

Zeitschrift: Les intérêts du Jura : bulletin de l'Association pour la défense des intérêts du Jura
Herausgeber: Association pour la défense des intérêts du Jura
Band: 29 (1958)
Heft: 12

Artikel: Aluminium Laufen S.A.
Autor: Riat, Georges
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-824704>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 09.08.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

L'importance des autres groupes sur le marché extérieur est moindre. Il s'agit en effet de produits fortement concurrencés par l'étranger, si bien que le marché national reste le seul débouché possible.

Encadré de ses montagnes boisées, isolé par endroit du reste de la Suisse à cause du manque de communications rapides, le Jura a su se hisser à un niveau industriel enviable. L'horloger du Noirmont, par exemple, est en relation d'affaires avec l'Asie, l'Amérique. Le soir, il quitte son travail et rencontre sur son chemin le troupeau de chevaux se rendant au pâturage. L'activité agricole côtoie de très près l'activité industrielle. L'horloger n'est pas séparé du paysan, il est souvent les deux à la fois. Si l'aisance diminue par suite de complications internationales, il est prêt à reprendre la charrue et à accomplir un travail pour lequel la nature l'avait destiné.

J.-M. SCHALLER D^r rer. oec.

Aluminium Laufen S. A.

Par mesures de rationalisation, la Fabrique de ciment de Laufen cessa toute fabrication en 1922, ce qui ne manqua pas d'inquiéter les autorités et la population de Laufen. Monsieur le D^r Martz, directeur des fabriques de ciment Portland de la vallée de la Birse promit, en compensation, d'amener une nouvelle industrie au chef-lieu.

La promesse fut tenue et en 1927 l'Aluminium Laufen S. A. ouvrait ses portes dans les anciens bâtiments de la fabrique de ciment. Le D^r Martz assume depuis la fondation de l'entreprise, la présidence de son conseil d'administration.

Au cours des années, d'importants aménagements ont été apportés à l'usine. Le grand silo s'est transformé en bureaux modernes ; d'autres locaux ont disparu pour permettre l'érection d'installations plus adéquates.

Des directeurs avisés, secondés par des cadres d'élite, ont permis à la nouvelle entreprise de prendre une place en vue dans l'industrie suisse de l'aluminium.

La fabrique occupe environ cent soixante personnes à la transformation de l'aluminium en lingots, en produits semi-fabriqués et finis. La matière première provient des usines métallurgiques du Valais, soit pure, soit sous forme d'alliages.

On fabrique à Laufen quantité d'articles qui sont expédiés à de nombreuses fabriques. Citons, entre mille objets, les ensouples du métier à tisser, les profilés de machines à tricoter, des parties de machines à coudre, etc. La fabrication des profilés entrant dans la construction des bâtiments (portes, fenêtres) tient une place toute particulière dans la production. Comme toute fabrique d'une certaine importance, elle dispose d'un bureau technique où sont dessinées les pièces à mouler. Les modèles en bois sont utilisés pour le moulage en sable. Pour le moulage respectivement en coquille et sous pression, on utilise des moules en fonte grise et en acier. Une vingtaine de fours, tous électri-

ques, sont en fonction. Trois fours, de grandes dimensions, servent plus particulièrement au coulage continu de billettes de 120 à 160 mm de diamètre, alimentant les presses à filer.

Le point de fusion de l'aluminium est 658° et le coulage se fait entre 700 à 800° selon les alliages. La fusion du métal est opérée dans des fours à induction d'où il est transféré dans des fours de maintien. Le moulage en coquille ainsi que le moulage sous pression des articles en aluminium permettent l'incorporation de douilles en métal lourd (coussinets, par exemple).

Sitôt sorties du moule, les pièces fondues sont débarrassées des canaux d'alimentation (masselottes) par sciage ou tournage. L'aluminium permet de tourner les pièces à une très grande vitesse. L'ébarbage se fait mécaniquement et à la main pour certaines pièces. Interviennent encore les opérations de meulage, de ponçage et de polissage. Il est aussi nécessaire de dresser les pièces ayant subi une déformation lors des manipulations de finissage.

Aux ateliers mécaniques où sont en service des tours, raboteuses, fraiseuses et un outillage perfectionné, s'usinent les moules pour les fonderies et les matrices pour les presses à filage des profilés.

Le moulage sous pression prend toujours plus d'extension. Au mois de mai 1958, la fabrique installait une machine à couler sous pression « Lester » de 600 tonnes. Cette nouvelle acquisition permet de couler des pièces en grandes séries et de haute précision, répondant aux sévères exigences actuelles de la technique.

Avant de passer à la fabrication d'une série, un contrôle de laboratoire s'impose. La dureté et l'alliage doivent être conformes aux prescriptions techniques. Une installation radiographique sert à déceler les défauts. L'apparition de taches blanches sur l'écran indique des faiblesses, surtout à l'intérieur de la pièce coulée. Il appartient alors aux techniciens de modifier les attaques de coulée.

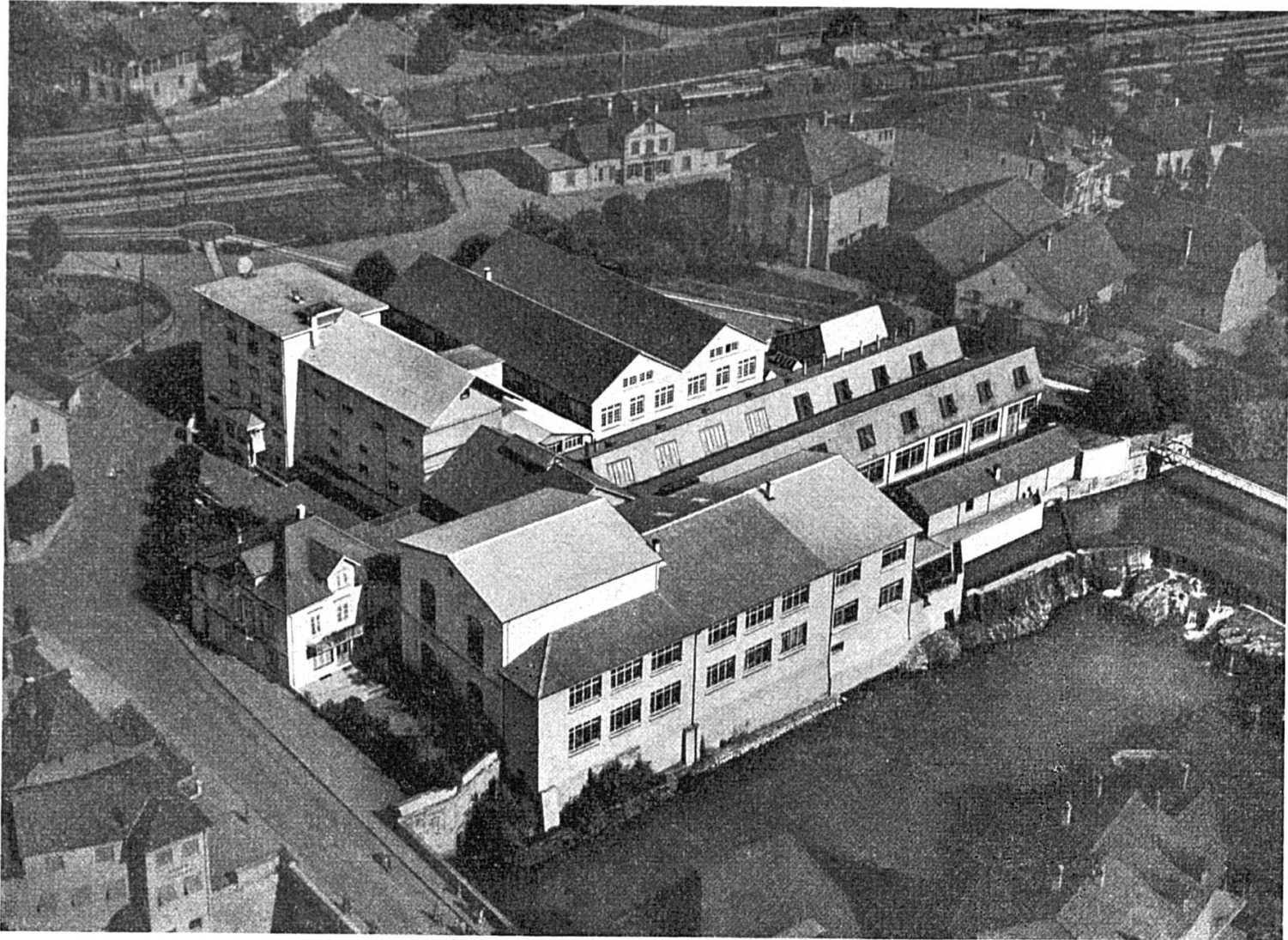
L'industrie du bâtiment absorbe une quantité importante de profilés en aluminium. La fabrique de Laufon n'a pas négligé cette occasion de travail dans son processus de développement. Deux presses à filage, de 600 et 1200 tonnes, produisent une quantité impressionnante de profilés, tubes et autres tringles aux sections diverses.

Les billettes d'aluminium coulées en continu et au titre d'alliage désiré, sont chauffées par induction rapide de 0 à 450° en 40 à 60 secondes. La transformation en profilés se fait sans coulage, mais par pression hydraulique à travers une matrice d'acier et par commande électronique. Les barres sortent par deux ou trois jets parallèles et sont sectionnées à une longueur de six mètres. Par dressage et étirage, on redonne la forme strictement voulue.

Intervient ensuite le traitement thermique des profilés en deux étapes : chauffage à 530° environ ; trempe dans l'eau de température ambiante, à 150° durant plusieurs heures. Ces opérations sont nécessaires afin d'obtenir des caractéristiques mécaniques élevées et une bonne résistance contre les agents de la corrosion.

La plupart des profilés sont traités superficiellement, soit par meulage, brossage et oxydation anodique de couleur neutre ou colorée.

La fabrique de Laufon, quoique jeune d'années, s'est enrichie d'une solide expérience. Elle a conscience qu'il lui est nécessaire de



261

Aluminium Laufen S. A., vue générale de la fabrique

s'adapter à l'évolution constante des procédés de fabrication et aux goûts du jour.

De ses locaux bien éclairés, où l'ordre et la propreté règnent, il se dégage une impression de maison sérieuse et bien tenue.

Sa situation sur la place de la gare et son raccordement au réseau des chemins de fer au moyen de deux voies industrielles sont des éléments qui favorisent son développement.

Georges RIAT

La Céramique d'Ajoie S. A.

En consacrant cette étude à la Céramique d'Ajoie S. A., nous voulons avant tout réparer une erreur qui a paru dans le « Bulletin de l'ADIJ » N° 10, du mois d'octobre 1958, dans lequel nous disions à la page 214 qu'elle avait cessé toute activité. Il n'en est heureusement rien et, à la suite d'une visite effectuée auprès de cette maison, nous sommes à même de donner des détails sur cette poterie qui est la plus ancienne du Jura.

Jusqu'en 1947, cette entreprise était connue sous la raison sociale de Chapuis, Manufacture de Céramique, puis Chapuis & Cie. C'est en 1947 qu'elle fut transformée en société anonyme sous la raison sociale de Céramique d'Ajoie S. A., dont la majorité des actions appartenait à la Société de Banque Suisse à Bâle. Ces actions furent rachetées par l'actuel directeur de l'entreprise, M. Bachofner, qui, en 1937 déjà, y avait effectué un stage de deux mois.

Lorsque l'on parle de céramique ou poterie, on entend couramment les produits en terre cuite à cassure rouge, au contraire de la faïence, de la porcelaine, du grès. Par année, la Céramique d'Ajoie S. A. utilise environ 200 m³ de marne qu'elle extrait des carrières de Bonfol, en collaboration avec la CISA (Céramique Industrielle S. A.). Cette terre est ferrugineuse. Pour éviter le fendillement des émaux lors de la cuisson, il faut la mélanger avec de la terre calcaire, extraite du côté de Vendlincourt. C'est avec cette terre que la Céramique d'Ajoie S. A. fabrique la majorité de ses produits : plats à cuire, cafetières, vases à fleurs, pots d'ornement.

Les caquelons, qui font la célébrité de Bonfol, sont actuellement fabriqués avec une terre importée d'Allemagne, car la marne de Bonfol provoquait souvent des cassures dans les caquelons et il a fallu en suspendre la fabrication. Durant une année et demie, M. Bachofner étudia le moyen d'améliorer ses produits et depuis quatre ans, la fabrication a repris et ce sont plus de dix mille caquelons qui, chaque année, quittent Bonfol pour faire le délice des amateurs de fondue.

Voici les opérations que doit effectuer le potier pour fabriquer un objet fini :

mélange des terres calcaires et ferrugineuses dans un moulin, avec apport d'eau (liquéfaction) ;

tamisage (évacuation des impuretés). La terre est mise sous pression