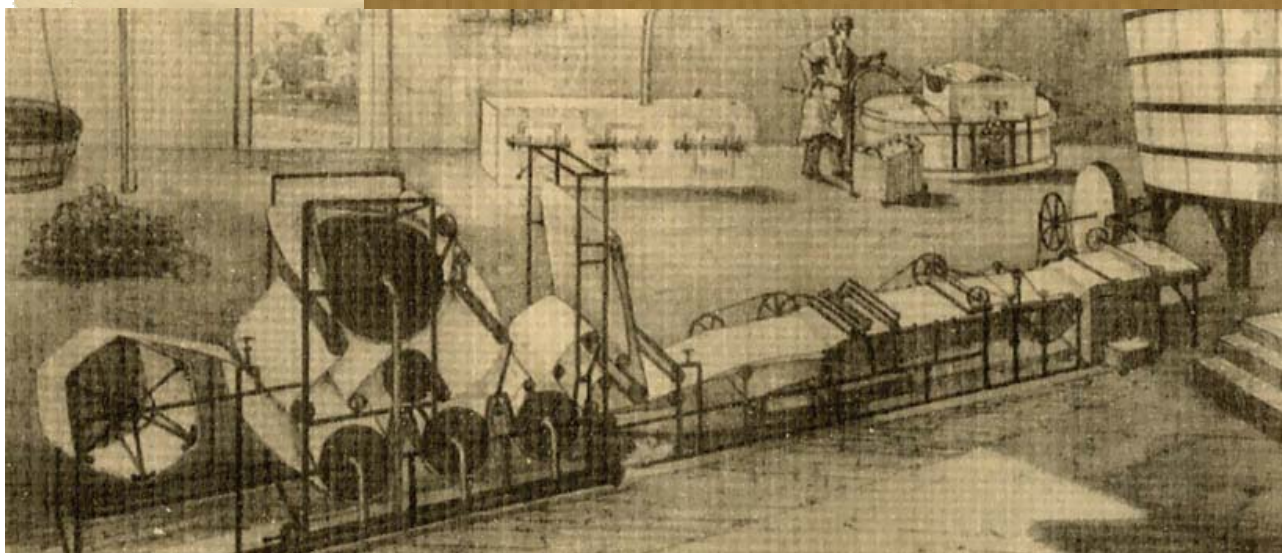
.....
.....
.....
.....

Brevet d'Invention de 15 ans
 29 Nivose au VIII 18 Janvier 1799
 pour
 Une machine à faire le papier
 d'une très grande étendue
 par
 M. L. Robert
 Mécanicien
 à Essonne (S. & D.)

Extrait du Catalogue de la Cession du
 dit Brevet faite le 8 Messidor au VIII
 (27 Juin 1800) à M. Liger, Didd
 fabricant de papier à Essonne (Seine-d. Oise)

Copie du brevet de la machine à fabriquer du papier en continu, 1800
 Archives départementales de l'Essonne (1J256)

Machine à papier de Louis-Nicolas Robert,
 extrait de *La Fabuleuse Histoire du papier*,
 Ville de Corbeil-Essonnes



➡ De quand date le brevet de la première machine à fabriquer du papier ? A qui appartient alors l'usine ? Qui est l'inventeur ?

.....
.....
.....

➡ Quel changement introduit l'apparition de la machine dans le procédé de fabrication du papier ?

.....
.....

➡ A quoi sert le brevet ?

.....

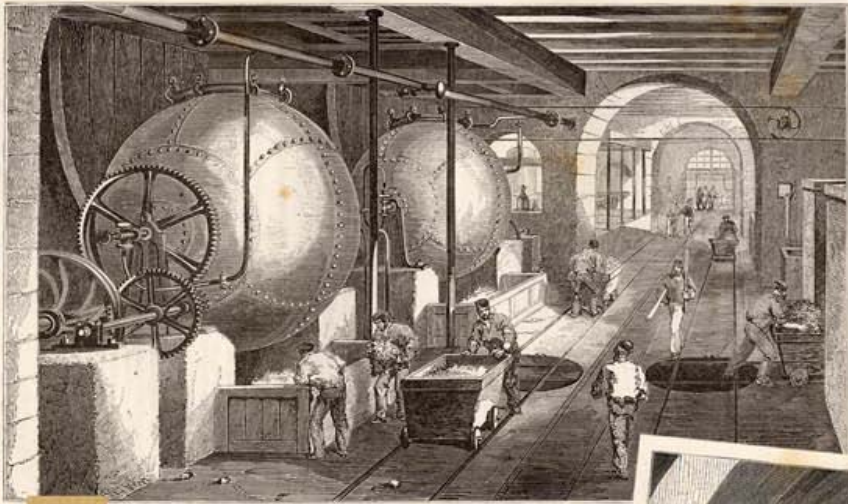
Nicolas Robert, premier commis de la manufacture d'Essonnes, invente dans la papeterie une machine à fabriquer du papier en continu dont le brevet est déposé par Pierre Didot. Ce brevet, datant du 29 nivôse de l'an VII (18 janvier 1799), concernait un mécanisme répétant mécaniquement le processus suivant :

La pâte est versée sur un tapis roulant, formé d'une toile métallique très serrée, animé d'un mouvement vibratoire transversal saccadé qui facilite l'étalement de la pâte et son égouttage. La feuille ainsi constituée est ensuite pressée entre deux cylindres recouverts de feutre, et lissée par un énorme cylindre.

La machine est initialement prévue pour fabriquer une bande de papier de 12 à 15 mètres de longueur.

Mais cette technologie part vers la Grande Bretagne où elle est améliorée, puis revient en France en 1822.

FABRICATION DE LA PÂTE À PAPIER À BASE DE CHIFFONS



LA PAPETERIE D'ESSONNE. — Les lessiveurs sphériques.

A



LA PAPETERIE D'ESSONNE. — Les brouettes-blanchisseuses.

E. BEURDELIN

B



LA PAPETERIE D'ESSONNE. — Les raffineuses.

C



LA PAPETERIE D'ESSONNE. — Le défilage des chiffons.

D

Gravures,
extraites de *Les Grandes Usines de France*,
Julien Turgan, tome 1, 1860
Archives départementales de l'Essonne
(79J81/29)

| | Fabrication de la pâte à papier à base de chiffons | | | | | Fabrication du papier | |
|-----------------------|--|-----------------------------------|--|------------------------------|--|---|-----------------------------------|
| Etapes de fabrication | Triage et déliassage des chiffons | Coupage et lessivage des chiffons | Défilage pour obtention d'une pâte grossière « le défilé » | Blanchiment de ce « défilé » | Affinage et collage pour obtention d'une pâte fine | Fabrication du papier à partir de cette pâte fine | Coupage Classement Satinage |
| Outils | À la main | Piles coupeuses, lessiveuses | Piles défileuses | Laveuses blanchisseuses | Piles (r)affineuses | Machine à papier | À la main |

Fabrication de la pâte à papier à base de chiffons dans la papeterie d'Essonne d'après Turgan (1860)

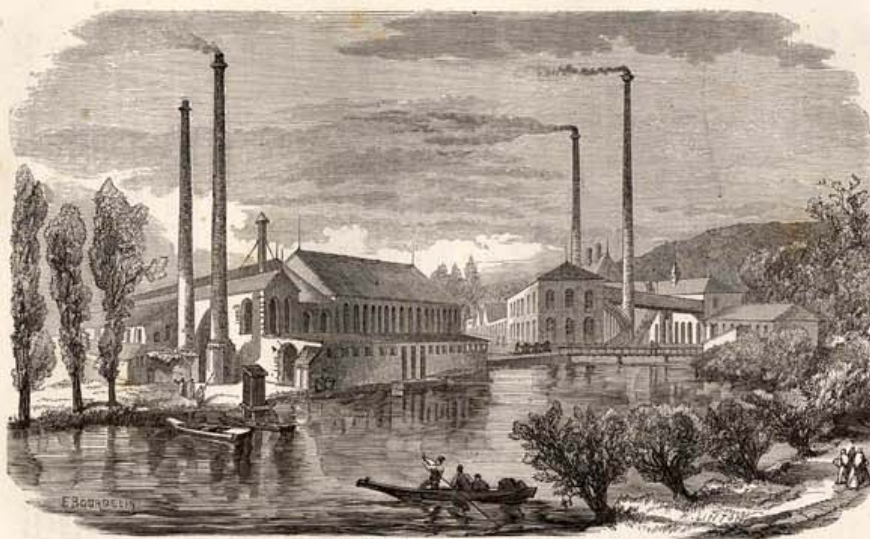
Avant la fabrication de la feuille, il fallait faire la pâte, à base de fibres cellulosiques, issue d'abord de vieux chiffons.

Les chiffons étaient triés, déliassés (coupés grossièrement) par des ouvriers puis découpés dans des **piles coupeuses**. Ils devaient être secoués et battus (blutage), lessivés dans des **lessiveuses** sphériques ou cylindriques puis transformés en pâte encore grossière dans des **piles défileuses** (cylindres armés de lames) qui déchiquètent et lavent.

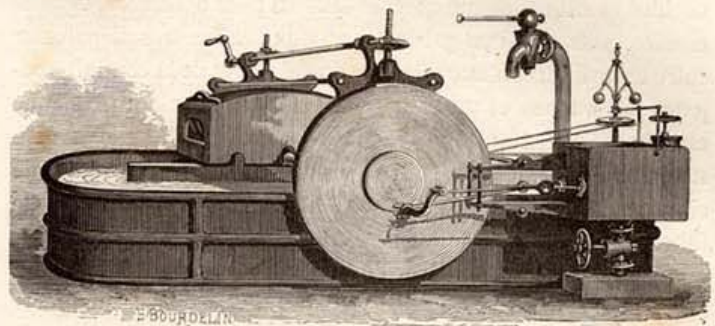
La pâte ainsi obtenue devait être blanchie dans des **laveuses blanchisseuses** et surtout affinée, c'est-à-dire intimement triturée, grâce aux **piles affineuses**.

Pendant une à deux heures, la pâte faite d'eau et de fibres végétales est entraînée dans un couloir par un tambour de bois muni de lames d'acier tournant à quelque 200 tours par minute : les fibres sont broyées et mélangées avec de la résine, de la fécule et de la teinture (colle).

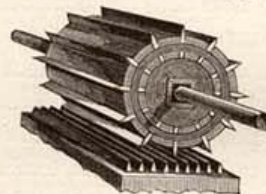
Les piles défileuses et les piles affineuses ne se différencient que par la vitesse de rotation des tambours et le nombre de dents : moins de dents et une vitesse plus faible pour les défileuses qui traitent une pâte encore grossière, vitesse plus élevée et nombre de dents supérieur pour les affineuses.



LA PAPETERIE D'ESSONNE. — Vue extérieure.

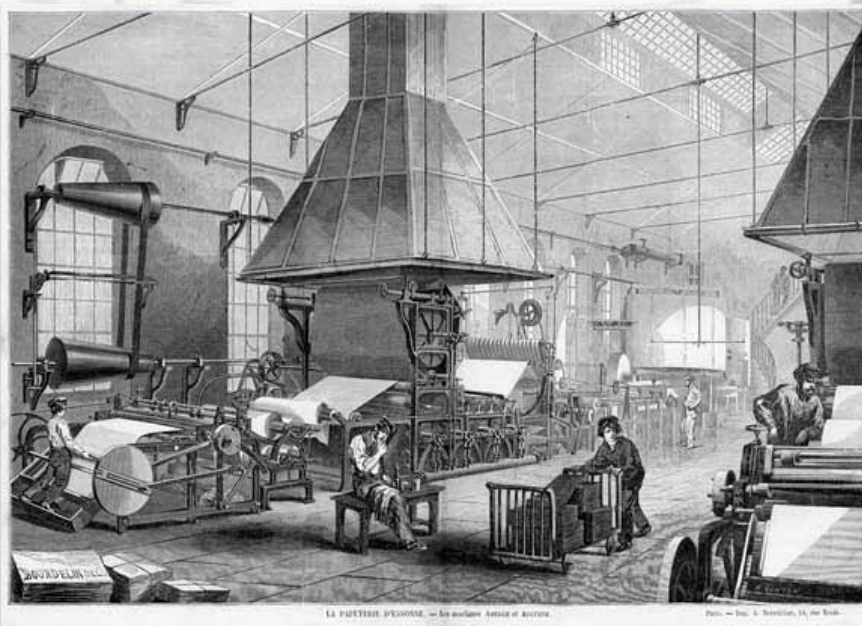


E. BOURDELIN



Pile avec machine adhérente. — Cylindre et platine. (Brevet de M. A. Gratiot, construction de MM. Feray et C^e d'Essonne.)

Gravures,
 extraites de *Les Grandes Usines de France*,
 Julien Turgan, tome 1, 1860
 Archives départementales de l'Essonne
 (79J81/29)



LA PAPETERIE D'ESSONNE. — Les machines à papier et à encres.

Paris. — Imp. G. Tardieu, 14, rue Bonaparte.

➡ A l'aide des informations page 7, classez les quatre gravures (A, B, C, D) dans l'ordre chronologique de fabrication.

.....

➡ Retrouvez la gravure représentant une pile. Qui l'a fabriquée ? Qui l'a conçue ?

.....

.....

.....

➡ Quel est en 1860 le statut de l'entreprise ? En quoi ce statut permet-il des investissements importants ?

.....

.....

.....

.....

➡ D'après les gravures, quelles sont les sources d'énergie utilisées pour faire fonctionner les machines ?

.....

.....

.....

➡ Montrez que Gratiot a développé une entreprise moderne.

.....

.....

.....

