

MANUFACTURE DE PORCELAINE INDUSTRIELLE DE HAIPHONG

Première d'une série de publicités
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 4 octobre 1925)

**Manufacture
de Porcelaine
Industrielle**
DE
HAIPHONG

*Isolateurs électriques en
tous genres, pour télégraphe,
transports de force, éclairage etc.*

Nguyễn-van-Tân
Fournisseur de l'Administration des Postes, Télégraphes et Téléphones de l'Indochine

Isolateurs électriques, en tous genres, pour télégraphe, transports de force, éclairage etc.

Nguyễn-van-Tân

Fournisseur de l'Administration des Postes, télégraphes et Téléphones de l'Indochine

La fabrique de porcelaine
de Monsieur Nguyễn-van-Tân à Haïphong
par le lieutenant-colonel BONIFACY
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 9 novembre 1924)



Porcelainerie de Haïphong

L'Éveil économique a toujours loué l'initiative des indigènes qui, grâce à leurs dons personnels et à leur persévérance, ont créé ici des industries nouvelles. Il lui sera donc agréable, j'en suis certain, de publier ces quelques notes sur celle créée à Haïphong par Monsieur Nguyễn-van-Tân et ses collaborateurs, MM. Nguyễn-van-Phuc et Nguyễn-van-Di.

Ce sont ces Messieurs qui, grâce à leurs connaissances techniques, ont le plus puissamment aidé à la création de la porcelainerie de Hanoï, alors qu'ils faisaient partie de la Société Hop-Loi (Gains réunis). Pour des raisons que nous n'avons pas à apprécier, la Société a été dissoute, et M. Nguyễn-van-Tân a créé une nouvelle usine à Haïphong ; elle est située en aval de l'usine des produits chimiques et tout près d'elle, sur les limites de la ville de Haïphong, à 2 kilomètres 500 de la gare.

Grâce à l'appui de M. Monguillot, résident supérieur, et de M. Krautheimer, résident-maire de Haïphong, toujours heureux de favoriser les entreprises indigènes, 54 mille mètres carrés de terrain ont été vendus à M. Tân, au prix de 5 cents le mètre, et 26 mille mètres ont été, par la suite, cédés au même prix pour l'agrandissement de l'usine.

Les fonds nécessaires à ces achats et aux premières constructions ont été fournis par M. Tân, qui a hypothéqué pour cela ses immeubles de Hanoï et qui a, en outre, été aidé par la Banque d'Indochine.

On peut regretter que les petits ou les gros capitalistes indigènes n'aient pas encore bien senti la nécessité de prêter leur appui à de pareilles entreprises ; il est constant que la plupart d'entre eux aiment mieux disposer de leur argent en le prêtant à la petite semaine. Peut être leur plairait-il d'acheter des obligations, si l'intérêt en était très élevé, mais ils n'ont pas compris que les grandes entreprises ne peuvent être montées qu'en employant l'argent fourni par des actionnaires, ayant la patience d'attendre que l'affaire ait réussi pour toucher de gros dividendes. L'éducation de nos protégés reste encore à faire à ce point de vue.

Ne disposant, par suite, que d'un capital assez faible, M. Tân a commencé ses travaux dans des paillotes, employant la machine humaine, se contentant d'un seul four. Ses produits n'en sont pas moins remarquables de finesse et il a pu nous montrer des commandes de maisons de la place se montant à 12 mille piastres pour un trimestre, les usines d'électricité de Hanoï et de Haiphong lui passent en outre des ordres. C'est ce qui lui a permis de se monter peu à peu, d'ajouter deux fours à celui existant déjà, de bâtir un grand hall pour les machines commandées en France, une très confortable maison d'habitation pour les directeurs où se trouvent les bureaux.

Les matières premières sont tirées des mines qui sont situées dans le *phu* de Kinh-Môn à 8 heures de jonque de la fabrique. Les gisements se trouvent dans un périmètre de 300 hectares. Le kaolin feldspathique, d'un blanc laiteux veiné de bleu, s'y trouve dans des poches de 8 à 10 mètres de profondeur.

C'est la principale des matières employées, mais la mine en fournit d'autres, entre autres la fine argile blanche, ou terre à pipe, indispensable pour donner du liant à la pâte. L'extraction des différents produits se fait surtout à la saison sèche, 50 ouvriers environ y travaillent ; ces produits sont ensuite amenés à l'usine par des jonques louées et on emmagasine la provision nécessaire pour la saison des pluies.

L'usine emploie actuellement 250 personnes environ, dont 50 femmes payées à raison de 20 cents à la journée et 50 enfants payés 15 cents. Parmi les 150 hommes, une trentaine environ sont payés aux pièces et gagnent de 50 à 60 cents par jour, ce sont de vrais professionnels, les autres ne sont que des manœuvres.

Il est bien entendu qu'il n'y a aucun Chinois ou Japonais ni à la direction, ni dans les ateliers : tout le personnel est annamite.

M. Tân était autrefois professeur à l'École professionnelle. En compagnie de M. Barbotin, l'ancien directeur, il a visité et étudié toutes les fabriques de poterie d'Indochine.

M. Phuc, déjà habile dans son art, est resté neuf mois en France : il a pu visiter, grâce au préfet de Limoges, les célèbres fabriques de la capitale du Limousin ; il a vu ensuite celles de Sèvres, de Vierzon, la fabrique de faïencerie fine de Choisy-le-Roi et s'est amplement documenté sur la technique européenne.

Tout en fabriquant de petits objets nécessaires aux usines électriques, M. Tân fait des essais ; avant de quitter le bureau de la Direction, il me montre un bol à couvercle, *bat kim*, en fine porcelaine transparente, ornée d'un dessin bleu. Cet article, vendu couramment 1 \$ 10 par les Chinois, pourra être établi par lui au prix de 50 cents.

Je demande à M. Tân quelles sont les usines qui fabriquent, en France, les objets qu'il me montre. Il me répond qu'avant la guerre, ils venaient d'Allemagne ou du Japon, les produits de ce dernier pays étant inférieurs. Après la guerre, les usines de porcelaine de France se sont mises à fabriquer ces appareils.

Après m'avoir donné ces renseignements, nous allons visiter les ateliers ; dans une paillote, des fillettes et des enfants passent sur les objets dégourdis une couche d'émail. C'est après l'avoir reçue que ces objets sont soumis à la cuisson.

Dans une autre pièce, des hommes mélangent les feldspaths et l'argile et font la pâte.

Plus loin, de vigoureuses jeunes femmes actionnent, avec leur pied, des pilons leviers qui broient les différentes sortes de feldspath. Elles sont deux par levier et leur jeu me reporte vers les montagnes bleues où mes administrées *tây*, *man* ou *mèo*, se livraient au même exercice, pour décortiquer le paddy devant fournir la nourriture journalière. Ma présence excite, comme partout, la verve de ces dames et elles ne manquent pas de faire leurs réflexions sur l'*ông cu* (le bisaïeul), qui vient inspecter leur travail.

Dans un compartiment séparé, trois jeunes gaillardes actionnent le lourd levier qui broie le feldspath bleu.

Je remarque, en ma qualité d'anthropologiste, que ces dames ou demoiselles sont remarquablement bien taillées ; la race annamite est beaucoup plus belle au bord de la

mer que vers les montagnes. Le travail auquel se livrent les ouvrières est sans doute très sain, car tout en elles respire la santé et la bonne humeur.

Mais voici le four qui a servi jusqu'ici, et dans un bâtiment nouvellement construit, deux autres fours que l'on vient d'achever.

Contrairement à ce qui a été fait à l'usine de Hanoï, les fours sont verticaux, à deux étages. La partie interne est revêtue de briques réfractaires faites à l'usine même, le revêtement en briques ordinaires. Le foyer est extérieur, le chauffage est fait avec du charbon de Hongay qu'on allume au bois. Dans le four inférieur se fait la cuisson ; les objets, revêtus de la couche d'émail, sont placés dans des cazettes en terre réfractaire qu'on empile les unes sur les autres. Ils sont ainsi soustraits à l'action directe de la flamme qui les noircirait. Le plancher du four est percé d'un trou par lequel se dégage la chaleur qui, par des conduits ménagés dans les parois, monte au four supérieur.

La température du four inférieur est de 1.500 degrés, celle de l'étage supérieur de 900. C'est dans ce four supérieur que l'on place, sur des étagères, les objets crus pour y subir la première cuisson qu'on appelle dégourdissage, les cazettes n'y sont point nécessaires, car les objets n'y subissent pas le contact direct de la flamme.

Un des fours vient d'être chauffé pour la première fois et les résultats sont bons.

L'atelier d'encastrement placé à côté des fours renferme les manœuvres qui placent les objets dans les cazettes, à côté, l'atelier de fabrication. Dans cet atelier, on fabrique les isolateurs, à haute et basse pression [tension ?], les serre-fils et les poulies. Les tours sont encore actionnés à la main, mais l'installation électrique, force donnée par l'usine de Haiphong, est en voie d'exécution.

Les objets tournés sont pressés à la main, avec des maillets, ou avec une presse de Limoges (serre-fils et poulies).

Avec la machine, on presse 250 objets à l'heure, on en presse 10 à la main dans le même temps ; aussi, 5 nouvelles machines ont-elles été commandées en France. Nous passons ensuite dans le grand hall définitif, qui doit recevoir sous peu les machines ; broyeurs, malaxeurs, concasseurs, agitateurs, batteuses, filtres-presses. Le tout sera actionné par un moteur électrique, force fournie par l'usine de Haiphong.

En attendant, une partie de ce vaste local est occupé par l'atelier de coulage, et on me fait assister à un mode de fabrication très intéressant et nouvellement découvert en France.

Il n'est plus nécessaire de tourner quantités d'objets, tels que bols, flacons, vases, pipes (on appelle ainsi des tuyaux destinés à enfermer les fils télégraphiques), il suffit de les couler dans des moules en plâtre de Vierzon. Le plâtre absorbe l'humidité de la pâte, assez liquide, qu'on verse dans le moule et solidifie la couche qui est en contact avec lui ; on renverse ensuite le moule, la pâte non solidifiée coule, et une couche, de l'épaisseur voulue, reste adhérente au moule. Ce procédé si simple et si pratique donne des résultats merveilleux, et les vases, flacons, tasses, pipes, etc., que j'ai vu couler ainsi sont remarquables par leur finesse leur régularité.

Les tasses, flacons, etc., reçoivent un dessin avec un poncif et de la peinture bleu (cobalt) avant remaillage et sur l'objet dégourdi. Quelques essais ont été fait pour produire différents ustensiles de table ou de bureau en couleur, au moyen du cobalt, de l'oxyde de fer, du manganèse.

On me présente des statuettes en biscuits, œuvres de M. Nguyễn-van-Tông : fumeur expirant avec béatitude la fumée de sa pipe, *bé con* fouillant avec gourmandise dans une jarre, nourrice allaitant son marmot, etc. Ces objets, très réalistes, très fins, ne sont pas encore recuits. On a voulu attendre ce que donnerait le four ¹.

En terminant notre visite, nous voyons les femmes qui broient, dans des mortiers faits à l'usine, comme les cazettes, l'émail qui recouvre les objets dégourdis.

¹ Les statuettes ne sont pas émaillées avant la deuxième cuisson. La pâte conserve mieux ainsi le velouté, l'apparence de la chair.

En résumé, M Tân et ses associés ont, par leurs propres moyens et en commençant modestement par le travail à la main dans des abris provisoires, fabriqué des objets très usuels, très demandés, ce qui leur a permis de faire des essais, de développer leur fabrication, de commander en France pour 170 mille francs de machines dont l'installation et la mise en marche coûtera encore 6 mille piastres. La faveur que leurs produits ont trouvée témoigne de leur bonne fabrication et M. Tân ne manque pas de faire remarquer leur fini, leur homogénéité par comparaison avec les produits similaires.

Le 13 octobre, dans la soirée, les membres de la Chambre consultative ont visité la fabrique, ils y ont reçu une excellente leçon de choses, et je suis persuadé qu'on leur a commenté le proverbe latin : *labor improbus omnia vincit* ; il a d'ailleurs son similaire en annamite : A force de polir une tige de fer, on en fait une aiguille ; puisse cette visite les amener à employer leurs économies d'une façon plus rationnelle qu'ils ne le font.

Quant à moi, la réussite d'une entreprise dans mon pays d'adoption, qu'elle soit due aux efforts des Français ou des Annamites, me cause toujours une profonde satisfaction. Il s'y joint, dans le second cas, la joie de constater que nos protégés progressent, qu'ils sont capables d'efforts, de persévérance, d'initiative, et que notre action bienveillante en ce pays leur permet de développer ces qualités.

VISITE DU GOUVERNEUR GÉNÉRAL VARENNE (*L'Avenir du Tonkin*, 18 mars 1926)

.....
Ensuite M. le gouverneur général se rendit à la fabrique de porcelaine et céramique industrielle de M. Tân, située sur le bord du Cua-Câm et où le crépitement des pétards salua la visite du chef de la Colonie et des personnes qui l'accompagnaient.

M. Tân fit visiter l'usine qui, actuellement, termine ses installations ; les machines sont montées et marcheront sous peu, le rendement sera donc décuplé, et on pourra fournir le marché indochinois de toutes les porcelaines ménagères annamites, lesquelles viennent actuellement de Chine pour la majeure partie.

M. le gouverneur général visita tous les ateliers et admira fort diverses statuettes véritablement originales et représentant divers types d'indigènes, avec un souci du détail et une minutie remarquables. L'heure pressant, M. Varenne écourta un peu sa visite.

Publicité
(L'Avenir du Tonkin, 16 mai 1926)

**MANUFACTURE
DE PORCELAINE INDUSTRIELLE
DE L'INDOCHINE
HAIPHONG**
Nguyen-van-Tân
(CÉRAMISTE)

*Usine sise près de la Centrale
Électrique de Cua-Câm.*

FONCTIONNEMENT ENTièrement ÉLECTRIQUE
Spécialités de porcelaines pour
l'électricité à hautes et basses ten-
sions --- Isolateurs spéciaux pour
gros efforts mécaniques --- Porce-
laines pour vaisselles européennes
et annamites en tous genres.

Exécution rapide et soignée
Adresse télégraphique : **TANCIE**
HAIPHONG.
TÉLÉPHONE No 311.

MANUFACTURE
DE PORCELAINE INDUSTRIELLE
DE L'INDOCHINE
HAIPHONG

Nguyen-van-Tân
(céramiste)

Usine sise près de la centrale électrique de Cua-Cam

FONCTIONNEMENT ENTièrement ÉLECTRIQUE
Spécialisés de porcelaines pour l'électricité à hautes et basses tensions — Isolateurs
spéciaux pour gros efforts mécaniques — Porcelaines pour vaisselles européennes et
annamites en tous genres.
Exécution rapide et soignée
Adresse télégraphique : TANCIE
HAIPHONG
Téléphone n° 311

Notre grande ligne télégraphique
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 19 janvier 1930)

[...] La ligne est en partie constituée par des fils conducteurs insuffisants ; mais ce qu'il y a de plus grave, c'est que les isolateurs ont perdu leur propriété isolante.

Dans le but très louable d'aider une industrie naissante au Tonkin, on avait, il y a quelques années, commandé aux fabriques locales de porcelaine les isolateurs pour plusieurs lignes, entre autres la ligne côtière de Hanoï à Saïgon. Ces isolateurs, au bout de quelque temps, ont cessé d'être imperméables au courant, qui fuit tout le long de la ligne dès qu'il fait un peu humide. [...]

« L'INDOCHINE », II^e VOLUME
par H. CUCHEROUSET
(suite de notre n° du 15 décembre 1930)
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 15 janvier 1931)

[...] En ce qui concerne la céramique et la verrerie et l'industrie phosphatière au Tonkin et au Cambodge, la seule mise au point que nous nous permettrons est relative à un fait tout récent ; c'est que l'une des deux usines annamites de porcelaine signalée [celle de Haïphong], compromise par des errements dont les Annamites mettront encore bien des années à se défaire, a été sauvée et a repris sa marche ascendante grâce à une direction commerciale et technique française [Manufacture de porcelaines industrielles de l'Indochine]. [...]

Suite :

Manufacture de porcelaines industrielles de l'Indochine :

www.entreprises-coloniales.fr/inde-indochine/Porcelaines_indus._Indochine.pdf