

Fig. 1

### *Note historique*<sup>1</sup>

Serait-ce trop audacieux de faire remonter le travail du cuir à cette époque lointaine des hommes des cavernes que les livres d'histoire nous décrivent vêtus de peaux de bêtes ? Peut-être. Alors choisissons des faits précis, et prenons-les dans notre pays. A l'époque néolithique déjà, nous trouvons les traces d'un artisanat du cuir en Suisse, à Robenhäusen, où furent découverts « des fragments de cuir et une forme à chaussure en bois, prouvant que (les gens de cette époque) connaissaient l'art du tannage et avaient coutume de faire des souliers ou des sandales sur mesure »<sup>2</sup>.

Faisons encore un bond dans l'histoire, et nous voici dans l'Empire Romain où, plusieurs siècles avant l'ère chrétienne déjà, la confrérie des tanneurs est officiellement reconnue. Il faut attendre le Moyen Age, cependant, pour qu'elle prenne toute son importance. En effet, c'est alors que l'usage du cuir se généralise et presque chaque ville possède sa « rue des tanneurs », située près d'un cours d'eau. Cette appellation a souvent subsisté jusqu'à nos jours, bien que toute trace d'une tannerie ait, dans la plupart des cas, disparu depuis longtemps.

Le tanneur jouit, au Moyen Age, d'une grande considération. Personnage à qui son travail procure une vie aisée, il passe pour avoir de la culture. Les peaux qu'il tanne selon sa façon (en un ou deux ans) lui sont confiées directement par les paysans, qui se rendent ensuite chez le cordonnier ou le tailleur. Ceux-ci leur confectionnent, qui des chaussures, qui des vêtements, faits sur mesure, mais ne possèdent en général pas de cuir en propre. En période creuse, le tanneur fait des travaux de campagne, il arrive aussi qu'il mène ces deux métiers de front. En Suisse, c'est le XIV<sup>e</sup> et le XV<sup>e</sup> siècle qui marquent la période la plus florissante de l'artisanat du cuir. C'est ainsi que la corporation des tanneurs de Bâle compte, en 1429, plus de deux cents membres.

---

<sup>1</sup> Cette note historique s'inspire en partie de l'étude de P. Rudhardt citée dans la bibliographie.

<sup>2</sup> Traduction libre d'un passage de Boyd-Dawkins dans « Early Man in Britain » p. 211, passage et références cités dans « Leather in Life, Art and Industry » de John W. Waterer (cf. bibliographie).

Son activité ne se relâche guère jusqu'au XIX<sup>e</sup> siècle où l'on assiste soudain à une brusque chute, due aux débuts de l'industrialisation et à l'extension des relations internationales. Cette modification profonde de la structure économique provoque une disparition massive des tanneries suisses (120 entre 1896 et 1915), si bien qu'en 1935 leur nombre n'est plus que d'une centaine. Actuellement subsistent en Suisse une cinquantaine de tanneries dont une dizaine de caractère artisanal. En Valais, citons celle de Brigue, dans le canton de Fribourg celles de Romont et de Massonnens, et dans le canton de Vaud la tannerie de la famille Schlegel à Oron, ainsi que l'entreprise de La Sarraz qui fait l'objet de cette brochure.

### *La tannerie de La Sarraz*<sup>3</sup>

Au XVIII<sup>e</sup> siècle, la Sarraz comptait trois tanneries. Deux d'entre elles s'occupaient du gros cuir et la troisième faisait les petites peaux, c'est-à-dire le veau, la chèvre et le mouton, animaux dont le cuir, plus délicat et traité différemment, est utilisé pour les sacs, gants, tiges de chaussures, objets de cuir, etc. Les tanneurs gardaient leurs secrets de fabrication très jalousement. Il leur arrivait de se méfier de simples visiteurs et de leur refuser l'accès à la tannerie. Les ouvriers eux-mêmes étaient tenus dans l'ignorance, et seul le chef de fabrication connaissait la composition des jus, dont la formule se transmettait de père en fils dans ces entreprises familiales.

On rencontrait souvent, à cette époque, quelque compagnon faisant son tour de France. Il s'engageait pour une ou deux semaines, parfois aussi pour plusieurs mois, chez un tanneur qui pourvoyait à son entretien, puis lui donnait de quoi continuer sa route.

C'est en 1781 que la tannerie qui nous intéresse fut fondée par Isaac Louis Huguenin. Elle fut une entreprise familiale jusqu'en 1893, date à laquelle elle devint une société en nom collectif. Un développement prospère l'obligea à s'agrandir en 1909, et son chiffre d'affaires accusa une forte augmentation au début de la première guerre mondiale. En 1917, cependant, un incendie détruisit une partie de l'usine, ralentissant son développement. Lors de sa reconstruction, la tannerie fut transformée en une société anonyme, rapidement en proie aux difficultés économiques d'après-guerre. Aussi une nouvelle société dut-elle être fondée en 1923, qui parvint à donner à l'entreprise un élan nouveau.

---

<sup>3</sup> Cette étude s'inspire en partie d'un article paru dans le Journal de la Sarraz (cf. bibliographie).

C'est aujourd'hui encore cette même société qui fournit, dans toute la Suisse, le cuir lissé qui constitue sa production principale: le cuir à semelle et pour fonds de chaussure. Du temps où les chevaux abondaient dans notre pays, elle faisait aussi le cuir de sellerie. Depuis la disparition de la tannerie de Vevey, il y a environ cinq ans, la tannerie de la Sarraz s'est chargée de la fabrication du cuir à courroies et du cuir à usage technique.

#### *L'approvisionnement en cuir*

Avant d'étudier le déroulement du travail dans la tannerie, il est intéressant de dire quelques mots de la provenance des cuirs qui vont y être traités. Le tanneur se rend périodiquement, selon ses besoins, aux ventes publiques de cuir brut qui ont lieu environ toutes les huit semaines à Zurich. Ces ventes sont organisées par l'association des maîtres bouchers, dont les membres s'engagent à livrer aux centres de ramassage, ou halles aux cuirs, toutes les peaux des animaux qu'ils ont abattus. Le boucher de la Sarraz, par exemple, livre ses peaux à Lausanne. Là, chaque pièce est classée. Un chef réceptionniste étale la peau et l'examine côté chair, c'est-à-dire côté intérieur, puis côté fleur, celui du poil. Toutes sortes de défauts peuvent en diminuer la valeur: trous, coups de couteau l'ayant entamée, endroits attaqués par le fumier, l'urine ou le varron, chez les bêtes qui ont été mal soignées. Après cet examen, chaque peau est classée selon la catégorie de poids à laquelle elle appartient, soit de 20 à 29 kg, de 30 à 34 kg, de 35 à 39 kg, de 40 à 44 kg, ou enfin de 45 kg et plus, et selon le nombre de défauts constatés en choix I, II, III ou IV. Puis on la munit d'une étiquette en bois dont le numéro est une sorte de carte d'identité.

Dans un autre local, on procède au salage qui permet d'éviter la putréfaction. Une quantité de sel représentant le 40% du poids de la peau est répartie sur toute sa surface. En même temps qu'il conserve la peau, le sel produit l'écoulement de l'eau contenue dans ses fibres, ce qui diminue son poids de 10%. Les saeurs constituent ensuite des lots, en entassant les peaux gorgées de sel, roulées sur elles-mêmes, côté fleur à l'extérieur, et ficelées. Des listes établies à l'intention des acheteurs portent le numéro des pièces qui composent les lots, leur nombre ainsi que le poids de chacune à l'abattage et des renseignements généraux sur son bon et mauvais état. Les mises aux enchères au cours desquelles seront vendus les lots n'existent que depuis 1910 environ. N'importe qui peut s'y présenter comme acheteur. Auparavant, le

tanneur se servait chez les bouchers et les grossistes. Les bouchers, qui n'étaient alors liés par aucun contrat, vendaient librement les peaux dont ils disposaient et apportaient moins de soin à leur entretien. Les lots sont adjugés au comptant, à des prix très variables selon les fluctuations économiques internationales. Les hausses et les baisses sont quelquefois brusques et importantes. On a assisté en 1958 ou en 1965, par exemple, à des hausses de 100%. A part les ventes publiques, il existe d'autres sources d'achat. Ainsi les grossistes, qui achètent eux-mêmes dans les ventes puis revendent, souvent à crédit. Un autre fournisseur, plus occasionnel, est l'équarisseur, qui ne fournit que les peaux des bêtes malades ou accidentées. La viande, elle, est souvent achetée par des pisciculteurs. Il existe aussi des courtiers en peaux qui achètent sur les divers marchés d'Europe et d'outre-mer et revendent en Suisse. Les cuirs sont acheminés vers les tanneries, parfois par chemin de fer, mais le plus souvent par camion.

### *Les travaux de la tannerie*

#### *Le crouponnage*

A leur arrivée à la tannerie, les peaux sont entreposées par lots dans le «magasin des peaux», à même le sol. A côté de ces hautes piles se dresse une grande table sur laquelle va se dérouler le crouponnage, c'est-à-dire la sélection des différentes parties du cuir. Les crouponneurs étalent une peau sur la table, pliée en deux, flanc sur flanc, le pli suivant l'échine. D'un geste rapide et précis, l'un d'eux tranche le cuir, séparant le collet et les flancs de la partie du dos (fig. 2). L'endroit du tranchage est délimité par la «tombée», zone où se trouve le défaut du cuir. A mesure que le premier ouvrier découpe, deux autres empilent, l'un les collets, le second les flancs, pendant qu'un quatrième crouponneur prépare la pièce suivante. Il détache l'étiquette, la place sur une planchette de bois où s'alignent toutes les étiquettes du lot, et qui sert de répertoire des peaux acquises par la tannerie. Il coupe ensuite les ficelles qui maintiennent la peau pliée. Les tanneurs crouponnent ainsi autant de peaux que peut en contenir un bassin de la tannerie.

Un lot de 80 cuirs donne 80 croupons (ou dos), le même nombre de collets et 160 flancs. Les flancs et les collets, parties dont le rendement est moins intéressant, constituent «la dépouille». C'est le dos (le croupon) qui présente la qualité la meilleure; on l'utilisera surtout dans les fabriques de chaussures et en cordonnerie pour les semelles,

ainsi que pour les courroies de transmission. La série entière est pesée «en vert», c'est-à-dire à l'état brut, salée. On obtient par exemple 1200 kg de cuir qui, lorsque les peaux auront subi tout le processus du tannage, seront pesés à nouveau et indiqueront le rendement. On compte qu'une peau de 40 kg «en vert» donne 20 kg de cuir fini. Le collet entier représente 5 de ces 20 kg, les deux flancs 5 kg, et le coupon double 10 kg, ces chiffres étant approximatifs. Il faut relever, pour terminer cette présentation, que c'est depuis une trentaine d'années seulement qu'on traite les différentes parties de la peau séparément. Selon l'ancienne méthode, on travaillait le cuir «en baude», ce qui signifie qu'on coupait la peau en deux, le long de l'échine (fig. 3).

Fig. 2



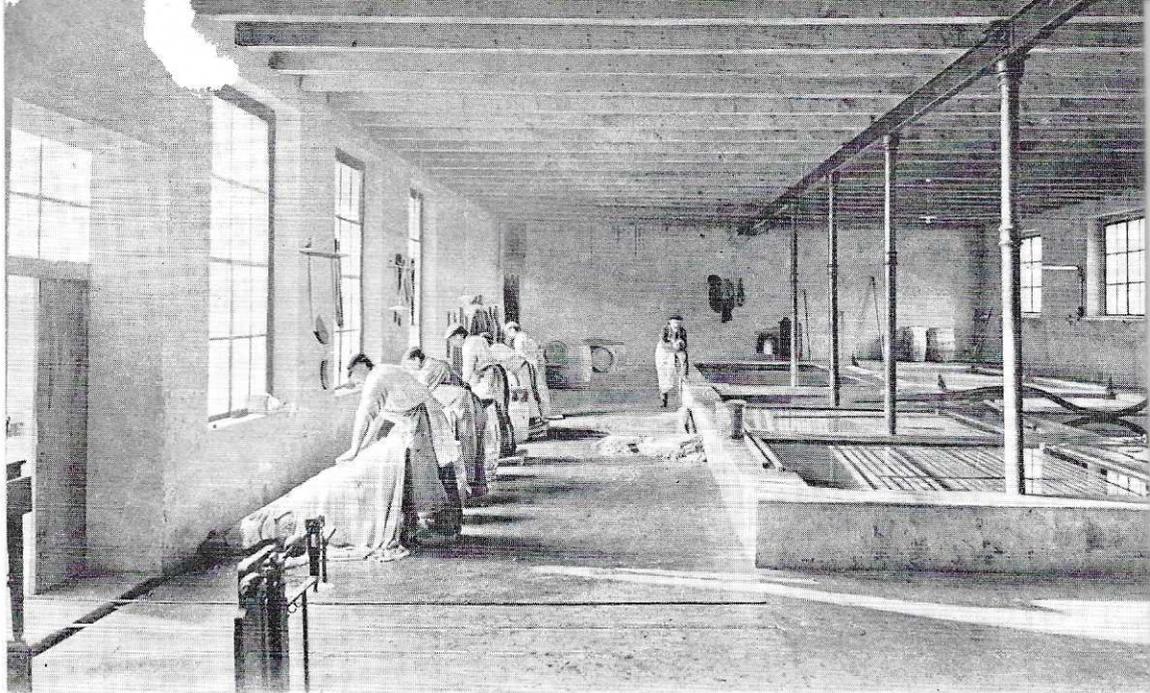


Fig. 3 Photographie ancienne de l'atelier de rivière.

### *L'atelier de rivière*

#### Préparation

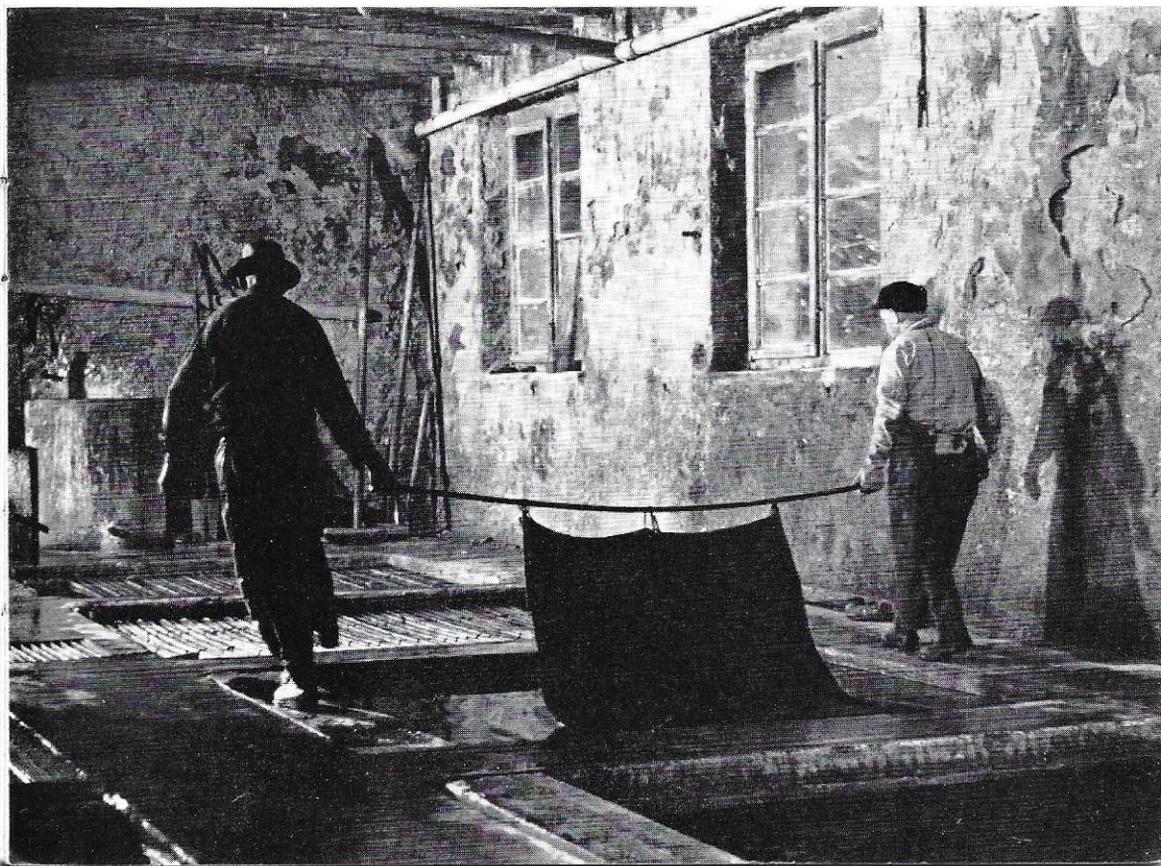
Un wagonnet, poussé par deux ouvriers sur le rail reliant les locaux, transporte les cuirs du magasin des peaux à l'atelier de rivière. Là, d'autres tanneurs spécialisés dans la « mise à l'eau » ou « trempe » les prennent en charge. Pour tous leurs travaux, les ouvriers sont protégés par des socques et par de longs tabliers, de cuir dans l'ancien temps, de caoutchouc actuellement. Le travail se fait séparément pour les différentes parties des peaux. Nous ne suivrons ici que le tannage d'une série de croupons, étant bien entendu qu'une série de flancs ou de collets subit les mêmes opérations. Le croupon peut être double ou entier; parfois on le coupe en deux, et l'on parle alors de croupons simples.

Un tanneur place les peaux sur une planche supportée par deux chevalets tandis qu'un autre pratique, à l'aide d'un emporte-pièce, deux trous aux coins du croupon, côté collet. Puis, muni d'un ciseau, il fend la peau sur quelques centimètres, horizontalement, tout près du bord et à égale distance des trous. Il retourne ensuite la peau côté fleur, et aux deux coins opposés il place contre le cuir une marque de fer qu'il y imprime d'un coup de marteau. L'une des impressions

indique le numéro de la série en cours et l'autre le numéro d'ordre du coupon à l'intérieur de cette série. La numérotation part du début de l'année commerciale, fixé au 1<sup>er</sup> octobre à la tannerie de la Sarraz, mais les moyens de contrôle varient selon les entreprises (certaines tanneries emploient, par exemple, des lettres plutôt que des chiffres).

Le tanneur étend ensuite la peau sur le bord du bassin. En travers, il pose une barre de fer. Il place le cuir suivant de façon à ce que son côté chair repose sur le côté chair du premier. Aidé de son compagnon, il assemble alors les deux pièces, en passant une ficelle dans les trous et la fente pratiqués côté collet. Lorsque toutes les peaux auront été assemblées, il suffira aux tanneurs de saisir chacun une extrémité de la barre et de transporter dans leur premier bain les peaux ainsi suspendues (fig. 4).

Fig. 4



## La mise à l'eau

L'atelier de rivière est un vaste local, en majeure partie occupé par une double rangée de bassins contenant les diverses solutions dans lesquelles les peaux vont baigner pendant une semaine (fig. 3). Sur un côté du local sont pratiquées de larges fenêtres. C'est dans cette partie plus claire que se fera, plus tard, le « déshabillage ». A l'entrée se trouve la table dont nous venons de parler. Les peaux vont maintenant subir la « mise à l'eau », dite aussi « trempe » (fig. 4). Immersées de



Fig. 5



Fig. 6

façon à ce que les extrémités des barres reposent sur chaque côté du bassin, et en aussi grand nombre que sa contenance le permet, elles séjournent dans l'eau, pendant trois à six jours. On dit alors qu'elles sont « en rivière » et que l'eau « reverdit » ou « fait revenir » les peaux, entendant par là qu'elle élimine le sel, le sang et le fumier encore attachés au poil.

Dans l'ancien temps, les peaux étaient ensuite empilées dans un local chaud. Là elles « échauffaient », c'est-à-dire qu'un début de décomposition se produisait, permettant aux tanneurs d'enlever le poil en râclant les peaux avec un couteau à ébourrer. L'odeur dégagée, on s'en doute, était très éprouvante ! Les méthodes évoluèrent par la suite. Après leur séjour dans l'eau, les peaux trempent, au cours des 48 heures suivantes, dans un bain de sulfure, puis dans un bain de chaux qu'on appelle « pelain ». On prend soin de les agiter souvent pour éviter qu'elles ne se collent les unes aux autres. Le passage à l'atelier de rivière prépare les peaux à l'épilation (le sulfure, en effet, attaque la racine du poil et la chaux fait gonfler ou « monter » la peau). Elles présentent alors une couleur brun-rouge du côté fleur, et verte du côté chair. On dit qu'elles sont « en tripes ».

➤ Fig. 7 et 8



## Le déshabillage

Ce travail se déroule en trois étapes. Il a pour but d'enlever tout ce qui s'attache encore au cuir proprement dit: poils et chairs superflus. Pour l'*ébouillage*, le tanneur se tient derrière un chevalet contre lequel s'appuie obliquement une plaque métallique bombée. Sur cette plaque est étendue, côté chair, la peau à traiter. Avec un «couteau à ébourrer» (fig. 5) et à grands gestes descendants, le tanneur épile le croupon en râclant le poil. Celui-ci se détache sans grande difficulté, et le cuir apparaît au-dessous, gris-verdâtre.

Puis vient le *tranchage*, travail très délicat. La peau est également disposée sur un chevalet, côté fleur. Il s'agit pour le tanneur, d'enlever les restes de chair attachés au cuir, en les rasant avec un «couteau à trancher», appelé aussi «couteau à écharner» (fig. 6), instrument tranchant, long et flexible. Son maniement exige une grande dextérité, car le moindre faux mouvement peut entamer le cuir (fig. 8). De temps à autre, le tanneur aiguisé son instrument contre la plaque de cuir qu'il porte à sa ceinture (fig. 7), ou bien il remonte la peau qui a tendance à glisser du chevalet à l'aide du «couteau à ébourrer», sans tranchant, donc moins dangereux.

Enfin c'est le *façonnage*. Le tanneur «borde» le cuir, c'est-à-dire qu'il égalise les bords du croupon et coupe les chairs qui dépassent, obtenant ainsi un contour régulier. Puis, il façonne la peau, en râclant le mort-poil, ce qui supprime en même temps l'excédent de chaux. Pour ce travail, l'ouvrier étend la peau sur un autre croupon non encore traité, dont la surface sèche lui sert de support et lui évite de faire de faux plis. Ainsi débarrassé de ses éléments superflus, plat et lisse, le croupon va séjourner deux jours dans un bassin d'eau courante. Puis il subit un deuxième bain: «le confit», qu'on appelle aussi «déchaillant» parce que l'acide lactique qu'il contient contribue à faire disparaître la chaux encore contenue dans le cuir, le rendant ainsi d'autant plus souple.

Dans le temps, au contraire, on s'efforçait d'obtenir un cuir très dur: l'absence de matières synthétiques, le mauvais état des chemins et l'importance de la marche exigeaient des semelles à toute épreuve. De nos jours, on effectue un contrôle à la phénophtaline qui permet d'évaluer la teneur en chaux. Lorsque le cuir réagit à l'incision qui lui est faite en virant au rouge, il contient encore de la chaux. Quand la coupe est blanche, la peau est prête pour le premier jus d'encuvage. Quant aux résidus du tranchage et du façonnage, ils sont employés

➤ Fig. 9 et 10



pour la fabrication de certains engrais et de colle. Des essais sont tentés actuellement pour trouver le moyen d'enlever la chair superflue dans les halles aux cuirs déjà, de façon à l'utiliser pour la nourriture des animaux et à faciliter le travail des tanneurs.

### *Le prêtannage*

Pour le prêtannage dit «en fosse flottante», on convoie les peaux vers un grand local occupé par de vastes cuves. Le long des parois: des sacs d'écorce fraîche et des amas d'écorce. Comme celle-ci va jouer un rôle important dans cette partie du travail, il nous faut en dire quelques mots.

C'est au printemps, à la montée de la sève, que l'écorce se détache le plus facilement des troncs. C'est donc cette période que choisissent les paysans du Jura vaudois pour en faire la récolte et la vendre ensuite eux-mêmes aux tanneries. Malheureusement cette activité décline très rapidement. D'une part les paysans manquent de main d'œuvre, et d'autre part, il leur est difficile de trouver acquéreur pour les bois écorcés, le chauffage au bois ayant presque disparu. C'est ainsi qu'en 1935, la récolte avait été de 350 000 kg, alors qu'elle ne fut que de 50 000 kg en 1967. Aussi les tanneries doivent-elles s'approvisionner au pays de Gex, au Luxembourg et en Forêt Noire.

Pour le prêtannage, les peaux passent d'un jus d'écorce léger à un jus plus fort. Le premier bain est constitué d'eau à laquelle on ajoute un sac d'écorce de chêne et de sapin mélangés. Les tanneurs en évaluent la densité en goûtant la solution du doigt. On y jette les cuirs qui flottent librement pendant quelques minutes mais ont tendance, à la longue, à stagner au fond de la cuve (fig. 9). Au moyen d'une rôdière, les tanneurs les ramènent alors à la surface, toutes les dix minutes pendant la première demi-heure, puis toutes les demi-heures, puis toutes les heures, jusqu'au soir (fig. 11). Pendant les deux semaines qui suivent on ne répète ce travail qu'une fois par jour. Les peaux peuvent ensuite supporter un bain plus consistant. Au moment de les retirer de la première fosse, un tanneur recueille l'écorce flottante avec une filochette et la jette dans une corbeille d'osier (fig. 12). Elle sera réutilisée pour d'autres jus. On «pêche» ensuite les croupons à l'aide d'un crochet fixé à l'extrémité d'une perche (fig. 10).

La deuxième étape du prêtannage est la «mise en papet» qu'on appelle aussi le «refaisage». Comme l'indique le mot «papet», ce

➤ Fig. 11 et 12





Fig. 13

bain est d'une consistance très épaisse. Dans la fosse, remplie au tiers de jus d'écorce, l'un des tanneurs verse un sac d'écorce de chêne, qui jouera un rôle de soutien; l'autre jette alors une peau sur ce chêne. Le premier recouvre le croupon d'une couche de sapin et chêne mélangés, sur laquelle son compagnon étend une nouvelle peau, ainsi de suite jusqu'au moment où la fosse est pleine et où l'on dispose sur le dernier cuir une couche d'écorce déjà utilisée précédemment et qui forme le «chapeau» (fig. 1 et 13). On arrose enfin la fosse avec un jus d'écorce. La composition du «refaisage» est la suivante: un tiers de sapin et deux tiers de chêne. Ce mélange agit sur les peaux en les rendant souples, et leur donne une couleur brun pâle des deux côtés. Cette teinte n'est pas de surface seulement, car le tanin a traversé la peau: On dit que la peau est «percée», et le tannage proprement dit peut commencer.

#### *Le tannage*

Les fosses de la Sarraz utilisées pour le tannage ou «mise en fosse couchée» sont aménagées dans le sol même de la cour de la tannerie, en plein air. Elles sont revêtues de chêne à l'intérieur, bois extrêmement résistant, qui ne craint pas l'oxydation et qui contribue à la



Fig. 14

valeur du tannage. De même, l'écorce employée maintenant est de chêne uniquement.

Deux tanneurs sont affectés à la mise en fosse, qu'on appelle le « couchage de la fosse ». L'un prépare les corbeilles d'écorce ou « vannes à écorce » et prépare les croupons ; l'autre, debout dans la fosse, répartit le chêne en une couche égale sur laquelle il dépose ensuite le croupon qu'on lui tend. Le contenu des vannes est légèrement humecté, d'une part pour ne pas que la poussière irrite les yeux et gêne la respiration, d'autre part pour éviter que la paume de la main qui est en contact avec le chêne ne soit attaquée. Couches d'écorce et cuirs alternent ainsi, comme pour le « refaisage », jusqu'à ce que la fosse soit pleine ; on l'arrose alors avec du jus d'écorce concentré. Les peaux y séjournent trois mois après lesquels on procède au « levage de la fosse ». On retire alors les peaux, qu'on entasse sur un chariot. Quant à l'écorce, on l'emporte dans des brouettes et on la réutilise pour d'autres jus.

Dans une fosse voisine, on procède ensuite à un nouveau « couchage » avec de l'écorce fraîche. Les peaux subissent, en un an, quatre mises en fosse, dans des conditions semblables.

Maintenus en contact permanent avec de l'écorce naturelle, les cuirs acquièrent une souplesse et une résistance très grandes. En même

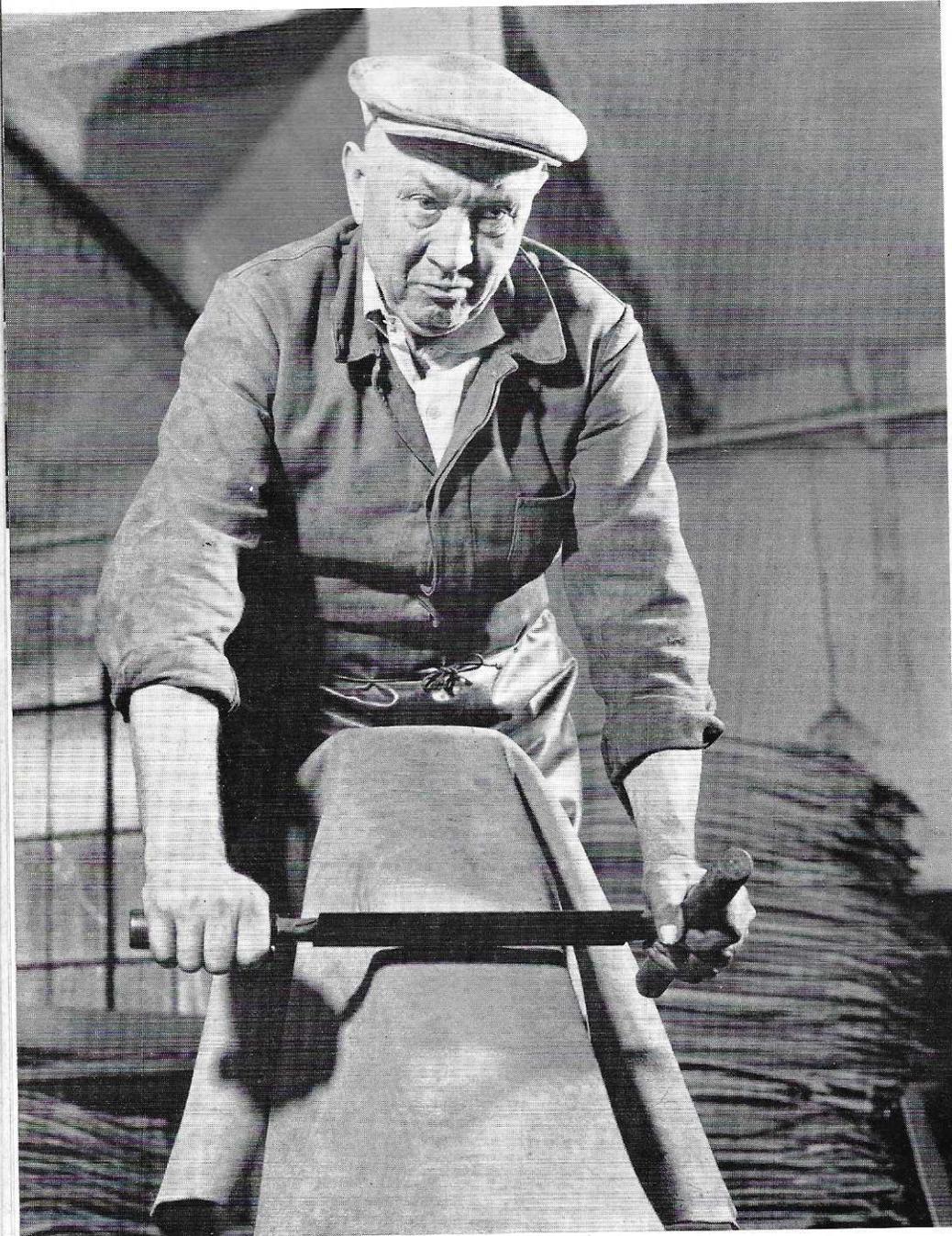


Fig. 15



Fig. 16

temps, tout principe de putréfaction est éliminé. Le tannage proprement dit est terminé, mais la peau doit subir encore plusieurs soins avant d'être prête pour la vente.

#### *La mise au vent et le corroyage*

C'est dans un long et haut local au plafond constellé de crochets, que les peaux vont être essorées, ou « mises au vent ». Les ouvriers, munis de longues perches, y suspendent les peaux préalablement fixées chacune à une barre de bois qui la maintient bien tendue (fig. 14). De petits fragments d'écorce y sont encore attachés. Elles séchent

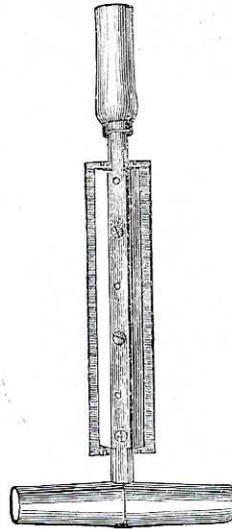


Fig. 17

ainsi pendant deux à trois jours suivant les conditions météorologiques (aucun moyen artificiel ne règle l'essorage). Lorsqu'elles sont, non pas sèches, mais encore à peine humides, elles subissent le *corroyage*. Ce terme désigne l'ensemble des travaux de finition.

On commence par enlever la baguette de bois et les ficelles et on place le croupon sur un chevalet de même type que celui de rivière. La première étape du corroyage est l'*ébutage* où le tanneur enlève les parcelles de chair en râclant le cuir avec un « couteau à ébuter » (fig. 15). Puis vient le *dérayage*. Muni de son « couteau à délayer » (fig. 16 et 17), qu'il aiguise ou repasse de temps en temps avec un « fuset », le tanneur râcle la peau pour lui donner une épaisseur égale sur toute sa surface.

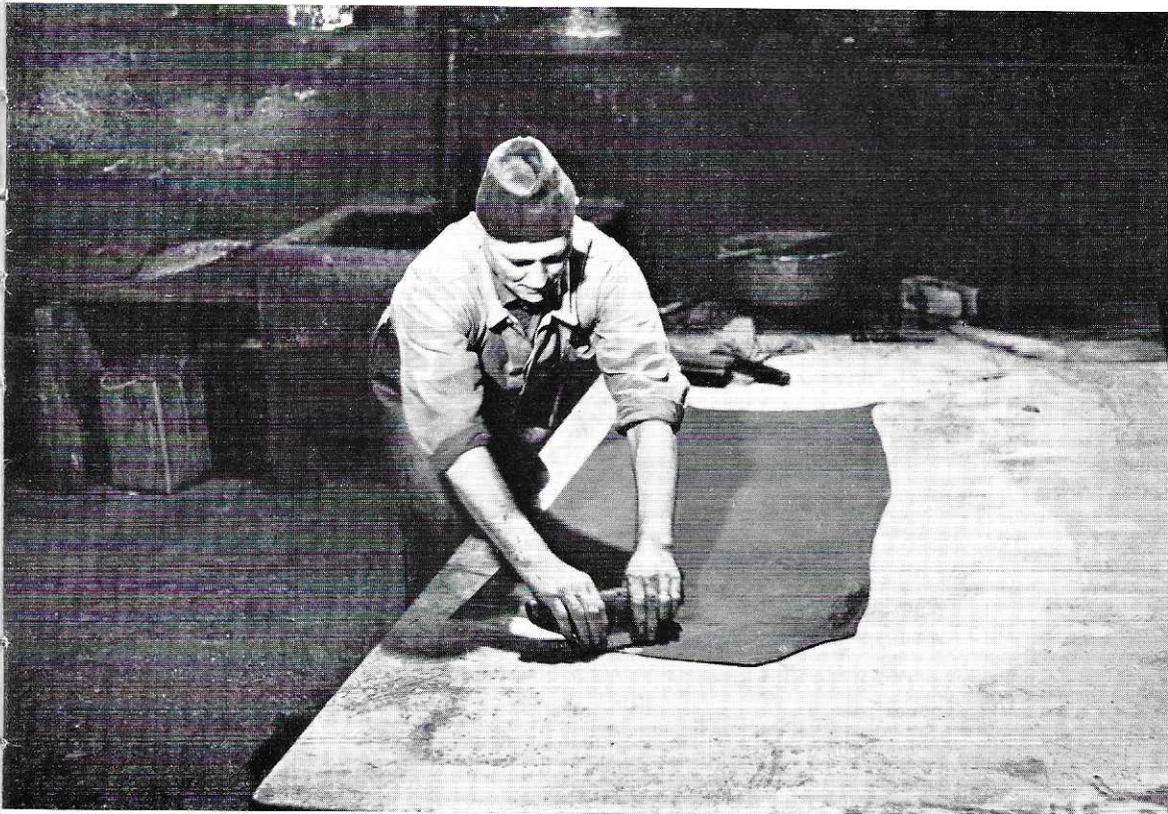


Fig. 18

Elle est ensuite prise en charge par un autre ouvrier qui l'étale sur une table au plateau de marbre. Il commence par la réhumidifier côté chair, avec une serpillère. Puis il la frotte avec une brosse à rizette, ce qui relève ses chairs et lui donne une meilleure adhérence au marbre lorsqu'on la retourne pour les opérations suivantes, appelées *le lissage*. Côté fleur, le tanneur aplatit le cuir avec le dos de son outil: la cœrse, pièce de bois dans laquelle est insérée une plaque de marbre d'un demi-centimètre d'épaisseur (fig. 18). Puis il lisse le cuir avec la cœrse proprement dite, donc avec la plaque de marbre. Il utilise ensuite une étire, même instrument que le précédent, mais où l'acier remplace le marbre. Il enlève les éventuels défauts ou plis causés par la cœrse (certains gestes plus appuyés, par exemple, ont marqué le cuir d'une zone de la largeur de la plaque de marbre). Enfin il frotte le croupon avec un chiffon humide d'abord, puis avec un chiffon sec, et le nourrit en passant une éponge enduite d'huile de lin sur toute sa surface, le rendant ainsi parfaitement lisse. Fixé à nouveau par des ficelles sur une baguette de bois, le croupon est suspendu pour un séchage de quatre à cinq jours.

#### *La mise en presse*

Les tanneurs évaluent eux-mêmes l'état des croupons. Lorsqu'ils leur paraissent secs en surface, ils les empilent fleur contre fleur (côté le plus délicat), après les avoir libérés de leurs baguettes. Une grande quantité de peaux est entassée à même le sol, formant une haute pile qu'on recouvre d'une planche (fig. 14). Aux quatre coins du «plateau» on place de grosses pierres. Cette mise en presse permet à l'humidité que contiennent encore les peaux de se répartir également, leur donnant une même qualité sur toute leur surface. Après 24 heures environ, on les suspend à nouveau pour un séchage définitif, puis on les remet en presse, ce qui les rend parfaitement plates. Un jour plus tard on les soumet au *martelage*. Actuellement, le travail est fait par une machine. Anciennement, il se faisait non à la tannerie, mais chez le cordonnier. Ce dernier possédait une pierre plate, lisse, de la taille d'une miche de pain, à laquelle il faisait adhérer le cuir. A coups de marteau réguliers, il le frappait, accentuant ainsi sa fermeté.

Vient ensuite le *calibrage*. On détermine l'épaisseur des croupons, qui varie entre 1 et 7 millimètres. Enfin on emmagasine les cuirs: on les entasse en piles de 1 à 2 m de hauteur, en attendant de les présenter à un acheteur.

### *La vente, l'expédition*

Les clients viennent eux-mêmes à la tannerie choisir les cuirs qui leur conviennent. Le prix d'un coupon varie selon son poids, son épaisseur, sa valeur à l'achat et ses défauts. A la Sarraz, les coupons sont expédiés par paquets de vingt pièces, liées par une corde et envoyées en balles plates, au contraire des collets et des flancs qui sont roulés en balles cylindriques au moyen d'une machine qu'inventa, il y a une cinquantaine d'années, l'un des ouvriers de la tannerie: M. Vannod.

### *Conclusion*

Cette courte étude présente l'activité d'une tannerie, telle qu'il en existait encore il y a une cinquantaine d'années. Actuellement, le travail s'y fait tout différemment, même dans une tannerie de type artisanal comme celle de la Sarraz. Des machines remplacent les outils que nous avons présentés (par exemple la rôdière a fait place au foulon). Les méthodes modernes permettent d'accélérer, grâce aux produits chimiques employés, le processus du tannage et de «faire un cuir» en quelques jours. Dans ce métier comme dans ceux de l'artisanat en général, on constate une adaptation au rythme moderne, aux méthodes nouvelles et à l'industrialisation. Le rythme imposé par la nécessité de produire remplace celui qui se pliait aux exigences de la matière première et de la nature. Là encore, la transformation rapide des moyens de production est à l'image de l'évolution qui s'est marquée dans tous les domaines de l'artisanat.<sup>4</sup>

### *Bibliographie sommaire*

- J. Gobillard*, Tannage et corroyage des cuirs et des peaux. Paris 1955.  
*L. Meunier* et *C. Vaney*, La tannerie. Paris 1952.  
*P. Paillard*, Le tanneur et le mégissier. Paris 1955.  
*P. Quesf*, Histoire de la tannerie. Paris 1958.  
*Rogers Allen*, Méthodes modernes de fabrication des cuirs et peaux. Paris 1924.  
*P. Rudhardt*, L'effort vaudois, pp. 98-99: «la tannerie». Lausanne 1932.  
*J. W. Waterer*, Leather in Life, Art and Industry. London 1927.  
*P. C. Welsh*, Tanning in the United States to 1850. A brief history. Washington, Smithsonian Institution, 1964 (in U. S. National Museum Bulletin - Museum of History and Technology).  
- L'industrie des cuirs et peaux et de la chaussure dans les pays de l'OCDE, 1963-1964. OCDE, Paris 1965.  
- Article paru dans le Journal de la Sarraz, 2 février 1945, n° 5.

---

<sup>4</sup> Notre film a été réalisé en 1967 par une équipe dirigée par Y. Yersin. Les photos nous ont été fournies par M. H. Chenaux, M. Yersin et par M. Tschannen. Projet d'ensemble: P. Hugger.