

Mise en ligne : 24 octobre 2016.
Dernière modification : 11 janvier 2020.
www.entreprises-coloniales.fr

SAUPIQUET-MADAGASCAR conserverie d'Antsirabe Fourniture d'électricité à la ville

www.entreprises-coloniales.fr/madagascar-et-djibouti/Electricite_Antsirabe_1917-1930.pdf

AEC 1922/382 — Arsène Saupiquet (Soc. anonyme), 16, bd. Sébastopol, NANTES
Objet. — Fabrication des conserves aliment. de toutes sortes. — conserverie, minoterie, rizerie et élevage à Antsirabe (Madagascar).
Imp. — Salaisons, graisses et saindoux, cuirs non tannés, conserves de viandes et de riz de Madagascar.

MADAGASCAR : Industrie animale (Suite)
Usine de conserves alimentaires de la Société Saupiquet, à Antsirabe
(Bulletin économique de Madagascar, 1^{er} sem. 1924, pp. 200-203)
par GEOFFROY, vétérinaire-major.
(*Bulletin économique de Madagascar*, 1^{er} sem. 1924)



Vue générale de l'usine en venant d'Antsirabe.

La Société Saupiquet est installée à Antsirabe-ville, côté est, sur un terrain de 18 hectares.

L'établissement comprend: une minoterie-décortiquerie et une usine de conserves alimentaires.

Les bâtiments primitifs, qui remplissaient le même but, ont été considérablement étendus et modernisés depuis 1917, date à laquelle la Société Saupiquet a acquis cette propriété de la Compagnie Lyonnaise, qui la tenait elle-même de M. Georger, un des premiers colons d'Antsirabe.

Le développement donné aux constructions a surtout porté sur l'usine de conserves alimentaires, qui comprend actuellement quatre vastes bâtiments :

- Un pour la fabrication proprement dite des conserves ;
- Un pour le séchage des jambons et salaisons ;
- Un pour l'emballage et le magasinage des denrées ;
- Un pour la ferblanterie.

Bâtiment de la fabrication. — Il est orienté est-ouest sur un vaste plateau qui a permis de lui adjoindre de nombreuses dépendances: hangar à bois, fosse à fumier, paddocks, parc à bœufs avec couloir d'amenée à l'abattoir, etc.

Il est divisé en plusieurs salles répondant chacune à une spécialisation de la fabrication comme nous allons le décrire ci-après.

1° Parc à bœufs. — C'est un grand hall couvert en tuile, fermé sur les côtés par un plancheyage, à sol pavé en dalles de granit jointoyés, au ciment, avec pente suffisante pour assurer un nettoyage facile. Il peut contenir 50 bœufs. Deux boxes latéraux indépendants peuvent chacun contenir 30 porcs.



Moulin, Centrale électrique. Garage autos. Château d'eau. W.C.

Une bascule centrale automatique permet les pesées de chaque animal.

Ce parc est prolongé par un couloir étroit, en planches, avec barres transversales mobiles de séparation individuelle des gros animaux, qui conduit ceux-ci jusqu'à la porte de l'abattoir; il peut contenir 10 bœufs à l'arrêt.

2° Abattoir. — C'est un local spacieux non plafonné de 20 mètres sur 10 mètres de largeur, à sol dallé et joints cimentés, aux murs crépis au ciment à hauteur de 2 m. 60, pourvu de 5 treuils d'habillage et d'un système de rails aériens en 6 travées transversales.

Les tinets de suspension des bœufs sont en fer, les piliers de soutien des rails également en fer, ce qui permet un entretien facile. L'abattage s'effectue encore en accrochant aux cornes des bœufs une chaîne actionnée par un treuil, qui tire l'animal dans l'abattoir, en passant dans un anneau scellé au sol et lui immobilise la tête près de cet anneau.

L'usine étudie actuellement l'installation d'un box d'abattage automatique du système américain. L'assommement se pratique au merlin anglais

3° Chambres frigorifiques. — Un système d'aiguillage réunit les rails de l'abattoir à un rail unique qui longe un couloir s'ouvrant sur deux salles frigorifiques et permet l'introduction, sans souillures, des quartiers dans ces deux pièces de conservation.

Toutes deux sont également munies de rails aériens pouvant supporter 200 demi-bœufs ; elles sont refroidies par un double effet de ventilateurs et de circulation de saumure permettant de descendre au besoin la température de ces pièces au-dessous de 0°.

4° Salle de parage et désossage. — Cette pièce est séparée des frigorifiques par un couloir dont nous avons parlé plus haut. Elle est établie dans le sens de la longueur du bâtiment et est refroidie comme les frigorifiques à une température voisine de 0°, si l'on veut, par 2 frigorifères à caisse bois et 10 tubes de circulation de saumure de 11 mètres sur 20 centimètres de diamètre; au centre, un aspirateur permet le renouvellement de l'air de la salle.

Le rail aérien amène les quartiers du frigo sur un côté de la pièce. De là, ils sont dépendus et travaillés sur deux billots à découper et 8 tables à désosser disposées transversalement et à distance suffisante pour permettre une circulation facile entre elles. Les viandes désossées sont ensuite suspendues sur une grille de crochets apposée sur les murs et tout autour de la salle.

Une bascule permet la pesée des chairs et des déchets de parage avant la sortie de la pièce.

5° Salle de blanchiment. — Elle est établie sous l'appentis nord du bâtiment principal, pavée et cimentée comme il convient, fermée de tous côtés, sauf les fenêtres d'éclairage et d'aération et les portes d'accès à la salle de désossage et à celle du deuxième parage.

Elle est meublée de deux cuiseurs verticaux pourvus à leur partie inférieure d'un robinet pour le soutirage du jus et chauffés par un serpent de vapeur. Les viandes à blanchir sont disposées dans des paniers métalliques qui se superposent les uns sur les autres et sont prises par un train baladeur qui les monte et les dépose dans le cuiseur.

Chaque cuiseur peut contenir 700 kilos de viande.

La cuisson se fait à la vapeur et le jus obtenu au robinet de vidange est du suc musculaire pur.

Les viandes blanchies, toujours contenues dans leur panier, sont reprises par le train baladeur et déposées dans un grand coffre ventilateur, en vue de leur refroidissement et dessiccation. Ce ventilateur très puissant est actionné par une dynamo.

6° Salle de deuxième parage et d'emboîtement. — Elle prolonge la salle de cuisson le long du mur nord des frigos, et est séparée d'elle par un mur de refend percé d'une porte et de deux guichets.

La porte peut être fermée hermétiquement et isoler complètement cette salle de la cuisson des viandes.

Les paniers sortant du ventilateur sont transportés dans un guichet, d'où ils sont repris, et leur contenu, déposé sur deux grandes tables zinguées en vue du parage.

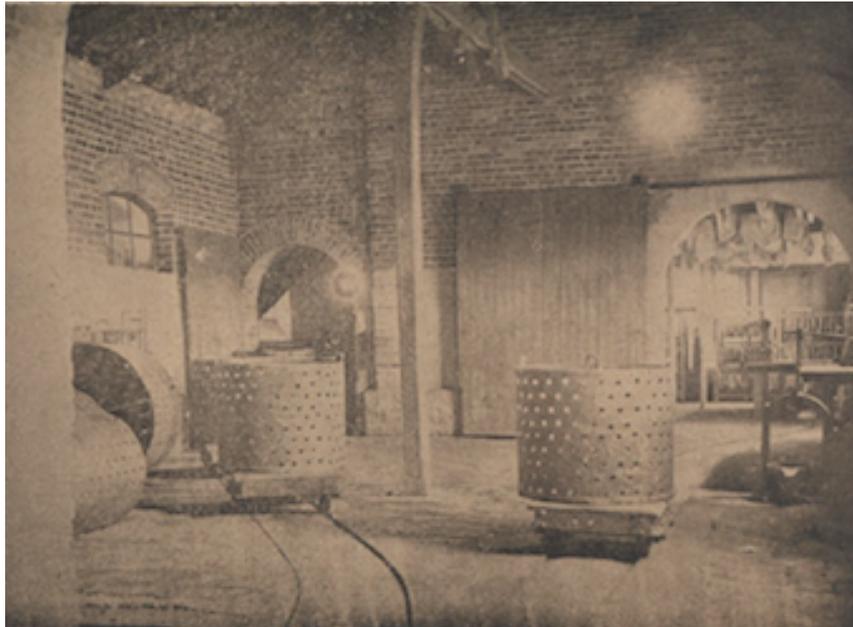
L'emboîtement s'effectue sur quatre petites tables pourvues chacune de deux balances. Les boîtes pleines glissent ensuite vers une table munie d'un piston compresseur d'emboîtement et sont reprises dans les paniers de transport à travers le deuxième guichet. De là, elles sont transportées à travers la salle de cuisson dans la salle de jutage et de sertissage.

7° Salle de jutage et de sertissage. — Celle-ci prolonge la chambre de désossage dans le sens de la longueur du bâtiment.

Le mobilier de cette pièce comprend :

Un appareil pour le lavage des boîtes vides par douchage interne automatique (jet de vapeur sous pression), une juteuse à trois canalisations automatiques par le vide, trois sertisseurs à sertissage et contre-sertissage indépendants.

Au centre, trois tables de contre-soudage à la main avec fers à souder électriques.



Transport des boîtes par wagonnets à la sortie des autoclaves

8° Salle de stérilisation. — Attenante à la salle de jutage toujours dans le sens de la longueur du bâtiment. Elle est vaste, bien éclairée et munie de cinq autoclaves pouvant contenir chacune soit 800 boîtes de 300 grammes, soit 300 boîtes de 1 kilo.

Sur un des côtés, sont posés les bains d'épreuve d'étanchéité dans une eau chauffée à la vapeur à 80° Sur l'autre, trois bassins à concentrer le bouillon et 1 filtre tamis. Deux cuiseurs à vapeur pour porc rôti sont installés sur la quatrième face.

9° Salle de refroidissement. — Les paniers de boîtes sortant des autoclaves sont déposés sur des plates-formes qu'une voie Decauville conduit dans un vaste hall perpendiculaire au bâtiment principal. Cette pièce de 45 mètres + 5 mètres dépend du local de séchage des salaisons.

Outre les pièces décrites servant à la fabrication du bœuf et plus particulièrement au bœuf assaisonné pour les fournitures militaires, le bâtiment comprend encore, sur sa face sud, à l'opposé des salles de cuisson et de deuxième parage :

1° Un abattoir à porcs. — Une porte latérale percée dans le couloir d'amenée des bœufs donne accès aux animaux de cette espèce dans une salle attenante à l'abattoir principal et munie d'une sorte de parc à moutons.

Les porcs y sont pris et égorgés sur un canal d'écoulement à même le sol.

Cette salle d'abattoir est meublée d'une cuve à échaudage où les porcs sont montés par une grue et qui peut contenir douze de ces animaux.

Une fois échaudés, ils sont repris par une grille actionnée par un treuil à main qui les projette sur une vaste table de raclage en dos d'âne et en caillebotis.

À l'extrémité de cette table, ils sont hissés et accrochés à des galets posés sur un rail aérien qui continue le rail principal de l'abattoir à bœufs, de sorte qu'en traversant celui-ci, ils peuvent se rendre au frigorifique.

2° Contre le mur sud de la salle de désossage, la triperie, s'ouvrant à la fois sur l'abattoir à porcs et l'abattoir à bœufs et commune à ces deux abattages.

Les vidanges d'intestins sont transportées à l'extérieur sur des brouettes. Les boyaux sont nettoyés dans deux laveurs munis de tablettes pour le raclage. Sur un autre côté, une grande cuve à eau chaude avec tablettes à rainettes. Plus loin, cinq cuves à eau froide pour le rafraîchissement des boyaux raclés. Au centre, deux tables de travail pour ouvriers. Dans les coins, des barils en bois pour le salage des boyaux. Au mur, des grilles à dents de loup pour le ressuage des matériaux.

3° Salle de préparation civile. — Adossée à la salle des autoclaves, elle est meublée d'une autoclave, d'une marmite pour la fonte des saindoux, d'une marmite pour la fonte des suifs, de deux cuiseurs à légumes, d'une hacheuse rapide tournant 1.200 tours à la minute, d'un broyeur, d'une malaxeuse, d'un moulin à épices, ces derniers instruments pour la préparation des hachis et pâtes.

4° Couloir desservant à la fois les salles de préparation du bœuf assaisonné et celles de la préparation civile. Il est meublé au fond par un tank pour la cuisson des os et la stérilisation des déchets, d'un refroidisseur à saindoux muni de palettes malaxieuses mues par une dynamo.

Le sol de ce couloir est pourvu d'un rail Decauville avec wagonnets de transport conduisant les boîtes à la salle de refroidissement et de mise en caisses.

Les paniers sont hissés sur les wagonnets par un train baladeur.

5° Au bout du couloir, dans un renforcement attenant à la salle de blanchiment, sont disposées les armoires à linge de rechange pour le personnel.

6° Extérieurement, on voit le bureau du chef de fabrication et un grand lavabo pour permettre la propreté des mains des ouvriers avant leur entrée dans les salles ;

7° Enfin également extérieurement, mais contre le mur sud du bâtiment principal, est adossé un vaste hangar divisé en plusieurs compartiments et où l'on accède par une porte de l'abattoir à porcs.

Ces compartiments comprennent :

La buanderie munie de cuves à eau chaude et froide pour le lavage et le rinçage du linge.

Un réservoir d'eau de 35 m³, un condenseur à ruissellement, le hangar aux machines fournissant la force motrice, la vapeur et le froid. La machine à production de vapeur est une chaudière horizontale à surface de chauffe de 80 m² alimentée au bois et à la balle de riz (celle-ci fournie par la décortiquerie).

Les appareils à froid comprennent un vaste bac à saumure et deux compresseurs de 130.000 frigories chacun, actionnés par une locomobile.

Bâtiment de la ferblanterie. — Il est adossé au pignon ouest du bâtiment de la fabrication. C'est un vaste hall permettant la fabrication complète des boîtes comprenant une découpeuse, une tailleuse, une bordeuse, une agrafeuse, des tables de soudeurs, des soudeurs à bains permanent, une soudeuse des fonds au chalumeau, etc.

L'atelier permet de fabriquer journalièrement 10.000 boîtes de 300 grammes et 10.000 boîtes de 1 kilo.

Bâtiment de la charcuterie. — Établi perpendiculairement au pignon est du bâtiment principal, il est à étage, le rez-de-chaussée étant divisé par une cloison en deux parties: celles de l'ouest utilisée pour le refroidissement des boîtes de conserves, celle de l'est pour la préparation des jambons et saucissons. Le 1^{er} étage est un vaste séchoir bien aéré et bien ventilé. Bâtiments accessoires. — Au fond de la cour nord de l'usine est bâtie la décortiquerie de la société. À celle-ci sont adossées: une scierie mécanique, une pompe électrique établie sur un puits d'eau potable qui l'élève à un réservoir d'où elle est distribuée à tous les bâtiments de l'usine.

Enfin, une salle spéciale contient deux moteurs à gaz pauvre de 40 HP, actionnant deux dynamos de 250 volts, suffisants pour l'éclairage de l'usine et même de la ville d'Antsirabe.

En résumé, l'établissement Saupiquet d'Antsirabe représente une usine des plus vastes, munie de la plupart des perfectionnements modernes, établie dans des conditions permettant une production intensive, un travail confortable et donnant toute sécurité au point de vue salubrité et bonne préparation des denrées alimentaires qu'elle met en fabrication. L'usine a été montée d'une façon grandiose, lui permettant de dépasser largement le but qu'elle s'était assigné, et de porter à son maximum l'intensification de cette production si intéressante, facteur important de progrès dans la

région du Vakinankaratra; elle favorisera ainsi le développement économique rapide de cette circonscription.



Maison à pignon cassé habitée par le directeur

LA VIE ÉCONOMIQUE

Réouverture d'une usine

(*Les Annales coloniales*, 8 octobre 1926)

www.entreprises-coloniales.fr/madagascar-et-djibouti/Cie_Lyonnaise_Madagascar.pdf

L'usine de conserves alimentaires Arsène Saupiquet et Cie, d'Antsirabé, qui avait dû, en raison des difficultés de cette industrie, fermer ses portes en 1924, vient d'être achetée par la Compagnie lyonnaise de Madagascar.

L'agent de cette Compagnie à Antsirabé a, sur des ordres de son siège, pris possession des bâtiments et du matériel.

Plusieurs firmes seraient, paraît-il, en pourparlers à Paris, en vue de faire revivre cette usine qui connut des heures de prospérité.

Opinion de M. Chénereau,
administrateur de la Rochefortaise,
sur les usines frigorifiques de Madagascar
(*Le Tamatave*, 19 janvier 1927)

Un journal du soir, qui consacre, quotidiennement, une de ses rubriques aux ressources de nos colonies au point de vue de l'économie nationale, écrivait récemment que la métropole ne tirait pas de ses possessions d'outre-mer toutes les viandes frigorifiées ou conservées qu'elle y pourrait trouver, et que, par contre elle en importait de notables quantités de pays à change élevé.

.....

À Madagascar, où il existe six grandes usines, qui s'outillèrent pour la plupart pendant la guerre, afin de répondre aux besoins, considérables, de l'administration de la guerre, il a fallu, les hostilités terminées, trouver d'autres débouchés à leur production, afin de leur éviter de fermer leurs portes.

.....
Le consommateur de chez nous est trop fin gourmet pour ne pas vouloir consommer, de façon courante, de la viande fraîche, et aussi de la viande de bonne qualité, voire de choix, ce qui ne serait pas le cas de notre viande de zébu malgache, laquelle a bon goût et est très consommable, mais de seconde qualité.

Par ailleurs, nous nous heurtons à la concurrence des usines sud-américaines, qui peuvent lutter avec nous sur nos propres marchés, car aucune disposition douanière ne nous protège. Les mêmes droits d'entrée sont applicables aux uns et aux autres, ce qui confirme la thèse que la France considère ses colonies comme des pays étrangers.

La production de Madagascar a été vraiment considérable pendant la guerre, puis la fin des hostilités lui a fait subir une crise sévère.

.....
Entre producteurs même, la concurrence est sévère à la colonie. À Diégo notamment où il y a deux usines (la S.C.A.M.A. et la nôtre), des régions entières se sont trouvées privées de bétail afin de pouvoir approvisionner ces usines. Le cheptel malgache n'est donc pas, comme on le prétend un peu audacieusement, un réservoir inépuisable.

Il existe déjà une usine, celle de la Société Saupiquet à Antsirabé, qui a dû fermer les portes ; elle est à prendre pour ceux qui, après elle, se croiront plus heureux dans une telle entreprise. Quant à nous, las de travailler dans ces conditions, nous ne songeons qu'à ralentir et peut-être — perspective qui ne nous réjouit pas — à arrêter nos usines.

G. JOUTEL.
