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 kleurstoffen 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/m^2 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".

Vervolgens gaat het papier naar de droogvilten die nog meer vocht absorberen. Die droogvilten, die normaal gesproken glad zijn, kunnen bij James Cropper van een structuur voorzien zijn waardoor het papier een 'grein' krijgt, een gestructureerd oppervlak dat niet alleen door kunstenaars bijzonder gewaardeerd wordt, maar ook erg gewild is voor luxueuze boeken en verpakkingen.

Tijdens de volgende droogfase wordt het papier op cilinders gewikkeld die op hun beurt met stoom onder druk opgewarmd worden. Dat is een proces dat veel energie vereist en waarbij de temperaturen tussen 50 en 140 °C variëren. Halverwege wordt er met de lijmpers een dun laag-

Twee lagen papier worden samengevoegd voor een perfecte kleur aan beide zijden.

je zetmeel (gewoonlijk aardappelzetmeel) aangebracht om de drukeigenschappen van het papier te verbeteren. Daarna zet de papierbaan haar weg voort over andere droogrollen. Het papier is dan voor 93% droog en bevat nog 7% vocht. Voor het papier opgerold wordt, worden de laatste verificaties met een controlescanner uitgevoerd. Het vochtgehalte, de dikte, het gramgewicht en eventuele tekortkomingen worden in lijn gecontroleerd. Na die stappen worden in de fabriek nog andere bewerkingen uitgevoerd: het papier wordt gesneden, gepreegd, gevernist, in riemen verpakt, enz. Pas dan wordt het verstuurd naar meer dan 50 landen in de hele wereld, " besluit Julie Tomlinson.

Wat echter uitzonderlijk is bij James Cropper is dat het bedrijf papier in gelijk welke kleur kan produceren, vanaf een hoeveelheid van 3 ton, en dat in drie gramgewichten en drie formaten. Van een papier bestaan er bijvoorbeeld versies van 120 g/m^2 (om op substraten) te lijmen, van 200 g/m^2 (voor de productie van winkeltassen) en van 400 g/m^2 (voor etuis). Dat maakt dat het papier in een groot aantal varianten aangeboden kan worden.

commercieel persbericht

De herbruikbare poetsdoeken van MEWA dragen bij aan de veiligheid van medewerkers

In deze tijden van corona-epidemie is het belangrijk dat industriële bedrijven en werkplaatsen hun werknemers een hoge mate van veiligheid bieden. Netheid, hygiëne, desinfecterende middelen zijn vereist in productiehallen. Er is nood aan beschermende kledij en ook het handgereedschap en de hulpmaterialen dienen veilig ter beschikking gesteld te worden. De poetsdoeken die MEWA aanbiedt als onderdeel van een fullservicesysteem voldoen aan deze verwachting: wassen op 90 ° C verwijdert alle organismen die gevaarlijk zijn voor de gezondheid.

Foto: MEWA

De poetsdoeken worden geleverd tot aan de werkplaats.

Mechelen, april 2020 - We worden in ons dagelijks leven momenteel geconfronteerd met tal van maatregelen om de contactmogelijkheden met het COVID-19-virus zo efficiënt mogelijk te beperken. Omdat de economie niet in zijn totaliteit kan worden stilgelegd, gaat in tal van industriële bedrijven en productiehallen de bedrijvigheid gewoon door. Om een goede werking te garanderen moeten ook de machines goed onderhouden en schoongemaakt worden. Dus een passende vraag dringt zich op: poetsen we deze met poetslappen, MEWA-doeken of papieren doeken – en wat is uit hygiënisch oogpunt de beste optie?

Het Duitse MEWA, dat al meer dan 100 jaar een full service poetsdoekensysteem voor bedrijven aanbiedt, is expert op dit gebied. De MEWA-doeken worden in gesloten veiligheidscontainers (SaCon) geleverd tot aan de werkplaatsdeur. Ook in tijden van Corona levert de serviceprovider aan bedrijven die essentiële producten produceren en leveren. De containers worden door MEWA opgehaald en de doeken worden gewassen in de MEWA-wasserijen voordat ze weer ter beschikking gesteld worden van de klanten. "In onze geautomatiseerde wasstraten worden de doeken minstens 15 minuten gewassen op een temperatuur van 90 ° C, waardoor alle ziektekiemen en micro-organismen volledig worden geïnactiveerd. Dit betekent dat onze poetsdoeken vanuit de SaCons meteen veilig kunnen worden gehanteerd en gebruikt", zegt Antoine Menheere, directeur van MEWA België.

In tegenstelling tot wegwerpsystemen is deze oplossing ook duurzaam want na het wassen kunnen de doeken vele malen worden hergebruikt. Omdat er ook voldoende poetsdoeken geproduceerd worden, zijn leveringstekorten uitgesloten. MEWA-klanten kunnen zich wijden aan meer belangrijkere taken want MEWA zorgt ervoor dat de juiste hoeveelheid doeken voorradig zijn, precies waar men ze nodig heeft. Het effectieve verbruik wordt vooraf berekend zodat de medewerkers machines en gereedschappen steeds veilig en efficiënt kunnen reinigen.

Foto: MEWA

Uit de containers kunnen steeds verse, schone poetsdoeken genomen worden.

MEWA Servibel NV | www.mewa.be | +32 (0)15 45 15 80

Natte fase van de pulp bij de drainage.

Het productaanbod van James Cropper richt zich op een groot aantal marktsectoren, met als belangrijkste de luxeverpakkingen, de industrie, de boekbinderij, ambachtelijke producten en creatieve design, luxueuze uitgaves en papierwaren, archieven, … Voor elk van die sectoren is er een productengamma met specifieke eigenschappen. Stefan Pryor, directeur Verpakkingen, licht toe: "We gaan heel flexibel te werk bij de verkoop van onze producten en dat uit zich in een drievoudige aanpak. In de eerste plaats zijn er de distributiebedrijven die onze papieren kopen en doorverkopen. Daarnaast bieden we onze collecties ook direct aan verpakkingsproducenten aan. Ons aanbod zwarte papieren/kartons omvat bijna 50 verschillende tinten en is erg gewild in de parfumsector waar zwart erg trendy is. Er zijn echter maar weinig papiermakers die graag zwart papier vervaardigen omdat het reinigen van de machines veel werk vergt. Ten slotte is er het gamma 'Tailor made', het vlaggenschip van ons aanbod waarin we papieren, gramgewichten en kleuren heel precies volgens de wens van de klant produceren. Die dienstverlening is onze specialiteit en groeit elk jaar – zo is het volume in één jaar met meer dan 10% toegenomen."

En inderdaad, de afdeling 'Color' met haar gespecialiseerde laboratoria is bijzonder indrukwekkend en performant. "Het is een hele uitdaging om een specifieke kleur op papier te reproduceren. Dat is een bijzonder complex procedé. En als je weet dat gemiddeld één man op drie kleurenblind is … In het hoofdlaboratorium hebben we een elektronisch repertorium van 200.000 kleurtinten en hebben we voor onze klanten al 15.000 kleurtests uitgevoerd. Gemiddeld voeren we één kleurtest per dag uit, met diverse en heel gespecialiseerde instrumenten om de kleur zo goed mogelijk te kunnen reproduceren. Verschillen in het gramgewicht en in de samenstelling van het papier beinvloeden de kleurweergave, net als de lichtbron die een niet te verwaarlozen rol speelt. Onze 'lightbox' wekt de D65 op, de kleurstandaard die overeenstemt met het natuurlijke licht om 12.00 uur op een 21 juni in de gematigde klimaatzone. Het gaat om een koud wit licht dat overeenstemt met een kleurtemperatuur van ongeveer 6.500 K. We maken ook gebruik van het Pantone-gamma, maar dat blijkt vaak ontoereikend. Stalen kunnen we naar gelijk waar versturen, maar voor grote bestellingen of 'bedrijfskleuren' gaat er niets boven een bezoek van de klant aan onze installaties, " legt Mark Starrs uit, directeur Kleur bij Cropper.

De papiermaker maakt hoofdzakelijk gebruik van kleurstoffen. Om bijzonder levendige kleuren te vervaardigen, worden ook pigmenten gebruikt, maar die zijn duurder in aankoop. De pigmenten en kleurstoffen zijn afkomstig van de grote internationale chemiegroepen en voldoen aan de Reach-norm. Jamie Bartle, directeur Papierwaren, Design en Uitgeverij, voegt daaraan toe: "We vervaardigen papier voor elk type van drukwerk, voor boekbinders, voor ambachtelijke producten, voor kaders en voor schoolmateriaal. Papier voor schoolmateriaal, dat door kinderen gebruikt wordt, komt tegemoet aan de norm EN 71-3 voor speelgoed. Het materiaal moet immers veilig zijn omdat kinderen er soms op kauwen. Uiteraard heeft onze pulp op basis van nieuwe vezels het FSC-certificaat, maar er is een duidelijke trend om het aandeel van gerecyclede pulp in de meerderheid van onze papieren te verhogen. Met het oog daarop zijn we in 2013 van start gegaan met een in de hele wereld unieke afdeling die kartonnen bekertjes verzamelt en recyclet. De bedoeling is om de zo goed als nieuwe vezels terug te winnen en die in onze papieren te verwerken. De vraag naar papieren op basis van gerecyclede vezels blijft maar groeien."

Simon Olivier, hoofd Export, merkt nog het volgende op: "We zijn niet de enige papiermaker die bekers recupereert om vezels terug te winnen. Wij bezorgen die gerecyclede vezels echter een hoge toegevoegde waarde door hoogwaardige, gekleurde papieren te produceren. Want bij Cropper hebben we goed begrepen dat alleen maar mooie papieren aanbieden, niet meer genoeg is. Kopers van papier en verpakkingen willen 'verantwoord' en 'zinvol' kopen en dat aan de consument duidelijk maken."

Contactpersoon van James Cropper voor Frankrijk en de Benelux: Etienne Huvelle van de firma Wibni. ■

Kleurenmengspecialist in actie.

Operator en Swarovski-blauw papier.