

Couchage de l'émulsion et orientation de l'oxyde

Photo Sonocolor

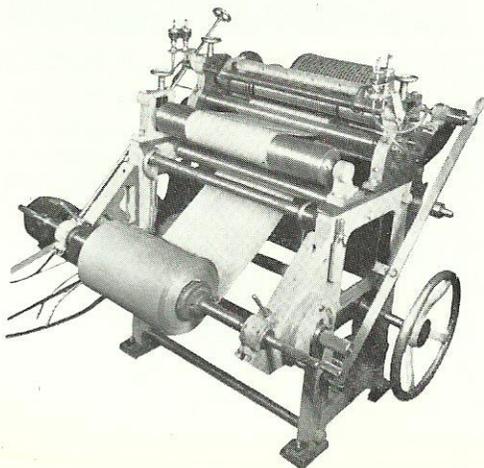
ments sont, sur ce terrain même, en cours de construction ».

« Combien d'employés travaillent actuellement chez vous ? » demandons-nous alors.

« Près d'une centaine. Ce chiffre peut vous sembler faible, mais il suffit pour assurer la fabrication, le contrôle et la vente de nos productions. L'état-major comprend M. DES-SANT, Président-Directeur Général, secondé par M. MASSON, son adjoint commercial M. GROETCHEL, Chef du service ventes, et votre serviteur responsable de la fabrication et du bon fonctionnement de cette usine ».

« Notre chiffre d'affaires de 1958 a doublé par rapport à celui de 1957. Nous fabriquons actuellement par semaine des millions de mètres de bandes 6,35 mm et près de 5 000 disques magnétiques ».

« Si vous voulez une image : en convertissant l'ensemble de notre production annuelle en bandes 6,35 mm, nous arrivons à une bande SONOCOLOR ininterrompue qui pourrait faire six fois le tour de la terre ! Ne pensez-vous pas que cela mérite d'être souligné ? »



← Machine de coupe (Photo Sonocolor)

Fabrication et contrôle

« Comment est organisée la fabrication de vos produits ? »

Telle est la question que nous posons alors à A. L'HOSSE-CLOS.

« Eh bien ! comme je vous l'ai déjà dit, nous achetons pour le moment, à l'étranger, en grande largeur, le support en chlorure de vinyle, d'épaisseur variable suivant les produits que nous fabriquons : disques magnétiques, bandes d'épaisseur standard, mince ou extra-mince ».

« Mais rendons-nous, maintenant à l'atelier de couchage et de séchage » : la machine de couchage est installée dans une vaste pièce rectangulaire. A proximité le broyeur d'oxyde fonctionne sans arrêt.

« Nous recevons l'oxyde à l'état brut, nous dit A. L'HOSSE-CLOS -et, selon des procédés brevetés par nous, nous fabriquons nous-mêmes l'oxyde ferrique magnétique qui sera coulé sur le support ».

Le contrôle du couchage sur les bandes 6,35 mm après la coupe est effectué à l'aide d'une machine à cellule photo-électrique devant laquelle passe la bande. Lorsqu'il existe une défektivité, et quelle que soit la vitesse de la bande, la machine s'arrête instantanément et le contrôleur n'a plus qu'à repérer et éliminer le défaut. Notez également que le couchage de l'oxyde sur les bandes est d'une régularité mathématique, grâce à un procédé breveté très perfectionné.

Un atelier, plus petit, voisin de celui où nous sommes, est équipé de machines destinées au couchage des pistes magnétiques sur films cinéma 8, 9,5 et 16 millimètres. Car SONOCOLOR sait apprécier toute la valeur d'un marché actuellement en plein développement : celui, créé par les nombreux cinéastes-amateurs qui veulent de plus en plus sonoriser leurs films. Quant au disque magnétique, relativement peu utilisé en France, par rapport à la bande, SONOCOLOR en assure la fabrication depuis son origine et s'est fait une place importante sur le marché extérieur, puisque, rappelons-le, près de 20 000 disques sont exportés mensuellement.

Nous visitons également les ateliers de coupe et de conditionnement. Dans ce dernier, une nombreuse équipe féminine effectue avec une grande dextérité la collure en début et en fin de bandes d'amorces de couleurs différentes, permettant une identification facile des deux extrémités d'une bande et