



Munich Personal RePEc Archive

From dirty to sustainable ? Tanning industry nineteenth to twenty-first century

Perrin, Cedric

IDHE, Paris Ouest Nanterre

4 December 2011

Online at <https://mpra.ub.uni-muenchen.de/35167/>

MPRA Paper No. 35167, posted 03 Dec 2011 21:57 UTC

De sale à durable ?

Le tannage du XIX^e au XXI^e siècle.

Cédric Perrin

*IDHE – Paris Ouest Nanterre
chargé de mission auprès de l'AFHE*

Résumé :

L'industrie du tannage est présentée aujourd'hui, par ses propres entreprises mais aussi dans les médias, comme une championne du développement durable grâce au retour de la méthode végétale, délaissée depuis le début du XX^{ème} siècle. L'argumentation pose problème par rapport à la notion de développement durable elle-même, mais aussi au regard de l'histoire de la filière qui est au contraire parmi les plus polluantes. L'abandon du tannage végétal au tournant des XIX^{ème} et XX^{ème} siècle doit être compris en resituant cette évolution technique dans son cadre économique et social. L'adhésion au développement durable apparaît bien, dès lors, comme une évolution récente pour permettre de répondre aux difficultés du secteur.

Abstract :

The tanning industry is presented today, by its own enterprises but also in the media, as a champion of sustainable development through the come back of the vegetable method, abandoned since the early twentieth century. The argument is problematic in relation to the concept of sustainable development itself, but also with regard to the history of this industry which is in contrary among the most polluting. The abandonment of vegetable tannage at the turn of the nineteenth and twentieth centuries must be understood by situating this technological development in its economic and social framework. Adherence to sustainable development seems well, therefore, like a recent development to meet the challenges of the sector.

Codes JEL : N83, N84, Q01

* * *

Les tanneries faisaient traditionnellement partie des activités sales et polluantes. Les sociétés médiévales avaient pris l'habitude de les rejeter en périphérie des villes pour en éviter les désagréments et notamment les effluves pestilentiels qui s'en dégagent. Au XX^e siècle, cette industrie est marquée par une innovation majeure avec l'invention du tannage au chrome. Ce nouveau procédé est aussi appelé tannage rapide car il permet de réduire considérablement les temps de mise en bain des peaux. Le chrome fixe les fibres des peaux quand elles se déshydratent et permet de les tanner beaucoup plus vite. Son utilisation a toutefois un inconvénient majeur : elle est très polluante. Le chrome est en effet un métal lourd et les eaux qui en sont chargées à l'issue de la fabrication des cuirs s'avèrent une source de pollution importante, si elles sont rejetées dans le milieu naturel. Le tannage rapide au chrome demeure actuellement la méthode la plus utilisée. Cependant, l'exigence environnementale a conduit à inventer des procédés de filtrage qui permettent d'éliminer les rejets toxiques ou tout au moins de les limiter. Certains tanneurs, parfois sous la pression de leur clientèle et de l'opinion, font un choix encore plus radical en renonçant au chrome pour opter pour un tannage végétal : c'est-à-dire en revenant au procédé en usage au XIX^e siècle, avant l'introduction du chrome. Leurs communications d'entreprise parlent d' « éco-conception » qui doit réduire l'impact sur l'environnement ou encore met en avant l'utilisation de tanins végétaux « totalement biodégradable et sans impact environnemental »¹. Dans ce nouveau contexte, l'ancien tannage végétal se trouve ainsi paré des atouts du développement durable. Il serait « beaucoup plus écolo » que le tannage au chrome². Voilà un retournement de l'histoire qui ne peut pas manquer de susciter l'intérêt de l'historien. Il ne s'agira pas ici d'établir un pronostic sur la viabilité de ce choix pour l'avenir et encore moins de le juger, mais le présenter et en faire la promotion sous le label du développement durable paraît souffrir d'au moins deux limites : l'une relative à la notion de développement durable elle-même, l'autre relative à l'histoire de cette technique. La notion de développement durable (ou *sustainable development*) s'est imposée notamment avec la rédaction du rapport Brundtland en 1987 qui le définit comme « un développement qui répond aux besoins des générations du présent sans compromettre la capacité des générations futures à répondre aux

¹ Site internet des Tanneries Arnal à Rodez et Benjumea à Valence, Espagne.

² C'est ainsi que le présente le reportage « Produire du cuir, c'est mauvais pour la planète » diffusé dans l'émission Global mag sur Arte le 20 juin 2011. <http://global.arte.tv/fr/2011/06/20/sommaire-du-lundi-20-juin/>

leurs »³. Elle place ainsi le développement à la croisée des domaines économique, écologique et social. Un développement est durable si la croissance économique est soutenable, si les inégalités sociales sont réduites et si les ressources naturelles sont convenablement gérées. L'économique, le social et l'environnemental forment les trois piliers du développement durable. Mais, il existe ensuite des modèles de développement durable qui mettent chacun l'accent sur l'un de ces trois piliers, avec des modèles économique-centré, socio-centré ou écolo-centré⁴. Promouvoir le tannage végétal pour les vertus écologiques qui lui sont prêtées s'inscrit donc clairement dans une démarche de développement durable qui privilégie l'environnement aux deux autres variables. Mais, sans doute, ces deux autres aspects mériteraient aussi d'être questionnés. Rapporté à la gestion des entreprises, le développement durable soulève des problèmes particuliers comme la responsabilité sociale ou environnementale, les rapports à la régulation et aux normes, les pratiques discursives ou la gestion de la contestabilité ; dont les évolutions peuvent être interrogées par les sciences de gestion et les sciences sociales avec une démarche historique⁵. Du point de vue de l'histoire, maintenant, le tannage végétal avait été abandonné au début du XX^e siècle. Avec son retour en grâce à l'aune du développement durable, il convient de se demander pourquoi il l'avait été. À cet égard, le tannage doit être appréhendé comme un fait social global et pas seulement comme une question technique. Il ne suffit pas de dire que le tannage au chrome est plus rapide que le tannage végétal pour comprendre la substitution de l'un à l'autre. Le tannage lent et les raisons de son abandon ne peuvent être compris en les isolants du contexte économique et social de la production. Ce qui revient aussi à interroger les deux autres piliers du développement durable.

I. Le tannage : une industrie polluante

³ *Notre avenir à tous*, Rapport de la Commission mondiale sur l'environnement et le développement de l'ONU, avril 1987, introduction du chapitre 2.

⁴ La bibliographie sur le développement durable est très abondante, mais assez peu de références adoptent une démarche historique : G. BARBAT, « Quelques réflexions autour du lien Compétences - Développement Durable et de son impact sur le management de l'entreprise », *Projectics / Proyéctica / Projectique*, 3, 2009. A. JEGOU, « Les géographes français face au développement durable », *L'Information géographique*, septembre 2007. J. LAURIOL, « Le développement durable à la recherche d'un corps de doctrine », *Revue française de gestion*, 152, 2004. J-P. PEEMANS, « Acteurs, histoire, territoires et la recherche d'une économie politique d'un développement durable », *Mondes en développement*, 150, 2010.

⁵ F. AGGERI, O. GODARD, « Les entreprises et le développement durable », *Entreprises et histoire*, 45, 2006 ; J. PASQUERO, « La responsabilité sociale de l'entreprise comme objet des sciences de gestion : un regard historique », in : M.F. TURCOTTE, A. SALMON (dir.), *Responsabilité sociale et environnementale de l'entreprise*, Sainte-Foy, Presses universitaires du Québec, 2005.

Le tannage est l'opération qui consiste à transformer, par l'utilisation de tanins, des peaux en cuirs, c'est-à-dire en une matière devenue imputrescible, souple et résistante à l'eau. Le but est de faire gonfler les fibres de collagènes contenues dans les peaux brutes pour en faire un produit stable. Les tanins prennent la place des molécules d'eau entre les fibres de collagènes et fixent la structure de la peau qui triple en épaisseur. De nombreux produits ont été utilisés comme tanins. Ils peuvent être regroupés en trois grandes catégories : animale (huile et graisse), végétale (écorce de chêne, bouleau, quebracho, bruyères, etc.) et minérale (chrome, fer, alun, etc.). Le tannage à l'aide d'huile ou de graisse animale est le plus ancien, mais par la suite le tannage végétal est devenue la méthode classique jusqu'à la fin du XIX^e siècle⁶.

La technique du tannage végétal

La transformation des peaux en cuirs par la méthode du tannage végétal comporte plusieurs étapes. Une première série d'étapes, appelées le travail de rivière, sert à préparer les peaux avant le tannage en lui-même. Les peaux arrivent dans les tanneries fraîches, salées ou desséchées⁷. Elles sont d'abord trempées dans l'eau, le plus souvent directement dans la rivière, pour les ramollir : c'est le reverdissage. Elles passent ensuite sur des chevalets pour leur ôter leurs poils puis à l'écharnage où les ouvriers retirent les restes de chairs et de graisses à l'aide de grands couteaux circulaires très effilés sur des chevalets demi-circulaires recouverts de zinc. Enfin, lors du pelanage, les peaux sont placées dans des bassins remplis de lait de chaux pendant trois à quatre semaines. Après quoi, la séparation de la chaux se fait par macération pendant environ une semaine. Cette étape délicate fait partie des secrets professionnels au sujet de laquelle « les fabricants éludent les questions »⁸. Le tannage proprement dit suit trois grandes étapes : la basserie, le refaisage et les passages en fosses. Lors de la basserie, les peaux sont superposées dans des cuves en bois qui contiennent le jus tannant obtenu en lessivant les écorces végétales. Les peaux séjournent ainsi successivement dans plusieurs cuves qui contiennent chacune un liquide tannant frais et en allongeant progressivement la durée d'immersion. Dans la phase de refaisage, les peaux sont couchées dans des cuves enterrées en alternance avec des couches d'écorce tannantes et l'ensemble est ensuite noyé dans

⁶ Le tannage animal n'est plus utilisé que pour quelques produits, notamment les gants, et certaines peaux comme le daim ou le chamois qui ne représentent que de petites quantités.

⁷ Archives départementales d'Indre-et-Loire (AD37), 5M195, Rapport de l'ingénieur Paul Dou pour la commission d'études assainissement des eaux de la Brenne, 7 juin 1886.

⁸ Idem.

un jus tannant. Les peaux subissent normalement deux refaisages d'un mois et demi chacun. Enfin, elles passent plusieurs mois dans des fosses de plus en plus riches en tanins. À leurs sorties des bains, les peaux tannées sont terminées par le corroyage. Les cuirs sont battus pour les assouplir et leur enlever les plis qu'ils ont pu prendre au cours des opérations de tannage. Le dérayage affine la fleur de la peau et permet d'obtenir l'épaisseur voulue. Les cuirs sont mis au vent pour les sécher dans de grands bâtiments caractéristiques (figure 1). Enfin, selon l'usage final, la surface peut être enduite à l'huile ou à la graisse. Le tannage végétal est un tannage lent. Il dure de douze à dix-huit mois. Les tanneurs parlent même de tannage extra-lent ; notamment à partir du moment où il s'agit pour eux d'affirmer la qualité de leur produit en la distinguant bien du tannage rapide au chrome. À cet égard, la devise des fabricants fidèles au tannage végétal est très parlante : « du tan et du temps »⁹. L'écorce la plus utilisée par le tannage végétal est celle du chêne car c'est, à la fois, l'une des essences les plus répandues et l'une des plus riches en tanins. L'écorce est prélevée sur de jeunes arbres (d'une quinzaine d'année) normalement au printemps car elle est plus facile à décoller du tronc lors de la montée de sève¹⁰. Les écorces sont ensuite transformées en une poudre plus ou moins fine dans des moulins à tan. Les tanneries possèdent de grands bâtiments pour stocker les écorces tannantes dont la réception à la fin du printemps engendre une période de grande activité¹¹. Pour s'assurer leur approvisionnement, certaines tanneries sont propriétaires de parcelles de chêne, comme la tannerie Delamotte (devenue la Société générale des Tanneries françaises ou SGTF en 1918) à Château-Renault qui possède un bois à Semblançay¹². Toutefois, face à la croissance des besoins, les tanneries sont souvent obligées de faire venir les écorces de chêne de plus en plus loin¹³. De nouvelles matières végétales sont utilisées notamment le quebracho qui est une espèce d'Amérique latine dont l'écorce est particulièrement dure (quebracho vient de l'espagnol *quebra hacha* : qui casse la hache) et qui possède des qualités tannantes intéressantes. Le développement de son usage est aussi lié aussi à l'importation de peaux depuis Buenos Aires en Argentine.

Figure 1 : Bâtiment du séchage d'une tannerie, Verneuil-sur-Avre (Eure)

⁹ Cette devise se retrouve par exemple sur les armoiries de la société Wilkens, située à La Flèche dans la Sarthe. Cf. J.P.H. AZEMA, *Moulins du cuir et de la peau: moulins à tan et à chamoiser en France, XIIe-XXe siècle*, Nonette, Ed. Créer, 2004, p. 17.

¹⁰ J.P.H. AZEMA, op. cit.

¹¹ AD37 5M195, réunion du Conseil d'hygiène et de salubrité, juillet 1910.

¹² AD 37 48 J 189 SGTF Exploitation de Semblançay

¹³ J.P.H. AZÉMA, op. cit.



Cliché de l'auteur

Une source de pollution majeure

Par rapport au développement durable, cet allongement des distances que parcourent les produits et les matières qui entrent dans la production des cuirs n'est pas anodin tant il est mis en cause (actuellement) dans les émissions de CO₂ et le réchauffement de la planète. Dès le XIX^e siècle, le tannage s'inscrit dans un processus de mondialisation. Ainsi, à Mazamet et à Graulhet notamment, le tannage s'est développé avec l'importation de peaux d'agneaux d'Amérique du Sud transformées puis réexportées¹⁴.

Pour autant, au XIX^e et au début du XX^e siècle, c'est surtout la pollution des eaux par les tanneries qui inquiète¹⁵. Dès le XVIII^e siècle, les tanneries, expulsées du cœur de Paris, contribuent à faire de la Bièvre un « immense égout drainant »¹⁶. À Grenoble, le

¹⁴ R. CAZALS, *Cinq siècles de travail de la laine. Mazamet 1500-2000*, éditions Midi-Pyrénées, 2010 ; « Districts industriels et conscience de place », in : F. LE BOT, C. PERRIN (dir.), *Les chemins de l'industrialisation en Espagne et en France. Les PME et le développement des territoires (XVIII^e-XXI^e siècles)*, Bruxelles, Peter Lang, 2011, p. 301-306.

¹⁵ Sur la pollution, Cf. C. BERNHARDT, G. MASSARD-GUILBAUD, *Le démon moderne. La pollution dans les sociétés urbaines et industrielles d'Europe*, Clermont-Ferrand, Presses universitaires Blaise Pascal, 2002.

¹⁶ T. LE ROUX « Une rivière industrielle avant l'industrialisation : la Bièvre et le fardeau de la prédestination, 1670-1830 », *Géocarrefour*, 85, 2010.

travail des peaux représente près d'un quart des établissements insalubres et apparaît ainsi comme la première source de nuisances¹⁷. Le corroyage a un effet limité sur l'environnement, mais en revanche celui des deux premières phases du tannage, au sens large, est important. Le rapport rédigé par l'ingénieur Paul Dou en 1886 au sujet de la pollution de la Brenne par les tanneries de Château-Renault désigne la préparation des peaux comme la « principale cause d'infection »¹⁸. Lors du travail de rivière, les rognures de chairs en cours de putréfaction sont rejetées directement dans le cours d'eau. Les résidus les plus importants sont mis de côté pour être revendus aux fabriques de colle forte qui s'en servent comme matière première. Certaines tanneries, un peu plus importantes, réalisent bien le reverdissage dans des cuves plutôt que directement dans la rivière, mais ensuite leur contenu est vidangé, lui aussi, dans celle-ci. L'écharnage se fait sous des hangars dont le sol est pavé et en pente pour que l'eau chargée de débris s'évacue dans la rivière. Des bassins remplis de chaux du pelanage sort un « liquide épais » qui s'évacue vers le ruisseau. Des pièces sombres où les peaux sont ensuite déchaulées, l'ingénieur Dou écrit qu'il y règne « une odeur suffocante d'ammoniaque ». Dans d'autres villes tannantes, cette opération se fait en utilisant de l'acide chlorhydrique (procédé Turnbull) ou un mélange complexe produit par des épurateurs à gaz (procédé Bottger). Ensuite, l'immersion répétée dans les bains de tanins produit des jus qui « colorient » la rivière mais auxquels, toutefois, Paul Dou prête des qualités antiseptiques qui limiteraient la pollution. En revanche, la commission qui s'est rendue sur place a constaté que les peaux mises à suspendre à leur sortie des bains de tanins exhalent « une odeur désagréable ».

Les pouvoirs publics reçoivent continuellement des plaintes à l'encontre des tanneries. La préfecture d'Indre-et-Loire reçoit presque chaque année des courriers des maires des communes situées jusqu'à vingt kilomètres en aval de Château-Renault et de ses tanneries ainsi que des pétitions signées par les habitants de ces communes excédés par les rejets des tanneurs dans la Brenne. Dans l'agglomération grenobloise, plus d'un tiers des plaintes contre les établissements incommodes concernent le travail des peaux¹⁹. Les motifs des plaintes se répètent. Ils témoignent d'abord de l'intolérance croissante aux nuisances olfactives²⁰. À Grenoble, les odeurs

¹⁷ E. BARET-BOURGOIN, *La ville industrielle et ses poisons. Les mutations des sensibilités aux nuisances et pollutions industrielles à Grenoble, 1810-1914*, Grenoble, PUG, 2005, p. 351.

¹⁸ AD37, 5M195, op. cit.

¹⁹ E. BARET-BOURGOIN, op. cit., p. 368

²⁰ A. CORBIN, *Le miasme et la jonquille, L'odorat et l'imaginaire social, XVIII^e-XIX^e siècles*, Paris, Flammarion, 1982.

sont la première nuisance invoquée²¹. En aval de Château-Renault, les municipalités dénoncent « la mauvaise odeur répandue par cette rivière »²² dont « les eaux infestent l'atmosphère de miasmes à la fois malsains et nauséabonds »²³. Les riverains évoquent aussi l'aspect et la couleur de l'eau. À Villedômer, en 1908, la Brenne aurait une «couleur noirâtre »²⁴. Le terme noirâtre (plutôt que noir) renvoie à un aspect répugnant qui se retrouve dans la dénonciation, répétée dans plusieurs courriers, des matières organiques en fermentation et des produits chimiques dont les eaux sont chargées. La saleté de l'eau la rend impropre à la consommation et au lavage du linge. Les habitants s'inquiètent des conséquences sanitaires sur la faune et pour eux-mêmes. Ils répètent qu'il n'y a plus de poissons, mais ce sont surtout les conséquences sur les troupeaux qui suscitent leurs récriminations. Le bétail ne peut plus s'abreuver à la rivière sans risque et les pâturages voisins sont également souillés. Les eaux sales de la Brenne deviennent un vecteur d'épizooties et notamment de la « maladie charbonneuse ». De fait, en 1910, le docteur Dansault, vétérinaire départemental, confirme que cette maladie est plus fréquente ici qu'en d'autres points du département²⁵. Mais, les habitants s'inquiètent aussi pour leur propre santé. La municipalité de Villedômer rapporte le cas d'un homme qui s'étant baigné dans le cours d'eau en serait ressorti couvert de plaques en 1907. En mars 1910, le maire de Neuillé-le-Lierre envoie deux litres d'eau de la Brenne pour analyse à l'inspecteur du service départemental d'hygiène car le mauvais aspect de la rivière fait craindre des épidémies à l'arrivée des premières chaleurs²⁶. Dans la même commune, un homme est décédé de la maladie du charbon en 1893²⁷.

Tannage végétal et santé au travail

Les plus exposés aux contaminations sont les ouvriers des tanneries. Ces derniers dénoncent en quelques occasions l'insalubrité de leurs conditions de travail, comme le font, par exemple, ceux de Graulhet lors de la grande grève (147 jours) de 1909. L'hygiène et la santé apparaissent comme des revendications émergentes dans le mouvement ouvrier à la fin du XIX^e siècle. Les ouvriers du cuir sont de ceux qui s'y montrent les plus sensibles. À Graulhet, leur taux de mortalité est élevé à cause

²¹ E. BARET-BOURGOIN, op. cit. p. 250.

²² AD37 5M195, lettre du maire d'Auzouer, 25 juin 1893.

²³ AD37 5M195, délibération du conseil municipal de Villedômer, 15 septembre 1908.

²⁴ Idem.

²⁵ AD37 5M195, réunion du Conseil d'hygiène du 5 juillet 1910.

²⁶ AD37 5M195, lettre du maire de Neuillé-le-Lierre, mars 1910.

²⁷ AD37 5M195, extrait du registre des délibérations du Conseil municipal d'Auzouer de novembre 1893.

principalement du charbon, une maladie infectieuse causée par la bactérie *bacillus anthracis*. C'est une anthroponose, c'est-à-dire une maladie qui concerne les humains comme les animaux ; une infection animale transmissible à l'homme. Les ouvriers tanneurs travaillent une matière animale et ils y sont donc particulièrement exposés. Ils sont notamment concernés par deux des formes de transmission de la bactérie : la voie cutanée (par contact entre les spores du bacille et une plaie) et la voie respiratoire (par inhalation des spores). La première provoque un œdème qui noircit, d'où le nom de charbon, mais, sauf complication, la guérison est rapide. La seconde se traduit par des symptômes grippaux qui s'aggravent vite ; elle est moins fréquente mais très souvent mortelle. C'est très probablement cette dernière qui a emporté l'habitant de Villedômer en 1907. À Graulhet, onze cas de charbon sont connus parmi le personnel des mégisseries entre février 1906 et août 1909²⁸. Un décret du 22 août 1910 reconnaît le charbon en tant que maladie professionnelle. Les médecins préconisent des mesures d'hygiène rigoureuses qui commencent par bien se laver les mains, mais les vestiaires équipés de douches ou de lavabos sont encore insuffisants au début du XX^e siècle. Dans un premier temps, les patrons tanneurs renâclent à financer ces installations dont ils craignent que le coût entrave leur rentabilité. Cependant, ils prennent conscience des risques sanitaires qu'ils font courir à leurs ouvriers. Dans l'entre-deux-guerres, le Syndicat général des cuirs et peaux de France, qui rassemble les patrons du secteur, s'attache à diffuser le sérum anti-charbonneux fabriqué par l'Institut Pasteur²⁹. Au printemps 1924, par exemple, le conseil d'administration du syndicat s'inquiète de l'épuisement de son stock de sérum et étudie les possibilités de se réapprovisionner auprès de l'Institut³⁰.

Des réglementations aux effets limités

Des réglementations se mettent en place dès le début du XIX^e siècle pour gérer les nuisances industrielles et les conflits que celles-ci font naître. Leur existence pose la question de leur prise en compte par les tanneries, ainsi que celle de leur gestion de la contestabilité de leur activité. Au niveau national, la loi de 1810 pose un premier jalon avec les enquêtes *commodo et incommodo*³¹. Cependant, ce sont d'abord les pouvoirs locaux qui ont à gérer ces problèmes. Au XIX^e siècle, à Château-Renault,

²⁸ F. JARRIGE, « Une invention de Jaurès ? La grève de Graulhet entre hygiénisme et machinisme au début du XX^e siècle », *Cahiers Jaurès*, 199, 2011.

²⁹ Archives nationales (AN) F12 8807, rapport Lepage. Le père de Louis Pasteur était tanneur.

³⁰ Bulletin mensuel du syndicat, 220, 20 mai 1924.

³¹ Sur la construction de ces réglementations au niveau national : G. MASSARD-GUILBAUD, « La régulation des nuisances industrielles urbaines (1800-1940) », *Vingtième Siècle. Revue d'histoire*, 64, octobre-décembre 1999, p. 53-65.

deux arrêtés municipaux des 2 septembre 1828 et 27 juin 1857 prescrivent des mesures pour remédier aux nuisances des tanneries. Les préfets signent aussi plusieurs arrêtés. À deux reprises, en 1886 puis 1888, le préfet d'Indre-et-Loire saisit le Conseil central d'hygiène publique et de salubrité du problème. C'est suite à l'une de ces commissions que l'ingénieur Dou rédige le rapport cité auparavant. En 1888, puis de nouveau en 1910, le Conseil se rend sur place, convoque les tanneurs et visite les établissements de la ville. Toutefois, la multiplication des plaintes ne fait que montrer que les réglementations ne sont pas respectées. Les tanneurs ont tendance à minorer l'impact de leurs rejets. Ils trouvent les plaintes « exagérées » et rejettent en partie la responsabilité de l'insalubrité de la rivière sur les « fosses d'aisance nombreuses à Château-Renault »³². Face aux réclamations, préfets et ingénieurs des services hydrauliques invitent « de nouveau » le maire de Château-Renault à faire respecter l'arsenal réglementaire déjà existant³³. Dans les conclusions de son rapport, l'ingénieur Dou préconise la mise en place de systèmes d'épurations physique et chimique et souligne la nécessité d'employer des « moyens coercitifs énergiques » pour arriver à des résultats, mais après avoir écrit qu' « imposer aux tanneries et aux fabricants de colle de Château-Renault l'obligation de ne plus jeter les eaux sales dans la rivière, c'est ruiner totalement l'industrie de cette commune et il ne saurait en être question ». C'est bien exprimer que le problème n'est pas seulement technique et environnemental mais aussi économique et social. Face à l'importance économique des tanneries, les pouvoirs publics prennent le parti de s'accommoder des nuisances écologiques de ces industries et renoncent à prendre les mesures « énergiques » nécessaires.

II. Un système économique et social contraignant

Pour importantes qu'elles soient, les nuisances à l'environnement ne sont pas la principale cause de l'évolution du tannage. La relative permissivité des autorités laisse les industriels négliger la lutte contre la pollution. Pour comprendre pourquoi cette technique du tannage végétal, aujourd'hui présentée comme une opportunité pour le développement durable, avait été délaissée, il importe de restituer la filière qui la mettait en œuvre : son poids économique, ses contraintes financières, son contexte social.

³² AD37 5M195, Conseil d'hygiène du 5 juillet 1910, intervention de M. Hervé, tanneur.

³³ AD37 5M195, lettre de l'ingénieur du service hydraulique de la préfecture d'Indre-et-Loire, octobre 1887.

L'importance économique des tanneries

Au tournant des XIX^e et XX^e siècle, les tanneries et le travail du cuir représentent encore une activité économique importante en France³⁴. La production des cuirs est fortement atomisée. En 1901, le pays compte près de 2 400 tanneries ; auxquelles, il faudrait ajouter les établissements qui tannent eux-mêmes les cuirs qu'ils transforment, comme le font les gantiers de Grenoble par exemple. Il s'agit très majoritairement de petits établissements : des exploitations artisanales ou des PME. Les tanneries emploient près de 40 000 salariés en France en 1901³⁵, soit une moyenne de 16 à 17 salariés par entreprise. Sur le plan spatial, la production associe une forte dispersion et une « économie d'archipel »³⁶. D'une part, il existe des tanneries isolées partout. Presque toutes les rivières ont (ou ont eu) leur(s) tannerie(s). Dans le Berry, par exemple, le département de l'Indre en compte soixante-huit en 1913³⁷. D'autre part, les tanneries se regroupent en quelques lieux sur le modèle des districts industriels³⁸ : Mazamet, Graulhet et Château-Renault. Ce dernier servira ici de point d'observation privilégié pour deux raisons notamment³⁹ : sa place dans l'industrie française des cuirs et sa réputation de qualité associée à l'usage du tannage lent.

À Mazamet et Graulhet, les tanneries sont des mégisseries ; c'est-à-dire qu'elles travaillent des petites peaux d'agneaux et de moutons. Vers 1910, elles sont une cinquantaine à Mazamet et près de soixante-quinze à Graulhet où elles emploient environ 1 800 ouvriers. La mégisserie s'avère une industrie connexe du délainage de la laine qui est la principale activité de Mazamet ; celle qui a fait la fortune industrielle de la ville et dont elle est le premier centre mondial⁴⁰. Le travail du cuir s'est développé à Graulhet à la fin du XIX^e siècle en rachetant les peaux (les « cuirots ») aux délainiers de Mazamet ; les deux cités du Tarn sont distantes de cinquante kilomètres. Les tanneries sont nombreuses également dans les environs

³⁴ F. LE BOT, *La fabrique réactionnaire. Antisémisme, spoliations et corporatisme dans le cuir (1930-1950)*, Paris, Presses de Sciences-Po, 2007.

³⁵ F. LE BOT, « La réaction industrielle. Mouvements antitrust et spoliations antisémites dans la branche du cuir en France, 1930-1950 », université Paris VIII Vincennes-Saint-Denis [M. Margairaz], novembre 2004, t. 1, p. 36.

³⁶ P. VELTZ, *Mondialisation, villes et territoires : une économie d'archipel*, PUF, Paris, 1996.

³⁷ J.P.H. AZEMA, op. cit.

³⁸ M. LESCURE (dir.), *La Mobilisation du territoire. Les districts industriels en Europe occidentale du XVII^e au XX^e siècle*, Paris, CHEFF, 2006 ; J.C. DAUMAS, P. LAMARD, L. TISSOT (dir.), *Les territoires de l'industrie en Europe (1750-2000), Entreprises, régulations et trajectoires*, Besançon, Presses universitaires de Franche-Comté, 2007 ; F. LE BOT, C. PERRIN (dir.), *Les chemins de l'industrialisation en Espagne et en France. Les PME et le développement des territoires (XVIII^e-XXI^e siècles)*, Bruxelles, Peter Lang, 2011.

³⁹ Pour les tanneries de cette ville, l'historien dispose en outre d'un fonds documentaires important aux Archives départementales d'Indre-et-Loire, dont l'inventaire particulier a été réalisé par Mme Régine Malveau en 1999.

⁴⁰ R. CAZALS, op. cit.

d'autres villes dont les industries sont dominées par le travail du cuir : la fabrication de chaussures à Romans, la ganterie à Grenoble ou Millau⁴¹.

Les tanneries de Château-Renault travaillent, quant à elles, des grandes peaux, principalement de bovins. Elles sont une vingtaine à l'apogée du district vers 1920, à l'issue de la première guerre mondiale durant laquelle les besoins de l'armée en chaussures ont fortement stimulé la production de cuir, notamment avec le programme de la Chaussure nationale voulu par le ministre Etienne Clémentel⁴². Elles emploient, selon les années, entre 500 et 700 salariés (graphique 1), dans une petite ville d'un peu plus de 4 000 habitants au recensement de 1901 (en comparaison Graulhet en compte près du double et Mazamet près de 14 000)⁴³. Pour prendre la mesure du district, il faut ajouter aux seules tanneries les industries annexes : manufactures de chaussures, de colles fortes, moulins à tans et négociants en cuir qui emploient environ 150 personnes de plus. Les tanneries sont la principale activité de la ville. Le rôle moteur qu'elles y jouent se lit dans la démographie des sociétés : elles représentent 40% des créations de sociétés entre 1890 et 1914 et même 60% au début des années 1920⁴⁴. Enfin, bien que de petites tailles, les tanneries castelrenaudines sont insérées dans des réseaux commerciaux internationaux. Elles exportent leurs cuirs en Europe centrale, en Italie, en Algérie et même, beaucoup plus loin, jusqu'au Canada et en Chine⁴⁵. L'influence nationale des tanneurs de Château-Renault s'exprime également au sein du Syndicat général des Cuirs et Peaux de France dont ils occupent un cinquième des postes de présidents et vice-présidents dans les années 1920⁴⁶.

Par ailleurs, les cuirs de Château-Renault jouissent d'une renommée particulière liée à un tannage végétal très lent. D'autres cherchent d'ailleurs à capter cette image en utilisant dans leur publicité les mots Touraine et tannage lent alors qu'ils sont implantés à plusieurs centaines de kilomètres de là⁴⁷. Cette qualité est garantie par une marque déposée que les fabricants castelrenaudins créent dans le but de « sauvegarder leurs intérêts industriels et de défendre la réputation des cuirs de Château-Renault, réputation qui est la propriété collective de tous les fabricants de

⁴¹ F. LE BOT, op. cit.

⁴² J. GODFREY, *Capitalism at War: industrial policy and bureaucracy in France, 1914-1918*, Hamburg, Leamington Spa, New-York, Berg, 1987. F. LE BOT, C. PERRIN, "Mobiliser l'industrie de la chaussure, mobiliser ses territoires », *Terrains et Travaux*, 19, 2011.

⁴³ AN F12 4508, Statistique industrielle des départements, Indre-et-Loire.

⁴⁴ AD 37 4U5/68, 69 et 70, actes de sociétés, Château-Renault.

⁴⁵ AD 37 62J49 à 57, Pelterau-Tenneson.

⁴⁶ *Bulletin mensuel du Syndicat général des Cuirs et Peaux de France*, 220, 20 mai 1924.

⁴⁷ *La Halle aux cuirs*, 22-28 mai 1928.

cette ville »⁴⁸. Cette marque est créée en deux temps. Le 27 novembre 1886, l'Union des fabricants tanneurs de Château-Renault dépose deux marques sous les numéros 1 et 2⁴⁹. La marque 1 est composée des lettres UT (pour Union des Tanneurs) surmontées du nom Château-Renault inscrit en demi-cercle. La marque 2 représente une vache surmontée elle aussi du nom Château-Renault et sous laquelle est inscrite la mention « marque déposée – Union des tanneurs ». Puis, le 29 août 1891, l'Union dépose une marque consistant dans les lettres UT encadrées par la formule « garanti sans surcharge » destinée à être apposée plus ou moins agrandie sur le coupon des cuirs⁵⁰. Les poinçons de la marque ne peuvent être appliqués que sur des cuirs fabriqués à Château-Renault, à des stades du tannage déterminés par une convention. Ils sont apposés à l'encre noire selon un protocole précis par un préposé qui est seul dépositaire des timbres et des poinçons.

Les contraintes financières

Le procédé du tannage végétal qui repose sur « du tan et du temps » engendre de lourdes contraintes financières. Qualifié d'extra-lent, il nécessite de douze à dix-huit mois pour transformer une peau en cuir. Donc, pendant tout ce temps, une partie des capitaux du tanneur se trouve immobilisé. Pour le dire autrement, il s'écoule au minimum douze à dix-huit mois entre le moment où ce dernier achète les peaux brutes et celui où il va pouvoir en tirer le premier centime de bénéfice. En réalité, un peu plus encore car la pratique commerciale la plus répandue est celle du paiement à terme, à trente, soixante ou quatre-vingt-dix jours⁵¹. Or, les peaux représentent la plus grande part du prix de revient⁵². Ces longues immobilisations financières, la lenteur de la rotation des capitaux circulants, font naître d'importants besoins de trésorerie. Leur financement repose sur un complexe circuit de l'escompte qui met en jeu différents acteurs financiers : les entreprises, les banques et la Banque de France. Entre fournisseurs et clients, les entreprises tirent des traites qui sont autant de reconnaissances de créances commerciales. Pour financer sa trésorerie, l'entreprise créancière va présenter sa traite auprès de sa banque qui lui prête le montant de la traite, moins les intérêts : c'est l'escompte. Les banques elles-mêmes peuvent se refinancer en présentant ses papiers commerciaux auprès de la Banque de France qui fait ainsi office de prêteur en dernier ressort. Jusqu'au début du XX^e siècle, ce

⁴⁸ AD37, 6U241, registre du dépôt des marques de fabrique, n°233.

⁴⁹ AD37, 6U241, registre du dépôt des marques de fabrique, n°169.

⁵⁰ AD37, 6U241, registre du dépôt des marques de fabrique, n°233.

⁵¹ AN F12 8807, CNE, annexe du rapport Boissart, 1^{er} décembre 1931

⁵² *De la sous-traitance au réseau*, INSEE méthodes, 109, juin 2005.

système accorde un rôle central aux banques locales et régionales⁵³. Les tanneries sont de petites entreprises. Elles trouvent plus facilement à se financer auprès de ces banques. La proximité fait la confiance qui fait le prêt. De ce point de vue, le district industriel est un atout grâce à l'« atmosphère » industrielle qui le caractérise selon l'économiste anglais Alfred Marshall⁵⁴. Les districts de la tannerie ont leurs banques locales : les banques Baugé et Diard à Château-Renault, par exemple⁵⁵. Ces établissements sont des institutions du district, qui contribuent fortement à l'organiser. Leur progressive disparition au début du XX^e siècle fragilise les PME de la tannerie. La banque Baugé disparaît en 1907, par exemple⁵⁶. Mazamet a sa propre succursale de la Banque de France à partir de 1868 ; celle de Tours ouvre une antenne à Château-Renault en 1901. L'ensemble repose sur la confiance de ces acteurs les uns envers les autres et au final sur la confiance dans le produit : le cuir tanné extra-lent aux écorces végétales. L'importance de la marque commerciale et de sa protection se lit aussi dans cette nécessité de la confiance.

Les problèmes sociaux

Le concept de développement durable ne repose pas uniquement sur le respect de l'environnement, mais aussi sur celui des personnes pour lesquelles il doit être porteur de progrès et d'équité. Or, la tannerie, et le tannage végétal, repose sur un système social assez dur : d'une part, les patrons tanneurs ne semblent guère avoir la « fibre sociale » ; d'autre part, ils reportent une partie des contraintes de leur exploitation sur leur main d'œuvre. Ils sont donc loin de la notion de responsabilité sociale de l'entreprise, qui n'émerge, il est vrai, qu'à la fin du XX^e siècle, mais dont ils ne peuvent guère passer pour des précurseurs.

Sous réserve d'un inventaire plus approfondi de leurs pratiques, les entrepreneurs du tannage se montrent peu sensibles à la « question sociale », au moins jusque dans la première moitié du XX^e siècle. Ils sont peu engagés dans le paternalisme. Dans un rapport de 1931 annexé à un rapport du Conseil national économique, René Lepage, président du Syndicat général des cuirs et peaux de France, ne cache pas que peu de

⁵³ M. LESCURE, « Entre villes et campagne : l'organisation bancaire des districts industriels. L'exemple du Choletais (1900-1950) », in : J.-F. ECK, M. LESCURE (dir.), *Villes et districts industriels en Europe occidentale XVIIe-XXe siècles*, Tours, PUF, 2002, p. 81-102 ; F. LE BOT, « La chute de la banque Beaucé et Cie. La remise en cause de l'équilibre fragile du système industriel fougerais durant les années 1930 », *Annales de Bretagne et des pays de l'Ouest*, 114, 2007, p. 75-88 .

⁵⁴ A. MARSHALL, *Principes d'économie politique*, Londres, 1890, trad. fr., 1906, livre IV, chap. X.

⁵⁵ Archives de la Banque de France (BdF), rapports annuels de la succursale de Tours.

⁵⁶ BdF, rapport de la succursale de Tours, 1908.

fabricants se sont lancés dans la construction de logements ouvriers par exemple⁵⁷. Il affirme aussi que les grèves sont rares et qu'il n'existe pas d'exemples de *lock-out* dans ce secteur. Il passe donc sous silence les grandes grèves, dont celle de Graulhet, qui ont marqué l'histoire sociale des tanneries et au cours desquelles le patronat s'est montré inflexible⁵⁸. Certes, au même moment, la personnalité de Jean Mersch, tanneur de la région parisienne très impliqué dans la création du mouvement Jeune patron, présente un profil plus social⁵⁹. Cependant, d'une part, cette sensibilité sociale fait corps avec un corporatisme qui le rapprocha de Vichy, et, d'autre part, il reste à faire la part de ce qui relève d'un itinéraire personnel et d'une évolution partagée.

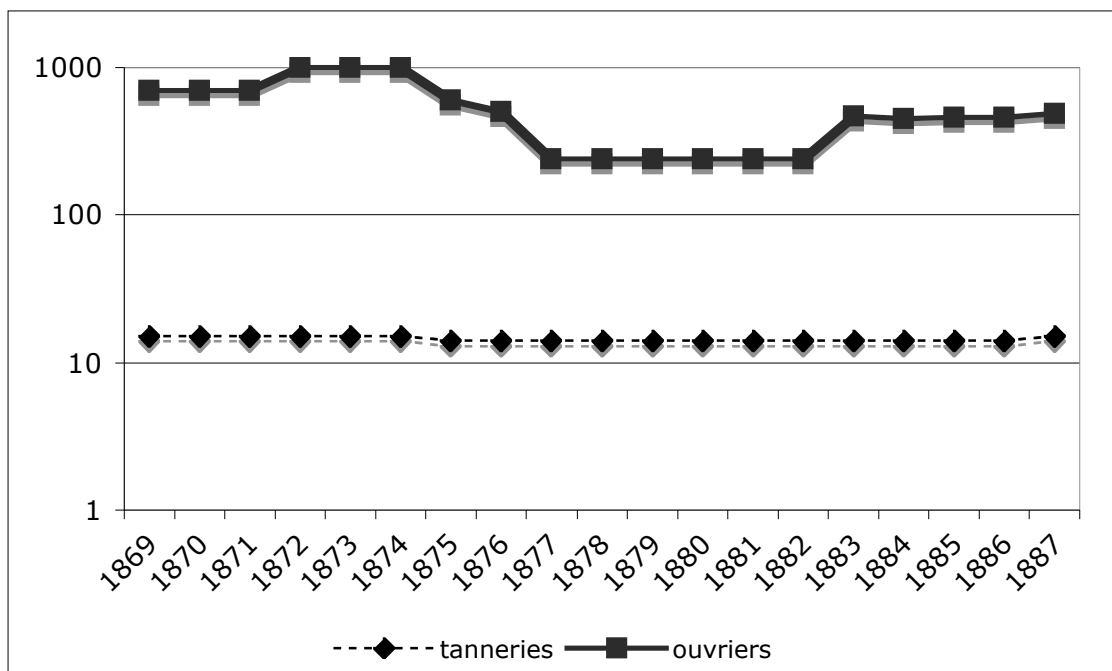
Le tannage est marqué par l'irrégularité de son activité. À court terme, le travail se répartit dans l'année entre une période de forte activité et une période calme. À moyen terme, la conjoncture du secteur fait se suivre les années actives, avec de fortes ventes, et celles de ralentissement. Face à cette instabilité, le facteur travail fait figure de volant d'ajustement. Ce caractère apparaît très clairement dans le district de Château-Renault. Dans les dossiers des patentes, les effectifs salariés sont plus élevés en été qu'en hiver et varient d'une année sur l'autre. La saisonnalité fluidifie la gestion des variations interannuelles. D'une année sur l'autre, au moment de la reprise de l'activité, les entrepreneurs ajustent leurs embauches au niveau d'activité. Ils ne reprennent pas tout le monde en période creuse ou, au contraire, ils embauchent davantage que l'année précédente si les carnets de commande sont pleins. Très probablement aussi, cela permet de ne pas réembaucher au printemps les éléments qui se seraient montrés trop revendicatifs. Le graphique 1 reprend les chiffres de la Statistique industrielle des départements pour le nombre de tanneries et celui d'ouvriers de ces établissements à Château-Renault avec une échelle logarithmique pour pouvoir comparer les deux ordres de grandeur. Il montre bien que si le nombre d'entreprises reste très stable malgré les aléas du marché, celui des effectifs ouvriers varie beaucoup. Ce sont donc ces derniers qui supportent l'essentiel du poids des variations.

⁵⁷ Idem.

⁵⁸ F. JARRIGE, art. cit.

⁵⁹ F. LE BOT, « Jean Mersch », in : J.C. DAUMAS, A. CHATRIOT, D. FRABOULET, P. FRIDENSON, H. JOLY (dir.), *Dictionnaire historique des patrons français*, Paris, Flammarion, 2010, p. 475-477 ; *Id.*, « Entre réaction et relève. La naissance du Centre des Jeunes patrons (1938-1944) », *Vingtième siècle. Revue d'Histoire*, à paraître.

Graphique 1 : Evolution du nombre de tanneries et de leurs ouvriers à Château-Renault (1869-1887)



Source : AN F12 4508

Les employeurs imposent donc à leurs ouvriers une grande flexibilité, synonyme de chômage. Cette caractéristique du marché de l'emploi se retrouve dans les centres tannants du sud de la France. Interpellant le ministre du Travail René Viviani, le 17 janvier 1910, au sujet des grévistes de Graulhet, Jean Jaurès parle « de chômage périodique, de chômages annuels toujours plus graves »⁶⁰.

III. Progrès technique, déclin économique

Progressivement, le cuir devient un produit de plus en plus technique. Le propos n'est pas ici de retracer par le menu les évolutions techniques du tannage mais de resituer la méthode au chrome parmi celles-ci. Mais, alors que se fait le basculement technologique, le secteur est confronté à une évolution défavorable des usages du cuir et donc de ses débouchés. Le XX^e siècle est ainsi celui du progrès technique mais aussi du déclin économique.

La recherche du tannage rapide

⁶⁰ Cité dans F. JARRIGE. art. cit.

Le tableau technique du tannage végétal à son apogée, au XIX^e siècle, est complexe, voire contradictoire. D'une côté, il présente l'aspect d'un savoir empirique, avec une certaine culture du secret, longtemps marquée par une certaine inertie technique⁶¹. Peu d'écrits théoriques s'y sont intéressés ; parmi eux l'un des plus connus est celui de l'encyclopédiste Jérôme de Lalande. Cette méconnaissance est aussi une forme de relégation culturelle du tannage, travail sale et impur, dévalorisant et dévalorisé. Claude-Hughes Lelièvre et Bertrand Pelletier en 1797 puis, Eugène Julia de Fontenelle en 1833 dénonce l'empirisme et la routine des tanneurs⁶². Mais, par la suite, le jugement de ce dernier évolua dans le sens d'une revalorisation du savoir des hommes de métiers après que la visite de nombreux ateliers lui a montré l'écart entre les descriptions théoriques d'un de Lalande notamment et la pratique. Les techniques sont multiples avec de nombreuses variantes. Dans les ateliers, elles connaissent toute une série de micro-évolutions.

La recherche de la rapidité apparaît comme une ligne directrice. En 1794, Armand Seguin met au point un procédé de tannage rapide qui lui permet de faire fortune en fournissant l'armée grâce à la manufacture qu'il implante sur une île de la Seine à Boulogne (qui porte maintenant son nom). Il arrive à tanner des peaux en vingt-cinq jours en utilisant des dissolutions de tan à la place des mises en bain des peaux⁶³. L'expérience reste toutefois sans lendemain. Au siècle suivant, le métier bénéficie des progrès de la chimie : les tanins sont améliorés ; le processus est mieux connu avec la découverte de l'importance de la qualité et de la température de l'eau. Le syndicat général des cuirs et peaux de France ouvre en 1899 l'École française de tannerie de Lyon pour former des ingénieurs. Après 1850, certaines opérations se mécanisent, notamment aux stades de la préparation puis de la finition. L'invention des tonneaux rotatifs par les frères Durio à Turin est l'une des plus importantes.

L'étape décisive est la mise au point du tannage au chrome à la fin du XIX^e siècle. Le principe de base est de traiter les peaux avec des sels de chrome, généralement sous forme de poudre de sulfate de chrome. Après le déchaulage, les peaux sont rincées puis picklées au sel marin. Le tannage se fait ensuite en deux temps en augmentant la concentration des sels de chrome employés. Au début du bain, dans la phase de

⁶¹ E. HALASZ-CSIBA, « Le Tan et le Temps », *Techniques & Culture*, 38, 2002, consulté le 29 juin 2011, <http://tc.revues.org/1585>.

⁶² C.H. LELIEVRE, B. PELLETIER, « Rapport au Comité de Salut public sur les nouveaux moyens de tanner les cuirs proposés par le citoyen Armand Seguin », *Annales de chimie ou recueil de mémoires concernant la chimie et les arts qui en dépendent*, t. 19, 1797, p. 15-77. J. MERTENS, « Éclairer les arts : Eugène Julia de Fontenelle (1780-1842), ses manuels Roret et la pénétration des sciences appliquées dans les arts et manufactures », *Documents pour l'histoire des techniques*, 18, 2009, consulté le 29 juin 2011, <http://dht.revues.org/339>

⁶³ C.H. LELIEVRE, B. PELLETIER, art. cit.

pénétration, les sels de chrome sont faiblement tannants (à pH faible) pour rentrer facilement dans les peaux et éviter un surtannage en surface. Puis le bain reçoit des sels beaucoup plus astringents qui se fixent vite : c'est la phase de fixation. Après le bain, les peaux sont essorées, refendues puis dérayées. Elles ne subissent normalement qu'un seul bain. Cette méthode s'avère donc beaucoup plus rapide que le tannage végétal. C'est un atout décisif notamment par rapport aux lourdes contraintes financières du tannage lent à l'écorce de chêne. En outre, la nouvelle méthode ouvre de nouvelles perspectives aux tanneurs qui peuvent élargir leur gamme de produits. Les cuirs peuvent être colorés plus facilement qu'après un tannage végétal qui ne supporte que des teintes foncées. Ces avantages permettent de comprendre que de nombreux fabricants s'y convertissent rapidement. En Alsace, la tannerie Haas adopte le tannage au chrome au début de l'année 1900. À Amboise, fière de sa modernité, une mégisserie adopte la dénomination commerciale *Le Chrome*⁶⁴. Par la suite, l'innovation est une constante. Certaines tanneries disposent de bureaux d'études et déposent des brevets comme le fait par exemple l'entreprise Haas pour un nouveau cuir souple, le « novocalf », en 1955.

Le déclin économique au XX^e siècle

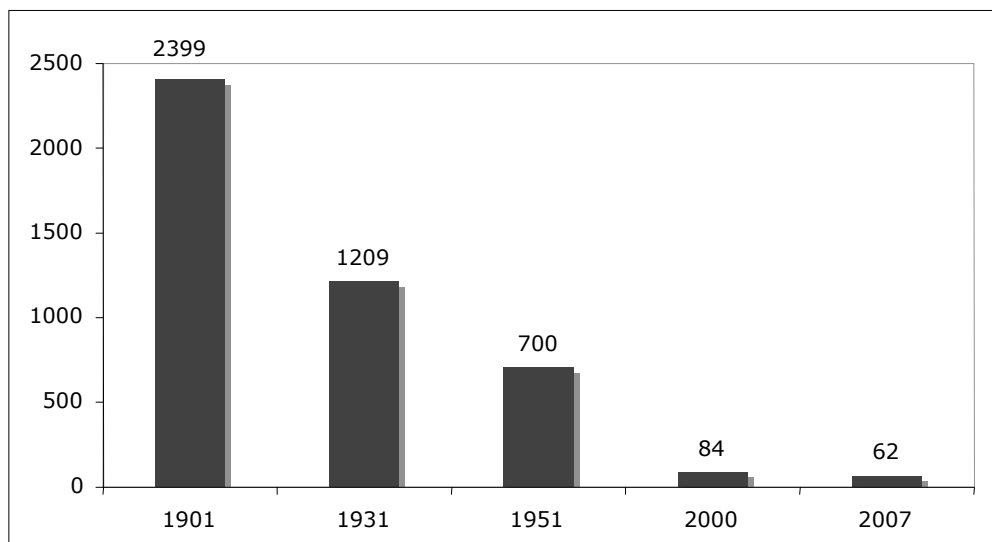
Le tannage végétal subit l'érosion de ses applications. Il est utilisé pour tanner de grandes peaux de bovins qui représentent les plus gros volumes de production. Ces « gros cuirs » servent en bourrellerie et surtout dans l'industrie de la chaussure, notamment pour les cuirs à semelles. Or, ces industries sont elles-mêmes en déclin⁶⁵. Entre 1906 et 1936, les effectifs employés dans l'ensemble de la filière cuir chutent de 22%. De plus, le cuir subit la concurrence des nouvelles matières synthétiques.

Ainsi, l'évolution technique du tannage s'accompagne d'un inexorable déclin économique, qu'il ne suffit pas à contrarier. Les chiffres-clés du secteur sont très nettement orientés à la baisse depuis le début du XX^e siècle. Le nombre d'entreprises a été divisé par 38 et celui des emplois par 23 (graphiques 2 et 3).

Graphique 2 : Les tanneries en France (1901-2007)

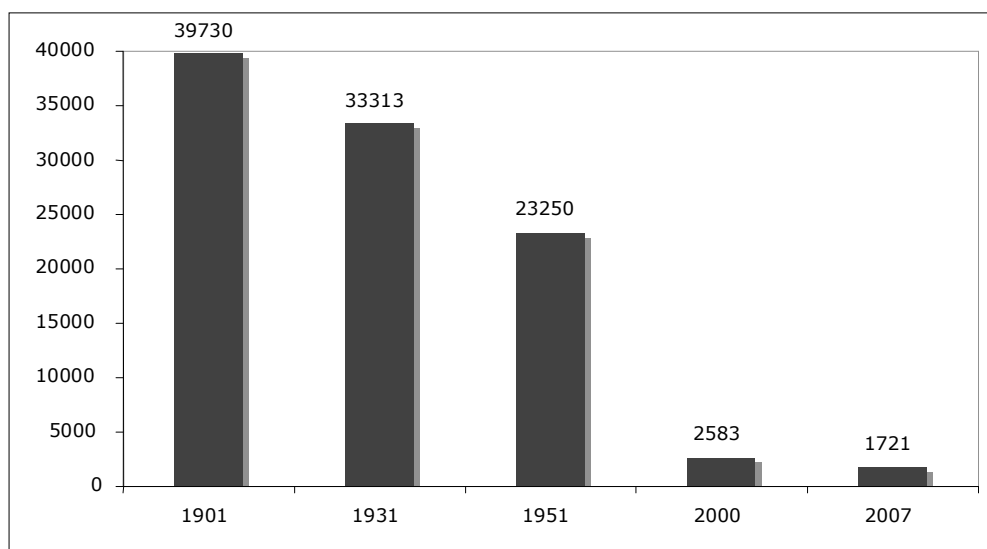
⁶⁴ BdF, rapport de la succursale de Tours, 1903.

⁶⁵ F. LE BOT, *La fabrique réactionnaire...*, op. cit.



Sources : F. Le Bot, op. cit. ; INSEE, enquête annuelle d'entreprises, 2007 ; Centre technique du cuir (<http://www.ctc.fr>).

Graphique 3 : Salariés des tanneries, France (1901-2007)



Sources : voir graphique 2

Deux grandes phases peuvent être distinguées. Dans la première moitié du siècle, la crise donne lieu à un mouvement de concentration. La taille moyenne des établissements augmente : 16,5 salariés en 1901 ; 33,2 en 1951. Ce sont particulièrement les plus petites tanneries qui disparaissent ; celles qui étaient ancrées dans le tannage végétal et qui n'ont pas su ou pas pu prendre le virage du tannage au chrome. Les lourdes immobilisations financières réduisent les capacités d'autofinancement de ces PME qui par ailleurs ont difficilement accès aux prêts bancaires dans un contexte de déclin des banques locales et régionales. Cependant,

dans la seconde moitié du siècle, les « grandes » entreprises de la branche souffrent aussi. La tannerie Haas, qui employait 140 personnes à la fin des années 1950, n'en emploie plus que 80 en 2009. Les tanneries Roux ont dû resserrer leur activité sur le site originel de Romans en abandonnant plusieurs usines acquises précédemment au cours de fusions/acquisitions, dont celle de Château-Renault. Les districts de la tannerie et de la mégisserie ont fortement souffert. Dans le district tourangeau, il ne reste déjà plus que six tanneries en 1957, deux en 1980 et, enfin, la dernière a fermé ses portes en 1985. Le district a totalement disparu. Du cuir à Château-Renault, il ne reste qu'un musée et quelques bâtiments récemment réhabilités. Très peu de mégisseries sont encore actives à Mazamet et Graulhet. La situation est toujours difficile au début du siècle actuel. La tannerie occupe autant d'entreprises et de salariés dans tout le pays qu'elle ne le faisait dans un seul de ses districts un siècle plus tôt. Entre 2000 et 2009, ces chiffres ont continué de diminuer. Le chiffre d'affaires global est passé de 3,7 à 3,1 milliards d'euros (courants) entre 2000 et 2007, soit une baisse de 16%. La tannerie est quasiment devenue un marché de niches avec des produits techniques, de haute qualité, voire luxueux, et une demande exigeante (pour l'entreprise Hermès par exemple).

Dans ce contexte, la conversion au développement durable à la fin du XX^e siècle est une façon de s'adapter aux exigences du marché⁶⁶. Consommateurs, investisseurs, législateurs pressent les entreprises de faire évoluer leur gestion et leurs pratiques. Défendre sa durabilité est aussi un moyen de se distinguer sur un marché du cuir devenu haut de gamme. Cet engagement sonne comme un gage de qualité, mais il s'agit d'un engagement "autoproclamé". Cet aspect renvoie plus généralement aux limites opérationnelles de la notion de développement durable : absence de compétences managériales, de critères de durabilité et de certification, clairement définis et largement reconnus et acceptés⁶⁷. Tout comme les entreprises du CAC 40, dont la moitié ne résisterait pas à une évaluation de la « performance durable », il n'est pas certain, au regard de son histoire, que le tannage végétal pourrait satisfaire une certification durable stricte⁶⁸.

⁶⁶ E. LAVILLE, «Développement durable: le challenge du XXI^e siècle pour les entreprises», *Cahiers Qualité et Management*, octobre 2001.

⁶⁷ G. BARBAT, art. cit., J. LAURIOL, art. cit.

⁶⁸ F. TIBERGHEN, «Des chefs d'entreprise responsables», in : A.M. DUCROUX (dir.), *Les Nouveaux utopistes du Développement Durable*, Paris, Autrement, 2002.

Le tannage végétal fut pratiqué de façon dominante jusqu'au tout début du XX^e siècle. Sa relégation s'explique d'abord par les contraintes de son exploitation économique. Processus lent, il entraîne de longues immobilisations financières d'autant plus lourdes que les tanneries sont de petites entreprises. La recherche de procédés de tannage rapide, qui aboutit avec la mise au point du tannage au chrome, permet donc au secteur de se dégager de ces contraintes. Outre qu'il ne suffit pas à enrayer le déclin économique de toute une filière, le tannage au chrome est aujourd'hui mis à l'index pour son impact environnemental. Cependant, avant lui, le tannage végétal ne paraît guère avoir répondu aux objectifs généraux du développement durable. Technique très polluante, il est l'une des principales sources de nuisances industrielles du XIX^e siècle. Il a fortement contribué à la destruction d'écosystèmes comme la Bièvre à Paris. Les tanneries ont alors plus tendance à minorer leur impact environnemental qu'à endosser une quelconque responsabilité élargie. Ce retour sur ce que fut le tannage végétal mis en parallèle avec son actuel regain montre bien un changement total de perception. Mais, il ne faudrait pas se laisser abuser par les appellations. Végétal ne veut pas dire vert. Le tannage végétal n'est pas écologique en soi. Au mieux, il l'est devenu. Ce n'est que récemment que le tannage s'est emparé du développement durable comme « champ d'innovation » et « outil de gestion » et d'organisation sous la pression du marché et les exigences des acheteurs⁶⁹. Cette influence soulève au passage d'autres problèmes : ceux des modes de consommation et de leur histoire⁷⁰. Il reste que la conversion de ces entreprises au développement durable semble bien se limiter pour l'essentiel à la dimension environnementale. Aux sciences de gestion de nous dire où elles en sont par rapport à d'autres volets comme la responsabilité sociale de l'entreprise (RSE). Pour ces entrepreneurs, l'adoption d'une stratégie RSE convaincante implique sans doute d'assumer un passé de grands pollueurs faiblement acquis aux enjeux sociaux.

⁶⁹ F. AGGERI, O. GODARD, art. cit.

⁷⁰ J.C. DAUMAS, « S'appropriier les choses. Consommateurs et consommation en France au XIX^e : perspective de recherche », in : G. CHASTAGNARET, J.C. DAUMAS, A. ESCUDERO y O. RAVEUX (eds) *Los niveles de vida en España y Francia (siglos XVIII-XX). In memoriam Gérard Gayot*, Alicante, Publicaciones de la Universidad de Alicante / Publications de l'Université de Provence, 2010.