

EXPOSITION UNIVERSELLE DE VIENNE

1873

S U I S S E

RAPPORT

SUR LE

G R O U P E V I

C U I R S E T P E A U X

PAR

ERNEST MERCIER A LAUSANNE

Membre du Jury international.



SCHAFFHOUSE

G. BAADER, ÉDITEUR

1874.

EXPOSITION GÉNÉRALE DE VIENNE

1874

SUISSE

RAPPORT

DE

GROUBÉ VI

Imprimerie de J. Westfeling à Winterthur.

OUVRES ET PEAUX

Cuirs et peaux.

Président : M. A. KHODNEFF de St-Petersbourg.

Rapporteur : M. ED. KESTER de Munich.

Dans le but de faciliter et accélérer les opérations du jury, le groupe VI s'est divisé en trois sections, savoir :

1^{re} section pour l'examen des cuirs et peaux fabriquées et objets fabriqués en cuir.

2^e section : Pelleteries.

3^e section : Caoutchouc, guttapercha et toiles cirées.

La première section, dont ce rapport fait exclusivement mention, se composait de

MM. Ed. Kester de Munich (président),
Ernest Mercier de Lausanne (vice-président),
H. Gerhardus à Vienne (rapporteur),
F. Rieck de Gratz (Styrie),
H. Henning de Constantinople,
O. A. de Bulhoes du Brésil,
J. C. Dagget de Boston (États-Unis),
C. F. Denninger de Mayance,
C. Fischer de Pest,
A. Riess de Pest,
A. Paresi de Milan,
D. Richardson d'Angleterre.
Ch. Soyer de Paris.
Verboeckhoven de Bruxelles.

La seconde section se composait de

MM. H. Lomer de Leipzig,
C. Brinckmann de Copenhague,
G. Katzmayer de Vienne,
W. Moschnine de Moscou.

La troisième section de

MM. W. Moschnine,
Reithoffer de Vienne,
Khodneff de St-Petersbourg,
Lomer.

Les produits à apprécier par la première section étaient les suivants :

Cuirs forts pour semelles,
 Vaches lissées »
 Cuirs pour courroies et courroies fines,
 Cuirs et peaux pour carrosserie et sellerie,
 Vaches corroyées pour chaussures,
 Peaux de veaux corroyées pour chaussures,
 Tiges et avant-pieds,
 Cuirs et peaux vernis de toute espèce,
 Veaux, chèvres et moutons maroquinés,
 Peaux mégissées pour chaussures,
 » » » ganterie,
 Cuirs hongroyés pour harnais et courroies,
 Chamoiseries,
 Parchemins.

Je passerai rapidement en revue ces différents articles en suivant la marche que le jury avait adoptée.

Cuirs pour semelles

comprenant le cuir fort et les vaches lissées.

C'est évidemment l'article le plus important pour la consommation et qui dans la tannerie se fabrique le plus partout.

Chaque pays a pour ainsi dire exposé ce produit de première nécessité dans d'assez bonnes conditions de fabrication eu égard aux procédés et aux différents moyens de tannage des divers pays.

L'Amérique (États-Unis), dont la partie importante de son exposition se composait de cuirs à semelles, nous montre des cuirs tannés à l'écorce de sapin dit Hemlock.

Ce tannage est assez bon, mais ne vaut pas celui à l'écorce de chêne, la couleur en est plus rouge et les fibres ne sont pas suffisamment serrées, ce qui le rend plus spongieux et moins durable. Il faut ajouter aussi que le tannage s'opère plus vite et que le prix est inférieur à ce qui se fait en cuirs à semelles en Europe, car il ne coûte aux États-Unis que 27 Cts. la livre anglaise, ce qui équivaut à Fr. 3 le kilogr., tandis que le cuir à semelles le meilleur marché en France et en Suisse coûte toujours de Fr. 4 à 5 le kil. Il se tanne aussi aux États-Unis des cuirs à semelles à l'écorce de chêne, il y en avait quelques échantillons exposés qui étaient bien tannés et bien supérieurs en qualité à celui à l'hemlock, mais il revient à 37 et 38 Cts. la livre anglaise, soit de Fr. 4 à 4.20 le kil.

Le cuir à l'hemlock s'importe en Europe en assez grandes quantités et peut, grâce à son bas prix, concourir avec certains cuirs à semelles fabriqués en Allemagne.

En général, la fabrication du cuir à semelles a fait des progrès considérables aux États-Unis depuis quelques années.

L'Angleterre a exposé fort peu en cuirs à semelles, mais ce que nous avons vu était d'un tannage parfait.

La France est certainement de tous les pays celui qui travaille avec le plus de soins et qui nous a offert la collection la mieux réussie en cuirs à semelles, soit cuirs forts jusés soit vaches lissées. Le tannage se fait au moyen de l'écorce de chêne et d'après des procédés qui rendent au cuir tout le coup d'œil possible en y joignant la fermeté, l'élasticité et la durée.

Il faut citer comme exemple de belle et parfaite tannerie les maisons **N. Gallien & Co. à Longjumeau** (Seine-et-Oise), **A. Pelleteau à Château-Renault** (Indre-et-Loire), dont les produits ont été primés à toutes les expositions universelles précédentes et qui jouissent d'une réputation justement méritée depuis nombre d'années. **M. Alégatière fils à Lyon-Vaise** a exposé des cuirs à semelles tannés au bois de châtaigner; c'est donc le bois et non l'écorce qui produit le tannin qui s'emploie dans tous les bassements et au refaisage; mais le finissage en fosse se fait à l'écorce de chêne. Ce procédé constitue une économie très-notable dans le prix de revient du tannage tout en augmentant le produit du poids. Les cuirs tannés par ce procédé que nous avons eu l'occasion d'examiner très en détail, ne laissent rien à désirer sous le rapport de la qualité et de la belle apparence.

Il serait à désirer que ce système, qui a fait ses preuves et qui est réellement bon, fût essayé en Suisse, dans les contrées qui produisent le châtaigner et où l'écorce de chêne est souvent peu abondante ou de qualité très-inférieure et d'un prix élevé. **M. Alégatière** avait déjà exposé à Paris en 1867 des cuirs tannés d'après ce procédé et avait été récompensé d'une médaille d'argent; alors ce système était dans l'enfance, mais depuis il s'est perfectionné d'une manière tout-à-fait remarquable.

La Suisse a principalement exposé des cuirs forts à semelles; c'est dans cet article qu'elle a obtenu des récompenses.

Le système de tannage employé dans notre pays est toujours l'ancien, aussi ne peut-on guère constater un perfectionnement dans ces produits. Les cuirs qui étaient exposés étaient d'un bon tannage au chêne; comme apparence ils sont inférieurs aux cuirs français, surtout à cause de leurs marques de fosses, ce qui dénote qu'ils sont couchés avec de l'écorce qui n'est pas suffisamment moulue fine, mais la qualité ne laisse rien à désirer et peut supporter la comparaison avec les meilleures fabrications françaises sous le rapport de la fermeté et de la finesse de la coupe.

La fabrication de la vache lissée pour semelles légères n'était pas du tout représentée dans notre section suisse; il existe cependant dans notre pays quelques tanneries qui font assez bien cet article, mais

pas suffisamment bien pour nous engager à nous approvisionner de préférence chez eux. Pour cet article nous sommes forcément tributaires de la France, qui en importe chez nous des quantités très-considérables.

Il serait à désirer que cette industrie prit un peu de développement chez nous; ce serait une source de revenus pour les tanneurs qui voudraient s'en occuper activement et avec intelligence.

L'Allemagne avait exposé une quantité considérable de cuirs à semelles. Il est à remarquer que ses produits sont inférieurs à ceux de la France et de la Suisse.

Le système employé par la généralité des tanneurs allemands a le défaut capital de rendre le cuir trop cassant. Sous ce rapport la Suisse est supérieure à l'Allemagne.

Par contre nous avons vu quelques jolies expositions en vaches lissées qui prouvent que des perfectionnements ont été apportés dans cette fabrication et qu'on se sert maintenant des machines à battre et à cylindrer les cuirs, ce qui, pour la vente, est d'un grand avantage.

La Belgique suit le même système de tannage employé en France, cependant ses cuirs tannés ont moins d'élasticité, mais ont une coupe plus foncée, ce qui dénoterait qu'on les laisse séjourner plus longtemps dans les fosses.

La Société anonyme de Quatrecht à Gand nous a présenté des cuirs tannés d'après un nouveau système accéléré, qui nous ont paru être d'un bon tannage d'une coupe très-égale, cuir ferme et ayant cependant l'élasticité voulue. Il est à regretter qu'on ne nous ait fourni aucune indication sur ce nouveau système. Les cuirs forts tannés en Suisse ont été reconnus supérieurs comme qualité.

Italie. Les cuirs forts et vaches lissées exposés sont tannés en partie à l'écorce de chêne, ou à la Vallonnée, ou avec une écorce de pin venant de Smyrne, il y en a aussi qui sont tannés avec un mélange d'écorce de chêne et de vallonnée.

La méthode de tannage et de préparation est à peu près la même que dans les pays précités.

En général, les cuirs sont bien tannés, il leur manque seulement ce fini qui distinguent si bien les produits français, surtout pour les vaches lissées.

Il est à remarquer qu'aucun pays n'a fait autant d'essais que l'Italie pour arriver à tanner en peu de temps. Une quantité d'échantillons et de cuirs tannés par différents nouveaux procédés accélérés nous ont été soumis, parmi lesquels nous en avons reconnu de très-bons; il faut citer **M. Norsa d'Isacia à Mantou** avec ses cuirs à semelles tannés au chêne en 100 et 120 jours; la qualité de ce cuir est excellente, la couleur et la coupe parfaitement égales, cuir ferme avec l'élasticité voulue; mais aucun renseignement sur la manière de procéder. Ces produits appartiennent aux meilleurs de ce genre exposés par l'Italie.

Citons encore les cuirs à semelles de **Ravenna Lusino et Angelo Fratelli à Rovigo** qui sont aussi tannés à l'écorce de chêne en 90 jours; la qualité n'est pas des meilleures, mais le tannage cependant mérite d'être mentionné. **Baluffi Nicola à Chiaravalle-Ancona** avait exposé une vache lissée qu'il prétend avoir tannée d'après un nouveau procédé en 25 jours. Ce cuir est parfaitement tanné, présente assez de fermeté et une coupe égale; en un mot, on peut le considérer comme étant de très-bonne qualité. Malheureusement, comme pour les autres systèmes nouveaux, toute indication nous a fait défaut; il y avait cependant une attestation de la municipalité de Chiaravalle qui certifiait que ce cuir avait bien été tanné en 25 jours.

Il y aurait encore plusieurs fabricants à citer, mais c'est inutile; constatons simplement que l'Italie fait des efforts pour arriver à tanner bien et plus vite qu'on ne le fait ailleurs.

Il serait à désirer que pareils essais se fissent aussi dans d'autres pays, on arriverait certainement à une solution avantageuse.

Autriche. Les tanneurs de ce pays emploient presque tous le même système pour leurs cuirs forts et les cuirs à semelles dits Terzen, c'est-à-dire qui, comme les vaches lissées, ont été dépoilées au moyen de la chaux.

L'agent tannant est généralement tiré des knoppern ou de la vallonnée, l'écorce de chêne s'emploie rarement.

Les cuirs tannés à la vallonnée ou aux knoppern ont une couleur verdâtre, sont durs et cassants, n'ont par conséquent que peu ou point d'élasticité, mais présentent une coupe très-égale; le tannage s'opère plus vite et on obtient un rendement de poids supérieur, mais il faut croire que c'est au détriment de la qualité.

Ce qui nous prouverait qu'en Suisse nous fabriquons mieux le cuir fort à semelles, c'est que nous en importons en Autriche et en Bohême des quantités assez importantes et qu'il se paie à des prix supérieurs que celui fabriqué dans le pays.

Depuis quelque temps cependant on commence à écorcer les chênes et à employer cet agent pour la tannerie. L'Autriche et la Hongrie sont très-riches en chênes, l'exploitation de ces forêts est un revenu considérable pour le pays, à en juger d'après ce qui s'exporte seulement en écorce de chêne annuellement pour l'Allemagne, c'est-à-dire 200,000 quintaux autrichiens.

La Hongrie tanne en général d'après le même système que l'Autriche, mais nous a cependant fourni des cuirs parfaitement tannés au chêne de la maison **Ad. Schmitt & Co. à Bossau.**

La Russie, le Danemark, la Suède et la Norvège avaient aussi exposé des cuirs forts à semelles d'une assez bonne qualité eu égard aux pays.

Nous avons examiné des cuirs forts tannés en Grèce, en Turquie, en Égypte, à Tunis et en Perse; les premiers étaient vraiment bien réussis.

Cuirs pour sellerie et pour courroies, cuirs et peaux corroyées pour chaussures, tiges de bottes et avant-pieds.

Les cuirs et peaux travaillées à l'usage de la chaussure et de la sellerie exigent tous un certain degré de souplesse, suivant les besoins auxquels ils sont destinés.

Le travail en est donc assez différent; cependant tous ces cuirs et peaux exigent une première préparation qui consiste à les passer dans des bains de chaux pour faciliter l'enlevage du poil. Cette opération a une grande importance, parce qu'elle contribue aussi à ouvrir plus ou moins les fibres du cuir et peut ainsi aider à assouplir la peau, si elle se fait dans de bonnes conditions, ou la rendre creuse et spongieuse si le séjour dans la chaux est trop prolongé.

Les moyens employés par les fabricants de tous pays sont bien différents à en juger d'après les produits qui étaient exposés en si grand nombre qu'il serait impossible de les signaler tous dans ce rapport.

Je me bornerai donc à citer les pays qui, selon l'appréciation du jury, sont arrivés à les fabriquer le mieux, et en première ligne je signalerai la

France, qui, comme pour les cuirs à semelles, était la mieux représentée, non comme quantité, mais ce qui vaut mieux, comme qualité, savoir en cuirs pour sellerie de tous genres, pour harnais, brides, étrivières; peaux de cochons pour couvertures de selles, le tout d'un tannage et d'un finissage exempts de tout reproche; il convient de citer comme premiers fabricants de ces articles, les maisons **E. Couillard & Vitet à Pont-Audemer (Eure)**, **Fortier-Beuilleu à Paris**, ce dernier surtout pour sa spécialité de peaux pour selles.

Les cuirs pour courroies, pour cardes, et les peaux de veaux pour cylindres de filatures étaient aussi très-bien représentées par **Domer frères à Rouen** et **G. Paillard à Paris**, dont les peaux pour cylindres ont une réputation bien connue.

La fabrication des peaux de veaux corroyées en blanc ou en ciré pour chaussures a toujours été supérieure en production et en qualité en France que dans les autres pays et elle a su maintenir sa réputation; il en est de même pour les tiges de bottes et avant-pieds.

Dans certaines contrées de la France le tannage à l'écorce du chêne vert contribue beaucoup à cette supériorité; mais il est incontestable que le travail de la corroyerie ne se fait nulle part mieux qu'en France; il est regrettable qu'une aussi grande partie de fabricants ait cru devoir s'abstenir de concourir pour ces articles qui s'exportent en aussi grandes

masses et qui forment une des branches d'industrie les plus importantes de la France.

Les peaux de chevaux pour chaussures étaient représentées par **M. L. Saulnier à Paris**, qui excelle dans cette spécialité.

L'Algérie nous a fourni quelques échantillons de cuirs à semelles et peaux corroyées pour chaussure, fabriquées dans l'Orphelinat de Misserghin, province d'Oran, qui témoignent d'un travail soigné.

La Belgique a exposé des cuirs à cardes, à courroies, et des courroies finies, le tout d'un bon tannage et d'une bonne fabrication, mais qui, en général, sont inférieurs aux produits de la France. Elle était peu représentée en veaux corroyés pour chaussures; il faut cependant citer **M. J. Lebermuth**, dont les produits étaient bien réussis.

La Suisse était représentée dans cette catégorie par 5 fabricants, dont 3 avaient exposé des peaux de veaux corroyées en blanc et en ciré (pour chaussures); 2 d'entre eux ont obtenu une mention honorable: **Amadée Gritz à Soleure** et **Fr. Tesse à Lausanne**. Un autre avait exposé des courroies assez ordinaires. Enfin le cinquième, **M. Fréd. Kappeler à Frauenfeld**, avait exposé, outre ses cuirs forts à semelles, des cuirs noirs pour harnais qui ont été reconnus d'une bonne fabrication soit comme tannage soit comme finissage. Un harnachement militaire confectionné avec du cuir de sa fabrication était également exposé et a été apprécié comme très-bien fait et solide. Une médaille de progrès a été décernée à **M. F. Kappeler**.

Si quelques bons fabricants de la Suisse eussent voulu exposer leurs veaux corroyés et cirés, il n'y a aucun doute qu'on les aurait appréciés à leur juste valeur.

L'Italie a exposé des peaux de veaux corroyées en blanc et en ciré qui étaient assez bien fabriquées, mais qui se faisaient remarquer par leur toucher sec et cassant.

Le Portugal a produit du cuir à courroies hongroyé, c'est-à-dire tanné à l'alun, qui était d'une excellente qualité.

L'Allemagne s'est surtout distinguée par le nombre de ses exposants, mais pour ce qui concerne la qualité, elle ne peut pas supporter la comparaison avec les produits de ce genre fabriqués en France. En général, les veaux corroyés sont d'un travail médiocre et ce n'est pas par là que l'industrie de la tannerie brille; en se reportant cependant à ce qui se faisait il y a quelques années, il faut reconnaître que les fabricants allemands ont fait des progrès notables.

Avant d'admettre tous ces produits à l'exposition, on aurait dû leur faire subir une première expertise, on aurait ainsi pu refuser les plus mauvais et accorder plus de place à ceux qui méritaient d'être examinés par le jury, mais on admis tous les fabricants qui se sont présentés sans s'occuper de leur valeur, et cela a nui à l'ensemble.

Il convient de citer dans cette catégorie une industrie très-répan- due en Allemagne et qui n'existe pas en Suisse, c'est le tannage et le finissage des peaux de chevaux dont certaines parties sont découpées en tiges de bottes et avant-pieds et qui, une fois bien corroyées, de- viennent imperméables et fournissent ainsi une chaussure excellente pour la campagne et à un prix bien inférieur à celles en peaux de veaux ou de vache corroyée. Les debris de ces peaux se finissent en lissé noir sur fleur et servent également à la confection des chaussures.

Cette industrie existe surtout dans le Nord de l'Allemagne, elle était représentée par une quantité de fabricants qui presque tous font très-bien.

Nous avons aussi remarqué de très-jolis cuirs pour sellerie et pour courroies. Les deux seules maisons allemandes qui sont en état de supporter la confrontation avec les fabricants français pour ces articles sont :

1° la **Actiengesellschaft für Lederfabrikation, vormalis Ignaz Mayer à Munich**, hors concours, parce que son directeur était membre du jury; ses cuirs jaunes et noirs ainsi que ses peaux de cochons pour sellerie sont d'une fabrication parfaite sous tous les rapports.

2° **G. Herrenschmidt & fils à Strasbourg**, qui, outre leur excel- lent cuir à semelles, avaient exposé des cuirs pour courroies, pour sel- lerie, des peaux de veaux et vaches corroyées pour chaussures de troupe et de chasse qui ne laissaient rien à désirer comme bienfacture.

On pourrait encore citer cinq ou six maisons qui font assez bien le veau ciré et qui prouvent que cette industrie fait des progrès en Allemagne, mais je crois inutile de le faire dans ce court rapport.

L'Autriche était bien représentée en cuirs pour sellerie et en courroies de tous genres.

L'article pour chaussure qui, à mon avis, se fait le mieux en Autriche et Bohême et qui ne se fabrique pas du tout en Suisse, est le cuir de vache corroyé, noirci, lissé, grené ou quadrillé pour bottes et fortes chaussures de campagne et de troupe. Cette fabrication se fait à la perfection en Autriche et en quantités énormes, presque entièrement pour la consommation du pays.

On emploie pour cela des cuirs de vaches du pays ou des kips des Indes qu'on nourrit fortement en corroyerie et on obtient un produit d'un porter agréable et d'une bonne durée.

La fabrication du veau ciré pour l'exportation n'existe pas dans ce pays, la peau de veau pour chaussures se fabrique cependant en quantités assez considérables, mais uniquement pour la consommation du pays et d'après le système employé dans toute la monarchie, qui consiste à le graisser outre mesure, jusqu'à ce que la peau soit percée d'huile. Ce procédé lui donne de la souplesse, mais lui enlève tout le coup d'œil.

La Hongrie a fourni également son contingent dans ces articles qui se fabriquent d'après les mêmes procédés qu'en Autriche. Il est juste de mentionner que depuis quelques années l'industrie de la tannerie et de la corroyerie y a pris un certain développement et a fait des progrès très-marqués.

La Russie était largement et très-bien représentée surtout pour la fabrication des veaux corroyés blancs, des tiges de bottes et avant-pieds, dont le tannage s'opère en grande partie au moyen de l'écorce de saule et de chêne. La corroyerie se fait très-bien, on nourrit très-peu la peau, elle conserve une couleur très-blanche, et malgré ce défaut de nourriture elle est d'une souplesse tout-à-fait remarquable. En outre de ces articles il y avait plusieurs étalages de cuirs de Russie pour chaussures et pour articles de fantaisie, d'une fabrication parfaitement soignée. Le meilleur fabricant en cuirs de Russie est certainement **Théodore Savin à St-Petersbourg**.

Varsovie avait exposé une collection de peaux de veaux corroyées, satinées, grenées, quadrillées, enfin de toutes les sortes, qui ont surtout attiré l'attention du jury par leur bonne fabrication. La Suède, le Danemark, la Hollande, la Turquie, la Grèce, la Roumanie, le Brésil etc. ont aussi exposé de ces produits pour chaussures, mais qui ne nous ont rien montré de bien remarquable.

Cuir vernis.

La fabrication du cuir verni est une des plus difficiles qui existe dans la partie des cuirs; malgré cela elle prend chaque jour plus d'importance. C'est un article de luxe qui devient de plus en plus indispensable dans plusieurs industries. Je n'entrerai pas ici dans des détails de fabrication et ne mentionnerai simplement que les pays qui la réussissent bien. Il serait difficile d'apprécier exactement si la supériorité doit être accordée à la France ou à l'Allemagne; pour ma part je crois que chacun de ces deux pays fabrique également bien eu égard à ses besoins et à ses débouchés.

La France a exposé des cuirs vernis pour sellerie et carrosserie de toute beauté et dans cet article je suis tout disposé à lui accorder une supériorité sur la grande partie des fabricants allemands.

Les cuirs vernis de Pont-Audemer, de **Ch. Soyer** et de **E. Suenr & fils à Paris** peuvent défier toute concurrence. Une preuve à l'appui est que ces maisons importent leurs produits en Allemagne, en Autriche et en Russie, tandis que je ne crois pas pouvoir citer un seul fabricant allemand qui importe en France des cuirs vernis pour sellerie et carrosserie.

Les vaches et les veaux vernis pour chaussures sont des articles énormes pour l'exportation, sans compter tout ce qui se consomme en

France; il faut citer comme maison hors ligne, comme importance et bonne fabrication, la maison **Houette & Co. à Paris**, dont les produits sont si connus dans le monde entier qu'il est inutile de mentionner qu'elle n'est surpassée par aucune autre.

Nous avons vu encore des veaux vernis de couleurs diverses, des chèvres et des moutons vernis fabriqués à Paris, qui méritent tout éloge.

L'Allemagne était représentée à l'Exposition dans ces articles par un nombre beaucoup plus considérable de fabricants. Il s'en trouvait beaucoup qui n'ont produit que des marchandises assez médiocres, mais en général il faut convenir que cette fabrication a fait des progrès énormes, surtout sur les bords du Rhin, comme le prouve l'importance des maisons qui avaient exposé; citons : **Cornelius Heyl à Worms sur le Rhin, Dörr & Reinhart à id., Mayer Michel & Denninger à Mayence**, qui chacune fabrique en moyenne mille douzaines de veaux vernis par semaine.

Le vernis allemand est généralement plus mince que le français, mais la fabrication en est aussi bien soignée; la vogue dont jouissent ces diverses maisons le prouve suffisamment. Elles fabriquent aussi des vaches vernies pour carrosserie et pour chaussures, mais elles ne supporteraient qu'après de juges complaisants la comparaison avec les produits des maisons françaises que j'ai citées plus haut.

Il n'y a qu'une seule maison à laquelle on puisse rendre tout hommage et en toute sincérité pour ses vaches vernies, c'est la fabrique de Munich (autrefois Ignaz Meyer). Ses produits ont été à juste titre désignés par la majorité compétente du jury comme étant parfaits et sans reproches de tous points, pouvant concourir avec les mêmes produits fabriqués en France et reconnus les meilleurs.

L'Autriche n'est pas encore arrivée à la hauteur de la France et de l'Allemagne pour ces articles, cette branche d'industrie y est peu répandue, mais en voie de progrès.

L'Angleterre était très-faiblement représentée, quoique les vaches vernies y soient fabriquées en quantités considérables et à des prix plus doux qu'en France. Ce que nous avons vu était d'une bonne fabrication.

La Belgique a produit divers genres de cuirs vernis pour carrosserie, pour chaussures et chapellerie, qui étaient fabriqués avec soins.

L'industrie des cuirs vernis n'existe pour ainsi dire pas en Suisse, aussi n'avait-elle rien exposé dans ce genre.

Maroquinerie.

Cette catégorie comprend toutes les peaux qui subissent une préparation en couleurs, soit veaux, chèvres et moutons; leur emploi se trouve dans les fabrications de chaussures, d'articles de voyage, de portefeuilles, reliures, carrosserie, meubles etc.

Il serait difficile de préciser la quantité de ces peaux qui se fabriquent et s'emploient journellement, tellement elle est énorme; on en jugera simplement par un aperçu sur l'importation qui se fait en peaux de chèvres et de moutons tannés aux Indes, et qui se vendent en ventes publiques huit fois par année à Londres pour être ensuite expédiées en partie aux fabricants de maroquin du continent.

Il a été importé en 1872 de Calcutta à Londres!

9,861,131	peaux de chèvres tannées,
4,914,811	> moutons et agneaux tannés.

Ensemble 14,775,942

Ces chiffres indiquent suffisamment l'importance de cette industrie, surtout lorsqu'on y ajoute toutes les peaux des chèvres et des moutons qui se tuent dans tous les pays d'Europe et qui y sont fabriquées.

La Saxe fournit à elle seule annuellement environ 500.000 peaux de chèvres qui se vendent pour la fabrication du beau maroquin.

La Suisse fournit aussi un bon contingent de peaux de chèvres brutes, elles sont généralement expédiées en France et à Londres où elles sont fort goûtées des maroquiniers et servent surtout pour couvertures de meubles et intérieur de voitures, vu leur grande taille.

Les cantons qui en fournissent le plus sont le Tessin, les Grisons, Uri, Schwytz, Unterwalden, Lucerne et le Valais.

La plus grande partie des peaux de moutons brutes qui se récoltent en Suisse passent à l'étranger, surtout en Allemagne, où elles sont chamoisées ou fabriquées pour doublures.

L'industrie de la maroquinerie peut se diviser en deux branches, celle de luxe et celle pour chaussures; elle est arrivée à un grand degré de perfection, soit en Angleterre, soit en France, en Allemagne, en Autriche et en Belgique. Tous ces pays étaient richement représentés dans tous les genres de cette fabrication. Il y a une telle variété d'articles, de couleurs et de genres divers dans la maroquinerie qu'il serait oiseux de les mentionner ici. Il est regrettable que la Suisse ne fabrique pour ainsi dire, pas la maroquinerie, qui cependant est d'une consommation importante chez nous, surtout pour chaussure. Nous sommes sous ce rapport entièrement tributaires de la France et de l'Allemagne. La fabrication n'est pas des plus difficiles et n'est pas soumise, comme celle des cuirs vernis, aux caprices de la température; on pourrait donc par-

faitement l'introduire chez nous, ce serait même très-désirable et certainement lucratif.

Les pays les plus reculés fabriquent le maroquin; nous en avons vu de la Russie, de la Turquie, de l'Espagne, du Portugal, du Brésil, du Caucase, des Indes, de la Chine et de l'Australie.

Le tannage se fait très-lestement soit à l'écorce, soit au sumac, et n'exige par conséquent pour le fabricant qu'un capital inférieur à celui qu'il faut pour tanner du gros cuir ou du veau pour chaussures.

Je ne citerai aucune maison comme faisant mieux que les autres, cela me paraîtrait difficile, car les produits de l'Allemagne valent ceux de la France, et ceux de l'Autriche et de la Belgique ne le leur cèdent en rien.

Peaux mégissées.

Ce genre de produits comprend deux articles de fabrication bien distincte :

- 1° La peau destinée pour chaussures,
 - 2° La peau destinée à la ganterie,
- tous deux d'une importance marquante.

La mégisserie pour chaussures a pris une extension considérable depuis quelques années seulement. A l'exposition de Paris en 1867 il n'y avait que peu de fabricants ayant exposé cet article qui alors était nouveau. A celle de Vienne en 1873 nous en trouvons une quantité qui en font leur spécialité et bon nombre de fabricants de cuirs vernis (surtout ceux des bords du Rhin) qui se sont mis à le faire dans des proportions très-grandes. Ces derniers ont un avantage, parce que les peaux trop fortes pour être mises en vernis peuvent parfaitement être mégissées. Il n'y a pas que les peaux de veaux qui se préparent en mégisserie pour chaussure; on fabrique aussi passablement de peaux de chèvres et de moutons, mais aussi des quantités considérables de peaux de chevreaux; on prend pour cela celles qui, par leur nature, sont trop dures pour faire de la ganterie, comme les peaux de Transylvanie, Bosnie, Servie, Dalmatie etc.

Les premières fabriques de veaux mégissés pour chaussures (appelés dans le commerce veaux mats ou *kalf kid*) sont en Allemagne; on ne peut contester ni leur importance, ni leur supériorité. Il faut dire aussi que c'est en Allemagne qu'on trouve les peaux qui conviennent le mieux pour ce travail.

Les fabriques de Munich, Dresde, Worms et Mayence sont celles qui font le mieux. Par contre, les chevrettes et chevreaux pour chaussures se fabriquent presque exclusivement à Paris, c'est un article tout-à-fait français et qui s'exporte en quantité aux États-Unis.

L'industrie de la mégisserie pour ganterie est d'origine toute française; il y a peu d'années encore que tous les pays étaient tributaires de la France pour la ganterie.

On prétendait même que la mégisserie ne pouvait se faire dans de bonnes conditions qu'à Annonay (Ardèche), à cause de la qualité exceptionnelle de ses eaux; mais des essais ont été faits ailleurs et notamment à Paris; grâce à l'intelligence et à la persistance de ces fabricants, qui voulaient à tout prix ne plus dépendre des mégissiers de l'Ardèche, on est parvenu à fabriquer à Paris tout aussi bien qu'à Annonay. Après cela il s'est créée des mégisseries pour ganterie dans les départements, en Belgique, Allemagne, Autriche, Russie, Italie et Espagne.

C'est toujours à la France que revient la palme pour la bien-facture, la finesse et le brillant de cet article; c'est elle aussi qui produit les peaux de chevreaux brutes les plus fines, les meilleures et par conséquent les plus recherchées.

Nous avons vu des peaux de chevreaux mégissées par M. **Trefousse à Chaumont** et des peaux d'agneaux par M^{me} V^e **Buscarlet & Malo à Paris** qui méritent toute considération.

L'Allemagne et l'Autriche nous ont fourni des peaux de chevreaux et d'agneaux parfaitement mégissées qui nous ont prouvé que cette industrie est en voie de progrès et prend tous les jours plus d'extension.

Du reste on peut faire de la bonne mégisserie partout, c'est une affaire de soins, de propreté et de surveillance.

Il est utile de mentionner encore les peaux de poulains mégissées pour la ganterie, à Moscou, qui étaient d'une souplesse et d'un fini remarquables.

Chamoiserie.

Les besoins en peaux chamoisées, surtout pour le militaire, diminuent toujours davantage. On ne fait plus guère de bonne chamoiserie que pour les culottes (qui se portent encore en assez grande quantité en Allemagne et en Autriche) et pour la ganterie. On chamoise aussi beaucoup en Angleterre, surtout les crôtes de peaux de moutons sciés; cet article fini se vend aux bandagistes, aux bijoutiers et pour les usages domestiques.

La France, l'Allemagne, la Belgique, l'Italie, l'Autriche et la Hongrie, la Suède et le Japon ont exposé des peaux chamoisées de différentes espèces et pour divers usages; il serait très-difficile de dire à quel pays il faudrait accorder la supériorité, car tous ces produits étaient parfaits.

Parchemin.

Cet article a été exposé par un seul fabricant, **M. Carl Wildpret à Augsburg**, il nous a fourni une collection très-complète de tous les genres de parchemins en veau et en mouton d'une fabrication tout-à-fait soignée et supérieure.

Cuir factice.

Ce soi-disant cuir se fabrique avec des déchets de peaux tannées et sert dans les fabriques de chaussures à différents usages de remplissage, tels que premières semelles, contreforts, cambrillons et certaines parties du talon; il rend des services à l'industrie de la cordonnerie, parce qu'il est bien meilleur marché que le vrai cuir et qu'il fait à peu près le même usage, puisqu'il ne s'emploie que dans la partie de la chaussure qui ne souffre pas. Deux fabricants seulement l'ont exposé: **Ch. Rouiller à Paris**, **Cornélius Heyl à Worms**, qui tous deux le font bien.

Observations.

La Suisse était faiblement représentée en produits de tannerie Elle comptait en tout onze exposants, sur lesquels ont obtenu la

Médaille de progrès

- J.-J. Punter à Uerikon (Zurich)**, pour l'excellente qualité de son cuir fort à semelles;
Fréd. Kappeler à Frauenfeld (Thurgovie), pour son cuir fort à semelles et la bonne qualité de son cuir noir pour harnais.

Médaille de mérite

- J. Fierz à Zurich** pour le bon tannage de son cuir fort à semelles;
Joh. von Jacob Hauser à Wädensweil, également pour cuir fort à semelles.

Mention honorable

- U. Eggimann à Zollbruck (Berne)** pour cuir fort à semelles;
Gritz, Amadée, à Soleure, pour ses peaux de veaux corroyées en blanc et en ciré;
François Tesse à Lausanne pour ses peaux de veaux corroyées en blanc et en ciré.

L'industrie de la tannerie est assez répandue en Suisse, mais elle est, à quelques exceptions près, entre les mains de petits fabricants, travaillant toujours d'après l'ancien système, suivant des errements surannés, ne voulant ou ne pouvant pas apporter les améliorations et les progrès qu'on fait ailleurs dans cette industrie. Aussi se bornent-ils pour ainsi dire à tanner des cuirs forts pour semelles.

Comme je l'ai mentionné dans la rubrique des cuirs à semelles, cet article se fait généralement bien; la plus grande partie s'emploie dans le pays et une certaine quantité s'exporte en Autriche et en Bohême où ils sont justement appréciés.

Nous avons aussi quelques maisons qui fabriquent assez bien les courroies pour machines, mais elles sont peu nombreuses et quantité d'usines importantes de la Suisse sont forcées de les tirer de France ou d'Angleterre.

La fabrication du veau ciré pour chaussures était, il y a quelques années encore, passablement importante et répandue dans divers cantons, mais petit à petit elle a diminué très-sensiblement.

Il est facile de compter les quelques maisons qui font bien cet article pour l'exportation et dont les produits peuvent supporter la comparaison avec ceux des meilleurs fabricants de France; malheureusement elles n'avaient pas exposé à Vienne, et plusieurs membres du jury qui connaissent leurs produits ont remarqué et regretté cette abstention. Pour ce qui a trait aux autres branches, comme fabrication:

de la vache lissée,
des cuirs vernis,
de la maroquinerie,
de la mégisserie,
des cuirs pour sellerie fine,
de la ganterie,

elles n'existent pour ainsi dire pas en Suisse.

En somme, l'industrie des cuirs diminue en Suisse, tandis que dans les pays voisins elle a progressé et pris un développement considérable.

Cet état de choses est d'autant plus regrettable qu'il existe dans la Confédération plusieurs fabriques de chaussures d'une importance réelle, travaillant pour l'exportation et pour la consommation du pays, qui en sont réduites à l'importation étrangère pour la plus grande partie des cuirs et peaux alimentant leur industrie. Il en résulte que des capitaux importants et considérables sortent chaque année du pays, tandis que si la tannerie et les diverses branches qui s'y rattachent prenaient un peu de développement, ce serait une source de revenus pour le pays.

La question est suffisamment importante tant au point de vue pécuniaire qu'au point de vue militaire pour qu'il vaille la peine d'y porter son attention.

Dans tous les pays voisins les chaussures militaires sont fournies par l'État, tandis qu'en Suisse c'est le soldat qui est tenu de se procurer la chaussure dont il a besoin pour faire son service. Ce système présente des inconvénients très-sérieux, surtout en campagne; mais il ne m'appartient pas de discuter cette question dans ce rapport; je me borne à la mentionner en passant, bien convaincu que sous peu le départe-

ment militaire s'occupera de porter remède à ce point si important dans l'équipement de nos troupes.

L'exposition de Vienne en 1873 est bien certainement celle qui, jusqu'à présent, nous a offert la collection la plus complète et la plus riche de tout ce que l'industrie du cuir est capable de produire. Chaque pays a fait des efforts pour y être bien représenté.

Ci-dessous le détail du nombre d'exposants et des médailles accordées par pays dans la section des cuirs.

	Nombre d'exposants.	Médailles accordées.
États-Unis	19	4
Angleterre	8	3
Colonies anglaises	10	—
Portugal	3	—
Belgique	27	12
Suisse	11	4
Italie	52	15
France	46	28
Allemagne	212	51
Autriche	125	24
Hongrie	39	10
Russie	40	13
Danemark	6	1
Suède	5	2
Norwège	3	1
Pays-Bas	5	1
Turquie*)	300	2
Roumanie	10	1
Grèce	6	1
Égypte	1	—
Brésil	9	1
Japon	2	1
Chine	1	—
	940	175

*) La Turquie avait fait une exposition collective, représentant d'après son catalogue 300 fabricants.

Les opérations du jury du groupe VI ont commencé le 16 juin et ont été terminées le 26 juillet 1873.

LAUSANNE, 24 novembre 1873.

ERNEST MERCIER

Membre du Jury à l'Exposition universelle de Vienne.

TABLE DES MATIÈRES.

	Page
Composition du Jury	3
Cuir pour semelles	4
Cuir pour sellerie et pour courroies, cuir et peaux corroyées pour chaussures	8
Cuir vernis	11
Maroquinerie	13
Peaux mégissées	14
Chamoiserie	15
Parchemin	16
Cuir factice	16
Observations	16

