

**FLASH
ACTUALITES**

**Films :
une activité
originale
intégrée au
secteur chimie**

La division Films qui faisait partie du secteur Média (4 % du CA Groupe) est à présent rattachée au secteur Chimie.

C'est dans le but de rationaliser ses activités, que le Groupe a décidé ce rattachement à son principal fournisseur de matière première, le secteur Chimie. En effet, le DMT (diméthyltéréphtalate) fabriqué à l'usine Belle-Etoile de Chimie de Base constitue la matière première principale pour la production du film polyester Terphane®.

Rhône-Poulenc Films est spécialisé depuis plus de 25 ans dans la production du film polyester Terphane®. Les caractéristiques de ce produit lui permettent de répondre aux besoins les plus variés de l'industrie, audio et vidéo cassettes, emballage, arts graphiques, électricité...



Façade du nouvel atelier de production du site Saint-Maurice de Beynost.

Rhône-Poulenc Films en bref

- un chiffre d'affaires de l'ordre de 1,7 milliard de francs en 1986 dont 80% hors de France,
- un effectif de 1600 personnes,
- 3 sites de production
 - Saint Maurice de Beynost près de Lyon (Tél. : 78 30 30 00)
 - Cabo près de Recife, Brésil (filiale Rhodia SA)
 - Nippon Magphane Company, Japon
- 6 filiales pour la transformation des films
- 5% du chiffre d'affaires consacrés à la recherche



N.M.C., site de Tsuruga - Japon.

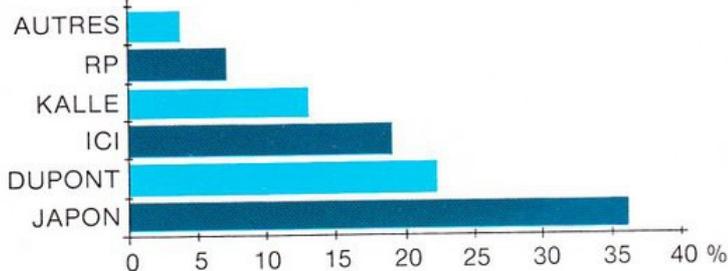


Rhône-Poulenc Films, site de Saint Maurice de Beynost - France.



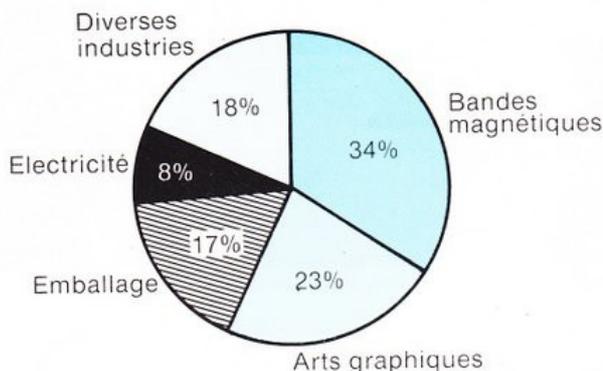
Rhodia-Nordeste, site de Cabo-B Brésil.

La concurrence



Le marché mondial est de l'ordre de 450.000 tonnes par an, RP représente 7%. Les barrières techniques et financières élevées expliquent un nombre de producteurs restreint: 4 sont présents dans la zone Europe - Etats-Unis, 4 au Japon.

Les grands segments de marché



Le réseau commercial mondial s'appuie sur le réseau des OMC de Rhône-Poulenc présent dans plus de 140 pays.



La métallisation utilisée dans l'emballage de luxe.



Procédé d'emballage brevété de la salade.

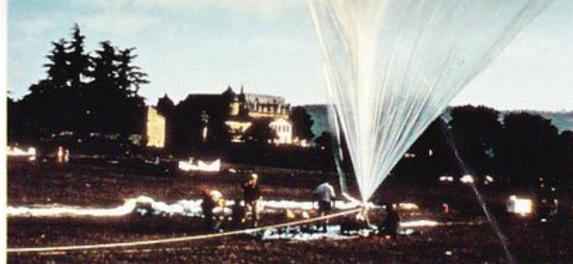
Un produit :

le TERPHANE®

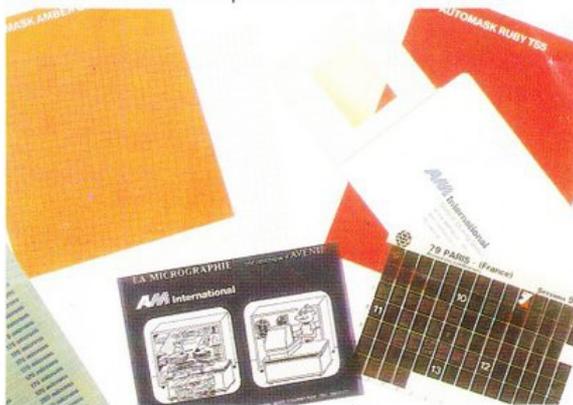
Le Terphane® se présente sous forme d'une feuille transparente allant de 6 microns (10^{-6} m) à 250 microns. Il est vendu en bobine de longueurs et largeurs de 1 cm à 2 m suivant la demande du client, la différenciation se faisant au niveau de l'épaisseur et du rapport résistance/allongement. Au total, 50 produits différents.

Ce produit industriel sophistiqué doit répondre à des spécifications, à des homologations et nécessite une assistance technique très spécialisée. Le Terphane® est toujours transformé par les clients : dépose de couches de carbone, métal, enduit magnétique, ou en association avec d'autres produits sur une surface transparente incolore. Ses multiples propriétés : diélectrique, inertie chimique, imperméabilité, transparence, stabilité en dimensions, propriétés mécaniques élevées, en font un support de choix pour de nombreuses applications.

Parmi celles-ci les trois principaux domaines sont : l'emballage, le support d'enduction magnétique et les arts graphiques.



Un ballon sonde lancé par le C.N.E.S.



Les multiples applications arts graphiques.



L'emballage.



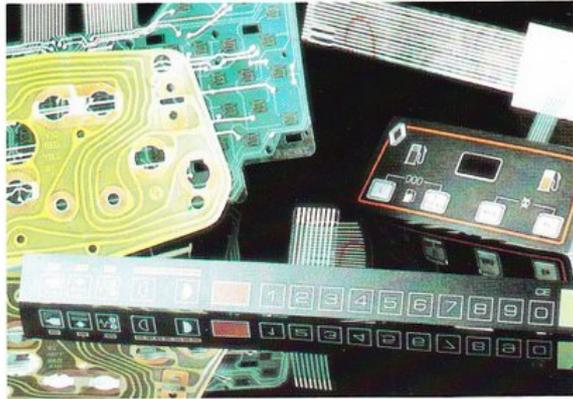
Le support pour enduction magnétique pour K7 vidéo.



été pour la longue conservation



Le support pour enduction magnétique pour K7 audio.



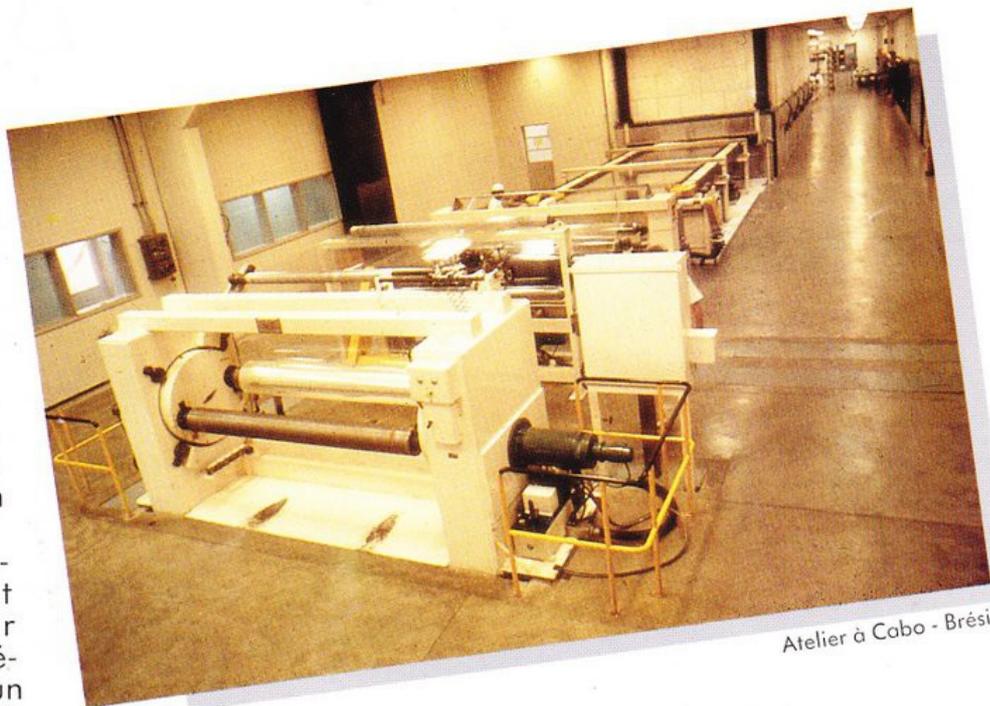
Claviers plats ou « membranes switches ».

Comment se fabrique un film ?

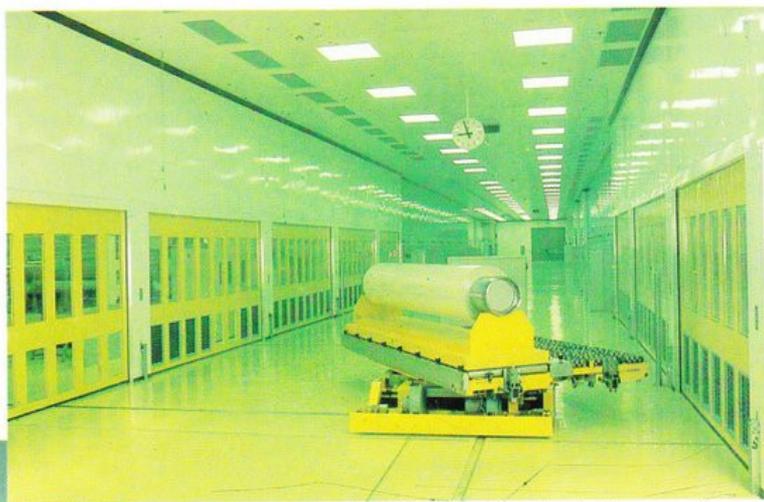
Simple dans son principe. Il suffit de fondre à 280 °C du polyester (polytéréphthalate de glycol) et d'extruder, à travers une filière à lèvres horizontales, le produit visqueux obtenu à cette température. Le passage sur un cylindre refroidi brutalement la surface formée qui se solidifie en un film transparent.

Complicé dans son exécution. Car, d'abord il faut sécher le polymère, pour éviter une dégradation ultérieure, fondre grâce à un chauffage progressif, puis répartir la pâte visqueuse sur toute la largeur de la filière à lèvres par extrusion. Le film à la sortie de la filière est réceptionné sur un tambour refroidi à l'eau : c'est la trempe. Puis le film amorphe est étiré en long et en large pour obtenir les bonnes caractéristiques mécaniques. Enfin, une thermofixation donne au film la stabilité dimensionnelle nécessaire. Lorsque l'application l'exige ces traitements sont effectués dans une atmosphère exempte de poussières.

Toutes ces opérations conduisent à un produit de qualité.



Atelier à Cabo - Brésil.



Atelier V à Saint Maurice de Beynost - France.



Atelier à Tsuruga - Japon.



DIVISION FILMS

SAINT MAURICE DE BEYNOST - BP 140
F-01701 MIRIBEL CEDEX
TÉL. : 78 30 30 00
TELEX : 340669 F RHÔNE