

James Cropper: papier in 50 regenboognuances

Dominique Huret

De Engelse papiermaker James Cropper heeft zijn thuisbasis in een van de groenste hoekjes van Engeland en daar is het bedrijf bijzonder trots op. De familiale papiermaker heeft onderdak gevonden in een prachtig gelegen historisch gebouw, naast het grootste meer van het Lake District en dicht bij het schilderachtige dorpje Kendal. De papiermaker die op een lange traditie kan bogen, viert dit jaar overigens zijn 175-jarige bestaan. Dat is een prestatie, maar toch is het vooral de passie en inzet van de ploeg van Cropper om mooie papieren te vervaardigen, die onze correspondent Dominique Huret van Cape Desision verleid hebben.



Luchtbeeld van de fabriek in Burneside, ten noorden van Kendal.

Julie Tomlinson, hoofd Marketing en Communicatie, legt uit: “We zijn een niet-geïntegreerde papierfabriek. Dat wil zeggen dat we nieuwe vezels in vellen invoeren, voornamelijk uit Scandinavië. Daar voegen we een almaar grotere hoeveelheid vezels aan toe die uit industrieel en consumentenafval gewonnen worden. We beschikken over 4 Fourdrinier-machines, waarvan drie duplex (of ‘twin wire’) exemplaren, en volgen op elke lijn een identiek productieproces. De machines hebben een verschillende productiecapaciteit, maar werken parallel. Het productieproces is vergelijkbaar met dat van de meeste papierfabrieken, op enkele specifieke aspecten na.

De eerste stap, de natte fase, vindt plaats in de ‘keuken’ waar de verschillende vezels (kort, lang, gerecycled, katoen, ...) in pulpers

met een gemiddelde inhoud van 3000 liter gemengd worden met minerale vulstoffen, pigmenten, kleurstoffen, bindmiddelen en andere ingrediënten. Elke machine werkt volgens een cyclus van 3 à 4 weken waarbij we met het wit beginnen. Geleidelijk worden de kleuren donkerder tot we bij zwart uitkomen. Om de 2000 nuances die elk jaar vervaardigd worden, te verkrijgen combineren we pigmenten en kleur-

stoffen in hoeveelheden die van enkele grammen tot honderden kilo’s variëren! De kleurnuances worden zowel digitaal als visueel – met het scherpe deskundige oog van onze expert – gecontroleerd.

De tweede stap bestaat uit het draineren van de pulp en een eerste droging. Het gekleurde mengsel dat op dat moment uit 99% water en 1% vaste stoffen bestaat, wordt naar de machine geleid.

50% van het water loopt door de zwaartekracht weg en wordt doorheen het ‘zeefdoek’ weggezogen. Tegelijk maakt een geëtste druiprol het mogelijk om een structuur of een watermerk in het papier aan te brengen. Het water dat langs onderen weg loopt, wordt volledig opgevangen en gezuiverd. We hebben het geluk dat onze papierfabriek op de oever van de rivier Kent ligt, waaruit we water halen. De omgeving is beschermd zodat we geen toegevingen doen op de kwaliteit. Het water passeert altijd via een zuiveringsstation voor het weer in de rivier geloosd wordt. In dat stadium heeft het papier nog altijd een vochtgehalte van 80%. De duplexmachines van Cropper bieden het voordeel dat het papier tot in de kern gekleurd is en dat de kleur op de twee kanten van het papier identiek is, wat niet het geval is met simplexmachines.

James Cropper: cijfers en weetjes

- Personeel: 350 werknemers in de fabriek
- Productie van ongestreken papieren op vellen en rollen: meer dan 40.000 ton per jaar op 4 lijnen
- Uitgebreid aanbod van 60 g/m² tot 3 mm dikte
- Het ‘Kendal’-groen van James Cropper is gebaseerd op de groene, ruw geweven stof die vroeger door de mensen van het Lake District vervaardigd werd: <https://www.color-hex.com/color/a6a976>
- Het logo van James Cropper is een duif, meer bepaald een ‘English Pouter’ of ‘Cropper’, een gedomesticeerd fantasieras. In 1868 omschreef, Charles Darwin de English Pouter als “misschien wel de meest gedistingeerde van alle tamme duiven”.