

peaux, rend celles-ci imputrescibles. **Cuir de Transylvanie** ou **trépane** de Transylvanie. Cuir préparé comme le cuir à l'orge, mais à triple, cuir pelé et rincé. **Cuir de Valachie** ou **jaçon de Valachie**, cuir à l'orge, dans lequel le bain acide a été employé chaud et préparé avec un mélange de farine d'orge, de sel et de lavain de froment.

— Anat. **Cuir chevelu**, Peau du crâne sur laquelle naissent les cheveux.

— Miner. **Cuir fossile**, cuir de montagne. Noms vulgaires d'une variété d'asbeste dont les filaments sont comme feutrés et sondés ensemble, de manière à former des masses compactes et flexibles offrant une certaine ressemblance avec du cuir fort.

— Bot. **Cuir des arbres**, Nom vulgaire de certains cryptogames du genre rhacodium, qui forment des sortes de plaques coriaces sur l'écorce des arbres.

— Homonyme. Cuir.

— Encycl. Techn. et comm. « La préparation et l'emploi de la dépouille des animaux, dit l'auteur, semble être aussi ancienne que la coutume de s'habiller. Les peuples primitifs, ignorant l'art de préparer les peaux, se contentent de faire des vêtements, ont d'abord utilisé les peaux brutes, soit pour couvrir leur nudité, soit pour se garantir des rigueurs de la température. Ceux qui habitaient les bords de la mer et qui se livraient presque exclusivement à la pêche se vêtirent de peaux de veau marin, et s'en servaient pour couvrir leurs abris et doubler leurs barques et leurs pirogues. Ceux qui habitaient les montagnes allaient à la chasse, utilisant les dépouilles pour faire des habits, des couches, des boucliers et des cuirasses qui résistaient au choc de leurs armes. L'histoire nous montre les guerriers célèbres de l'antiquité couverts de peaux de lion, de tigre et de buffle. Ainsi, pendant un grand nombre de siècles, les peuples nomades et ceux qui ne vivaient pas à l'industrie ne connurent d'autres vêtements que ceux que leur fournaissent les peaux des animaux tués à la chasse et à la pêche. »

Toutefois, pour que la peau des animaux puisse être d'un bon service, il est indispensable qu'elle soit préalablement soumise à des manipulations ayant pour objet, non seulement de la rendre souple et imputrescible, mais encore de lui communiquer des qualités en rapport avec l'usage particulier qu'on veut en faire. C'est pour ce motif que les peaux de cuir ont été créées les diverses branches industrielles qui s'occupent du travail des cuirs. Le commerce et l'industrie des cuirs chez les anciens nous sont peu connus; mais leur histoire au moyen âge est assez complète. Les cuirs furent à cette époque l'objet d'un commerce très-actif. Le maroquin ou cuir de Cordoue était, au XI<sup>e</sup> siècle, le plus estimé; c'est lui qui a donné son nom aux cordonniers ou **cordouaniers**, qui en fabriquaient des chaussures.

— *Inte tua dictas de nomine, Corduban, pelle. Hic niceas, alior probavit tibi rubras.* (Thoussouls Carm., I, p. 138.)

La basane qu'employaient les savetiers était, en comparaison du cordouan, regardée comme une matière de vil prix. Dans le Dictionnaire de Jean de Cratichon, composé vers l'année 1650, on voit que le maroquin se fabriquait dès lors dans nos villes; mais l'introduction de cette industrie nouvelle n'empêcha pas de faire encore usage du véritable cordouan. Les Anglo-Normands connaissent particulièrement, au XII<sup>e</sup> siècle, le cordouan vermeil de Malaga. « *Melega coccus, ubi fit copia de cordouan vermeil.* » (Roger de Hoveden.) Au XIII<sup>e</sup> siècle, la ville de Rouen qui avait déjà d'importantes tanneries au commencement du XII<sup>e</sup> siècle, avait obtenu et conserva longtemps le monopole presque exclusif de la fabrication du cuir pour la Normandie et l'Angleterre. Henri I<sup>er</sup> et Henri II d'Angleterre confirmèrent les privilèges des tanneurs et des cordonniers de cette ville, avec toutes les contumes et droitures, leur gilde, leur tan et leur huile. Depuis Guillaume le Conquérant, Rouen, dont la tannerie et la cordonnerie étaient, après la navigation, les plus importantes industries, tiraient de l'Angleterre par Londres de grandes quantités de cuirs bruts. Cependant l'Italie conserva, seule et fort longtemps la spécialité des cuirs dorés, et ses maroquins demeurèrent en renom. Venise les transportait sur ses flottes dans les parties du monde alors fréquentées, et surtout à Bruges, où toutes les maisons de l'Europe avaient des comptoirs au XIV<sup>e</sup> et au XV<sup>e</sup> siècle. Les cuirs et les peaux dont on faisait le plus grand commerce à cette époque étaient ceux de Seville, de l'Éstramadure, de Porto, du Maroc, d'Écosse, d'Angleterre, d'Irlande, et les vélims de Bretagne. Le mot **cordouan** était devenu un nom commun s'appliquant à certaines qualités de cuirs, tels que cordouan ou cuir de chèvre dans sa couleur naturelle, cordouan vermeil, etc. On employait les cuirs de cheval saufs ou tannés, les peaux de moutons d'Angleterre, les peaux de veaux, etc.

Ces différentes sortes de cuirs étaient importées dans les villes françaises. Rouen, par exemple, où on leur faisait subir des préparations, ou on les transformait en objets divers, ou on expédiait en tous pays. On faisait venir aussi dans cette dernière ville des cuirs de Hongrie au XIV<sup>e</sup> siècle. Pour bien préparer

le cuir de Hongrie, employé surtout pour le harnais, il fallait par chaque cuir « 5 livres d'alun blanc et 5 livres de sien de bœuf. » (O. de Beaubec, fol. 120.) Au XVI<sup>e</sup> siècle on voit paraître les grands cuirs des Indes, et ceux du Péron importés et employés en quantités considérables. L'emploi des cuirs pour les ameublements, l'ornementation des appartements et divers usages domestiques, s'était depuis longtemps répandue, et tendait à se généraliser davantage dans la dernière période du moyen âge.

Sous le rapport de son importance, l'industrie des cuirs occupe aujourd'hui une des premières places. En France seulement, elle représente un chiffre de plus de 300 millions, et donne lieu à un mouvement commercial qui, en 1865, a dépassé 97 millions pour les importations et 144 millions pour les exportations. Ses produits forment sept classes ou catégories principales, savoir : les cuirs tannés, les cuirs corroyés, les cuirs de Russie, les cuirs hongrois, les maroquins, les peaux mégissées, les peaux chamossées et les cuirs vernis. Nous allons dire sommairement comment on obtient ces différentes sortes de cuirs, nous réservant de décrire ailleurs avec détail les opérations qui les concernent spécialement.

1<sup>o</sup> **Cuir tanné**. La fabrication de ce cuir repose sur la propriété que possède l'acide tannique de se combiner avec les tissus animaux, en formant un composé très-dur, imputrescible, insoluble et capable de supporter les alternatives de sécheresse et d'humidité, sans être pénétré par l'eau. Aucune substance n'est plus commune dans le règne végétal. En Europe, sauf quelques cas particuliers, on emploie pour le tannage des cuirs les divers espèces du genre chêne, surtout le chêne écorce en poudre plus ou moins grossière, c'est-à-dire qu'on la transforme en tan. C'est avec les peaux de buffles, les peaux de bœufs et de taureaux que se font les cuirs forts, et avec celles de cheval, de vache, de chèvre, de veau et de bœuf que se fabriquent les cuirs à chaire. Dans tous les cas, les peaux arrivent entre les mains des tanneurs tannés, c'est-à-dire tout récemment enlevées aux animaux, tantôt sèches ou salées. Ces deux dernières sortes proviennent d'animaux tués depuis longtemps, et nous sont fournies, pour la plupart, par l'Amérique du Sud. Avant tout autre traitement il faut les ramener à l'état de peaux vertes; on obtient ce résultat en les faisant tremper à plusieurs reprises dans de l'eau ordinaire, et ayant soin chaque fois de les étirer, de les fouler et de les racler fortement (après les avoir étendues sur un cheval) avec un couteau légèrement courbe et sans tranchant. Quant aux peaux vertes, il n'est besoin que de les désaigner et de les nettoyer, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La fabrication des cuirs tannés comprend quatre opérations : le débouillage ou épluchage, le gonflement, le travail de rivière et la mise en fosses. Sauf quelques différences que nous indiquons à mesure que nous les rencontrons, ces opérations s'exécutent de la même manière pour les deux catégories de cuirs.

Le débouillage du poil. Il consiste à soumettre les peaux à une légère altération, qui détruit l'adhérence de la racine des poils. On obtient ce résultat, soit en tenant les peaux pendant quelques jours jusqu'à ce qu'un commencement de fermentation s'y établisse (échauffe naturelle), soit en les enfermant dans un fourneau rempli de l'étauve ou dans une chambre remplie de vapeur (échauffe à la vapeur), soit en les faisant passer dans une série de baigns progressivement plus concentrés et préparés en délayant, dans une certaine quantité d'eau commune, tantôt de la chaux détrempée (pléanage, travail à la chaux), tantôt de la jusse ou tan ayant déjà servi (travail à la jusse), tantôt encore de la farine d'orge (travail à l'orge) ou de quelque autre céréale.

L'échauffe dite naturelle n'est guère usitée que pour les peaux fraîches. Elle se pratique dans des chambres dont les matériaux ne sont point sujets à la pourriture. On recouvre une moitié de chaque peau avec du sel de cuisine, on rabat dessus l'autre moitié, puis on applique les peaux et on les recouvre de paille, pour leur faire subir un commencement de fermentation putride. Quelquefois, en hiver surtout, on supprime le sel et on remplace la paille par de la litière. Anciennement on entrait les peaux, mais ce procédé avait des inconvénients qui l'ont fait abandonner. L'échauffe artificielle s'opère de deux manières : à l'étauve ou à la vapeur. La première méthode consiste à suspendre les peaux dans un local fermé, appelé fourneau ou chambre de fumée, dans lequel on entretient un feu de tannée sèche. La seconde méthode consiste également à suspendre les peaux dans un local fermé; mais on fait arriver dans ce local un courant continu de vapeur, qui en élève et maintient la température à 20° au moins et 25° au plus.

Le pléanage n'est guère employé que pour les cuirs à chaire. Les autres procédés sont réservés aux cuirs forts; encore ne fait-on presque plus usage de baigns ou passements aux farines de céréales. De nos jours on a proposé comme agents dépilatoires le sulfure

de calcium, la sonde caustique, le sulfhydrate de chaux, etc.; mais ces innovations n'ont pas répondu, dans la pratique, à toutes les espérances qu'elles avaient fait concevoir. L'usage du moyen d'un des procédés qui précèdent, les peaux ont été amenées à un point convenable, on en fait tomber le poil, en les raclant de haut en bas avec le couteau émoussé dont nous avons déjà parlé.

Après le débouillage succède le travail de rivière. On désigne sous ce nom une série de manipulations qui consistent à débarrasser les peaux des impuretés de tout genre qu'elles peuvent contenir. Ces manipulations se font ordinairement en plein air, sur le bord d'un cours d'eau; mais rien n'empêche, si l'on dispose d'une quantité d'eau suffisante, de les exécuter en un lieu couvert, dans des cuves; c'est même ainsi qu'on procède généralement aujourd'hui dans l'intérieur des grandes villes.

Le traitement qu'on a fait subir aux peaux pour faciliter le débouillage a déjà sensiblement dilaté les pores; après le travail de rivière on s'occupe de compléter cette dilatation et de cela que consistait le gonflement. On tient les peaux pendant quelques jours dans des mélanges aigris d'eau et de jusse, dont la force va toujours en augmentant et au bout de quelques jours on ajoute quelquefois un peu d'acide sulfurique. Au sortir du dernier de ces baigns, on les introduit dans une cuve, dite de refaisage, avec de l'eau et des écorces de chêne, et on les y laisse séjourner pendant quelques heures, puis on les passe à l'eau pure, on les nettoie, on les étend sur des toiles, et on les ramène à l'état de peaux vertes, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La mise en fosses est le tannage proprement dit. Cette opération a lieu dans de grandes excavations ou fosses creusées dans le sol et revêtues intérieurement, soit d'une maçonnerie imperméable, soit, ce qui est préférable, d'épaisses planches de bois de chêne, avec les peaux de buffles, les peaux de bœufs et de taureaux que se font les cuirs forts, et avec celles de cheval, de vache, de chèvre, de veau et de bœuf que se fabriquent les cuirs à chaire. Dans tous les cas, les peaux arrivent entre les mains des tanneurs tannés, c'est-à-dire tout récemment enlevées aux animaux, tantôt sèches ou salées. Ces deux dernières sortes proviennent d'animaux tués depuis longtemps, et nous sont fournies, pour la plupart, par l'Amérique du Sud. Avant tout autre traitement il faut les ramener à l'état de peaux vertes; on obtient ce résultat en les faisant tremper à plusieurs reprises dans de l'eau ordinaire, et ayant soin chaque fois de les étirer, de les fouler et de les racler fortement (après les avoir étendues sur un cheval) avec un couteau légèrement courbe et sans tranchant. Quant aux peaux vertes, il n'est besoin que de les désaigner et de les nettoyer, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La fabrication des cuirs tannés comprend quatre opérations : le débouillage ou épluchage, le gonflement, le travail de rivière et la mise en fosses. Sauf quelques différences que nous indiquons à mesure que nous les rencontrons, ces opérations s'exécutent de la même manière pour les deux catégories de cuirs.

Le débouillage du poil. Il consiste à soumettre les peaux à une légère altération, qui détruit l'adhérence de la racine des poils. On obtient ce résultat, soit en tenant les peaux pendant quelques jours jusqu'à ce qu'un commencement de fermentation s'y établisse (échauffe naturelle), soit en les enfermant dans un fourneau rempli de l'étauve ou dans une chambre remplie de vapeur (échauffe à la vapeur), soit en les faisant passer dans une série de baigns progressivement plus concentrés et préparés en délayant, dans une certaine quantité d'eau commune, tantôt de la chaux détrempée (pléanage, travail à la chaux), tantôt de la jusse ou tan ayant déjà servi (travail à la jusse), tantôt encore de la farine d'orge (travail à l'orge) ou de quelque autre céréale.

L'échauffe dite naturelle n'est guère usitée que pour les peaux fraîches. Elle se pratique dans des chambres dont les matériaux ne sont point sujets à la pourriture. On recouvre une moitié de chaque peau avec du sel de cuisine, on rabat dessus l'autre moitié, puis on applique les peaux et on les recouvre de paille, pour leur faire subir un commencement de fermentation putride. Quelquefois, en hiver surtout, on supprime le sel et on remplace la paille par de la litière. Anciennement on entrait les peaux, mais ce procédé avait des inconvénients qui l'ont fait abandonner. L'échauffe artificielle s'opère de deux manières : à l'étauve ou à la vapeur. La première méthode consiste à suspendre les peaux dans un local fermé, appelé fourneau ou chambre de fumée, dans lequel on entretient un feu de tannée sèche. La seconde méthode consiste également à suspendre les peaux dans un local fermé; mais on fait arriver dans ce local un courant continu de vapeur, qui en élève et maintient la température à 20° au moins et 25° au plus.

Le pléanage n'est guère employé que pour les cuirs à chaire. Les autres procédés sont réservés aux cuirs forts; encore ne fait-on presque plus usage de baigns ou passements aux farines de céréales. De nos jours on a proposé comme agents dépilatoires le sulfure

de calcium, la sonde caustique, le sulfhydrate de chaux, etc.; mais ces innovations n'ont pas répondu, dans la pratique, à toutes les espérances qu'elles avaient fait concevoir. L'usage du moyen d'un des procédés qui précèdent, les peaux ont été amenées à un point convenable, on en fait tomber le poil, en les raclant de haut en bas avec le couteau émoussé dont nous avons déjà parlé.

Après le débouillage succède le travail de rivière. On désigne sous ce nom une série de manipulations qui consistent à débarrasser les peaux des impuretés de tout genre qu'elles peuvent contenir. Ces manipulations se font ordinairement en plein air, sur le bord d'un cours d'eau; mais rien n'empêche, si l'on dispose d'une quantité d'eau suffisante, de les exécuter en un lieu couvert, dans des cuves; c'est même ainsi qu'on procède généralement aujourd'hui dans l'intérieur des grandes villes.

Le traitement qu'on a fait subir aux peaux pour faciliter le débouillage a déjà sensiblement dilaté les pores; après le travail de rivière on s'occupe de compléter cette dilatation et de cela que consistait le gonflement. On tient les peaux pendant quelques jours dans des mélanges aigris d'eau et de jusse, dont la force va toujours en augmentant et au bout de quelques jours on ajoute quelquefois un peu d'acide sulfurique. Au sortir du dernier de ces baigns, on les introduit dans une cuve, dite de refaisage, avec de l'eau et des écorces de chêne, et on les y laisse séjourner pendant quelques heures, puis on les passe à l'eau pure, on les nettoie, on les étend sur des toiles, et on les ramène à l'état de peaux vertes, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La mise en fosses est le tannage proprement dit. Cette opération a lieu dans de grandes excavations ou fosses creusées dans le sol et revêtues intérieurement, soit d'une maçonnerie imperméable, soit, ce qui est préférable, d'épaisses planches de bois de chêne, avec les peaux de buffles, les peaux de bœufs et de taureaux que se font les cuirs forts, et avec celles de cheval, de vache, de chèvre, de veau et de bœuf que se fabriquent les cuirs à chaire. Dans tous les cas, les peaux arrivent entre les mains des tanneurs tannés, c'est-à-dire tout récemment enlevées aux animaux, tantôt sèches ou salées. Ces deux dernières sortes proviennent d'animaux tués depuis longtemps, et nous sont fournies, pour la plupart, par l'Amérique du Sud. Avant tout autre traitement il faut les ramener à l'état de peaux vertes; on obtient ce résultat en les faisant tremper à plusieurs reprises dans de l'eau ordinaire, et ayant soin chaque fois de les étirer, de les fouler et de les racler fortement (après les avoir étendues sur un cheval) avec un couteau légèrement courbe et sans tranchant. Quant aux peaux vertes, il n'est besoin que de les désaigner et de les nettoyer, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La fabrication des cuirs tannés comprend quatre opérations : le débouillage ou épluchage, le gonflement, le travail de rivière et la mise en fosses. Sauf quelques différences que nous indiquons à mesure que nous les rencontrons, ces opérations s'exécutent de la même manière pour les deux catégories de cuirs.

Le débouillage du poil. Il consiste à soumettre les peaux à une légère altération, qui détruit l'adhérence de la racine des poils. On obtient ce résultat, soit en tenant les peaux pendant quelques jours jusqu'à ce qu'un commencement de fermentation s'y établisse (échauffe naturelle), soit en les enfermant dans un fourneau rempli de l'étauve ou dans une chambre remplie de vapeur (échauffe à la vapeur), soit en les faisant passer dans une série de baigns progressivement plus concentrés et préparés en délayant, dans une certaine quantité d'eau commune, tantôt de la chaux détrempée (pléanage, travail à la chaux), tantôt de la jusse ou tan ayant déjà servi (travail à la jusse), tantôt encore de la farine d'orge (travail à l'orge) ou de quelque autre céréale.

L'échauffe dite naturelle n'est guère usitée que pour les peaux fraîches. Elle se pratique dans des chambres dont les matériaux ne sont point sujets à la pourriture. On recouvre une moitié de chaque peau avec du sel de cuisine, on rabat dessus l'autre moitié, puis on applique les peaux et on les recouvre de paille, pour leur faire subir un commencement de fermentation putride. Quelquefois, en hiver surtout, on supprime le sel et on remplace la paille par de la litière. Anciennement on entrait les peaux, mais ce procédé avait des inconvénients qui l'ont fait abandonner. L'échauffe artificielle s'opère de deux manières : à l'étauve ou à la vapeur. La première méthode consiste à suspendre les peaux dans un local fermé, appelé fourneau ou chambre de fumée, dans lequel on entretient un feu de tannée sèche. La seconde méthode consiste également à suspendre les peaux dans un local fermé; mais on fait arriver dans ce local un courant continu de vapeur, qui en élève et maintient la température à 20° au moins et 25° au plus.

Le pléanage n'est guère employé que pour les cuirs à chaire. Les autres procédés sont réservés aux cuirs forts; encore ne fait-on presque plus usage de baigns ou passements aux farines de céréales. De nos jours on a proposé comme agents dépilatoires le sulfure

de calcium, la sonde caustique, le sulfhydrate de chaux, etc.; mais ces innovations n'ont pas répondu, dans la pratique, à toutes les espérances qu'elles avaient fait concevoir. L'usage du moyen d'un des procédés qui précèdent, les peaux ont été amenées à un point convenable, on en fait tomber le poil, en les raclant de haut en bas avec le couteau émoussé dont nous avons déjà parlé.

Après le débouillage succède le travail de rivière. On désigne sous ce nom une série de manipulations qui consistent à débarrasser les peaux des impuretés de tout genre qu'elles peuvent contenir. Ces manipulations se font ordinairement en plein air, sur le bord d'un cours d'eau; mais rien n'empêche, si l'on dispose d'une quantité d'eau suffisante, de les exécuter en un lieu couvert, dans des cuves; c'est même ainsi qu'on procède généralement aujourd'hui dans l'intérieur des grandes villes.

Le traitement qu'on a fait subir aux peaux pour faciliter le débouillage a déjà sensiblement dilaté les pores; après le travail de rivière on s'occupe de compléter cette dilatation et de cela que consistait le gonflement. On tient les peaux pendant quelques jours dans des mélanges aigris d'eau et de jusse, dont la force va toujours en augmentant et au bout de quelques jours on ajoute quelquefois un peu d'acide sulfurique. Au sortir du dernier de ces baigns, on les introduit dans une cuve, dite de refaisage, avec de l'eau et des écorces de chêne, et on les y laisse séjourner pendant quelques heures, puis on les passe à l'eau pure, on les nettoie, on les étend sur des toiles, et on les ramène à l'état de peaux vertes, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La mise en fosses est le tannage proprement dit. Cette opération a lieu dans de grandes excavations ou fosses creusées dans le sol et revêtues intérieurement, soit d'une maçonnerie imperméable, soit, ce qui est préférable, d'épaisses planches de bois de chêne, avec les peaux de buffles, les peaux de bœufs et de taureaux que se font les cuirs forts, et avec celles de cheval, de vache, de chèvre, de veau et de bœuf que se fabriquent les cuirs à chaire. Dans tous les cas, les peaux arrivent entre les mains des tanneurs tannés, c'est-à-dire tout récemment enlevées aux animaux, tantôt sèches ou salées. Ces deux dernières sortes proviennent d'animaux tués depuis longtemps, et nous sont fournies, pour la plupart, par l'Amérique du Sud. Avant tout autre traitement il faut les ramener à l'état de peaux vertes; on obtient ce résultat en les faisant tremper à plusieurs reprises dans de l'eau ordinaire, et ayant soin chaque fois de les étirer, de les fouler et de les racler fortement (après les avoir étendues sur un cheval) avec un couteau légèrement courbe et sans tranchant. Quant aux peaux vertes, il n'est besoin que de les désaigner et de les nettoyer, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La fabrication des cuirs tannés comprend quatre opérations : le débouillage ou épluchage, le gonflement, le travail de rivière et la mise en fosses. Sauf quelques différences que nous indiquons à mesure que nous les rencontrons, ces opérations s'exécutent de la même manière pour les deux catégories de cuirs.

Le débouillage du poil. Il consiste à soumettre les peaux à une légère altération, qui détruit l'adhérence de la racine des poils. On obtient ce résultat, soit en tenant les peaux pendant quelques jours jusqu'à ce qu'un commencement de fermentation s'y établisse (échauffe naturelle), soit en les enfermant dans un fourneau rempli de l'étauve ou dans une chambre remplie de vapeur (échauffe à la vapeur), soit en les faisant passer dans une série de baigns progressivement plus concentrés et préparés en délayant, dans une certaine quantité d'eau commune, tantôt de la chaux détrempée (pléanage, travail à la chaux), tantôt de la jusse ou tan ayant déjà servi (travail à la jusse), tantôt encore de la farine d'orge (travail à l'orge) ou de quelque autre céréale.

L'échauffe dite naturelle n'est guère usitée que pour les peaux fraîches. Elle se pratique dans des chambres dont les matériaux ne sont point sujets à la pourriture. On recouvre une moitié de chaque peau avec du sel de cuisine, on rabat dessus l'autre moitié, puis on applique les peaux et on les recouvre de paille, pour leur faire subir un commencement de fermentation putride. Quelquefois, en hiver surtout, on supprime le sel et on remplace la paille par de la litière. Anciennement on entrait les peaux, mais ce procédé avait des inconvénients qui l'ont fait abandonner. L'échauffe artificielle s'opère de deux manières : à l'étauve ou à la vapeur. La première méthode consiste à suspendre les peaux dans un local fermé, appelé fourneau ou chambre de fumée, dans lequel on entretient un feu de tannée sèche. La seconde méthode consiste également à suspendre les peaux dans un local fermé; mais on fait arriver dans ce local un courant continu de vapeur, qui en élève et maintient la température à 20° au moins et 25° au plus.

Le pléanage n'est guère employé que pour les cuirs à chaire. Les autres procédés sont réservés aux cuirs forts; encore ne fait-on presque plus usage de baigns ou passements aux farines de céréales. De nos jours on a proposé comme agents dépilatoires le sulfure

de calcium, la sonde caustique, le sulfhydrate de chaux, etc.; mais ces innovations n'ont pas répondu, dans la pratique, à toutes les espérances qu'elles avaient fait concevoir. L'usage du moyen d'un des procédés qui précèdent, les peaux ont été amenées à un point convenable, on en fait tomber le poil, en les raclant de haut en bas avec le couteau émoussé dont nous avons déjà parlé.

Après le débouillage succède le travail de rivière. On désigne sous ce nom une série de manipulations qui consistent à débarrasser les peaux des impuretés de tout genre qu'elles peuvent contenir. Ces manipulations se font ordinairement en plein air, sur le bord d'un cours d'eau; mais rien n'empêche, si l'on dispose d'une quantité d'eau suffisante, de les exécuter en un lieu couvert, dans des cuves; c'est même ainsi qu'on procède généralement aujourd'hui dans l'intérieur des grandes villes.

Le traitement qu'on a fait subir aux peaux pour faciliter le débouillage a déjà sensiblement dilaté les pores; après le travail de rivière on s'occupe de compléter cette dilatation et de cela que consistait le gonflement. On tient les peaux pendant quelques jours dans des mélanges aigris d'eau et de jusse, dont la force va toujours en augmentant et au bout de quelques jours on ajoute quelquefois un peu d'acide sulfurique. Au sortir du dernier de ces baigns, on les introduit dans une cuve, dite de refaisage, avec de l'eau et des écorces de chêne, et on les y laisse séjourner pendant quelques heures, puis on les passe à l'eau pure, on les nettoie, on les étend sur des toiles, et on les ramène à l'état de peaux vertes, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La mise en fosses est le tannage proprement dit. Cette opération a lieu dans de grandes excavations ou fosses creusées dans le sol et revêtues intérieurement, soit d'une maçonnerie imperméable, soit, ce qui est préférable, d'épaisses planches de bois de chêne, avec les peaux de buffles, les peaux de bœufs et de taureaux que se font les cuirs forts, et avec celles de cheval, de vache, de chèvre, de veau et de bœuf que se fabriquent les cuirs à chaire. Dans tous les cas, les peaux arrivent entre les mains des tanneurs tannés, c'est-à-dire tout récemment enlevées aux animaux, tantôt sèches ou salées. Ces deux dernières sortes proviennent d'animaux tués depuis longtemps, et nous sont fournies, pour la plupart, par l'Amérique du Sud. Avant tout autre traitement il faut les ramener à l'état de peaux vertes; on obtient ce résultat en les faisant tremper à plusieurs reprises dans de l'eau ordinaire, et ayant soin chaque fois de les étirer, de les fouler et de les racler fortement (après les avoir étendues sur un cheval) avec un couteau légèrement courbe et sans tranchant. Quant aux peaux vertes, il n'est besoin que de les désaigner et de les nettoyer, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La fabrication des cuirs tannés comprend quatre opérations : le débouillage ou épluchage, le gonflement, le travail de rivière et la mise en fosses. Sauf quelques différences que nous indiquons à mesure que nous les rencontrons, ces opérations s'exécutent de la même manière pour les deux catégories de cuirs.

Le débouillage du poil. Il consiste à soumettre les peaux à une légère altération, qui détruit l'adhérence de la racine des poils. On obtient ce résultat, soit en tenant les peaux pendant quelques jours jusqu'à ce qu'un commencement de fermentation s'y établisse (échauffe naturelle), soit en les enfermant dans un fourneau rempli de l'étauve ou dans une chambre remplie de vapeur (échauffe à la vapeur), soit en les faisant passer dans une série de baigns progressivement plus concentrés et préparés en délayant, dans une certaine quantité d'eau commune, tantôt de la chaux détrempée (pléanage, travail à la chaux), tantôt de la jusse ou tan ayant déjà servi (travail à la jusse), tantôt encore de la farine d'orge (travail à l'orge) ou de quelque autre céréale.

L'échauffe dite naturelle n'est guère usitée que pour les peaux fraîches. Elle se pratique dans des chambres dont les matériaux ne sont point sujets à la pourriture. On recouvre une moitié de chaque peau avec du sel de cuisine, on rabat dessus l'autre moitié, puis on applique les peaux et on les recouvre de paille, pour leur faire subir un commencement de fermentation putride. Quelquefois, en hiver surtout, on supprime le sel et on remplace la paille par de la litière. Anciennement on entrait les peaux, mais ce procédé avait des inconvénients qui l'ont fait abandonner. L'échauffe artificielle s'opère de deux manières : à l'étauve ou à la vapeur. La première méthode consiste à suspendre les peaux dans un local fermé, appelé fourneau ou chambre de fumée, dans lequel on entretient un feu de tannée sèche. La seconde méthode consiste également à suspendre les peaux dans un local fermé; mais on fait arriver dans ce local un courant continu de vapeur, qui en élève et maintient la température à 20° au moins et 25° au plus.

Le pléanage n'est guère employé que pour les cuirs à chaire. Les autres procédés sont réservés aux cuirs forts; encore ne fait-on presque plus usage de baigns ou passements aux farines de céréales. De nos jours on a proposé comme agents dépilatoires le sulfure

de calcium, la sonde caustique, le sulfhydrate de chaux, etc.; mais ces innovations n'ont pas répondu, dans la pratique, à toutes les espérances qu'elles avaient fait concevoir. L'usage du moyen d'un des procédés qui précèdent, les peaux ont été amenées à un point convenable, on en fait tomber le poil, en les raclant de haut en bas avec le couteau émoussé dont nous avons déjà parlé.

Après le débouillage succède le travail de rivière. On désigne sous ce nom une série de manipulations qui consistent à débarrasser les peaux des impuretés de tout genre qu'elles peuvent contenir. Ces manipulations se font ordinairement en plein air, sur le bord d'un cours d'eau; mais rien n'empêche, si l'on dispose d'une quantité d'eau suffisante, de les exécuter en un lieu couvert, dans des cuves; c'est même ainsi qu'on procède généralement aujourd'hui dans l'intérieur des grandes villes.

Le traitement qu'on a fait subir aux peaux pour faciliter le débouillage a déjà sensiblement dilaté les pores; après le travail de rivière on s'occupe de compléter cette dilatation et de cela que consistait le gonflement. On tient les peaux pendant quelques jours dans des mélanges aigris d'eau et de jusse, dont la force va toujours en augmentant et au bout de quelques jours on ajoute quelquefois un peu d'acide sulfurique. Au sortir du dernier de ces baigns, on les introduit dans une cuve, dite de refaisage, avec de l'eau et des écorces de chêne, et on les y laisse séjourner pendant quelques heures, puis on les passe à l'eau pure, on les nettoie, on les étend sur des toiles, et on les ramène à l'état de peaux vertes, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La mise en fosses est le tannage proprement dit. Cette opération a lieu dans de grandes excavations ou fosses creusées dans le sol et revêtues intérieurement, soit d'une maçonnerie imperméable, soit, ce qui est préférable, d'épaisses planches de bois de chêne, avec les peaux de buffles, les peaux de bœufs et de taureaux que se font les cuirs forts, et avec celles de cheval, de vache, de chèvre, de veau et de bœuf que se fabriquent les cuirs à chaire. Dans tous les cas, les peaux arrivent entre les mains des tanneurs tannés, c'est-à-dire tout récemment enlevées aux animaux, tantôt sèches ou salées. Ces deux dernières sortes proviennent d'animaux tués depuis longtemps, et nous sont fournies, pour la plupart, par l'Amérique du Sud. Avant tout autre traitement il faut les ramener à l'état de peaux vertes; on obtient ce résultat en les faisant tremper à plusieurs reprises dans de l'eau ordinaire, et ayant soin chaque fois de les étirer, de les fouler et de les racler fortement (après les avoir étendues sur un cheval) avec un couteau légèrement courbe et sans tranchant. Quant aux peaux vertes, il n'est besoin que de les désaigner et de les nettoyer, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La fabrication des cuirs tannés comprend quatre opérations : le débouillage ou épluchage, le gonflement, le travail de rivière et la mise en fosses. Sauf quelques différences que nous indiquons à mesure que nous les rencontrons, ces opérations s'exécutent de la même manière pour les deux catégories de cuirs.

Le débouillage du poil. Il consiste à soumettre les peaux à une légère altération, qui détruit l'adhérence de la racine des poils. On obtient ce résultat, soit en tenant les peaux pendant quelques jours jusqu'à ce qu'un commencement de fermentation s'y établisse (échauffe naturelle), soit en les enfermant dans un fourneau rempli de l'étauve ou dans une chambre remplie de vapeur (échauffe à la vapeur), soit en les faisant passer dans une série de baigns progressivement plus concentrés et préparés en délayant, dans une certaine quantité d'eau commune, tantôt de la chaux détrempée (pléanage, travail à la chaux), tantôt de la jusse ou tan ayant déjà servi (travail à la jusse), tantôt encore de la farine d'orge (travail à l'orge) ou de quelque autre céréale.

L'échauffe dite naturelle n'est guère usitée que pour les peaux fraîches. Elle se pratique dans des chambres dont les matériaux ne sont point sujets à la pourriture. On recouvre une moitié de chaque peau avec du sel de cuisine, on rabat dessus l'autre moitié, puis on applique les peaux et on les recouvre de paille, pour leur faire subir un commencement de fermentation putride. Quelquefois, en hiver surtout, on supprime le sel et on remplace la paille par de la litière. Anciennement on entrait les peaux, mais ce procédé avait des inconvénients qui l'ont fait abandonner. L'échauffe artificielle s'opère de deux manières : à l'étauve ou à la vapeur. La première méthode consiste à suspendre les peaux dans un local fermé, appelé fourneau ou chambre de fumée, dans lequel on entretient un feu de tannée sèche. La seconde méthode consiste également à suspendre les peaux dans un local fermé; mais on fait arriver dans ce local un courant continu de vapeur, qui en élève et maintient la température à 20° au moins et 25° au plus.

Le pléanage n'est guère employé que pour les cuirs à chaire. Les autres procédés sont réservés aux cuirs forts; encore ne fait-on presque plus usage de baigns ou passements aux farines de céréales. De nos jours on a proposé comme agents dépilatoires le sulfure

de calcium, la sonde caustique, le sulfhydrate de chaux, etc.; mais ces innovations n'ont pas répondu, dans la pratique, à toutes les espérances qu'elles avaient fait concevoir. L'usage du moyen d'un des procédés qui précèdent, les peaux ont été amenées à un point convenable, on en fait tomber le poil, en les raclant de haut en bas avec le couteau émoussé dont nous avons déjà parlé.

Après le débouillage succède le travail de rivière. On désigne sous ce nom une série de manipulations qui consistent à débarrasser les peaux des impuretés de tout genre qu'elles peuvent contenir. Ces manipulations se font ordinairement en plein air, sur le bord d'un cours d'eau; mais rien n'empêche, si l'on dispose d'une quantité d'eau suffisante, de les exécuter en un lieu couvert, dans des cuves; c'est même ainsi qu'on procède généralement aujourd'hui dans l'intérieur des grandes villes.

Le traitement qu'on a fait subir aux peaux pour faciliter le débouillage a déjà sensiblement dilaté les pores; après le travail de rivière on s'occupe de compléter cette dilatation et de cela que consistait le gonflement. On tient les peaux pendant quelques jours dans des mélanges aigris d'eau et de jusse, dont la force va toujours en augmentant et au bout de quelques jours on ajoute quelquefois un peu d'acide sulfurique. Au sortir du dernier de ces baigns, on les introduit dans une cuve, dite de refaisage, avec de l'eau et des écorces de chêne, et on les y laisse séjourner pendant quelques heures, puis on les passe à l'eau pure, on les nettoie, on les étend sur des toiles, et on les ramène à l'état de peaux vertes, ce qui exige une immersion dans l'eau beaucoup moins longue et un travail beaucoup moins pénible.

La mise en fosses est le tannage proprement