

Zeitschrift: Revue économique franco-suisse
Herausgeber: Chambre de commerce suisse en France
Band: 18 (1938)
Heft: 7

Artikel: La commande électrique dans les papeteries
Autor: Schnitzer, R.
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-889067>

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: 16.01.2026

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

LA COMMANDE ÉLECTRIQUE DANS LES PAPETERIES

La découverte du papetier français Louis-Nicolas Robert en 1798, permettant la fabrication du papier en bande continue, peut être considérée comme le début de l'industrie moderne du papier. La nouvelle machine se substitua petit à petit à la main-d'œuvre des artisans et, après l'introduction du bois comme matière première, la fabrication s'industrialisa.

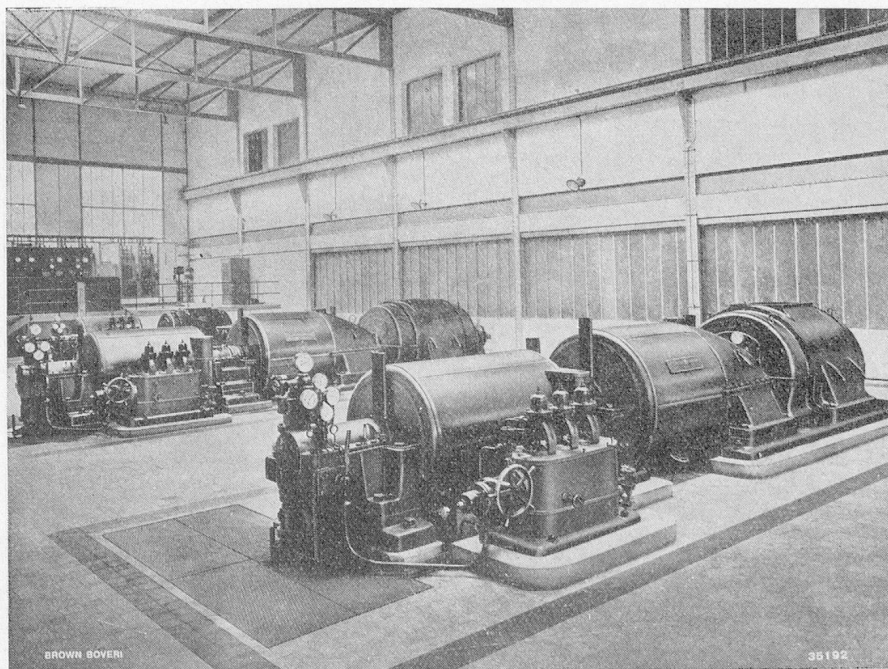
Avec le développement croissant des installations mécaniques pour la préparation de la pâte et la fabrication du papier, de même que pour les travaux de finissage, les machines furent perfectionnées et leur capacité augmentée. Cependant, ce développement fut assez lent pendant les premières décades, si bien qu'il y a environ soixante ans, la largeur des machines à papier ne dépassait guère 1 mètre et leur vitesse restait inférieure à 50 m. min. Un rapide développement peut être constaté depuis vingt ans environ dans la construction des machines à papier. Des machines avec une largeur de toile

de 8 mètres qui travaillent à environ 350 m. min. sont actuellement en service, d'autres de plus petite largeur construites pour une vitesse de 500 m. min. ont été mises en service.

La consommation d'énergie augmente et les conditions posées à l'entraînement sont plus sévères avec le développement des machines. Les forces hydrauliques dont disposaient les papeteries sont devenues insuffisantes, on leur a adjoint alors des machines à vapeur qui fournissaient simultanément la vapeur nécessaire au chauffage des tambours sécheurs. Les turbines à vapeur apparues au début du siècle prennent peu à peu la place des machines à piston. A la même époque, la commande électrique s'introduisait dans les papeteries.

L'introduction des turbines à vapeur et des génératrices qu'elles entraînent, de même que l'emploi des commandes individuelles électriques permirent de poser les bases d'une utilisation

Fig. 1. — Papeteries de la Chapelle, Saint-Etienne-du-Rouvray, Rouen



rationnelle de la force et de la chaleur dans les industries du papier et de la cellulose.

Les avantages de l'équipement électrique sont actuellement partout si bien reconnus et appréciés que non seulement il est prévu pour les nouvelles installations, mais que l'on en munit d'anciennes.

Des commandes spéciales de la plus grande perfection ont pu être construites grâce à des études approfondies des conditions de travail, et à des recherches pratiques dans les exploitations de même que par une étroite collaboration entre les constructeurs de machines, l'ingénieur électricien et le papetier. L'industrie du papier permet de mettre en valeur les possibilités d'utilisation des commandes et des dispositifs de réglage de l'électrotechnique, la simplicité et la commodité du service sont augmentées, la qualité améliorée et le rendement de l'installation est fortement accru.

La Maison Brown Boveri a entrepris très tôt l'équipement des fabriques de cellulose et de papier avec des dispositifs appropriés pour la fourniture de l'énergie et de la chaleur. En 1905, elle livra la première turbine de 1.800 kW. à prises de vapeur, qui a été suivie de centaines de groupes turbo pour les

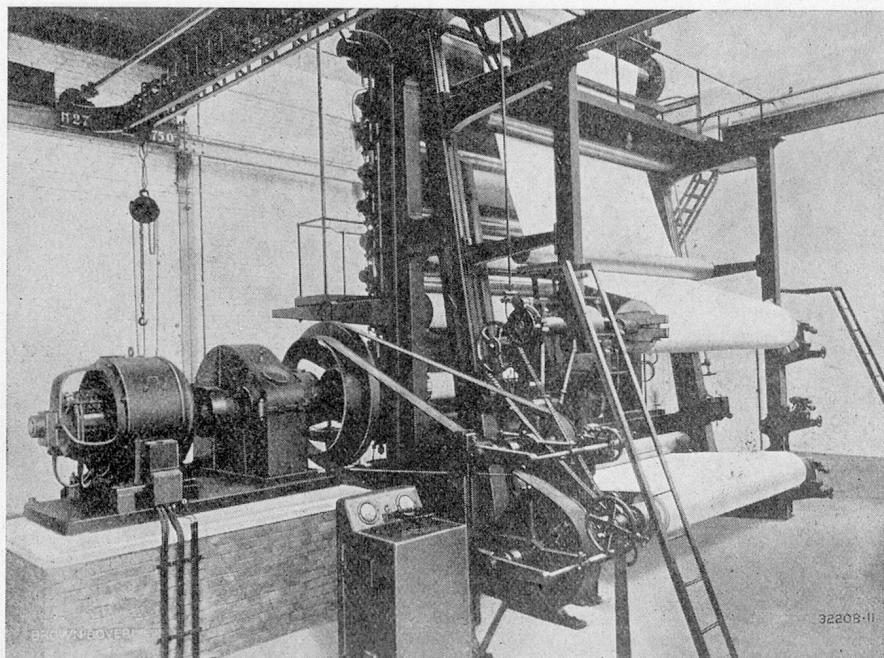
industries du papier et de la cellulose. Parmi ceux-ci se trouvent des groupes turbo de 22.000 kW. avec prélèvement de 52 t/h de vapeur et des unités travaillant avec une pression de vapeur vive de 100 atm. abs. Une grand nombre de groupes turbo pour les industries françaises du papier fut livré par la Compagnie Electro-Mécanique à Paris, concessionnaire de Brown Boveri pour la France (1).

Brown Boveri a développé l'équipement électrique dans l'industrie du papier en partant du fait que l'on ne devait pas résoudre uniquement un problème d'entraînement, mais surtout tenir compte des exigences de la production.

On utilise dans l'industrie du papier un grand nombre de moteurs à vitesse constante par exemple pour la commande des défibreurs, des pompes, des piles hollandaises, des trieurs, des meuletons, etc. Les moteurs doivent être pourvus d'une isolation spéciale et être d'un type particulier à cause de

(1) Des 4.130 turbines stationnaires livrées par Brown Boveri jusqu'au 31 mai 1938 avec une puissance totale de 13.500.000 kW 394 d'une puissance totale de 757.000 kW sont à prises de vapeur et 675 à contre-pression.

Fig. 2. — S. A. des Papeteries Godin à Huy, Usine d'Andenne



l'humidité, des rejaillissements d'eau et des gaz corrosifs dégagés dans la fabrication de la cellulose.

Les moteurs d'entraînement des défibreurs qui sont construits pour une puissance de 3.500 CV. sont munis de réglage automatique de l'avance du bois en fonction de la charge du moteur ou du réseau.

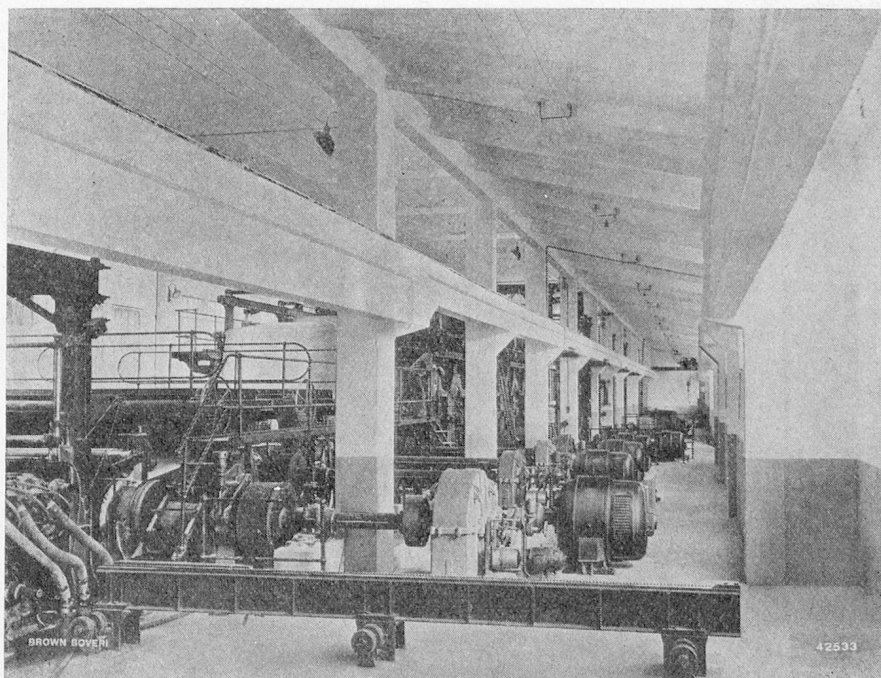
De nombreuses commandes à vitesse réglable sont aussi utilisées dans les fabriques de papier, par exemple pour les machines à papier, les calandre, les bobineuses, les bobineuses-coupeuses, les coupeuses transversales, etc. Pour ces équipements, Brown Boveri utilise, soit le moteur à courant continu réglable par l'excitation ou par un groupe de manœuvre, soit dernièrement le moteur triphasé à collecteur à caractéristique shunt, à réglage de la vitesse continu et pratiquement sans perte. La commande s'effectue très commodément par boutons-poussoirs. Toute la disposition est réglée de façon à éviter toute fausse manœuvre. Le service peut donc être confié à du personnel non spécialisé.

Les équipements des machines à papier doivent répondre aux conditions les plus sévères. Non seulement leur vitesse doit être réglable sur une

grande étendue, mais une fois réglée elle doit être maintenue rigoureusement constante. Pour réaliser cette dernière condition, on a construit des dispositifs de réglage automatique qui travaillent avec grande précision et qui offrent la plus grande sécurité.

Les petites machines à papier qui, comme celle de la figure 2, étaient entraînées par une transmission, sont équipées d'un moteur à vitesse réglable. Les moyennes et les grosses machines sont actuellement équipées exclusivement de commandes sectionnelles, c'est-à-dire que chaque section de la machine est commandée par un moteur. Le rapport des vitesses des moteurs des diverses sections doit pouvoir être ajusté afin qu'il corresponde aux allongements et aux retraits du papier lors de son passage à travers la machine. Ce rapport une fois ajusté est maintenu constant par un dispositif de réglage approprié. La commande sectionnelle a supprimé toutes les difficultés des courroies sur les poulies coniques des transmissions et seule elle permet l'exploitation de machines à papier plus rapides et plus grandes. L'avantage de ce type de commande est aussi utilisé avec profit pour les

Fig. 3. — Papeteries Etienne Frères à Arles



petites machines à papiers fins, car le maintien d'un tirage constant améliore beaucoup la qualité des produits. Il est intéressant de se rappeler que la première idée de la commande sectionnelle est due à Brown Boveri et date de 1905, alors que le besoin de rapides et grosses machines à papiers fins ne se faisait pas encore fortement sentir et que l'entraînement par transmission suffisait encore. Brown Boveri reprit la construction des commandes sectionnelles lorsque le besoin s'en fit sentir et

l'amena à la perfection. Le manque de place ne permet malheureusement pas de décrire les détails de ce type d'équipement. Notons pour finir que la plupart des commandes sectionnelles installées en France sont du système Brown Boveri. Les figures 3 et 4 en sont des exemples.

R. SCHNITZER,

Ingénieur en chef

de la Société Anonyme Brown Boveri et Cie

Fig. 4. — Papeteries de la Chapelle, Saint-Etienne-de-Rouvray, Rouen

