

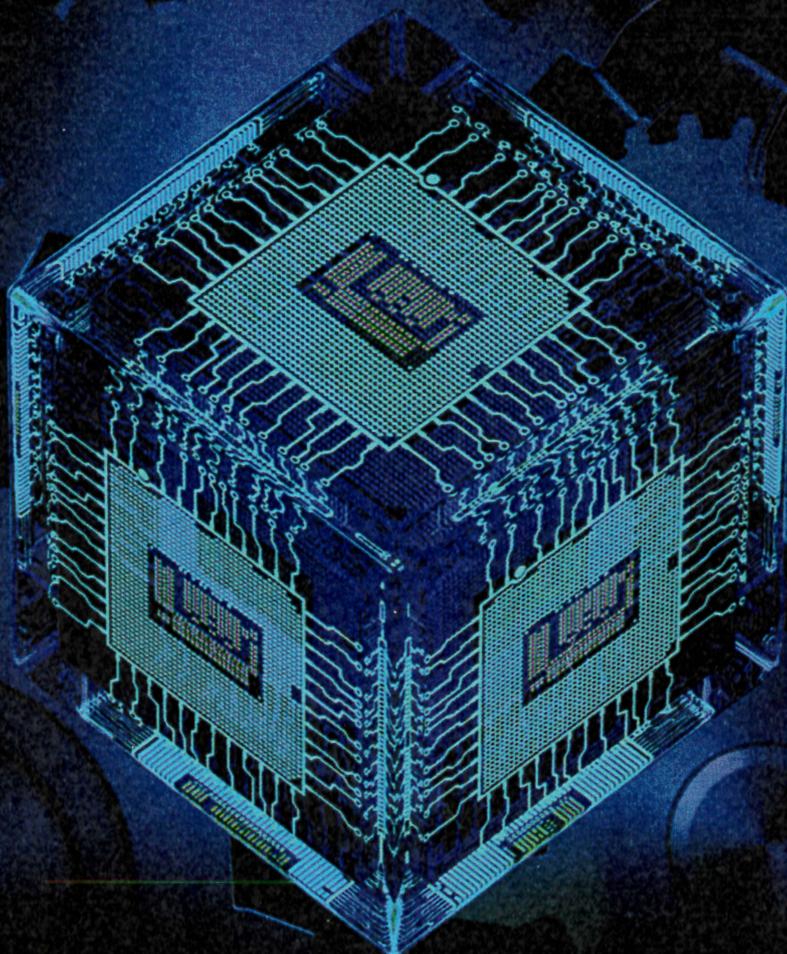
Magazine

la papeterie

N° 353 février-mars 2018

by ENP PUBLISHING

DOSSIER
IoT
Maintenance
Automation



REPORTAGE
NorPaper Nantes

PORTRAIT
Fabien Blanchard
(Papeteries du Rhin et Papest)



Laurent Glachant,
D.-g. France de NorPaper.

NorPaper Nantes : nouveau souffle et bel esprit d'innovation

Tout juste trois ans après sa reprise par OpenGate Capital, NorPaper Nantes est en pleine mutation et poursuit son programme d'investissements. Dans cette usine qui a produit près de 60.000 t/an de testliners blancs et écrus l'année dernière, la première unité FiberLean™ d'Imerys construite en Europe démarrera mi-juin. Reportage exclusif.

Que de chemin déjà parcouru et cela en valait visiblement la peine.

Rapide retour en arrière : en février 2015, le fonds d'investissement OpenGate Capital, qui détenait, depuis 2011, le site de NorPaper à Blendecques (Pas-de-Calais) rachetait la Papeterie de Nantes au groupe DS Smith. Sur ses deux sites, le groupe a ainsi produit, en 2017, quelque 220.000 t (+ 40 % comparé à la situation avant la reprise de l'usine nantaise) et a réalisé un C.A. de 103 M€ (+ 6 % vs 2016).

« Notre stratégie commerciale est essentiellement orientée vers le ppo blanc à base de recyclés, le White Top Testliner (WTTL) non couché, explique Laurent Glachant, D.-g. France de NorPaper. Dans ces sortes, le marché européen progresse de 3 % à 4 % par an et même de 4,5 % en 2017 ! NorPaper est le seul producteur français indépendant de WTTL

En 2017, NorPaper a produit 220.000 t de WTTL sur ses sites de Blendecques et de Nantes. Son C.A. a atteint 103 M€ (+ 6 % vs 2016).

non couché et appartient au Top 5 européen – surtout composé de papetiers allemands –, avec une part de marché d'environ 9,5 %.

Si l'usine nantaise s'était spécialisée dans le pré-print dès 1989, suite à son rachat par Otor, le site de Blendecques est pour sa part spécialiste du post-print. « La stabilité et la régularité de notre WTTL en termes de blancheur, de nuance et de lissé constituent des caractéristiques fortes », souligne Olivier Plancq, directeur d'exploitation de NorPaper Nantes. Après avoir travaillé à Blendecques, il a succédé, en 2015, à Stéphane Varteressian, parti à la retraite.

De fait, suite au rachat, une nouvelle équipe d'encadrement a été mise en place. Et les résultats sont là : « Le personnel a été remotivé autour de la culture NorPaper et l'usine a trouvé un nouveau souffle, se félicite Laurent Glachant. En trois ans, son résultat financier est redevenu positif. »

DES USINES COMPLÉMENTAIRES EN LAIZES ET GRAMMAGES

Les usines de Nantes et de Blendecques sont parfaitement complémentaires, avec quatre machines dont les laizes utiles varient de 1,75 m à 2,80 m et dont la plage de grammages s'étend de 120 à 200 g/m². Grâce à sa laize de 2,80 m destinée à répondre au développement des grandes onduleuses, la MAP de Nantes a permis au groupe de proposer, désormais, une gamme complète. « Cette acquisition nous a évité un investissement majeur dans une machine de 2,80 m à Blendecques », résume Laurent Glachant. Sur ce parc-machines très flexible, NorPaper produit 83 % de WTTL non couché et 17 % de BTL (testliner écru).

La clientèle des deux sites est composée d'indépendants et de grands onduleurs européens intégrés. Le groupe vend ainsi 60 % de ses volumes en France et le solde

en Europe de l'Ouest (Espagne, Portugal, Benelux, Angleterre...). Pour sa part, le site nantais continue à fournir du WTTL à DS Smith, pour environ la moitié de ses volumes, le solde étant constitué d'une nouvelle clientèle et de clients communs à l'usine de Blendecques.

Laurent Glachant :
« L'acquisition de l'usine nantaise nous a évité un investissement majeur dans une machine de 2,80 m à Blendecques. »

>>> Ventilation de la gamme de ppo de NorPaper France

En volume

■ 60 % de White Top Testliner (WTTL) en grade B (norme CEPI). + 10 % entre 2015 et 2017. Focus sur les applications pré-print et postprint (lissé) et sur les produits de grande consommation (indice Cobb de 1800), comme substitut au kraftliner blanc.

■ 15 % de WTTL grade C. + 6 % entre 2015 et 2017. Focus sur les applications medium post-print pour les marchés de la grande consommation et des industriels.

■ 8 % de WTTL grade D. + 30 % entre 2015 et 2017. Focus sur les caisses non imprimées et les applications post-print de faible qualité comme substituts à l'écru.

■ 17 % d'écrus et autres produits spécifiques destinés au marché du carton massif.



La MAP de Nantes est une Swing-Machine avec double toile.



>>> Recrutement et fidélisation : talons d'Achille, surtout à Nantes

Au sein du groupe NorPaper, la moyenne d'âge atteint 44 ans et l'ancienneté moyenne s'établit à 17 ans. A Nantes, les difficultés de recrutement sont plus aiguës qu'à Blendecques. « La région Pays de la Loire bénéficie quasiment du plein-emploi, explique Laurent Glachant. En outre, les Nantais préfèrent l'intérim au CDI, ce qui leur permet de quitter l'entreprise plus facilement quand ils trouvent une meilleure situation. Nous rencontrons ainsi de réelles difficultés pour fidéliser et créer une philosophie d'entreprise. A Blendecques, la situation est plus facile car les Hauts-de-France sont une région papetière. »

>>> PCR : DÉTENTE SUR LES PRIX MAIS INTERROGATIONS SUR LA QUALITÉ

Le groupe achète quelque 21.000 t de PCR chaque mois (soit plus de 250.000 t/an), dont 40 % de qualités supérieures ou à désencrer et 60 % de 1.05 (CCR ou clipping). Pour la France, Paprec et Veolia assurent plus de la moitié de ses approvisionnements. Suite à l'annonce de la fermeture du marché chinois aux importations de certaines qualités de PCR, les surcapacités ont encore progressé, en particulier en France où la récupération était déjà nettement supérieure aux besoins des papeteries. Résultat : les prix ont reculé depuis août, hormis le pic enregistré en novembre. « Le début de l'année est encore orienté à la baisse en raison de l'absence des achats chinois en CCR, observe Laurent Glachant. La fermeture de la Chine aux qualités mêlées représente un facteur structurel qui a déjà créé un écart de prix plus important entre la qualité 1.05 (qui deviendra la sorte principale importée par la Chine, avec de grandes exigences en termes de qualité) et les 1.04 et 1.02. Concernant ce dernier, une différence plus marquée se crée entre l'origine industrielle et l'origine "collecte ménagère". On peut imaginer que l'ensemble des qualités brunes suivra cette tendance. » Résultat : les qualités mêlées qui partaient à l'export restent en Europe. « Mais les opérateurs de la récupération devront mieux trier afin de rejoindre les standards de la norme, estime Laurent Glachant. On observera le même type d'exigence pour les collectes d'origine ménagère. Globalement, les papetiers estiment en effet que la qualité des PCR se dégrade et que les contaminants sont plus nombreux du fait de l'impossibilité d'exporter

certaines sortes. La vigilance est donc de rigueur. La profession ne souhaite pas voir les belles qualités partir à l'export et constater, à l'inverse, que les moins bonnes restent en Europe. Certaines usines sont prêtes à durcir leurs cahiers des charges pour disposer d'une qualité de PCR identique à celle demandée par la Chine (plus exigeante que la norme EN 643). »

Laurent Glachant :
« Certaines usines sont prêtes à durcir leurs cahiers de charges pour disposer d'une qualité de PCR identique à celle demandée par la Chine. »

MARCHÉ DU PPO : BONNES PERSPECTIVES

En 2017, en Europe, le carton ondulé a connu une hausse de 3,1 % en tonnages comparé à 2016, du fait de sa corrélation avec une croissance économique générale, elle-même bien orientée. Par ailleurs, au moins 1 % de la croissance européenne proviendrait du e-commerce, lequel est en plein boom. Avec quelque 3 Mt, mais une croissance qui peine à atteindre 1 %, la France représente le 3^e marché européen, derrière l'Allemagne (6 Mt) et l'Italie (4 Mt). « Dans cet environnement favorable, tous les papiers ont connu des hausses de prix conséquentes, analyse Laurent Glachant. La fin de l'année a confirmé la forte demande constatée tout au long de l'exercice, avec un marché continuellement sous tension et des stocks historiquement bas. Pour 2018, il faut toutefois rester prudent et ne pas s'enflammer. La bonne tendance actuelle devrait se poursuivre au premier semestre, mais il faudra gérer 3 Mt de nouvelles capacités qui arriveront sur le marché européen cette année, en adaptant les taux d'ouverture à la demande. »

De g. à dr. : Olivier Plancq, directeur d'exploitation de NorPaper Nantes et Jean-Christophe Gillet, Sales Manager d'Imerys FiberLean™ pour l'Europe.



13 M€ INVESTIS DEPUIS 2015, DONT 5 M€ À NANTES

Ces trois dernières années, NorPaper France a investi 13 M€ sur ses deux sites, qui ont servi à augmenter la capacité des MAP, à améliorer la qualité et la préparation de pâte et à réduire le coût des recettes. Pour les projets majeurs, le groupe a ainsi fait appel à Allimand, Andritz, Sirpa ou encore à Bellmer. A Nantes, les investissements se sont élevés à 5 M€. L'efficacité et la disponibilité de la machine ont été améliorées par une remise à niveau des principaux équipements. En outre, des investissements ont été réalisés dans la préparation de pâte et dans le traitement des eaux. « Nous avons évalué l'ensemble des paramètres (outils, besoins du marché, matières premières...), explique Olivier Plancq. Un niveau d'épuration a été ajouté, avec l'installation d'un Hydropurger/Detrasher fourni par Andritz. L'objectif était de pouvoir utiliser davantage de sortes ordinaires (1.02 et 1.05) pour fabriquer la sous-couche. Nous avons également travaillé sur l'épuration cyclonique et en tête de machine. Nous avons modifié nos six flottateurs en parallèle, afin d'améliorer la qualité de filtration de toutes

En 2017, NorPaper Nantes a produit près de 60.000 t brutes. A terme, l'objectif est d'atteindre 70.000 t/an.

les eaux avant leur acheminement dans la station d'épuration de la ville. L'idée d'implanter une unité de désencrage a également été étudiée mais nous n'avons pas donné suite. » Un travail a aussi été réalisé sur les boucles de régulation, afin de mieux tirer parti des historiques de pilotage.

Si la laize moyenne utile de la MAP du site

nantais était de 2,14 m avant la reprise, elle atteint aujourd'hui 2,60 m. La production est ainsi passée de 40.000 t (environ 114 t/j) en 2015 à 59.500 t brutes en 2017 (55.300 nettes vendables, soit 155 t/j). Pour 2018, l'usine vise une production de 63.000 t brutes (60.000 t nettes vendables, 160 t/j). A terme, l'objectif est d'atteindre 70.000 t/an.

En avril prochain, Babcock procédera au re-tubage partiel de la chaudière, dans le cadre de la maintenance décennale de cette installation. Veolia sera associé à ces travaux ; avec ce groupe, NorPaper travaille aussi sur un projet de cogénération biomasse. En outre, le micro-polissage de la caisse de tête de la table supérieure sera effectué au cours de cet arrêt d'avril. Cette année, l'amélioration de la qualité sera encore recherchée (en épuration tête de machine et en régulation) et la vitesse de la bobineuse Gorostidi sera portée à 1.500 m/min (+ 300 m/min). Mais l'investissement majeur consistera en la mise en service de la solution d'Imerys FiberLean™ (cf. plus loin).

Par ailleurs, en 2018, sur le site de Blendecques, Allimand procédera au changement des deux caisses de tête de la MAP 6, qui assure la moitié des volumes de l'usine. Pour 2019 et 2020, NorPaper projette aussi d'augmenter la capacité de l'usine nordiste et de réduire la facture énergétique de la MAP 2 de 1,5 M€. Enfin, à Nantes, le groupe prévoit d'investir 5 M€ afin d'augmenter la capacité de production en préparation de pâte et sur la MAP. >>>

En 2019 et 2020, NorPaper a prévu d'investir 5 M€ à Nantes, afin d'augmenter la capacité en préparation de pâte et sur la MAP.

>>> Repères

■ **Usine de Nantes.** En 1989, Otor rachète, à Beghin Say, ce site créé en 1939. En 2005, l'usine intègre le groupe DS Smith avant d'être reprise par NorPaper en 2015 • 70 personnes • Deux pulpeurs • MAP 1 (Swing-Machine avec double toile) fournie par Gorostidi, d'une capacité nominale de 210 t/j et d'une laize commerciale de 2,80 m

■ **Usine de Blendecques.** En 2011, OpenGate Capital rachète cette usine au groupe Cascades • 171 personnes • **MAP 2 (Swing-Machine) :** 180 t/j, laize de 2,50 m • **MAP 4 :** 130 t/j, laize de 2,15 m • **MAP 6 :** 260 t/j, laize de 2,50 m • Désencrage intégré au site (200 t/j). En novembre 2014, NorPaper a renouvelé son contrat avec Boralex, ce contrat se terminant fin 2025. Ce partenariat à 50/50 a donné lieu à un investissement global de 6 M€.

■ **Certifications.** ISO 9001 version 2015, FSC Recycled Liner Board, SST TÜV Rheinland STAR**** et alimentarité ISEGA

■ **Les usines sont gérées comme des centres de coût indépendants, avec un directeur d'exploitation.** La gestion globale est supervisée par un Comité de direction (commercial, Supply Chain, PCR, technique/projets, environnement/énergie, amélioration continue, RH, contrôle de gestion, juridique & finances et IT). Depuis deux ans, Laurent Boussignac (ex-DS Smith) occupe le poste de D.-g. adjoint du groupe.

Laurent Glachant :
Nous étudions notamment des acquisitions de papeteries qui pourraient compléter nos gammes de produits. »

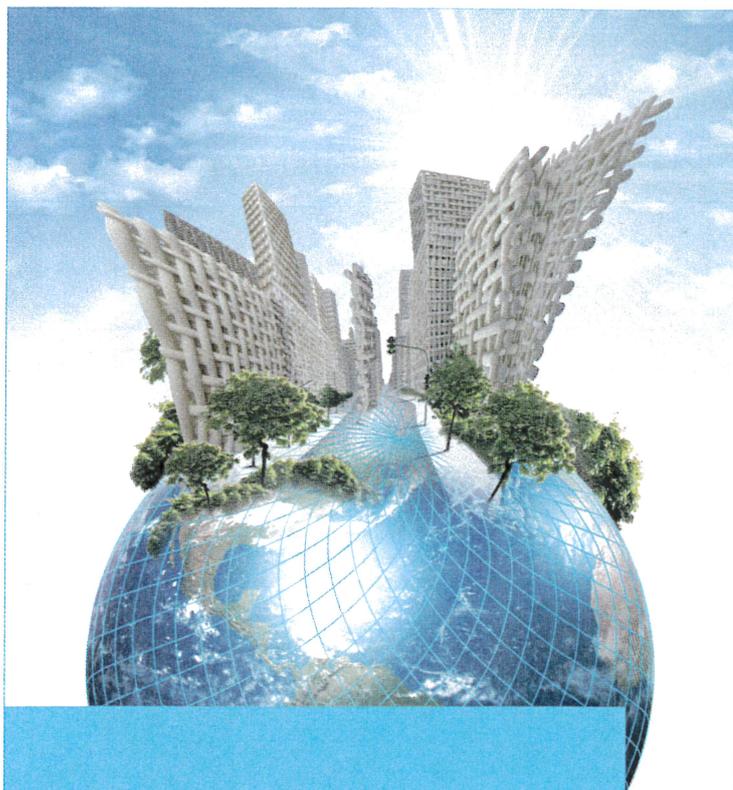
Dans un tel contexte, le groupe NorPaper a-t-il des projets de croissance externe? Après avoir pris, en 2012, une participation dans deux onduleurs, espagnol et portugais (Andopack et Gopaca, cette dernière société ayant été, depuis, rachetée par DS Smith), NorPaper continue d'étudier tous types d'opportunités. « Les montants d'acquisitions sont toutefois très élevés car nous avons face à nous des groupes dont les visions stratégiques de pénétration du marché sont hors de notre portée financière, observe Laurent Glachant. Nous étudions également des acquisitions de papeteries qui pourraient compléter nos gammes de produits. »

IMERYS FIBERLEAN™ À NANTES : 800 T/AN MINIMUM DE CELLULOSE MICRO-FIBRILLÉE

A Nantes, le chantier de la construction de l'unité FiberLean™ débutera fin février, la mise en route étant prévue mi-juin. Ce procédé consiste à mélanger de la cellulose micro-fibrillée (MFC) avec des charges minérales². Cet investissement est le résultat de discussions entamées fin 2015. S'est ensuivie une série de tests, menés dans le laboratoire d'Imerys au Royaume-Uni, sur formettes et à partir des PCR fournis par l'usine. Ces premiers tests en laboratoire se sont révélés très concluants et ont donc pu être très rapidement suivis par des essais, grandeur nature, sur la MAP de NorPaper Nantes, en 2016, puis début 2017. « Les conclusions ont été positives très rapidement, avec un gain économique non négligeable dans notre "bataille pour le blanc", souligne Olivier Plancq. Ce process présente une logique qui, du point de vue papetier, tient la route. »

« Installer une unité-satellite Imerys FiberLean™ sur ce site répondra à plusieurs contraintes, explique Jean-Christophe Gillet, Sales Manager d'Imerys FiberLean™ sur le marché européen. Tout d'abord, elle permettra des économies directes sur le coût des matières en substituant une partie des fibres blanches par des matières moins chères. A Nantes, les approvisionnements en fibres blanches reculeront ainsi de 15 % au minimum. Enfin, la qualité visuelle et d'impression pré-print du papier sera améliorée. Ce qui répond aussi aux objectifs de développement de cette usine. »

Chaque module de FiberLean™ est conçu pour transformer 100 kg/h de cellulose. A Nantes, une seule unité devrait suffire, au moins dans un premier temps. Son encombrement au sol sera faible : environ 13 m de longueur, 4,50 m de profondeur et 6,50 m de hauteur. L'unité produira en fonction des besoins de la MAP. Elle pourra transformer >>>



Primoselect

La propreté de votre former

Primoselect est un concept de toile de formation unique convenant à toutes les machines à papier et toutes les sortes de papiers :

- Une **hygiène** remarquable **de votre former grâce à son faible volume**
- Une épaisseur réduite pour un **égouttage maximal**
- Un **transport d'eau moindre**
- Une construction robuste pour **moins de casses** et une **durée de vie plus longue**

www.heimbach.com

