

LA GOMME-LAQUE J.-B. (BESNARD & Cie), La-Pho

PRÉMICES

Étude sur le développement économique de l'Indo-Chine de 1902 à 1906, comparé avec celui de la période quinquennale 1897-1901,
par M. G. Dauphinot,
chef p. i. du Service commercial
(*Bulletin économique de l'Indochine*, janvier-février 1908, onzième année)

[121] Fabrique de shell-lack. — L'Union commerciale indo-chinoise* a construit en 1906 à La-Pho, province de Hung-Hoa, une usine où elle prépare le shell-lack, écaille de laque très recherchée et qui, jusqu'ici, n'était produite que dans l'Inde.

Plantes à vernis
(*Bulletin économique de l'Indochine*, mai 1910)

VIII. — Arbre à laque (*Rhus succedanea*). — Une petite plantation de 54 ares de *Rhus succedanea* a été faite à La-Pho en mars 1908 en vue de l'étude des conditions de végétation de cette plante, de l'influence des engrais, et des variations de rendements.

Gomme laque. — M. Hautefeuille, qui s'occupe à titre privé de la transformation du *stick-lac* en *shell-lac* et en *button-lac*, s'est préoccupé de l'extension que la production de la gomme laque pourrait prendre au Tonkin. Pendant les années 1907, 1908 et, 1909, il a entretenu des éducations de « *Coccus lacca* » sur pois d'Angôle (*Cajanus indicus*). La reproduction de l'insecte par essaimage naturel a été assurée sur place cinq fois de suite de 1907 à 1909 ; malheureusement le produit récolté n'est ni commercial, ni industriel. L'essai de 1909 a été complètement détruit par un typhon ; tout est donc à recommencer à ce sujet.

M. Hautefeuille s'est occupé également de l'introduction et de la culture des plantes sur lesquelles le *coccus lacca* donne, soit dans l'Inde et la Birmanie, soit dans la haute région du Tonkin et au Laos, un produit commercial estimé : le *Butea frondosa* et le *Schleichera trijuga* dans le premier cas, le *Koh khêt* et le *Koh Phên* dans le second ¹. Ces diverses essences ont été plantées à La-Pho avec succès.

LE RAFFINAGE DE LA GOMME-LAQUE
A LA-PHO. (TONKIN)
par B. Pidance, inspecteur des services agricoles et commerciaux.
(*Bulletin économique de l'Indochine*, mai 1914)

¹ L'un de ceux-ci serait le *Dalbergia hupeana* var. *laccifera* ; l'autre peut-être le *D. Balauæ*.

Je me suis rendu à La-Pho, dans le but d'étudier sur place les procédés de raffinage de la gomme-laque. Pendant ma présence, la petite usine montée il y a quelques années par M. Hautefeuille a fonctionné d'une façon presque normale, j'ai donc pu y suivre une à une les diverses phases des opérations subies par la matière première avant sa transformation en produits épurés tels qu'on les trouve sur les marchés d'Europe. Ma tâche a d'ailleurs été grandement facilitée par les nombreux renseignements et observations intéressantes, donnés par M. Hautefeuille, au cours de chacune des opérations. [...]

Je ne crois guère utile de dire ici comment M. Hautefeuille a été amené à apporter des Indes les procédés de raffinage du *stick-lac*. Il y a une dizaine d'années environ, au cours d'une mission qui lui avait été confiée aux Indes, M. Hautefeuille a fait, entre autres, une étude presque complète sur la gomme-laque de cette région, puis sur la façon de transformer la matière première. Il réussit, non sans quelques difficultés, à ramener une équipe d'ouvriers hindous, spécialisés dans ce genre de travail et, enfin, avec le concours de l'Union Commerciale Indochinoise, à monter une petite usine à La-Pho, sur la rivière Noire, qui draine le majeure partie de la gomme-laque récoltée en Indochine (Nord-Est du Tonkin et Nord-Ouest du Laos). Cette usine a fonctionné d'abord avec l'équipe d'hindous, puis avec les indigènes de la région de La-Pho, que nous voyons encore actuellement au travail, après une interruption de plusieurs années. Le procédé que nous allons décrire est donc celui pratiqué aux Indes, avec très peu de modifications.

D'après les échantillons de gomme-laque, rapportés par M. Hautefeuille en cours de sa mission et qu'il nous a été donné de voir, la matière première produite ici diffère sensiblement de celle récoltée dans la possession anglaise.

Le *stick-lac* d'Indochine se présente en morceaux beaucoup plus gros, la gomme est plus épaisse. Celui des Indes, cultivé sur des branches secondaires plus petites, est au contraire moins régulier, plus grenu restant très adhérent au bois.

Cet état naturel de la gomme donne à notre produit indochinois une supériorité marquée, pour deux raisons : difficulté moins grande ici de séparer les matières ligneuses de la marchandise utile, que l'on est obligé, dans l'Inde, de broyer ensemble ; puis obtention forcée, dans l'Inde, d'éléments à traiter plus fins, lesquels nécessitent l'emploi de résine pour faciliter la fusion, au cours des opérations de raffinage. Par contre, notre *stick-lac* est beaucoup plus foncé et, par suite, donne des produits marchands plus colorés que ceux de l'Inde, ce qui est un inconvénient pour leur placement sur nos marchés d'Europe où l'on exige de ces produits le moins de teinte possible, pour les vernis neutres.

Les opérations se divisent en concassage, criblage, lavage, séchage, filtrage, cuisson.

Concassage. — Le *stick-lac*, tel qu'il est acheté dans les pays de production, est cassé sur une plaque de fer à l'aide de marteaux ou massettes. Pendant le bris, l'ouvrière chargée du travail s'efforce d'enlever le plus de bois possible.

Les morceaux de gomme obtenus sont ensuite criblés successivement à travers un panier à trous de calibres différents. Tous les débris de matières ligneuses ou autres sont encore soigneusement rejetés pendant le criblage et le triage des fragments de gomme-laque dont on fait alors passer les plus gros dans des concasseurs qui les réduiront en grumeaux de la grosseur désirée. Il n'existe dans l'industrie, que M. Hautefeuille sache tout au moins, aucune machine spéciale pour ce genre de travail. Les instruments utilisés à La-Pho et dont leur propriétaire a été jusqu'à présent obligé de se contenter, sont de simples concasseurs à maïs Bajac. Bien que construits pour traiter des matières tout à fait différentes de celle pour laquelle ils sont utilisés à La-Pho, ces outils paraissent, à première vue, suffisants pour le résultat exigé. Malheureusement, le produit à broyer étant relativement dur, les parties travaillantes, aspérités de rouleaux cannelés, s'usent facilement. Au bout d'un certain temps d'usage, malgré le serrage des

rouleaux, réglable à volonté, on obtient un travail défectueux : grain trop fin, ou au contraire trop gros, qu'il faut passer une deuxième fois.

Pendant notre séjour à La-Pho, nous avons remarqué que le concasseur Bajac utilisé était malheureusement trop usagé ; M. Hautefeuille nous a dit combien il regrettait cet état de son outillage, même pour la petite démonstration qu'il est en train de faire. Le rendement utile ne devrait être faussé par aucune défectuosité. Pour la reprise de son raffinage en fin d'année, il se propose, si ses moyens le lui permettent, de remplacer, tout au moins, les parties travaillantes de ses appareils.

La gomme naturelle, lorsqu'elle séjourne en tas pendant la saison chaude sans être remuée, se présente quelquefois en blocs plus ou moins gros ayant subi un commencement de fusion. Dans cet état, le produit devenu très dur ne saurait être concassé avec les appareils cités plus haut.

Le concasseur à tourteaux « Sonnet » a donné de bons résultats ; toutefois, les disques à dents de cet instrument sont en fonte et cassent avec une facilité beaucoup trop grande. Si ces mêmes disques pouvaient être en acier, ce serait l'instrument aussi parfait que l'on pourrait désirer pour ce produit massé, tel qu'on le trouve dans certains lots.

Triage. — À la sortie du concasseur, la matière est reprise par les ouvrières, puis triée dans des paniers ronds à trous de divers calibres, servant de cribles. Là encore, tous les débris ligneux ou autres sont enlevés.

Deux lots sont faits, suivant la grosseur des brisures : un, dont les parcelles atteignent au moins la grosseur d'une graine de betterave et qui donnera ce qu'on appelle aux Indes et en Europe le *shell-lac* ; l'autre, dont les grumeaux sont plus tins, qui sera transformé en *button-lac*. Enfin, tous les éléments plus volumineux sont repassés au concasseur.

Lavage. — Le *stick-lac* en grains à *shell-lac* ou à *button-lac* est ensuite porté au lavoir. L'une et l'autre de ces matières préparées sont mises séparément dans des baquets en bois, où on les laisse macérer dans l'eau ordinaire, pendant une douzaine d'heures, du soir au matin. Cette immersion a pour but de faire surnager et écumer les parties légères des corps étrangers, de ramollir la gomme et surtout de lui enlever déjà une partie de sa couleur ; le liquide du bain a pris en effet une couleur lie de vin très prononcée. Après ce séjour dans l'eau, et après décantage de cette eau, la matière solide est transvasée dans des cuves en pierre dure, évasées en forme de cône renversé, d'une contenance d'environ 100 litres. Ces cuves présentent comme particularité d'avoir leur paroi interne très rugueuse. C'est là que se fait le lavage proprement dit. Après avoir versé une certaine quantité d'eau fréquemment renouvelée sur la matière en grain, l'ouvrier, se tenant des deux mains à une barre de fer fixée horizontalement à proximité de la cuve et à la hauteur voulue, pour servir de point d'appui, remue la masse avec les pieds et les jambes, en la triturant en quelque sorte contre les Parois de la cuve. Après ce premier travail, qui dure environ une demi-heure, le tout est lavé à grande eau dans des paniers ronds et ventrus. La même opération est recommencée deux ou trois fois jusqu'à ce que le *stick-lac* ait pris une teinte orange. La gomme fraîchement récoltée est beaucoup plus facile à décolorer que celle ayant déjà un certain âge. Pour ce travail qui semble très simple, les laveurs mécaniques n'ont donné jusque là que de mauvais résultats.

Le lavoir doit être à aire cimentée, deux ou trois bassins étagés doivent y être aménagés de manière que l'eau puisse y séjourner et laisser déposer au fond les poudres fines utilisables entraînées par le liquide de lavage.

Séchage et mise en boudin. — La gomme ainsi obtenue est portée sur une aire cimentée ou carrelée et séchée au soleil, ou à l'ombre pendant la pluie. Pour faciliter la

dessiccation, une ouvrière vient de temps à autre remuer avec ses pieds la matière étendue en une couche de quelques centimètres. Au soleil, le séchage parfait est obtenu en quelques heures, alors qu'à l'ombre, plusieurs jours sont nécessaires. Une fois bien sec, le grain est introduit dans des manchons en toile mesurant 7 à 8 centimètres de diamètre. L'enveloppe ne doit pas être quelconque : il faut, en effet, un tissu ni trop fin ni trop grossier, assez solide pour résister aux efforts de torsion exercés pendant la cuisson de la gomme.

Sur les marchés, on trouve une toile indigène d'un certain numéro qui convient parfaitement pour la poudre à *shell-lac*. Pour celle à *button-lac*, la toile employée doit être plus une et plus résistante ; dans ce dernier cas, une seule enveloppe suffit, tandis que pour le *shell-lac*, il en faut deux. Ordinairement, on emploie en même temps, par économie, une enveloppe ayant déjà servi et une neuve.

La matière introduite dans la toile doit être légèrement tassée sans que les grains soient cependant trop serrés, sans que le boudin soit rigide ; car alors la fusion se ferait mal à l'intérieur faute d'aération.

Shell-lac. — Le *shell-lac* est la gomme de bonne qualité qui, après fusion, cuisson et filirage a été transformée par les manipulateurs en minces pellicules transparentes.

Avant de donner les détails sur la préparation de ce produit raffiné, il n'est peut-être pas inutile de dire quelques mots sur la disposition du fourneau et les instruments employés.

Le fourneau se compose du foyer proprement dit, d'une longueur intérieure de 1 m. 20, ayant la forme semi-elliptique et qui se trouve surmonté d'une demi calotte sphérique, surplombant un peu, faite de terre glaise soutenue par une armature en fer doux. A côté de ce foyer et contiguë à celui-ci, se trouve une dalle en granit de 0 m. 40 de largeur, placée à 0 m. 08 au-dessous du niveau même du foyer. Sur la surface de cette dalle, est creusée une augette de quelques millimètres de profondeur et de 0 m. 30 de largeur, de façon à ce qu'une mince couche d'eau puisse y être maintenue autant que possible sans interruption. Les trois autres bords externes de cette pierre sont raccordés avec légère inclinaison, au carrelage de l'atelier par des briques ou carreaux cimentés. La partie inclinée, située devant le chef de fourneau, est faite d'une pierre de marbre ou autre calcaire dur unie et polie. Elle joint le seuil en granit à une plate-forme également cimentée, surélevée de 15 centimètres au-dessus du niveau de l'atelier.

À côté de ce fourneau, en existe un deuxième, formé simplement d'un carré entouré de briques sur trois côtés, qui sert à débarrasser le grand fourneau de son trop-plein de braise et de cendres et à entretenir de l'eau chaude sur un feu de menus bois.

Le chef de fourneau, qui cuit la pâte, possède trois instruments : une sorte de couteau à longue lame droite large de 5 cm. et deux palettes en fer plat de 4 à 5 cm. de largeur, sur 15 à 20 de longueur.

Un appareil des plus simples sert à faire tourner le boudin. Il est composé d'une planche ordinaire sur laquelle s'assoit l'ouvrière. À l'extrémité regardant ce fourneau, se trouve fixée perpendiculairement à la première, une deuxième planche de 45 centimètres de hauteur, percée dans sa partie supérieure d'un trou rond, formant œil, dans lequel tourne un bois cylindrique, de la grosseur du boudin et à l'extrémité duquel on a creusé un petit sillon annulaire afin de faciliter l'attache du manchon. À cette extrémité est liée la toile remplie de gomme, à l'autre sont fixés perpendiculairement à l'axe du bâton cylindrique, deux montants en croix formant manivelle.

Pour ne pas traîner sur le sol, ce qui userait la toile, la salirait et rendrait, d'ailleurs, la manœuvre impossible, le boudin tourne sur plusieurs supports de bois demi-cylindriques, reposant à plat sur le sol et placés à environ 1 m. l'un de l'autre. Il est maintenu en place entre deux petits bois plantés perpendiculairement à la face ronde et formant conduit.

Enfin un récipient en terre cuite, ayant la forme d'une bouteille à gros col, d'une contenance de 25 à 30 litres environ, renferme de l'eau chaude. Les parois extérieures de cette bouteille sont recouvertes d'un vernis spécial, pour empêcher la gomme en fusion d'adhérer à la surface. L'eau chaude a pour objet de maintenir constante la température de la surface lisse du récipient, un refroidissement trop prompt rendant impossibles les manipulations suivantes.

Trois ou quatre ouvriers sont nécessaires, pour chaque fourneau à *shell-lac* : un chef de fourneau pour la cuisson de la gomme, un ou deux pour étendre la matière déjà cuite, enfin un quatrième pour tourner le boudin. Ce dernier travail est ordinairement exécuté par une femme ou par un enfant.

Le chef de fourneau veille à la fusion, au filtrage et à la cuisson de la matière première. C'est une opération assez délicate qui exige beaucoup d'habileté et une grande pratique d'observation, un certain degré de cuisson étant nécessaire. Placé à côté de son fourneau, sur la plate-forme désignée et face au boudin qui vient sur lui, ayant à la portée de sa main droite une cuvette pleine d'eau froide et la bouteille en terre cuite dont nous avons parlé, cet ouvrier tient de sa main gauche l'extrémité restée vide du boudin, l'autre bout, étant attaché au tourniquet mû par l'ouvrière. Un mouvement de rotation transversale, lent et régulier à droite est imprimé au boudin, de sorte que la partie à cuire soit chauffée d'une façon presque continue sur toute la surface cylindrique présentée au feu. Sous l'influence de la chaleur donnée par un feu de charbon pas trop vif, le *stick-lac* contenu dans la toile entre en fusion puis traverse le tissu, formant une sorte d'enduit qui s'agglomère autour du boudin et tourne avec lui. La gomme se ramollit de plus en plus prenant une teinte de plus en plus blonde et un aspect de plus en plus brillant et visqueux ; elle finit par perler sur la dalle de granit située au pied du fourneau, laquelle, comme je l'ai déjà dit, se trouve toujours recouverte d'une mince couche d'eau, que l'on renouvelle d'ailleurs au fur et à mesure de l'évaporation produite par la chaleur du foyer.

L'ouvrier, armé de sa lame de fer ayant l'aspect d'un couteau, fait tomber la masse fondue existant autour du boudin. La chauffe continue sans interruption, une nouvelle quantité de matière s'échappe à travers le tissu. Pendant ce temps, il malaxe sur la pierre de marbre la première masse fondue qu'il saisit au bout de la lame de son couteau. Dès qu'il juge avoir suffisamment de gomme à cuire, il place le tout sur le boudin, maintenant cette matière semi-fluide sur la toile en frottant du plat de sa lame par une suite de mouvements alternatifs de va-et-vient, vifs et répétés. Quand la masse de gomme bien ramollie, bien visqueuse prend une teinte marron et un aspect luisant, elle est à point ; l'ouvrier va l'enlever.

À l'aide d'une lame de fer sans manche, dont il se sert comme d'une spatule, il racle le boudin, soulève le *stick-lac* cuit et le dépose d'un mouvement rapide sur la paroi de la bouteille près et en dessous du col. Ce récipient, reposant par la partie supérieure sur une petite murette en briques échancrée pour la bien supporter, est incliné d'environ 30 degrés. Les parois de la bouteille sont maintenues, nous l'avons dit, à une température d'environ 60° par une certaine quantité d'eau chaude, que l'on remplace au fur et à mesure que le refroidissement se produit. Si la surface est très chaude, la gomme cuite colle aux parois ; si elle est insuffisamment chaude, la matière ne peut plus s'étirer et se déchire. Un chef de fourneau exercé enlève toute la gomme cuite existant autour du boudin en deux ou trois coups de sa palette.

C'est alors que l'ouvrier chargé d'étirer la matière ou *peau* intervient. Muni d'une lanière faite d'une partie de limbe de jeune feuille de latanier non encore épanouie, qu'il saisit des deux mains, celles-ci maintenues un peu au-dessous et de chaque côté de la bouteille chaude, il fait glisser de haut en bas sa lanière qui étend ainsi la matière semi-fluide sur la paroi du récipient. La partie de gomme collée à la lanière est reportée une deuxième fois sur la bouteille, la même opération est recommencée. On obtient alors un enduit de quelques millimètres d'épaisseur, ayant au plus 60 centimètres de

longueur, sur 30 de largeur, qui doit être pour la bonne réussite du travail, uniforme et sans aucune solution de continuité. Si, d'ailleurs, pour une raison quelconque, il se présente un point où il n'existe pas de gomme, l'ouvrier, faisant un emprunt à l'un des bords, y colle immédiatement un morceau qu'il aplatit. La partie de gomme cuite, finalement rejetée avec la lanière, est détachée de celle-ci et remise sur la pierre de granit, où elle est reprise par le chef de fourneau et ajoutée au nouveau lot de matière en cours de fusion.

Il s'agit maintenant de détacher la sorte de peau qui adhère assez fortement aux parois de la bouteille, sans toutefois y être collée. Avec le pouce et l'index de chaque main, l'ouvrier commence à soulever les parties latérales qu'il étire déjà un peu, puis ensuite les parties supérieures et inférieures qu'il soulève en les étendant le plus possible, reprend les parties latérales déjà soulevées, les détache sur les trois-quarts de leur largeur, en continuant ses efforts de traction, tout cela assez rapidement. Enfin, saisissant des deux mains la partie inférieure, d'un mouvement brusque de bas en haut, il soulève la peau ainsi obtenue qu'il va de suite présenter à la flamme du fourneau. La peau atteint, à ce moment 40 cm de largeur sur 70 de hauteur ; la partie médiane qui est restée jusqu'à la fin adhérente à la bouteille est un peu plus épaisse que les bords qui ont déjà été plus ou moins étendus, mais ce n'est pas sans utilité puisque tous les efforts de traction qui vont suivre sont toujours exercés sur le centre. Devant le feu, l'ouvrier commence à étirer ladite peau, en faisant des tractions latérales avec les deux mains, puis longitudinales en s'aidant des pieds et même de la bouche. En usant de tous ces moyens de préhension, qu'il sait utiliser au moment voulu, et qu'il accompagne d'un dandinement assez singulier, il arrive à obtenir une feuille mince, transparente, presque uniforme de teinte, sans cassure, atteignant 1 m. 50 de côté rappelant assez par sa forme la peau d'un animal. Sitôt à point, cette feuille est étendue sur une toile. Mais les bords où l'effort de traction a été moindre sont toujours plus épais et de teinte plus foncée. Comme ces parties ne fourniraient qu'un produit de mauvais aspect, diminuant la valeur commerciale de l'ensemble du lot, elles sont cassées et immédiatement portées au chef de fourneau qui les reprend et les remet en fusion. Le dandinement de l'ouvrier a pour objet d'éviter une cuisson trop grande. La peau est présentée au feu, mais agitée de manière à en mesurer l'effet, sitôt à terre, la grande peau ou feuille refroidit et devient cassante. On ne pourrait plus la relever entière.

Par le mouvement de rotation imprimé au boudin et la résistance, qui doit être dosée, produite par le chef de fourneau, tenant de sa main gauche l'extrémité vide de la toile, il s'exerce naturellement une torsion du tissu qui chasse la matière au dehors au fur et à mesure de sa fusion et produit une poussée en avant de tout le contenu. Les fragments de gomme fondue de bonne qualité, restant sur le cordon de toile tordue, sont enlevés à la main, malgré leur température élevée. Pour ne pas se brûler, l'ouvrier a soin de se mouiller au préalable les doigts et d'opérer rapidement.

Pendant le traitement, il arrive parfois que la toile du boudin se perce, il faut immédiatement réparer le tissu avec du fil et une aiguille. La matière qui s'en est échappée, formée de gomme cuite, crue et d'impuretés diverses, est mise de côté. Ces bavures sont aplaties et seront ensuite réduites en grain pour être mélangées aux *stick-lac* à *button-lac* ou aux poudres pour *dabugala* suivant la grosseur obtenue.

Enfin, il arrive également qu'au cours du travail, une certaine quantité de matières étrangères, résidus du filtrage s'accumulant de plus en plus, empêche par sa présence en proportion trop grande la bonne marchandise de couler et de sortir de l'enveloppe. Dans ce cas, l'ouvrier perce lui-même le boudin pour faire évacuer au dehors ces impuretés qui forment ce qu'on appelle aux Indes le *kiri* ou *khiree*. Elles seront, après pulvérisation, mélangées à la poudre à *dabugala*.

Les peaux de *shell-lac* préparées dans la journée sont empilées les unes sur les autres, au fur et à mesure de leur fabrication, puis après pesée, portées au magasin de triage. Le tri est fait ordinairement par les femmes, il doit être exécuté dans le plus bref délai

possible, particulièrement pendant la saison chaude. Sous l'influence d'une température élevée, en effet les pellicules se collent entre elles. C'est d'ailleurs pour ce motif que la fabrication du *shell-lac* est à peu près impossible et, en tout cas, désavantageuse et défectueuse pendant l'été et dans les régions trop chaudes. Le triage consiste alors à enlever les parties un peu épaisses et de teinte trop foncée qui déprécient la marchandise, le *shell-lac* de bonne qualité devant se présenter en effet, en lamelles claires, transparentes et promptement solubles dans l'alcool. Les parties provenant du triage sont reprises dans la matière à *shell-lac* ou portées directement au chef de fourneau.

Les pellicules de *shell-lac* ainsi triées sont étendues en couche mince, en attendant l'emballage. Il faut avoir soin de remuer tous les jours la couche, soit avec un râteau, soit avec un bambou, soit avec les pieds, de façon à laisser bien se ressuyer le produit qui se conserve alors d'une façon à peu près parfaite.

Si l'on ne prend pas cette précaution, les lamelles se collent entre elles, forment des blocs qui perdent beaucoup de leur valeur marchande.

Chaque fourneau à *shell-lac* peut traiter 40 kg de manière première triée et lavée pendant une journée de travail et produit de 35 à 37,5 kg. de matière raffinée.

Button-lac. — Le *button-lac* est un deuxième produit également épuré du *stick-lac* qui se présente avec l'aspect de petits macarons de forme irrégulière d'une épaisseur de 4 à 5 millimètres, au lieu d'être en pellicules minces comme dans le *shell-lac*.

Le fourneau à *button-lac* est semblable à celui servant pour le *shell-lac*, mais de dimensions un peu plus petites ; le boudin est également d'un diamètre plus réduit. Le travail du chef de fourneau, les précautions à prendre pendant la fusion et la cuisson, sont les mêmes. Seule la matière à traiter diffère par la finesse de son grain, également la façon de traiter la gomme déjà cuite.

Après toutes les manipulations déjà décrites subies par le *stick-lac* depuis le lavage jusqu'à sa cuisson, le chef de fourneau, au lieu de porter sur la bouteille la matière fondue, dans le but de l'étirer, la dépose simplement par petits paquets ou macarons et par attouchements sur le dos d'une gaine foliacée de tronc d'un bananier spécial.

Je dis bananier spécial, car en effet tous les *musa* ne peuvent indifféremment servir à cet usage. Certaines variétés sont trop aqueuses, leurs gaines cuisent sous l'action de la température élevée de la gomme et se déforment ; à La-Pho, M. Hautefeuille emploie le bananier cultivé par les indigènes comme fourrage pour les porcs. Le bananier sauvage qui a été essayé à La-Pho donne également de bons résultats. Avant son refroidissement, la gomme s'étend en couche uniforme, la partie supérieure devient unie et brillante, alors que la partie qui adhère à la gaine de bananier est d'aspect plus mat. Au bout de quelques minutes, on détache de leur moule chacun des petits morceaux de *button-lac* qui se décollent facilement et ont l'aspect d'autant de petits morceaux de tuile creuse. Il ne faut pas démouler avant le refroidissement complet, car le produit obtenu se déformerait, les morceaux s'aplatissant. Enfin, bien que cette exigence soit beaucoup moins absolue que pour le *shell-lac*, il est nécessaire d'étendre le *button-lac* pendant quelques jours et de le laisser se ressuyer, afin d'empêcher que les plaquettes ne se collent entre elles.

Le *button-lac* de bonne qualité doit avoir une coloration marron clair, le grain de cassure très fin, la partie superficielle lisse et brillante sans boursouflures, les bords un peu transparents, et être soluble dans l'alcool, car il doit pouvoir être employé pour les vernis.

Disons que, d'après les anciens prix de vente obtenus par M. Hautefeuille, le *button-lac* du Tonkin serait plus prisé que le *shell-lac* du Tonkin, comparativement toutefois à ces deux mêmes produits des Indes. Le *button-lac* de l'Inde, en effet, plus encore que le *shell-lac* de l'Inde, assure M. Hautefeuille, contient une proportion de résine.

Un fourneau à *button-lac* exige pour son bon fonctionnement un chef de fourneau, une femme pour tourner le boudin et un aide pour 3 ou 4 fourneaux. Cette équipe d'ouvriers arrive à traiter 30 kg de matière première par journée de travail.

Lavage des boudins. — Les boudins ayant servi au *shell-lac* ou au *button-lac* ont pris l'aspect d'une corde fortement serrée recouverte d'une cire. Pour les faire servir à nouveau, il faut les faire bouillir dans une eau contenant une faible quantité de potasse. Pendant cette lessive, la cire agglomérée autour du tissu se détache et se dépose au fond de la chaudière formant ainsi des galettes.

Cette denrée peut-être vendue telle que dans le commerce, car elle entre vraisemblablement dans la fabrication des cires à cacheter comme le *dabugala*, d'ailleurs. À La-Pho, elle est mélangée après pulvérisation, aux divers déchets de gomme-laque destinés à être transformés en *dabugala*.

Teinture violette. — En se décantant dans chacun des bassins plats et étagés du lavoir, les eaux de lavage de la gomme-laque laissent un dépôt plus ou moins important d'une matière solide violette, lie de vin, laquelle peut-être employée en teinture. Disons cependant que le commerce de cette matière tinctoriale violette, autrefois important dans l'Inde, est devenu très faible depuis la découverte des teintures artificielles ; les importations sont maintenant presque nulles.

Dabugala. — Le *dabugala* est un produit de qualité inférieure non destiné aux vernis, fait avec les déchets dont nous avons parlé précédemment et les balayures d'atelier et de magasin à gomme-laque débarrassées de leurs poussières proprement dites. Sa nature et sa valeur marchande diffèrent donc suivant la quantité de bonne matière entrant dans sa composition.

Poussières bien vannées d'atelier et de magasin, *kiri* écrasé et même moulu, mauvaises bavures, cire du lessivage des boudins, résidus riches et criblés de la décantation, le tout mélangé dans des proportions diverses et réduit en poudre fine forment, au moins à La-Pho, l'ensemble des matières destinées à la fabrication de ce produit. Pour faciliter la fusion, il est nécessaire d'y mélanger une certaine quantité de résine ou plutôt de colophane, environ 40 %.

Une grande chaudière en fonte placée sur un fourneau rond est chauffée par un feu de bois. On verse d'abord une certaine quantité de colophane qui se liquéfie, puis le reste du mélange poudre et résine. Pendant la chauffe, la masse est remuée par deux ouvriers armés de bâtons, tout d'abord lentement, puis avec plus de précipitation, au fur et à mesure qu'on approche de la cuisson. Dès que la pâte est arrivée à l'état semi-liquide, que la cuisson est jugée suffisante, on verse le contenu de la grande chaudière dans de petites marmites également chauffées sur un feu de charbon de bois. Des ouvrières puisent la matière fluide avec des cuillers en fer, la déposent sur une feuille de zinc ou de fer-blanc. Celle-ci s'étale, forme autant de petits macarons plats qui doivent être bien luisants, sans boursouflures, ni grumeaux et avoir le grain de cassure aussi fin que possible, sans atteindre à la finesse du *button-lac*.

Falsifications. — L'état naturel de la gomme récoltée aux Indes obligeant à un broyage qui fournit une matière première trop fine, trop poudreuse, force les usines à mélanger aux poudres à *shell-lac* et plus particulièrement à *button-lac* une certaine quantité de résine pour faciliter la fusion. C'est une falsification forcée, mais qui n'en déprécie pas moins la marchandise. À La-Pho, l'obtention de ces deux produits est toujours possible sans aucune addition de colophane et c'est probablement pour cette raison que le produit indochinois a de plus en plus fait prime sur les marchés d'Europe, nous affirme M. Hautefeuille.

Pour augmenter la décoloration de la gomme sans doute, on se sert quelquefois, à Calcutta, d'orpiment ; mais ce sulfure d'arsenic est dangereux à employer ; aucun essai suivi n'en a été fait à La-Pho, pour cette raison.

Avantages du raffinage. — Maintenant que nous connaissons les procédés de raffinage de la gomme-laque, il convient d'examiner quel intérêt il peut y avoir à transformer la matière première, qui a également cours sur nos marchés d'Europe.

D'abord quels sont les emplois des produits raffinés dans l'industrie et leurs débouchés possibles ? Ils sont innombrables et on ne les connaît pas tous.

Le *shell-lac* entre principalement dans la fabrication des vernis et aussi, affirme-t-on, dans la chapellerie.

Le *button-lac* sert aux mêmes usages, puis dans la coutellerie, dans la machinerie électrique et maintenant dans la fabrication de la pâte à disques de phonographes.

Le *dabugala* est employé dans la coutellerie comme ciment, dans la fabrication des cires à cacheter et dans de menues industries peu connues.

La gomme naturelle doit être utilisée également pour ces mêmes usages, mais le bon sens indique que le produit raffiné dont il est plus facile d'apprécier à la vue la qualité, au prime abord, et qui, de plus, a des emplois mieux déterminés, doit forcément être d'un placement plus facile dans le commerce.

En outre, le raffinage réduit le poids de matières utiles à 72 ou 70 %, d'où une économie de transport et de fret.

Enfin, troisième considération, le *stick-lac* naturel ne se conserve pas longtemps sans détérioration. Mis en tas ou en sacs, sous l'influence d'une température élevée, il se masse et perd de sa valeur. En dehors même de cette influence de la température, il est attaqué par des insectes et sans doute par des champignons, car il devient poussiéreux et la matière tinctoriale tend, avec le temps, à devenir indélébile. Le produit raffiné, au contraire, fait dans de bonnes conditions, conserve indéfiniment ses qualités, ce qui permet de le vendre lorsqu'on le désire, sans craindre une diminution de valeur.

Maintenant quel est l'avantage au point de vue pécuniaire ?

D'après les calculs faits par M. Hautefeuille, le prix de revient du kg. de produit raffiné varie certainement pour chacun des lots traités, mais il existe néanmoins quelques opérations et denrées utilisées dont le coût reste presque invariable.

Ce sont : la main-d'œuvre au fourneau, la toile et le charbon.

Pour un fourneau à *shell-lac* qui produit journallement 35 kg. de produits raffinés avec 40 kg. de gomme triée et lavée, il faut comme main-d'œuvre : un chef de fourneau payé 0 \$ 30, un coolie à 0 \$ 25, une *congai* à 0 \$ 12, plus un coolie pour deux fourneaux : soit 1/2 journée d'ouvrier. Ce four consommera 25 kg. de charbon de bois à 1 \$ 80 les 100 kg. et 5 kg. de bois à brûler, plus 2 enveloppes de boudin neuves valant 0 \$ 70 les deux.

Pour un fourneau à *button-lac* qui donne 20 kg. de produits dans sa journée, on ne consomme que 20 kg. de charbon ; la main-d'œuvre est moindre, puisqu'il ne faut qu'un chef de fourneau, 1 *congai* et 1 *bécon*.

Le déboisage, concassage, criblage varient notablement suivant la matière à traiter et l'outillage. D'après M. Hautefeuille, le prix de revient pour 100 kg. de *stick-lac* oscillerait entre 2 et 3 \$ 00.

Le lavage et le séchage ne coûtent guère plus de 1 \$ 00 les 100 kg.

De sorte que nous aurons pour 35 kg. de *shell-lac* obtenus :

Main-d'œuvre au fourneau :	0 \$ 50 + 0 25 + 0,12 + 0,12	0 \$ 79
Boudin, toile et façon :	0,70 + 0,02	0 \$ 72
Charbon :	1 \$ 80 x 25/100	0 \$ 45

Bois :	5 x 4/100	0 \$ 02
Concassage et criblage :	0 \$ 03 x 40	1 \$ 20
Lavage et séchage :	0 \$ 01 x 40	0 \$ 40
Triage et séchage du produit raffiné		0 \$ 10
Total pour 35 kg		3 \$ 68

soit, pour 1 kg : $3,68/35 = 0 \$ 11 = 0 \text{ fr. } 275$, auxquels il convient d'ajouter les frais généraux de surveillance et l'amortissement du matériel et des immeubles.

En prenant ces mêmes chiffres, nous aurons, par fourneau de *button-lac* rendant 20 kg. de produits raffinés pour 30 kg. de matière fine obtenue :

Main-d'œuvre : 0,30 + 0,12 + 0,10	0 \$ 52
Charbon de bois 1 \$ 80 x 20/100	0 \$ 36
Boudin et façon	0 \$ 36
Concassage et criblage : 0 \$ 03 x 30	0 90
Lavage et séchage : 0 \$ 01 x 30	0 \$ 30
Triage et séchage	0 \$ 05
Total pour 20 kg	2 \$ 49

soit, pour 1 kg. : $2,49/20 = 0 \$ 12 = 0 \text{ fr. } 30$, à quel il convient également d'ajouter les mêmes frais généraux et l'amortissement.

Mais fait remarquer M. Hautefeuille, il est important de noter que, par un outillage vraiment approprié, on abaisserait le prix du concassage et du criblage de 3 \$ à 1 \$, ramenant ainsi le prix du raffinage à 0 \$ 21 et à 0 \$ 24 [*sic*] par kilogramme.

Le traitement de la matière première revient dans les conditions actuelles, à La-Pho, à 0 fr. 30, par kilogramme de produit épuré.

Le rendement moyen pour 100 kg. de gomme-laque triée et marchande est au minimum, de 70 kg. environ ². En prenant les statistiques, données par le *Journal d'agriculture tropicale*, pendant l'année 1913, nous obtenons les chiffres suivants (en fr.) :

² Je n'ai pu, pendant mon séjour à La-Pho, qui a été de trop courte durée, vérifier le pourcentage des produits raffinés obtenus par rapport à la matière première utilisée ; j'ai donc dû m'en tenir aux chiffres donnés par M. Hautefeuille.

Dans la dernière campagne de fabrication 1907-1908, il a été produit, pour un lot de 17 tonnes de *stick-lac* de bonne qualité, tel que nous l'avons supposé dans notre rapport : 72,23 % de *shell-lac* et de *button-lac* et 6,31 % de *dabugala*.

Le lot travaillé dans cette même petite usine en avril dernier a fourni 73,88 % de produits raffinés de 1^{re} qualité (*shell-lac* et *button-lac*) et 4 % de *dabugala*.

La proportion de bon produit par rapport au *dabugala* varie sensiblement suivant les lots, l'état de la matière première à traiter, son âge, l'élévation de la température qui le fait masser et emprisonne ainsi les matières étrangères dont le *stick-lac* naturel est pourvu.

Mois	100 kg gomme laque triée	100 kg de Shell-lac	70 kg de shell-lac correspondant aux 100 kg de gomme	Différence pour 70 kg	Différence par kg	Gain ou perte par kg en payant pour l'épuration 0 fr. 50/kg
Janvier	95	180	126	31	0,44	0,14
Février	100	200	140	40	0,57	0,27
Mars	112	195	136	24	0,35	0,05
Avril	110	170	119	9	0,13	- 0,17
Mai	115	190	133	18	0,26	- 0,04
Juin	125	225	157	32	0,46	0,16
Juillet	120	230	161	41	0,58	0,28
Août	150	255	178	28	0,4	0,1
Septembre	135	245	171	36	0,52	0,22
Octobre	130	225	157	27	0,39	0,09
Novembre	125	221	154	29	0,42	0,12
Décembre	125	222	148	23	0,33	0,03
Moyenne année	119,78	209,51	146	27	0,38	0,08

Même par les faibles cours de la gomme-laque et de ses dérivés pendant l'année 1913, on voit, d'après les chiffres qui précèdent, que le gros acheteur qui aurait payé 0 fr. 30 par kg. de produit fabriqué, pour la transformation de sa matière première, aurait accru son bénéfice de 0 fr. 08, pendant le cours de l'année, sans préjudice des avantages énumérés plus haut, savoir : placement plus facile de sa marchandise, transport et fret moins onéreux et conservation en magasin de son produit. Évidemment, ce bénéfice de 0 fr. 08 par kg. est insuffisant pour justifier l'installation d'une usine ; il n'en reste pas moins avéré que, d'après ces chiffres, qui sont exacts, l'exportateur aurait eu un avantage pécuniaire, même dans les conditions de rendement exceptionnellement défavorables de 70 %, à faire traiter sa matière première à forfait. D'un autre côté, cela aurait permis à une petite usine de vivre et de faire travailler une certaine quantité d'ouvriers pendant huit mois de l'année. Or le rendement de 70 % est presque toujours dépassé et n'est applicable qu'à de très mauvais lots. De plus, il convient d'y ajouter un reste de *dabugala*, qui vient en diminution sur le prix de revient.

M. Hautefeuille compte importer le procédé de raffinage chez le producteur même, ou plus exactement chez le premier intermédiaire. Est-ce possible ? Il serait prématuré de donner dès à présent une affirmation. En tout cas, aucune impossibilité matérielle n'existe : le travail et les manipulations de la matière brute exigent certainement un tour de main, une pratique du métier assez délicate, mais que l'indigène, de quelque nationalité qu'il soit, apprendra facilement en peu de jours, aussi bien d'ailleurs que les habitants de La-Pho et les ouvriers du Musée agricole et commercial, envoyés par M. Crevost. Pour faire du *button-lac* par exemple, seul produit qui serait à conseiller dans le début aux indigènes, l'uniformité des grains en poudre n'a pas d'importance, l'installation des fourneaux ne souffrirait aucune difficulté et les dépenses d'outillage seraient relativement faibles. Cet outillage et les accessoires : couteau, charbon de bois, toile, bananier, se trouvent dans tous les villages. L'indigène, traitant sa matière

première aussitôt après la récolte, obtiendrait sûrement un produit de la plus belle qualité, de conservation assurée, qu'il pourrait vendre quand bon lui semblerait, sans être à la merci des acheteurs qui savent qu'il ne peut laisser vieillir sans amoindrissement la gomme-laque brute.

Évidemment pour qui connaît l'apathie et l'insouciance des Laotiens et des Thais producteurs de *stick-lac*, il semble difficile de prévoir d'ici encore longtemps l'installation d'une usine proprement dite à Muong-Hêt ou à Tuan-Giao ; mais il est peut-être possible que les intermédiaires chinois de Cho-Bo, Suyut et autres points de la rivière Noire, ne se désintéressent pas tout à fait de la petite démonstration faite à La-Pho par M. Hautefeuille et qu'ils profitent de la leçon, si toutefois ils y voient un avantage probant, en créant de petits ateliers.

Chambre de commerce de Hanoi
Séance du 13 juin 1921
(*Bulletin chambre de commerce de Hanoi*, 13 juin 1921)

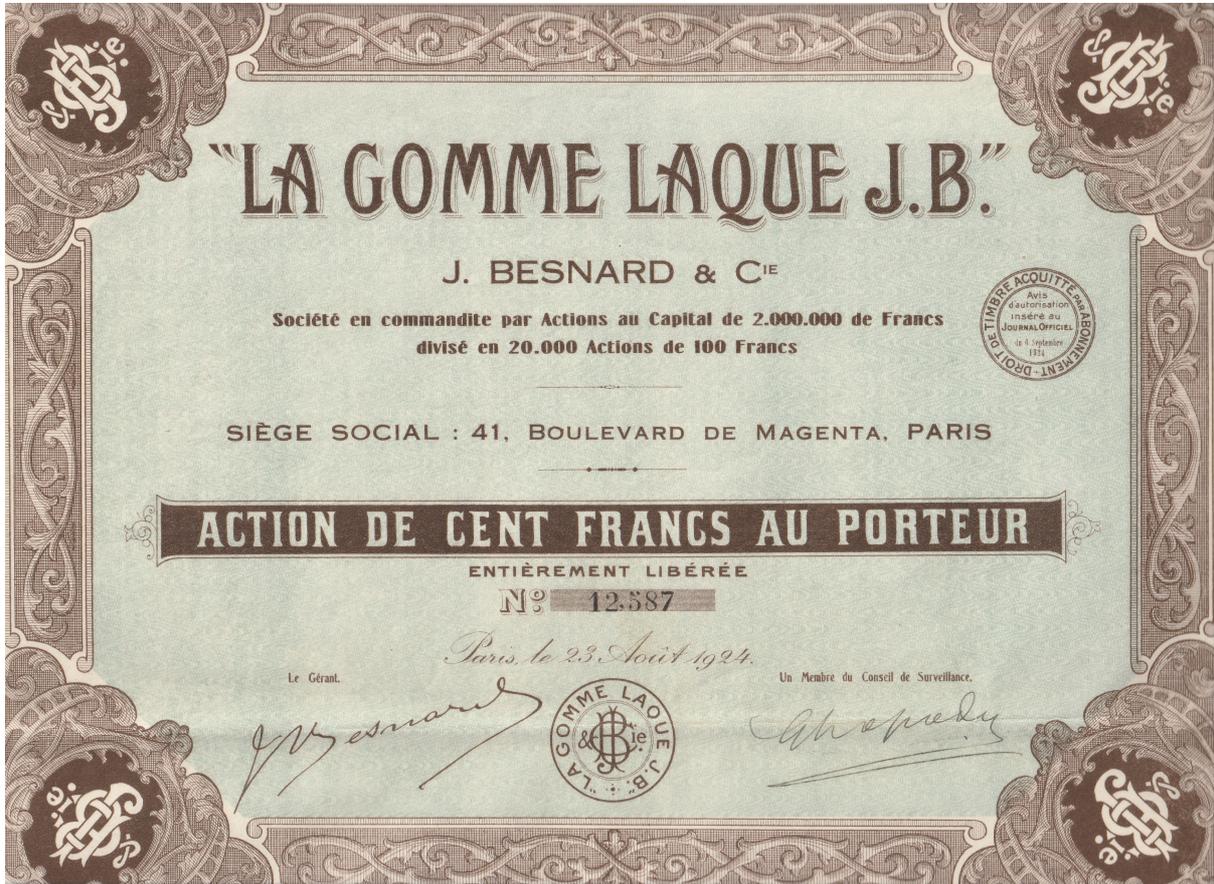
NOUVELLE RÉGLEMENTATION FORESTIÈRE

Aucune réponse ne nous a été faite en ce qui concerne le stick-laque considéré à l'avenir comme produit de culture, ni sur la demande que nous avons faite de voir exonérer de toute taxe le stick-laque transformé sur place en gomme laque.

Nous devons donc insister une fois de plus sur ce point que le stick-laque a un prix mondial, que le développement de la production de ce produit de culture présente pour l'Indochine un intérêt de tout premier ordre en vue de l'exportation sur la Métropole qui a besoin, et de plus en plus, de stick-laque.

D'autre part, l'industrie de la gomme-laque peut se développer au Tonkin et il paraît équitable de favoriser, dans une mesure qui n'est pas bien grande, les promoteurs d'une industrie qui pourra devenir fort intéressante.

CONSTITUTION DE LA SOCIÉTÉ



[Coll. Olivier Galand](#)

LA GOMME LAQUE J.-B.

J. Besnard et C^{ie}

Société en commandite par actions au capital de 2.000.000 de fr.
divisé en 20.000 actions de 100 fr. chacune

Droit de timbre acquitté par abonnement

Avis d'autorisation inséré au *Journal officiel de l'Indochine*
du 6 septembre 1924

Siège social : 41, bd de Magenta, Paris

ACTION DE CENT FRANCS AU PORTEUR

entièrement libérée

Paris, le 23 août 1924

Le gérant : J. Besnard

Un membre du conseil de surveillance : G. Lapadu
Spec. d'actions — Imprimerie Lafayette, 5, cité Trévise, Paris

La Gomme Laque " J.-B. ". J. Besnard et Cie
Société en commandite par action
(Cote de la Bourse et de la banque, 18 novembre 1921)

Capital 1 million de francs divisé en 10.000 actions de 100 fr. Siège social à Paris, 41, boulevard Magenta ³. Conseil de surveillance : MM. Lapadu ⁴, Pilliot [*sic* : *Pelliot*], [Louis] Mange ⁵, Chabot ⁶ et Guilly ⁷. Statuts déposés chez M^e Deroy, à Calais. — *Affiches parisiennes*, 17 nov. 1921.

AEC 1922-706 — La gomme laque J.-B. (J. Besnard et Cie), 41, bd. Magenta, PARIS (10^e).

Capital. — Sté en commandite, f. le 5 octobre 1921, 1 million de fr. en 10.000 actions de 100 fr. lib.

Objet. — Fabrication de la gomme laque en Indochine ; achat et transformation du sticklac ; vente de la gomme laque.

Imp. — Gomme laque.

Direction. — Hanoï, 86, boul. Carreau. — Usine à La-Pho (Tonkin).

Conseil de surveillance. — MM. G. Lapadu, présid. ; H[enri] Pelliot [négociant et fabricant de produits chimiques à Paris. Usine à Montreuil-sous-Bois], G. Guilly, P. Chabot, Louis Mange. — Gérant : M. J. Besnard.

Pour le déblocage de Samneua
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 23 novembre 1923)

.....
La province compte même un colon. Toutes les provinces du Laos n'en pourraient pas dire autant. Et il ne s'agit pas d'un colon vaseux réfugié dans ce coin perdu comme jadis le pauvre G. dans sa grotte de Xiêng-Khouang. Il s'agit d'une plantation en règle ou plutôt d'une entreprise d'élevage qui a des milliards et même des centaines de milliards de têtes de bétail.

C'est, il est vrai, du tout petit bétail ; il est tout juste visible à l'œil nu et il faut une loupe pour le bien distinguer. Il s'agit de l'insecte producteur de la laque, laque sur branche ou stick laque. C'est une intéressante initiative qu'a prise une maison de Hanoï, la maison Besnard, quand elle s'est rendu compte de l'impossibilité de faire comprendre à nos prétendus forestiers que la laque sur branche n'est pas un produit forestier. On cultive donc sur cette plantation un arbuste sur lequel l'insecte se plaît tout particulièrement et on y installe ledit lilliputien cheptel.

C'est là un commencement et la province des Houah-Panh peut faire mieux encore. Malheureusement elle était jusqu'à ces derniers temps à peu près inaccessible.

³ Siège des affaires de Frédéric Mange : voir [encadré](#).

⁴ Probablement Gaston Lapadu († 1936) : conseiller du commerce extérieur au consulat de France à Batavia, puis agent général à Bordeaux de la Société Platon, de Batavia.

⁵ Louis Mange : fils de Frédéric. Directeur technique de la [Société indo-chinoise forestière et des allumettes](#) à Bênthuy :

[Débarqué en 1932](#) au profit de Chatot, polytechnicien :

⁶ Paul Chabot : bijouterie-horlogerie et nouveautés, Hanoï, Haiphong :

⁷ Gaston Guilly, Paris : commissionnaire avec son frère Maurice, établi à Shanghai. Faillite en juin 1932.

Les petites industries indigènes et le [Musée commercial de Hanoï](#)
Les débuts de M^{me} J. Besnard au Tonkin
dans la fabrication de filets de front en cheveux
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 23 décembre 1923)

Avis
(*L'Avenir du Tonkin*, 30 décembre 1923)
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 30 décembre 1923)

Il y a quelques jours, nous apprenions à nos lecteurs qu'une importante société de la place allait procéder à une émission d'obligations en piastres. Nous sommes maintenant en mesure de préciser. La société en question est la Société La Gomme Laque J.-B. au capital de 1.000.000 de francs, entièrement versé, dont le siège social est à Paris, 41, boulevard Magenta, qui exploite notamment, en Indochine, l'usine de La-pho, sur la rivière Noire. Cette société a été fondée en 1921, et dès son premier exercice, elle a pu répartir aux actionnaires, et mettre en réserve 160.000 fr., c'est-à-dire 16 % du capital, et reporter à nouveau une somme de 34.000 fr. L'assemblée générale du 26 juin 1923 a autorisé l'émission d'obligations jusqu'à concurrence de 100.000 piastres. Cet emprunt est destiné à financer les plantations, celles-ci se trouvant principalement au Laos et dans le Haut-Tonkin. Des plantations d'essai déjà faites ont donné les meilleurs résultats et permettent maintenant d'envisager les cultures et l'élevage du stick-laque. La situation financière de la Société La Gomme Laque J.-B. étant des plus brillantes, et les réserves déjà constituées garantissant amplement le paiement des coupons, nous pensons que cette émission aura le plus vif succès. Pour les conditions de souscription, se reporter au prospectus d'émission.

Avis
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 6 janvier 1924)

L'émission d'obligations de la Société la Gomme Laque J.-B., sur laquelle nous attirions dans notre dernier numéro l'attention de nos lecteurs, offre une particularité tout à fait intéressante pour les souscripteurs indochinois : c'est la possibilité de recevoir en 1934 soit 100 p. soit 1.000 fr., au choix du souscripteur. Les souscripteurs conservent donc tous les avantages de la hausse actuelle de la piastre, tout en étant assurés contre une baisse de celle-ci.

(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 25 mai 1924)

M. J. Besnard vient de constituer à Hanoï la « Société anonyme des broseries indochinoises » au capital de 400.000 francs.

SOCIÉTÉ « GOMME LAQUE J.-B. »

(*Annuaire général de l'Indochine française*, 1925, p. I-64)

M. OUDIN, Thai-ha-Ap.

PROVINCE DE HOUA-PHAN
SIM-NEUA (LAOS)

(*Annuaire général de l'Indochine française*, 1925, p. I-109)

GRASMUCK, colon, agent de la Société de la Gomme-laque J.-B. à Muong-het par Sam-neua (Laos) via Thanh-hoa (Annam) ;

MOYNAT (Georges), colon, agent de la Société de la Gomme-laque J.-B. à Muong-het par Sâm-neua (Laos) via Thanh-hoa (Annam).

Le développement économique du Laos

(*Bulletin financier et économique de l'Indochine* [M^{me} veuve Biétry],
16 janvier 1925)

[...] Sur l'initiative de la société « Gomme laque J.-B. », qui a une concession à Muong-Het de 120 hectares, la culture du sticklac a pris une grande extension. On estime que la concession de la société produira cette année 240 tonnes de sticklac pour une valeur d'environ 240.000 piastres. [...]

Notre carnet financier

(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 25 janvier 1925)

La Gomme Laque J.-B. porte son capital de un à deux millions en émettant à 135 francs 10.000 actions de 100 francs.

SOCIETE « LA GOMME LAQUE J.-B. »

(*La Revue coloniale* (mensuelle), juillet 1925)

Le programme de plantations a été développé, notamment à Muong Het, Van Lai et Suyutt. Toutefois, les pluies ont obligé de reculer à cette année l'ensemencement du sticklac à Van-Lai. Une centrale électrique a été installée à l'usine de La-Pho ; une scierie mécanique a été aménagée pour débiter les bois de caissage. Le conseil a fait procéder, en outre, à une installation de filtration, d'épuration et de distribution d'eau. Dans la nouvelle usine, le travail se fait mécaniquement jusqu'à la préparation du sticklac. Ces diverses améliorations permettront de tripler la production actuelle de la société. Le siège social est transféré à Hanoï.

INFORMATIONS DIVERSES

Études sur la gomme-laque

(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 12 juillet 1925)

M. Hautefeuille, qui s'est longtemps occupé de la gomme laque, qui est même, en quelque sorte, le créateur de l'industrialisation de cette matière au Tonkin et l'un des promoteurs du développement de la production de la gomme-laque en Indochine, a traduit dernièrement toute une série d'études parues dans l'Inde britannique sur la gomme-laque et ses produits industriels.

(*Les Archives commerciales de la France*, 29 août 1925)

Paris. — Modification. — Soc. J. BESNARD et Cie, La Gomme Laque J.-B. 41, bd Magenta. — Transfert du siège à Hanoï. — 15 juil. 1925. — *Petites Affiches*.

La Gomme Laque J.-B.
(*Bulletin financier et économique de l'Indochine* [M^{me} veuve Biétry],
20 novembre 1925)

Bénéfices 303.958,26. Dividende 10 francs par titre. À nouveau 88.760,34. Le siège social doit être transféré en Indochine.

TONKIN

(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 20 mai 1926)

M. J. Besnard, gérant de la Société de la Gomme Laque, s'est tué le 15 avril à Hanoï après avoir tué sa femme.

TONKIN

(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 5 juin 1926)

Dans notre dernier numéro, nous avons annoncé le suicide de M. J. Besnard, gérant de la société en commandite « La Gomme Laque », qui tua sa femme en même temps. Le dernier courrier nous apprend que M. et M^{me} Besnard, qui n'avaient que 41 ans, devaient rentrer en France incessamment. Mais ils se trouvaient dans une situation assez difficile et c'est après avoir examiné ses comptes en détail que M. Besnard tua sa femme et se tua ensuite. Il paraît certain que M^{me} Besnard ne savait rien de la situation de son mari et qu'elle a été tuée pendant son sommeil.

M. Picard ⁸, industriel, a été nommé administrateur provisoire de « La Gomme Laque J. B. »

⁸ Georges Louis Picard : né le 8 mai 1892 à Paris IX^e. Fils de Auguste Louis Jules Picard, 36 ans, représentant de commerce, et de Sophie Marie Adèle. Commis d'agent de change lors de son incorporation. Fondé de pouvoir de [Paul Chabot](#), bijoutier à Hanoï :

Membre de l'Association tonkinoise des anciens combattants, directeur du *Moniteur de l'Indo-Chine* à Hanoï :

LES ÉVÉNEMENTS ET LES HOMMES
Suicide
(*Les Annales coloniales*, 14 juin 1926)

M. Besnard, industriel gérant de la Société La Gomme laque, et M^{me} Besnard devaient quitter Hanoï, le 14 avril, pour prendre passage à Haïphong le lendemain sur le *Claude-Chappe* pour aller à Saïgon s'embarquer sur l'*André-Lebon* pour rentrer en France.

Pour soustraire M^{me} Besnard au désenchantement qui aurait résulté d'une situation financière très difficile, son mari l'a tuée pendant son sommeil et il s'est fait ensuite justice lui-même.

TRANSFORMATION EN SOCIÉTÉ ANONYME

INDUSTRIES CHIMIQUES
La Gomme Laque J. B.
(*La Journée industrielle*, 22 décembre 1926, p. 2-3)

Cette société en commandite par actions dont le siège est à Hanoï (Tonkin), voie 132, avec siège administratif à Paris, 41, boulevard Magenta, vient d'être transformée en société anonyme.

Elle continue d'avoir pour objet la fabrication de la gomme-laque.

Le capital est de 2 millions, en actions de 100 fr. Il a été créé en sus 2 000 parts de fondateur.

MM. Paul Chabot et Henri-Louis Deseille⁹, à Hanoï ; Charles Grawitz¹⁰, industriel, à Paris, avenue Émile-Zola, 89 ; Gaston Guilly, négociant, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 37 ; Gaston Lapadu, négociant à Bordeaux, cours d'Aquitaine, 53 ; Georges Maillard, rue des Sources, 11, à Bellevue (Seine-et-Oise), et Louis Mange [directeur technique de la Société indochinoise forestière et des allumettes (SIFA)], industriel, boulevard Magenta, 41, à Paris, ont été nommés administrateurs.

(*Les Archives commerciales de la France*, 24 décembre 1926)

Paris. — Modification des statuts. — Soc. dite LA GOMME LAQUE J.-B., siège à Hanoï (Tonkin), voie 1854. — 19 nov. 1926. — *Affiches Parisiennes*.

Notre carnet financier
(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 20 janvier 1927)

.....
La *Feuille du Jour*, en annonçant cette constitution le 5 janvier, a cru bon d'ajouter : « On remarque que M. Besnard, créateur de la société originelle, ne fait plus partie du conseil ». Plaisanterie bien macabre.

⁹ Henri Deseille (1882-1968) : administrateur délégué de l'Imprimerie d'Extrême-Orient. Voir [encadré](#).
¹⁰ Charles Grawitz (Paris, 1871-Hanoï, 1929) : administrateur délégué des Tanneries de l'Indochine. Voir [encadré](#).

Notre carnet financier
(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 5 février 1927)

La *Feuille du Jour* persiste dans la lugubre plaisanterie que nous dénonçons il y a quinze jours, mais elle va vraiment loin.

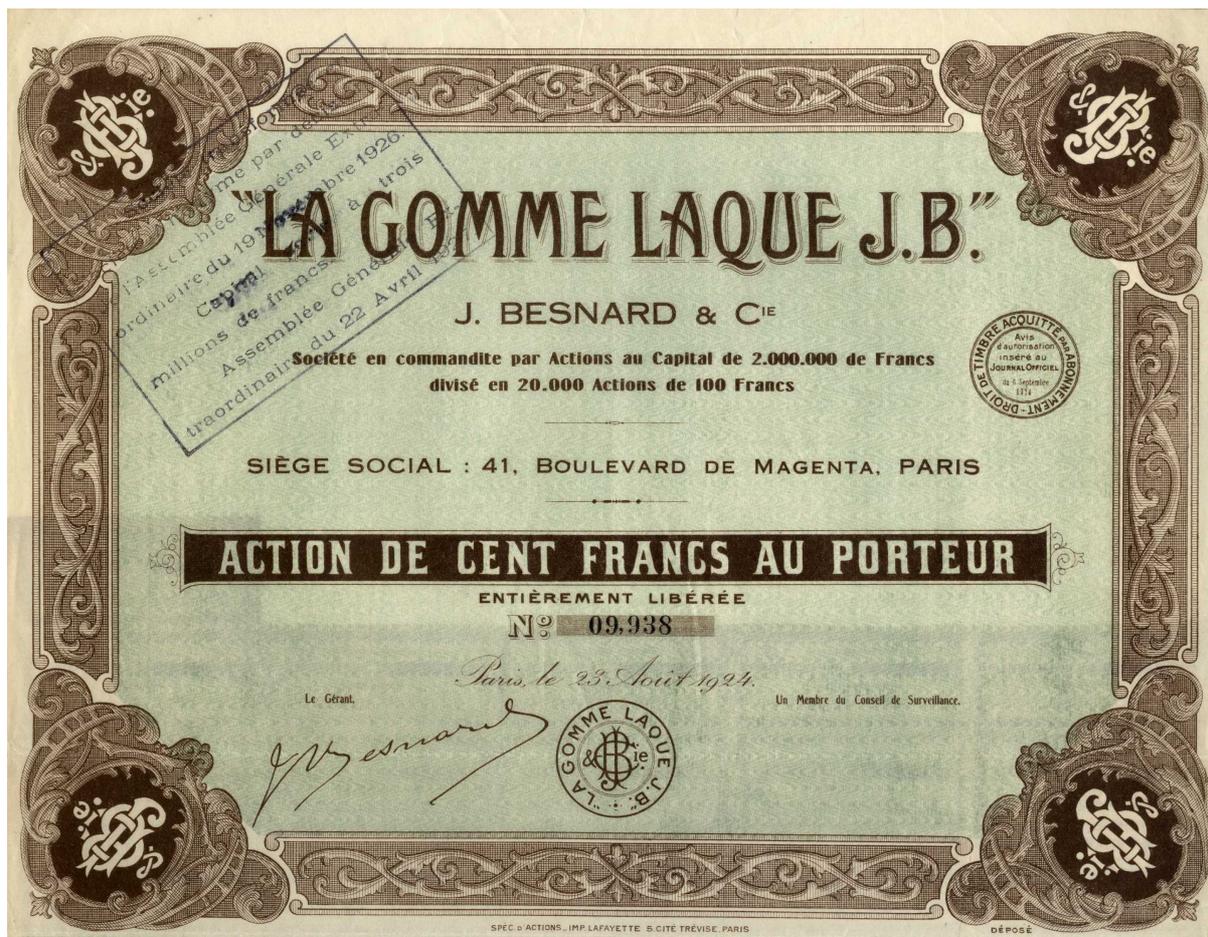
Remarquant que les réserves figurant au précédent bilan de la Gomme Laque J. B. ont disparu, elle ose écrire : « Un expert-comptable découvrirait sans doute des motifs à cette troublante coïncidence, et il est possible que la démission de M. J. Besnard n'y soit pas étrangère. »

La société laissera-t-elle plus longtemps insulter un mort qui fut un bon travailleur et qui fut poursuivi par la malchance ?

CAPITAL PORTÉ DE 2 À 3 MF

La Gomme laque J.-B.
(*Le Journal des finances*, 25 février 1927)

Jusqu'au 5 mars 1927, émission, au pair, de 10.000 actions nouvelles de 100 francs.



Coll. Serge Volper

LA GOMME LAQUE J.-B.

J. Besnard et Cie

Société en commandite par actions au capital de 2.000.000 de fr.
divisé en 20.000 actions de 100 fr. chacune

Société transformée en
société anonyme par décision
de l'assemblée générale extra-
ordinaire du 19 novembre 1926.
Capital porté à trois
millions de francs.
Assemblée générale ex-
traordinaire du 22 avril 1927

Droit de timbre acquitté par abonnement

Avis d'autorisation inséré au *Journal officiel de l'Indochine*
du 6 septembre 1924

Siège social : 41, bd de Magenta, Paris

ACTION DE CENT FRANCS AU PORTEUR

entièrement libérée

Paris, le 23 août 1924

Le gérant : J. Besnard

Un membre du conseil de surveillance : —
Spec. d'actions — Imprimerie Lafayette, 5, cité Trévisse, Paris



[Coll. Olivier Galand](#)

Idem

Signature à droite

Hanoï
(*L'Avenir du Tonkin*, 8 mars 1927)

Naissances. — Nous apprenons avec plaisir, les naissances survenues ...le 6 mars 1926 à 17 heures à la clinique Saint-Paul de Monique Picard, fille de M^{me} et M. Georges Louis Picard ¹¹, industriel, croix de guerre, domicilié à La-Pho, province de Phu-Tho.

Notre carnet financier
[Compagnie agricole indochinoise](#) (caféiers)
(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 5 juillet 1927)

M. Marius Borel n'apporte que des promesses de vente de 500 ha. plantés de 20.000 caféiers sis à Van Lai et ayant appartenu à M. Besnard.

Rapport de tournée du commissaire du gouvernement à Sam Neua et de son adjoint en avril 1928 :

M. Picard, directeur de la Gomme Laque, dénonce le fait que les buffles détruisent les arbres à stick laque de la plantation de Muong Et. 25.000 arbres seraient détruits, précise M. de Redon ¹², qui se plaint aussi de la présence de 2 lépreux sur la concession.

¹¹ Remarié le 1^{er} décembre à Hanoï avec Renée Émilienne Girardot. Décédé à Nice le 25 novembre 1969.

¹² R. de Redon : on le retrouve en 1936 rédacteur du *Moniteur de l'Indo-Chine*. Puis en 1940, délégué de Chabot pour les élections à la [CCI de Hanoï](#) :

À distinguer de Maurice de Redon de Colombier et de son fils Willy, des Charbonnages du Đông-Triêu, et de Raoul de Redon, administrateur des services civils en Annam.

(Archives nationales d'Outre-Mer. Fonds « Résidence supérieure du Laos ». Document transmis par Pierre Petit, directeur du Laboratoire d'anthropologie des mondes contemporains de l'université libre de Bruxelles).

Annuaire Desfossés, 1929, p. 1128 :

Gomme-Laque J. B.

Conseil d'administration : Paul Chabot, Gaston Lapadu, Gaston Guilly, Louis Mange, Ch. Grawitz, G. Maillard, A. Sturm.

Il ne faut pas que les colons s'enrichissent
par CATON [= Cucherousset]
(*L'Éveil économique de l'Indochine*, 21 avril 1929)

[...] *Suicides* : Et ce jeune ingénieur hanoïen, ancien polytechnicien, qui avait échoué dans l'industrie de la briqueterie, et, toujours à Hanoï, Bénard [*sic* : *Besnard*], riche en apparence, qui, n'ayant pas le courage de réduire son train de vie, que tant de gens enviaient, se suicida après avoir tué sa femme. [...]

RAPPORT AGRICOLE DU LAOS OUR L'ANNÉE 1929
(*Bulletin économique de l'Indochine*, 1930, p. 43)

Améliorations agricoles

[...] L'essai du stick lac sur pois d'Angole, entrepris en grand — trop grand — par la « Société de la Gomme-Laque J. B. », vers Sam-Neua, a été immédiatement imité par l'indigène, avec succès.

(*Cote de la Bourse et de la banque*, 17 octobre 1930)

Déficit de 548.212 fr.

Annuaire Desfossés, 1931, p. 1151 :

Gomme-Laque J. B.

Conseil d'administration : Gaston Lapadu, Paul Chabot, Louis Mange, G. Maillard, F. Mange, Dechaux, Juillard.

NÉCROLOGIE

M^{me} Frédéric Walthert, née Cécile Mange

(*Le Temps*, 11 juillet 1931)

(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 20 juillet 1931)

M. Frédéric Walthert, à Phu-Qui (Annam), M^{lles} Andrée, Claire, France, Christiane, Renée, MM. Jacques et Jean-Pierre Walthert, M. et M^{me} Frédéric Mange, le colonel et M^{me} Henri Pfitzinger, M. Louis Mange et son fils, M^{lles} Hélène et Simone Mange ont la

grande douleur de faire part de la perte cruelle qu'ils viennent d'éprouver en la personne de M^{me} Frédéric Walthert, née Cécile Mange, décédée subitement à Ben-Thuy (Annam), dans sa 42^e année.

Rapport de tournée du commissaire du gouvernement à Sam Neua, mai 1931 »:
La concession Gomme Laque J.-B., située près de Muong Het, est presque abandonnée.

(Archives nationales d'Outre-Mer. Fonds « Résidence supérieure du Laos ». Document transmis par Pierre Petit).

CONCESSIONS AGRICOLES

(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 5 octobre 1931)

— Une concession de 243 ha à Muongihet (Samneua, Laos) est octroyée à titre définitif à la Société Gomme-Laque J. B. ; la concession provisoire- datait de décembre 1924.

NOTRE CARNET FINANCIER

(*L'Indochine : revue économique d'Extrême-Orient*, 5 février 1933)

La Gomme Laque J.-B. a perdu 355.000 francs en 1931 et a fermé son usine de La-Pho, au Tonkin ; elle a encore pour plus d'un million de francs de stock.

Gomme-Laque J.-B.

(*Cote de la Bourse et de la banque*, 8 février 1933)

Approbation des comptes de l'exercice 1931 se soldant par une perte de 355.288 fr., portant le déficit total à 1.232.688 fr.

Gomme-Laque J. B.

(*L'Avenir du Tonkin*, 30 octobre 1933)

Cette calcaire a continué à souffrir, en 1932, de la concurrence indienne et de la baisse de la livre. L'exercice en question sera déficitaire comme le précédent et il est à prévoir que l'année 1933 ne donnera pas de résultats plus favorables. Cependant, les stocks de gomme-laque et de stick-lac dans la clientèle se raréfient et une petite reprise commence à se dessiner.

Incidents survenus dans la concession Gomme Laque J.-B., novembre 1933 :
Un des colons en charge de la concession fait abattre les buffles qui pénètrent dans le périmètre. Cela pose de gros problèmes avec les villageois de Muong Het et de Ban Nakham, à une petite dizaine de kilomètres en amont sur la rivière Nam Het.

(Archives nationales d'Outre-Mer. Fonds « Résidence supérieure du Laos ». Document transmis par Pierre Petit).

(L'Information d'Indochine, économique et financière, 7 décembre 1933)

L'assemblée ordinaire de la Gomme Laque J.-B., qui vient de se tenir, a approuvé les comptes de l'exercice 1932, qui se soldent par une perte de 289.244 fr. 83, inférieure de 80.000 francs environ à celle de l'exercice précédent

LA GOMME LAQUE

(L'Information d'Indochine, économique et financière, 14 juin 1934)

Contrairement à la plupart des grands produits, la gomme laque ou shellac a connu en pleine crise économique une forte hausse.

Depuis un an, les prix du shellac ont triplé. Au début de l'été l'an dernier, le disponible cotait environ 45 shillings.

Aujourd'hui, le disponible livrable cote à Londres 113 shillings. La hausse pendant ces douze derniers mois a été presque ininterrompue. Deux réactions se sont simplement manifestées au début de 1934 et en avril dernier. Ce mouvement remarquable des prix est dû tout d'abord à la diminution des stocks mondiaux par suite d'un accroissement de la consommation. C'est surtout aux États-Unis que la consommation a subi une forte augmentation que devrait encore renforcer l'adoption récente du programme de grande travaux publics. On sait en effet que le shellac trouve son principal débouché dans l'industrie des peintures et des vernis

On signale par ailleurs comme cause de la hausse, les conséquences des secousses sismiques qui se sont manifestées au début de l'année dans les districts de l'Inde adonnés à la production du shellac.

Les Indes ont presque le monopole de la production du shellac puisqu'elles en produisent les 95 centièmes. Les essais faits en Afrique n'ont donné jusqu'à présent que des résultats médiocres. Notre Indochine en produit une petite quantité ([Indochine et Siam réunis produisent environ 4 % de la production mondiale](#)). Les prix de la matière devenant intéressants, peut être y aurait-il lieu d'orienter des recherches vers une amélioration de notre production ?

La situation actuelle du marché est favorable et le restera sans doute un certain temps. Les stocks visibles détenus principalement par New-York et Calcutta sont réduits à un niveau anormal. Les stocks de Londres, qui constituent pratiquement la seule réserve actuelle, sont sensiblement inférieurs à ceux de l'année dernière à pareille époque.

La place du riz dans les exportations de l'Indochine

par H.C. [Henri Cucherousset]

(L'Éveil de l'Indochine, 22 juillet 1934)

[...] On remarquera, peut-être non sans étonnement, l'importance considérable des « laques et huile de laque » au huitième rang. Il s'agit de la production d'une seule province, la province de Phu-tho, au Tonkin, qui a considérablement développé la culture de cet arbre, plus intéressant pour elle que l'hévéa pour la province la plus

caoutchouteuse de Cochinchine ; mais cela s'est fait sans bruit, sans appel aux capitalistes de la métropole, ni aux savantissimes experts, cela s'est fait tout simplement par le travail des paysans. [...]

Chambre de commerce de Hanoï
Séance du 4 juin 1936
(*Bulletin chambre de commerce de Hanoï*, 4 juin 1936)

Considérations sur les divers vœux de caractère strictement économique émis par la Conférence économique coloniale.

.....
XV. Gomme-laque, laque. — Contrairement à l'avis de la Conférence, nous demandons une protection douanière pour la gomme-laque. Il existe au monde deux seuls pays producteurs : l'Inde Anglaise et l'Indochine (Laos, Annam et Cambodge) ; on semble, en France, ignorer complètement la production indochinoise qui peut facilement, en deux années, suffire aux besoins de la France (2.700 t. environ). La qualité des produits indochinois ne laisse rien à désirer et il y a lieu d'intervenir immédiatement en vue de la protection. Une usine de transformation créée à La-Pho (Phu-Tho) est en voie de disparition par suite de la mévente, et le personnel spécialisé ne tardera pas à disparaître. Il y avait eu, au début, un gros effort gouvernemental pour le dressage d'ouvriers spécialisés. Il est à souhaiter que, pour commencer, une intervention soit faite au Gouvernement général en vue de la fourniture des besoins des arsenaux français pour 1937. M. Picard, de la maison Chabot, pourra donner tous renseignements utiles et fournir des échantillons de la production de La-Pho Seed Lac et Button Lac.

La production de la laque (1.300 t. environ) est actuellement absorbée complètement par le Japon qui a fait des essais de plantation en Corée. Ce produit employé en Amérique pourrait peut-être être soumis à l'industrie française en vue de la préparation de certains vernis.

EXPORTATION DE LA LAQUE TONKINOISE.
(*L'Avenir du Tonkin*, 18 septembre 1936)

Le total des exportations par le port de Haïphong ont été les suivants au cours des cinq dernières années :

11.526 quintaux en 1931, 12.104 en 1932, 11.940 en 1933, 14.308 en 1934, 16.042 en 1935

Les principales destinations ont été Hongkong (3.207 quintaux en 1935) et le Japon 12 606 quintaux en 1935).

M. Robert Jeannin estime la production annuelle du Tonkin en laque brute aux environs de 18.000 quintaux. Il ajoute : « Les estimations basées sur les superficies cultivées (environ 6 800 hectares) et les rendements moyens (environ 700 kg à l'hectare) donne pour la production un chiffre sensiblement supérieur (21.000 quintaux environ) Cela s'explique parce que, d'une part, le rendement moyen en laque brute n'est que très imparfaitement connu ; d'autre part, les statistiques donnent les superficies plantées et non les superficies des plantations en saignée ; enfin, les laques exportées ont perdu une certaine quantité de leur eau. La crise dans le commerce de la laque est apparue assez tard, car il y eut pendant longtemps équilibre entre la production et la demande des marchés locaux extérieurs. L'équilibre a surtout été rompu par une

augmentation irréfléchie des plantations, due justement aux bénéfices très substantiels qui subsistaient pour la culture du laquier alors que diminuait la rente de toutes les autres cultures ».

Chambre de commerce de Hanoï
Séance du 3 juin 1937
(*Bulletin chambre de commerce de Hanoï*, 3 juin 1937)

Communications de diverses administrations
Copie de la lettre N° 1219-DEA/28 du 29 avril 1937 de M. le gouverneur général de l'Indochine à M. le ministre des Colonies au sujet de la gomme laque indochinoise

M^e Bernard BÉRENGER, docteur en droit, notaire à Saïgon

SOCIÉTÉ ANONYME « LA GOMME LAQUE J.-B. »
au capital de 3.000.000 fr
Siège social : 11, rue Dinh-Le, Hanoï (Nord-Viet-Nam)

ASSEMBLÉE GÉNÉRALE EXTRAORDINAIRE
(*Bulletin officiel du haut-commissariat de France en Indochine*, 30 juillet 1953)

Premier avis

Les actionnaires de la Société anonyme « La Gomme laque J. B. » sont convoqués en assemblée générale extraordinaire, conformément aux articles 33, 46 et suivants des statuts, au siège social à Hanoï, n° 11, rue Dinh-Le (ex-rue Fourès), pour le 7 septembre 1953.

ORDRE DU JOUR

- Rapport de M. G.L. Picard sur la situation de la société à ce jour ;
- Reconstitution du conseil d'administration ;
- Fixation du lieu de réunion des assemblées générales à volonté, suivant les événements, soit au siège social de Hanoï, 11, rue Dinh-Le (ex-rue Fourès) à Hanoï (N.V.), soit en France, adresse à déterminer ;
- Dissolution et liquidation de la société ;
- Nomination d'un liquidateur, pouvoirs à lui attribuer en conséquence.

Hanoi, le 18 juillet 1953

Pour le conseil d'administration
G. L. PICARD

Pour assister à la réunion et pour tous renseignements, s'adresser à M. G.L. Picard, boîte postale n° 42, Hanoi (N.V.).

Du 16 décembre 2018

Je reviens de Muang. Après onze jours d'enquêtes intensives, j'ai trouvé des échantillons de ce fameux produit (stick-laque, *khan* en lao et en tai), qui continue à être produit par quelques ménages à des fins essentiellement artisanales (pour faire la

jonction de la partie métallique et du manche en bois de différents outils). J'ai ramené quelques échantillons pour les faire analyser à Bruxelles !

Pierre Petit,
directeur du Laboratoire d'anthropologie des mondes contemporains
de l'université libre de Bruxelles
