

MÉTALLURGIQUE de TUNISIE, Tunis

S.A., 29 décembre 1919.

MÉTALLURGIQUE de TUNISIE
S.A. frse au capital de 1,5 MF.
Siège social : Tunis, 26, r. d'Angleterre
(Crédit foncier d'Algérie et de Tunisie,
Annuaire des valeurs de l'Afrique du Nord, 1926-1927, p. 910)

Conseil d'administration

composé de 4 à 10 membres, nommés pour 6 ans, propriétaires de 50 actions.
ZAFIROPULO (Démétrius), 28, r. Beaujon, Paris ; pdt ;
GITTENS (Willy), av. de Lesseps, Tunis ; adm. délégué ;
VIETTI (Alphonse), 34, r. de Metz, Tunis ; adm.-dir. ;
MICHENOT (Émile), 49, r. Cambon, Paris ;
ZAFIROPULO (Georges), 73, cours Pierre-Puget, Marseille ;
DAME (Claude), 144, Grand Chemin de Toulon, Marseille ;
VALENZA (Joseph), 26, r. d'Angleterre, Tunis.

Commissaires aux comptes

RICHARD (Marcel), 6, r. de Passy, Paris ;
DURLIN (Georges), 12, r. N.-D.-des-Champs, Paris ;
VALENZA (Félix), 4, r. Arago, Tunis.

Objet. — Le traitement et le commerce de tous minerais et métaux où sous-produits ; toutes affaires industrielles, minières ou commerciales en Tunisie, Algérie, France ou étranger se rattachant directement ou indirectement aux industries ci-dessus ; l'étude, l'achat, la mise en valeur de tous procédés destinés à modifier, améliorer ou transformer les méthodes de traitement des minerais ou des métaux ; la participation dans toutes sociétés où entreprises industrielles similaires.

Capital social. — À l'origine : 1 MF en 2.000 act. de 500 fr. porté à 1,5 MF en 3.000 act. de 500 fr. par l'A.G. du 15 fév. 1934.

Répartition des bénéf. — 5 % à la rés. légale ; 6 % d'intérêt aux act. Sur le surplus : 10 % au conseil, le solde aux act. sous déduction de toutes sommes affectées aux fonds d'amortissement, de prévoyance ou réserve supplémentaire.

Annuaire industriel, 1938 :

MÉTALLURGIQUE de TUNISIE, S. s. : 26, r. d'Angleterre, Tunis (Tunisie). Soc. an. cap. 1.500.000 fr. — Cons. d'adm. : Prés. : M. D. Zafiropulo ; Adm. dél. : M. W. Gittens ; Adm.-dir. : M. A. Vietti.

Traitement et commerce de tous minerais et métaux ou sous-produits. (1-39522).

L'OUVERTURE

Les plombs de chasse, utilisés en Tunisie sont, depuis vingt ans, fabriqués sur place
L'usine tunisienne ravitaille aussi intégralement l'Algérie et partiellement le Maroc
(*La Dépêche tunisienne*, 25 septembre 1949)

Au moment où s'ouvre la chasse, il n'est pas sans intérêt d'apprendre aux chasseurs qui l'ignorent — et ils sont nombreux — que le plomb qu'ils utiliseront dans leurs cartouches est de fabrication locale et que la Tunisie est, du reste, en cette matière l'unique ravitailleur de nos voisins algériens. Ceci n'a rien d'extraordinaire, puisque la Régence est productrice de quantités importantes de plomb métal et qu'il était normal que, dans la mesure du possible, la fabrication des plombs ouvrés fut effectuée sur place.

C'est d'ailleurs comme complément d'autres fabrications de plombs ouvrés que fut introduite en Tunisie, en 1929, la fabrication des plombs de chasse par la Société Métallurgique de Tunisie, ainsi que l'a précisé M. Willy Gittens à qui nous devons les explications qui vont suivre.

LA FABRICATION DES PLOMBS DE CHASSE

Le principe de la fabrication des plombs de chasse est de verser le plomb en fusion dans des tamis et de récupérer les grains formés par le passage à travers le tamis dans des cuves d'eau.

Mais la difficulté réside dans l'obtention de grains bien ronds. Cette condition essentielle n'est réalisée que grâce à une hauteur de chute suffisante pour que les plombs soient complètement figés avant de tomber dans l'eau. Les installations modernes comportent donc une tour de trente à trente-cinq mètres de hauteur, avec une gaine de chute centrale isolée d'un mètre carré de section environ.

Lorsque de l'air est soufflé dans la gaine, le refroidissement est plus rapide et les grains se forment dans de meilleures conditions.

Pratiquement, le plomb métal, de composition bien déterminée, est monté au sommet de la tour à l'aide d'un monte-charge. Il est mis dans une cuve, fondu et versé à l'aide d'une cuillère au travers de tamis de dimensions différentes.

Pour les grains fins, ces tamis ont une perforation très réduite. Pour les gros grains, ils ont une perforation plus grande. Cependant, tout l'art du procédé consiste, malgré la petitesse des trous, à obtenir des grains relativement gros qui ne se détachent qu'au moment où ils ont plusieurs millimètres d'épaisseur. Ceci implique des « tours de main » assez difficiles à acquérir.

Au bas de la tour se trouve une bêche à eau. L'eau est légèrement sulfurée pour éviter une oxydation immédiate du plomb. Les grains tombés dans la bêche sont remontés à l'aide d'une courroie sans fin ou d'une petite chaîne à godets qui les débarrasse partiellement de l'eau. Puis ils sont amenés par petites quantités dans un four de séchage.

Après quoi, les plombs sont déversés dans un « trommel » ou appareil de triage, qui les classe en plusieurs catégories. Chacune des catégories est amenée sur des tables en bois légèrement inclinées. Les grains roulent sur les tables, placées l'une à la suite de l'autre, au nombre de cinq par exemple, qui ont des inclinaisons de plus en plus faibles et sont séparées l'une de l'autre par des intervalles

de plusieurs centimètres, chacune étant en contrebas de la précédente.

De cette manière, les plombs sont obligés de sauter de l'une à l'autre table, ce qui n'est possible que s'ils sont doués d'une vitesse suffisante, donc parfaitement ronds. Les grains mal formés vont moins vite, tombent entre les tables et sont récupérés pour une nouvelle fusion.

Les produits triés sur les tables, déjà divisés en catégories, sont alors dirigés, toujours par gravité, vers un ou plusieurs appareils munis de tôles minces perforées. Ces perforations varient de quart en quart de millimètres. Chaque numéro de plomb est reçu dans une trémie située sous la tôle perforée correspondante.

Les grains ainsi classés avec précision sont traités dans des tambours animés d'une certaine vitesse de rotation dans lesquels on introduit une petite quantité de graphite pur. Ce graphite permet la formation de grains brillants, très lisses et ne se collant pas dans les cartouches. Il évite en même temps l'oxydation du plomb.

LA QUALITÉ DU PLOMB

Pour obtenir des plombs parfaitement ronds, il est nécessaire d'utiliser un alliage déterminé de métal car le plomb ordinaire, sans addition notamment d'arsenic, a tendance à « filer ». Les grains ne s'arrondissent pas, ont une « queue », demeurent souvent attachés les uns aux autres.

L'étude des fabrications a permis de déterminer plusieurs formules : en premier lieu les plombs ordinaires, c'est-à-dire les plombs doux, en second lieu les plombs durcis (plombs nickelés ou plombs aciérés) qui tendent à se substituer à l'heure actuelle aux premiers.

Le plomb doux se compose uniquement de plomb ordinaire auquel on ajoute une certaine quantité d'arsenic. Or, en Tunisie, presque tous les minerais de plomb au Nord de la Medjerdah sont arsenicaux. Ceci permet de n'ajouter aucun produit étranger, comme c'est le cas à l'usine de la Métallurgique de Tunisie, qui utilise les produits du [Djebel Hallouf](#).

Mais ces plombs doux sont de moins en moins demandés par les chasseurs qui, depuis que les fusils sont « choke bored », c'est-à-dire rétrécis à l'extrémité du canon, préfèrent les plombs durcis, les autres tendant à se déformer et à s'agglomérer à la sortie du canon. On utilise en conséquence un alliage de plomb et d'antimoine auquel on ajoute une certaine quantité d'arsenic.

LE PLOMB DE CHASSE TUNISIEN SUR LE MARCHÉ NORD-AFRICAIN

L'usine tunisienne, depuis une vingtaine d'années, alimente la totalité de la consommation de la Tunisie (71 tonnes en 1948) et de l'Algérie (218 tonnes en 1948). Elle a réussi, dans la concurrence soutenue pour s'introduire dans ce dernier pays, à éliminer toutes les marques françaises et étrangères grâce à la qualité de ses produits.

De plus, elle approvisionne depuis 1941, et surtout depuis 1943, le Maroc (51 tonnes en 1948) et divers territoires de l'Union française (17 tonnes en 1948).

Bien que les quantités de plomb de chasse fabriquées en Tunisie ne soient pas très importantes, elles représentent une ressource industrielle intéressante. Grâce à l'utilisation du plomb arsenical, les prix de revient sont sensiblement atténués.

Cette production devrait donc non seulement se poursuivre, mais se développer. Or M. Gittens insiste sur le fait que cette éventualité ne pourra se réaliser que si les droits d'exportation sont supprimés.

La taxation française exige en effet que le plomb soit vendu en Tunisie à la parité du prix de France. Les produits français sont exonérés de toute taxe à l'exportation. Au contraire, les produits tunisiens sont taxés à la sortie et paient la taxe de transaction et 4 p. cent de droits. La concurrence avec les français et étrangers est devenue, dans ces conditions, singulièrement difficile et risque de devenir impossible.

Dans ce dernier cas, les fabrications tunisiennes se résumeraient à la consommation locale. Celle-ci étant faible, le prix de revient augmenterait, ce qui permettrait à la concurrence des produits étrangers de se manifester en Tunisie même.
