

## Technique de fabrication du Savon d'Alep

- Les premiers savons dits " durs " (Un savon est mou si on utilise de la potasse, dur si on emploie de la soude) ont été élaborés dans le Nord de l'actuelle Syrie au VIII<sup>ème</sup> siècle.
- Le Savon d'Alep est obtenu par traitement à chaud de matières grasses (Huile d'olive) par un produit alcalin (Hydroxyde de Sodium). L'opération de relargage sépare la glycérine, sous-produit de réaction. La pâte de savon concentrée est ensuite coulée et découpée.
- Le processus chimique qui aboutit au savon peut se formuler ainsi :



La technique de fabrication du Savon d'Alep comprend trois étapes : la préparation des matières premières d'abord, la saponification ensuite et le finissage enfin.

### **1° La préparation des matières premières :**

La soude naturelle n'est pas directement utilisable car sa réaction avec les matières grasses est très faible. Il faut la traiter avec de la chaux pour obtenir la soude dite " caustique ". C'est à Alep, vers l'an 800, que la caustification fut inventée et dès lors le savon dur a pris son essor.

L'emploi de l'huile d'olive impose une sévère sélection. Les huiles dites " nouvelles " ne peuvent être mises en œuvre qu'au mois de mai. Les manufactures de Savon d'Alep cessent donc leurs activités pendant les mois de juin, juillet et août, le savon étant trop mou pendant l'été.

### **2° La saponification en chaudrons (à l'ancienne) :**

Cette opération a pour but de provoquer la réaction chimique entre le corps gras et le produit alcalin afin d'obtenir une pâte visqueuse appelée " savon lisse ". La technique, pratiquée à l'ancienne, dure plus d'une semaine et comprend les quatre phases suivantes : l'empâtage, le relargage, la cuisson et les lavages.

2.1. L'empâtage : Il consiste à mettre en présence la matière grasse et la soude caustique dans des proportions données (de telle manière que la soude soit en quantité suffisante pour saponifier complètement l'huile) et à les mélanger intimement en les faisant bouillir en présence d'eau dans une cuve.

L'opération, qui vise à la saponification totale de l'huile d'olive, dure huit heures. Elle est fort délicate et requiert tout le savoir-faire du maître savonnier d'Alep. Il se peut, en effet, que la cuisson s'arrête ou bien, au contraire, qu'elle s'accélère brusquement.

La pâte de savon, obtenue à l'issue de cette opération d'empâtage, est laissée à reposer durant douze heures.

2.2. Le relargage : La réaction de saponification produit du savon et de la glycérine, dont l'excès générerait le séchage du savon. Les deux produits sont donc séparés en ajoutant de l'eau salée. L'ensemble se divise en deux

couches. La partie inférieure, mélangée avec de l'eau, est retirée par le fond à travers une tubulure après six heures de repos. Une partie de l'eau est néanmoins gardée dans la cuve, afin de favoriser l'ébullition ultérieure.

2.3. La cuisson : La pâte de savon, obtenue après relargage et restant dans la cuve, est chauffée à ébullition pendant de nombreuses heures avec un excès de soude caustique afin de garantir la transformation complète de la matière grasse en savon. On laisse reposer pendant douze heures, puis on soutire - par la tubulure - l'eau, qui constitue la partie inférieure.

2.4. Les lavages : Ils éliminent l'excès de soude restant dans le savon. On fait bouillir la pâte de savon avec de l'eau salée en deux ou trois lavages successifs, jusqu'à atteindre un point d'équilibre tel que le savon ne contienne plus qu'une proportion donnée de soude. Ces lavages successifs durent quatre heures. Après un repos de douze heures, l'eau qui s'est séparée de la pâte de savon - et qui constitue la lessive sous-sous-sous-jacente - est soutirée.

Enfin, la pâte chaude de savon d'Alep est sortie de la cuve pour être étendue, sur une feuille de papier, afin qu'elle refroidisse et perde une partie de son eau.

### **3° Le finissage :**

Les phases du finissage du Savon d'Alep sont la découpe, la solidification et - éventuellement - le moulage et l'emballage. Ces différentes phases sont toutes entièrement manuelles.

3.1. La découpe : Après un jour de repos, la pâte chaude de savon est passée de l'état liquide à un état plus solide. Dans les savonneries d'Alep, après le traçage de lignes longitudinales et de lignes transversales sur la surface solidifiée du savon, la découpe se fait avec un long couteau fixé sur un manche et tenu par un savonnier chaussé de raquettes (afin de ne pas marquer, par l'écrasement, le savon). À l'issue de cette découpe, les savons sont individuellement marqués à la main du poinçon de la savonnerie.

3.2. La solidification : Les savons d'Alep, désormais découpés en cubes, sont transférés, pour sécher à l'air, dans le local le plus aéré de la savonnerie, où ils sont empilés en quinconce. Ils refroidissent lentement, perdent une partie de leur eau et se solidifient peu à peu. Les savons d'Alep vont demeurer dans ce local aéré sept mois, à l'issue desquels ils auront séché en surface et leur couleur sera passée progressivement du vert au marron.

3.3. Le moulage : Les savons d'Alep ainsi obtenus (et qui sont du modèle traditionnel) sont broyés en des étapes successives jusqu'à en obtenir de fines paillettes. C'est à partir de ces paillettes que sont fabriqués à la main - et pièce par pièce - les savons moulés. L'opération est fort longue, car chaque pièce est scrupuleusement inspectée et sa surface vérifiée. En effet, la fabrication manuelle induit une disparité entre les pièces, qui est corrigée par l'inspection.

3.4. L'emballage : Les savons d'Alep de la " Gamme Cosmétique " sont emballés d'un film plastique protecteur individuel puis étiquetés, les deux opérations se faisant manuellement.