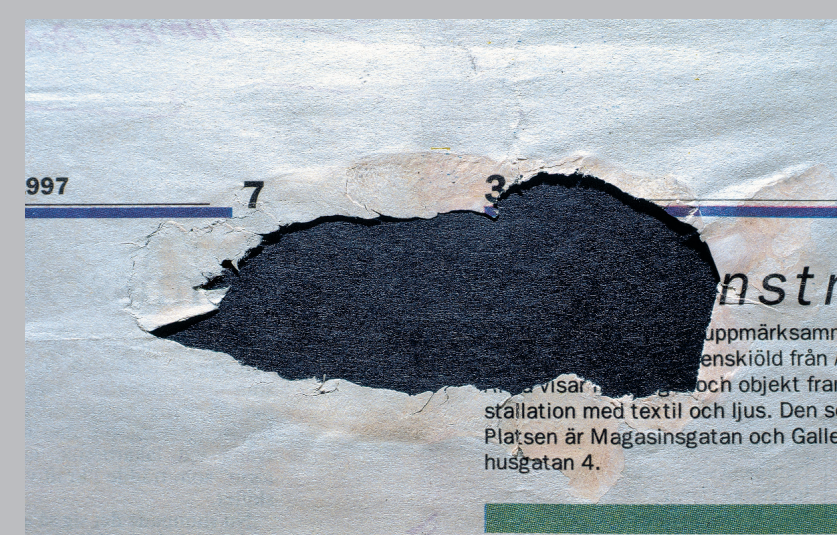


DÉFAUTS DE LA FEUILLE

Trous dans la bande



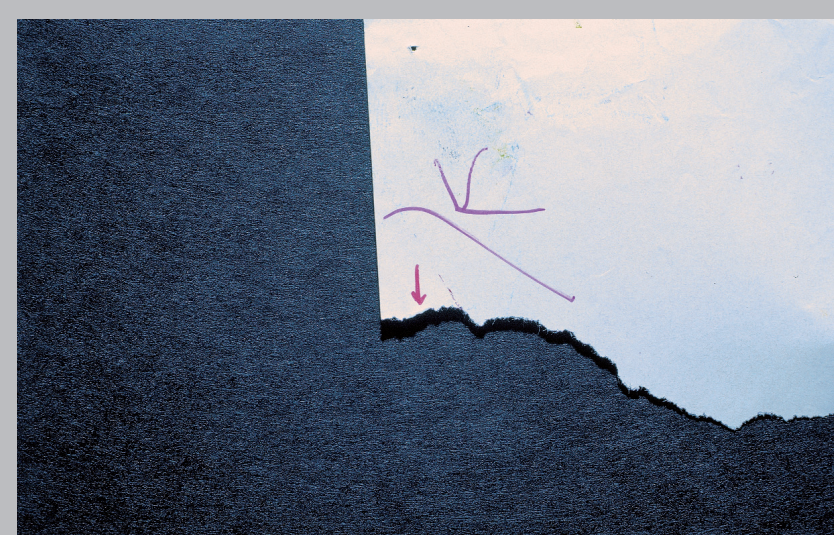
Trous dus à la présence de boues (bactéries) pénétrant dans la pâte du papier et disparaissant lorsque le papier sèche, laissant une zone de faiblesse dans la bande qui formera un trou aux bords durs et secs lorsque l'on déroulera la bande.

Spires collées



C'est dû à l'arrivée d'eau sur la surface du papier après sa fabrication ou par un couchage excessif. Lorsque ces zones sèchent, les spires restent collées entre elles.

Bûchettes



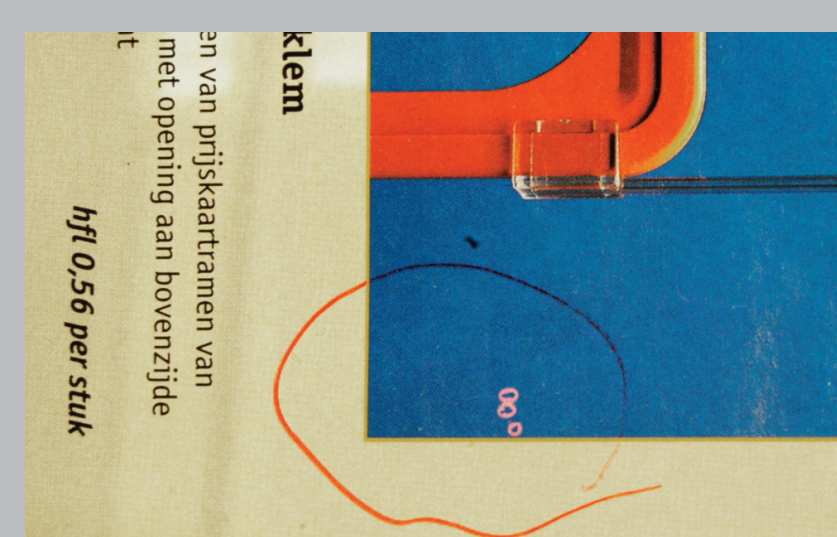
Se forment pendant le calandrage lorsque des amas de fibres collent ensemble et ondule comme des cheveux pour former un demi-cercle. En cas de casse, ce défaut peut être repéré par l'arête décalée en demi-cercle qui se démarque de la zone plus rugueuse ou le papier s'est déchiré. Les bûchettes sont généralement d'une longueur inférieure à 10 mm (0,4"). Elles sont similaires au poil de feutre, ou cheveu, avec lequel on les confond fréquemment, ce dernier pouvant être beaucoup plus long.

Montée en épaisseur



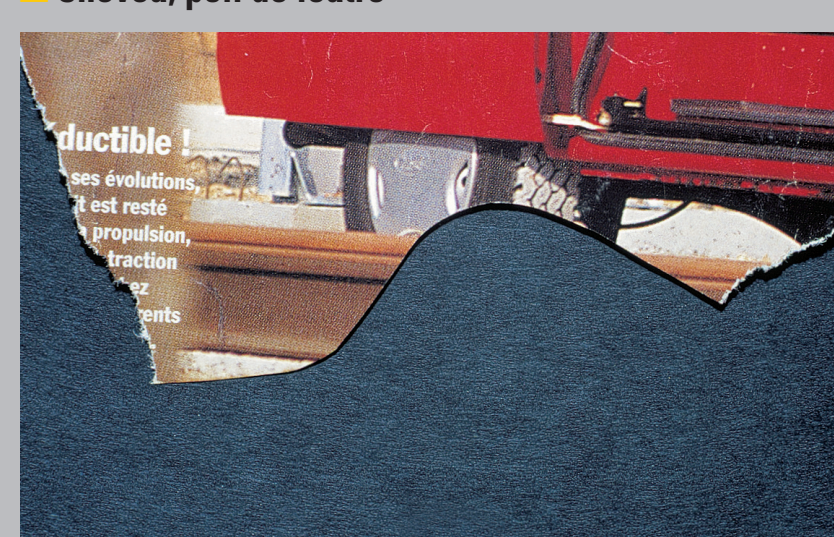
Particules d'encre, de couche ou de fibre de papier qui s'accumulent sur le blanchet, dans les zones d'impression ou dans les zones non imprimantes.

Pétouilles



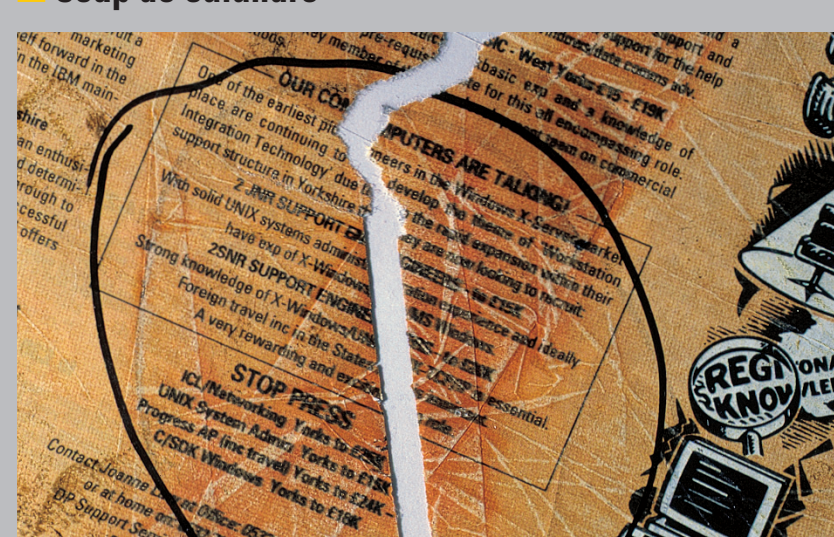
Ce phénomène se présente généralement sous la forme d'un petit point de couleur entouré de points blancs. Il est dû à la présence de particules d'encre sèche, d'imprimés, de plâtre ou de tout autre corps étranger présent dans l'encre.

Cheveu, poil de feutre



Se produit durant le calandrage lorsqu'un cheveu ou un fil synthétique contaminé la pâte. Il est ensuite entraîné avec la bande et sectionné le papier durant le calandrage. Il s'agit d'une coupure nette et incurvée, aux contours lisses, à la longueur et position aléatoires. Elle peut occasionner une casse lorsqu'elle est située en bord de laize et en sens travers.

Coup de calandre



Un excès de papier s'accumule localement au niveau de la touche du calandrage. La très forte pression forme un pli se fendant sur toute sa longueur lorsque le papier passe dans la touche. La coupure se forme généralement en diagonale par rapport au sens machine. Il y a souvent plusieurs coupures en ligne. Celles-ci sont le plus souvent d'une longueur de 5 à 8 cm (2 à 3") et peuvent avoir des bords écrasés, glacés ou décolorés.

Brèche en bord de laize, coupure, déchirure



Occasionnée par l'épaisseur irrégulière du bord de la bande ou par un défaut de réglage du couteau rotatif. Les déchirures se produisent en bord de laize, généralement à proximité du mandrin. Elles se rabattent durant l'enroulement.

DÉFAUTS D'ENROULEMENT

Enroulement lâche (lâche en pied)



Pissage près du mandrin dû à une tension trop basse au démarrage de l'enroulement de la bobine. Défaut relativement rare lié aux variations d'humidité des mandrins avant enroulement.

Refoulé de bobineuse



Petits plis étroits et crépés courant sur la largeur de la bobine. Ceci se produit lorsque la tension devient plus forte en fin d'enroulement.

Eclaté de bobineuse



Généralement sur les bobines de grand diamètre, le plus souvent en proximité du pourtour extérieur de la bobine. La déchirure à l'intérieur de la bobine est causée par l'excès de tension entre une zone dure et une zone molle de la bobine pendant l'enroulement, occasionnant une déchirure légèrement incurvée dans le papier, à angle droit par rapport au sens machine.

Mandrin décalé

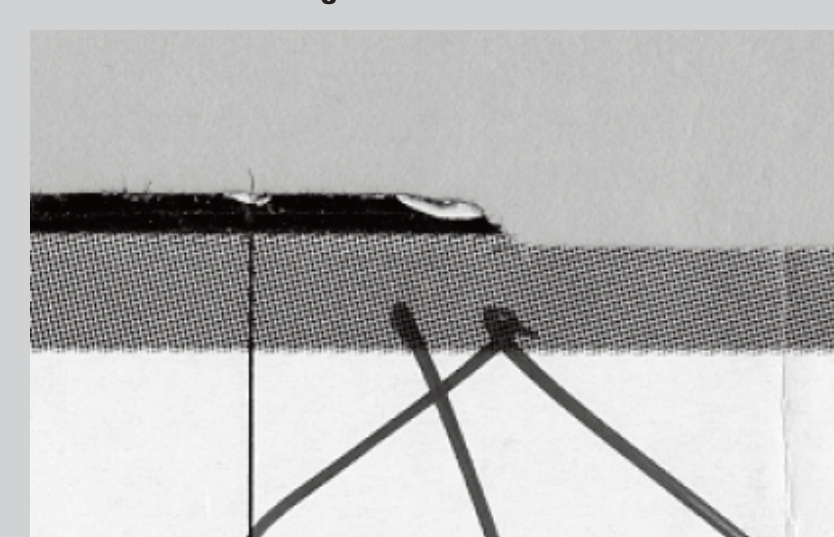


Bouchonné



Peut être occasionné par l'éclatement ou la casse pendant l'enroulement ou par le papier bouchonné soufflé dans la bobine pendant l'enroulement.

Enroulement irrégulier



Se caractérise par un brusque déplacement de la position du bord de la bande. Peut être dû à un changement brusque de tension ou de traction de la bande dans l'enrouleur, à une collure mal alignée ou à la décharge de la bande sur un couteau rotatif pendant un arrêt de l'enrouleur.

Mandrin détruit



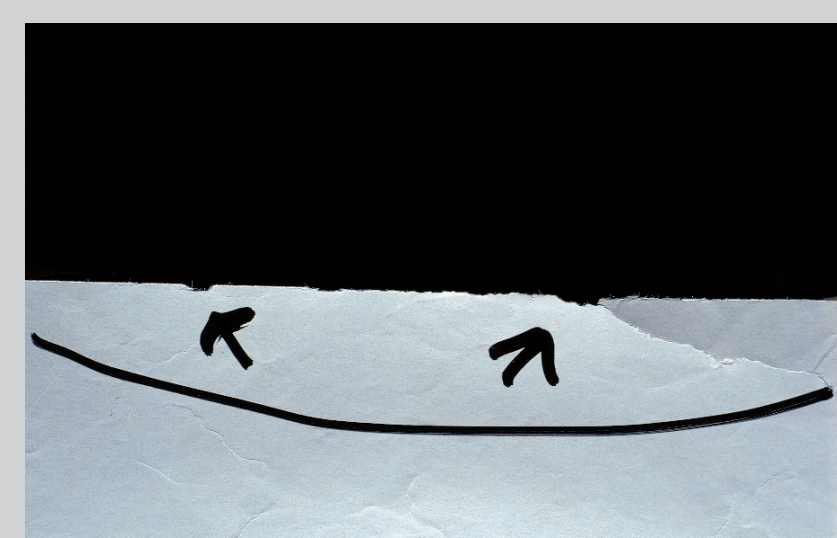
Tranche irrégulière



Mouff en dents de scie sur la tranche de la bobine dû au déplacement latéral de la bande ou du mandrin pendant l'enroulement. Dans les cas extrêmes, ce défaut peut être accompagné de brèche en bord de laize.

DÉFAUTS DE COUPE ET DE JOINT DE FABRICATION

Mauvaise coupe / Brèche sur arête



Généralement occasionnée par un couteau rotatif émoussé ou mal réglé donnant une apparence ondulée et pelucheuse aux arêtes. La brèche sur arête peut se déchirer si le bord de la bande est irrégulier ou rugueux. Des brèches sur arête peuvent aussi se produire quand l'arête de la bobine a été heurtée ou abîmée. De la poussière de découpe est quelquefois présente, pouvant s'accumuler sur les bords externes du blanchet, causant la détérioration de l'impression ou l'endommagement du caoutchouc.

Marquage des collures



Une flèche indique une collure dans la bobine.

Défauts de collure



Mauvaise collure: l'adhésif est mal positionné et colle à la spire de papier du dessous. Collure débordante: les bandes ne sont pas alignées lors de la collure et le papier déborde sur la tranche. Collure adhérente: l'adhésif n'est pas couvert par le papier et colle sur la spire de papier causant une casse.

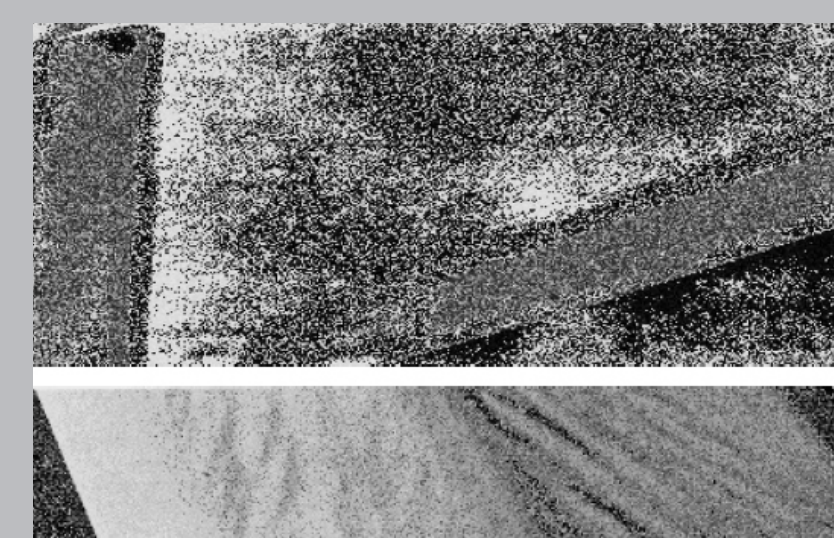
Colle sur tranche



Causé par une erreur d'emballage, de sorte que la colle vient en contact avec la tranche de la bobine, ou encore par une pénétration locale d'eau dans l'emballage, avec formation de petites taches au endroits où les spires de papier sont collées ensemble.

BOBINES IRRÉGULIÈRES

Mauvais profil



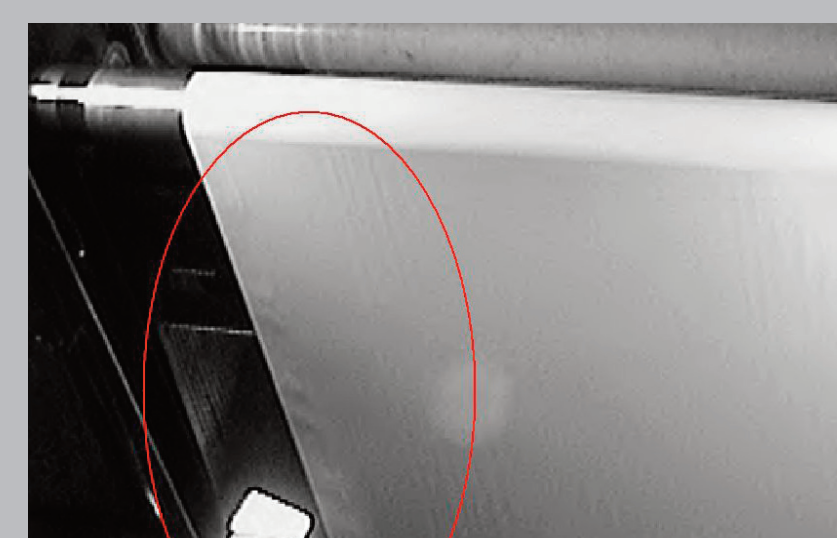
Epaisseur et teneur en humidité absolue irrégulières dans la laize et étirement maximum des zones les plus épaisses pendant l'enroulement.

Bord mou



Variations d'épaisseur du papier dans la laize, de sorte que un bord de la bobine est "mou" par rapport aux zones adjacentes.

Bande pocheuse



Défaut d'humidité ou d'épaisseur sur la laize, ou les deux à la fois, créant un long bord ne pouvant pas être tendu dans l'enrouleur. Une surface lâche apparaît sur la largeur de la bande, pouvant provoquer des faux-plis, un mauvais repérage et le flottage de la bande, plus spécialement sur les barres de retournement.

Cordons creux



Ils apparaissent lorsque les variations d'épaisseur provoquent l'étirement de la bande sous une tension élevée pendant l'enroulement et le calandrage. Des bandes se déroulent parallèlement au sens machine tout au long de la bobine. Entre ces bandes se trouvent des marques diagonales ressemblant à une empreinte de corde ou de pneu.

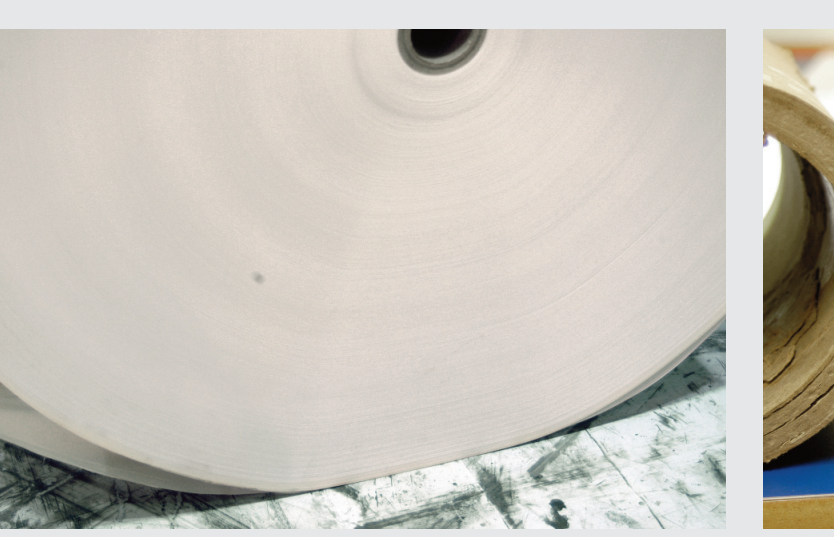
ENDOMMAGEMENT LORS DE L'EMBALLAGE, DU TRANSIT, DU STOCKAGE ET DE LA MANUTENTION

Mandrin écrasé



Se produit lorsque la bobine est tombée à un point de la chaîne de transport.

Faux rond de la bobine



La bobine a reçu un impact pendant le transport ou a été stockée trop longtemps en position horizontale. Ceci peut également être dû à une trop forte pression de serrage des pinces du chariot élévateur.

Mandrin abîmé



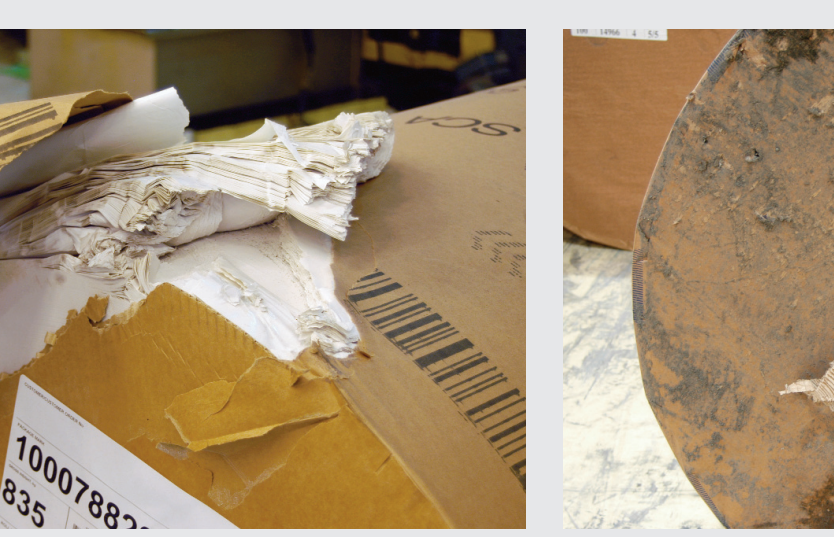
Ce défaut peut être dû à un manque de pression dans les broches du dérouleur, à la mise et remise de la bobine sur les bras du dérouleur ou à la mauvaise qualité du mandrin.

Avarie sur roule



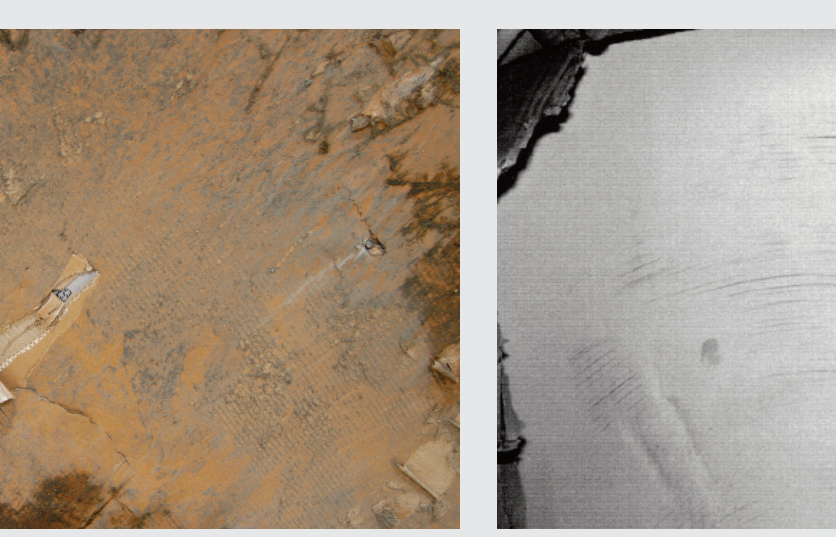
Perforation de l'emballage et du papier suite la manutention de la bobine sans précaution: friction entre deux bobines, impact d'un objet tranchant, mauvaise pression des pinces de serrage du chariot élévateur.

Avaries sur arête



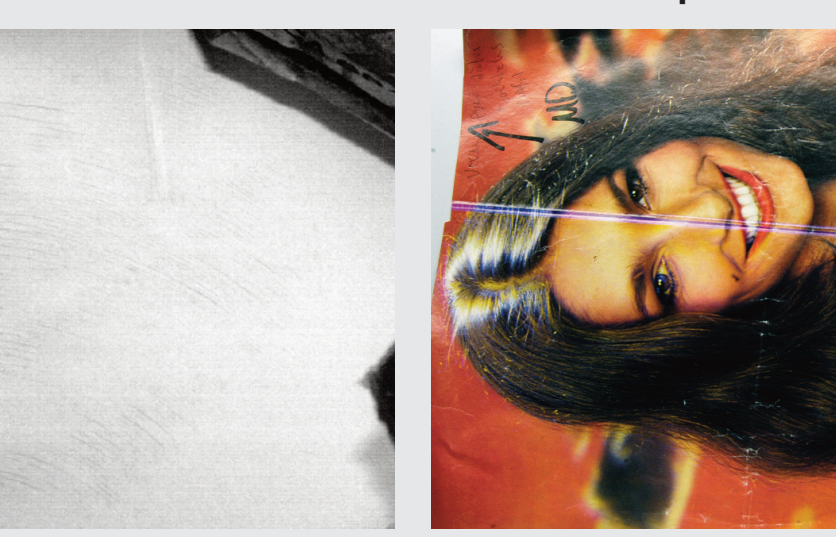
La bobine a été déposée ou traînée sur des gravillons, ou tout autre débris, pendant le transport. Elle a pu aussi être déposée inclinée sur le sol.

Avarie sur tranche



Déchirures ou coups dans la tranche de la bobine occasionnés par le stockage sur une surface rugueuse ou sale ou par une manutention sans précaution au-dessus d'une surface irrégulière.

Mouille



Lorsque des zones saturées d'eau sèchent, plusieurs spires de papier collent entre elles. Ce défaut n'est pas toujours visible quand la bobine est emballée, mais apparaît sous forme de vieillesse dans l'enroulement des spires. Ne pas confondre avec la présence de colle sur tranche.

Cordons de reprise d'humidité



Formation de plis autour de la bobine dans le sens machine résultant de l'absorption de l'humidité ambiante. Ces plis sont occasionnés par un déséquilibre entre l'humidité du papier et l'humidité ambiante.

Endommagement dû à des corps étrangers sur le sol



Impacts sur la tranche de la bobine, habituellement éliminés par ponçage.