

121

#

439

NOTES
SUR LES
INDUSTRIES DU CUIR
A LILLE
DU XIII^e SIÈCLE A NOS JOURS

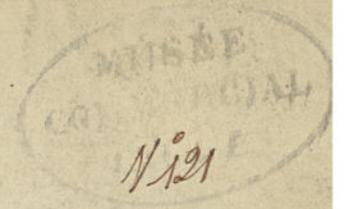
PAR

M. HENRI BOULANGER



LILLE
IMPRIMERIE L. DANIEL
—
1909.

Bmil 60



1909
LILLE

Extrait de l'ouvrage :

Lille et la Région du Nord, en 1909

*38^e Congrès de l'Association Française pour l'Avancement des Sciences,
tenu à Lille en 1909.*

N^o 389283 / - 165692

NOTES

SUR LES

INDUSTRIES DU CUIR

A LILLE

DU XIII^e SIÈCLE A NOS JOURS

PAR

M. HENRI BOULANGER



“ Que ferait l'Industrie sans la Science ? ”

Sollicité de présenter l'histoire de l'industrie du cuir dans la région du Nord au Congrès de l'Association française pour l'avancement des Sciences, j'avoue éprouver quelques difficultés à donner de l'intérêt à un exposé traitant d'un produit aussi vulgaire que le cuir ; ce n'est pas que le sujet manque d'éléments instructifs, car pour être complète, une monographie de ce genre formerait de gros volumes ; mais, à part les professionnels, le monde en général ne dédaigne-t-il pas un peu les tanneurs et leurs produits qui semblent connus de tous parce qu'ils sont pour chacun d'un usage si commun ? Et dans toute exposition ou manifestation commerciale ne voit-on pas la plupart des visiteurs se désintéresser de la section du cuir ?

Cependant, si l'on est sincère, il faut reconnaître que la tannerie et ses applications constituent par leur importance, les difficultés techniques et commerciales qu'elles rencontrent et les connaissances scientifiques qu'elles exigent, une des grandes branches de l'industrie d'un pays, et il faut aussi admettre que l'on entretient des préjugés à leur égard. Si nos ancêtres ont laissé donner

à la tannerie la réputation d'un métier incommode, insalubre, cela tient à ce que le manque de connaissances scientifiques suffisantes leur faisait négliger les principes élémentaires de l'hygiène, mais il n'en est plus de même aujourd'hui que les méthodes de prophylaxie permettent de régler la préservation des matières animales putrescibles, et d'en assurer la conservation ou la transformation sans le moindre inconvénient ; aussi les ateliers de tannerie sont-ils tenus dans un état de propreté que bon nombre d'industries réputées salubres pourraient avantageusement imiter.

De même, ce n'est pas sans raison que la tannerie, la mégisserie, la chamoiserie ou autres métiers similaires sont classés au rang des industries chimiques, non pas que cela signifie que les établissements où l'on travaille les peaux soient ou doivent être installés comme de véritables laboratoires, mais il n'en résulte pas moins de cette classification, que de nos jours on considère la mise en œuvre des peaux et leur transformation en diverses variétés de cuirs propres aux différents besoins journaliers de l'homme, comme des opérations qui rentrent dans le domaine si vaste du chimiste ; aussi peut-on dire ici : Que ferait cette industrie sans la science ? car dans bien peu de métiers on travaille une matière de composition aussi complexe que la peau et qui subisse une transformation aussi complète ; pareillement, bien peu de produits manufacturés sont d'un emploi aussi varié et aussi indispensable que le cuir, et par cela même nécessitent des efforts aussi continuels pour répondre aux besoins de l'industrie, aux usages de la vie, voire même aux exigences du luxe et de la mode.

Notre intention aurait été de donner ici l'étude complète de l'industrie du cuir dans la ville de Lille, depuis l'origine de la cité jusqu'à nos jours ; les matériaux que nous possédons nous permettraient cet exposé aussi inédit qu'intéressant ; nous aurions vu en détail la vie de l'artisan, les particularités que présentait à Lille l'exercice de son métier ; nous aurions suivi pas à pas le développement de l'industrie, ses péripéties, au cours des siècles de notre histoire locale ; mais la place ici fait défaut ; le lecteur nous excusera donc de ne lui présenter qu'un abrégé débarrassé des références et de la documentation qui devraient lui servir de justifications et de preuves.

*
* *

Faire l'historique de la tannerie dans un pays équivaldrait à faire en quelque sorte l'historique de sa civilisation ; car le cuir, aussi vieux que la société

cultivée, est indispensable à la vie des peuples. Plus l'homme a perfectionné son existence, plus il a apporté d'ingéniosité dans la transformation de la peau et plus il en a varié l'utilisation. Aux temps les plus reculés, l'homme des cavernes s'est servi de la peau brute des animaux, soit pour se couvrir, soit pour se garantir des intempéries ; plus tard l'homme des dolmens l'a transformée en un produit distinct de la fourrure et plus ou moins grossièrement manufacturé : il utilisait pour cela les ressources du sol sur lequel il vivait.

Dans notre région du Nord, terre fertile par excellence, de tout temps occupée par de nombreux habitants, il est incontestable que le travail du cuir fut toujours en honneur et qu'il a suivi à chaque époque les progrès des arts industriels dans notre pays.

A Lille, les premiers artisans, les vieux bourgeois qui cherchèrent un abri dans l'enceinte resserrée du burg, du forum, mettaient en œuvre les peaux des animaux que les seigneurs avaient tués à la chasse ou que les caravanes des trafiquants apportaient au marché, à l'étape de la ville ; ils ne se montrent cependant en certain nombre, ici comme ailleurs en Flandre, qu'à partir du XI^e siècle ; à cette date, on les voit abonder dans certaines grandes agglomérations, où se développera le commerce, l'industrie, et ils se groupent en associations, sous le nom de Gildes, Carités, Confréries, dont Saint-Omer et Valenciennes offrent les plus anciens spécimens pour la région.

La première trace des métiers de l'industrie du cuir que nous retrouvons à Lille, remonte à l'année 1278 ; c'est le renouvellement de l'accord entre l'hôpital Notre-Dame, les Goudaliers, les Cambiers, les Tanneurs et le Conseil de la ville de Lille concernant : *«li coustume et li usage dou molin dou brais et d'escorces qui est au rivage»* lequel doit moudre quatre rasières de brais pour 6 deniers, six rasières d'avoine pour 3 deniers et maille, et demi muid d'écorces pour 13 deniers et maille. Ainsi, à Lille, les métiers qui utilisent un moulin commun, pour lequel ils paient une redevance, sont bien spécifiés, et le magistrat, en consacrant un arrangement conclu avec un hôpital qui était alors administrativement organisé, nous donne la preuve indiscutable que ces groupements d'hommes du métier ou confréries avaient une existence de fait.

Nous ne saurons peut-être jamais quelle était l'importance de l'industrie du cuir à Lille à cette époque ; cependant nous avons la liste des différents professionnels admis à la bourgeoisie pendant la période de 1291 à 1300, nous y

voyons : 4 tanneurs, 5 cordonniers, 2 selliers, 2 pelletiers, 2 gantiers, 4 parcheminiers.

A partir de 1393, nous relevons l'existence de bans et ordonnances concernant les métiers ; législation informelle qui fait ressortir la gêne qu'éprouve le magistrat inexpérimenté cherchant à mettre de l'ordre dans une société où règne le chaos ; cette réglementation avait un double but, d'abord d'éviter toute tromperie de la part du vendeur, qui était tenu de livrer une marchandise de la sorte et qualité spécifiées, ensuite de permettre au vérificateur (*l'eswardeur*) d'établir un contrôle pour fixer les impôts.

Lorsque le tanneur mettait des peaux au travail, il avertissait l'eswardeur ; chaque fois qu'il faisait passer ses cuirs d'une fosse dans une autre, on les poinçonnait ; on donnait aux cuirs 3 ou 4 écorces, tous ceux qui n'étaient pas suffisamment tannés étaient *amendés*, c'est-à-dire remis en fosse jusqu'à complet tannage. Pour être admis en halle, le cuir devait être reconnu bon et marqué de l'« enseigne » de la ville (*la fleur d'iris*).

Le tannage et l'usage de la peau de cheval étaient interdits, etc. etc.....

Les *côureurs* ou corroyeurs ne pouvaient faire entrer dans leur maison que des cuirs poinçonnés par l'eswardeur. Les graisses étaient également soumises au contrôle ; il était interdit d'utiliser les graisses de cheval ou de chien.

On ne pouvait faire sécher les cuirs au feu que lorsque l'état du temps l'exigeait, et encore fallait-il obtenir la permission de l'eswardeur.

Les *cordouaniers* ou cordonniers ne pouvaient employer que du cuir neuf qui portait la marque d'acceptation ; les peaux de mouton étaient interdites ; ils ne pouvaient faire sécher les souliers au feu ou sur un four sans encourir une amende et voir le bourreau brûler les souliers devant leur boutique.

Les *chavetiers* ou *bazenniers* étaient régis par des règlements non moins sévères ; ils n'avaient le droit d'aller par les rues, un sac sur le dos, criant « *souliès viès* » qu'à certains jours déterminés. Ils pouvaient utiliser concurremment le cuir neuf et le vieux cuir, mais devaient, quand ils employaient le cuir neuf, laisser une partie de couleur naturelle pour le reconnaître.

Les *wantiers* ou gantiers ne pouvaient utiliser les peaux provenant de bêtes crevées.

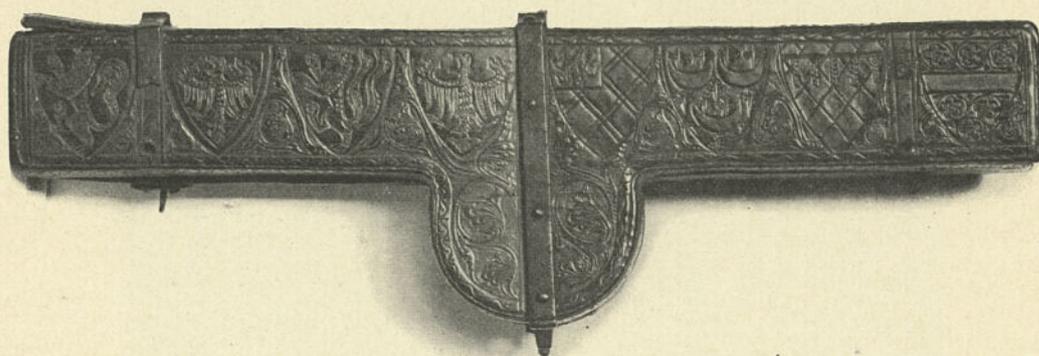
Les couvreurs de coffres, les *gorliers* ou selliers, devaient se conformer à des ordonnances du même genre.

Ces quelques exemples de prescriptions montrent combien ces règlements étaient compliqués et l'on se demande comment les eswardeurs pouvaient

opérer un contrôle sérieux; le moyen était cependant bien simple, puisqu'ils avaient le droit de déférer tout le monde au serment, y compris les *varlets*; et chacun sait de quel respect religieux on entourait alors le serment et quelles punitions rigoureuses on infligeait aux parjures.

Aussi ne s'étonnera-t-on pas de voir que, soumis à des règlements aussi sévères, les artisans de cette époque aient produit des chefs-d'œuvre.

Le musée de Lille en possède un spécimen; c'est la custode qui a servi à renfermer la charte de fondation de l'Hôpital St-Julien créé à Lille en 1321.



Custode du XIV^e siècle. — Musée de Lille.

Confectionnée avec du cuir de vache tanné à l'écorce, elle se compose de morceaux biseautés pour permettre leur assemblage à angle droit, au moyen d'une couture au fil, comme cela se pratique aujourd'hui dans certains effets d'équipement tels que gibernes, cartouchières, etc; elle est garnie intérieurement avec un morceau de peau de mouton travaillée en blanc puis teintée en rose.

Le cuir extérieur est non seulement encore en parfait état, mais on ne relève aucun décollement de la fleur, preuve incontestable d'un tannage lent, sans aucun gonflement factice; quant à la peau intérieure, le temps ne lui a fait subir aucune détérioration, la teinte rose est encore très franche et assez uniforme.

Quelle a été exactement la situation de l'industrie du cuir à Lille, du XIII^e au XIX^e siècle, il serait assez difficile de l'établir, aucune statistique officielle n'étant parvenue jusqu'à nous; cependant tout fait présumer qu'elle fut en général assez prospère, suivant en cela l'accroissement de la ville elle-même, abstraction faite cependant des périodes d'infortune, de guerres, d'épidémies, qui frappèrent la Flandre.

Tous les métiers du cuir, surtout à partir du XVII^e siècle, semblent rivaliser d'entrain, d'activité pour s'affranchir de la tutelle des villes voisines, et l'on peut, sans exagération, dire que l'industrie locale put satisfaire largement aux besoins ordinaires de ses habitants et répondre aussi, comme on le verra plus loin, aux exigences imprévues de certaines périodes critiques.

Laissant de côté le caractère de confraternité et de solidarité sociales des confréries de métiers, nous voyons que les diverses réglementations qui les régissaient leur assuraient un monopole en déterminant exactement, sévèrement même, les conditions techniques d'après lesquelles devait être exécuté le travail; mais, par contre, il faut reconnaître aussi que ces prescriptions inviolables et la délimitation de la production étaient une entrave au développement de l'industrie, puisqu'elles retiraient à ses membres cette initiative individuelle indispensable à l'éclosion des perfectionnements industriels.

*
* *

Rechercher comment, par sa participation aux impôts, l'industrie du cuir contribua à la prospérité du pays, commenter quelles furent les causes de son développement ou de sa décadence à certaines époques des six derniers siècles, nous forcerait à sortir de notre cadre; aussi nous contenterons-nous d'exposer dans un ordre chronologique les faits principaux qu'il nous a été permis de recueillir: nous laisserons au lecteur qui voudra se livrer à l'étude de chacun d'eux, le soin de refaire le chemin aride parcouru par nos ancêtres.

A partir du XV^e siècle, les règlements qui régissent les corporations sont appliqués dans toute leur vigueur: un tanneur est-il accusé d'avoir manqué de respect à l'eswardeur, on le traduit en jugement, on le condamne à faire un pèlerinage, à moins qu'il ne veuille racheter sa punition par un don de mille briques pour la construction des fortifications.

Le citoyen d'une ville doit exercer son métier dans les limites de la ville; s'il s'en écarte, il est banni dix ans.

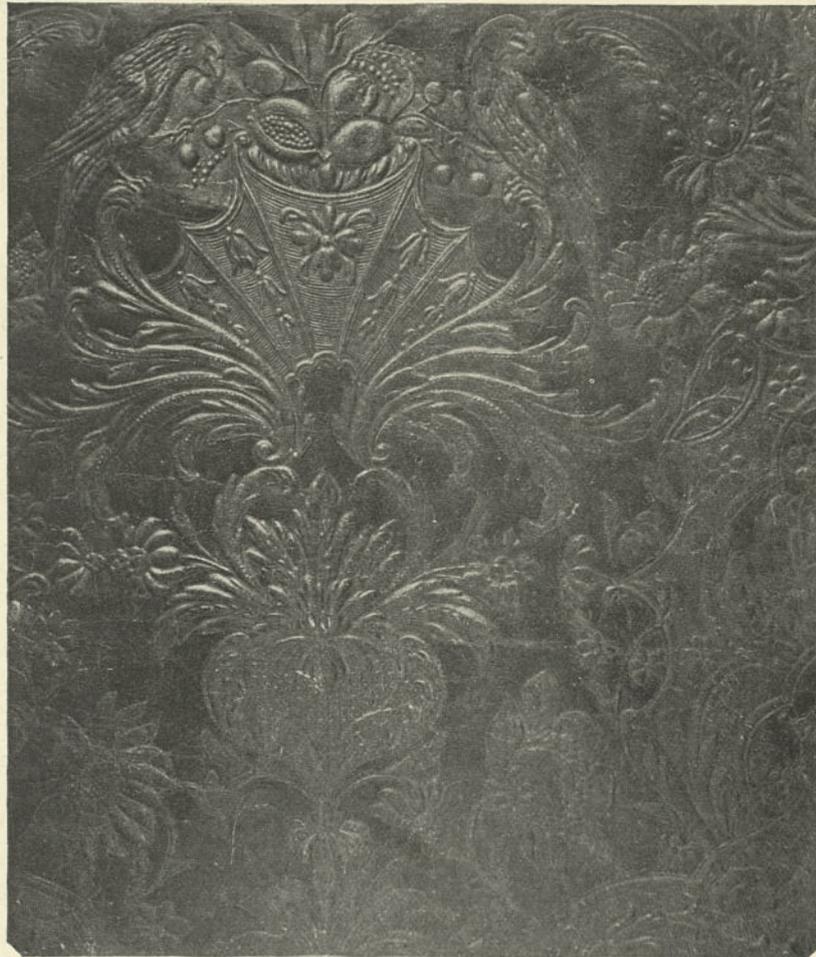
Le souverain a-t-il besoin d'argent, aussitôt il impose les cuirs soit à l'entrée soit à la sortie des villes.

Au XVI^e siècle, l'organisation des corporations devient formelle et inflexible; par réaction, on voit s'introduire les *franchises* pour permettre aux artisans de prendre un peu d'initiative; c'est alors aussi que se développent certaines industries nouvelles; notons ici que c'est en 1629 que nous voyons apparaître à

Lille, pour la première fois, la fabrication des cuirs artistiques ou cuirs dorés dont nous reparlerons plus loin.

Après la réunion de la Flandre à la France, la ville de Lille s'incline devant les nouvelles lois qui lui sont imposées ; le commerce et l'industrie doivent, dans leurs relations extérieures, supporter les tarifs de douane que leur dicte le vainqueur, aussi bien pour l'entrée que pour la sortie des marchandises.

Notre impartialité nous force à dire ici que si, dans les premiers temps de son



“ Cariau ” de cuir doré. — XVII^e siècle.

annexion, la Flandre vit périliter son commerce, par contre, elle vit s'implanter dans ses villes plusieurs industries nouvelles.

A Lille, le goût du luxe favorise, en 1675, l'installation d'une manufacture de

cuirs dorés, très recherchés alors pour la tapisserie, l'ameublement; disons en quelques mots que les cuirs dorés provenaient de peaux de veaux, de moutons tannés à l'écorce ou à la flotte; des rectangles de 60 centimètres de long sur 50 de large étaient estampés dans des matrices pour faire ressortir en relief divers ornements tels que plantes, oiseaux, animaux, personnages, sur lesquels on appliquait différentes teintures rehaussées de dorure.

Quelques années après, on voit apparaître de nouveaux procédés techniques de fabrication; mais c'est aussi l'époque des grandes guerres, le besoin de cuirs se fait sentir de plus en plus, les plus entreprenants vont à l'étranger chercher les secrets de certains métiers.

C'est ainsi qu'en 1692 s'établit dans notre ville une manufacture pour la buffleterie, réservée précédemment aux Hollandais.

En 1697, on comptait dans nos murs 20 maîtres tanneurs, — 16 maîtres corroyeurs — 81 maîtres cordonniers — 193 savetiers — 20 gorliers-selliers — 2 pelletiers.

Un grand trafic d'écorces se faisait alors, le magistrat en régleme le marché.

En 1699, le besoin d'argent force Louis XIV à imposer l'industrie en général; aussi certaines corporations endettées déjà par différents procès sont-elles obligées de contracter des emprunts.

L'industrie continue à se développer dans la première partie du XVIII^e siècle; nous voyons successivement se créer à Lille: une manufacture de peaux de gants, deux chamoiseries.

De 1723 à 1726, lorsque la France est menacée d'une guerre avec l'Espagne et l'Autriche, les différentes industries du cuir, réunies dans la ville de Lille, doivent contribuer à l'organisation des armées; les matières premières font défaut, leur prix s'élève, le magistrat supprime les droits d'entrée sur les cuirs forains et établit un marché de peaux tannées, place de l'Arbalète (aujourd'hui place de l' Arsenal); le danger de guerre une fois écarté, la municipalité rétablit les droits d'entrée, pour éviter l'envahissement du marché et la dépréciation des cuirs travaillés à Lille. D'autre part, le trafic considérable qui s'était fait pendant ces quatre années, la présence sur le marché de produits de différentes qualités venus de toute la région, la demande incessante, avaient amené un relâchement complet dans l'exécution des prescriptions relatives à la tannerie; c'est alors que d'après un rapport des «égards»: «*Les particuliers de cette ville se plaignent tous les jours que les empiennes de leurs souliers cassent et ne sont point de*

durée », aussi le magistrat fut-il obligé d'agir avec sévérité pour forcer les tanneurs à apporter plus de soins dans la préparation et le tannage des peaux.

En 1726, on comptait à Lille : 22 maîtres tanneurs, 16 corroyeurs, 120 cordonniers, 150 savetiers, 10 gantiers, 21 selliers.

En 1735, on voit employer à Lille un nouveau procédé de tannage à l'orge ou plutôt de gonflement de peaux par les confits de farine d'orge, pour accélérer la pénétration du tannin ; mais, en 1740, le grain étant venu à manquer dans tout le royaume, on interdit cet usage.

En 1744, Louis XV prépare la ligue de Francfort, la France organise des armées qu'elle opposera à celles des Anglais, des Autrichiens, des Piémontais ; pour cela on a besoin d'équipements, de chaussures ; les Lillois prêteront encore leur concours.

En 1744, on fabrique quantité d'équipements en cuir tanné et en buffle.

L'année suivante, M. de Séchelles, alors intendant de la Flandre, fait appel au patriotisme des cordonniers lillois qui, en 19 jours confectionnent six mille paires de chaussures destinées aux vainqueurs de Fontenoy.

L'année suivante encore, c'est une fourniture de 9.000 paires de souliers qui est exécutée en moins de deux mois.

La seconde moitié du règne de Louis XV marque la décadence de la tannerie, d'abord à Lille, ensuite dans toute la région. Déjà en 1749, après la période d'activité fiévreuse que provoquèrent les fournitures aux armées, succéda une accalmie ; puis, toute liberté étant laissée aux tanneurs de s'établir sur tous les points du royaume, la plupart préférèrent transporter leur industrie dans la campagne où, d'après un document de l'époque, ils payaient 80 francs de loyer, alors qu'ils en payaient 7 à 800 à Lille.

Sur 24 tanneries qui existaient dans notre ville en 1732, il n'en restait que 8 en 1759 ; par contre plus de 100 s'étaient établies dans les villages voisins.

Mais l'atteinte la plus funeste à cette industrie lui fut portée par l'Edit du mois d'août 1759 établissant la Régie du cuir : on comprendra toutes les entraves que cette imposition apportait quand on saura, par exemple, qu'il était interdit à un tanneur de faire passer ses peaux d'une fosse dans une autre sans qu'elles soient prises en charge par les employés de la régie et marquées d'une empreinte spéciale, que la marchandise ne pouvait passer d'un magasin dans un autre sans être accompagnée d'un titre de régie.

Tout marchand, ou même cordonnier qui avait en sa possession un morceau de cuir non estampillé pouvait être considéré comme fraudeur et puni sévère-

ÉE
RCIAL
LE

ment. A peine cet impôt fut-il établi que les corporations s'agitèrent ; requêtes, rapports, suppliques ne cessèrent d'être présentés à M. Lefebvre de Caumartin alors intendant de la Flandre, ou transmis au Roi ; peine perdue ; c'est en vain que les industriels appuyèrent leurs réclamations de statistiques, M. de Caumartin transmit à Paris des rapports contradictoires ; 8 tanneurs existaient à Lille avant 1759, il en restait 3 en 1775.

Dans les villes voisines, la décroissance était la même. A cette même date (1775) Douai ne possédait plus que 3 tanneries, contre 7 en 1759 ; même proportion à Lannoy qui n'avait plus que 3 tanneries en 1775 contre 7 en 1759. Tous les tanneurs qui possédaient assez de fortune pour transporter leur industrie ailleurs, allèrent s'installer à la frontière des Pays-Bas autrichiens préférant payer un droit de douane plutôt que d'avoir à supporter les vexations continuelles des agents du fisc.

La révolution de 1789, en affranchissant l'industrie, supprima ces procédés inquisitoriaux.

Pendant la période révolutionnaire, les 10 tanneries de Lille, avec leurs 124 fosses, reprirent toute leur activité ; par ordre des Représentants du peuple, des situations établies régulièrement indiquaient les quantités de cuirs qui se trouvaient en fabrication ; à son tour, la cordonnerie ne resta pas inactive et les nombreuses expéditions de chaussures qui partirent de la place de Lille pour rejoindre les armées prouvent l'ingéniosité de ces modestes artisans.

En 1793 les prix de vente en gros des cuirs étaient fixés comme suit dans le district de Lille.

Cuirs à la jusée, à l'orge et en suif.....	la livre	1 £ 19 s. 9 d.
Bœuf et vache en croûte.....	»	1 £ 19 s. 9 d.
Bœuf et vache étirés.....	»	2 £ 8 s. 6 d.
Veau sec d'huile.....	»	2 £ 4 s. 6 d.
Veau corroyé.....	»	2 £ 12 s. 6 d.
Chèvre sèche d'huile.....	»	4 £ 6 s. 3 d.
Chèvre corroyée.....	»	6 £ 8 s. 0 d.
Bœuf et vache hongroyés.....	»	1 £ 19 s. 9 d.
Cheval tanné ou en suif.....	»	1 £ 7 s. 3 d.
Mouton tanné à l'écorce.....	»	1 £ 15 s. 9 d.

En l'an IX (1800-1801), on voyait dans le département du Nord 113 tanneries avec 673 fosses, ces tanneries employaient environ 350 ouvriers dont le salaire moyen était de 1 fr. 25 par jour.

En l'an IX on tanna dans le département du Nord :

3.117	peaux de bœufs.
39.290	» vaches.
6.982	» génisses.
43.180	» petits veaux.
25.910	» gros veaux.
3.170	» chevaux.
284	» ânes et mulets.

Le cuir fort valait à cette époque.....	3 fr. 80 le kilog.
Le cuir de bœuf ou vache en croûte.....	2 fr. 40 »
Le cheval tanné.....	2 fr. 00 »

Les communes d'Armentières, de Comines se disputaient l'honneur de fabriquer le mieux le cuir dans le département; les eaux de l'Escaut donnaient de la réputation aux tanneries de Cambrai, Valenciennes; Solre-le-Château excellait dans la préparation des veaux, des moutons.

En 1814 on trouvait dans le département du Nord : 120 tanneurs exploitant environ 700 fosses, 50 corroyeurs, 50 mégissiers, 25 gantiers, 130 selliers-bourreliers.

A partir de 1815, il est facile de rétablir la marche de l'industrie du cuir, soit dans une ville soit dans une région, les documents abondent et nous n'aurions que l'embarras du choix; nous pourrions, par exemple, nous reporter aux statistiques de la douane ou aux intéressants rapports publiés régulièrement par la Chambre de commerce de Lille, mais ce serait là un travail de compilation qui dépasserait les limites de cet exposé, contentons-nous de dire qu'en l'année 1891 il y avait dans le département du Nord :

120 tanneries avec 15,145 mètres cubes de fosses, alors que dans toute la France on relevait 2.053 tanneries avec 345.358 mètres cubes de fosses, soit 17 % des établissements et 23 % des cuves. En l'année 1909, on relève dans l'arrondissement de Lille : 50 tanneurs avec 21.977 mètres cubes de fosses (chiffres officiels). Cette simple proportion, dans la marche ascendante, montrera que si différents métiers relevant de la branche du cuir se trouvent noyés dans la masse des industries groupées dans le Nord de la France, ils n'en sont pas moins tous très intéressants par le nombre considérable de travailleurs qu'ils font vivre et par les services que le cuir, matière indispensable, rend journellement.

Considérons en effet que sauf la ganterie, la maroquinerie, c'est-à-dire la

fabrication des portefeuilles, porte-monnaie, bibeloterie etc..., toutes les industries du cuir sont représentées dans le Nord.

La nomenclature de toutes les transformations de la peau, de ses applications aux besoins de la vie nous entrainerait trop loin, contentons-nous d'examiner les principales.

La tannerie à l'écorce de chêne, aux extraits, aux foulons, produit les cuirs pour semelles dits « cuirs forts », les cuirs lissés, les cuirs à œuvre : ces derniers passeront dans les mains du corroyeur qui les transformera en cuirs pour chaussures, équipement, courroies de transmissions, cuirs à harnais, manchons pour filature, etc.

Le tannage au chrome, cette nouvelle application vulgarisée depuis une dizaine d'années, opère rapidement la transformation des petites peaux de veaux, chèvres, moutons, etc., en produits d'un fini, d'une souplesse remarquables utilisés pour la chaussure ; il permet aussi de transformer en quelques jours les grosses peaux de bœufs, buffles, en cuirs industriels, en pneumatiques d'une résistance qu'on ne rencontre pas dans les cuirs travaillés par les anciens procédés, c'est-à-dire par le tannage végétal.

A côté de la fabrication des produits classiques utilisés pour les besoins journaliers de l'homme, on trouve des articles spéciaux exigés par l'industrie ; parmi les plus intéressants on voit les applications du cuir vert, ou cuir parcheminé, indispensable pour la confection des taquets de métiers à tisser, engrenages, crémaillères, marteaux, etc., combiné avec le cuir tanné il donne des courroies inextensibles d'une résistance à toute épreuve.

Plusieurs maisons fabriquent des cuirs vernis qui rivalisent avec ceux des environs de Paris.

Quelques mégisseries dont une, très importante, produisent des peausseries de diverses sortes très recherchées pour la chaussure, la reliure.

La fabrication du cuir hongroyé fortement concurrencée par le cuir chromé se maintient cependant assez bien.

La chamoiserie n'occupe plus qu'un très petit nombre d'ouvriers dans notre région.

Une place spéciale doit être réservée à la fabrication des chaussures de cuir, dont le besoin se fait de plus en plus sentir à mesure que disparaissent les chaussures primitives, sabots ou galoches ; plusieurs maisons d'une certaine importance excellent dans la confection de différentes sortes de chaussures et

établissent des articles d'un cachet qui ne le cède en rien aux produits sortant des manufactures de Paris ou des bords de la Loire.

Si la sellerie, la carrosserie ordinaire sont en décadence ; nous avons, par contre, à enregistrer le développement considérable qu'a pris dans notre ville la carrosserie automobile qui fait une grande consommation de peaux souples de différentes sortes ou qualités.

Les machines les plus perfectionnées sont mises en mouvement dans toutes les industries du cuir, leur énumération serait beaucoup trop longue : on voit dans la tannerie les ébourreuses, les écharneuses, les tonneaux foulons. Dans la corroierie, les machines à mettre au vent, à lisser, à refendre, à égaliser, à délayer, à battre les cuirs ; les machines à découper, jonctionner, allonger ces larges courroies qui rendent de si grands services à l'industrie.

Dans la fabrique de chaussures, on peut dire que la machine a remplacé totalement la main-d'œuvre, et le visiteur qui parcourrait une de ces manufactures y chercherait vainement parmi les outils en service le tire-pied traditionnel, l'alène courbe ou le ligneul dont ne se séparaient jamais les compagnons de Saint-Crépin.

Toutes ces industries du cuir mettent en œuvre et utilisent les peaux les plus variées, depuis les peaux de bœufs, vaches, veaux, moutons de la région jusqu'aux buffles, zébus, vachettes, chèvres des pays les plus éloignés.

La tannerie emploie concurremment les écorces du centre de la France, des Ardennes, les extraits tanniques de chêne, de châtaignier sans omettre les tanins exotiques de toutes les régions du globe, myrobolans, valonnées, divi-divi, sumac, etc.....

Une manufacture d'extraits tanniques existe dans notre région.

Un marché assez important de cuirs tannés se tient à Lille tous les mercredis ; souvent les cours qui y sont pratiqués influent sur ceux des centres environnants tels que Bruxelles, Tournai, Rouen, Amiens.

Chaque mois on vend à Lille à la criée les peaux en poils recueillies le mois précédent dans les principales villes de la région. La quantité de cuirs verts, de bœufs, taureaux, vaches, veaux, atteint une moyenne mensuelle de 13 à 14.000 pièces auxquelles il faudrait ajouter toutes les peaux des animaux abattus dans les campagnes si on voulait faire une statistique exacte.

Enfin, ajoutons que si, comparativement aux autres métiers, on étudie les salaires des divers ouvriers de l'industrie du cuir, on reconnaîtra que leur taux

est supérieur à celui de la moyenne générale que nous donnent les statistiques.

*
* *

Tel est, en raccourci, l'exposé de la situation économique de cette industrie ; dans un autre ordre d'idées, il serait facile de suivre les progrès réalisés au cours de ces derniers siècles en compulsant les ouvrages qui ont été écrits sur la matière. Il y a loin du *Dictionnaire des Sciences* de d'Alembert et Diderot, de l'*Encyclopédie méthodique* de Panckoucke ou du simple *Manuel Roret* au programme des cours professés à l'école de tannerie de Lyon. Les nombreuses communications enregistrées dans les mémoires de nos Sociétés industrielles ou scientifiques de Paris ou de Lille, témoignent de l'intérêt que nos chimistes apportent à l'étude des passionnantes questions mises au concours. La liste interminable des brevets qui ont été pris depuis 50 ans, soit pour des perfectionnements apportés dans la fabrication des cuirs, soit pour la création d'outils nouveaux, prouve que le génie inventif de chacun apporte son concours au développement de cette branche indispensable à la prospérité du pays.

*
* *

En présence de la multiplicité de matières premières mises en œuvre par le tanneur, de la variété de cuirs qui se rencontrent sur les marchés, on se demande comment l'acheteur peut apprécier la valeur de chacun d'eux ou se rendre compte des soins apportés dans la fabrication de ce produit de composition si délicate et qui doit être soumis à des applications si variées.

La pratique apporte les premiers éléments de vérification, la science les complète ; s'il s'agit d'études chimiques, l'analyse permettra de déterminer exactement la nature des produits employés dans le tannage et le corroyage ; quant à l'étude physique, elle se résoudra par les essais de traction, de flexion, de compression, de déchirure, tels qu'ils se pratiquent dans l'industrie métallurgique.

A côté de ces précieux éléments d'information, nous devons en indiquer un nouveau sur lequel nous nous arrêterons, parce qu'il est d'origine essentiellement lilloise ; les indications qui suivent sont du reste extraites des mémoires publiés par la Société Industrielle du Nord de la France (1907) : c'est la *Théorie physique du Tannage* ou en d'autres termes l'*Examen microscopique du cuir* ; empressons-nous cependant d'ajouter que ce mode d'étude autrefois si compli-

qué est réduit aujourd'hui à sa plus simple expression, c'est plutôt un tour de main à la portée de tous ; voici le détail des opérations.

Les bandelettes de cuir à examiner sont jetées un quart d'heure dans du suif fondu mais tiède, on les laisse refroidir, on les enrobe dans un tube de paraffine qui s'adaptera ensuite dans un microtome Ranvier, on fait les coupes, on les dégraisse dans le xylol, on les lave à l'alcool, on les teinte par la solution Weigert, on les différencie, on les monte avec le baume. — Deux heures tout au plus sont nécessaires pour une expérience de ce genre.

Pour permettre au lecteur de juger facilement des modifications apportées dans la peau par le tannage, nous donnons ci-après la photographie de deux coupes.

Le N° 3 représente

Coupe de peau de bœuf (dos).
Partie supérieure du derme, la " fleur " des tanneurs.
Couche fibro-élastique.
Coloration par la solution Weigert pour faire ressortir les fibres élastiques.
Grossissement : 285 diamètres (ou 145 μ m ramenés à 65 μ m).

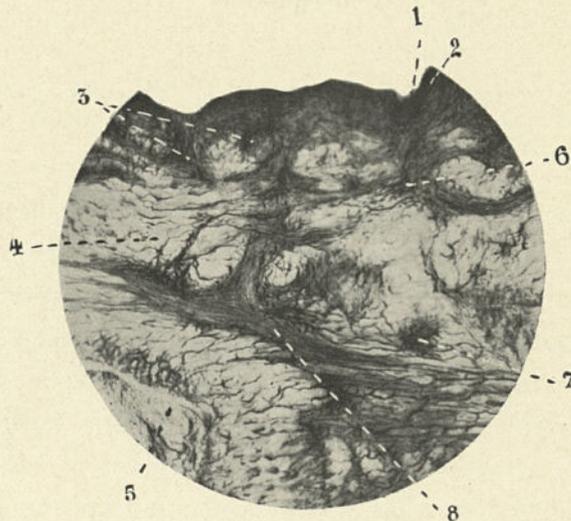


Fig. 3

1. Reste d'épiderme. — 2. Couche muqueuse de Malpighi. — 3. Papilles du derme. — 4. Tissu conjonctif. — 5. Follicule pileux. — 6. Faisceau de fibres élastiques, grosses et moyennes. — 7. Faisceau de fibres élastiques coupés en travers. — 8. Faisceau de fibres élastiques accompagnant probablement une veine.

NOTA. — La destruction de l'épiderme est une conséquence du salage des peaux ; pour obtenir des coupes complètes, il est indispensable d'opérer sur des peaux absolument fraîches, en la circonstance nous avons tenu à étudier la matière première telle qu'elle se trouve dans le commerce.

Le N° 4 représente :

Coupe de cuir de bœuf tanné à l'écorce (dos).

Partie supérieure du derme, "la fleur" des tanneurs.

Couche fibro-élastique.

Coloration par la solution Weigert pour faire ressortir les fibres élastiques.

Grossissement 285 diamètres (ou 145 μ /m ramenés à 65 μ /m).

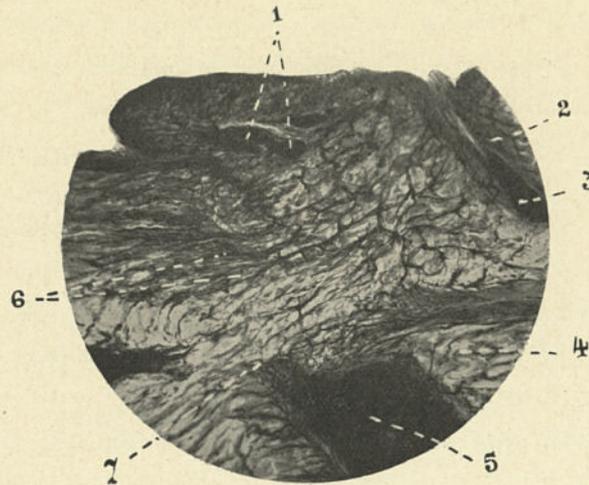


Fig. 4.

1. Canaux de glandes sébacées garnies de tannin. — 2. Gaine épithéliale du poil. — 3. Dépôt de tannin. — 4. Tissu conjonctif. — 5. Dépôt de tannin dans un follicule pileux. — 6. Fibres élastiques. — 7. Fibres élastiques entourant un follicule pileux.

Ce rapprochement fait ressortir un contraste frappant dans la disposition générale des fibres élastiques ; dans le N° 3, ces fibres très nombreuses se ramifient dans tous les sens, tandis que dans le N° 4 elles n'existent plus pour ainsi dire que dans le sens longitudinal ; de plus dans le cuir tanné, ces fibres ne se soudent plus aux canaux de glandes, aux gaines pilifères ; la peau est en effet un tissu feutré percé de trous, de cavités, qui sont les logements des poils, canaux de glandes, veines ; toutes les fibres conjonctives ou élastiques se ramifient entre ces cavités, sans naturellement jamais les traverser, elles les contournent donc, s'y attachent, les soudent entre elles pour former une masse homogène ; mais si, par une action trop vive, on force ces éléments à dépasser la limite d'élasticité, ils se désuniront ; les gaines de poils, les canaux de glandes conserveront à peu près leur forme, mais les fibres qui les contournent se détacheront ; on peut donc par la position de ces fibres, leur rapprochement ou leur éloignement des gaines ou canaux, déduire quel a été le gonflement ; toutefois, il y a lieu de considérer que toutes les parties de la peau n'ont ni la

même fermeté ni la même souplesse ; on doit donc, si l'on veut établir des conclusions précises, comparer entre elles des coupes prélevées aux mêmes endroits de la peau, là où la contexture de chacune d'elles est à peu près semblable.

*
* *

Bornons ici ce modeste aperçu sur cette vaste industrie qui a des relations aussi nombreuses avec toutes les branches de l'activité économique et qui, par la valeur de ses produits, provoque des transactions aussi considérables.

Ce simple exposé montrera suffisamment que la tannerie du Nord de la France a su apporter sa part de contribution dans le développement de l'industrie nationale en faisant appel au concours de la chimie, de la mécanique ; qu'elle a su en outre maintenir son rang dans le domaine scientifique, sans se laisser devancer par les peuples voisins ; que d'autre part, enfin, elle n'a pas délaissé les principes de solidarité en poursuivant, elle aussi, l'amélioration du sort de ses plus humbles artisans.

HENRI BOULANGER.