

VALORISER SES PEAUX DE RUMINANTS EN CUIR

ÉLEVAGES, ABATTOIRS, TANNERIES ET MÉGISSERIES



Pour des Abattages Paysans, janvier 2025

AVANT-PROPOS

L'association Pour des Abattages Paysans, créée en 2020, a pour vocation de fédérer les acteurs de l'abattage paysan. Ses membres sont convaincus qu'une autre approche technique, sociale et économique de l'abattage est possible. Ils souhaitent changer le regard porté sur l'abattoir et recréer un maillage d'abattoirs hors de l'agro-industrie dans laquelle ils ne se reconnaissent pas.

Pour des Abattages Paysans défend les intérêts de ses membres et cherche à mettre des services à leur disposition. A ce titre, en 2022, un travail de synthèse sur les SPAn – sous-produits animaux – a été conduit par Lucie DUVERNE, stagiaire d'AgroParisTech. L'ensemble des fiches techniques produites peut être consulté sur le site www.abattagespaysans.fr

De l'ensemble des thèmes traités, celui de la valorisation potentielle des peaux de ruminants nous a semblé revêtir un intérêt tout particulier, pour les éleveurs comme pour les responsables d'abattoirs. C'est pourquoi nous avons confié à Nina BANCEL, ingénieur agronome, l'approfondissement de ce thème et la réalisation de ce livret.

L'ensemble de ces travaux ont bénéficié du partenariat de la Confédération Paysanne et de la FADEAR, avec le soutien financier de la Fondation de France.



INTRODUCTION

Les peaux des ruminants, en tant que co-produits de l'abattage, sont valorisées en grande majorité comme cuir qui trouve son débouché dans des secteurs très variés, de l'habillement à la maroquinerie en passant par l'automobile et l'ameublement. Cette matière est considérée depuis longtemps comme noble. Ses avantages sont en effet nombreux puisqu'une fois tannée la peau est imputrescible, rendant le produit résistant et de grande durée de vie. Sa durabilité constitue une opportunité à notre époque : le cuir est une matière naturelle pouvant en remplacer d'autres issues de la pétrochimie dans de nombreux usages.

En France, la filière du cuir est tirée en avant par le luxe qui crée une forte valeur ajoutée. Il existe pourtant un fossé entre le secteur du luxe et la surabondance des peaux dans les abattoirs. La destination des peaux dépend en effet grandement de leur qualité, influencée par la vie de l'animal, la dépouille et le salage avant les procédés de transformation. De plus, le nombre de tanneries chute depuis le milieu du siècle dernier et aujourd'hui, peu de peaux sont réellement tannées en France. Ainsi, seules les plus belles peaux partent pour le luxe et les abattoirs peuvent rencontrer des difficultés pour écouler les peaux des ruminants, notamment celles des ovins et des caprins, si les négociants en peaux ne les achètent pas ou seulement à un prix dérisoire. Certain.es éleveur.euses se mobilisent pour s'emparer de ce problème. Reprendre en main la gestion des peaux permet alors de palier l'absence des négociants en peaux ou des prix d'achat trop faibles mais aussi de s'approprier un peu plus son activité d'élevage en mettant en valeur un co-produit présent par nature. Les solutions existent et ont été mises en place par quelques acteurs : les abattoirs et/ou les éleveurs et éleveuses peuvent décider de recourir directement à un tanneur ou de tanner eux-mêmes, individuellement ou en collectif.

Ce livret a pour but d'aider celles et ceux concerné.es et intéressé.es par la gestion des peaux de ruminants et leur valorisation en cuir en leur offrant une synthèse pédagogique et facile d'accès. Il donne un aperçu global sur la filière du cuir et présente certains aspects techniques et réglementaires de la valorisation des peaux. Enfin, il propose certaines solutions concernant cette gestion et fait entendre la voix de plusieurs acteurs concernés, depuis l'élevage jusqu'à la tannerie ou la mégisserie en passant par l'abattoir.

Une mégisserie est une tannerie pour les peaux de petits ruminants, ovins et caprins. Cette distinction, très française, vient de l'utilisation du mégis (bain d'alun et de cendre) pour tanner des peaux d'ovins et de caprins par rapport au tannage grâce à des essences végétales pour les tanneurs (qui s'occupent des peaux de bovins). Aujourd'hui, les mégisseries tannent avec des tannins.

Communément, la distinction entre cuir et peau est floue. Pour certains, on parle de peaux de petits ruminants et de cuirs de bovins. D'un point de vue technique, on peut parler de peau avant le tannage et de cuir au-delà. Dans ce livret, on adopte le point de vue technique. Le mot "cuir" ne concernera donc que les peaux tannées, sauf mention contraire.

TABLE DES MATIÈRES

Avant-propos.....	2
Introduction.....	3
Table des matières.....	4
PARTIE I : COMPRENDRE LE CONTEXTE.....	5
La peau et le cuir.....	6
Le tannage, un procédé ancestral aux évolutions récentes.....	10
La filière cuir et peau en bref.....	16
Les paysans face à des enjeux de taille.....	20
PARTIE II : AGIR EN TANT QU'ABATTOIR.....	23
Quels débouchés pour les sous-produits ?.....	24
Les enjeux pour différents types d'abattoir.....	27
Zoom sur les peaux de petits ruminants.....	29
Une bonne qualité de cuir s'acquiert dès l'élevage.....	31
PARTIE III : S'APPROPRIER LE TANNAGE.....	38
Les étapes du tannage.....	39
Monter un atelier ? Les points d'attention.....	43
PARTIE IV : VENDRE SES PRODUITS.....	54
Une commercialisation délicate.....	55
Conclusion.....	57
Lexique.....	58
Pour en savoir plus.....	59

COMPRENDRE LE CONTEXTE

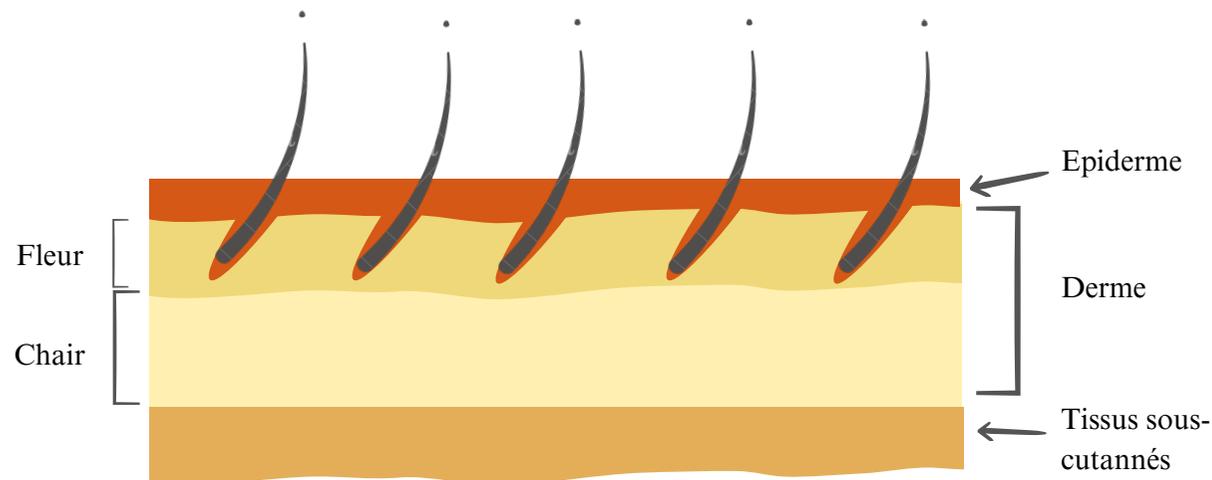


LA PEAU ET LE CUIR

DÉFINITION ET CARACTÉRISTIQUES

La peau est un organe du corps qui assure de multiples fonctions. Elle est composée de plusieurs couches. Pour les mammifères, on distingue de l'intérieur vers l'extérieur : les tissus sous-cutanés ou hypoderme, le derme et l'épiderme. L'épiderme est composé d'une couche de cellules mortes qui évitent la déshydratation et de cellules de kératines et de mélanines qui, respectivement, assurent la régénération et donnent la couleur de la peau. Le derme contient des terminaisons nerveuses, des capillaires sanguins et les follicules pileux ainsi que les muscles érecteurs des poils. Enfin, l'hypoderme compte de nombreuses autres cellules sensorielles et les veines.

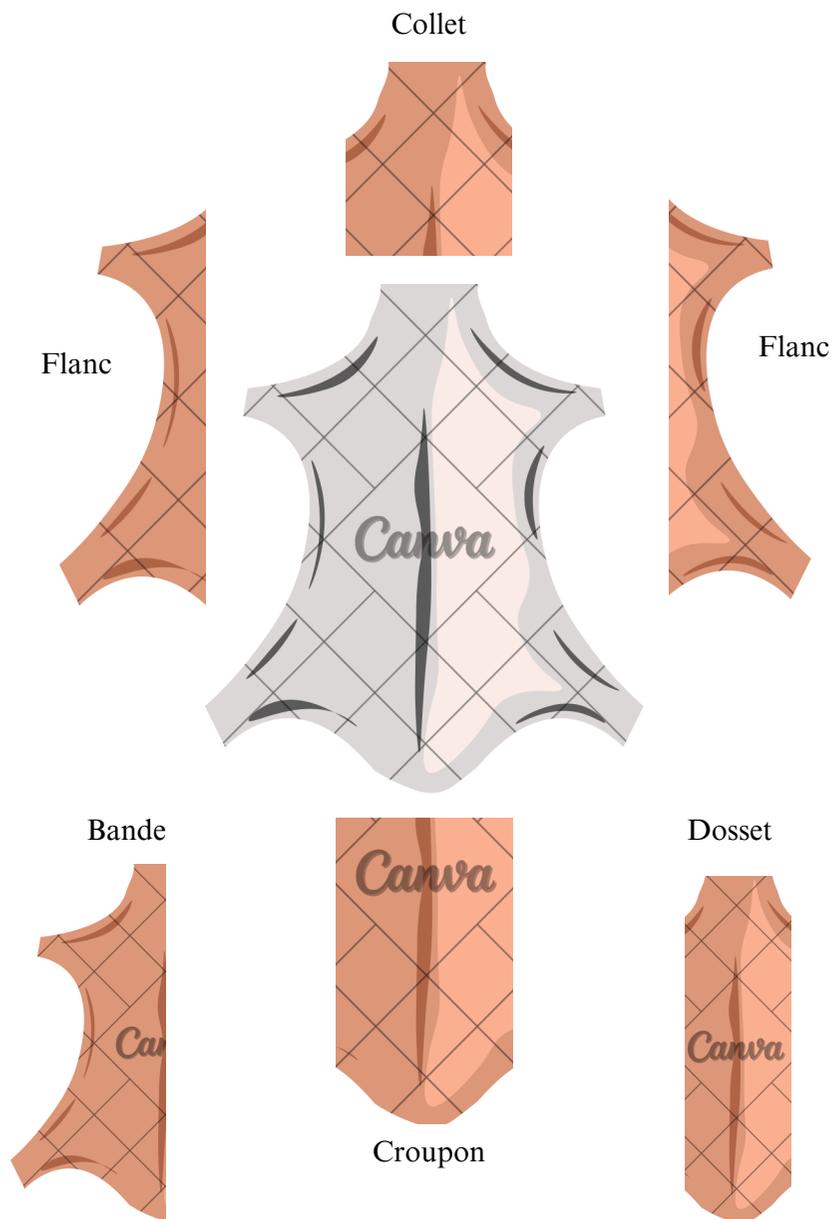
Pour valoriser la peau des mammifères en cuir, on ne garde que le derme. L'épiderme, les poils et les tissus sous-cutanés sont enlevés pendant les premières étapes du tannage : le travail de rivière. La surface supérieure du derme, où le dessin des follicules pileux (grain) est visible, s'appelle le côté fleur et sa face inférieure, le côté chair. La fleur est un critère de qualité du cuir. Le grain, différent selon les espèces, peut y être apparent ou recouvert par des couches de finitions. Moins le grain est caché, plus le cuir est beau. Cependant, il est alors plus fragile et ne convient pas à toutes les utilisations !



Peau d'un mammifère du point de vue histologique et technique du cuir

Le derme des mammifères est constitué de deux protéines très importantes : le collagène et l'élastine. Le collagène en représente l'immense majorité. C'est une protéine fibreuse qui forme un enchevêtrement plus ou moins dense selon les espèces. L'élastine est aussi une protéine fibreuse, présente en petite proportion dans la composition protéique de la peau. Elle lui confère son élasticité. Le ratio collagène/élastine peut varier légèrement selon les espèces, donnant des caractéristiques différentes aux peaux.

Le processus de tannage stabilise le collagène grâce à des molécules (les tannins ou tanins) qui se fixent à celui-ci. Outre l'étape de tannage en elle-même, de nombreuses étapes consistent à modifier la structure des fibres de collagène et leur réactivité afin de permettre une meilleure adhésion ou pénétration des produits chimiques utilisés.



Parties de la peau animale

ORDRES DE GRANDEUR

Chaque espèce a une surface et une épaisseur de peau qui lui sont propres. Les artisans du cuir les connaissent bien et se fournissent selon le produit qu'ils veulent créer (plus ou moins grand, élastique, résistant...). Voici quelques ordres de grandeur.

Humain : 2 m² pour 4-5 mm
 Gros bovin : 5-6 m² pour 6-10 mm
 Veau : 3-4 m² pour 4-6 mm
 Ovin - caprin : 0,5-1 m² pour 2-4 mm

CROUPONNAGE

Le crouponnage consiste en la découpe de la peau en plusieurs parties. Ces parties ont des caractéristiques différentes, les rendant adaptées ou non à la confection de certains articles. Elles sont plus ou moins épaisses, denses et se déforment dans des sens donnés (correspondant aux mouvements de l'animal).

Ainsi, le cou de l'animal est le collet, le dos jusqu'à la croupe est appelé le croupon et les deux parties latérales qui recouvrent le ventre de l'animal sont les flancs. Une moitié de peau (coupée en deux sur la raie du dos) sera appelée une bande. Le collet et le croupon forment le dosset.

Le collet contient beaucoup de rides, il est épais mais peu dense. Les flancs sont peu épais, généralement creux et élastiques. Le croupon est la partie la plus dense et la plus épaisse.

DÉSIGNER LA PEAU ET LE CUIR

Tout au long de sa vie pour devenir cuir, la peau a de nombreux noms. On l'appelle :

- Cuir vert ou peau fraîche après la dépouille.
- Peau brute quand elle est sèche et salée.
- Peau en tripe une fois qu'elle a passé les premières étapes de la rivière et qu'elle est réhumidifiée et épilée.
- Une fois tannée, c'est enfin un cuir. Cependant la peau tout juste tannée n'est pas terminée. On l'appelle cuir semi-fini ou cuir brut après les étapes de corroyage humide.
- Et enfin, cuir fini une fois le processus complet achevé.

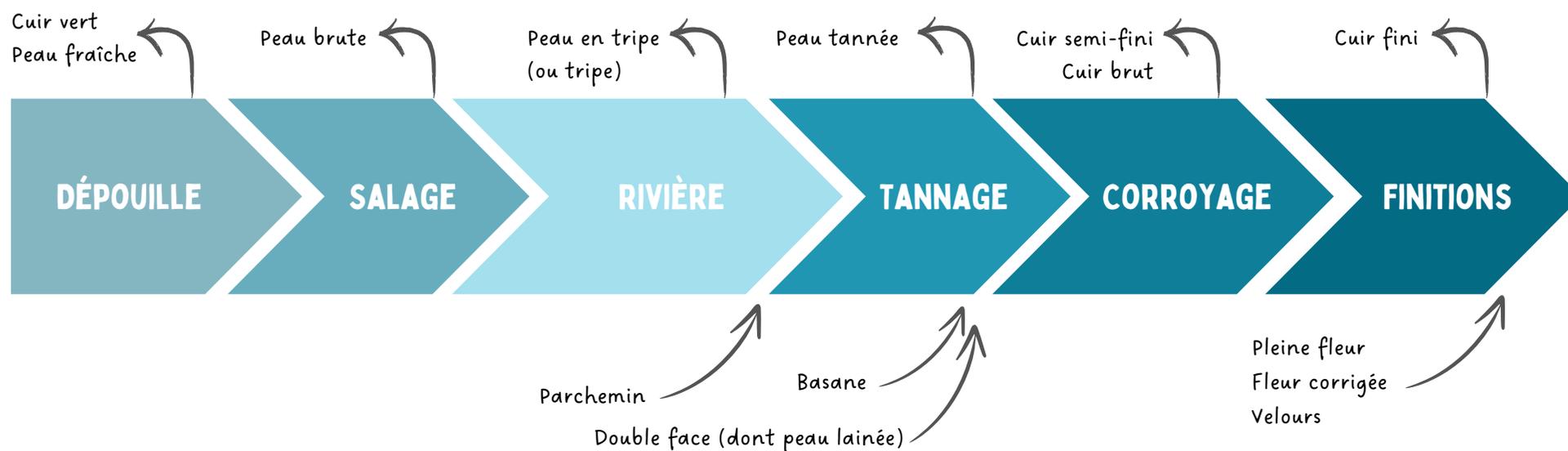
Le corroyage consiste en plusieurs étapes chimiques et mécaniques qui confèrent certaines caractéristiques voulues au cuir.

TYPES DE PRODUITS

La valorisation d'une peau amène à de multiples produits finaux possibles. Le premier choix à faire sera de tanner ou non. Une peau non tannée pourra être étirée et séchée pour devenir un parchemin. Le deuxième choix sera d'épiler la peau. Si les poils ou la laine sont gardés, la peau tannée est appelée un double face, une fourrure, une peau lainée... Sinon, on parle de cuir.

La dénomination du produit dépend ensuite de l'espèce, du tannin utilisé et des finitions du cuir. On appelle par exemple :

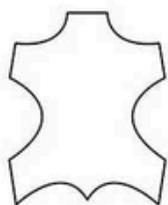
- Basane, une peau d'ovine tannée végétalement.
- Nubuck, un cuir finement poncé sur sa partie chair.
- Pleine fleur, un cuir dont la fleur est apparente et a été très peu modifiée.
- Fleur pigmentée, un cuir dont la fleur a été recouverte d'une couche de pigments opaques.
- Velours, un cuir qui a été poncé.



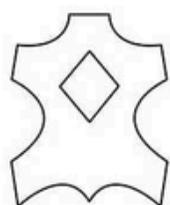
DÉNOMINATION CUIR

Avec les innovations visant à imiter le cuir, le « décret cuir » (2010-29 du 8 janvier 2010) a permis de mieux définir ce qu'est un cuir. Ce décret précise bien que « *L'utilisation du mot "cuir" [...] est interdite dans la désignation de toute autre matière que celle obtenue de la peau animale au moyen d'un tannage ou d'une imprégnation conservant la forme naturelle des fibres de la peau.* ».

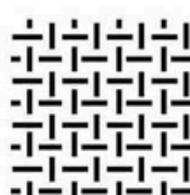
Autrement dit, tout produit fabriqué à partir de fibres de fruits ou de légumes et qui ressemble au cuir ne peut être considéré ni appelé en tant que tel. Par exemple, lorsque nous lisons dans la presse « cuir d'ananas » ou « cuir à base de champignons », cette expression est erronée, car il ne s'agit en aucun cas de la peau d'un animal, mais d'une matière issue tout simplement d'un végétal.



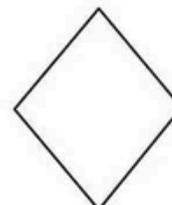
CUIR



CUIR ENDUIT



TEXTILE



AUTRES
MATÉRIAUX

LE TANNAGE, UN PROCÉDÉ ANCESTRAL AUX ÉVOLUTIONS RÉCENTES

TECHNIQUES ANCIENNES DE TANNAGE

Les tanneurs utilisaient des essences végétales pour tanner les peaux. L'écorce de chêne était la plus utilisée mais les tanneurs s'adaptaient à la végétation locale. Ainsi, l'écorce de sapins remplaçait celle de chêne dans le Jura, les feuilles de Sumac étaient abondantes dans le midi et dans la vallée du Rhône, l'écorce des racines de chêne vert était utilisée en Provence... Les végétaux récoltés passaient ensuite dans des moulins à tan qui permettaient aux tanneurs de disposer d'une poudre facilement manipulable. Les peaux sont mises à tanner dans de grands bassins (appelées fosses) où elles sont couchées. Entre deux couches de peaux, le tanneur applique une couche de poudre. Il abreuve ensuite la fosse et laisse le tout macérer pendant de longs mois. Plusieurs bassins, contenant des solutions de tannins, remplacent ensuite les fosses : les peaux sont déplacées de la solution la moins concentrée à la plus concentrée pour être tannées. Les caractéristiques du tannage variaient alors fortement d'une région à l'autre.

Au total, le processus de production du cuir pouvait prendre plus de 3 ans entre le travail de rivière, le tannage et le corroyage. L'activité des tanneries entraînait donc de facto une grosse immobilisation de capitaux. De plus, elle ne pouvait répondre à une demande en cuir importante et pressante, notamment en temps de guerre puisque l'armée était alors le premier client des tanneurs et corroyeurs.

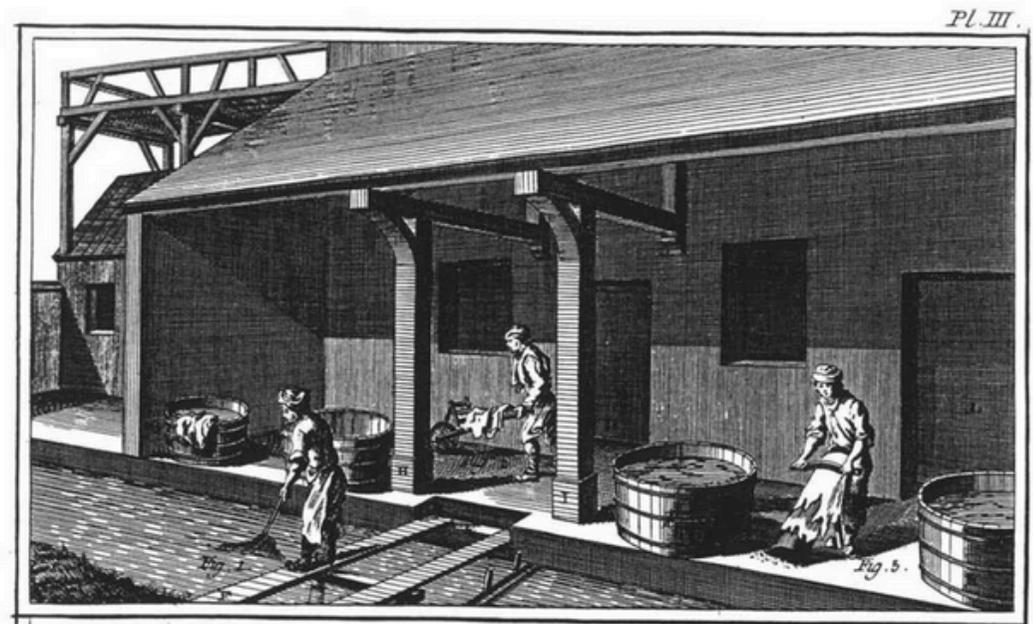


Planche III de l'Encyclopédie Diderot et d'Alembert : Tanneur, travail de rivière

LE SAVIEZ-VOUS ?

Le tannage à la cervelle existe. Cependant, il rigidifie fortement le maillage des fibres de collagène. Il crée donc un cuir assez dur à travailler et qui doit être longuement assoupli.



Le Tanneur

Paris Chez I. Colart rue St-Jacques à la pomme d'Or, Avec privil. du Roy

MÉTIER & CORPORATIONS

Aujourd'hui, les tanneurs et les mégissiers assurent l'entièreté de la transformation de la peau brute en cuir. Autrefois, de nombreux métiers coexistaient sur cette activité. Le tanneur était alors celui qui effectuait les opérations en milieu humide : de la réception de la peau brute ou fraîche à son tannage effectif. Il s'occupait uniquement des peaux de bovins et utilisait du tan (poudre de tannins). Les peaux de petits ruminants, ovins et caprins, étaient réservées au mégissier qui utilisait du mégis (pâte d'alun, de cendre et d'eau). Tanneur et mégissier avaient des procédés différents. Cette distinction est toujours présente à notre époque mais les mégissiers utilisent maintenant des tannins et non de l'alun.

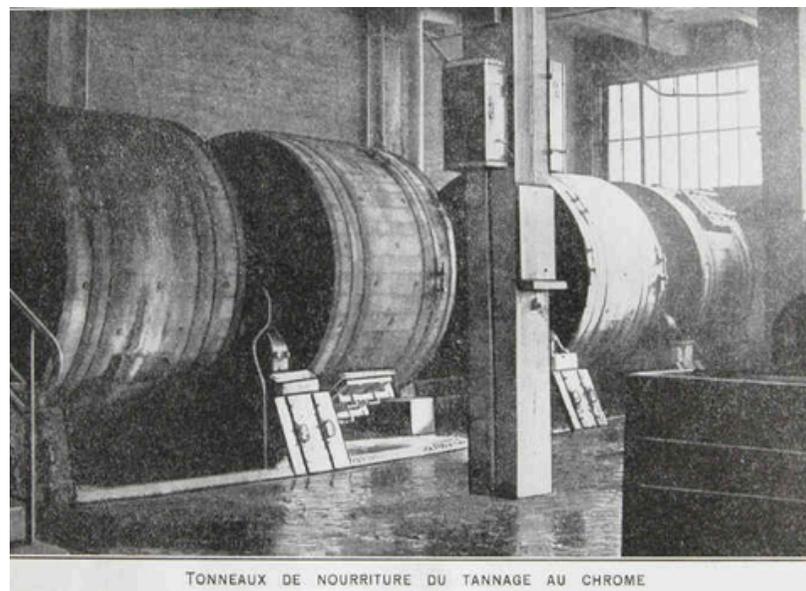
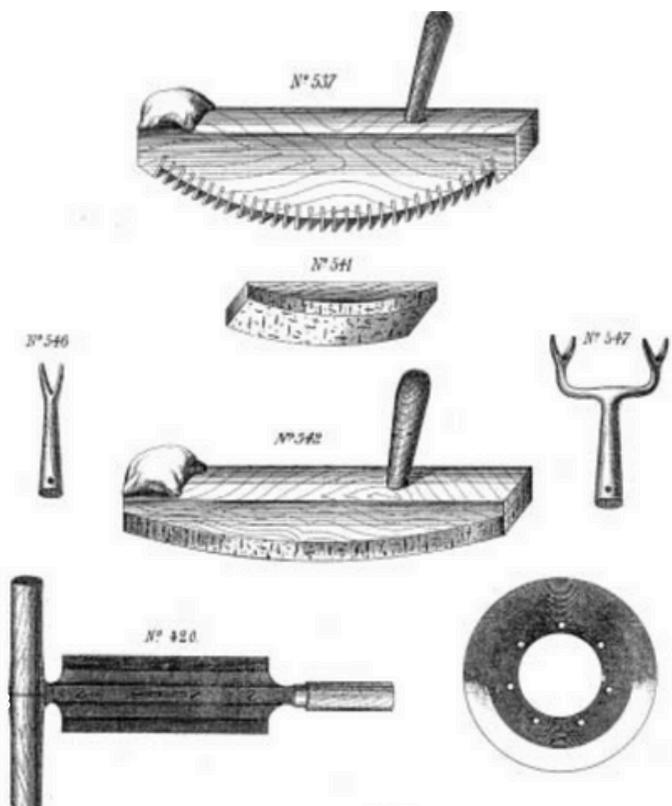
La peau, une fois tannée, était ensuite travaillée par les corroyeurs qui assouplissaient le cuir, le liégeaient, faisaient ressortir le grain... selon l'utilisation souhaitée par les maroquinières, selliers, bourreliers, cordonniers, gantiers, gainiers, fourreurs, boursiers, etc. Aujourd'hui, les tanneurs disposent souvent d'un atelier de corroierie, en faisant des tanneurs-corroyeurs.

D'autres métiers étaient spécifiques de certaines activités. Les pelletiers s'occupaient de la production et de la commercialisation des peaux en fourrure. Les chamoiseurs étaient chargés des peaux de chamois, les hongroyeurs du cuir de Hongrie, les parcheminiers de la fabrication du parchemin...

Au Moyen-Age, il existait des corporations de tanneurs et corroyeurs qui ont été abolies au XVIIIème siècle. Les compagnons du Devoir possédaient aussi une branche dédiée à ces métiers, qui s'est éteinte au XIXème siècle.

MACHINES & SAVOIR-FAIRE

Le métier de tanneur a été longtemps un métier ancré dans le Moyen-Âge. Les pratiques étaient empiriques et jusqu'au XVIIIème siècle, pendant lequel les chimistes commencent à s'emparer de l'activité, elles ont peu évolué. Le métier demandait beaucoup de force physique et les ouvriers tanneurs étaient dits "grands, forts et bêtes". Le travail de rivière et le tannage demandaient principalement un chevalet de tanneur, plusieurs couteaux (parer, ébourrer, écharner...) et plusieurs fosses. Deux machines sont maintenant indispensables à ces activités : l'écharneuse et le foulon, un tonneau rotatif. Elles ont permis de soulager les ouvriers et de raccourcir la durée du tannage. La chimie a remplacé l'épilage mécanique.



Le corroyeur a, pour sa part, un travail plus valorisé. Ses activités sont plus diverses puisqu'il a la charge du cuir fini. Or, les finitions demandent un grand savoir-faire mais épuisent aussi le corroyeur rapidement. Celui-ci avait de nombreux outils à sa disposition. Aussi, les progrès mécaniques de la filière cuir concernent en premier lieu le corroyage. Le couteau à dérayer (ajuster l'épaisseur), la marguerite (faire monter le grain), le liège (assouplir et donner un aspect délicatement ridé)... sont remplacés par des machines. En déchargeant le corroyeur du travail physique, on rencontre alors moins de difficultés à garder les corroyeurs formés plus longtemps.

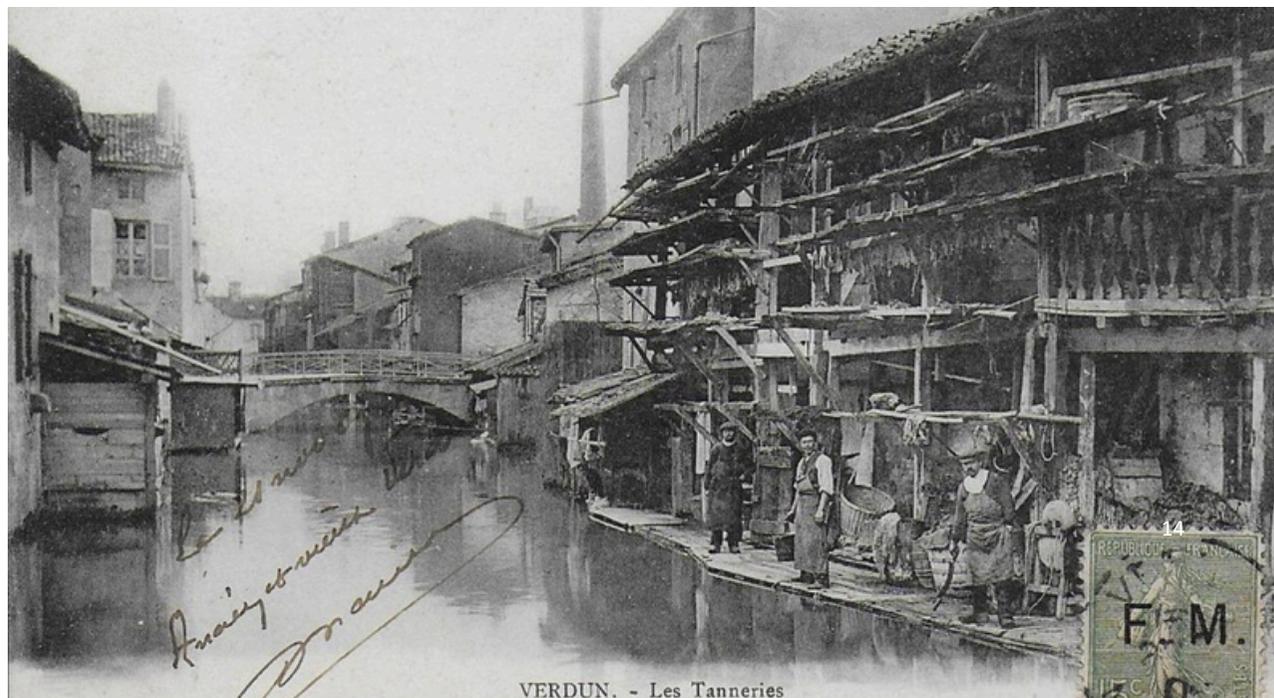
En haut : photo de foulons d'une tannerie à Barjol.

A gauche : planche des outils de corroyeur de la maison Blanchard à Paris au début du XXe s. (420 : couteau à dérayer, 425 : lunette, 537 : marguerite, 541, 542 : lièges, 546, 547 : fourchettes)

UNE ACTIVITÉ (TRÈS) POLLUANTE

Le tannage est une activité qui remonte à l'antiquité, mais qui est source de nuisances. Au XVIII^e siècle, avec la croissance de la ville, les tanneries sont délocalisées hors de Paris car la Bièvre était devenu un immense égout drainant à ciel ouvert. Au fil des siècles, les témoignages s'amoncellent. A Grenoble, les odeurs des effluents générées par les tanneries sont source de plaintes, et partout où il y a des tanneries on parle des chairs, bains de chaux et de tannins colorant parfois les eaux des rivières sur 20 km. Les troupeaux ne peuvent plus s'y abreuver, et la pollution serait source d'épizooties comme la maladie du charbon au début du XX^e siècle. Pourtant, une réglementation existe depuis 1810, mais la tannerie représente un nombre considérable d'emplois et une grande activité économique, donc les autorités ferment les yeux... L'activité de tannage est industrialisée puis mondialisée dès le XIX^e siècle, avec notamment les mégisseries de Graulhet et Mazamet qui transforment des peaux importées d'Amérique du Sud pour les exporter par la suite.

Le passage de l'artisanat à l'industrie augmente le volume des pollutions en même temps que la production. La réglementation est aujourd'hui sensée contrôler efficacement les rejets des tanneries mais les normes, leur portée et leurs applications sont très diverses selon les régions du monde. En Europe, le règlement REACH de 2007 évalue la dangerosité des produits chimiques (santé humaine et impact environnemental) et les utilisations autorisées. De plus, les tanneries doivent travailler avec la station d'épuration locale ou en posséder une afin de traiter leurs eaux usées avant tout rejet. La DREAL et l'Agence de l'eau surveillent attentivement ces activités.



ÉMERGENCE DU CHROME

A partir du XVIIIème siècle, les expériences chimiques progressent. Le procédé, qui était entièrement empirique, est peu à peu expliqué par les savants qui déposent plusieurs brevets de tannage (tannage à l'acétate de plomb et à l'acide sulfurique, tannage électrique, tannage reposant sur la concentration des jus, etc). Les chimistes testent différents procédés et différentes substances. A la fin du XIXème siècle et après de nombreux échecs, le chrome révolutionne l'industrie du cuir. Il est utilisé sous forme de sel et permet d'obtenir un cuir souple, solide et imperméable qui soit de plus tanné rapidement puisqu'un tannage au chrome dure quelques heures et non pas plusieurs mois comme un tannage végétal.

C'est un métal lourd qui est rapide et peu coûteux, mais dont on connaît les nuisances environnementales même à l'époque. Depuis, les sels de chrome III, un assemblage d'ions chrome trivalents, sont majoritairement utilisés en tannerie. Cependant, ces ions peuvent s'oxyder en chrome VI et provoquer des allergies par contact avec la peau (réactions du type eczéma si contact prolongé) et il est cancérigène par ingestion. Le règlement européen REACH interdit l'importation et la vente de cuirs contenant plus de 3 mg de chrome VI par kg en espace économique européen afin d'éviter 80% des allergies. Le domaine de la chaussure a des directives plus strictes concernant les pointures inférieures au 27, avec des dosages de produits chimiques bien inférieurs aux cuirs utilisés pour les chaussures adultes. Ces dernières années, le secteur a ainsi été confronté à une demande accrue de cuirs sans métal. Ceux-ci sont produits avec des substances pouvant remplacer le chrome, mais ils nécessitent généralement de plus grandes quantités d'auxiliaires, notamment pendant la phase de retannage, pour obtenir des performances comparables à celles du cuir tanné au chrome.

Le tannage végétal n'a quant à lui jamais cessé d'exister depuis la découverte de cette méthode. Il est beaucoup plus long que le tannage au chrome mais moins dangereux pour la santé. Les tanneries qui utilisent le tannage végétal s'en servent aujourd'hui comme argument de vente pour un cuir « naturel » et « traditionnel ». L'alun (sel double d'aluminium et de potassium) est traditionnellement utilisé pour tanner les peaux dans les zones de climat chaud et sec (ressource géologique locale). Il a perdu du terrain avec la mondialisation au profit du chrome, qui permet une meilleure stabilisation du collagène et rend les cuirs plus résistants (moins sensibles à l'humidité et au soleil). Cependant, l'alun a l'avantage de produire du Wet White, soit un produit intermédiaire blanc facile à manipuler par la suite pour la teinture.

UN MARCHÉ DE PLUS EN PLUS RESTREINT

Entre 1906 et 1936, les effectifs employés dans l'ensemble de la filière cuir diminuent de 22 % (progrès technique et chute de demande). Avec la crise, à partir des années 30, l'activité de tannerie se concentre dans des établissements plus grands. Les petites tanneries (notamment celles qui continuent le tannage végétal) disparaissent et les grandes tanneries emploient de moins en moins. Le marché décline à partir des Trente Glorieuses, où le cuir est remplacé par des fibres synthétiques moins chères dans de nombreux domaines. Même les tanneries les plus développées ferment peu à peu leurs portes entre 1980 et 2005 devant les investissements imposés par de nouvelles réglementations environnementales sur les rejets. La tannerie est quasiment devenue au XXIème siècle un marché de niche avec des produits techniques de haute qualité, voire luxueux, et une demande exigeante. Le déclin économique s'est associé à une montée en gamme significative, et une concentration des activités de confection au détriment du tannage.

MÉCANISATION ET CONCENTRATION DES ACTIVITÉS DE TANNAGE VUS DEPUIS LE TERRAIN

Mégisserie Alric (Millau, Aveyron)

Au lendemain de son service militaire en Algérie, Bernard n'a qu'une chose en tête : monter sa propre mégisserie. Le fils de bourrelier se souvient réfléchir déjà à son projet lorsqu'il était apprenti dans une des mégisseries de Mazamet. Lorsqu'il revient de la guerre en 1958, il commence son activité. « A l'époque, dans les environs de Lille, il y avait 2 ou 3 abattoirs. Quand on était artisan tanneur, il fallait aller chercher les cuirs chez les collecteurs. Il y en avait 6 ou 7, dont les 2 plus gros et installés directement au grand abattoir de Lille. Aujourd'hui, la plupart a disparu, et les abattoirs aussi. » Bernard achetait les peaux d'ovins quasiment toutes les semaines, pour les tanner et en faire des moufles. « Pour conduire les mobylettes et les tracteurs, (comme avant il n'y avait pas de cabine), de grosses moufles en peau lainée, c'était l'idéal ! » Il avait appris les méthodes de tannage végétal, mais cela n'imperméabilise pas les peaux. Le tannage au chrome demande beaucoup de savoir-faire, et Bernard a dû tout apprendre par lui-même.

Pour optimiser ses coûts, il devait faire ses calculs et déterminer le chrome absorbé par ses lots de 50 peaux. Ainsi, il connaissait le résidu de chrome dans ses bains et pouvait les réutiliser ensuite en n'ajoutant que ce qu'il fallait. « Maitriser le tannage et avoir tout le matériel m'a pris environ dix ans. Il faut penser à beaucoup de choses et on rencontre forcément des problèmes au fur et à mesure. » Les mégisseries alentour fermaient, et lui, achetait leur matériel. « J'avais essayé de former un ouvrier, mais cela n'a pas abouti. J'ai eu des opportunités pour des machines et malgré l'investissement, c'était plus avantageux pour moi d'acheter ce matériel qu'avoir un salarié formé aux dangers et à la précision du métier. C'était aussi un énorme gain de temps, par exemple mon écharneuse (1) me permettait de travailler 200 peaux en une heure au lieu de deux jours. » Bernard produisait 5000 paires de gants à partir de 1500 peaux par an, et il refusait même des commandes car la mégisserie fonctionnait à plein régime. Cependant, les effets de la pollution au chrome dans la rivière ont commencé à être mieux connus et encadrés par l'administration.

En 1975, sa mégisserie est contrainte à la fermeture. « J'aurais dû trouver un plus grand entrepôt me permettant d'installer un bassin de décantation contre la pollution ; même s'il est vrai que de toute façon, cela coûtait tellement cher que je n'aurais peut-être pas pu me le permettre. Ce sont surtout les petits tanneurs qui ont fermé à ce moment-là. Et puis, quelques années plus tard, le marché a périclité, la demande avait fortement chuté. » Depuis, il observe de loin l'évolution du domaine des cuirs et peaux. « Dans les années 60 et 70, il y avait beaucoup d'export, et nous nous inspirions des grosses mégisseries américaines. Depuis, des pays comme l'Argentine, l'Afrique du Sud ou en Asie du Sud-Est se sont fortement développés tandis que nous perdions nos mégisseries. »

15

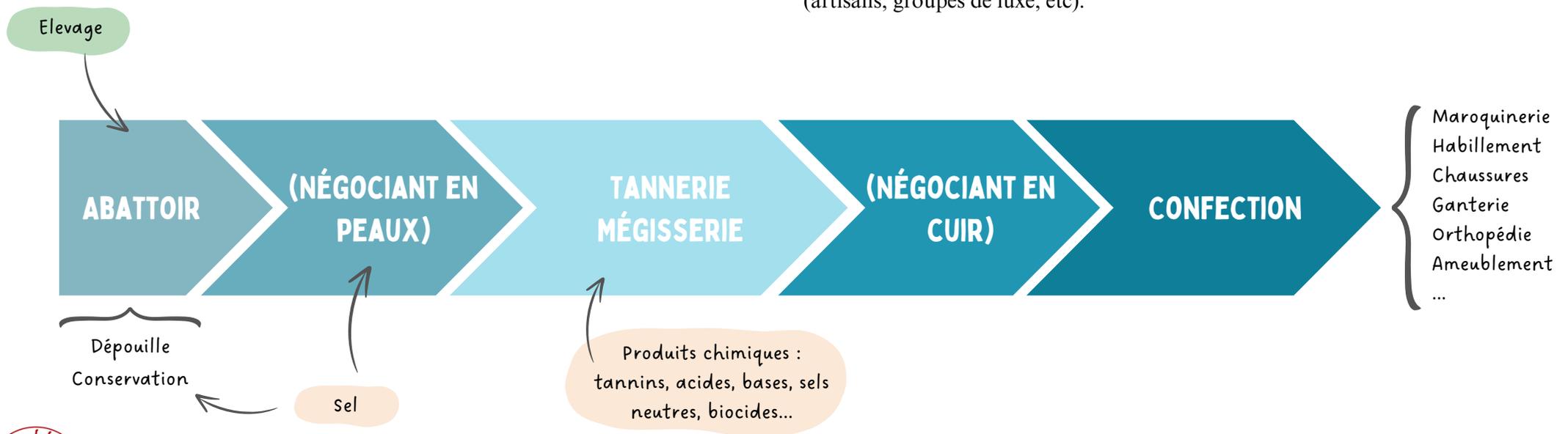
(1) Machine qui retire les morceaux de chair et de gras collés à la peau

LA FILIÈRE CUIR ET PEAU EN BREF

Les peaux proviennent d'animaux d'élevage, en grande majorité de ruminants (bovins, ovins, caprins), mais également des porcins, des autruches, des reptiles voire de poissons. Leur peau est récupérée à leur mort. Si les reptiles sont abattus spécifiquement pour leur peau, les ruminants et les porcins sont abattus pour leur viande, ce qui fait de leur peau un co-produit en abattoir. En sortie d'abattoir, les négociants (en peaux) récupèrent les peaux, les trient et les revendent aux tanneries ou aux mégisseries. Dans ce livret, on n'abordera que les peaux de ruminants (bovins, ovins, caprins). On expliquera les procédés de tannage puis les enjeux de la commercialisation des peaux mais pas la confection des articles.

CHEMIN DES PEAUX

La filière cuir commence au moment de la dépouille à l'abattoir. Elle se poursuit avec la conservation, la plupart du temps par salage. Un.e négociant.e en peaux vient ensuite chercher les peaux à l'abattoir. Il ramasse les peaux et trie ensuite dans son atelier. A ce stade, de nombreuses peaux n'auront pas une qualité suffisante pour être vendues aux tanneurs et mégisseries français. Elles seront envoyées en Espagne, en Italie, en Turquie, en Asie... Les tanneurs achètent une partie des peaux, effectuent un nouveau tri selon leurs propres critères et les transforment en cuir. Les cuirs passent ensuite soit à des négociants en cuirs qui interviennent comme intermédiaires soit directement à des entreprises de conception de produits (artisans, groupes de luxe, etc).

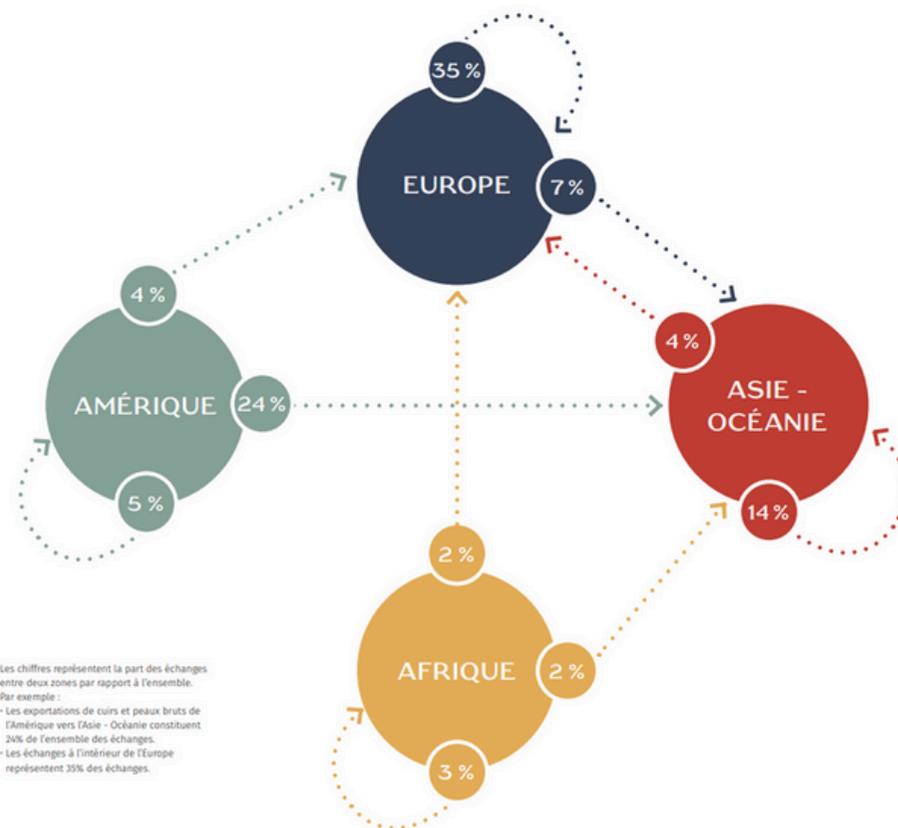


LES CHIFFRES DE LA FILIÈRE

La filière française du cuir est dominée par le luxe. Ce secteur, et notamment la maroquinerie, permet à la filière de dégager un bénéfice commercial total de 5 milliard d'euros en 2023. La France occupe une position mondiale importante. Elle est le 4ème exportateur derrière la Chine, le Vietnam et l'Italie. Elle envoie de nombreux articles de maroquinerie sur le marché asiatique, particulièrement intéressé par le haut de gamme français, mais aussi de nombreuses peaux brutes en Espagne, en Italie et en Chine. Ces dernières années, l'industrie italienne du tannage a légèrement régressé et de plus en plus de peaux brutes sont envoyées en Chine (deuxième client pour les peaux brutes), où la France est en concurrence avec les Etats-Unis, l'Inde et l'Australie. La France conserve cependant des liens forts et historiques avec les pays européens, surtout l'Italie, l'Espagne et l'Allemagne, pour les matières premières, les chaussures et les gants.

La France se place aussi comme 4ème importateur derrière les Etats-Unis, l'Allemagne et la Chine. En 2023, les principaux fournisseurs de peaux brutes sont les Etats-Unis, la Nouvelle-Zélande et le Zimbabwe. Cependant, notre pays importe aussi des cuirs finis d'Italie, d'Espagne et de Singapour.

Le haut de gamme ne concerne que les plus belles peaux et particulièrement les peaux françaises de veaux, très réputées. Il représente 5% des débouchés de la filière et 25% pour les cuirs sortants de tannerie ou de mégisserie. Les autres peaux sont souvent envoyées à l'étranger pour être tannées. On estime que seulement 7% des peaux de veaux, 3% des peaux d'ovins et moins de 1% des peaux de gros bovins sont tannées en France. Les autres sont tannées ou pré-tannées en majorité en Chine, en Italie et en Espagne. Les cuirs peuvent ensuite être réimportés en France où l'activité de confection est concentrée et renommée. Ce fait tient aux exigences de qualité des peaux mais aussi à la perte des ateliers de rivière (première étape du tannage) dans de nombreuses tanneries françaises.



Source : Alliance cuir (anciennement Conseil National du Cuir), échanges mondiaux des peaux brutes en 2023

LE SAVIEZ-VOUS ?

Il est possible d'utiliser les peaux pour obtenir de la gélatine dans l'industrie pharmaceutique (gélules) ou en confiserie.

TANNERIES EN FRANCE ET EN EUROPE

Il existe actuellement 51 tanneries et mégisseries en France selon la Fédération Française des Tanneries Mégisseries. Elles sont concentrées dans quelques régions, principalement en Auvergne Rhône-Alpes et en Occitanie. La première comporte peu d'entreprises mais de grande taille. La deuxième accueille en son sein deux berceaux historiques du tannage, Mazamet et Graulhet. Les entreprises y sont plus nombreuses et plus petites. Le secteur est malheureusement vieillissant. En 2020, 47,5% des employés avaient plus de 45 ans. C'est de plus un milieu très masculin : on compte 25% de femmes parmi les employés du secteur tannerie mégisserie en 2020.

Les tanneries et mégisseries produisant des cuirs pour l'automobile et l'ameublement représentent une part de plus en plus importante. Ces produits ayant généralement une épaisseur et un poids plus élevés, ils exigent une plus grande quantité de produits chimiques par mètre carré.

L'Union Européenne génère 25% de la production mondiale de cuir. En son sein, le secteur de la tannerie et mégisserie représente plus de 1200 entreprises en Italie pour 17 000 employés. L'Italie est à ce titre une exception européenne puisque la plupart des autres pays ne dépasse pas la vingtaine de tanneries et seuls trois sont entre 40 et 100 entreprises (France, Portugal et Espagne dans l'ordre croissant). De plus, l'Italie a la particularité d'avoir fortement divisé l'activité qui peut se dérouler entre plusieurs établissements regroupés dans une même zone industrielle.

ENJEUX

La filière cuir fait face depuis plusieurs années à la diminution continue du nombre de peaux. En effet, l'activité est étroitement corrélée aux élevages et le cheptel français bovin diminue progressivement. La filière rencontre alors des problèmes d'approvisionnement de la matière première et se tourne vers l'import. En parallèle, les charges augmentent fortement, en partie suite au conflit russo-ukrainien.

Les peaux d'ovins ont été les premières à subir la crise avec de fortes baisses des prix et ce depuis la pandémie. Certaines ont dû être détruites, les négociants en peaux et équarrisseurs refusant de les enlever gracieusement, face aux stocks énormes en Europe qui s'écoulent difficilement. Les peaux de bovins ont aussi vu leur prix baisser mais la tendance repart à la hausse.

LE SAVIEZ-VOUS ?

On compte :

- En moyenne 2,15 kg de produits chimiques/m² de cuir fini
- 1,76 Tonne Équivalent Pétrole (TEP) pour 1000 m² de cuir (2)
- 121 L d'eau/m² de cuir fini

(2) Cette unité représente la quantité d'énergie libérée par la combustion d'une tonne de pétrole brut, sachant qu'un français moyen consomme 0,1 TEP par an

DES FILIÈRES PARTICULIÈRES POUR DES DÉBOUCHÉS DE NICHE

Émilie Loison (Peyrolles-en-Provence, Bouches du Rhône)

La filière classique passant par les tanneries concerne l'immense majorité des cuirs et peaux, mais lorsque le volume produit est très faible, il est souvent nécessaire de se tourner vers d'autres voies. Émilie n'abat ses chèvres que pour son autoconsommation, ce qui lui permet de récupérer facilement leur peau, parée de la robe typique de la race Rove. Cependant, cela fait plus de cinq ans qu'elle ne peut plus les faire tanner. « Avant, je les salais pour les conserver quelques mois, puis je les congelais et les envoyais à un tanneur en Vendée, qui me les retournait tannées après quelque temps. Mais lorsqu'il est parti à la retraite, personne n'a repris sa tannerie. » S'intéressant au devenir des peaux, elle passe une journée avec le tanneur pour en apprendre davantage sur ses techniques. « J'ai pris des notes, j'ai été attentive, mais c'est un autre métier, ce qui implique d'y passer du temps, il faut du matériel même en restant très artisanal, sans compter l'odeur, la place et surtout la gestion des effluents que cela implique. » De plus, son troupeau fonctionnant en 100% pâturage dans les forêts provençales, Émilie ne pouvait pas se permettre de se lancer dans le tannage.

En attendant de trouver une solution, elle tend les peaux de ses chèvres et boucs sur des cadres en bois au frais, dans un hangar ventilé. « Même si je ne les sale pas, les peaux se conservent très bien tendues, et ne dégagent aucune odeur. Je ne concevais pas de jeter ces peaux, mes chèvres sont avec moi tous les jours, sous mes yeux, avec leur si belle robe... » Émilie conserve également les cranes cornus de ses chèvres, car « ces animaux ont existé, vécu et eu une histoire chez moi, c'est un souvenir pour se remémorer que le cheptel a persisté grâce à eux. Pourquoi pas même les offrir à certains amis qui ont flashé dessus lors d'un passage à la ferme ? » Les peaux robustes et obtenues lors d'un dépeçage minutieux au couteau ont parfois trouvé leur utilité en tant que tapis de sol pour un camping sauvage, ou troquées à une fabricante de tambours de médecine. « Grâce à cette mode des tambours "chamaniques", qui doivent être faits avec des peaux de chèvres de qualité et dans le respect de l'animal, connaissant son histoire, on a une réelle traçabilité et un débouché pour les peaux.

J'ai aimé l'idée, au delà de mon goût pour la musique et des tambours, car mon animal continue quelque part d'exister à travers ces instruments. » Pour obtenir une peau utilisable sur des tambours, c'est-à-dire un parchemin, cela peut nécessiter une succession de bains de mélange d'eau et de chaux vive. « Les peaux, en particulier parcheminées, peuvent aussi servir à faire des toiles de peinture ou encore des partitions de grands chœurs, c'est un matériau d'art, et l'art a toute sa place dans les revendications sociales et donc les revendications paysannes. »

5

LES PAYSANS FACE À DES ENJEUX DE TAILLE

Les éleveuses et éleveurs ayant décidé de reprendre en main l'abattage de leurs bêtes font face à une question de taille : que faire des sous-produits de l'abattage ? On compte parmi eux le sang, les abats, les cornes, les pattes, la tête, la peau... Et, alors qu'ils pourraient tous avoir une utilité, ils ne sont pas tous valorisés dans les faits.

Les peaux bénéficient d'une situation particulière. Cette matière première est toujours nécessaire à l'industrie du cuir et pourtant, sa valorisation est de plus en plus difficile en France et seuls les approvisionnements du luxe sont à l'abri. Entre la difficulté de ramassage des peaux, la filière du haut de gamme et la perception des consommateurs, on évoque ici quelques enjeux d'un chemin paysan de la peau au cuir.

A QUI APPARTIENT LA PEAU ?

Légalement, l'établissement d'abattage a la charge de la peau une fois que l'animal a passé le seuil. Les abattoirs sont donc responsables du devenir de ce co-produit. Trois possibilités existent. L'abattoir vend ses peaux directement à une tannerie ou mégisserie. Dans ce cas, la tannerie doit justifier officiellement de la possession de ces peaux avec un bon de réception donné à l'abattoir qui l'archive pour attester du devenir de ces co-produits. Certains gros abattoirs ont réussi à sécuriser leur aval de cette façon, notamment en devenant propriétaire de la tannerie. Cette possibilité est rare pour les abattoirs paysans car le volume n'est pas suffisant.

Les peaux sont collectées par un négociant en peaux et auquel cas elles deviennent sa propriété. C'est la situation la plus fréquente. Il y a une bonne valorisation pour les bovins mais elle est très mauvaise pour les petits ruminants. Enfin, les peaux peuvent être envoyées à l'équarrissage et représentent un coût pour les abattoirs. Pour les éleveuses malheureusement, la traçabilité des peaux de leurs bêtes sera probablement diluée après la dépouille parmi celle des autres peaux.

LES PAYSANS FACE AU LUXE

La valorisation du cuir par les abattoirs paysans ou les éleveurs eux-mêmes fait émerger trois moments clés : le ramassage, la transformation et la commercialisation. Le ramassage, comme évoqué, dépend du volume que le négociant va chercher et de la qualité des peaux. En court-circuitant cette étape, les abattoirs et éleveurs accèdent directement aux tanneries. La majorité d'entre elles appartient maintenant à des groupes de luxe. Ces derniers sécurisent ainsi leurs approvisionnements et ont pu traverser la pandémie de covid-19 avec de larges stocks. Enfin, le marché de la filière française est tourné essentiellement vers le haut de gamme. La commercialisation, qui sera abordée à la fin de ce livret, est donc un des enjeux majeurs pour la valorisation des peaux en cuir. Il peut sembler difficile, quoique pas impossible, de s'intégrer dans une filière de luxe. Les structures paysannes qui voudraient vendre leurs cuirs pourront alors plutôt avancer la traçabilité de leurs peaux et une production française voire locale de A à Z. L'enjeu sera alors de construire une branche paysanne à partir de la base et d'y impliquer des confectionneurs et confectionneuses (maroquiniers, cordonniers, gantiers, etc) engagés afin de co-exister avec le marché du luxe.



UN DÉSINTÉRÊT DES CONSOMMATEURS ?

Les matières synthétiques ont depuis le siècle dernier remplacé ou grignoté le marché de nombre de produits du quotidien auparavant fait de cuir (habits, sièges de voiture, chaussures, gants, équipements de travail, etc). Pour certains industriels de la filière et certains éleveurs, le cuir plaît moins car il est cher comparé à d'autres matières. Pour d'autres, le lien avec l'animal mort est un frein pour le consommateur. La vente de peaux entières (tapis, descente de lit...) est le parfait exemple de ces deux arguments sans pouvoir distinguer la part de chacun auprès des consommateurs.

L'enjeu est double. Aux éleveurs et abattoirs, une communication sur leurs produits et aux consommateurs, un geste engagé pour un achat plus durable qui soutient les petits.

LE SAVIEZ-VOUS ?

Le prix d'une peau à l'abattoir dépend de l'espèce. Entre 10€ et 30€ en moyenne pour un gros bovin et entre 20€ et 70€ pour un veau. La peau des petits ruminants vaut entre quelques dizaines de centimes et quelques euros mais elle est souvent collectée pour rien ou ne trouve même pas preneur gratuitement.

DIFFICULTÉ DE RAMASSAGE DES PEAUX

Les structures d'abattage dites paysannes, souvent collectives, ont fait le choix de la qualité plutôt que de la quantité afin de créer un outil réellement en faveur des éleveuses et des éleveurs. Ce refus des excès de l'industrie entraîne donc des abattoirs avec des tonnages faibles à moyens : quelques tonnes annuelles pour les plus petits abattoirs paysans à une ou plusieurs centaines pour les plus gros. En comparaison, les abattoirs conventionnels peuvent abattre plus d'un millier de tonnes et pour 70 d'entre eux, plus de 10 000 tonnes par an, soit les trois-quarts des volumes français.

Quand on s'intéresse à la valorisation des peaux, on comprend que les abattoirs paysans se battent contre des géants. Les négociants en peaux, qui sont les intermédiaires entre les abattoirs et les tanneries, doivent alors évaluer la rentabilité d'aller chercher les peaux dans tel ou tel autre lieu. Leur choix sera orienté par le volume de peaux à ramasser et par leur qualité. Si une structure abat très peu et selon leur distance à l'abattoir, les négociants sont moins à même de passer. De plus, certaines peaux ont une valeur très basse sur le marché du cuir depuis quelques années. C'est le cas des peaux de petits ruminants donc le prix en sortie d'abattoir a chuté terriblement jusqu'à, pour certains sites isolés, l'arrêt de la collecte, contraignant l'abattoir à se séparer de ses peaux par la voie de l'équarrissage qui constitue alors un coût.

Encore une fois donc, les abattoirs paysans doivent jouer sur la qualité de leur travail. Les négociants recherchent les plus belles peaux. A ce stade, les éleveuses et les opératrices des abattoirs ont dans leur main la qualité des peaux influencée par les conditions d'élevage, de dépouille et de salage. La dernière solution est de court-circuiter les collecteurs de peaux et de travailler directement avec une tannerie ou une mégisserie.



SE RÉAPPROPRIER LA VALORISATION DES CO-PRODUITS : UN CASSE-TÊTE PLEIN DE BON SENS POUR LES ÉLEVEURS

Claire Guyat

« Il faut faire quelque chose de ces peaux » affirme Claire, éleveuse de 300 brebis Mérinos dans le Var. Après son installation en 2011, elle a rapidement pris soin de récupérer la plus grande partie de ce que le troupeau produisait. D'abord productrice de lait de brebis corse, elle vendait ses agneaux en direct afin de se constituer un revenu complémentaire. Mais, consciente que l'élevage ovin ne se restreint pas à la viande et au lait, elle s'essaie à la teinture de la laine et au tannage des peaux. A titre expérimental, elle se munit de sel et d'alun pour le tannage, racle et frotte ses peaux d'agneau pour les lisser et les assouplir. « Cela demande du temps et une certaine rigueur, le moindre oubli et le résultat relevait plus du carton que du cuir, c'est un autre métier. » La vente des peaux de son troupeau n'a finalement pas eu lieu. Claire élève désormais des Mérinos pour leur viande, ainsi que leur laine (qu'elle vend en gros pour la production de chaussettes et sous pulls), mais ne produit plus de lait.

La majorité de sa production d'agneau est vendue vivante, mais le tiers passe par la vente en colis à la ferme. Elle les amène elle-même à l'abattoir de Sisteron, à deux heures de route, où ils sont abattus, puis découpés par un boucher. Claire réussit à récupérer les abats (langue, cervelle, fressure) ainsi que les pieds et panses qu'elle fait transformer en plus des colis de viande, mais pas les peaux. « Déjà pour les abats et les pieds, il faut bien penser à leur réclamer car si on ne le fait pas ce n'est pas toujours rendu... Et lorsque j'ai demandé pour les peaux, on m'a dit que comme je faisais abattre sous le nom de celui qui découpe à cause de l'éloignement géographique (le boucher), les peaux ne m'appartenaient plus. » L'abattoir n'offrait donc pas de réelle marge de manœuvre. Cependant, même avec la trentaine de peaux que Claire pourrait récupérer à chaque fois qu'elle va à l'abattoir, elle n'aurait pas de possibilités pratiques pour la suite. « Dans le Var, nous sommes loin de ceux qui tannent ou confectionnent, même en France, et aux dernières nouvelles, l'abattoir approvisionne la filière chinoise.

Il existait des tanneries auparavant dans le département, mais il y a de moins en moins d'eau, et puis cette filière s'est perdue. Pourtant, ces peaux, on pourrait en faire des chaussons, des tapis, des accessoires pour bébé, et ce serait même un produit de luxe. Quand on voit qu'aujourd'hui, une bonne peau lainée peut valoir environ 100 euros, soit le prix de revient d'un agneau, ça donne matière à réfléchir. Claire ne perd pas espoir pour autant. Sur le long terme, le projet d'abattoir paysan de Provence Verte (3) dans lequel elle est investie pourrait changer les choses. En plus d'augmenter la part de ses ventes en direct, l'abattage paysan lui permettrait de gagner en visibilité sur le devenir de ses produits, et donc sur les peaux de ses ovins.

(3) Le projet Provence Verte consiste à mettre en place un abattoir pour petits ruminants et porcs, dont la gouvernance relève d'un groupe d'agriculteurs dans le Var. Ce projet est soutenu par la Confédération Paysanne et la chambre d'agriculture départementale.

AGIR EN TANT QU'ABATTOIR

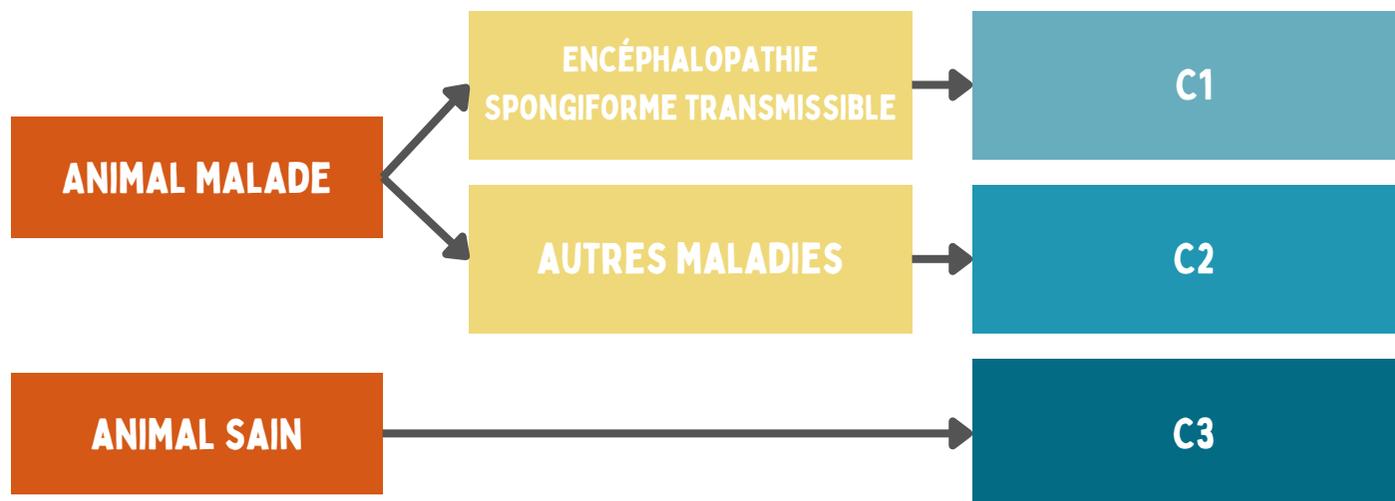


QUELS DÉBOUCHÉS EN SORTIE D'ABATTOIR ?

LES CATÉGORIES DE SOUS-PRODUITS

Les peaux de ruminants sont des sous-produits animaux (SPAn) au sens du règlement UE 1069/2009. Ce règlement régit la classification des SPAn en trois catégories selon leur statut sanitaire. Les peaux qui proviennent d'un animal :

- Atteint ou suspecté d'être atteint d'Encéphalopathie Spongiforme Transmissible (ou abattu dans le cadre de leur éradication) sont classées en catégorie 1 (4). C'est un cas extrêmement rare dont l'équarrissage est la seule issue possible.
- Atteint d'une autre maladie sont des SPAn de catégorie 2.
- Sain sont des SPAn de catégorie 3.



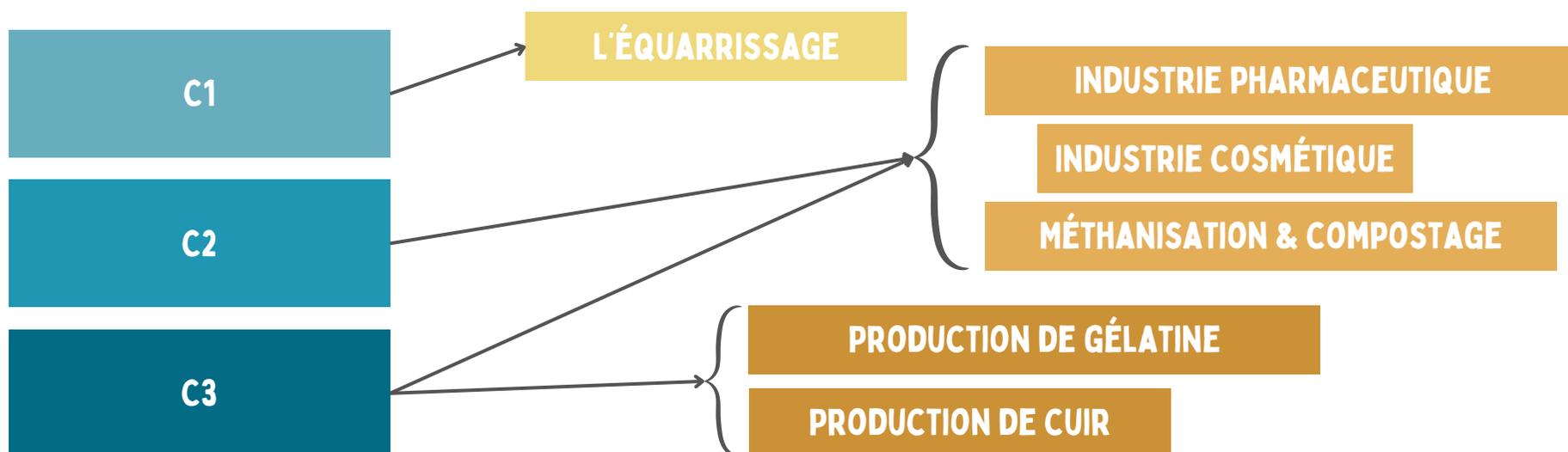
(4) Même si les cuirs et peaux sont en lot, seuls ceux provenant de l'animal en question sont déclassés, le reste du lot est classé C3 ou C2 selon l'état sanitaire de l'animal de provenance.

Théoriquement, les débouchés sont nombreux pour les peaux en sortie d'abattoir. Lorsqu'elles sont C2 ou C3, les peaux doivent être acheminées pour transformation en site agréé. Dans tous les cas, le stockage des peaux avant collecte se fait par salage.

D'un point de vue réglementaire, les peaux C2 ne peuvent plus servir en alimentation animale ou humaine. Certaines entreprises du domaine phytopharmaceutique, pharmaceutique, médical ou cosmétique peuvent a priori s'y intéresser, tout comme les unités de méthanisation ou de compostage équipées de matériel de stérilisation sous pression. Pour la méthanisation et le compostage, l'hygiénisation est nécessaire à la transformation des C3 et les exploitants de méthaniseurs ou composteurs recommandent en plus le broyage des peaux et laines pour en faciliter l'usage.

Pour les C3, en plus des voies possibles pour les C2, il y a les usines d'alimentation animale y compris pour ruminants (production de gélatines, alimentation des meutes et refuges de chiens si dénaturation préalable) et les tanneries pour la filière cuir. Chaque débouché correspond à une façon de faire différente pour l'abattoir. Le ramassage en frais implique d'étendre les peaux avec la face chair à l'air libre, dans les chambres froides, puis les plier dans des contenants permettant le ramassage fréquent (une fois par semaine pour l'abattoir de Rambervilliers, ce qui correspond à deux ou trois bacs type Palbox). La modalité exigeant le plus de travail de la part des abattoirs est celle du ramassage des peaux salées. C'est une tâche à part entière qui demande de parer la peau si nécessaire, de saler et de plier. Le choix de la conservation à l'abattoir, fraîches ou salées, dépend du négociant et du temps d'attente avant tannage. Les plus belles peaux seront tannées en moyenne dans les 3 mois quand d'autres pourront attendre plus de 12 mois. Les peaux peuvent ainsi être salées chez le négociant par souci pour la qualité de la conservation. Enfin, pour le ramassage par les équarrisseurs, il faut découper les peaux de bovins en lanières et les disposer dans les bacs d'équarrissage.

A moins d'avoir un contrat avec d'autres débouchés, ce sont les filières cuir et équarrissage qui restent les plus courantes pour les peaux. Entre les fluctuations du marché et les fermetures d'entreprises de collecte, les abattoirs territoriaux (5) n'ont d'autre choix que de s'adapter.



(5) On parle ici d'abattoir territorial lorsque moins de 1500t y sont abattues par an.

LA TANNERIE : DÉBOUCHÉ OU PRESTATION ?

Il existe actuellement une cinquantaine de tanneries et mégisseries en France. La tendance est à la décroissance depuis l'industrialisation du secteur. Ces établissements sont concentrés en plusieurs pôles, notamment en Auvergne Rhône-Alpes, en Occitanie et dans le Grand Est. Deux solutions sont possibles : la tannerie constitue le débouché des peaux de l'abattoir ou la tannerie est utilisée comme prestataire de service. La première situation demande d'avoir de gros volumes (notamment par race ou par espèce) et une attention particulière à la qualité des peaux. Elle n'est pas forcément fréquente car les abattoirs prennent de moins en moins soin de ce co-produit, qu'ils n'ont pas assez de matière ou que les tanneurs ont de moins en moins d'atelier de rivière (et ne travaillent donc pas des peaux brutes mais pré-tannées).

La deuxième situation est plus accessible pour les éleveurs mais demande de repérer une tannerie assez proche ou de trouver du temps pour de longs déplacements. Le tanneur peut accepter les peaux directement d'un abattoir ou d'un.e éleveur.euse. Une preuve de bonne réception des peaux doit alors être délivrée et conservée par les abattoirs et les éleveurs. Certains établissements, comme la tannerie Soler à Neussargues-en-Pinatelle (Cantal), sont engagés pour aider les paysans dans la démarche de valorisation.

Il y a peu de points d'attention pour le transport des peaux. Elles doivent être bien salées et peuvent être mises sur palette ou transportées dans un sac. Celui-ci aide notamment à empêcher les peaux de trop sécher et d'être par conséquent difficiles à remouiller. Les écarts de température sont déconseillés. Ainsi, passer d'une chambre froide à un coffre de voiture en été n'est pas la meilleure solution. Selon le volume de peaux à faire tanner, une voiture ou une camionnette peut suffire. Autrement, il est possible de recourir à des prestataires, spécialisés ou non, avec camion réfrigéré ou non.

Le coût du tannage d'une peau de petit ruminant est généralement compris entre 30 et 50€ HT. Ce coût est plus élevé pour des peaux de bovins. Il peut être aux alentours de 600€ HT pour un double face (peau avec poils). De nombreux tanneurs travaillent aussi les peaux de bovins crouponnées, c'est-à-dire coupées pour ne garder que le collet, le croupon ou les flancs. La surface à tanner est moins grande et le dosset (croupon et collet) est particulièrement valorisable comparé aux flancs. De plus, les tanneurs travaillent en lots homogènes (appelés "passes") et, selon la taille de leur foulon, attendent d'avoir suffisamment de peaux aux caractéristiques similaires pour entamer la transformation. Le temps de transformation dépend de leurs matériels et de la formulation chimique utilisée. Les peaux sont donc tannées au bout d'un certain temps (un à plusieurs mois en général). Vous devez alors retourner les chercher et assurer ensuite leur commercialisation. Soit vous vendez le cuir ou les peaux lainées entières, soit vous collaborez avec un.e confectionneur.euse.

AVANTAGES

- Les peaux sont valorisées et non jetées
- Le travail est fait par un.e professionnel.le qui a le savoir-faire nécessaire
- Le tannage des peaux de ses propres bêtes peut être un atout de vente

INCONVÉNIENTS

- La prestation peut être chère
- Vous ne connaissez pas réellement les produits tannants ni chimiques utilisés
- Le déplacement peut être un frein
- La commercialisation est à votre charge



LES ENJEUX POUR DIFFÉRENTS TYPES D'ABATTOIR

Philippe Mauchamp et Jean-François Collet ont été interrogés sur cette question. Le premier est le directeur de l'abattoir de Rambervilliers. Le deuxième est le dirigeant des Cuirs et Peaux de l'Ouest (LCO group) qui vend des peaux salées, picklées (6) ou tannées. Philippe Mauchamp témoigne. « *A l'abattoir de Rambervilliers, la dépouille se faisait au Perco jusqu'à mai 2021 où nous avons pu investir dans un arrache-cuir. Du point de vue des débouchés, nous voulions éviter d'avoir à saler les cuirs bovins et nous avons la chance d'avoir un acheteur qui pouvait les récupérer en frais (c'est-à-dire non salés). En 2020, nous avons eu un moment sans acheteur pour les cuirs, donc le temps d'en trouver un, ils étaient ramassés par l'équarrisseur, au prix fort. L'abattoir n'a pas pu trouver de débouché en frais, mais nous avons quelqu'un pour les acheter salés. Concernant les peaux de petits ruminant, depuis environ 2010, nous n'avons pas d'autres débouchés que l'équarrissage.*

Lorsque nous avons pu faire évoluer l'abattoir en 2021, nous avons fait appel au syndicat des cuirs et peaux (aujourd'hui Fédération Française des Cuirs et des Peaux) afin de nous conseiller sur le type de sel à utiliser, les dimensions requises pour le saloir par rapport à notre production. C'est une entité qui nous avait permis d'avoir des formations de salage, de pliage et de dépouille, en lien avec nos acheteurs de cuirs.

Pour Philippe, le salage est un enjeu majeur pour la gestion des peaux, mais également le retour sur la qualité et donc le tri de la matière. Les collecteurs sont ceux qui achètent les peaux en abattoir, les trient puis les revendent aux tanneurs et mégissiers. La majorité des peaux sont celles de veaux, vaches, taureaux puis dans une moindre mesure les moutons et agneaux, et enfin une faible proportion de peaux de chèvres, chevreaux ou chevaux. Jean-François Collet (LCO group) explique la place que tiennent les collecteurs dans la filière des cuirs et peaux.

« Au niveau de la production des cuirs en abattoir, nous distinguons trois façons de faire. Pour les quelques plus gros, c'est une réelle activité de négoce avec salage des peaux pour conservation sur site et constitution de lots triés par catégorie. Ensuite, il y a les abattoirs ne souhaitant pas réaliser le salage et faisant effectuer un ramassage quasi journalier, en frais, des peaux par des collecteurs qui réaliseront pour leur compte ou non l'allotement. Pour ces abattoirs, les prix sont fixés à la pièce ou au poids. Enfin, pour les plus petits abattoirs, c'est souvent la collecte de cuirs et peaux salés qui est choisie. Ainsi, le ramassage a lieu lorsque cela remplit le camion, le sel stabilisant la conservation des cuirs et peaux. Dans tous les cas, il y a une bonne gestion logistique à avoir pour optimiser la collecte. »



(6) Le picklage est une étape qui consiste à acidifier la peau pour la préparer au tannage.

Le marché des cuirs et peaux est très fluctuant, avec des variations de prix allant du simple au double en quelques mois. Il est difficile de prédire les évolutions de cours qui les suivent principalement ceux de la mode et de l'ameublement, tout en répondant à des marchés comme le luxe (notamment pour le cuir de veau), l'aéronautique ou l'automobile. Les collecteurs peuvent travailler de différentes manières avec les abattoirs, en fixant par exemple les prix à l'avance, selon la qualité des dernières collectes. Le cours du marché, ou alors en fixant le prix à la réception de chaque collecte (toujours selon la qualité et le cours du marché).

« Nous avons choisi de fixer les prix avant chaque collecte car cela crée un lien de confiance, à condition bien sûr de toujours faire des retours sur la qualité des cuirs et peaux collectés précise Jean- François. C'est le cœur de notre métier, nous faisons le tri entre les cuirs et peaux selon leur race, poids, la présence de défauts de dépouille, de fleur ou d'aspect, etc. Notre but est d'obtenir des lots les plus homogènes possibles afin de répondre aux exigences des clients. Il faut aussi savoir que le mode d'élevage joue beaucoup, et qu'en tant que collecteur, on n'a pas de vision sur ça. Chaque débouché a des demandes très particulières sur des paramètres de souplesse, d'épaisseur, d'aspect et ce n'est pas standardisé, il y a un réel savoir-faire et une indispensable connaissance de la matière à avoir. »

QUELLE PISTE D'AMÉLIORATION VOYEZ-VOUS QUANT AUX CUIRS ET PEAUX POUR LES ABATTOIRS TERRITORIAUX ?

Philippe Mauchamp

« De la même façon qu'un collecteur ramasse les peaux en frais, plusieurs abattoirs territoriaux d'une même zone pourraient mettre en commun des moyens pour la collecte des cuirs. Ils approvisionneraient un même lieu, où les cuirs et peaux seraient salés, pliés et triés comme il le faut, avec un retour quasi-immédiat et précis sur la qualité de la matière au moment du tri. Dans les abattoirs, on a tout type de qualité de cuirs et de peaux, donc en mettant nos produits en commun, on peut optimiser la commercialisation en ciblant les clients souhaitant telle ou telle quantité de cuirs. Cette mutualisation permettrait aussi d'optimiser la logistique de collecte en mobilisant des camions complets malgré la petite production de nos abattoirs. »



ZOOM SUR LES PEAUX DE PETITS RUMINANTS

Pour beaucoup d'abattoirs, les peaux d'ovins n'ont pas d'autre débouché que l'équarrissage. Pour Thierry Vroman, directeur de la coopérative Les Bergers du Nord-Est, « *Le problème, c'est le volume d'ovins abattus. Lorsqu'il y a moins de 200 agneaux par semaine, il est difficile de trouver un acheteur.* » De son côté, la coopérative fait abattre entre 500 et 700 agneaux par semaine, ce qui lui permet de travailler avec un acheteur de peaux hollandais. Le ramassage a lieu lorsque la production permet de remplir un camion (avec 40 palettes par camion, cela correspond à un ramassage toutes les 6 à 8 semaines). « *L'acheteur classe les peaux en trois catégories. Les déclassées (qui ne valent rien) sont celles qui ont par exemple des déchirures, ou les peaux d'agneau tondu. Les mégies sont rémunérées 50 centimes pièce (ce sont les peaux de races croisées, à la laine un peu jaunie...). Enfin, les peaux de laiton valent quant à elles 3 euros pièce. Nous avons donc un retour qualité sur le salage, les coups de couteau et la qualité de la laine via ce classement.* »

Un rapide calcul permet à Thierry de démontrer que cela vaut la peine de saler ses peaux d'ovins (coût de 30 centimes par peau) pour les vendre au grossiste (qui achète les peaux pour en moyenne 1,50 euros selon la qualité), plutôt que payer la destruction par l'équarrissage (40 à 50 centimes par peau). En revanche, pendant quelques semaines après le 15 août, ce sont les agneaux d'herbe qui sont abattus, or les peaux tondues ne sont pas rémunérées par l'acheteur. Le salage et le ramassage sont donc interrompus au profit de l'équarrissage pendant cette période, avant de reprendre lorsque les agneaux de bergerie sont de retour.

Pour valoriser les peaux d'ovins, il y a deux options possibles : les délainer ou les tanner lainées. Cependant, la France ne tanne presque aucune peau lainée car l'investissement financier et écologique est si important que la filière cuir française ne s'engage pas sur cette voie... Les équarrisseurs voient le ramassage des peaux de petits ruminants grimper en flèche dans les abattoirs.

« *Avant, elles étaient valorisées par la mégisserie mais depuis 5 ou 6 ans, nous en ramassons de plus en plus. Les plus gros abattoirs semblent continuer à avoir des débouchés, mais les plus petits font appel à nous.* » observe Sébastien, responsable commercial de la zone Est chez Akiolis (un des quatre équarrisseurs français). Les peaux d'ovins ne sont pas valorisées dans le circuit C3, qui sert à la valorisation en tant qu'alimentation animale. Elles sont donc déclassées car elles suivent le même circuit que les C1.



« D'autres procédés de valorisation avaient été étudiés, mais les peaux ne représentent tout de même que très peu de volume parmi le reste des C1, donc cela ne valait pas le coup par rapport aux investissements qui auraient été nécessaires. Par conséquent, les abattoirs n'ayant pas le choix peuvent les disposer dans le même bac d'équarrissage que les C1 pour le ramassage ; si leur équarrisseur est d'accord »

Les peaux de bovins sont le plus souvent salées puis vendus à des collecteurs ou à des tanneries. Néanmoins, il arrive aussi qu'elles n'aient pas d'autres débouchés que l'équarrissage, où elles sont aussi traitées comme des C1. *« Le problème des grands cuirs (peaux de bovins), ou lorsque nous avons plus de cent peaux par ramassage, c'est que cela bloque les lignes des usines. En effet, nous utilisons des vis montantes pour acheminer les sous-produits animaux, autour desquelles les cuirs (peaux de bovin) et peaux (petits ruminants) peuvent s'enrouler et poser des problèmes. Les cuirs doivent donc être coupés en huit ou en dix, tandis que pour les peaux, il est préférable de les couper (en deux par exemple) dans le cas où il y en a beaucoup à ramasser. »*



LE SAVIEZ-VOUS ?

² Il existe actuellement 3 usines en France qui traitent les sous-produits animaux classés C1.

UNE BONNE QUALITÉ DE CUIR S'ACQUIERT DÈS L'ÉLEVAGE

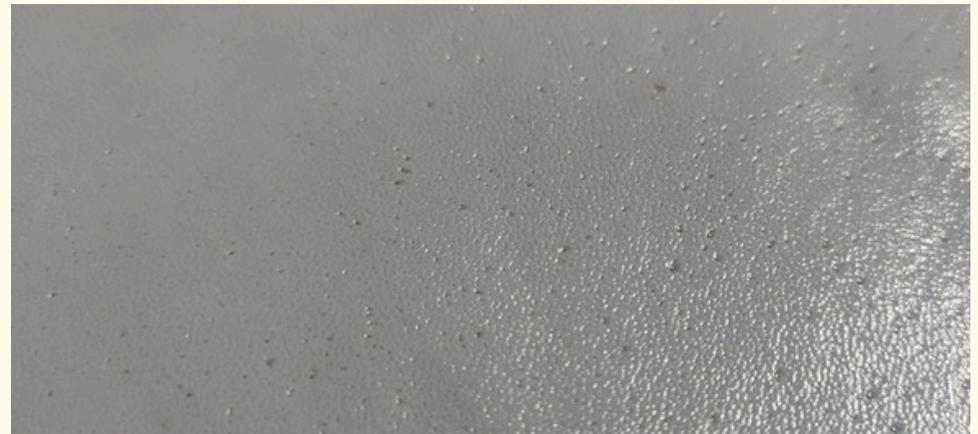
La vie des animaux impacte forcément la qualité de leur peau. Si un animal vit longtemps, il est probable que sa peau soit de moins bonne qualité. Cela explique pourquoi les cuirs les plus prisés sont ceux des jeunes animaux : veaux et agneaux. La Fédération Française des Cuirs et Peaux, syndicat des métiers du cuir et des peaux, recense les sources de défauts pouvant survenir de l'élevage à la tannerie sur leur site internet cuirsetpeaux.org. La FFCP mais aussi le CTC (Centre Technique du Cuir) réalisent des audits afin de proposer des solutions pour produire des cuirs et peaux de la meilleure qualité possible. Trois types de défauts majeurs sont identifiés dès l'élevage : les défauts dus à certains aspects de la conduite de l'élevage, les défauts d'hygiène et les défauts d'origine parasitaire.

CONDITIONS D'ÉLEVAGE

La densité des animaux dans leur espace est le premier critère à regarder. Ensuite, il faut regarder ce qui peut causer des défauts dits mécaniques : frottement régulier, cicatrice, coupure... En effet, les animaux peuvent se frotter aux barbelés et certaines plantes peuvent laisser des marques lorsqu'ils sont au pâturage. En bâtiment, ce sont les boulons, clous ou certaines aspérités de barrières ou râteliers qui risquent de marquer la peau. Il est donc conseillé d'éviter l'usage de barbelés et d'ôter les sources d'éraflure en bâtiment par exemple en mettant des caches boulons et en changeant ou aménageant son râtelier. En plus d'éviter les accrocs, l'utilisation de râteliers « en V » permet d'éviter (notamment chez les ovins Lacaune) l'incrustation de petits débris de paille dans la peau. On appelle ce défaut « buissonné pailleux ». Il devient visible après le tannage par des petits trous dans la fleur.

Traces de piqûres de paille (buissonné pailleux) sur une peau d'agneau tannée au chrome.

Les marques et cicatrices de la tonte sont aussi visibles mais peuvent être évitées grâce à la dextérité du tondeur et en se munissant d'une tondeuse à bout rond. Enfin, il faut prendre garde à avoir une contention adaptée et aux petits accidents d'intervention des éleveurs (écornage, soin...). Le but est d'assurer les conditions de sécurité et une manipulation respectueuse des animaux. Un matériel favorisant le calme de l'animal minimise ainsi les risques de coupure.



CONDITIONS D'HYGIÈNE

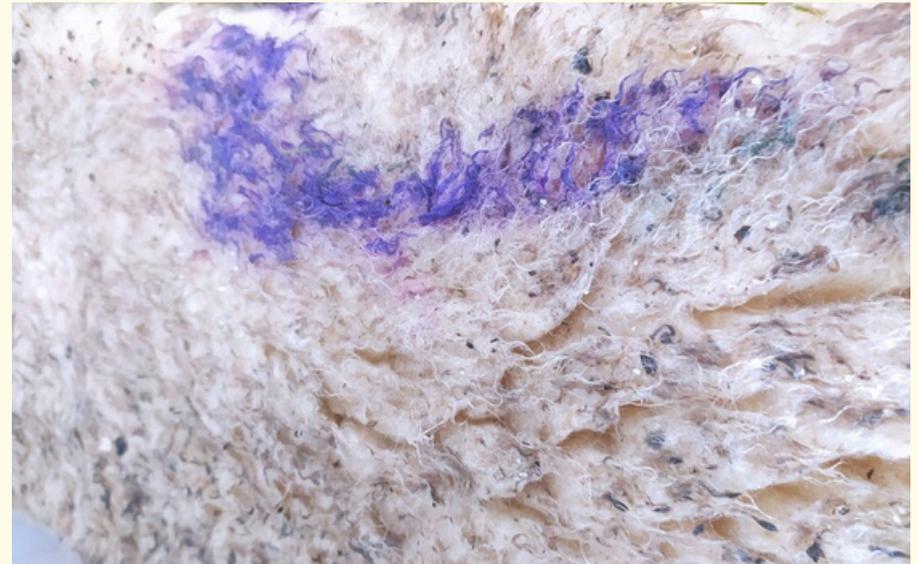
Si la propreté des animaux est une condition participant à leur bien-être, elle l'est aussi pour garantir une bonne dépouille, une bonne conservation et prévenir l'apparition de défauts sur le cuir. Comme le préconise les réglementations et les guides de bonnes pratiques d'hygiène, il convient d'assurer que les animaux arrivent propres en bouverie à l'abattoir et le restent au maximum avant le moment de l'abattage.

De plus, il arrive de remarquer certains défauts d'origine sanitaire comme les césariennes ou les abcès (provenant de vaccins ou de maladies) mais aussi des peaux et des laines qui ont été brûlées par la crotte ou l'urine, très acides.



MARQUAGE

De manière générale, le marquage nuit à la qualité de la peau donc son utilisation doit être faite en quantité la plus faible possible. Celui-ci reste souvent sur le cuir et, pour les ovins, peut migrer dans la laine ce qui empêche de produire une belle peau lainée. Les crayons marqueur sont aussi tenaces. Plusieurs alternatives existent : marquer ses bêtes sur une zone qu'on valorise peu ou pas (tête, queue), tester d'autres marquages (collier, harnais...) selon la logistique de l'élevage... En cas d'estives avec d'autres troupeaux, il est possible qu'un troupeau ne se fasse pas marquer ce qui le distingue des autres. Pour cela, il est nécessaire que les autres éleveurs ou éleveuses ne valorisent pas la laine ou les peaux de leurs ovins. Enfin, il est conseillé aux éleveur.euses ovins d'éviter le marquage des animaux avec la couleur rouge, et de privilégier d'autres couleurs, plus faciles à éliminer lors du tannage.



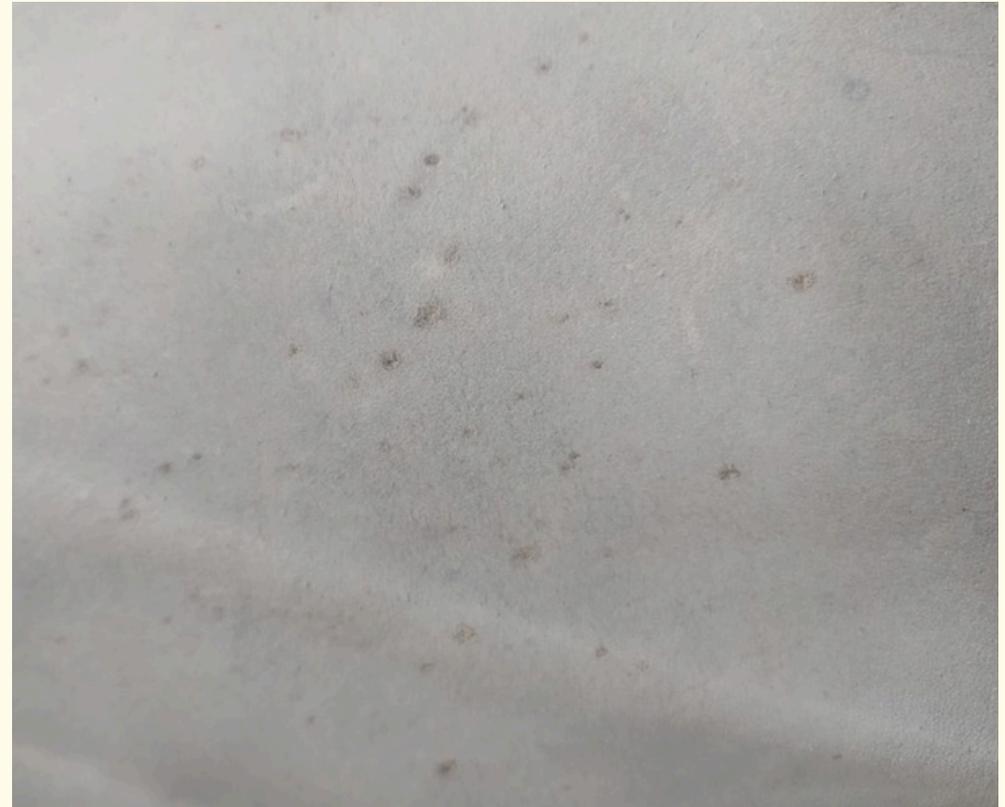
PARASITES

Les parasites de la peau communs aux ruminants sont les suivants :

- Poux (broyeurs et piqueurs). Seuls les poux broyeur laissent des traces sur le cuir : de nombreuses perforations.
- Tiques. Les lésions font apparaître des “cratères” sur la peau tannée.
- Gales, qui provoquent le durcissement du derme.
- Teigne, dont les lésions circulaires sont visibles dès le stade de la peau brute.

Les parasites ci-dessous sont spécifiques aux bovins :

- Varron dont les lésions (3-4 mm) sont circulaires et apparaissent ouvertes ou fermées.
- Besnoitiose qui engendre des peaux fines et dures avec parfois des dépilations et des crevasses.



Traces de poux broyeurs (blessures refermées) sur un cuir de veau.

Pour les ovins et caprins :

- Mélophages qui donnent au cuir une surface rugueuse et tendue.
- Myiases
- Fièvre catarrhale...

La majorité de ces parasites peuvent être traités de façon préventive et palliative. Il est conseillé de se rapprocher de son GDS départemental. Pour plus de conseils sur la contention et les soins, visiter les sites idele.fr et gdsfrance.org

UNE BONNE DÉPOUILLE

La dépouille de la carcasse est très importante pour obtenir une belle peau que les tanneurs et mégissiers pourront travailler. Dans un premier temps, celle-ci va déterminer la forme de la peau. Les peaux doivent être le plus symétriques possible. En effet, les machines de tannerie sont calibrées en centrant une peau entière, notamment pour les bovins. Ce critère est important puisqu'il y a différentes épaisseurs sur une même peau selon qu'on soit sur les flancs, le collet, le cou, etc. De plus, une peau mal taillée entraîne une perte de la surface valorisable. Ainsi, l'opérateur ou l'opératrice à l'abattoir doit savoir où et dans quel sens entailler la peau afin d'obtenir une fois à plat le célèbre "hexagone" du cuir.

Pour les bovins, pendus tête en bas, on coupe en suivant la ligne intérieure des pattes arrière. On dégage d'abord les membres arrière, au dépouilleur pneumatique ou au couteau. Il faut prendre garde à ne pas entailler la peau (coutelures), en inclinant la lame sur le tissu conjonctif. La peau des pattes postérieures est ensuite tirée par l'arrache-cuir pour enlever le reste de la dépouille. Des opérateurs précautionneux accompagnent l'habillage (c'est-à-dire la dépouille) au couteau.

Pour les ovins, pendus tête en bas, on réalise une parfente droite à partir de la gorge de l'animal (à la main) jusqu'à ses organes génitaux (au poing ou à l'aide d'un verrin). Il est conseillé de ne pas faire de "cravate" qui fait perdre de la surface. La peau est ensuite décollée des flancs et des pattes antérieures grâce à un verin ou au poing. Il faut prendre garde à ne pas trop tirer la peau et, si un couteau est utilisé pour couper du tissu conjonctif ou du muscle, à ne pas faire d'entailles. Enfin, la peau est retirée grâce à un arrache-cuir. Si la pression est trop forte, elle va créer des épépillures sur la peau (de micro-craquelures horizontales). Les caprins sont souvent plus durs à dépouiller que les ovins, la peau étant bien "collée" et très élastique, et la difficulté augmente avec l'âge de la bête.



En haut : des épépillures sur tripe, c'est-à-dire peau remouillée et épilée avant tannage, et sur cuir fini.

En bas : des coups de couteaux sur le flanc d'une tripe (coutelures)





A gauche : des champignons.

A droite : une zone mal conservée (attaque bactérienne) sur une tripe.



COMMENT SALER

Le salage permet d'assécher la peau (perte de 20-30% d'humidité) et donc de ralentir fortement le développement des micro-organismes. Les dépouilles doivent être salées rapidement et ne pas être laissées trop longtemps les unes contre les autres en boule. En effet, les peaux sont chaudes et la chaleur favorise la dégradation des matières organiques. Il faut attendre que les peaux refroidissent avant de les saler.

Elles sont salées à plat sur le côté chair. Il faut mettre du sel sur toute la surface et donc insister sur les bordures en lissant notamment les replis de la peau. Les parties non ou mal salées peuvent présenter des marques de pourrissement ou d'attaque bactérienne. Il est conseillé de surélever les peaux, sur des palettes par exemple, ou de les poser sur un plan incliné pour laisser s'écouler la saumure. On laisse les peaux reposer pendant 7 à 8 jours totalement étalées les unes sur les autres avant de les plier. Le salage rend les peaux très rigides et il est important de plier correctement afin d'éviter la déformation. On plie flanc contre flanc et peau contre peau dans la plupart des cas. Cependant, il est possible que le négociant en peaux demande de plier laine contre laine ou poil contre poil.

On peut utiliser du gros sel ou du sel fin, du sel neuf ou du sel ayant déjà servi. Pour les gros bovins, du gros sel réutilisé fera l'affaire. Pour les veaux, on peut y ajouter du sel neuf. Pour les petits ruminants, du sel fin et neuf est fortement conseillé. Il sera alors plus efficace. Par souci économique, certains mélangent du gros sel et du sel fin, neuf, pour saler les ovins et les caprins. Le sel des petits ruminants est ensuite réutilisé pour les bovins. Les peaux ainsi salées peuvent se conserver plusieurs mois, notamment si elles sont gardées dans un espace assez bien aéré et frais.

Deux défauts sont fréquents à cette étape. La peau (fer et phosphate) et le sel (magnésium et calcium) réagissent ensemble et forment des piqûres de sel visibles sur la chair ou la fleur. Cela indique que le sel est trop vieux. Les peaux ont été salées trop tard, à chaud ou stockées dans un lieu pas assez froid ni assez ventilé. On peut alors retrouver des zones rouges et violettes sur le côté chair. C'est l'échauffe.

EXEMPLE SUR DEUX PEAUX D'AGNEAUX

On observe tout de suite la différence entre une peau bien dépouillée et une peau mal dépouillée. Il manque les deux pattes avant à la dépouille de droite et les flancs sont bombés. Cependant, celle de gauche présente des champignons au milieu haut et gauche de la peau (tâches marrons) et a commencé à sécher sur la patte arrière à gauche. Excepté cela, les deux peaux sont assez bien conservées (blanches rosées) et ne possèdent pas beaucoup de gras, ce qui facilitera la rivière.

BIEN CONSERVER LES PEAUX

Les peaux doivent être gardées dans un lieu plutôt froid et humide. Si le local est humide, les peaux garderont moins les plis. Si le local est froid, les micro-organismes se développent moins. Il faut les plier de sorte à faire une pile droite et nivelée. Plusieurs peaux sont donc posées à chaque niveau. La pliure côté poil est à l'extérieur de la pile et la chair est à l'intérieur. Le but est de ne pas avoir de chairs sur lesquelles la saumure va s'écouler. Le travail de conservation et de salage demande du temps et une vraie implication de la part des opératrices et opérateurs des abattoirs.



S'APPROPRIER LE TANNAGE



LES ÉTAPES DU TANNAGE

L'IMPORTANCE DU TRI

Le tri se répète tout au long de l'activité de valorisation, de la conservation au produit fini. Le premier survient au salage, puis chez le négociant et à la réception des peaux par les tanneurs, après le tannage, lors des finitions... Les peaux sont classées par "choix". On appelle premier choix les plus belles peaux qui sont destinées aux meilleurs débouchés. On parle souvent de trois choix mais certaines tanneries ont jusqu'à plus de dix choix. Le poids de la peau, la forme de la dépouille, les défauts, le poils ou la laine, la race... sont autant de critères étudiés. Selon la catégorie, les débouchés sont différents et plus ou moins rentables. Ainsi, le métier de classeur (tri avant mise à l'eau des peaux) demande beaucoup d'expérience pour savoir repérer les défauts et le potentiel d'une peau. En effet, sur une peau brute, seulement 40% des défauts sont visibles. Il faut la travailler pour pouvoir observer les autres. D'autres tris sont ainsi réalisés après mise à l'eau : tri sur tripe, tri sur wet-blue, tri des produits semi-finis. Ils permettent d'affiner au mieux la production.

RIVIÈRE

Le travail de rivière consiste à préparer la peau pour qu'elle soit tannée. Lors de ces étapes, la peau est réhumidifiée et nettoyée lors de la trempe (ou du reverdissage en référence au « cuir vert »). Le réseau des fibres de collagène est ensuite travaillé afin qu'il accueille au mieux les agents tannants. Cette suite d'étapes prend environ une semaine.

La trempe se fait dans une coudreuse (bac ouvert avec une pale longitudinale et rotative qui agite les peaux) ou un foulon (sorte de tonneau) avec de l'eau et des savons et tensio-actifs. Cette étape élimine les résidus de sel, chair et poils collés à la peau. Elle est suivie par l'épilage-pelanage dans un bain différent qui a pour but d'enlever la laine ou les poils et de desserrer le réseau de collagène pour les étapes chimiques suivantes (peau gonflée et assouplie). La chair est ensuite enlevée à l'aide d'une écharneuse qui racle la partie inférieure de la peau. C'est l'écharnage. Trois étapes suivent (déchaulage, confitage, dégraissage) pour nettoyer et préparer la peau. Le picklage clôt le travail de rivière en modifiant le pH afin d'accueillir les tannins.

Ces étapes sont facilitées avec une préparation correcte en abattoir. Si les peaux ou cuirs ont des petites déchirures, elles peuvent être accentuées dès cette étape et toutes celles ultérieures.



Coudreuse. Musée du cuir et de la tannerie à Château-Renault (Indre-et-Loire)



Voici un wet-blue d'agneau, dont le grain est bien visible et qui n'a pas encore été essoré.

TANNAGE

Les peaux sont ensuite placées dans le foulon pour être tannées. La durée de l'étape dépend des tannins choisis mais aussi du matériel utilisé. Un foulon rendra le tannage plus rapide qu'une basserie (bac d'eau statique plus ou moins concentrée en tannins) car le mouvement accélère la pénétration des particules dans la peau. Pour que le tannage soit bien uniforme, il ne faut pas que la peau ait de mauvais plis ou qu'elle soit mal traversée (par les produits chimiques).

Si le tannage est végétal, il se fait alors souvent avec un mélange de plusieurs essences riches en tannins (chêne, châtaignier, noix de galle, quebracho...). Il peut durer de 24h à plusieurs mois. La couleur du cuir obtenu dépend des tannins. On observe des nuances de cuir brut beige, châtain clair, tirant sur le jaune, marron... Il sera alors plus ou moins facile de fixer la teinture. On peut ensuite laisser les peaux mûrir après le tannage pour qu'elles absorbent bien les tannins.

Si le tannage est minéral, il se fait avec des sels de chrome ou avec de l'alun. Le chrome est universellement utilisé. Il donne un cuir très résistant et dont le tannage dure seulement 24h. L'alun est traditionnellement réservé aux peaux de petits ruminants mais n'est plus vraiment utilisé dans le secteur industriel aujourd'hui car le tannage est réversible (très sensible à l'humidité). Le résultat du tannage aux sels de chrome trivalent est appelé Wet Blue (car le cuir en ressort bleu) tandis que le tannage à d'autres minéraux (sel d'alun, de fer, de zirconium...) produit du Wet White (le cuir est blanc).

Il existe aussi des tannins synthétiques dont les caractéristiques varient avec le produit.

CORROYAGE

Le corroyage est un ensemble d'actions mécaniques et chimiques qui visent à donner certaines caractéristiques de souplesse, d'épaisseur, de main... Les étapes possibles sont nombreuses mais les plus courantes sont les suivantes. En premier, un tri intervient après le tannage. Il permet, selon la qualité du cuir, de l'orienter vers les produits finis. Le cuir est ensuite essoré ou séché.

Les cuirs sont dérayés et refendus. Ces étapes séparent le cuir (un côté fleur et un côté chair) de la croûte de cuir (deux côtés chair) et ajustent son épaisseur. Elle est ensuite vérifiée grâce à un outil appelé la pige. Toutes les peaux, selon les projets, n'ont pas l'obligation d'être refendues ou dérayées. Certaines peuvent se contenter d'être poncées, notamment celles de petits ruminants.

Les cuirs passent ensuite par une suite d'étapes en bain : neutralisation (qui ramène le pH à la neutralité), retannage, teinture et nourriture. Le retannage n'est pas obligatoire pour tous les cuirs mais il est très fréquent. Il se fait généralement avec un tannin différent qui offre de nouvelles caractéristiques au cuir. La nourriture est soit de l'huile synthétique soit de la graisse animale. La quantité est ajustée au poids du cuir, selon qu'on veuille un cuir sec ou gras.

Une suite d'étapes mécaniques intervient aussi. Les peaux peuvent être palissonnées pour être assouplies, cadrées pour être séchées, étirées et aplaties, cardées et rasées dans le cas de peaux lainées...



Ces cuirs de veaux sont en bain de retannage, teinture et de nourriture.

NUANCIER CTC

Retrouvez les 28 coloris cuir proposés par CTC pour la saison AUTOMNE/HIVER 24-25.

CLAIRS GLACÉS



NEUTRES ORAGEUX



JAUNES RAYONNANTS



VERTS UNIFORME



Source : Centre Technique du Cuir (CTC)



Voici un cuir de bovin dont le grain ressort fortement.

FINITIONS

Il s'agit majoritairement d'apposer un apprêt sur la surface du cuir pour lui offrir de la protection et une bonne esthétique. Il existe plusieurs types d'apprêts qui masquent plus ou moins le grain naturel du cuir. La finition dite aniline est constituée d'un vernis transparent. Elle donne un cuir de qualité mais assez fragile. La finition semi-aniline contient une couche de vernis opaque et coloré et une couche de vernis transparent. La finition pigmentée consiste en une couche de pigments opaques. Elle donne l'aspect le plus « artificiel ». Le grain du cuir n'est plus visible mais le produit est mieux protégé et plus facile d'entretien. Le travail du tanneur sera de valoriser au mieux le cuir selon sa qualité initiale. Si certaines rayures sont visibles, il ne pourra pas apposer une finition aniline.

Le cuir peut aussi subir pendant le finissage plusieurs actions mécaniques pour modifier son aspect. Il peut être :

- Satiné pour avoir un aspect glissant ou brillant.
- Grainé pour qu'un grain artificiel soit visible. De nombreuses peaux de bovins peuvent être grainées avec un grain de reptiles mais surtout avec un motif de bovin spécifique ou plus marqué que le grain obtenu en fin de corroyage. Le fabricant a normalement l'obligation de préciser l'espèce utilisée.
- Liégé pour faire apparaître de fines ridules et marquer plus fortement le grain.
- Poncé sur sa partie chair (cuir appelé daim ou suède) ou finement sur sa partie fleur (cuir bovin Nubuck, de qualité car il faut un très beau cuir). Dans ce dernier cas, on n'appose pas d'apprêt.
- Foulonné à sec pour faire remonter le grain naturel...

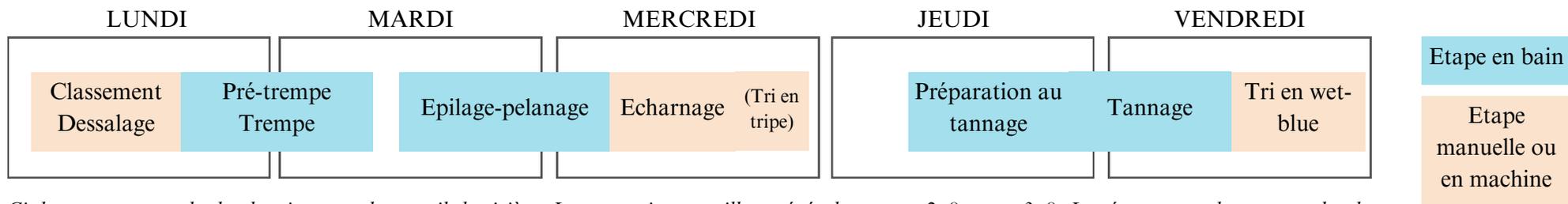
MONTER UN ATELIER ? LES POINTS D'ATTENTION

S'approprier le tannage est un moyen de reprendre la main sur une partie supplémentaire de son élevage. La peau constitue en effet la part la plus importante du cinquième quartier auquel les abattoirs sont de moins en moins attentifs. Or, les filières de valorisation des peaux classiques présentent de plus en plus de difficultés pour les abattoirs paysans. Tanner soi-même ses peaux est alors un choix éthiquement juste pour éviter l'équarrissage de cette matière. Certains cas de tannage chez soi ou collectif existent ou sont en cours de projet et pourraient nous inspirer. Cette partie passe en revue les points d'attention de ce type de projets : temps de travail, réglementation, coût, machines... Si l'aventure vous tente, des organismes comme la Fédération Française des Cuir et des Peaux, le Centre Technique du Cuir ou Au-delà du Cuir, plateforme dédié à l'accompagnement d'entreprises émergentes ou confirmées, peuvent aider à affiner le projet.

TRAVAIL

Le travail de tannage est pénible. Les machines aident à le réaliser mais il faut tout de même porter des charges lourdes et surveiller attentivement certaines étapes. Selon les machines et outils dont vous vous dotez, il peut donc être assez fatiguant. Cependant, le tannage a un avantage conséquent dans l'activité d'un éleveur. Les étapes sont, dans une certaine mesure, disjointes les unes des autres et peuvent se réaliser selon les disponibilités du tanneur. La seule contrainte est qu'une étape commencée doit absolument être finie. Une fois la peau tannée, elle ne risque plus de pourrir. Ainsi, les premières étapes, celles du travail de rivière, sont généralement enchaînées tandis que des pauses peuvent être faites entre le tannage et le corroyage, entre les étapes du corroyage et entre celles des finitions.

La rivière et le tannage demandent une certaine attention. Il faut vérifier assez régulièrement l'état des peaux et le pH de la solution. On peut compter environ une semaine pour la rivière et 24h à plusieurs mois pour le tannage selon l'agent tannant choisi. Ce n'est pas du travail à plein temps : il ne s'agit pas de patienter à côté de la coudeuse ou de touiller en continu. Cependant, il ne faut pas oublier les peaux mises à travailler et surtout faire preuve de rigueur pour les contrôles. Les tanneuses et tanneurs auront besoin de plusieurs formations avant de maîtriser la transformation de la matière. Il est très important de "se faire la main" sur le cuir : reconnaître les défauts à chaque étape, distinguer un cuir plein d'un cuir creux, apprécier le grain, etc.



Ci-dessus, un exemple de planning pour le travail de rivière. Les tanneries travaillent généralement en 2x8 ou en 3x8. Les étapes sont longues : selon la production de la tannerie, on commence tôt le matin et on finit tard le soir en travaillant parfois le week-end. On lance plusieurs foulon au cours de la semaine et on adapte ainsi les étapes aux heures de travail.



RÉGLEMENTATION

Les tanneries, selon le volume de peaux qu'elles transforment annuellement, doivent demander un agrément pour manipuler les peaux.

Les tanneries sont des établissements surveillés, catégorisés en tant qu'Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE). Cela s'explique par les rejets des eaux usées qui peuvent être plus ou moins polluantes selon le volume de peaux transformées, les procédés de transformation et les produits chimiques utilisés. Plusieurs critères sont étudiés. Les plus connus sont la Demande Chimique en Oxygène (DCO), la Demande Biochimique en Oxygène à 5 jours (DBO5), les Matières En Suspension (MES), les métaux et l'azote total. Pour de faibles quantités de pollution, une déclaration d'ICPE suffira souvent. Selon la taille de l'atelier, les autorités peuvent autoriser le rejet dans la station d'épuration locale ou demander que l'épuration soit à votre charge. Vous avez alors l'obligation de traiter les eaux de sortie de votre tannerie avec une station d'épuration intégrée. Pour une centaine de peaux par an, il s'est déjà avéré possible que l'atelier utilise une phytoépuration. Afin de quantifier les charges polluantes de votre atelier et d'évaluer la faisabilité du rejet, il faudra vous rapprocher de la station d'épuration la plus proche et de la DREAL. Cet organisme pourra contrôler occasionnellement les rejets de la tannerie.

Une tannerie travaille avec des produits chimiques. A ce titre, elle a plusieurs obligations :

- Utiliser des produits autorisés par le règlement REACH qui ne mettent pas en danger l'environnement ni la santé de ses ouvriers ;
- Respecter le règlement SEVESO si la tannerie est concernée ;
- Protéger au mieux ses employé.es contre tout danger qui pourrait survenir. Cela comprend des formations aux risques chimiques, un emplacement séparé pour le stockage des produits et des équipements de protection individuelle.

2350. Tannerie, mégisseries ...

2.3. Textiles, cuirs et peaux

(Rubrique modifiée par le [Décret n°2017-1595 du 21 novembre 2017](#))

Tanneries, mégisseries, et toute opération de préparation des cuirs et peaux à l'exclusion des opérations de salage en annexe des abattoirs et de la teinture à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre de la rubrique 3630	
a) supérieure à 5 t/j	(A-1)
b) supérieure à 100 kg/j mais inférieure ou égale à 5 t/j	(DC)

Régime de la déclaration : [Arrêté du 05/12/16](#) relatif aux prescriptions applicables à certaines installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration (rubrique 2350.b)



LE CHOIX DES PRODUITS FINIS SELON LES RACES ET ESPÈCES

Pour monter un projet d'atelier de tannage, il faut commencer par l'aval : quels sont les articles que l'on est capable de produire ? La réponse dépend des espèces et des races présentes. En effet, toutes les espèces et toutes les races ne peuvent pas donner tous les produits finis. Certains articles qui demandent une grande surface ou une grande longueur ne pourront pas se créer à partir de peaux d'ovins ou de caprins. La surface doit être assez homogène : pas de défauts trop visibles, même épaisseur, même élasticité, etc. Ainsi, la plupart des sacs et toutes les ceintures se font avec de la peau de bovin. Celle-ci est, de façon générale, la plus utilisée car elle est plus épaisse et plus résistante qu'une peau de petits ruminants. De plus, le grain et le toucher du cuir changent d'une espèce à l'autre et l'appréciation reviendra aux artisans.

Au sein d'une même espèce, la peau n'a pas les mêmes caractéristiques entre chaque race. Les sélections ont eu pour effet de favoriser tel ou tel trait de production ou de rusticité mais se sont très peu concentrées sur les conséquences sur la peau des animaux qui n'est pas une production prioritaire. Certaines bêtes engraisées rapidement ont donc la peau creuse (on la sent légère et peu dense). Il en est de même pour celles abordant une belle toison lainée comme les Mérinos. Plus le poil est long, plus son implantation est importante. En épilant cette peau, elle paraîtra donc légère et creuse en main. Ces peaux sont donc mieux valorisées en peaux lainées. Au contraire, certaines races ovines dont la laine ne recouvre pas tout le corps, comme la Lacaune, seront plutôt destinées à être transformées en cuir.

Cette peau a seulement été remouillée. On voit que la laine est très peu couvrante : on n'en fera pas un double face. Par ailleurs, la laine a été brûlée par l'urine et lui donne une couleur jaune orange. Ce défaut resterait sur une peau lainée finie.

SURFACE ET MACHINES

Selon le nombre de peaux à travailler et le nombre d'opérateurs, l'atelier pourra s'équiper d'une panoplie de machines ou au contraire, conserver certaines étapes manuelles.

- La rivière demande un récipient pour tremper, épiler et pickler les peaux. On peut avoir recours à une coudreuse, demi-tonneau en longueur muni d'une pale rotative qui agite les peaux. La machine est réglable de telle sorte qu'elle mélange les peaux à intervalle régulier. Il est possible de s'en passer mais l'opération est alors beaucoup plus longue et chronophage. La coudreuse peut être remplacée par un foulon.
- Il est ensuite nécessaire d'écharner les peaux. Les écharneuses font le travail proprement et rapidement (1-2 min par peau environ). Autrement, il faut un chevalet de tanneur et un couteau à écharner (à lame aiguisée) pour accomplir le travail manuellement. Il est alors long et physique. Ce même travail est possible pour l'épilage avec un couteau à lame émoussée.
- Le tannage se fait ensuite dans un foulon. Il en existe de plusieurs tailles. Adapter la taille au nombre de peaux par lots permettra un gain d'énergie et une économie d'eau. Les étapes de retannage, de nourriture et de teinture qui s'effectuent pendant le corroyage se font aussi en foulon. Selon la logistique de production, on peut avoir deux foulons spécialisés (rivière-tannage et corroyage humide) ou un seul qui sert à toutes les étapes en bains.
- Les peaux doivent être sèches avant d'effectuer des opérations mécaniques de finitions. Une essoreuse metteuse au vent est conseillée car elle permet d'avoir des cuirs plats, mais il est aussi possible d'attendre qu'elles sèchent à l'air libre, pendues ou tendues sur des cadres.
- Il est aussi nécessaire d'assouplir et d'étirer la peau. C'est un travail très éreintant qui peut se faire manuellement ou avec un palisson. C'est une machine qui "mâche" le cuir. Selon sa taille, il demande plus ou moins d'effort physique au corroyeur.



Ce cuir au tannage végétal a été palissonné trop fort et les marques des dents sont encore visibles sur le côté fleur.



Cette photo montre l'intérieur d'un foulon. Les quilles, sortes de doigts, permettent d'étirer la peau lors de sa rotation : elle reçoit alors plus de travail mécanique et devient plus souple. Le foulon est aussi doté d'un double fond qui permet l'ajout de produits chimiques sans qu'ils soient en contact directement avec les peaux, au risque de les brûler.

- Pour certains cuirs, les utilisateurs recherchent une épaisseur précise. C'est le cas des peaux de bovins qui doivent souvent être refendues et dérayées. Autrefois, ces opérations étaient confiées à un ouvrier qualifié car elles étaient très délicates. Aujourd'hui, la refendeuse et la dérayeuse existent mais elles demandent beaucoup de minutie et d'entretien. Les peaux de petits ruminants peuvent se passer de dérayage moyennant parfois un ponçage pour égaliser l'épaisseur.
- Les finitions d'un cuir consistent souvent dans l'application d'une ou plusieurs couches de résine pour protéger et colorer la surface du cuir. On compte alors une cabine de pistoletage et un ventilateur aspirant.
- D'autres machines peuvent être ajoutées à la liste mais sont moins nécessaires :
 - une cadreuse permet de mettre à plat et d'étirer correctement un cuir. Elle raccourcit le temps de séchage.
 - une cardeuse et une raseuse peuvent être nécessaires pour les peaux lainées, selon les exigences en qualité du produit fini.

Il y a ensuite du matériel non spécialisé mais indispensable : les bacs, tréteaux, balances (10 et 500 kg par exemple, selon le volume travaillé), palettes... Enfin, il ne faut pas oublier la chambre froide lorsqu'on travaille de nombreuses peaux ou longtemps après avoir salé les peaux.

La surface nécessaire dépend ensuite de l'espèce travaillée et du degré de travail manuel. Les machines pour les bovins sont deux fois plus larges que celles pour les petits ruminants. Comptez 1 à 2m de longueur pour les petits ruminants contre 2 à 3m pour les bovins. Cependant, la surface la plus importante sera probablement celle dévolue au séchage. A ce titre, un étage était souvent consacré entièrement à cette étape dans les anciennes tanneries. Il permet d'économiser de la place et d'avoir une bonne aération. Pour un atelier individuel sur la ferme qui travaille une dizaine de peaux d'ovins, une belle pièce (20-30 m²) pourra suffire.

LE CHOIX DES TANNINS

Le choix des tannins est à la fois technique et commercial. Il conditionne ce que vous serez capables de produire mais aussi comment vous le vendrez. On se concentre ici sur le tannage végétal et le tannage minéral, à l'alun ou au chrome. Les tannins synthétiques, déjà évoqués, ne sont pas expliqués dans ce tableau car leur diversité rend compliquée la définition de caractéristiques générales des cuirs.

	ESPÈCES ET TYPES DE CUIR	PROVENANCE ET FORME DES TANNINS	CARACTÉRISTIQUES DU TANNAGE	CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES DU CUIR
VÉGÉTAL	Toutes les espèces. Les basanes sont des cuirs d'ovins tannés au végétal. Les cuirs de semelles sont souvent tannés au végétal pour les rendre très résistants et assez solides. La technique du repoussage - écrasement des fibres de collagène par le côté chair - ne fonctionne bien que sur cuir tanné au végétal.	Il n'existe pas de filière française de tannins végétaux. Les produits commerciaux sont souvent des mélanges d'essences européennes et sud-américaines (quebracho) concentrées. Il est dans l'absolu possible de fabriquer ses propres tannins en travaillant avec un producteur. Attention cependant au pourcentage de tannins présents dans l'espèce, à la méthode d'extraction, à l'efficacité et au rendu du tannage.	Ce tannage est généralement long (de plusieurs semaines à plusieurs mois). Cependant, il existe désormais un mélange de tannins qui raccourcit le tannage à 24h. La couleur de la peau en sortie dépend des tannins : jaune, blanche, beige, châtain, marron...	Les cuirs sont plus rigides mais leur dureté dépend des tannins utilisés et de la nourriture apporté au cuir. Certaines teintures tiennent difficilement. Les cuirs sont très sensibles au soleil. La lumière fera évoluer l'apparence du cuir, ce qui est spécifique aux cuirs végétaux : ils se patinent avec le temps.
CHROME	Toutes les espèces. Tous les cuirs. Les cuirs fantaisies ou aux couleurs les plus tape-à-l'oeil ne peuvent pas être obtenus par un tannage végétal ou à l'alun. Ils sont généralement le produit d'un tannage au chrome.	On utilise des sels de chrome (chrome trivalent) pour le tannage. Le chrome est considéré comme polluant du fait de son extraction et de son rejet dans les eaux usées. Dans certaines conditions, il se transforme en chrome hexavalent qui est allergène par voie cutanée et toxique par inhalation.	Ce tannage a l'avantage d'être très court (24h) et donc moins coûteux qu'un tannage végétal. La peau ressort bleutée (Wet Blue).	Les liaisons de tannage sont très solides donc le produit est très durable. Le cuir est souple et doux, il résiste aux UV, à l'humidité et aux frottements. De plus, la peau tannée est très facile à teinter (exception faite des couleurs pastels).
ALUN	Petits ruminants. Particulièrement utilisé pour les peaux lainées ou à fourrure.	L'alun est un sel double d'aluminium et de potassium. La pâte qui sert à tanner les peaux est appelé le mégis (d'où le mégissier). C'est traditionnellement un mélange d'alun, de sel d'eau, de farine et d'œufs.	Il faut éviter les récipients en métal pour le bain d'alun. Le tannage dure pendant un à plusieurs jours en remuant souvent et à température ambiante. La peau ressort blanche.	Tannage moins solide que les autres. Il peut être réversible si le cuir est mouillé. Les cuirs obtenus sont très sensibles à l'humidité.



L'IMPACT ENVIRONNEMENTAL DU TANNAGE



Le tannage est largement décrié pour son impact environnemental et la filière tente pour le mieux de se verdir. Les leviers d'action sont nombreux puisqu'il est possible de bannir des produits trop dangereux (produisant des eaux chargées, risquant la production de gaz mortel (7) ou présentant des pictogrammes de danger), de trouver des alternatives à des produits polluants ou de modifier les procédés pour recycler en partie les bains de rivière et de tannage. Ainsi, des alternatives sont cherchées à la glutaraldéhyde, toxique, ou à certains produits CMR (Cancérigène, Mutagène ou Reprotoxique) et certaines tanneries "sauvent" le poil au lieu de le détruire pour alléger la charge en station d'épuration.

Si vous avez pris la décision de valoriser des peaux animales dans une tannerie existante, il n'est pas en votre pouvoir de modifier la formule du tanneur. Elle constitue, de toute façon, un secret bien gardé et ne vous sera pas divulguée. Seul le tannage est souvent affiché : chrome, végétal, "metal-free" (sans composé métallique). Attention, les tanneries parleront plutôt du tannage principal et très peu des produits de pré-tannage ou de retannage. De même, vous ne connaîtrez pas ou peu les auxiliaires qui donnent de la fermeté, de la douceur, de la brillance... au cuir. Evidemment, le choix du tannage est crucial dans l'obtention d'un article aux caractéristiques bien déterminées.

Contrairement à certaines idées, le tannage végétal n'est pas forcément le plus "vert" du point de vue des eaux rejetées. Les tannins végétaux sont des substances organiques oxydables et vont donc augmenter la Demande Chimique en Oxygène (DCO), un des paramètres regardés de près par les stations d'épuration. Ces dernières doivent alors renforcer le traitement physico-chimique des eaux. De plus, les produits végétaux sont utilisés sous forme de poudre où les tannins sont très concentrés mais avec plus ou moins d'impuretés qui seront inutiles au tannage. Ces impuretés, et les tannins non fixés, resteront dans le bain et viendront augmenter les Matières En Suspension (MES). Dans une certaine mesure et comme dans beaucoup d'étape de tannage, il est possible de bien calculer l'épuisement du bain pour éviter de rejeter une eau trop chargée.

Le chrome, pour sa part, provient du forage de minerais chromés. La tannerie est un utilisateur minime de chrome par rapport à ses autres usages, principalement la production d'acier inoxydable, mais se fournit tout de même dans des réserves finies. Le chrome entraîne une charge métallique forte que les tanneries doivent traiter par déchromatation avant tout rejet en station communale et dans le milieu naturel. De façon générale, la présence de métaux demande un traitement supplémentaire à la station d'épuration (coagulation, réduction avant précipitation...). Cependant, le chrome est surtout pointé du doigt pour sa forme hexavalente (Chrome VI), allergène au toucher et toxique par ingestion, que les tanneurs ne maîtrisent pas totalement et qui complique le traitement des eaux. Pour ces raisons, les recherches sont nombreuses sur des agents de tannage non-chromés (chrome-free) ou non-métalliques (metal-free). Les tannins synthétiques peuvent représenter une solution, particulièrement en association avec d'autres agents tannants.

(7) Le tanneur craint particulièrement un gaz qui a fait de nombreux morts déjà. Il s'agit du sulfure d'hydrogène, H₂S, qui se forme lorsque du sulfure se retrouve dans un milieu acide ou avec un potentiel d'oxydo-réduction bas. Le risque est surtout localisé lors du déchaulage où du sulfure présent lors du pelain peut réagir dans le bain que le tanneur acidifie. Ce gaz provoque une difficulté à respirer et des étourdissements, avant la perte de conscience. Il est important d'avoir ce fait à l'esprit avant de manipuler des produits chimiques de tannage.

COÛTS

Le coût des machines représente le plus gros montant de l'investissement. On peut facilement compter 1 000€ à 3 000€ par machine pour la plupart voire 7 000 à 10 000€ pour certaines (comme l'écharneuse). Ces prix sont donnés à titre indicatif pour des machines d'occasion. Il existe en effet des entreprises qui récupèrent les machines de tanneries qui ferment ou se modernisent pour les réhabiliter, comme les entreprises Montels ou Schiavon. Il faut ensuite compter le coût de la chambre froide et des matériels annexes, notamment les balances (quelques centaines d'euros).

Selon l'état du projet, un investissement peut être réalisé dans un bâtiment ou dans sa rénovation. De plus, une cuve de stockage des eaux usées est vivement conseillée pour déverser progressivement les eaux dans la station d'épuration. Il sera alors possible d'avoir un effet de dilution des polluants sur toutes les étapes de la transformation et de ramener les eaux usées autour d'une certaine neutralité (selon les produits chimiques utilisés). Un bac à graisse ou une phytoépuration peuvent être conseillés aussi, en supplément ou comme alternative.

Les coûts de fonctionnement comprennent ensuite :

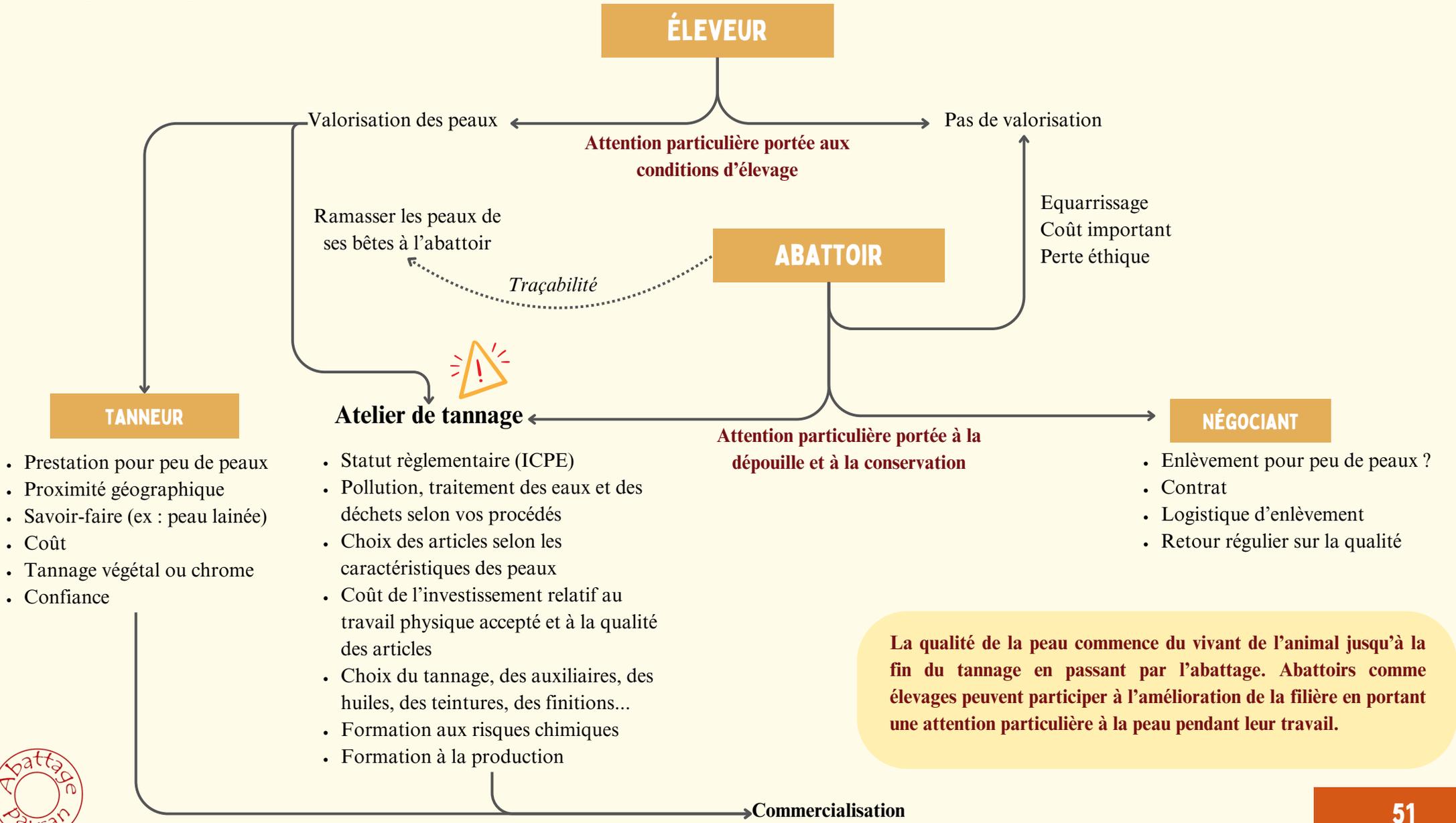
- L'achat de la matière première. Si vous êtes un éleveur ou une éleveuse, l'abattoir peut vous faire payer l'achat de la peau. Son prix sera généralement compris entre quelques dizaines de centimes (ovins) à quelques dizaines d'euros (bovins).
- L'achat du sel, selon que l'abattoir sale déjà ses peaux ou que vous récupérez des peaux fraîches à saler. Certains collecteurs fournissent le sel aux abattoirs.
- L'achat des produits chimiques dont les prix peuvent varier de 1,5 à 10€/kg. Selon le nombre de produits que vous mettrez dans la transformation et le degré d'industrialisation du procédé, ce poste de dépense peut être assez conséquent.
- La rémunération des travailleuses et travailleurs. Dans les projets collectifs particulièrement, des opératrices feront tourner la tannerie. S'ils sont tâcherons, il vous appartiendra de déterminer un prix de rémunération juste pour eux. S'ils sont salariés, vous devrez payer l'ensemble des charges de personnel.
- L'eau et l'électricité. Ce sont deux postes très importants. Moins l'atelier est industrialisé, plus il va consommer d'eau et moins il consommera d'électricité (à nombre de peaux identique). Le coût de l'électricité dans votre projet peut être rapidement important à cause des prix actuels très élevés. La consommation électrique concernera les machines et la chambre froide mais aussi le chauffage de l'eau, indispensable pour les procédés chimiques.
- Les analyses des eaux usées qui seront plus ou moins fréquentes selon le volume produit et le nombre de jours de production.

D'autres postes sont à prendre en compte selon l'ampleur du projet. Ce sont des coûts généraux qui concernent n'importe quel projet : assurance, frais comptables, frais bancaires, chauffage si nécessaire (notamment si des opérateurs sont prévus), maintenance des machines...



QUELS CHOIX ?

Les informations présentées, bien que non exhaustives, sont denses. Cette page vous permettra de récapituler les choix que vous aurez à faire et les paramètres qui vous aideront à décider.



La qualité de la peau commence du vivant de l'animal jusqu'à la fin du tannage en passant par l'abattage. Abattoirs comme élevages peuvent participer à l'amélioration de la filière en portant une attention particulière à la peau pendant leur travail.



PRENDRE EN MAIN LA VALORISATION DES PEAUX PAR DES ÉLEVEURS ET ÉLEVEUSES : LA MÉGISSERIE PAYSANNE DES HAUTES VALLÉES

Véronique Dubourg suit l'abattoir des Hautes Vallées (Hautes Alpes) depuis sa réouverture en décembre 2016 sous forme de SCIC avec une équipe de paysan.nes, travaillant sur la chaîne et à l'entretien technique, rémunéré.es à la tâche (tâcheron.nes). Elle explique « Rapidement, la question s'est posée du devenir de cette somme de produits hors viande que sont nos animaux : sang, boyaux, digestats, peaux, etc... de leur utilisation voire valorisation possible sur le territoire. La viande en vente directe et le reste ? Pendant ce temps les peaux d'ovins et de caprins, collectées et payées d'abord 1€ en 2016 puis 0,10€ puis 0€ pour être transformées en cuir, sont depuis 2023 ramassées par l'équarrisseur, détruites et facturées. Nous nous sommes donc dit que cela pourrait être intéressant et intelligent pour nous et pour la vie locale d'ouvrir une mégisserie et de produire ici du cuir et de la peau lainée. » Le projet se lance en août 2023 et une étude a lieu de novembre à février 2024.

« Une étude de faisabilité et un accompagnement technique nous ont permis de voir que l'idée parlait à plein de monde ; des éleveur.euses désireux.ses de s'approprier un savoir-faire ou de valoriser ce produit devenu un déchet, mais aussi des artisan.es content.es de pouvoir sourcer leur matériau, des citoyen.nes et élu.es convaincu.es du bien-fondé de la relocalisation des savoir-faire et des productions. L'envie de s'engager dans l'aventure a été manifeste pour un certain nombre d'éleveur.euses en ouvrant le champ du possible. Il est réjouissant, suite à l'étude, de se dire que la création d'une petite mégisserie peut être envisagée, qu'elle correspond aux attentes d'une partie de la population, que l'économie circulaire est à l'œuvre. Convaincre les élu.es, les financeurs, les institutions de l'intérêt du projet, trouver les débouchés commerciaux en dehors du circuit du luxe auprès de petites entreprises, envisager de créer un emploi sont les défis du moment. » Le tannage végétal est choisi pour ses qualités environnementales. La mégisserie tient ainsi à se démarquer sur la qualité du produit avec un prix d'achat juste, estimé à 30-40€ par peau.

Le projet se poursuit aujourd'hui et a vocation à aboutir en fin d'année 2025 avec la construction d'un bâtiment. « Nous avons créé une association de préfiguration de la SCIC "Mégisserie paysanne - Peaux des Hautes-Vallées" dont le CA est composé d'éleveur.euses, d'artisans, de citoyen.nes de divers horizons. Des dossiers de financement pour l'ingénierie commerciale et économique sont en cours nous permettant d'envisager un partenariat avant même l'ouverture de "la mégisserie paysanne" avec une mégisserie existante. Cela nous permettra de tester nos process de transformation et de commencer à visualiser et commercialiser les peaux issues de l'abattoir de Guillestre. Il nous reste à faire valider et porter ce projet par le syndicat mixte qui est propriétaire de l'abattoir, de l'aider à trouver les financements pour la construction du bâtiment et l'achat des machines. » La mégisserie sera aussi bientôt accompagnée par le CTC pour débiter des tests de tannage puis pour former les opératrices et opérateurs. Véronique a un enthousiasme contagieux et termine gaiement : « Et roule ma poule ! Et tanne ma canne ! »

VERS UNE VALORISATION DES CUIRS ET PEAUX À LA FERME ?

Laure et Igor Marconnet

C'est grâce à leur fille, que Laure et Igor Marconnet se sont mis à réfléchir sérieusement à la transformation des peaux de leurs brebis Lacaune sur leur ferme. Cela fait près de 15 ans que les Marconnet vendent fromages, viande et laine en privilégiant les circuits courts : « nous avons toujours voulu mettre en valeur tout ce qu'on peut sur la ferme, nous ne souhaitons pas être spécialisés sur une seule production. » Avant de déménager dans le Tarn, l'entièreté du lait produit était transformée à la ferme, mais désormais une partie est livrée à la laiterie. Pour la laine de ses 130 brebis, Laure passe par la laverie de Saugues. Elle la récupère sous forme de nappes ou d'écheveaux filés, qu'elle teint à la ferme et vend en direct sur les marchés. Le couple se diversifie aussi avec la production de pulpe de châtaigne. « Nous aimons toucher à tout, et c'est enrichissant, intéressant et passionnant. Cependant, il faut de l'organisation et du temps, c'est parfois fatigant. »

Leur fille Mélusine a fini son Certificat de Spécialisation en transformation de produits fermiers en septembre 2021. Actuellement en service civique, elle réfléchit avec ses parents à son projet professionnel. Laure explique que « pour pouvoir accueillir l'activité de Mélusine, il nous faut dégager davantage de revenus. Pour cela, nous ne voulons pas agrandir le troupeau, mais plutôt développer la valorisation de l'existant, avec la création d'autres activités. Par exemple, faire des petits déjeuners à la ferme, ou des ateliers de formation aux bases de la fromagerie et de la teinture, mais aussi ajouter la découpe des agneaux à la ferme, ou le tannage de nos peaux. » Il y a quelques années, Igor avait déjà utilisé du sel d'alun pour tanner quelques peaux, qui ont fini sur les sièges de tracteur ou de la mobylette de la ferme. Depuis l'hiver 2021, Mélusine a apporté un vent de renouveau sur cette activité, en testant le tannage animal avec des macérations de cervelle, ou végétal avec de l'écorce de chêne sur les peaux d'agneaux morts par accident à la ferme, ou provenant de la ferme d'un ami. Actuellement, Igor effectue 6 voyages par printemps jusqu'à l'abattoir, pour y amener à chaque fois entre 10 et 20 agneaux de 17 à 20 kg.

L'abattoir de Saint-Affrique est situé à 1h15 de route, mais il a l'avantage d'accepter les animaux le matin même de l'abattage. « Nous n'avons jamais discuté des peaux avec l'abattoir, nous ne savons même pas ce qu'ils en font... Mais si notre fille venait à s'installer pour transformer les peaux du troupeau, nous irions discuter avec eux. A plus long terme, avec l'abattoir mobile que notre groupe d'éleveurs tarnais travaille à mettre en place (8), cela devrait être plus facile. » La réflexion du projet de valorisation des peaux nécessite beaucoup de réflexion de la part de la famille : « Il faut faire le tour, poser des questions étudier les coûts et les techniques. » Grâce aux échanges sur les marchés qu'ils fournissent, et leurs propres recherches, Les Marconnet ont balayé les possibilités de débouchés locaux pour leurs peaux (délainage, vente en confection, prix...) « Dans tous les cas, Mélusine devra se former, pourquoi pas au CTC à Lyon qui propose différentes formations techniques d'environ une semaine sur la fabrication du cuir. »

19

(8) Un groupe de réflexion s'est formé dans le Tarn pour la mise en place d'un camion d'abattage mobile multi-espèces adapté aux petits ruminants.

VENDRE SES PRODUITS

UNE COMMERCIALISATION DÉLICATE

TOUR DES DÉBOUCHÉS

Il s'agit ici de donner une vision générale des marchés sur lesquels se vend le cuir. Les utilisations du cuir sont vastes. Pourtant, les marchés ne sont pas tous accessibles à n'importe quel produit fini. Quelques idées sont données.

CUIR DE BOVIN

Chaussures : la tige et le dessus se font plutôt avec un cuir tanné au chrome et la semelle, plutôt au végétal.

Ameublement : il faut de grandes pièces.

Sellerie Bourrellerie : le cuir de bovin est plus résistant que celui de petits ruminants.

Automobile, aviation, transport : ce domaine demande des pièces grandes et résistantes.

Equipement de protection individuel : gants de travail et autres, qui nécessitent un tannage au chrome.

Habillement et grande maroquinerie : plus souvent faits en cuir de bovin.

TOUT TYPE CUIR ET DOUBLE FACE

Arts plastiques : selon l'imagination du ou de la créatrice

Reproduction historique : selon la reproduction, on utilise des cuirs de qualité moyenne ou non.

Maroquinerie

Habillement

Ganterie : gants très prisés en cuir d'agneau.

PARCHEMIN

Musique : les parchemins sont utilisés pour les percussions mais aussi d'instruments comme l'harmonium ou l'accordéon

Reliure : c'est un petit marché mais qui existe. Les livres sont rénovés avec du parchemin ou du cuir.

DOUBLE FACE

Maroquinerie : pour certaines doublures par exemple ou des articles originaux.

Habillement : les gilets en peaux lainées peuvent être recherchés par les magasins car il ne s'en fait plus en France.

Ganterie : pour des doublures ou des moufles.

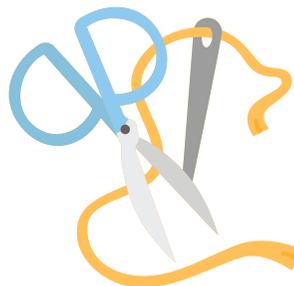
UN POSITIONNEMENT À ADOPTER FACE À CERTAINES DIFFICULTÉS

Les marchés des peaux, des parchemins et des cuirs sont souvent des marchés de niche. Il est alors absolument nécessaire de bien analyser son marché avant de se lancer. La recherche de partenariat peut être assez longue. Il est possible de solliciter de nombreux acteurs dans les domaines cités plus hauts mais très peu vont donner suite et il faudra s'accrocher.

Selon que vous ayez 10 ou 2000 peaux à commercialiser, la démarche ne sera donc pas la même. Avec peu de produits finis, il est possible de se tourner vers des particuliers ou vers quelques artisans et artisanes qui couvriront l'ensemble de la production annuelle. Cependant, les artisans et artisanes ont un budget serré et demandent peu de volume. Pour les peaux d'ovins et caprins, qui sont moins travaillés par les artisan.es, une moyenne serait d'une dizaine de peaux par an et par artisan. Les peaux de bovins sont beaucoup plus demandées. La volonté des artisan.es de participer à votre aventure dépend ensuite de leur engagement et du prix de vos cuirs. De nombreux.es artisan.es aimeraient soutenir l'économie locale et pouvoir voir et toucher le cuir qu'ils achètent. Cependant, ils importent encore beaucoup de l'étranger car les produits sont moins chers. Il est donc conseillé de ne pas s'appuyer uniquement sur les artisans mais aussi vers des revendeurs ou des groupements de maroquiniers par exemple. Comme dans beaucoup de situations, la diversité est une sécurité. Se tourner vers d'autres acteurs mais aussi multiplier les moyens de vente (marchés, salons, bouche-à-oreille, boutiques de producteurs ou d'artisans, site en ligne, envoi par colis...) stabilise les ventes. Attention, il faut absolument prévoir le prix du marketing dans votre budget.

Avec peu de volume, les ateliers de tannage doivent se positionner sur la qualité de la transformation mais aussi sur l'engagement politique. Une grande partie de la vente consistera à faire la publicité de votre produit. Que défend-t-il ? La valorisation d'un co-produit, un savoir-faire local, l'usage d'un produit durable, le travail repris en main par les éleveurs et éleveuses, une industrie vertueuse, un retour à l'artisanat, la résistance face aux grosses tanneries industrielles ou aux produits de luxe, le soutien aux élevages français, etc. Vous pourrez ainsi justifier votre prix qui sera certainement plus élevé que celui d'un cuir italien, chinois ou néo-zélandais.

Faut-il vendre son produit brut ou transformé ? Un produit brut vous demandera moins de temps et d'argent mais cible un marché bien différent de celui d'un produit transformé. Une collaboration avec un ou une artisane est fortement valorisant pour votre produit si vous décidez de vendre à des particuliers sur les marchés ou à la ferme. Les consommatrices et consommateurs auront en effet beaucoup plus tendance à acheter des portefeuilles, étuis à lunettes, chaussons, bracelets... L'animal est moins présent et le prix souvent plus bas que pour une peau entière.



CONCLUSION

Au siècle dernier, les tanneries ont été confrontées aux fortes exigences environnementales et de production. Nombre d'entre elles ont alors disparu et celles restantes ont bien souvent été rachetées par des maisons de luxe. Les tanneries et mégisseries se sont ainsi spécialisées dans certaines races, certains stades de production ou certaines qualités rendant la valorisation des nombreuses peaux françaises plus compliquée. En parallèle, l'élevage a progressivement délaissé le cinquième quartier, contenant peaux et abats notamment. L'évolution des races les plus communes accorde en effet de plus en plus d'importance à la masse de viande de l'animal et amoindrit en conséquence l'épaisseur ou la solidité de la peau.

Pourtant, l'élevage est le premier maillon de la chaîne du cuir. Les éleveurs et éleveuses ont la charge du bien-être de leurs bêtes, celui-ci étant garant de la qualité de la peau. Pourtant, la plupart ne bénéficie pas de la vente des peaux ou d'un retour sur leur qualité. Cet état de fait devrait encourager une plus grande proximité entre les éleveurs et les abattoirs ainsi qu'une plus grande transparence des abattoirs. Il est dans leur intérêt de recevoir des bêtes sans défauts et eux-mêmes ont la charge de dépouiller et de saler correctement la peau.

La filière est à réinventer. Dans le but de ne plus jeter aucune peau, les abattoirs peuvent faire valoir la qualité de leurs peaux auprès des négociants ou directement auprès des tanneries qui, selon les volumes, seront intéressées pour payer la peau moins cher qu'auprès d'un négociant. La deuxième solution poursuit la logique de réappropriation de tous les aspects de l'élevage : éleveurs et abattoirs peuvent s'initier au métier de tanneur. Celui-ci demande de solides connaissances en chimie, une rigueur auprès de la réglementation et des investissements dans certaines machines pour soulager la charge physique des travailleurs et travailleuses mais il présente la liberté de pouvoir lancer et découper les procédés de production selon les disponibilités tout en travaillant avec une matière première toujours unique. La force de collectif ou d'organisation paysanne sera alors de recréer cette connexion indispensable de l'élevage au tannage et de mettre en avant un savoir-faire qui doit continuer à exister.

Nous espérons que ce livret a été riche en informations intéressantes pour vous et vous a donné certaines pistes pour mieux valoriser les peaux de vos élevages ou de vos abattoirs. A la fin de ce livret, vous trouverez un lexique ainsi que des ressources à consulter. Enfin, nous adressons un grand merci à toutes les personnes qui ont témoigné pour ce livret. Leurs paroles sont d'une grande aide pour mieux comprendre et mieux expliquer ce milieu et leurs initiatives participent à la création d'un monde paysan valorisant à son juste prix, économique et moral, le travail d'élevage et d'abattage.

LEXIQUE

- Basane : Peau de mouton tannée au végétal.
- Cuir vert ou peau fraîche : Peau juste après la dépouille et avant le salage ou la mise à l'eau.
- Corroyage : Ensemble des étapes qui servent à donner les caractéristiques voulues à une peau tannée. Les étapes humides comprennent le retannage, la teinture et la nourriture. Les étapes de corroyage sec comprennent la refente et le dérayage (pour égaliser l'épaisseur) ainsi que le palissonnage (pour assouplir le cuir).
- Double face : une peau qui a gardé ses poils. On parle aussi de peaux lainées, dans le cas des ovins, ou simplement de fourrures.
- Foulonner à sec : Mise en foulon sans eau pour faire remonter le grain en le bombant et pour assouplir le cuir.
- Liéger : Une des techniques utilisées pour remonter le grain, autrefois en frottant le cuir d'une certaine façon.
- Main : Ensemble des caractéristiques qu'un tanneur évalue quand il prend en main le cuir. La main concerne la souplesse, la texture, le poids...
- Mégisserie : Tannerie pour les peaux de petits ruminants.
- Nubuck : Cuir poncé très légèrement sur sa partie fleur de sorte que le grain est encore visible mais que l'aspect soit velours. Ce type de cuir est de grande qualité car il faut une peau sans aucun défaut et que l'entretien est très délicat.
- Peau brute : Peau conservée par salage, saumurage ou séchage. En Europe, le mode de conservation est le salage. Le séchage est plutôt appliqué en Afrique pour les petites peaux et ne satisfait pas les industriels français car le résultat peut être assez différent d'une peau à l'autre. Le saumurage concerne principalement l'Amérique du Nord.
- Repoussage : Ecrasement des fibres de collagène sur le côté chair d'un cuir végétal pour donner un dessin en relief sur le côté fleur.
- Rivière : Ensemble des étapes post-salage et pré-tannage. Elles consistent à remouiller la peau, l'épiler et l'écharner, puis à lui donner la réactivité voulue par rapport au tannage utilisé.
- Tannage : Transformation d'une peau d'animale putrescible en une matière imputrescible appelée cuir à l'aide de tannins (végétaux, chrome, synthétiques).
- Tripe : peau remouillée, lavée et épilée avant tannage.

POUR EN SAVOIR PLUS...

- Les tanneurs et les corroyeurs, Laurent Bastard. Fragments d'histoire du Compagnonnage, cycle de conférences 2004 – Musée du Compagnonnage.
- Les industries du cuir en France, François L. L'information géographique, volume 3, n°5, 1939. pp. 208-213.
- Cahiers d'arts et traditions rurales. Le travail du cuir à Aniane et dans le Languedoc. Mairie d'Aniane. 2002.
- Le cuir dans tous ses états, auteurs et autrices du CTC. 2011. Collection Les indispensables de CTC.
- Le site du Centre Technique du Cuir (CTC) pour en savoir plus sur leurs missions et notamment les formations données : <https://www.ctcgroupe.com/>
- Parcheminier : métier en voie de disparition ? Rousseau Florent. Gazette du livre médiéval, n°11. Automne 1987. pp. 18- 20
- Le Cinquième quartier. Film documentaire sur le tannage des peaux. <https://www.youtube.com/watch?v=3JFgZenuDV8>
- La Fédération Française des Cuirs et Peaux liste certains défauts d'élevage et de dépouille sur son site : <https://www.cuirsetpeaux.org/service-qualite/amelioration-en-elevage/>
- Le dossier économique de la filière cuir française. 2023. France Alliance (ex-Conseil National du Cuir). Plus largement, France Alliance compile sur son site de nombreux documents relatifs à la filière cuir grâce à son observation économique.

Le site [Leather france](https://leatherfrance.com/annuaire) présente un annuaire des tanneries, mégisseries et collecteurs existants en France. <https://leatherfrance.com/annuaire>

Certaines tanneries ou mégisseries effectuent des prestations. Il est indispensable de vérifier si les établissements possèdent un atelier de rivière (permettant de travailler des peaux depuis le stade brut), s'ils imposent un nombre de peaux minimal et si leur station d'épuration peut absorber l'augmentation des charges polluantes.