

## Le chocolat d'Aiguebelle. Sa fabrication différentes présentations et qualités.

Comme chacun sait, le chocolat est composé essentiellement de cacao et de sucre, auxquels on ajoute divers parfums vanille, cannelle, etc... Jusque vers les années 1930, on utilisait surtout du sucre de canne, dont le goût est meilleur que celui de betterave qui est presque exclusivement employé aujourd'hui. Quant à la vanille, au parfum si fin, on lui a substitué un parfum chimique : la vanilline.

L'élément de base du chocolat est le cacao. C'est le fruit du cacaoyer, dont l'origine paraît avoir été l'Amérique centrale et les Antilles. Répandu ensuite dans les pays du nord de l'Amérique du Sud, il est maintenant cultivé sur la côte occidentale de l'Afrique ; Dahomey, Côte d'Ivoire et Cameroun y sont les principaux producteurs, à quoi il faut ajouter Madagascar. Le cacaoyer est un arbre assez délicat de 4 à 10 m de haut, qui exige beaucoup de chaleur et d'humidité. Toujours vert, il fleurit en toute saison et donne une baie ligneuse ovoïde, de la grosseur d'un poing : la cabosse. Elle renferme de 25 à 40 graines : les fèves de cacao, nichées dans une pulpe molle, dont il faut les extraire, après avoir brisé la cabosse. Sur une production mondiale de l'ordre de 800.000 tonnes, en 1950, la France consommait environ 60.000 tonnes.

Découvert par les conquistadors espagnols, c'est eux qui l'introduisirent en Europe, au début du XVI<sup>e</sup> siècle. Au début, les Indiens n'en utilisaient en infusions que la pulpe, laiteuse et tendre ; jusqu'au jour où l'un d'eux eut l'idée de griller les fèves, jugées jusque-là comme inutiles. Ainsi consommé en infusions, c'est sous cette forme que son usage se répandit en Europe. Il était alors réservé à quelques privilégiés de la fortune : Mine de Sévigné en parle dans ses lettres.

Les Espagnols eurent l'idée de le mélanger avec du sucre, mais ce n'est qu'au début du XIX<sup>e</sup> siècle que naquit l'industrie de la chocolaterie. On commençait sans doute déjà à fabriquer du chocolat en Hollande et en Suisse ; mais la chocolaterie ne prit vraiment son essor qu'à partir de 1825. À cette date M. MENIER inventa un système de meules pour la pulvérisation des substances végétales ; l'ayant appliqué aux fèves de cacao, il construisit alors, à NOISIEL, la première chocolaterie industrielle. Elle bénéficia, pendant plus d'un demi-siècle, d'un quasi-monopole de la fabrication du chocolat. Aliment savoureux, le chocolat est un puissant reconstituant grâce à sa teneur en théobromine (du grec : la force impétueuse de Dieu).

Sans entrer dans le détail, voyons quelles étaient à Aiguebelle les différentes phases de la fabrication du chocolat et de ses succédanés : torréfaction, broyage, moulage, pliage. Nous verrons comment ces opérations ont pu être modifiées, de 1895 à nos jours, par la mise en service de matériel de plus en plus perfectionné.

**TORREFACTION.** - Les fèves, nettoyées, sont d'abord torréfiées dans des sphères chauffées entre 150 et 180°, pour en développer l'arôme et en faire éclater le tégument, ou coque. Après concassage, la coque et le germe, sont séparés du fruit par ventilation.

**BROYAGE.** - Il se fait en plusieurs temps : tout d'abord le cacao est broyé seul. Au début, cette opération se faisait dans des moulins constitués de meules en grès, tournant à plat et superposées sur trois étages. Cet appareil était chauffé ; à cette chaleur s'ajoutait celle résultant de la friction des meules, en sorte que le cacao était réduit en une masse liquide.

En effet, la fève de cacao contient de 50 à 55% de matière grasse : le beurre de cacao, fusible vers 32°.

Vers 1930, ces meules ont été remplacées par des broyeuses à cylindres horizontaux, métalliques et refroidis par l'intérieur, donnant une pâte sèche ; ce système a l'avantage de ne pas dissocier le beurre de cacao de la matière sèche. Cette pâte est utilisée pour la fabrication soit du cacao en poudre, soit du chocolat.

**CACAO EN POUDDRE.** La pâte de cacao est pressée pour en extraire une partie du beurre. Pour cela on utilisait autrefois des presses hydrauliques ; la pâte y était disposée entre des scourtins ; le beurre liquéfié était recueilli dans des bassines et on obtenait d'autre part un pain compact de cacao, renfermant encore de 18 à 20% de beurre. Ce pourcentage est ramené de 8 à 10% grâce à l'utilisation de presses à vis à débit continu, qui

remplacent les presses hydrauliques depuis une quarantaine d'années. Le beurre de cacao est ajouté à la pâte de cacao, pour la fabrication des chocolats fondants et de la couverture de chocolat. Jusque vers 1930, où la vente des chocolats fondants n'avait pas pris l'extension qu'elle connaît aujourd'hui, l'excédent de beurre était vendu aux laboratoires de l'Hôpital de la Charité à Lyon, pour la fabrication des suppositoires. Quant à la matière sèche, ainsi débeurrée elle est, ensuite, broyée, pulvérisée et blutée. Elle est vendue nature comme "Cacao en poudre ou incorporée à du sucre ou des farines pour faire des petits déjeuners cacaotés.

LE CHOCOLAT de qualité courante est obtenu en mélangeant 35 à 40% de pâte de cacao à 65 ou 60% de sucre. Pour cela on verse cacao et sucre dans de grands bacs cylindriques d'environ deux mètres de diamètre : les mélangeurs. Ces appareils sont constitués par un socle en grès sur lequel tournent deux meules en grès, animées d'un double mouvement de rotation : sur elles-mêmes et autour du bac. La pâte obtenue passe dans une batterie de trois broyeuses, chacune constituée de trois cylindres en grès, tournant en sens contraire, où elle est laminée. L'écartement des cylindres est réduit d'une machine à l'autre, de façon à obtenir une pâte de plus en plus fine. Il y avait plusieurs batteries de ces broyeuses qui, avec les mélangeurs et les presses à cacao, constituaient la "salle des machines" occupant le corps du bâtiment central. Depuis 1930, des broyeuses à cinq cylindres en acier, horizontaux, refroidis par circulation d'eau froide, remplacent chacune plusieurs batteries de broyeuses en grès ; de plus elles donnent une pellicule plus fine de pâte sèche.

Pour les chocolats "hors choix" et "à croquer" le pourcentage de cacao est de 45 à 50% ; pour les chocolats fondants, dans lesquels on ajoute jusqu'à 10% de beurre de cacao ; le pourcentage total : pâte et beurre de cacao s'établit de 52 à 55%. La quantité de sucre est réduite d'autant. On obtient alors une pâte presque liquide, qui va être malaxée dans des "conches". Ce nom vient de ce que c'était des bacs verticaux semi-circulaires, où la pâte chauffée à 50/60 degrés était battue par des galets animés d'un mouvement de va et vient. Ceci pendant 2 à 3 jours. Vers 1935, ces conches ont été remplacées par des conches plates, cylindriques, pouvant contenir environ 800 kg de pâte ; elle y est malaxée par des galets métalliques à double rotation. Pour le chocolat au lait, les pourcentages sont d'environ 20% de lait, en poudre ou en pains, 30% de pâte de cacao et de beurre, 50% de sucre. Le tout conché cornue pour le chocolat fondant. La couverture de chocolat est faite de chocolat fondant, comportant un pourcentage plus élevé de beurre de cacao.

MOULAGE. - La pâte de chocolat, après avoir passé 48 heures dans des étuves chauffées à 80°, est à nouveau malaxée pour la ramollir. Elle passait ensuite dans une "boudineuse", débitant des "boudins" de chocolat au poids voulu : 100, 125 ou 250 gr. Ces boudins étaient allongés à la main dans des moules préalablement chauffés, placés ensuite sur une table dite "tapoteuse", dont les trépidations tassaient la pâte dans les moules. Après refroidissement dans un appareil frigorifique à tiroirs, les moules descendaient par une chaîne verticale sans fin à l'atelier de démoulage.

Pour les chocolats fondants, le moulage se faisait par remplissage des moules à la main, à moule plein.

À partir de 1942, toutes ces opérations sont effectuées par une machine unique "l'automolda" qui occupait presque tout un côté de la "salle des machines". La pâte de chocolat, transportée mécaniquement, arrive dans une trémie, d'où elle est distribuée dans les moules disposés sur une chaîne sans fin. Les moules sont "tapotés" puis passent dans un appareil frigorifique incorporé ; le démoulage se fait automatiquement en fin de course. Les moules, après avoir été réchauffés, viennent se présenter à nouveau sous la trémie pour être remplis...

PLIAGE. - Cette opération se faisait autrefois dans les ateliers situés au sous-sol. Le chocolat, mis en coffret après démoulage, était amené par wagonnets aux "pliages". Cette opération se faisait à la main : pliage d'abord sous étain - remplacé vers 1920 par l'aluminium - puis sous enveloppe papier, scellée à la cire, remplacée ensuite par des cachets encollés. Un bon ouvrier arrivait à plier de 80 à 100 kg de chocolat par jour ; on voit le personnel important nécessité par cette opération.

À partir de 1925, on met progressivement en place des plieuses automatiques qui remplacent toutes les opérations faites à la main, y compris pour les articles de confiserie vendus à la pièce. Pour le chocolat en tablettes, ces plieuses installées à la suite de l'automolda" suppriment une manutention importante. Pour les

articles pliés pièce par pièce, toutes les plieuses sont installées dans un nouvel atelier construit en 1950 parallèlement à la 'salle des machines'. Les ateliers de pliage du sous-sol sont supprimés.

Vers 1956, la mise en place de l'installation NEU transforme totalement les processus de fabrication : automaticité du pesage des matières premières, de leur distribution par qualités, du transfert mécanique des produits en cours de fabrication d'une machine à l'autre. Ainsi, sans qu'aucune main d'œuvre n'intervienne, depuis la torréfaction du cacao, les tablettes de chocolat sortent toutes pliées des "automoldas". Ce matériel "haut de gamme", mettant en œuvre les techniques les plus modernes, laisse bien loin derrière ce qu'on a pu voir dans les débuts de la Chocolaterie ainsi que les perfectionnements apportés jusque-là. On peut d'autant plus regretter que l'environnement économique n'ait pas suivi et, qu'ainsi équipée, la Chocolaterie n'ait pu poursuivre son activité à DONZERE.

#### LA CONFISERIE AU CHOCOLAT

Il s'agit des chocolats fantaisie : Bâtons crème, Bâtons nougatine, Bouchées crème, au caramel, aux fruits, au nougat, Rochers, Malakoffs vendus tout au long de l'année ; il s'y ajoute la confiserie dite de fin d'année : Boules Crème, Praliné, Bonbons à la pâte d'amandes, à la liqueur, enrobés de chocolat. Ces fabrications nécessitaient, pour leur mise en boîtes de fantaisie et de luxe, une main d'œuvre importante saisonnière : plus d'une soixantaine de femmes, recrutées sur Donzère et les pays environnants pour une période allant de septembre à décembre.

La "crème", formant les intérieurs, est en réalité du sucre cuit, malaxé avec de la molléine, qui lui donne une consistance pâteuse ; elle est coulée dans des alvéoles moulées en creux dans des coffrets pleins d'amidon. Après refroidissement et séchage, une machine sépare l'amidon des pièces moulées. Elles constituent l'intérieur des bonbons qui vont être enrobés de chocolat ; pour cela, elles passent dans une "enrobeuse" qui les nappes de chocolat fondant, puis dans un frigorifique.

Le "praliné" est à base d'amandes grillées dans un sirop de sucre, puis broyées avec du cacao. Étalée en abaisse, la pâte est découpée à l'emporte-pièce, à la forme voulue, puis enrobée de chocolat.

Jusque vers 1930, toutes ces opérations se faisaient manuellement et nécessitaient un nombreux personnel habile ; maintenant la "master" et l'enrobeuse effectuent ce travail avec une main d'œuvre réduite.

#### LES PRODUCTIONS DE LA CHOCOLATERIE D'AIGUEBELLE.

En premier lieu il faut mettre les chocolats "cou2an,3" en tablettes de 100, 125 et 250 g, - le chocolat à cuire, en 250 gr - les bâtons de chocolat de 10 gr en btes de 20 et de 40, - les chocolats fondants. Jusque vers 1935, ces derniers étaient vendus sous la marque "KAOCREME" ; cette appellation fut interdite alors, parce que pouvant faire croire à l'adjonction de crème de lait. Elle fut remplacée par la désignation "Aiguebelle, CHOCOLAT FONDANT". Détail curieux, les enveloppes demeurant couleur bleu lavande, avec impression des lettres en or, ce changement d'appellation ne fut pas perçu par les consommateurs, auprès de qui une enquête fut faite et ce produit continua à être appelé "Kaocrème". Il était vendu en tablettes de 50 et 100 gr. Mais il y avait plusieurs autres présentations du chocolat fondant : en étuis de Dominos, Languettes, Fleurs fantaisie, - en boîtes cylindriques de 10 et de 20 Croquettes, de 20 demi-croquettes, - parfumé au café en étuis luxe de "Bymoka" en bonbonnières métal de "grains de café". Vers 1932 fut mis sur le marché le chocolat au lait "Lacto creme en tablettes de 50 et 100 gr. Il faut ajouter le "Mazira", bâtons de 50 g de chocolat fondant, au miel et aux amandes.

La confiserie de vente courante, vendue en boîtes ordinaires comprenait : Bouchées crème aux parfums assortis, aux fruits, au caramel, Malakoffs et Madeleines à intérieur praliné. Il faut faire une mention spéciale pour les "Rochers" délicieuse gourmandise à l'intérieur praliné, enrobée de chocolat fondant additionné d'amandes grillées.

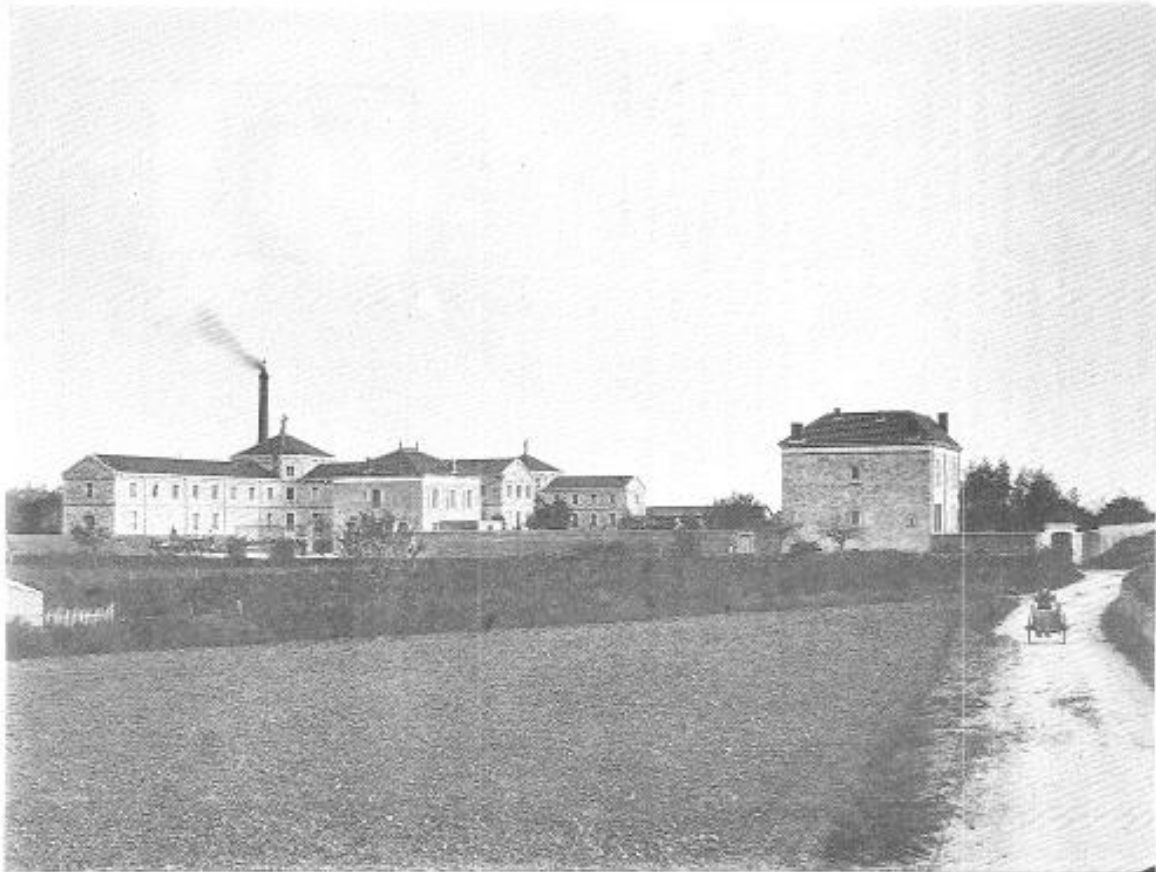
La confiserie de fin d'année était vendue en boîtes ordinaires de 1 kg et de 0,500 kg, en cornets de 250 et 500 g, ceci pour Boules crème, Boules praliné, Bonbons assortis à la pâte d'amandes. Les boîtes de luxe comportaient un assortiment de Bonbons surfins, à la liqueur, au nougat ; présentées avec de beaux nœuds de rubans, chacune était logée en étui carton. Une spécialité Aiguebelle était les "Mistralines", pâte de chocolat fondant avec noisettes grillées finement broyées.

Toujours vendus sous la marque "Aiguebelle" étaient : le Thé d'Aiguebelle, mélange de thé de Chine et de Ceylan, présenté en boîtes métalliques de 125 et 250 g, - l'Eau de Mélisse d'Aiguebelle, double flacon logé en étui métal, puis en étui carton ; et aussi le nougat de Montélimar, à la marque Aiguebelle, en barres de 50, 100 et 200 g, -et en dominos de 10 g.

En "petits déjeuners", il y avait tout d'abord le Cacao d'Aiguebelle pur vendu en boites métalliques de 125, 250, 500 g et 1 kg. Au début ces boites portaient la mention "soluble" ; interdite, elle fut remplacée par la mention "solubilisée"; vers 1928, fut lancée la marque 'Kaopoudre" d'Aiguebelle, mélange de cacao en poudre et de sucre et plus tard le "Cacao sucré" comportant un pourcentage moindre de beurre de cacao que le Cacao d'Aiguebelle et le Kaopoudre. Puis, en 1934, le "CAOBEL" petit déjeuner à base de cacao, de sucre, de farine de banane et de galettes pulvérisés.

Mentionnons, dans les fabrications du début, les chocolats courants "PRIMAH et de "l'abbaye" - simples marques d'appoint, disaient les catalogues d'alors ; de qualité inférieure à l'"Aiguebelle", vendu 2 F le 2 kilo, ils étaient vendus 1 F 80 le 4 kg. Ces marques, ayant tendance à prendre le pas sur la marque Aiguebelle', furent abandonnées en 1904. Toutefois, devant la concurrence des chocolats de qualité inférieure, vendus à bas prix, la marque "ABBAYE fut reprise en 1934 pour un chocolat courant ne renfermant que 35% de cacao, fabriqué avec des fèves de cacao ordinaire, généralement en provenance alors du Cameroun.

Georges SOUMILLE



Vue générale avant 1914