

Les Savonneries Lever Frères à Forest en 1912

Au début du XX^e siècle, le savon – selon Pline l’Ancien, déjà utilisé par les Gaulois qui le fabriquaient avec du suif de chèvre et des cendres de bois – est devenu une substance aussi utile à l’industrie qu’à l’économie domestique, car il sert aussi bien au blanchissage du linge qu’aux besoins de la toilette des individus; il n’est pas moins indispensable dans les filatures de laine et de soie, les fabriques de draps et de tissus et dans le graissage des machines-outils.

C’est en fait au XII^e siècle que l’industrie de la savonnerie prit son essor via Marseille, Toulon et Lyon qui se disputèrent longtemps le monopole de cette fabrication en concurrence avec quelques grandes villes italiennes comme Venise et Gênes. Dans les dernières années du XVII^e siècle, l’industrie savonnaire s’établit définitivement à Marseille, qui, par sa situation géographique et son grand marché, se trouvait, pour cette fabrication, dans des conditions incontestables de supériorité, mais également grâce à la découverte du procédé de fabrication de la soude artificielle, produit plus pur que les sodes naturelles parce que exempt de tout alcali déliquescent et permettant le mélange de l’huile d’olive et de l’huile d’œillette obtenue à partir d’une variété à graines noires ou grises du pavot abondamment cultivé à l’époque dans les départements du Nord de la France. En 1835, l’industrie sucrière ayant pris un bel essor, la culture de la betterave devint tellement envahissante que celle de l’œillette fut, si pas délaissée, du moins négligée. C’est durant cette période que la savonnerie dut se contenter des graines de lin de la Baltique, de la Mer Noire et surtout de l’Égypte. Mais l’huile de lin communiquant au savon une odeur et une couleur peu agréables, on s’orienta vers d’autres graines oléagineuses. Dès lors, toutes les villes avantageusement situées purent s’occuper de la fabrication du savon, les corps gras provenant des pays lointains. Cette industrie prit un développement remarquable non seulement dans les grandes villes de l’Ouest et de l’Est de la France, mais dans plusieurs pays d’Europe.

Au début du siècle, les savons se fabriquaient par combinaison des acides gras avec une base alcaline. Chaque fois que des corps gras naturels étaient traités à chaud par des bases, ils se décomposaient en acides gras et en glycérine. C’est cette transformation que l’on appelait la saponification et c’est elle qui exigeait de l’opérateur une grande expérience pour qu’il n’y ait pas le moindre excès d’alcali. Cette décomposition était une propriété particulière des alcalis, qui, après avoir déga-



SUNLIGHT SAVON

Malgré les nombreuses et récentes imitations, le „Sunlight“ Savon est et restera indéfiniment le roi des savons de ménage.

L'employer c'est adopter la devise. **Pureté, Bon marché et Économie** qui dans le ménage se traduit par: **gain de temps, d'argent et de travail.**

STARLIGHT

Savon de toilette supérieur, 

d'une composition irréprochable, d'un parfum exquis et dont les heureuses influences sur l'épiderme en font le savon de toilette idéal.

Savon phéniqué LEVER

est le plus agréable et le plus économique des savons hygiéniques connus. N'est pas un article médicinal. Mousse abondamment, est très détensif et par ces propriétés antiseptiques, constitue un préservatif familial et d'usage courant.

Propre à tous les usages, indispensable pour la domesticité, l'entretien des offices, des chenils, écuries et services plus spécialement soumis aux règles de salubrité.

En vente partout.

Fig. 1. - Annonce pour le savon de toilette „Starlight“.
(Le Patriote Illustré, août 1899).

gé la glycérine, se combinaient avec les acides gras pour former un nouveau composé : un sel neutre qui était le savon. La définition du pouvoir nettoyant du savon faisait cependant l'objet d'hypothèses controversées dans le cercle des scientifiques. Pour les uns, le savon en dissolution agissait comme un lubrifiant et facilitait ainsi l'enlèvement de la saleté; pour d'autres, l'alcali et l'acide gras combinés sous forme de savon étaient partiellement dissociés par le fait de leur dissolution et agissaient chacun séparément pour le nettoyage; pour d'autres encore, l'usage du savon viendrait de sa propriété de dissoudre les corps gras et de former avec eux des composés solubles.

De la Lever Brothers Ltd à la société Unilever

Cette société fut fondée par W. H. Lever, qui devint plus tard le Viscount Leverhulme. Fils d'un grossiste de Bolton (Lancashire), il commença à travailler chez son père à l'âge de 16 ans, devint son associé à 21 ans et se lança dans la savonnerie à 23 ans.

Il s'associa avec son frère pour fonder la Lever Brothers Ltd au capital de 4.000 £ et fut le premier à penser à la présentation extérieure du savon, à lui donner une marque, à le vêtir d'un emballage. Jusqu'alors, le savon se vendait au poids. Lever imagina de découper le bloc de savon en briques régulières, d'un poids déterminé, de les envelopper d'un emballage portant une marque accompagnée d'un dessin et d'un texte publicitaire. Son initiative eut un succès éclatant – la fabrication passa en un an de 20 à 450 tonnes par semaine – et depuis lors, il accorda toujours une grande importance à la publicité et à la présentation extérieure de son produit.

La firme prit une rapide extension, elle produisait en masse, son savon se vendait comme une spécialité.

En 1888, Lever fit construire une immense usine et un village modèle sur les bords de la Mersy, à proximité de Liverpool : Port Sunlight. Après avoir inondé le marché anglais, il élargit ses ventes au continent et son savon fut finalement fabriqué dans le monde entier.

Pour assurer son approvisionnement en matières premières, il acheta des terres en Afrique, créa des sociétés pour la culture des oléagineux et pour le commerce de produits coloniaux et métropolitains. L'United Africa C devint ainsi une des grandes sociétés commerciales à l'échelle mondiale. Non content de cela, il créa et acheta de nombreuses industries, parfois fort éloignées de l'industrie du savon, entre autres des pêcheries ou des margarineries.

SUNLIGHT SAVON



QUESTION D'ÉCONOMIE !

Ce n'est pas être économe
que d'abîmer son linge avec
de mauvais Savons qui la
plupart contiennent des pro-
duits chimiques mordants.

L'économie BIEN
COMPRISE consiste à
faire usage du SUNLIGHT
SAVON.

Il est pur, blanchit rapi-
dement et sans fatigue.

Refusez les Imitations

SAVONNERIES LEVER FRÈRES S^{ts} A^{ms}
• BRUXELLES •

Fig. 2. - Annonce pour le savon de lessive «Sunlight».
(Le Patriote Illustré, n°52, décembre 1902).

Résultant d'une concurrence farouche entre les fabricants de margarine hollandais, une multinationale fut créée en 1927 : la Margarine Unie pour le continent et la Margarine Union en Grande-Bretagne. La puissante fédération vendait de la margarine, de l'huile, des tourteaux, du papier et du savon. Des accords furent signés fixant les prix à un certain niveau et déterminant les quotas de production. Elle profita encore de l'inflation allemande pour établir une chaîne de magasins de vente de margarine dans ce pays.

En 1929, le groupe produisait 800.000 tonnes de margarine par an. Toutefois, des craintes subsistaient : la concurrence de Lever et une certaine faiblesse sur le marché des matières premières les mettant en position désavantageuse à la moindre modification de prix des denrées coloniales, la collaboration semblait la meilleure solution pour éviter une concurrence impitoyable et ruineuse. En 1930, sous la dénomination d'Unilever, les deux groupes ne firent plus qu'un.

Une usine de fabrication du savon fut implantée à Forest, à la limite du territoire de Drogenbos, à proximité de la station Forest-Midi. Au recensement de 1910, elle occupait plus de 200 personnes¹.

La fabrique de savon de Forest

Une visite d'étudiants de l'École industrielle de Wavre à la Société Anonyme Savonneries Lever Frères à Forest en 1912² nous livre quelques ingrédients entrant dans la fabrication du Sunlight Savon qui se composait de matières premières comme la résine, les huiles de palme et de palmiste, de noix de coco et de coprah, de sésame, d'olive, d'arachides, de coton ainsi que de suifs de bœuf et de mouton et enfin de lessive caustique de soude.

Le rapport d'excursion qualifiait la savonnerie de Forest de «superbe, importante, intéressante où, au point de vue de l'installation, de l'aménagement et de l'outillage, ont été réunis tous les perfectionnements».

La visite de l'usine dirigée par M. Van Eupen conduisit d'abord les étudiants vers l'entrepôt des matières premières, substances grasses et oléagineuses. Le suif était stocké dans de grands fûts d'origine et alignés sur une immense étendue formant une réserve imposante. Dans un hall voisin, se trouvaient les huiles, la résine et autres produits nécessaires à la fabrication du savon. Cinq grands réservoirs cylindriques étaient en construction afin de garantir les suifs, très sensibles aux chaleurs estivales.

SUNLIGHT SAVON



C'est
le Trésor
de la
Ménagère

SUNLIGHT SAVON

Fig. 3. - Annonce pour le savon de lessive «Sunlight».
(Le Patriote Illustré, n°52, décembre 1903).

Fabrication du savon

Dans le processus de fabrication, le transport de matières liquides ou liquéfiées destinées à la saponification s'effectuait par la combinaison de tuyaux et de pompes amenant le tout aux locaux et appareils où s'accomplissaient les diverses opérations. Système jugé non polluant et très rentable par une accélération et une simplification de la manutention à tel point qu'un effectif de 130 ouvriers et ouvrières suffisait à tous les besoins de l'usine qui avait cependant une production annuelle de 5.000 tonnes.

Les fûts de suif quant à eux étaient montés par ascenseur, puis pesés, et après avoir fait sauter la bonde, chaque fût était mis à cheval au-dessus d'une rigole; un tuyau, dont l'extrémité formait crépine, y lançait un jet de vapeur; fondu par ce procédé, le suif tombait sur un filtre avant de gagner, par un système de tuyaux, le réservoir où il arrivait parfaitement épuré. Huit cuves de saponification de forme cubique avaient une contenance de 60 tonnes chacune. Les huiles et les corps gras n'étant généralement pas miscibles à l'eau, il était nécessaire de les diviser pour qu'ils s'intègrent à l'alcali. Empâtage était le nom de l'opération qui consistait à émulsionner la matière grasse, c'est-à-dire la transformer en gouttelettes microscopiques qui lui donnaient un aspect laiteux. Des quantités de matières grasses liquides et de lessive caustique assez étendue étaient déversées alternativement dans les cuves. On chauffait à l'ébullition par un serpentin à vapeur qui parcourait le fond du bassin. On brassait continuellement avec un râble ou mieux un redable pour rendre le mélange homogène. Les matières s'épaississaient peu à peu. On continuait l'ébullition jusqu'à ce qu'on obtienne une pâte liante d'un blanc mat et à ce moment on ajoutait une lessive caustique plus concentrée et l'opération se poursuivait jusqu'à l'homogénéité complète de la pâte.

La saponification était inachevée dans la pâte obtenue. C'était par le relargage qu'on la continuait au moyen d'une lessive caustique plus concentrée. Le savon à demi formé devait être séparé de la lessive faible qui le contenait; à cet effet, on employait une solution de sel marin qui contractait la pâte et la réduisait en grumeaux qui surnageaient. Ce procédé était basé sur le fait que l'émulsion savonneuse étant insoluble dans l'eau salée, elle se grumellait et remontait à la surface sous forme de pâte consistante en abandonnant l'excès d'eau qu'elle contenait. Cette eau entraînait avec elle la glycérine, l'huile en excès et la plus grande partie des sels contenus dans la lessive d'empâtage et dans celle qui avait servi à relarguer. Elle était soutirée par un robinet, dit épine, placé à la partie inférieure de la cuve; l'opération elle-même s'appelait épinage.

La cuisson ou coction consistait en plusieurs relargages et épinages. Son but était d'achever la saponification. La masse savonneuse était bouillie à plusieurs reprises avec des lessives de plus en plus concentrées en augmentant la durée d'ébullition à mesure que l'on remettait de la nouvelle lessive, la précédente étant soutirée de temps à autre après addition de sel commun. Ce n'est que par certains indices extérieurs, sans l'aide d'appareil qui pouvait l'indiquer, que l'ouvrier bouilleur reconnaissait la maturité parfaite de la cuisson. Ce travail, comme il se doit, n'était confié qu'à des ouvriers très habiles et d'une expérience consommée.

La saponification était complète quand le savon se transformait en un sel absolument neutre; à ce moment, la pâte pressée entre les doigts était écailleuse, dure et friable; dissoute dans l'eau chaude, elle ne laissait pas remonter à la surface de gouttelettes huileuses.

Le contenu de la cuve de saponification, après le dernier soutirage de lessive, présentait trois couches superposées : la supérieure, écumeuse, utilisée dans la fabrication suivante; la moyenne qui était le savon blanc pur; l'inférieure contenant un savon impur gras donnant des savons plus communs. Le savon s'écoulant liquide des cuves de saponification était dirigé vers la salle de refroidissage par des sortes de rigoles en bois de forme rectangulaire mais entièrement fermées sur leurs faces. Là, il était reçu dans des récipients cubiques à cloisons métalliques détachables nommés mises; après une huitaine de jours de gestation, temps nécessairement variable suivant la température, le savon refroidi, consolidé, formait bloc. On déboulonnait alors les mises, les cloisons étaient rabattues pour voir apparaître des blocs de savon d'environ 1.000 kilos.

Le découpage s'effectuait par l'action d'un chariot roulant dont les côtés encadraient le bloc. Deux côtés étaient réunis par des fils métalliques formant plusieurs étages séparés par un intervalle équivalent à l'épaisseur d'un pain de savon. Par une poussée du chariot, les fils pénétraient dans le bloc et le partageaient en plaques : c'était le découpage dit en tranches. Encore de grandes dimensions, les tranches offraient peu de maniabilité. C'est pour cette raison qu'elles passaient par une machine qui les débitait en barres. Le savon, encore imprégné d'humidité, était ensuite disposé en pile pour le séchage, les barres étant entrecroisées les unes sur les autres et à claire voie, de façon à former des galeries qui établissaient des courants d'air facilitant ainsi l'évaporation. Après un séjour d'une semaine, les barres étaient reprises et passaient dans la salle d'estampage et d'emballage où elles recevaient, dans des machines rotatives, l'estampille et par un dernier découpage prenaient la forme de briques aux dimensions commerciales. Automati-

quement, les briques étaient rejetées sur une longue table à ruban sans fin où des jeunes filles les saisissaient au passage pour les envelopper dans les circulaires, les mettre en boîtes et finalement en caisses que d'autres ouvrières clouaient.

Le savon de toilette

Une grande salle était réservée à la préparation et à l'emballage du savon de toilette.

Une machine opérait le découpage en copeaux, petits fragments, capables d'être mieux desséchés. Deux disques tournant en même temps autour d'un axe horizontal étaient percés chacun de fentes sur le bord desquelles étaient fixées des lames coupantes. Des briques de savon engagées dans des rainures inclinées étaient entraînées par leur poids présentant leurs extrémités aux couteaux qui les réduisaient en copeaux. Ceux-ci étaient ensuite séchés. Lorsqu'ils étaient à point, ils étaient repris pour confectionner une pâte dont la composition variait nécessairement selon la couleur et le parfum désiré.

Le mélange des trois éléments : copeaux, parfum et colorant, était suivi d'un brassage. Pour obtenir une homogénéité suffisante, on se servait de broyeuses. Après plusieurs passages successifs, la pâte sortait à l'état de toile qu'un couteau découpait en rubans. On réduisait alors le savon en grains au moyen d'un autre couteau composé de lames plates en forme de S; il tournait dans une cuve hémisphérique située au-dessous de lui et tournant elle-même autour d'un axe vertical. Pendant que le couteau tournait autour d'un axe horizontal, la cuve, par sa rotation, venait lui présenter les rubans qu'il déchirait et réduisait en grains. Cette poudre grossière devait être ensuite comprimée pour être compacte et homogène : c'était le rôle des peloteuses composées essentiellement d'un cylindre dans lequel se mouvait un piston compresseur. Le savon sortait sous forme de brique allongée et arrondie qui était découpée ensuite à l'aide du fil métallique. On procédait enfin au frappage qui consistait à imprimer la marque de fabrique en caractères en relief sur les deux faces de chaque morceau. Dans une boîte métallique sur le fond de laquelle sont gravés en creux les caractères à imprimer sur la base inférieure du savon, se place le morceau sur lequel une matrice, présentant en creux aussi les caractères que doit recevoir la base supérieure, descendait verticalement et le comprimait dans la boîte. La matrice se relevait ensuite; le fond de la boîte étant mobile, en se relevant lui-même, il faisait sortir le morceau de savon qui passait ensuite entre les mains d'ouvrières. Celles-ci enlevaient les bavures et procédaient à l'emballage.

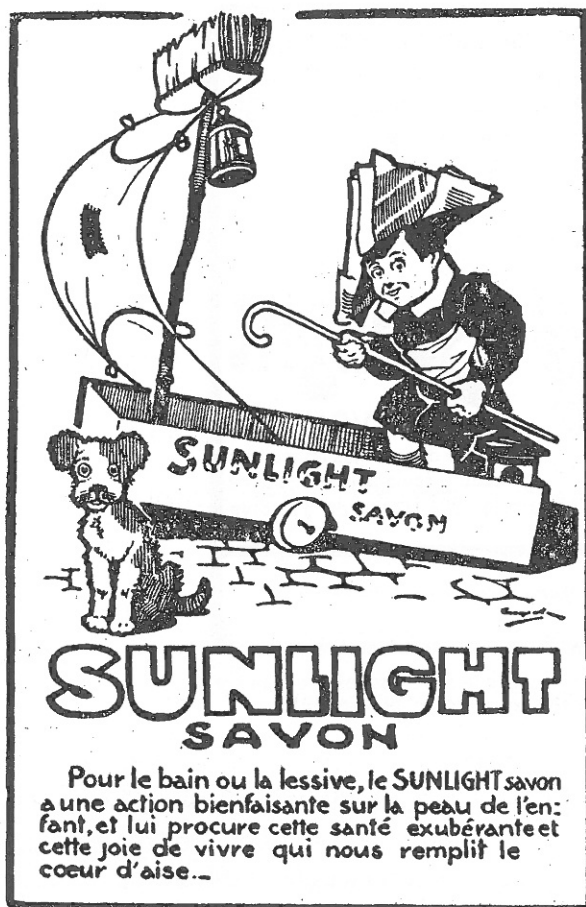


Fig. 4. – Annonce «Sunlight savon».
(La Métropole, n°66, mars 1912, p. 5).

L'usine

L'unité de fabrication séjournait dans un hall d'une superficie de 3.000 m². C'est là que s'exécutaient toutes les opérations consécutives à la saponification. La partie centrale était occupée par les machines rotatives pour l'estampage et la table à ruban sans fin le long de laquelle étaient alignées, par équipes de trois, les ouvrières chargées de l'emballage. En face, se faisait l'empaquetage et le pesage automatique du savon en poudre. Dans le fond, se trouvait le compartiment spécial du savon de toilette. À droite, le bureau de l'ingénieur en chef et le laboratoire du chimiste chargé d'analyser et de vérifier les

matières premières employées lors de la fabrication mais également la qualité du savon fabriqué. Des échantillons prélevés et envoyés à la maison-mère de Port-Sunlight permettaient un contrôle des analyses faites au laboratoire de Forest.

L'usine, de part sa fabrication du savon, distillait également une quantité importante de glycérine brute qu'elle exportait au Panama à l'usage d'une production de nitroglycérine et de glycérine incolore qu'elle fournissait aux pharmaciens et droguistes.

L'énergie électrique, pour les moteurs et l'éclairage, était fournie par des dynamos excitées alternativement par une machine à vapeur et un moteur à gaz pauvre.

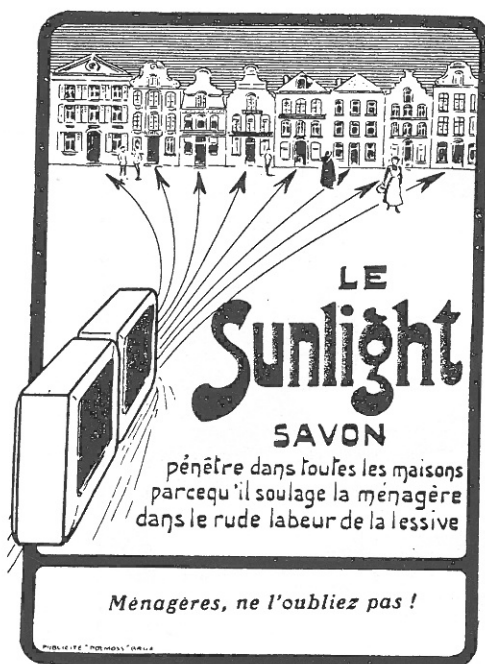


Fig. 5. – Annonce pour le savon de lessive «Sunlight».
(Le Patriote Illustré, n°14, avril 1912).

Les chaudières étaient pourvues d'un ventilateur qui envoyait dans le grand hall de l'air frais en été et de l'air chaud en hiver. Elles étaient aussi munies d'un économiseur Green qui assurait une meilleure combustion et réduisait la dépense en combustible. Jusqu'en 1911, il n'y avait aucune cheminée d'usine; une machine à vapeur spéciale entretenait un tirage factice dans le foyer et les gaz non consommés se refroidissaient en traversant un réservoir d'eau avant d'être chassés à l'égout. Ce système fut avantageusement remplacé par une seule cheminée qui, avec la machine précitée, assurait le tirage et l'évacuation des gaz.

Un magasin renfermait un stock important de planchettes sciées et coupées aux dimensions exactes, provenant de la Norvège. Au magasin était annexé l'atelier où se confectionnaient les caisses. Les planchettes recevaient d'abord la marque de fabrique et le nom du fabricant imprimés à la machine rotative, en deux couleurs, sur le couvercle et sur les côtés de la caisse. L'assemblage s'opérait mécaniquement. Une table à ruban sans fin transportait les caisses dans le hall central à la disposition des

ouvrières qui y rangeaient cinquante boîtes prêtes pour l'expédition. Un aspirateur de sciure évacuait au dehors les poussières de bois de l'atelier.

À côté du bureau commercial, se trouvait le département de la publicité divisé en deux sections : l'une s'occupant des affiches et insertions dans les journaux, l'autre des prospectus et circulaires accompagnant les produits fabriqués. L'usine disposait d'une imprimerie importante et constamment en service. Une machine était affectée à l'impression des circulaires; une autre imprimait en deux couleurs les cartons qui servaient à la confection des boîtes. Une presse découpait le carton incomplètement, les déchets étaient enlevés par une ouvrière au moyen d'une petite mailloche, puis le carton passait aux machines qui façonnaient et collaient les boîtes. Chaque ouvrière, en une journée de huit heures, produisait 17 à 20.000 boîtes. Une autre machine confectionnait entièrement et automatiquement les sachets à savon en poudre.

L'usine était équipée d'un système de springlage en cas d'incendie.

Les conditions de travail du personnel

Le personnel travaillait dans de bonnes conditions d'hygiène pour l'époque. Les locaux de l'usine étaient aérés, bien éclairés et chauffés en hiver. Les ouvriers étaient en outre garantis contre les émanations dangereuses et les poussières nuisibles.

Des réfectoires distincts étaient destinés aux ouvriers et ouvrières.

L'horaire de travail était de quarante-huit heures semaine avec congé le samedi après-midi.

Les employés pouvaient prendre leurs repas dans une salle à manger attenante aux bureaux centraux. Par le truchement d'une subvention de la Société et moyennant une somme de dix francs par mois, ils recevaient un dîner composé d'un potage, d'un plat de viande avec légumes, d'un dessert et de boissons (bière ou eau minérale).

Jacques Mayné,

Art et histoire de la région de Wavre

17, Avenue du Champ des Monts B-1300 Wavre

1 BURCK, G. : *The World of Unilever*, dans : *Fortune*, décembre 1947, p.86-93; *Unilever's Africa*, janvier 1948, p.59,65; *Unilever III-The conversion*, février 1948, p.75-81.

HEYWORTH, G. : *The organisation of Unilever*, dans : *Progress*, n°224, 1949.

PEYRET, Henry : *La bataille des trusts*, Que sais-je, n°120, Paris, PUF, 1948, p.71.

DELVAUX, André : *L'industrie du savon*, Mémoire en Sciences commerciales et financières de l'UCL, 1950, p.83-86.

VERNIERS, Louis : *Histoire de Forest lez Bruxelles*, Bruxelles, De Boeck, 1949, p.183.

2 BOHY, B[enoît] : *La savonnerie Sunlight Savon, usine de Forest*, Compte rendu d'excursion, Association des élèves et anciens élèves des cours industriels de Wavre, Année 1912, p. 1-16.

* De vifs remerciements à mon collègue José Mailloux pour sa collaboration dans la recherche de documents publicitaires.