

L'INDUSTRIE DES FUTS MÉTALLIQUES EN TUNISIE

L'industrie des fûts métalliques en Tunisie a pris naissance à Sfax en 1939, dans le but de fournir aux oléifacteurs l'emballage nécessaire à l'huile d'olive tunisienne destinée à l'exportation.

Edifiée sur une superficie de 4.000 m², l'usine de Fûts Métalliques Tunisiens avait pour objet la fabrication de drums légers d'une capacité de 200 litres. Terminée quelques mois avant le déclenchement des hostilités, l'usine avait cependant fabriqué 70.000 unités. Entièrement détruite en 1943, ce n'est qu'en 1947 que cette industrie fut rééquipée suivant les dernières techniques modernes de France en association avec les fûts métalliques Gallay de Paris.

ASPECT TECHNIQUE

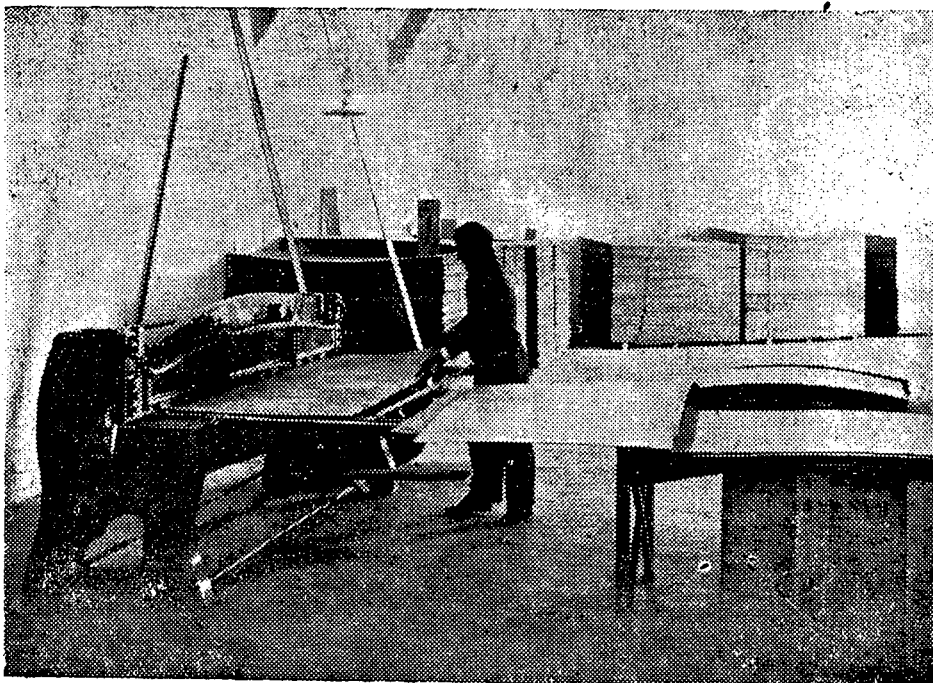
La fabrication d'un fût exige comme matière première de la tôle noire de 12 ou 15/10 d'épaisseur. Le fût, se composant d'un corps et de deux fonds, les tôles sont livrées chaque fois en deux groupes de 100 feuilles, chaque groupe comprenant des tôles destinées à la confection des corps et des fonds.

Les tôles, une fois triées, sont entreposées prêtes à être travaillées.

Film de la fabrication

Nous allons donc voir les différentes opérations qui vont se dérouler à partir du moment où la tôle quitte la salle de triage.

La « feuille de corps » est amenée sur les guides horizontaux de la cisaille guillotine que l'on aperçoit sur la photo ci-dessous.

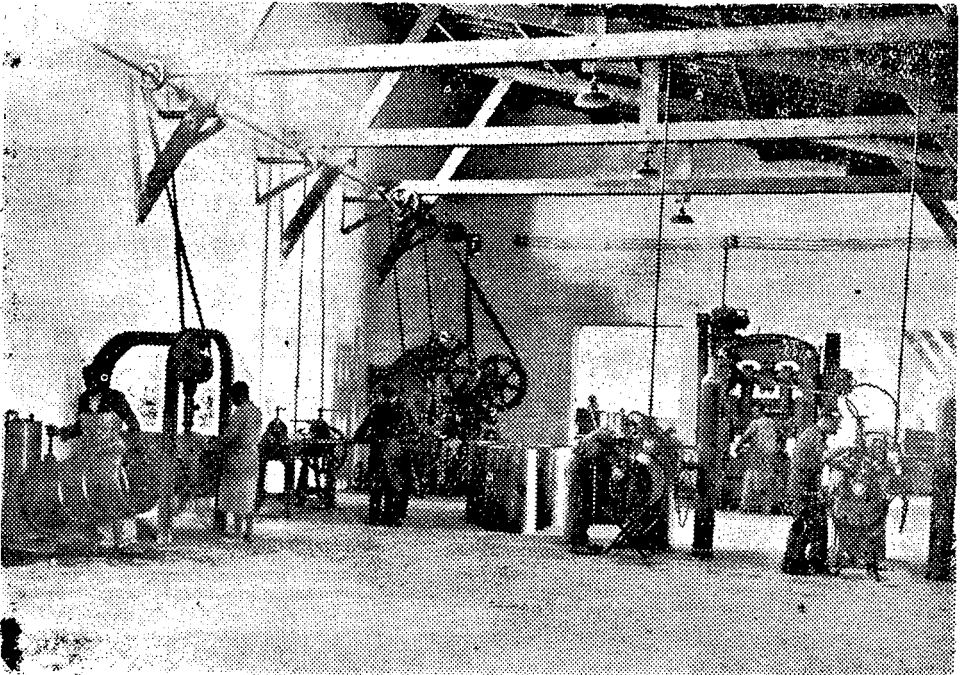


« Cisaille guillotine prête à fonctionner »

La tôle ramenée aux dimensions du cylindre à constituer, passe sur une meule pour la préparation à la soudure électrique, puis sous un rouleau semi-sphérique qui lui imprime une forme cylindrique. Cette nouvelle forme que l'on distingue sur la photo ci-dessous, est présentée à la pointeuse électrique qui fixe 5 points le long de la génératrice.

La soudeuse électrique achève la soudure par points successifs des deux extrémités du cylindre.

Dans le but de renforcer le corps du fût, à l'aide d'une mollette, l'on imprime sur la circonférence du fût, des moulures dites de « renforcement ».

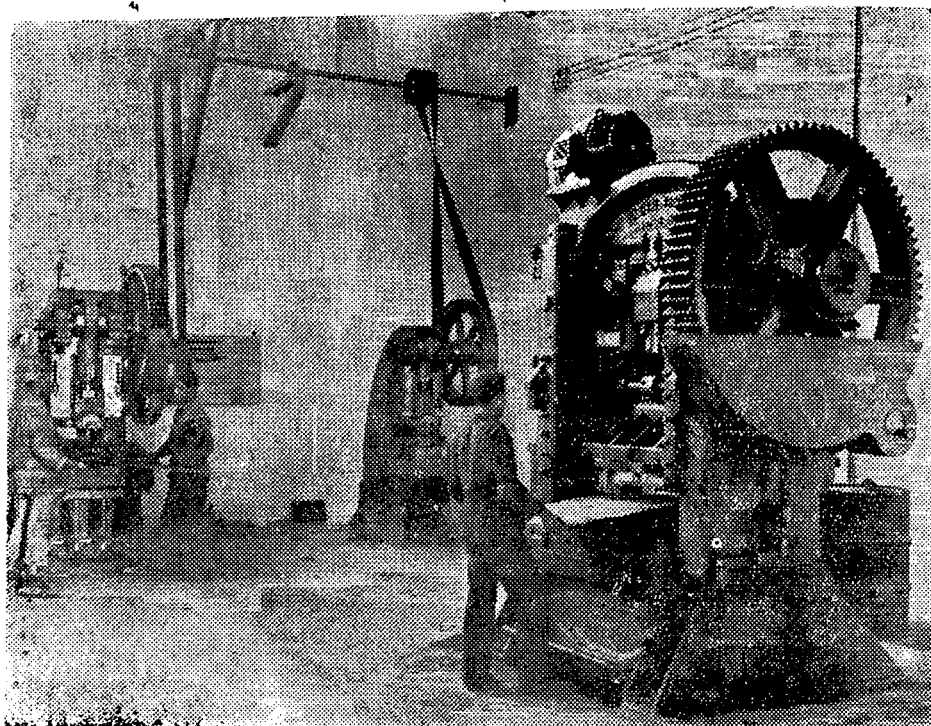


« Au premier plan : les pointeuses électriques en action »

La mise en place de la grosse bonde (orifice central situé sur le corps) destinée au remplissage du fût, est effectuée à l'aide d'une presse de 80 tonnes.

Le corps de cylindre est donc constitué.

Parallèlement à la confection de ce corps, se déroulent les opérations de découpage et d'emboutissage des fonds. Ces deux opérations sont réalisées en même temps par une grosse presse de 220 tonnes que l'on voit au premier plan du cliché ci-après.



« Presse de découpage et d'emboutissage »

Après avoir subi un nettoyage intérieur à l'aide de brosses métalliques, les deux fonds sont emboîtés respectivement à chaque extrémité du corps, l'ensemble est ensuite placé sur une sertisseuse à pompe hydraulique qui fixe définitivement les trois éléments.

Un contrôle de fabrication est ensuite effectué et qui consiste à envoyer de l'air comprimé dans le drum plongé dans un bac d'eau, dans le but de déterminer les éventuelles fuites dues à un sertissage défectueux.

Le dernier stade de la fabrication est atteint.

Le fût passe alors dans la cabine de peinture, puis est acheminé sur une chaîne sans fin dans un séchoir en forme de tunnel.

Le fût réapparaît au bout de 20 minutes à l'autre bout du tunnel pour être transporté au magasin de stockage.

Capacité de production

Dans les conditions les plus normales, la chaîne ainsi constituée permet une fabrication de 50 fûts à l'heure, ce qui représente une fabrication mensuelle de 10.000 unités pouvant loger 1.800 tonnes d'huile.

Dans l'éventualité de campagnes exceptionnelles, l'usine peut fabriquer 15.000 fûts par mois.

ASPECT SOCIAL

L'aménagement du chantier de fabrication aboutit à un circuit de manutention très simple, et à une rationalisation très efficace dans le travail.

Dans le cas de l'industrie des Fûts Métalliques Tunisiens, il convient de signaler que l'ouvrier tunisien s'est parfaitement adapté à un travail d'ouvrier spécialisé et s'est familiarisé avec un métier qui ne nécessite pas l'acquisition au préalable d'importantes connaissances professionnelles et techniques.

L'activité de ce secteur industriel doit être jugée comme indispensable à l'économie tunisienne puisqu'elle conditionne l'exportation des huiles d'olives et de grignons.

Cette jeune industrie confirme donc l'espoir de voir une industrialisation progressive atteindre son but en utilisant la main-d'œuvre locale et en exportant au maximum les produits de valeur, contribuant ainsi à atténuer le déséquilibre permanent du commerce extérieur de la Régence.

Y. DES FONTAINES.