

HISTORIQUE DES TANNERIES DE BORT-LES-ORGUES

CREATION DES TANNERIES DE BORT

En 1880, Bort les Orgues, petite ville de Haute Corrèze compte alors 3900 habitants, et de nombreuses petites industries telles que confections, soierie, chapelleries et tanneries.

C'est à cette époque, que Monsieur Gustave BRUN crée sa propre tannerie en annexe de sa fabrique de galoches, suite à son apprentissage à la tannerie Taravent et son tour de France comme compagnon.

Bort compte déjà plusieurs tanneries, Meynerol Frères, Audebert et Vayssier installées le long de la Dordogne qui traverse la ville.

La nouvelle tannerie emploie une dizaine d'ouvriers qui travaillent uniquement les gros cuirs pour la bourrellerie et la cordonnerie à partir du tannage végétal extrait de l'écorce de chêne.

PLUS D'UN DEMI SIECLE D'EXPANSION

L'affaire prospère. En 1902, est acquise l'ancienne usine Rongier pour installer la tannerie et la fabrique de galoches dont l'apogée se situe en 1910. Cette dernière cédera sa place à la tannerie qui deviendra de plus en plus importante, les galoches disparaissant peu à peu du marché.

En 1913, la Société Gustave BRUN Père et Fils et GUILLARD Gendre est créée.

Elle lance le traitement des peaux de veaux en utilisant le tannage aux sels de chrome, procédé révolutionnaire pour l'époque.

Fort de son expansion, la Société Gustave BRUN construit de nouveaux bâtiments et s'y installe progressivement après la première guerre mondiale. Parallèlement, elle construit une centrale Hydraulique à Vernejoux pour alimenter la nouvelle usine en 1924.

Elle crée en 1931, un atelier de trépointes et en 1932 un atelier de maroquinerie commercialisée un peu plus tard sous l'enseigne SOCO.

A la fin des années trente, 400 ouvriers sont employés à la tannerie et dans les ateliers de trépointes et de maroquinerie.

Notons qu'en 1941, la société de la Font Grande, fabricant de boutons de cuir, de crampons pour chaussures de football et de rugby employait une trentaine d'ouvriers.

UN ENVIRONNEMENT EN PLEIN EXPANSION

Vers le milieu des années 50, les ateliers de tannage aux sels de chrome remplacent ceux au tannage végétal.

En même temps disparaissent les ateliers de trépointes. La production du « cuir à dessus » devient exclusive.

Si les Tanneries progressent, la ville de Bort voit disparaître peu à peu certaines industries comme la chapellerie en 1932 et la CASCADE (soierie) en 1965.

La tannerie connaîtra son heure de gloire dans les années soixante, cinquième tannerie de France et devient numéro un de la ville.

Elle compte alors 600 ouvriers, d'origine locale mais venant aussi des bassins miniers alentours, des communes voisines, du Cantal et du Puy de Dôme.

Les Tanneries ont contribué fortement à la renommée de BORT LES ORGUES et ses environs, non seulement par son industrie mais aussi par son mécénat en faveur de l' A.S. BORTOISE, notamment dans sa section Rugby évoluant au plus haut niveau national.

LES DIFFICULTES DES TANNERIES (1970 à 1991)

En 1970, apparaissent les premières difficultés graves dues en partie à la concurrence des autres pays producteurs de cuir et à l'apparition sur le marché de produits de substitution au cuir.

Malgré une fusion avec les Tanneries du Puy et celle d'Annonay, (LES TANNERIES FRANCAISES REUNIES), les tanneries de Bort les Orgues ferment leurs portes définitivement en 1991.

CREATION DU MUSEE

Le Musée qui a ouvert ses portes sur le même site en 1996 a été fondé par une association de bénévoles pour la plupart anciens tanneurs à la Tannerie de Bort les Orgues.

Il veut montrer aux visiteurs les opérations successives par lesquelles on aboutit à la fabrication d'un cuir fini, et tout le savoir faire des hommes et des femmes qui participent à sa fabrication.

Il veut être aussi le témoignage du riche passé industriel de la ville de Bort les Orgues, une époque où l'usine en milieu rural était une réalité.

LE CUIR, INCOMPARABLE MATIERE

Le cuir est avant tout une peau transformée par un procédé que l'on appelle le tannage et par différents produits, mais à l'origine c'est la protection de l'animal.

C'est un produit irremplaçable puisque, jusqu'à aujourd'hui, aucune matière n'a réussi à cumuler l'ensemble de ses performances à la fois de souplesse, de solidité, de confort, de toucher, d'odeur et de présentation.

L'essentiel des opérations sont invisibles et se font par des échanges chimiques à l'intérieur des foulons.

La magie de la chimie, de la tannerie, et du finissage transforme la peau en une matière souple, brillante ou mate, satinée ou colorée, lisse ou grainée...

Tout est possible avec cette matière première d'origine animale, que le tanneur transforme progressivement en un produit que chacun peut apprécier.

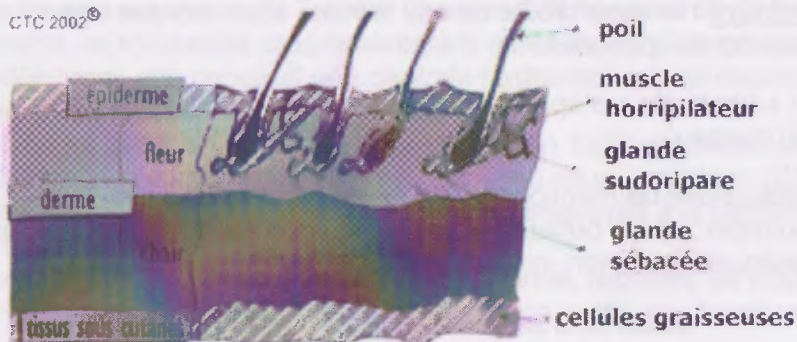
LES DIFFERENTES APPELLATIONS

La pleine fleur est une peau qui n'a aucun défauts esthétiques (tâches, trous, cicatrices, rides...). Elle est parfaite et n'a donc pas besoin d'être corrigée.

- **La pleine fleur colorée** : il s'agit d'une pleine fleur que l'on a teinte dans la masse avec un colorant. Les caractéristiques de la peau restent visibles en surface et la rendent unique. Ce sont les plus beaux cuirs et les plus chers.

- **La pleine fleur pigmentée** : il s'agit également d'une pleine fleur mais son aspect naturel est un peu atténué par un pigment, une couche de protection. Ces cuirs sont plus résistants et d'un entretien plus facile.

CTC 2002®



La fleur provient de la refente des cuirs en deux "feuilles", l'une contenant la fleur appelée "cuir" et l'autre, du côté chair appelée "croûte".

La fleur colorée : même méthode que la pleine fleur colorée.

La fleur corrigée pigmentée : le tanneur ponce les défauts apparents sur la surface de la fleur qu'il pigmente ensuite avec un enduit épais, masquant davantage les défauts, afin de parfaire la teinture et de renforcer l'imperméabilité. Ces cuirs, peu fragiles, ont perdu une partie de leurs qualités naturelles.

Le cuir velours ou « imitation daim » : s'obtient en ponçant finement le côté chair de la fleur pour leur donner un aspect velours. On les a souvent appelés « daim » ; appellation que l'on doit réserver exclusivement aux peaux provenant de cet animal.

Le nubuck : à l'inverse du cuir velours, on ponce ici, le côté fleur pour obtenir un aspect velouté très fin. Ce sont de très beaux cuirs mais plus fragiles.

Lorsque le cuir imite le grain de peau d'un autre animal que celui dont il provient, l'étiquette doit le mentionner, par exemple : façon ou imitation crocodile. La croûte pigmentée peut également être grainée.

La croûte de cuir est issue des cuirs refendus. Elle ne peut prétendre à l'appellation « cuir ».

La croûte de cuir pigmentée : l'une des surfaces est recouverte par un enduit épais lui donnant l'apparence d'un cuir lisse.

La croûte velours : est une croûte de cuir teintée, dont une des faces, voire les deux, ont été poncées.

L'appellation « **vachette** » s'applique à toutes peaux de bovins adultes : vache, bœuf, taureau.

Enfin, il est obligatoire de mentionner le nom de l'animal d'où provient la peau. Par exemple : veau, buffle, mouton, agneau, chèvre, cheval, poulain, porc, lapin, autruche, saumon, requin, zèbre...