

## Culture cuir

Nous transformons en cuir toutes les peaux des animaux que nous mangeons, bovins, ovins, caprins pour les plus courants, mais également porcins, équidés, autruches et même les poissons.

De ce fait, toute la filière élevage raisonne en terme de viande et non en qualité de peau.

Ce qui oblige les tanneurs à multiplier ruses et techniques de finissages pour valoriser un déchet d'abattoir.

En revanche, les cuirs exotiques, principalement crocodiles, lézards et serpents qui font l'objet d'une gestion internationale des espèces protégées avec une traçabilité rigoureuse (CITES)<sup>1</sup> et proviennent d'élevages ou de la chasse, échappent à cette logique. Ce sont des peaux nobles, transformées manuellement.

L'industrie de la tannerie se porte globalement bien et si l'Europe ne fournit plus que 20% de la production mondiale de peau<sup>2</sup>, les marchés se déplacent vers l'Asie, Inde et Chine en tête.

L'Amérique tend à devenir le fournisseur en "peaux brutes" de la Chine.

Quant à la France, si elle ne pèse guère plus de 1% du marché mondial, c'est sur le haut de gamme qu'elle se positionne.



### La peau brute

Le tanneur est un chimiste qui prend des risques. Il achète, en effet, au poids et en aveugle des "peaux brutes" suintantes en piles abondamment salées, auprès de négociants ou directement auprès des abattoirs.

Peaux qu'il transforme en cuir avec des outils industriels en trois à quatre semaines et qu'il vendra en surfaces, exprimées en m<sup>2</sup> ou dm<sup>2</sup>.

Les peaux qu'il achète sont rarement exemptes de défauts<sup>3</sup>. Blessures, piqûres et rides liées à une croissance trop rapide des animaux laissent des traces indélébiles que le tannage révèle tardivement.

Le travail de rivière est le premier traitement de nettoyage de la peau brute qui consiste à éliminer par des procédés mécaniques et chimiques, sel, gras, poil et reliquats de chair.

Il en résulte une "peau en tripe", translucide et fragile.



### Le tannage

C'est par des agents tannant que cette peau gorgée d'eau est transformée en un cuir imputrescible, peu hydraté (après séchage) et plus résistant mécaniquement.

Le tannage végétal à base de poudres d'écorces (mimosa, châtaignier, chêne...) utilisé en cuve est très lent et produit un cuir peu souple, beige dont la teinte va s'oxyder avec le temps, c'est un cuir qui bronze.

Le tannage au chrome appelé aussi "Wet blue" en raison de sa coloration bleue, est rapide, simple et économique, c'est le plus utilisé mais il est loin d'être écologique.

Enfin il y a le tannage mixte, compromis des deux précédents, et le tannage synthétique en cours de développement, un procédé d'avenir qui répond à une demande de recyclabilité, notamment celle de l'industrie automobile allemande.



### Le corroyage

Après un tri par qualité et type d'usage, la "refente" permet en ouvrant les peaux avec une lame aiguisée d'en diminuer l'épaisseur en fonction d'une solidité recherchée, sachant que seule la partie supérieure, possédant la fleur - par opposition à la base de la peau, la croûte - bénéficiera de l'appellation cuir.

Le cuir est ensuite teint et nourri en gras avant une nouvelle intervention mécanique, le palissonage.

A ce stade, et après séchage, le cuir est un produit abouti mais dont la surface n'est pas protégée. Un éventuel ponçage de l'envers, une homogénéisation de la densité par la chimie ou d'autres tannins permettent d'obtenir une "main" plus souple.



### Le finissage

Structurellement stabilisé, le cuir n'est pas pour autant utilisable. Tous les accidents de la peau de l'animal sont visibles. Le finissage est l'art du maquillage.

En cuir lisse, c'est un arsenal de "peintures" qui est mis en oeuvre en fonction de l'état de la surface. Pour des cuirs de bel aspect on utilise une finition transparente dite "aniline" destinée au très haut de gamme mais tout-à-fait inadaptée à un usage intensif. Dans la majorité des cas, c'est une finition opaque qui est nécessaire pour masquer.

Peinture, verni, mais aussi modification du relief avec le grainage et le foulonnage... Les cuir ainsi finis sont appelés "pleine fleur pigmentée". Dans le cas de cuir plus abîmés, la fleur est poncée avant le dépôt d'une finition opaque, c'est ce que l'on appelle une "fleur corrigée". En finissage velours, les cuirs de bovins sans défaut sont émerisés et deviennent "nubuck", même opération sur les croûtes qui deviennent "croûte velours". On ponce aussi l'envers des cuirs avec défauts, ce sont les "cuir velours" appelés à tort "daim".

Enfin il est un cuir qui ne nécessite aucune finition, "l'agneau plongé" spécialité de Saint Junien et Millau, seulement plongé dans la teinture, une beauté absolue d'une grande fragilité.

Sources : CTC - Crédit photographiques DR.

1. cf. affiche octobre 2006 "les cuirs rares" intranet ENSAD

2. Les italiens produisent à eux seuls 50% de ce pourcentage et apportent à cette industrie une certaine fantaisie.

3. Plus un animal est jeune, moins le cuir a de défauts.