

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

1- [Le Conservatoire numérique](#) communément appelé [le Cnum](#) constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).

2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.

Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :

- la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue ([Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - http://cnum.cnam.fr](#))
- la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :

- les reproductions de documents protégés par le droit d'auteur, uniquement consultables dans l'enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

Auteur(s)	Exposition internationale. 1905. Liège. Section française
Auteur(s) secondaire(s)	Caen, Gustave (1841-1915) ; France : Ministère du commerce, de l'industrie et du travail
Titre	Classe 89. Rapport
Adresse	Paris : Comité français des Expositions à l'étranger, 1907
Collation	1 vol. (128 p.-[8] f. de pl.) : ill. ; 28 cm
Nombre de vues	144
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 633 (6)
Sujet(s)	Exposition internationale (Liège ; 1905) Cuirs et peaux -- 1870-1914
Thématique(s)	Expositions universelles Matériaux
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	27/04/2023
Date de génération du PDF	19/06/2023
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE633.6

8° 22u 633-(6)

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE & DU TRAVAIL

EXPOSITION
UNIVERSELLE & INTERNATIONALE
DE LIÈGE 1905

SECTION FRANÇAISE

CLASSE 89

RAPPORT

PAR

M. Gustave CAEN

MEMBRE DU JURY

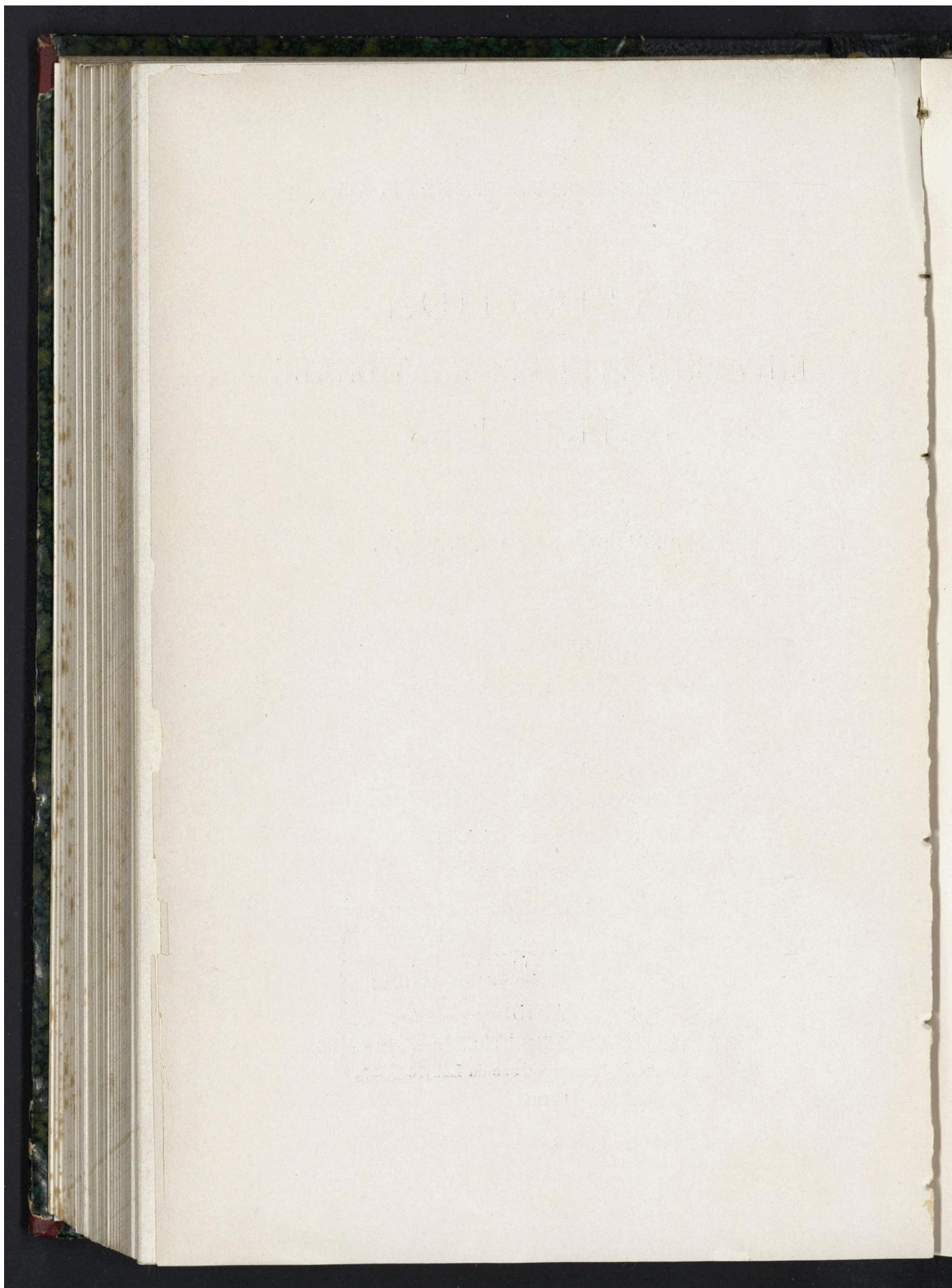
TRÉSORIER DES COMITÉS D'ADMISSION ET D'INSTALLATION

PARIS

COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS A L'ÉTRANGER

Bourse de Commerce, rue du Louvre

1907



EXPOSITION
UNIVERSELLE ET INTERNATIONALE DE LIÈGE
1905

CLASSE 89 — CUIRS ET PEAUX

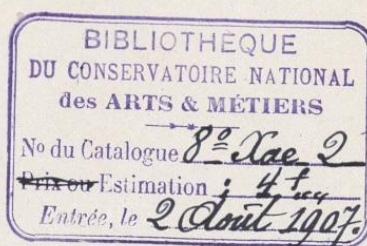
RAPPORT

DE

M. GUSTAVE CAEN

MEMBRE DU JURY INTERNATIONAL

TRÉSORIER DES COMITÉS D'ADMISSION ET D'INSTALLATION



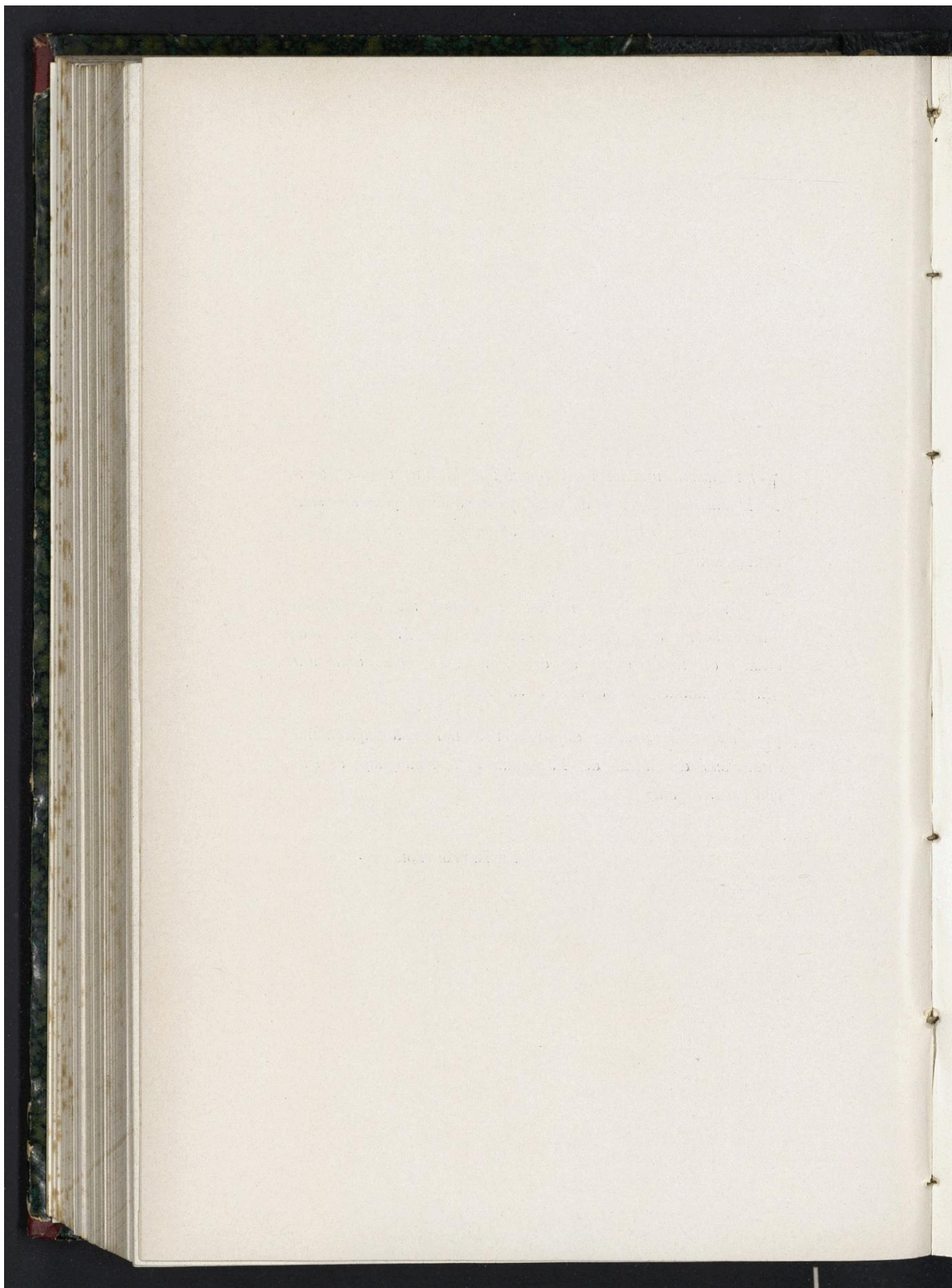


M^E faisant une loi de l'impartialité la plus absolue dans l'accomplissement de cette œuvre d'utilité générale, sans me préoccuper des récompenses obtenues, j'ai adopté l'ordre alphabétique.

Il m'a paru que cette méthode permettait une appréciation plus conforme à la véritable égalité entre les Exposants, tous animés du même esprit de dévouement, et réunis dans une pensée commune pour assurer le succès.

Puisse-t-on retrouver, dans ces courtes notices, la physionomie industrielle de chacun des Exposants et le témoignage de leur effort persévérant.

LE RAPPORTEUR.



JURY INTERNATIONAL

MM. BOUVY (Alex.), <i>Président</i>	Belgique.
PELTEREAU (Placide), <i>Vice-Président</i>	France.
QUANONNE (Fortuné), <i>Secrétaire-Rapporteur</i>	Belgique.

JURÉS TITULAIRES

MM. GOGUENHEIM (Émile)	France.
GORIN-DUBAR	Belgique.
HOUBEN (Théodore)	Belgique.
JOSSIER (G.)	France.
LEBERMUTH (Edmond)	Belgique.
REINHARD (Albert)	G ^d -Duché de Luxembourg.

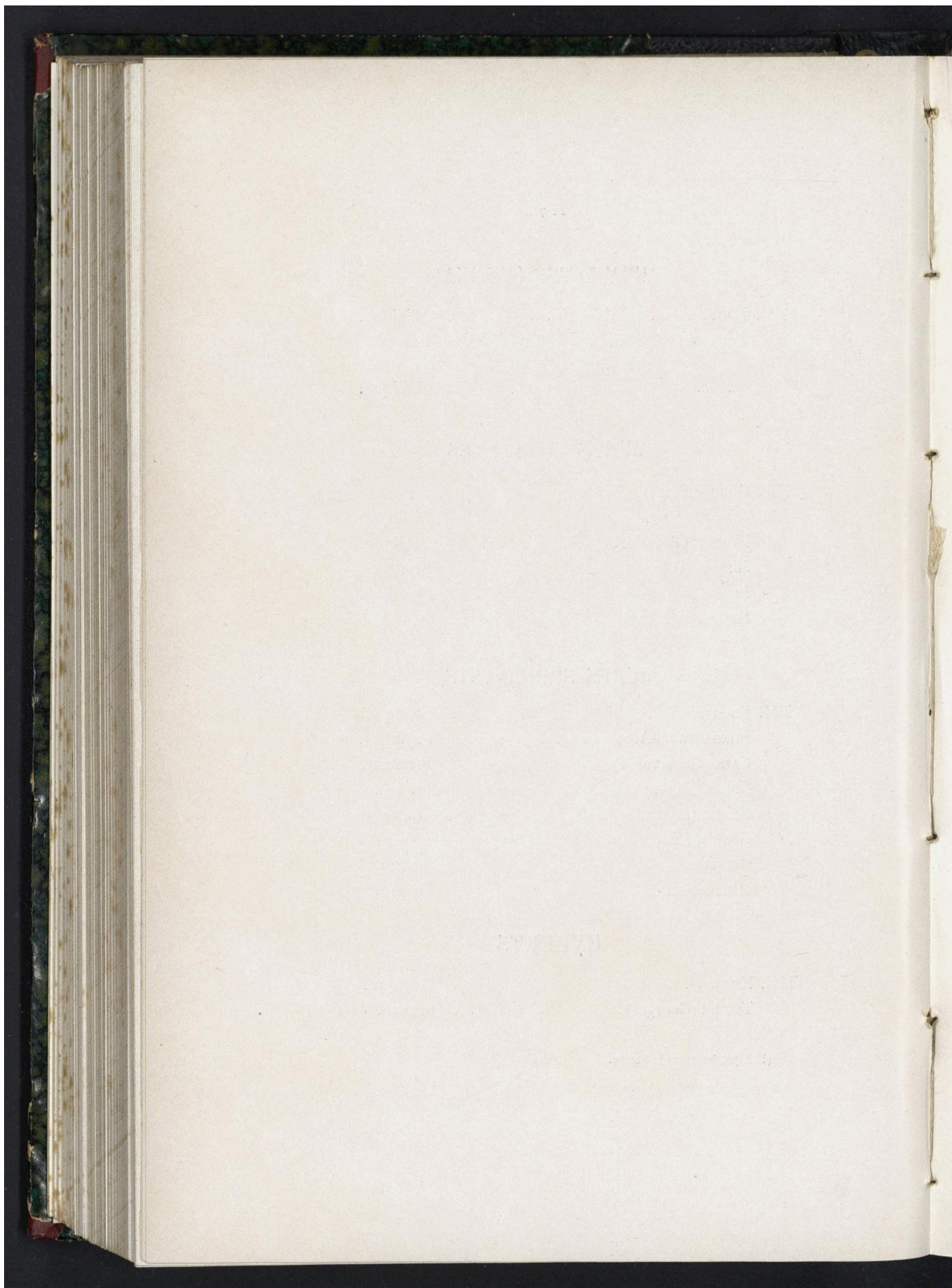
JURÉS SUPPLÉANTS

MM. BOCK (Émile)	Belgique.
BONGARTS (J.-A.)	Pays-Bas.
CAEN (Gustave) (1)	France.
COLAS (Eugène)	France.
DESSELAS (André)	France.
DOSSIN (Léon)	Belgique.
GOIFFON	France.
MEYZONNIER	France.

EXPERTS

MM. NIHOUL	Belgique.
TOURIN (Georges)	France.

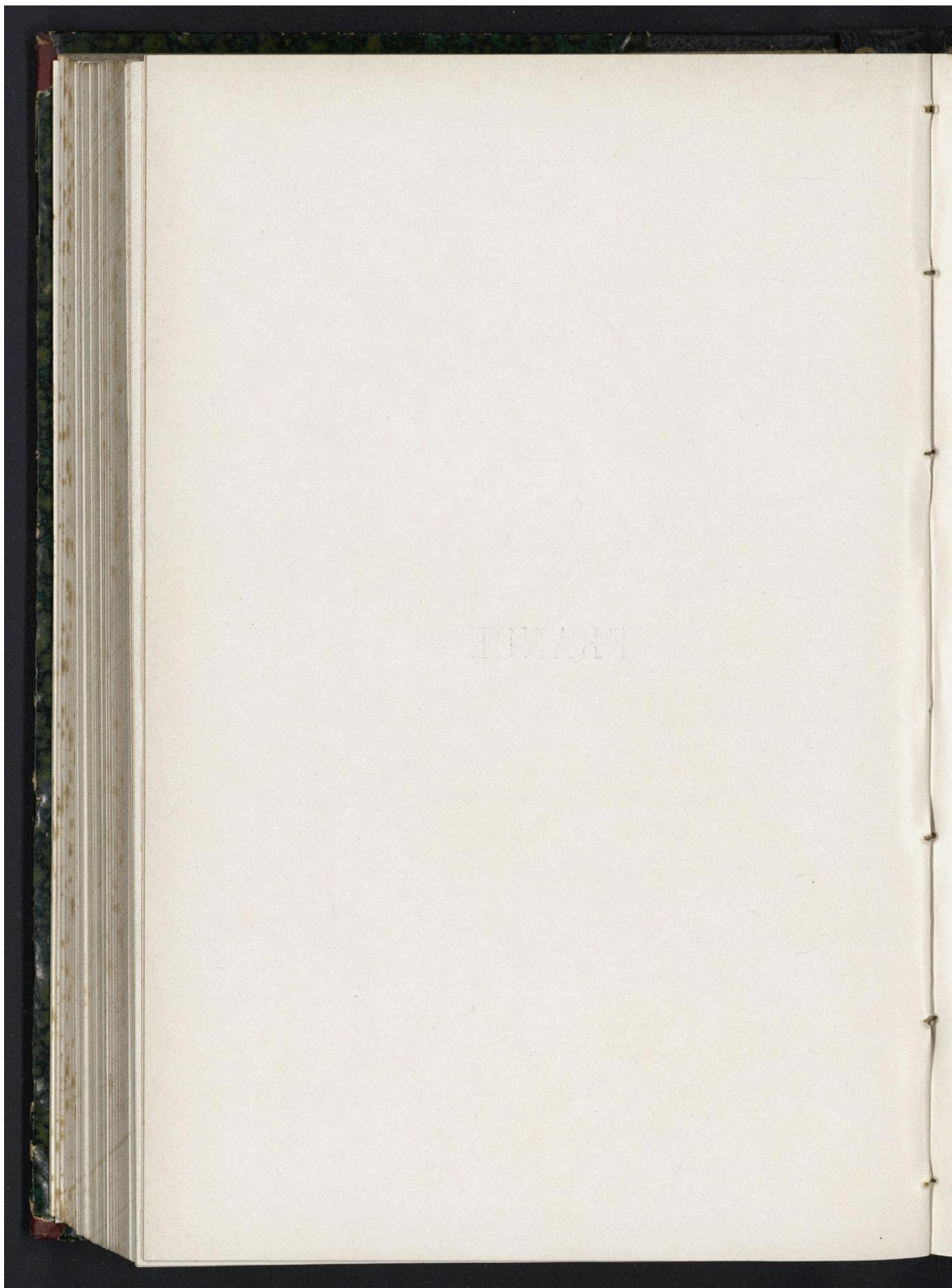
(1) Rapporteur pour la France.



NATIONS	NOMBRE d'Exposants	HORS Concours	GRANDS Prix	DIPLOMES d'Honneur	MÉDAILLES d'Or	MÉDAILLES d'Argent	MÉDAILLES de Bronze	MENTIONS honorables	TOTAUX
France	99	24	15	49	7	4	»	»	99
Belgique	63	37	6	5	7	8	»	»	63
Allemagne	1	»	»	»	1	»	»	»	1
États-Unis	1	»	»	»	1	»	»	»	1
Russie	1	»	»	»	1	»	»	»	1
Hollande	4	1	1	»	»	2	»	»	4
Bulgarie	22	»	»	»	2	11	5	4	22
Serbie	2	»	»	»	1	»	»	1	2
Hongrie	1	»	»	»	1	»	»	»	1
Grand-Duché de Luxembourg	1	1	»	»	»	»	»	»	1
	195	63	22	54	21	25	5	5	195



FRANCE



NOTES

LA France occupe depuis le moyen âge le premier rang dans l'industrie des cuirs. Notre passé nous oblige à rendre un hommage mérité aux anciens maîtres qui ont si laborieusement travaillé jadis à accroître notre renommée et qui ont fait de l'industrie des cuirs une des principales branches de la production nationale. Cette notice historique nous servira de préface.

Au moyen âge, l'extrême spécialisation était la règle dans tous les corps de métiers. Si l'on jette un coup d'œil rétrospectif sur notre industrie, on verra qu'il y avait à Paris de nombreuses corporations d'artisans et de marchands qui apprêtaient et employaient les cuirs ou qui en faisaient négoce : les baudroiers, apprêteurs pour baudriers, ceintures et courroies ; les basaniers ; les boitiers, fabriquant des étuis et des coffrets de cuir ; les bourrelliers ; les braiers, artisans faisant les braies ou culottes en cuir ; les cavetonniers, ouvriers en chaussures ; les ceinturiers corroyeux ; les chamoisiers ; les chapoisières, ou selliers de cuir et de bois ; les corvisons, corvisards ou carvoisiers, ouvriers cordonniers ; les corroiers, corroyeux ; les fourreurs ; les gantiers, les lormiers, fabricants de brides et de mors de luxe ; les maroquiniers ; les mégissiers ; les parcheminiers ; les pelletiers ; les peaussiers ; les relieurs ; les sueurs, ouvriers qui mettaient le cuir en suint ; les tanneurs.

L'exposition rétrospective de la classe 89, en 1900, nous a permis de faire revivre les corporations de tanneurs, de corroyeurs, de mégissiers et de peaussiers, par la reconstitution de leurs blasons et de leurs bannières, et de synthétiser, en quelque sorte, leur histoire, par des estampes et des documents historiques tirés de diverses collections. En province, comme à Paris, les communautés d'arts et métiers se trouvaient réunies en confréries sous les bannières de leurs patrons ou sous des bannières représentant les armoiries du corps de métier.

Ce groupement était favorisé par la résidence des tanneurs dans le même quartier des villes, traversé par un cours d'eau. Dans la plupart des villes de France, on trouve encore des rues, ruelles ou quais de la tannerie ou des tanneurs, de la mégisserie, etc. A Marseille, on trouve la rue Cuiranderie, dans l'ancien quartier des cuirs. Dans certaines régions, les tanneries étaient presque aussi nombreuses que les moulins sur le bord des cours d'eau.

C'est au treizième et au quatorzième siècle que les associations d'artisans et les institutions de commerce commencèrent à acquérir une certaine importance. Aux tanneurs et aux artisans du cuir, vinrent s'adjoindre, pour la vente, les marchands merciers, qui avaient la faculté, d'après les statuts de leur corps, d'acheter en gros et en détail, troquer et échanger, tant dans la ville, prévôté et vicomté de Paris et villes circonvoisines, qu'en tous autres lieux du royaume, toutes sortes de cuirs de quelque nature qu'ils soient.

Les marchands merciers se rendaient aux foires franches de Champagne et de Brie, puis à celles de Normandie. Dans un temps où les communications étaient si difficiles, les voyages longs, coûteux et pleins de périls, les foires franches offraient des avantages précieux à qui voulait acheter ou vendre. Contre les dangers de la route, les marchands étaient protégés par l'arrêt de 1265 qui rendait les seigneurs responsables des vols et dom-

mages subis par les marchands. « Le seigneur du territoire est tenu de réparer aux marchands le dommage à eux fait ou l'enlèvement de leurs marchandises fait en sa terre par les malfaiteurs, ou bien représenter les voleurs. » Mais le marchand, acquittant le péage, n'était assuré contre le vol que pendant la durée du jour. La sécurité des routes était si précaire, que la plupart des marchands merciers ou des tanneurs voyageaient de compagnie et se hâtaient de gagner, le soir venu, quelque hostellerie ou de se réfugier dans un couvent. Après la décadence des foires de Champagne et de Brie, les marchands tenaient, suivant l'expression consacrée, les foires de Guibray, de Lyon, de Beaucaire et même de Genève.

Les rois de France firent de nombreuses déclarations et des ordonnances complétées par des arrêts du Conseil d'État pour encourager la fabrication des bons cuirs. Toutes sortes d'édits parurent pour surveiller le dépouillage et éviter les surcharges de poids de la peau fraîche de boucherie. Les tanneries étaient réglementées, surveillées, et les cuirs étaient soumis à l'examen des jurés du cuir qui ordonnaient de nouvelles façons s'ils ne jugeaient pas les cuirs suffisamment bien tannés ou travaillés. Les jurés du marteau ou du cuir tanné avaient la spécialité de marquer les cuirs. Paris et la région environnante occupaient déjà une place prépondérante dans les industries du cuir.

Philippe de Valois, auteur des Statuts de la Communauté des cuirs, publia deux ordonnances, l'une relative au trempage abusif de la peau de boucherie, l'autre visant la fraude de la dissimulation de la tannée adhérente à la peau après la sortie de la fosse. Les Statuts, qui ne comprenaient pas moins de 44 articles, fixaient la condition des apprentis et les détails du travail et de la vente. Nul ne pouvait être reçu maître-tanneur à moins d'être fils de maître ou apprenti de Paris. Celui qui aspirait à la maîtrise devait justifier de sa capacité, l'apprenti par un chef-d'œuvre et le fils de maître par sa seule expérience. L'apprentissage avait

une durée de cinq années. Le nombre des apprentis ne devait pas être supérieur à deux par établissement.

Les marchands forains et autres qui faisaient venir des cuirs à Paris étaient obligés de les décharger directement à la Halle aux cuirs, pour y être vendus et lotis, après acquittement des droits, entre les ouvriers et les artisans qui les employaient ou qui leur donnaient une nouvelle façon. Mais les cuirs devaient, avant la vente, être examinés, contrôlés par les officiers préposés à cet effet, contrôleurs, visiteurs, marqueurs, officiers créés par Henri III et Henri IV.

La sollicitude royale allait au delà du but poursuivi. L'industrie des cuirs était mise en coupe réglée par cette bande de lotisseurs, contrôleurs, etc. Les marchands forains éprouvaient encore des pertes du fait de la prolongation de leur séjour à Paris. Louis XIII créa alors, par édit du mois de juin 1627, des vendeurs de cuirs. Ces offices, d'abord casuels, devinrent héréditaires par une seconde déclaration de 1630. Le cardinal de Richelieu s'en rendit adjudicataire en 1632. La propriété de ces offices rapportait à Richelieu, d'après Savary des Bruslons, plus de soixante mille livres de rente. Mais les marchands tanneurs et autres intéressés protestèrent vivement contre cette nouvelle dime s'ajoutant aux droits d'entrée et de sortie sur les cuirs. A la suite de ce qu'on appela le *tumulte* de la Halle aux cuirs, un arrêt du Conseil d'État ordonna le remboursement du cardinal et la réunion au Domaine des trente offices de vendeurs de cuirs.

La déclaration du roi du 20 juillet 1662, portant sur l'ordre, façon et débit des cuirs et des droits attribués aux vendeurs, termina la contestation, d'après Savary, auteur du *Parfait négociant*, chargé de la régie d'une partie des offices de vendeurs de cuirs. Ce règlement ne comprend pas moins de 16 articles. Le premier porte : « que les marchands forains et autres, amenant des cuirs et en trafiquant dans la ville de Paris, les feront porter

à la halle aux cuirs, pour y être vus, visités, contrôlés, marqués, vendus et lotis en présence des vendeurs. » C'est le maintien du contrôle et de la marque. L'article 5 stipule « que les corroyeurs, cordonniers, etc., de la ville et faubourgs de Paris ne pourront acheter aucuns cuirs dans les vingt lieues aux environs de ladite ville. »

Pour supprimer ces prescriptions abusives, si préjudiciables aux intérêts des tanneurs, il fallut la Révolution.

Sous l'ancien régime, les tanneurs eurent à subir d'autres vicissitudes et notamment à lutter contre les importations de cuirs exotiques, des cuirs de Cordoue.

Le Cordoue, cuir souple, légèrement grainé et teint, était déjà en faveur au moment des Croisades. Sa fabrication fut suivie de celle du cuir du Maroc par les Maures. Ces peaux, dénommées cordouan, eurent à un moment donné une telle vogue que le Gouvernement critiqua la fabrication du vieux et solide cuir français au tan, « attendu qu'il était trop vert ou trop facile à mouiller ». C'était commettre une injustice flagrante, car les vieux tanneurs français ne devaient pas seulement leur renom à l'emploi de l'écorce de chêne, mais aussi à la technique de leur fabrication et à leur tour de main. L'engouement pour les cuirs de Cordoue eut cependant l'avantage d'amener, par la comparaison, le perfectionnement de l'art un peu barbare du tannage aux écorces.

Au XIII^e et au XIV^e siècle, on commença à fabriquer des cuirs en relief, richement coloriés et dorés. Dans la fabrication des coffrets en cuir ciselé et repoussé, où les dessins étaient relevés d'or, d'argent, de vermillon ou d'autres couleurs, on trouve les beautés de l'art antique, si original et si pur. Comme spécimen de l'art gothique, nous citerons, dans une collection connue, un coffret en cuir repoussé du XIV^e siècle où se trouvent reproduites les principales scènes du *Roman de la Rose*, de Guillaume de Lorris et Jean de Meung. C'est l'art d'aimer, mais sous une forme

allégorique. La rose, si difficile à cueillir, est la femme aimée que l'amant n'obtient qu'après mille obstacles.

Le cuir de Hongrie, tanné en blanc, fut aussi fort à la mode. La manière de tanner le cuir suivant la méthode dite hongroise paraît avoir été importée du Sénégal, au milieu du ^{xvi}^e siècle, par Buscher, fils d'un tanneur de Paris, qui alla s'établir en Hongrie. En 1584, deux tanneurs, Lasmagne et Aurand, vinrent s'installer à Neufchâteau en Lorraine, puis à Saint-Dizier et à Paris où ils fabriquaient des cuirs d'après la méthode hongroise. Henri IV, informé que les cuirs de hongrie, employés pour les équipages de sa maison et pour l'armée, coûtaient à Paris quarante sols la livre, au lieu de vingt sols comme en Hongrie, y envoya en mission le tanneur Rose pour y apprendre les secrets de la fabrication que l'on appelait le hongroyage. Ses élèves prirent le nom de hongroyeurs.

Toutes sortes de cuirs de bœufs, de vaches, de chevaux et de veaux recevaient l'apprêt de Hongrie, mais le hongroyage s'appliquait surtout aux cuirs de bœufs. La première manufacture pour la préparation des cuirs de Hongrie fut établie à Saint-Denis. La Compagnie des cuirs de Hongrie obtint, en échange du versement d'une somme élevée au Trésor royal, le privilège exclusif de fabriquer, vendre et débiter des cuirs de Hongrie.

Le prix des grosses peaux fut peu élevé pendant toute la durée du ^{xvii}^e siècle à cause des boucaniers, aventuriers normands, qui s'établirent d'abord à Saint-Domingue, et qui expédiaient à Anvers, Saint-Malo et dans les ports de la Normandie des peaux desséchées et salées de taureaux, vaches et bouvards. Les Antilles et le Brésil en firent autant par Lisbonne, et le grand commerce des peaux et viandes salées d'Amérique se fonda.

La crise que pouvait amener cette concurrence pour les cuirs du pays fut conjurée par l'augmentation notable de la consommation. Le cuir était si recherché, utilisé pour tant d'emplois dans la vie civile et militaire, que l'on n'en pouvait trop produire.

Louis XVI créa une manufacture royale des cuirs en plein quartier des tanneries, à Paris, dans le faubourg Saint-Marceau, où l'on faisait toutes sortes d'expériences et d'essais. Elle contribua au perfectionnement de l'art de la tannerie et à maintenir la France au premier rang.

Mais l'industrie des cuirs demandait à sortir de tutelle, à être délivrée des liens d'une réglementation étroite et libérée des droits excessifs qu'elle devait acquitter. Ce fut l'œuvre de la Révolution.

Pendant la tourmente révolutionnaire, les tanneurs et les artisans du cuir, spécialement les cordonniers, eurent encore à subir quelques vicissitudes.

Un décret de la Convention nationale, du 20 vendémiaire an II, porte « que les bottes et souliers devront être vérifiés par deux commissaires ».

Le 4 brumaire an II, un autre décret de la Convention oblige les tanneurs à vider et remplacer leurs fosses sans interruption « à peine d'être déclarés suspects ».

Les représentants du peuple, Collot d'Herbois et Fouché de Nantes, considérant, le 21^e jour de brumaire an II, « que si les guerriers ont besoin d'une chaussure souple pour la facilité de la marche, des chaussures de bois suffisent à ceux qui restent dans leurs foyers, prescrivent à ces derniers d'apporter, dans la huitaine, leurs souliers à la municipalité ».

Le 18 frimaire an II, nouveau décret de la Convention qui condamne à la confiscation des chaussures et, en outre, à une amende de 100 livres au profit des dénonciateurs, les cordonniers de la République qui travailleront du 1^{er} nivôse jusqu'au dernier jour de la seconde décade de pluviôse, pour des particuliers.

L'article premier du décret du 10 nivôse an II défend, sous peine de confiscation et de *quatre années de fers*, de confectionner des cuirs de veau à la façon dite *à l'anglaise*.

Enfin, le 16 nivôse de la même année, la Convention natio-

nale défend la sortie à l'étranger du tan, sous peine de confiscation de la marchandise, de la voiture et des chevaux, et de 300 livres d'amende.

Ces mesures draconiennes étaient motivées, hâtons-nous de le dire, par la nécessité de pourvoir de chaussures les soldats de la République. Dès l'an III, les cordonniers respirèrent, mais ils gardèrent depuis ces temps héroïques une certaine crânerie qu'on retrouvait encore, en 1848, chez leurs descendants, les *compagnons cordonniers-bottiers du devoir*.

Participant à l'activité générale qui caractérise la période du Directoire, l'industrie des cuirs atteignit un développement et une prospérité encore inconnus. Pendant les guerres du premier Empire, avec le développement du roulage, des services de la poste aux chevaux, avec toutes les malles et les chaises de poste, puis les diligences, les tanneurs ne suffirent plus aux besoins, et ce fut alors qu'on inventa les premiers tannages rapides. La période des guerres du troisième Empire, les campagnes de Crimée, d'Italie et du Mexique donnèrent aussi une vive impulsion à la production et à la vente des cuirs.

La fin du XVIII^e siècle et le commencement du XIX^e virent le début des applications de la chimie industrielle. En même temps, l'industrie des cuirs et peaux commençait à suivre la loi commune; les petits ateliers disparaissaient ou se groupaient pour la fabrication, ce qui amenait la transformation de l'outillage. L'initiative individuelle, la protection du Gouvernement, les progrès de la science accentuèrent la prospérité de notre industrie. L'Exposition de 1806, décidée par arrêt des consuls du 13 ventôse an IX, favorisée par la paix continentale, marqua une ère nouvelle pour l'industrie française.

Le XIX^e siècle restera célèbre non seulement par ses inventions utiles, par ses importantes découvertes, mais aussi par l'entrée dans la pratique courante des données scientifiques remplaçant les anciennes méthodes, l'empirisme et la routine. A

cette époque, comme à beaucoup d'autres, les innovations étaient accueillies avec une défiance systématique, ainsi formulée : « Que peut savoir ce chimiste sur l'art de tanner les peaux ? »

La tannerie n'admettait guère qu'un mode de fabrication, le tannage à la fosse, à l'aide de l'écorce de chêne, qui fournissait, il est vrai, des produits parfaits comme qualité et apparence. Mais si la découverte des principes chimiques du tannage n'a pas amélioré la qualité des cuirs, il n'en est pas moins vrai que leur connaissance a permis aux tanneurs et aux mégissiers de travailler avec une économie et une certitude plus grandes.

Ce ne fut, d'ailleurs, qu'au cours du XIX^e siècle que les principes du tannage ou, en d'autres termes, l'action chimique des matières employées furent fixés. Ils démontrèrent que le tannage est une opération chimique susceptible d'être conduite par des méthodes scientifiques; mais il s'écoula encore bien des années avant que les tanneurs voulussent admettre ces théories. Guidés par l'empirisme, la plupart ne possédaient qu'une instruction primaire et ne disposaient que de ressources précaires. Dispersés dans des petites villes ou bourgades dépourvues de moyens de communication rapides, installés même souvent dans les campagnes, sur le bord d'une rivière ou d'un ruisseau d'eau vive, ils ignoraient absolument les avantages de la mécanique et les éléments de la chimie. On se rend difficilement compte de cette situation et de cet état d'esprit maintenant que notre industrie possède des établissements considérables, où un capital énorme est engagé, des usines pourvues de tous les perfectionnements modernes.

Quand les principes du tannage furent mieux connus, on fit de nombreux essais en vue d'activer la lente transformation des peaux en cuir et quelques-uns émanent d'hommes d'initiative et de progrès, doués d'un esprit observateur.

Une de ces découvertes est due à François Spilburg qui fit breveter, en 1823, un système de tannage par pression hydrau-

lique. En 1831, William Drake modifia ce procédé en cousant deux peaux ensemble qui formaient ainsi un sac étanche dans lequel le jus était versé à l'aide d'un entonnoir. C'est l'indication du moderne chipage. En 1826, MM. Knowley et Dinsbury se firent breveter pour un procédé qui consistait à suspendre les peaux dans une cuve hermétiquement close dans laquelle on faisait le vide à l'aide d'une machine pneumatique. Il paraît que par cette méthode le tannage était activé d'une façon notable. Plusieurs autres procédés furent inventés en vue d'activer l'absorption rapide et uniforme du tanin; l'un d'eux consistait à monter et à descendre alternativement les peaux dans les jus, l'autre à soumettre les peaux à un courant continu de liqueur tannique. Ce furent les précurseurs du tannage à *la flotte* actuel.

Le perfectionnement de l'industrie des extraits fit faire ensuite un pas énorme à l'art de la tannerie, les praticiens ayant acquis l'habitude de manier cette nouvelle forme du tanin.

L'emploi mixte des ligneux et des extraits permit d'activer le travail du tannage et de le terminer en quelques mois, sans compromettre la bonne qualité des produits. De nombreux végétaux vinrent augmenter la nomenclature des matières tannantes connues de nos pères. On peut citer notamment l'hemlock, le québracho, le mimosa, le dividivi, le myrobolam, le sumac, la canaigre.

L'hemlock est le principal agent de tannage employé aux États-Unis. Le québracho provient de la République Argentine. C'est un bois excessivement dur qu'on emploie, dans l'Argentine, pour faire des traverses de chemin de fer et des poteaux télégraphiques. Sa richesse en tanin est très grande. Son emploi a rapidement grandi en France où la mégisserie l'applique au tannage de la peau de mouton. Beaucoup de tanneurs français donnent la préférence aux extraits de bois de châtaignier.

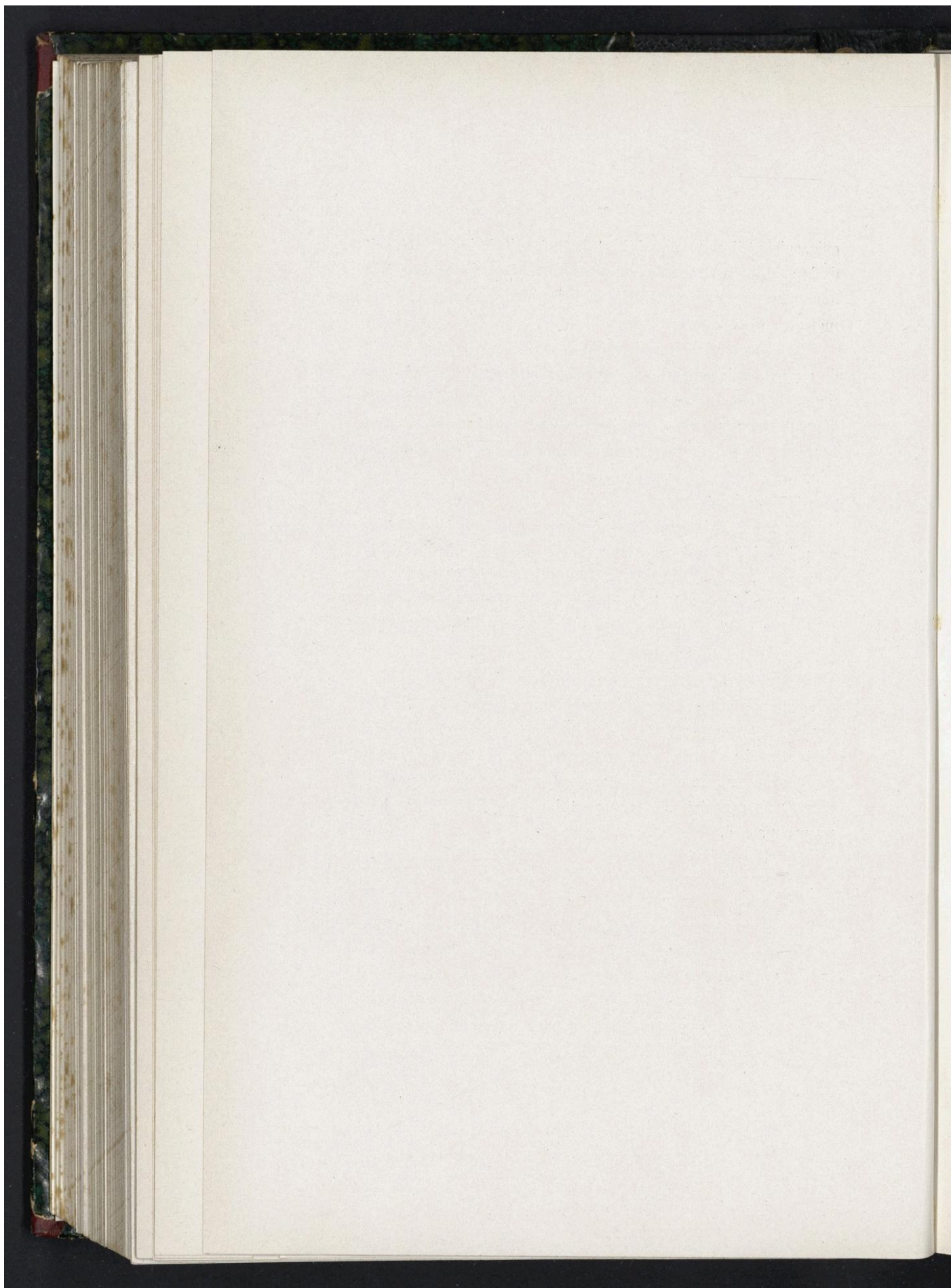
L'habileté du tanneur consiste à faire un emploi judicieux des matières tannantes, à les combiner de manière à donner au

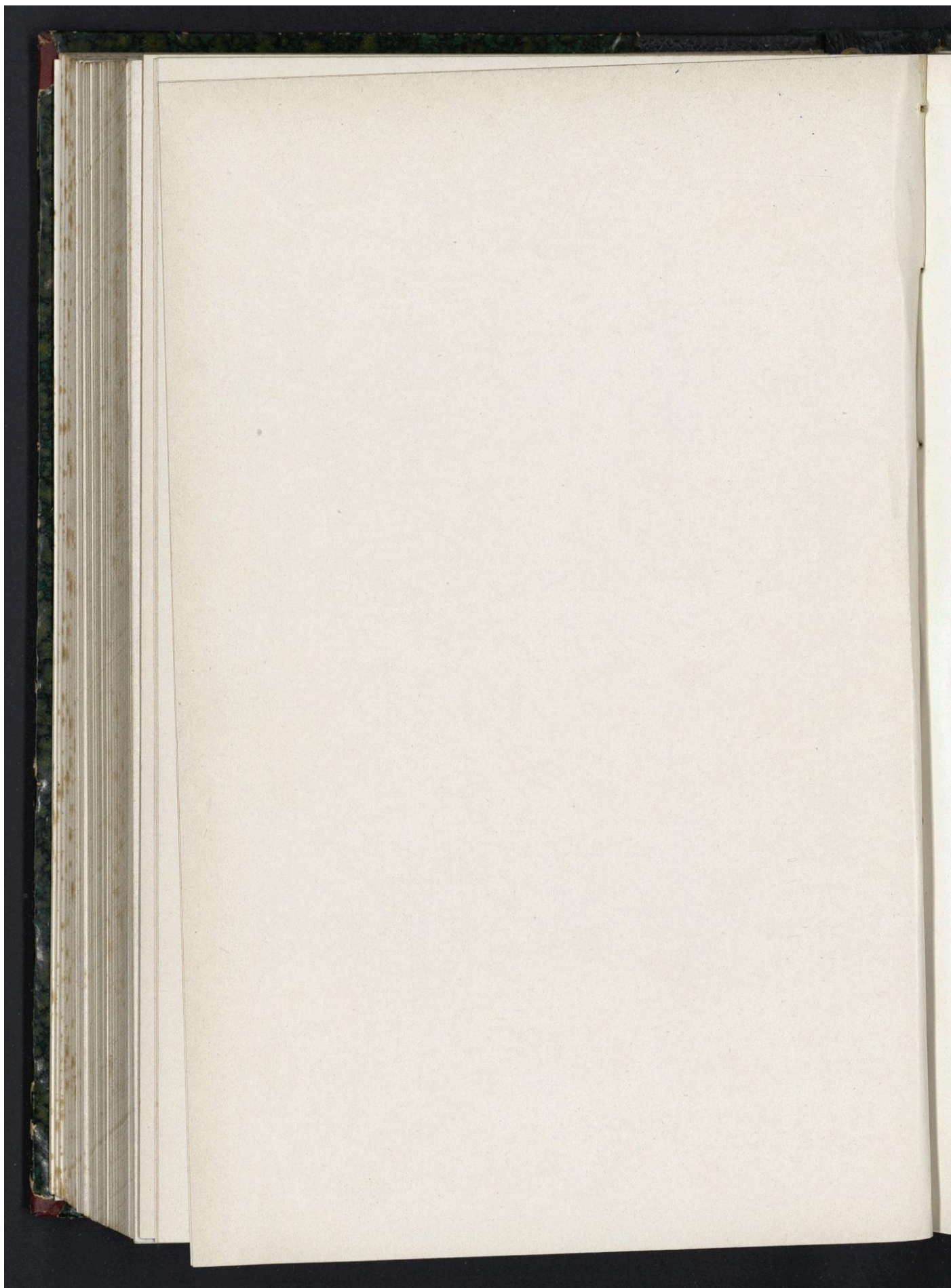
cuir, suivant l'usage auquel il est destiné, soit de la fermeté, soit de la souplesse, et aussi la teinte voulue, claire ou foncée, à la fleur du cuir. La tannerie moderne procède fréquemment à des mélanges de tanins.

La concurrence étrangère et la nécessité de diminuer le prix de revient de la préparation forcent le tanneur à activer le tannage à la fosse, soit en travaillant exclusivement avec les extraits de matières tannantes, françaises ou exotiques, soit en faisant usage des procédés de tannage au chrome que les Américains ont adoptés. Pour certains emplois, ce dernier procédé donne des résultats excellents.

En résumé, si les modes de tannage varient, ils tendent tous au même but, à accélérer par tous moyens la marche de la fabrication.

A la fin du XIX^e siècle, la recherche des peaux brutes et leur utilisation sont devenues universelles; la vapeur a facilité les échanges entre tous les peuples. La mécanique, poussée à un haut degré de perfection, ainsi que les progrès prodigieux de la science chimique ont apporté un puissant concours à l'industrie des cuirs et lui ont permis de développer et de modifier l'emploi de toutes les sortes de peaux du monde entier. Les pays étrangers qui achetaient le cuir fabriqué sont devenus eux-mêmes producteurs, puis exportateurs, menaçant les cuirs français sur leur propre marché.





COMITÉ D'ADMISSION & D'INSTALLATION

Président :

M. PELTEREAU (Placide).

Vice-Présidents :

MM. COMBE (A.).
JOSSIER (G.).
ROGIE (E.).

Trésorier :

M. CAEN (Gustave).

Secrétaires :

MM. ABOUCAYA (L.).

CHAUVRIS (J.).

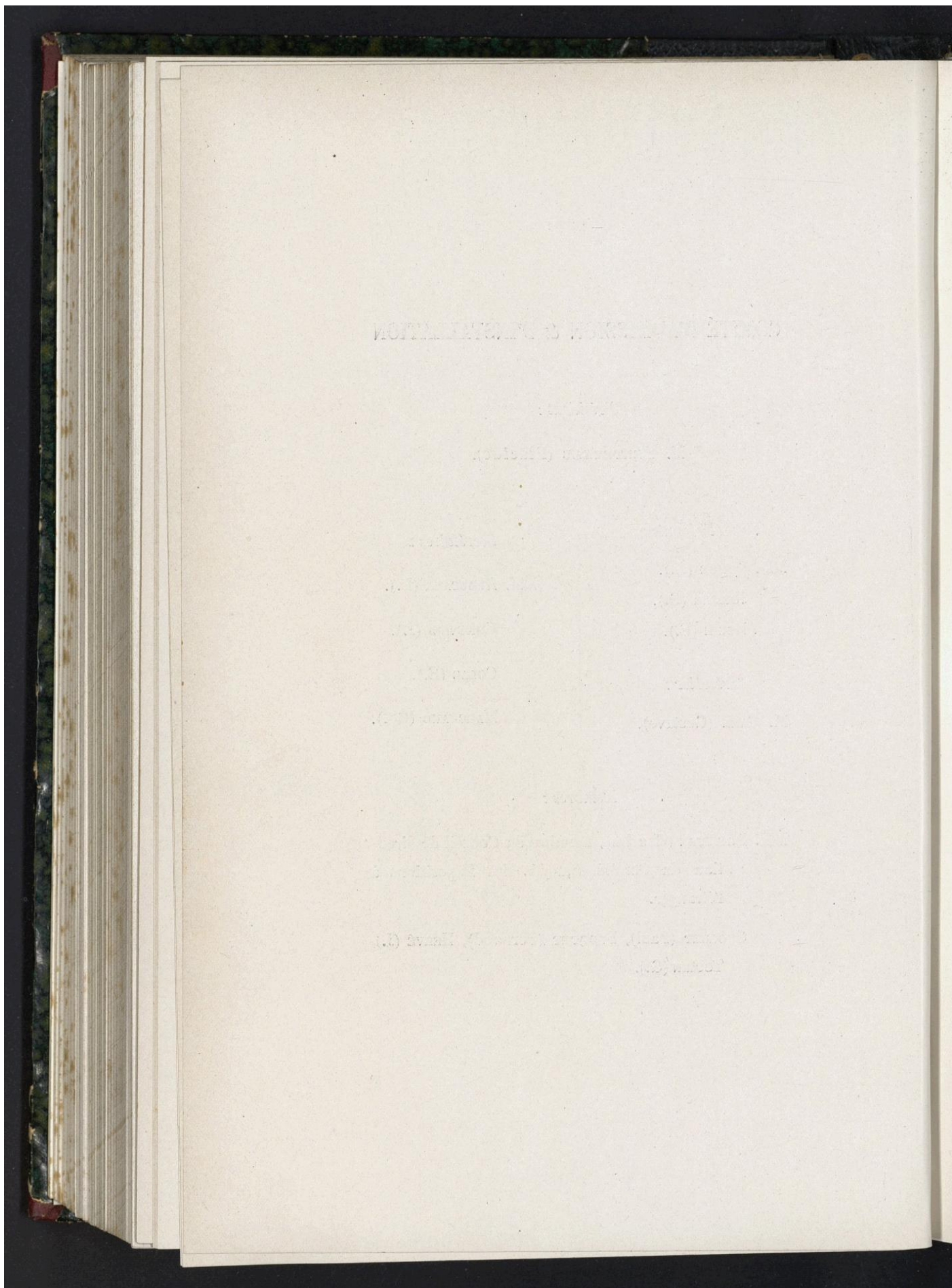
COLAS (E.).

MARCHAND (Ch.).

Membres :

MM. POUILLAIN (Charles), membre du Conseil de direction du Comité français des Expositions à l'étranger.

CHOLLET (Paul), FLOQUET (Fernand), HERVÉ (J.),
TOURIN (G.).



INTRODUCTION

Les Industries françaises du cuir figurent au troisième rang dans le commerce général de la France. Elles répandent à l'intérieur du pays, et sur tous les points du globe, les produits de nos tanneries et de nos mégisseries. Le cuir est partout, le cuir est dans tout, suivant l'heureuse formule de M. Peltreau. Ses usages varient à l'infini : dans la chaussure du travailleur, comme dans le gant du mondain, dans la courroie qui transmet le mouvement à la machine, dans le harnachement, dans la reliure, dans les mille objets de la maroquinerie et aujourd'hui, dans le vêtement.

Établies sur tous les points du territoire, nos usines constituent une industrie éminemment nationale dont il faut reconnaître l'importance économique et sociale. Elles assurent l'existence de 350,000 ouvriers pour une production de 600 millions de francs. A Liège, les 98 Exposants français du cuir représentaient, seuls, un chiffre annuel de 160 millions de francs.

L'espace affecté à la classe 89 comprenait 550 mètres carrés, couverts de vitrines en bois d'acajou, d'un goût parfait; l'aspect général était sobre et élégant, et le visiteur était attiré et retenu aussi bien par l'ordonnance impeccable de ce vaste

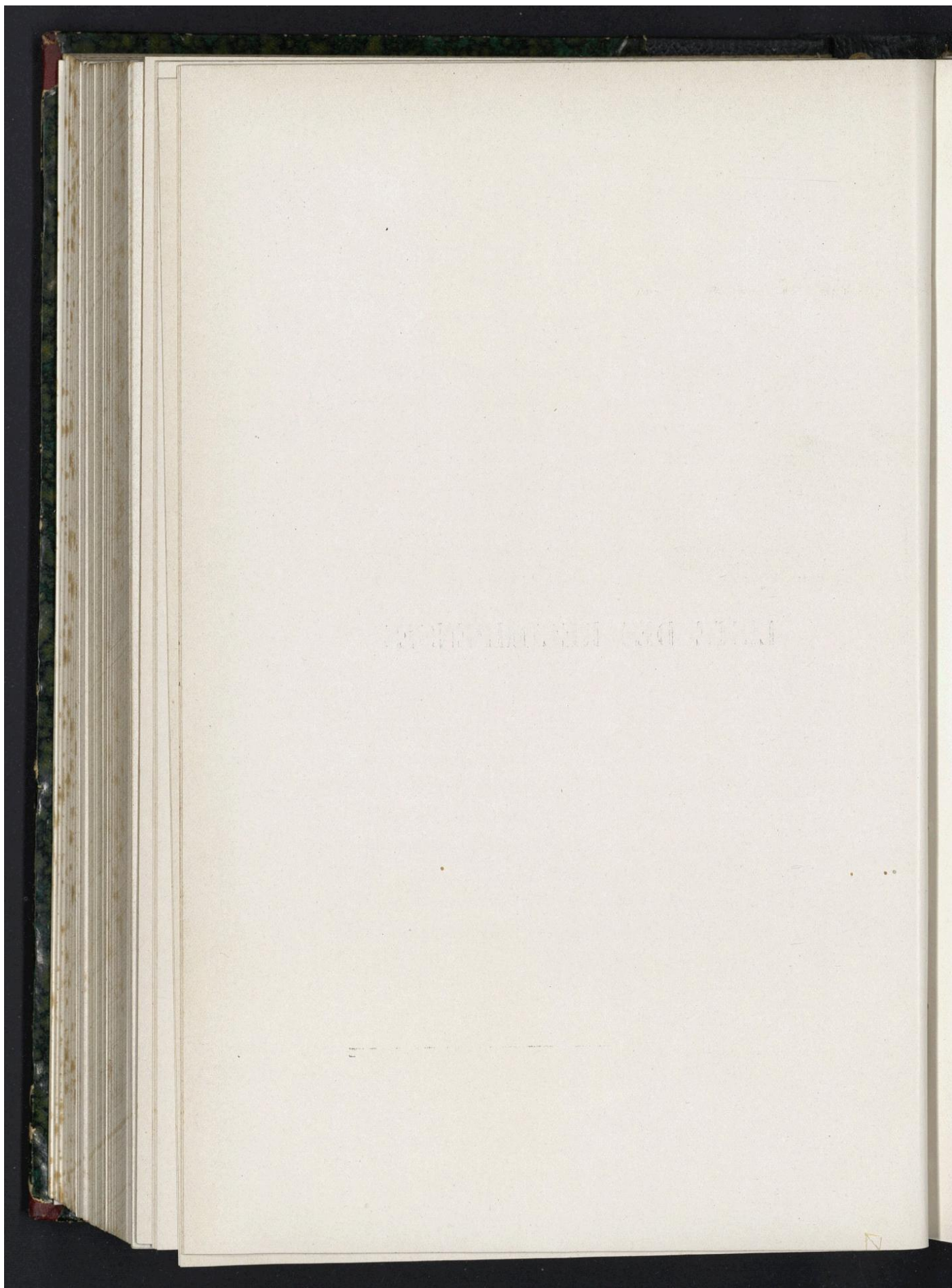
salon, que par la variété des objets exposés, manifestation imposante d'une industrie de tout premier ordre.

Le Comité avait voulu que tous les genres, toutes les spécialités, y fussent représentés : cuirs à semelles et à courroies; cuirs de harnachement et sellerie; peaux de veau cirées, vernies et mégissées; peaux de chevreau et agneau, mates, glacées et teintées, dans les nuances les plus fines; peaux de chèvre et de mouton maroquinées et de tous grains. Pelleteries aux tons chatoyants. Extraits tanniques et produits tinctoriaux. Journaux professionnels avec leurs publications et collections.

Pour compléter la leçon de choses, un vaste Stand renfermait machines et outils les plus perfectionnés. Ajoutons à cela une délicieuse vitrine contenant des objets d'art, coffrets, reliures, étuis, dont le revêtement en cuir gaufré, ciselé, serti, avivé de peintures délicates, offrait aux yeux charmés un attrait inattendu dans ce milieu sévère.

Citons encore, ce dont il faut louer tout particulièrement les organisateurs, l'installation dans un meuble de grand style, rehaussé de cuirs artistiques, de tableaux retraçant les œuvres d'utilité sociale, témoignages de la solidarité qui unit étroitement tous les membres de la grande famille du cuir français : Syndicat général des cuirs et peaux de France; Œuvres de mutualité; Retraites ouvrières; École de tannerie, fondée par le Syndicat général, et dépendant de l'Université de Lyon.

LISTE DES RÉCOMPENSES



HORS CONCOURS

MEMBRES DU JURY

MM. BAUDIN (Emile) (Classe 41)	Brou.
DESSELAS (J.-B.) et Fils	Saint-Junien.
DOMANGE (A.) et Fils (Classe 21)	Paris.
ENAUT et C ^{ie}	Paris.
JOSSIER et C ^{ie}	Paris.
MASUREL et CAEN	Croix.
MEYZONNIER (E.) Fils.	Annonay.
M ^{me} PELTEREAU (V ^{ve} Placide), le jeune Frère.	Château-Renault.
MM. PFEIFFER-BRUNET (Bernard) (Classe 52).	Paris.
SOCIÉTÉ ANONYME DE BELLE-RIVE (Classe 41).	Mazamet.
TANNERIES LYONNAISES	Oullins.
MM. TOURIN (Georges)	Paris.
TREFOUSSE, GOGUENHEIM et C ^{ie}	Chaumont.

GROUPEMENT DES GRANDS PRIX DE PARIS 1900

MM. FORTIER-FEAULIEU jeune et SAUVEGRAIN.	Roanne.
HARLAY-GENTILS (Maurice).	Pont-Audemer.
POULLAIN-BEURIER	Paris.
PREVOT-CARRIÈRE (J.-M.) et Fils. . . .	Paris.
M ^{me} ROUX et C ^{ie} (V ^{ve} Ulysse).	Romans.
SOCIÉTÉ ANONYME MÉGISSERIES ET LAINES DE SAINT-JUNIEU	Saint-Junien.
MM. SORREL Frères et C ^{ie}	Moulins.
SYNDICAT GÉNÉRAL DES CUIRS ET PEaux DE FRANCE	Paris.
MM. TENNESON (J.).	Château-Renault.
VILLETTE-GATÉ,	Nogent-le-Rotrou.

GRAND PRIX

MM. ABOUCAYA Frères.	Paris.
BOUCHER (Henri).	Givet.
CHAPAL (C.-E.) Frères et C ^{ie}	Montreuil-s/-Bois.
CHICOINEAU (Maurice)	Orléans.
CHOLLET Neveu et C ^{ie}	Paris.
COMBE (A.) et Fils et C ^{ie}	Paris.
DOLAT et C ^{ie}	Paris.
DUBOSC Frères.	Le Havre.
FLOQUET (Fernand)	Saint-Denis,
HERVÉ (J.)	Château-Renault.
M ^{me} KREMPP (V ^{ve} G.)	Paris.
MM. LAFRIQUE et Fils	Paris.
PEDAILLÈS (A.) et C ^{ie}	Paris.
RIBES (Joseph).	Annonay.
ROGIE (Eugène)	Lille.

DIPLOME D'HONNEUR

MM. ALTAIRAC (Frédéric). Alger.
CHABBAL (Marius) et C^{ie}. Graulhet.
COLLECTIVITÉ D'ANNONAY Annonay.

En participation :

MM. BADEL Frères.	MM. FOREL Père et Fils.
BIDAULT (François).	GIRAUD et VILLEDIEU.
BLANC et C ^{ie} .	LEVRAT Frères.
BOBICHON aîné.	VAL et C ^{ie} .
BRIANÇON et CORBENAS.	XAVIER et L. PARRAT.
COMBES et C ^{ie} .	XAVIER (Louis).

COLLECTIVITÉ DE GRAULHET Graulhet.

En participation :

MM. ARMENGAUD (Charles).	MM. FONVIEILLE et MAURY.
ARMENGAUD (Ernest).	GAU (Benjamin).
ARMENGAUD (Léon), à La-	HIVERSENC Père et Fils.
boutarié.	HUC (Élie).
BARDOU Frères.	MARTY (Jean).
BASTIDE (Romain).	MAUREL jeune.
BATIGNE et MURATET.	MENGAUD et VIGUIER.
BERTHOUMIEU et Fils.	PERRY Frères.
BOSC (Augustin).	PERRY et C ^{ie} .
BOUCHÉ (Georges).	POUJADE.
BRIEUSSEL (Jules).	SAINT-ANTONIN.
BRIEUSSEL (Maurel).	SAULIÈRES (Jacques).
CANTAYRÉ Frères, à Bria-	TIGNOL-ROUQUARIÈS.
texte.	VIGUIER (Marc).
CASTEL et JULIA.	VILLENEUVE.
FABRE-LAURENS.	

ÉCOLE FRANÇAISE DE TANNERIE Lyon.
MM. LANDRON (H.) Fils Meung-s/-Loire.
LANIER (Victor) Paris.
MARCHAND (Charles) Paris.
ROY (Édouard et C^{ie}) Paris.
SOCIÉTÉ DES ANCIENS ÉTABLISSEMENTS V^{ve} Paul
GONDOLO Saint-Nicolas-de-Redon.

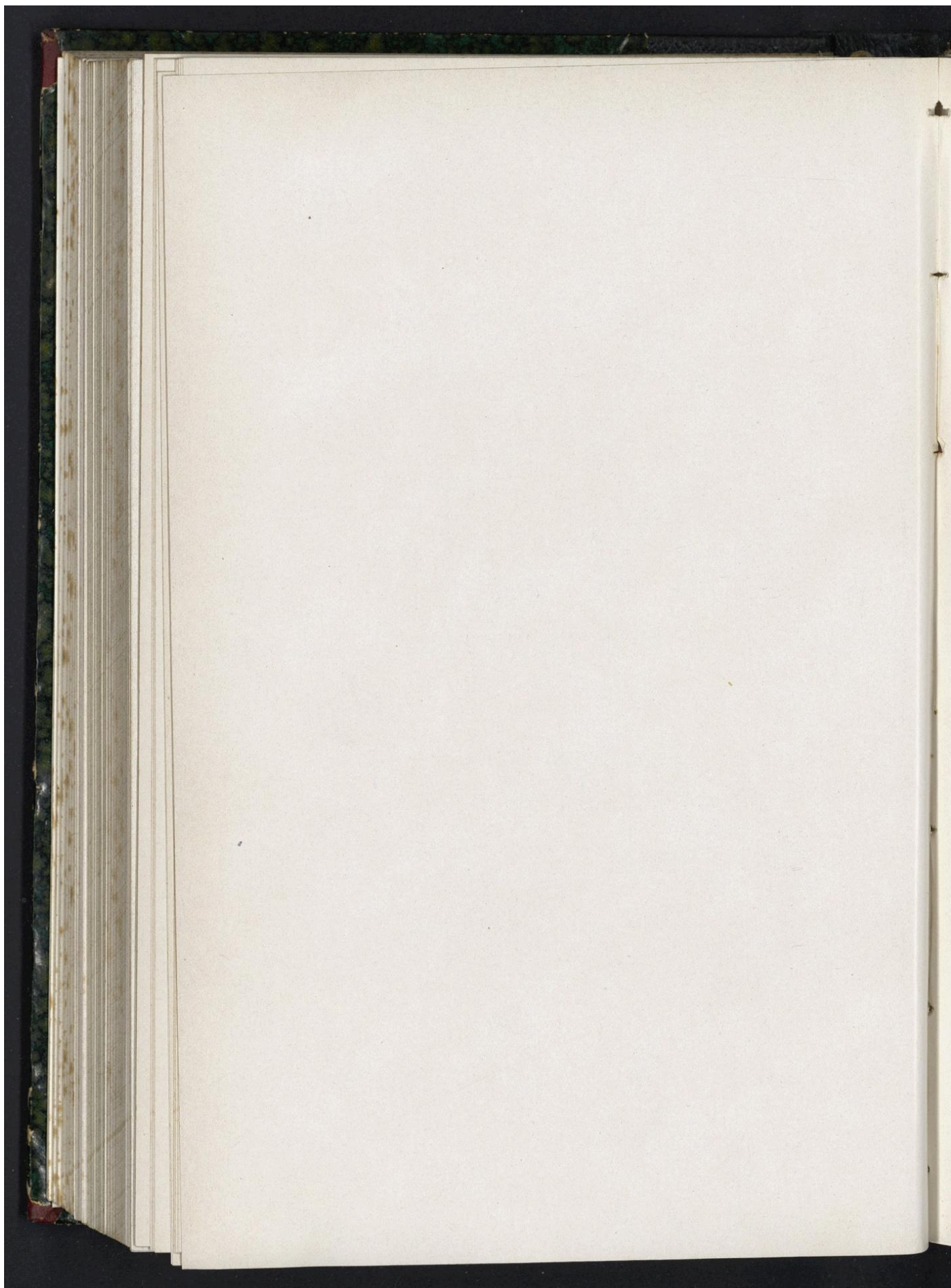
MÉDAILLE D'OR

MM. CATHALAU (Ch.) Père et Fils	Graulhet.
DUBIEZ (A.) et C ^{ie}	Creissels.
GOLDSTEIN (Jacques)	Carvin.
HÉBERT (Louis)	Paris.
LÉVY (Gustave)	Paris.
PERRIGAULT-PERRIGAULT	Châtillon-s/-Indre.
VINCENT (P.-Charles)	Paris.
<i>(Journal la Halle aux Cuirs.)</i>	

MÉDAILLE D'ARGENT

MM. DURAND (Hippolyte).	Paris.
<i>(Journal le Marché des Cuirs.)</i>	
GRAWITZ (Auguste) et Fils	Marseille.
PEDAILLÈS (Clément)	France.
PÉRONNE (Charles)	Sermaize-les-Bains.

SECTION FRANÇAISE



ABOUCA YA FRÈRES, PARIS

Cuirs vernis

DIPLOME D'HONNEUR : BRUXELLES 1897

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON créée en 1775 par la famille HOUETTE et exploitée ensuite par MM. ARTHUS frères qui l'ont cédée, en 1895, à MM. ABOUCA YA frères. Cette maison a trouvé en eux les dignes continuateurs d'une fabrication de premier ordre qui s'est affirmée par des progrès incessants. Un outillage perfectionné et la création d'un article nouveau, la croûte vernie, permettent à MM. ABOUCA YA de lutter victorieusement avec l'étranger sur les marchés d'exportation.

Ouvriers : 200. — Force motrice : 300 chevaux. — Production annuelle : 25,000 douzaines.

ANNONAY (COLLECTIVITÉ D') (ARDÈCHE)

Peaux mégissées

DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

MM. BADEL Frères.
BIDAULT (François).
BLANC (C^{ie}).
BOBICHON aîné.
BRIANÇON (Élie) et COR-
BESSAS.
COMBES et C^{ie}.

MM. FOREL Père et Fils.
GIRAUD et VILLEDIEU.
LEVRAI Frères.
VAL (C^{ie}).
XAVIER et L. PARRAT.
XAVIER (Louis).

Si les expositions collectives sont à encourager, puisqu'elles affirment la puissance industrielle d'une ville, nous ne pouvons cependant nous empêcher de regretter, comme c'est le cas pour Annonay, que cette forme nous interdise l'historique de certains de ses participants qui se distinguent plus particulièrement par l'importance de leurs usines et de leur production.

En accordant le Diplôme d'Honneur, indistinctivement à ces douze exposants, le Jury a entendu reconnaître un ensemble de fabrication remarquable qui fait des produits d'Annonay un spécimen de la belle fabrication française.

BAUDIN (ÉMILE), BROU (EURE-ET-LOIR)

Cuirs lissés

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

HORS CONCOURS (MEMBRE DU JURY CLASSE 41) : LIÈGE 1905

LA mise hors concours n'a pas permis au Jury d'accorder à M. BAUDIN la récompense due à ses longs et laborieux efforts.

Sur la brèche depuis 1860, date de fondation d'un modeste établissement, il est aujourd'hui à la tête d'une usine modèle occupant 100 ouvriers, et produisant annuellement 35,000 gros cuirs pour semelles. L'un des premiers, M. BAUDIN a compris quel parti on pouvait tirer des tanins par le chauffage des jus et leur dosage exact en vue des fabrications les plus variées. C'est un chercheur et un novateur qui a le grand mérite d'appeler ses confrères à profiter de ses découvertes.

BOUCHER (HENRI), GIVET (ARDENNES)

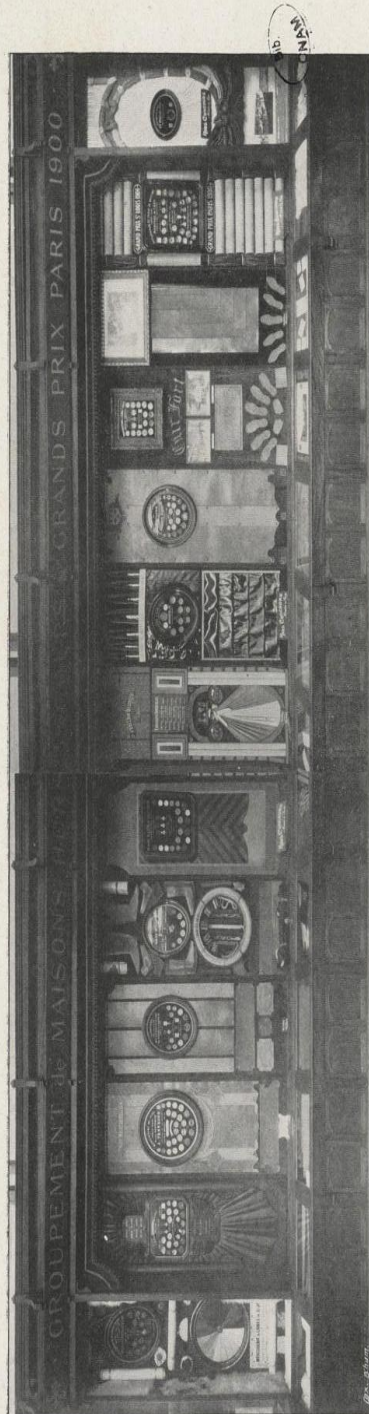
Cuirs lissés

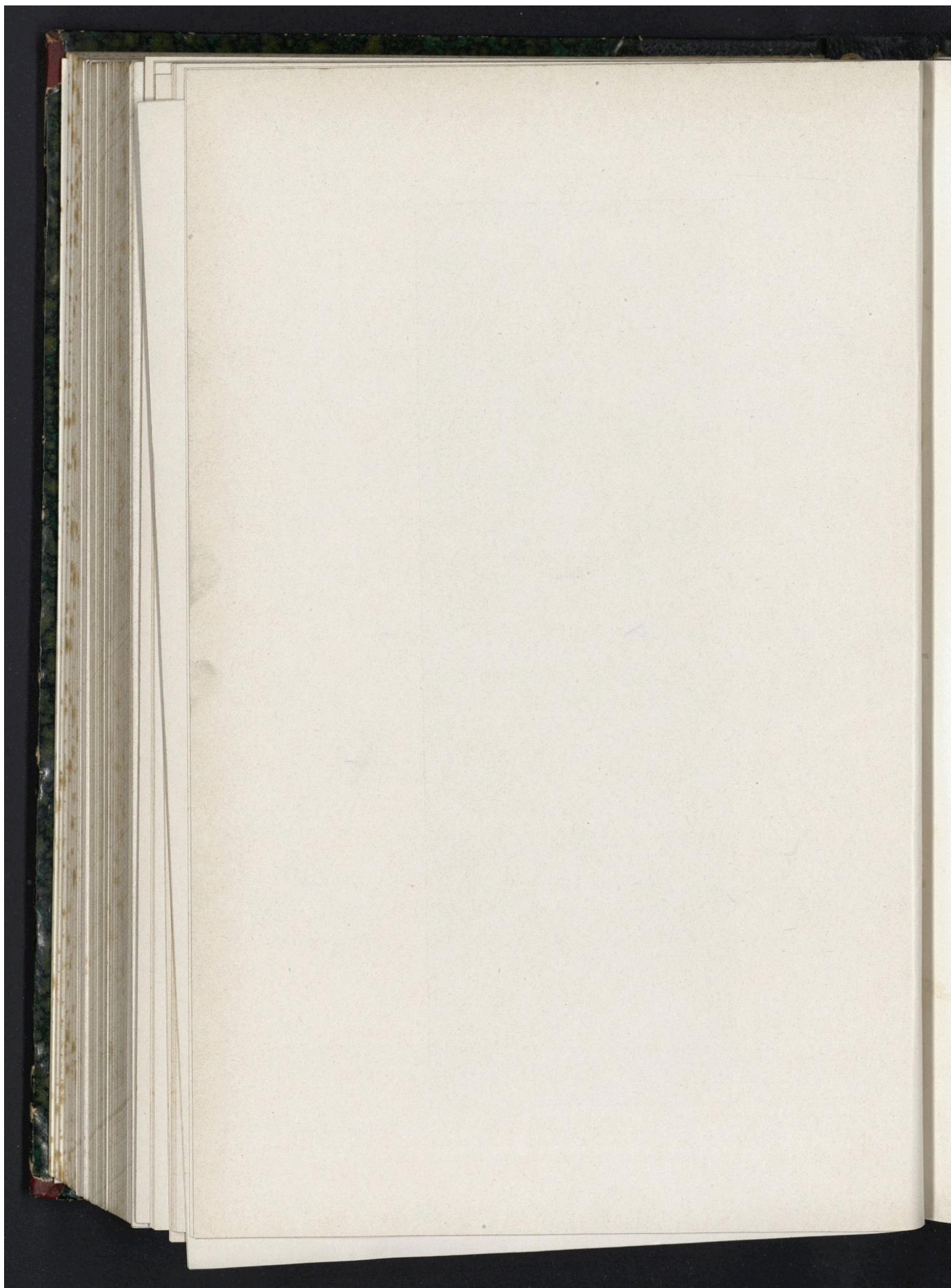
MÉDAILLE D'OR : BRUXELLES 1897. — MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1778 par M. SOHET, exploitée par la famille BOUCHER depuis 1805. Le titulaire actuel en est le chef depuis 1887. Après l'acquisition en 1902 des établissements Michel DONAU et Paul PARENT, M. Henri BOUCHER a pu développer ses affaires au point de fabriquer annuellement 10,000 cuirs bruts et 16,000 cuirs lissés, soit ensemble 25,000 gros cuirs tannés à l'écorce de chêne.

Actionnée par deux turbines (70 chevaux) et une machine à vapeur (50 chevaux), l'usine, grâce à son outillage (deux moulins à écorce avec hachoirs, trois marteaux à battre, machines à lisser, etc.), peut, avec 80 à 120 ouvriers, suffire à une production qui assure à cette maison une situation toute spéciale.





CATHALAU (Ch.), PÈRE & FILS, GRAULHET (TARN)

Peaux mégissées

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON des plus importantes dans la fabrication de la peau à doublure, dont elle produit, chaque année, 50,000 douzaines. Les titulaires ont su, par leur activité et leurs connaissances professionnelles, se faire une large place dans cette spécialité longtemps méconnue.

Il nous plaît de rendre hommage à M. Charles CATHALAU qui, au début, petit mégissier à la main, a, par son ingéniosité et sa ténacité, constamment agrandi son établissement aujourd'hui pourvu d'un outillage mécanique moderne.

CHABBAL (MARIUS) & C^{ie}, GRAULHET (TARN)

Tannage au chrome

Peaux en noir et couleurs pour Chaussures et Vêtements

Peaux étrangères et de pays

maroquinées pour dessus et doublures de Chaussures

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900 - DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

EN lui décernant cette haute récompense, le Jury a voulu reconnaître les efforts de M. CHABBAL pour améliorer la fabrication de la peau de mouton étrangère et permettre son utilisation dans des emplois nouveaux. Il est à la tête du mouvement qui emporte la vieille cité graulhetoise vers le progrès.

Usine modèle. — Outillage perfectionné. — Production annuelle : 60,000 douzaines.

CHAPAL (C.-E.) FRÈRES & C^{ie}

MONTREUIL-SOUS-BOIS (SEINE)

Fourrures teintes — Peaux de lapin

GRAND PRIX : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON créée en 1857, par S. CHAPAL, qui, en 1860, s'associe ses deux frères sous la raison sociale S. CHAPAL et frères. — En 1881, MM. C. et E. CHAPAL, deux jeunes collaborateurs, deviennent également associés pour fonder définitivement, en 1890, la Société actuelle. Il convient de louer MM. CHAPAL de leur grande activité qui s'exerce non seulement dans la production nécessaire à leur commerce, mais encore dans le travail à façon que leur installation leur permet de faire pour autrui. Ils possèdent trois usines, dont la principale est à Montreuil-sous-Bois, avec 500 ouvriers et deux machines motrices de 150 chevaux-vapeur; la seconde à Crocy (Creuse), avec 40 ouvriers et 20 chevaux de force; la troisième à Brooklyn (New-York), avec 300 ouvriers et deux machines développant 120 chevaux-vapeur. Cet ensemble est utilisé à la fabrication de la peau de lapin comme fourrure (apprêt et teinture, 1,500,000 peaux) et à la production du poil pour la chapellerie (4,000,000 de peaux); sans parler du travail à façon dont il est impossible de tenir compte d'une manière positive,

CHICOINEAU (MAURICE), ORLÉANS

Veaux mégis divers

Veaux Box Calf — Tannage au chrome

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1820, et qui, placée sous la direction constante de la famille CHICOINEAU, échoit, en 1893, à MM. CHICOINEAU père et fils; puis, en 1902, au titulaire actuel.

La haute récompense accordée à cet exposant confirme les progrès accomplis sous l'impulsion du dernier directeur.

Depuis 1893, M. CHICOINEAU s'est adonné exclusivement à la fabrication du veau refendu tant en mégis qu'en chrome; il travaille journellement 7 à 8,000 kilos de veau en peaux salées dans trois usines, dont deux entièrement neuves et pourvues d'un matériel perfectionné. Partie de l'outillage est actionnée à l'électricité.

200 ouvriers. — 300 chevaux de force.

CHOLLET, NEVEU & C^{ie}, PARIS

Cuirs corroyés et lissés

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1832, par M. CROISIER aîné, auquel succéda, en 1859, M. Léon CHOLLET, oncle du titulaire actuel.

En décernant un grand prix à cette maison, le Jury a voulu reconnaître non seulement son excellente fabrication, mais encore l'esprit d'initiative de ceux qui la dirigent, MM. Paul CHOLLET et Eugène CHAUVRIER, associés depuis 1884.

C'est volontairement que nous laissons de côté les très importantes fournitures militaires et civiles (Postes), entreprises par MM. CHOLLET et C^{ie}, pour ne voir en eux que les exposants de la classe 89, représentant une production qui classe leur maison parmi les plus importantes dans la spécialité des cuirs corroyés dont elle fabrique tous les genres.

COMBES (A.) & FILS & C^{ie}, PARIS

Peaux de Chevreau pour Chaussures

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

SUPERFICIE du terrain occupé par leurs usines à Saint-Denis (Seine) : 30,000 mètres; 1,500 ouvriers; 6 machines-vapeur développant 1,700 chevaux de force. Production journalière, 18,000 peaux. Ces chiffres ont une éloquence qui nous dispenserait de détails complémentaires, si nous n'avions le devoir de reconnaître hautement les efforts faits par cette maison pour conserver à la France une industrie menacée par l'étranger. MM. COMBES et C^{ie} ont su, au prix d'un travail incessant et de sacrifices considérables, transformer radicalement une ancienne fabrication longtemps prospère, et assurer la prépondérance d'un produit français sur les marchés étrangers.

DESSELAS (J.-B.) & FILS, ST-JUNIEN (HTE-VIENNE)

Peaux d'agneau mégissées pour Ganterie,
Vêtements et Ceintures — Laines

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

HORS CONCOURS (MEMBRE DU JURY) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1887, par M. André DESSELAS fils aîné, avec le concours de son père; transformée en 1892 en Société J.-B. DESSELAS et fils, pour, en 1903, et sans modification de titre, se constituer définitivement par l'admission de nouveaux associés, MM. Martial DESSELAS fils jeune, et André LACOSTE, beau-frère et gendre.

Usine modèle, fondée aux Seilles, sur la rivière la Vienne, occupant une superficie de 15,000 mètres carrés. Production annuelle : 150,000 douzaines de peaux dont la majeure partie trouve son écoulement sur les marchés étrangers. L'agrandissement continu de l'établissement indique, sans qu'il soit nécessaire d'y insister, la supériorité d'une fabrication due à un outillage perfectionné, actionné par une force totale. — hydraulique et vapeur. — de 350 chevaux.

Vaste atelier de constructions avec équipes de mécaniciens, forgerons, charpentiers, etc., employés à la construction des machines-outils et à l'entretien général de l'usine.

Personnel ouvrier : 450 à 500.

DOLAT (J.-B.) & C^{ie}, PARIS

Pelleteries apprêtées et lustrées
Poils divers pour Chapellerie

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1875 par M. J.-B. DOLAT aîné qui, trois ans plus tard, s'associe son frère DOLAT (Jean-Baptiste-Auguste). En 1904, ce dernier, par suite de la retraite de son frère, fonde la Société actuelle en admettant ses trois neveux, MM. DOLAT (Pierre), SEVOOL (Pierre), SEVOOL (Marien).

C'est à cet esprit de famille, assurant la continuité dans l'effort, qu'est dû l'agrandissement successif de cet établissement, dont la production actuelle est de 600,000 peaux de lapin apprêtées et lustrées et de 90,000 kilos poil de lapin et de lièvre.

Force motrice : 100 chevaux-vapeur. — Outillage complet.

DOMANGE (A.) & FILS, PARIS

Cuirs tannés
et corroyés spécialement pour Courroies
(Marque Scellos)

HORS CONCOURS (JURY, Cl. 21) : PARIS 1900

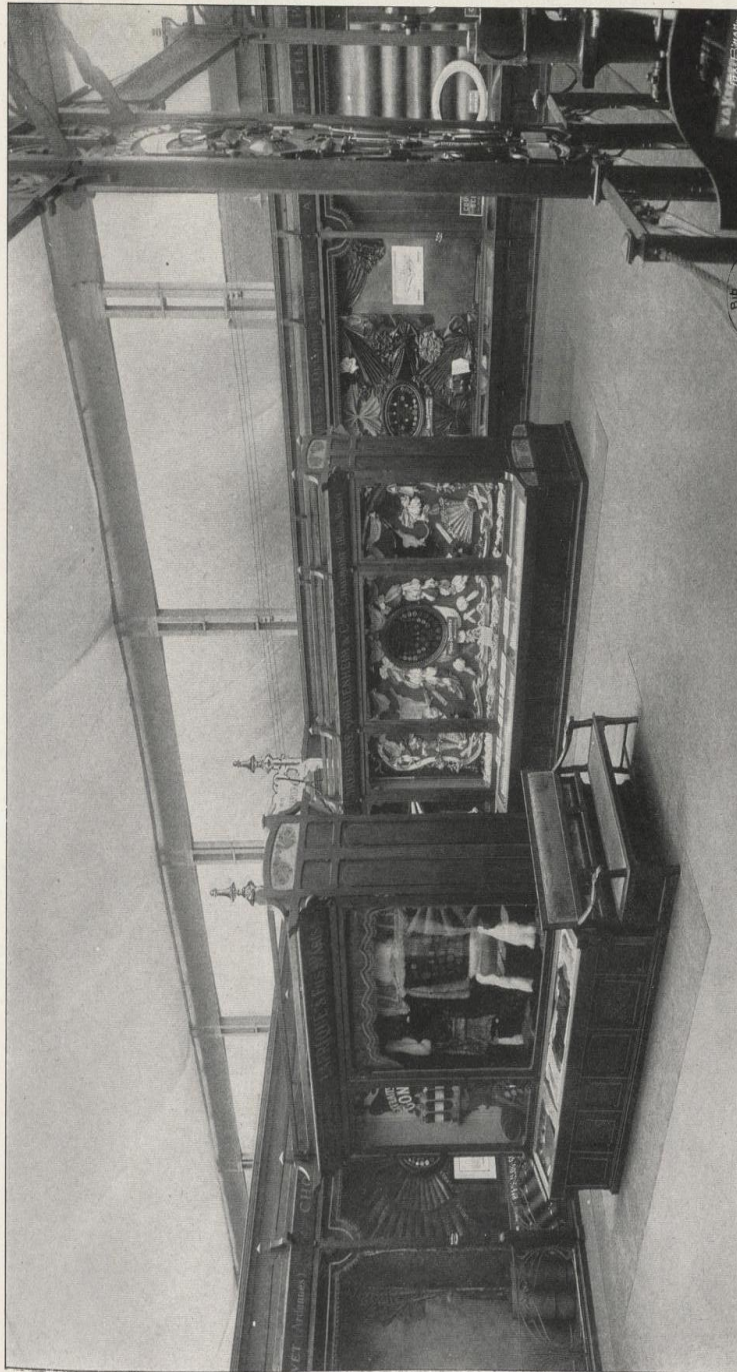
GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

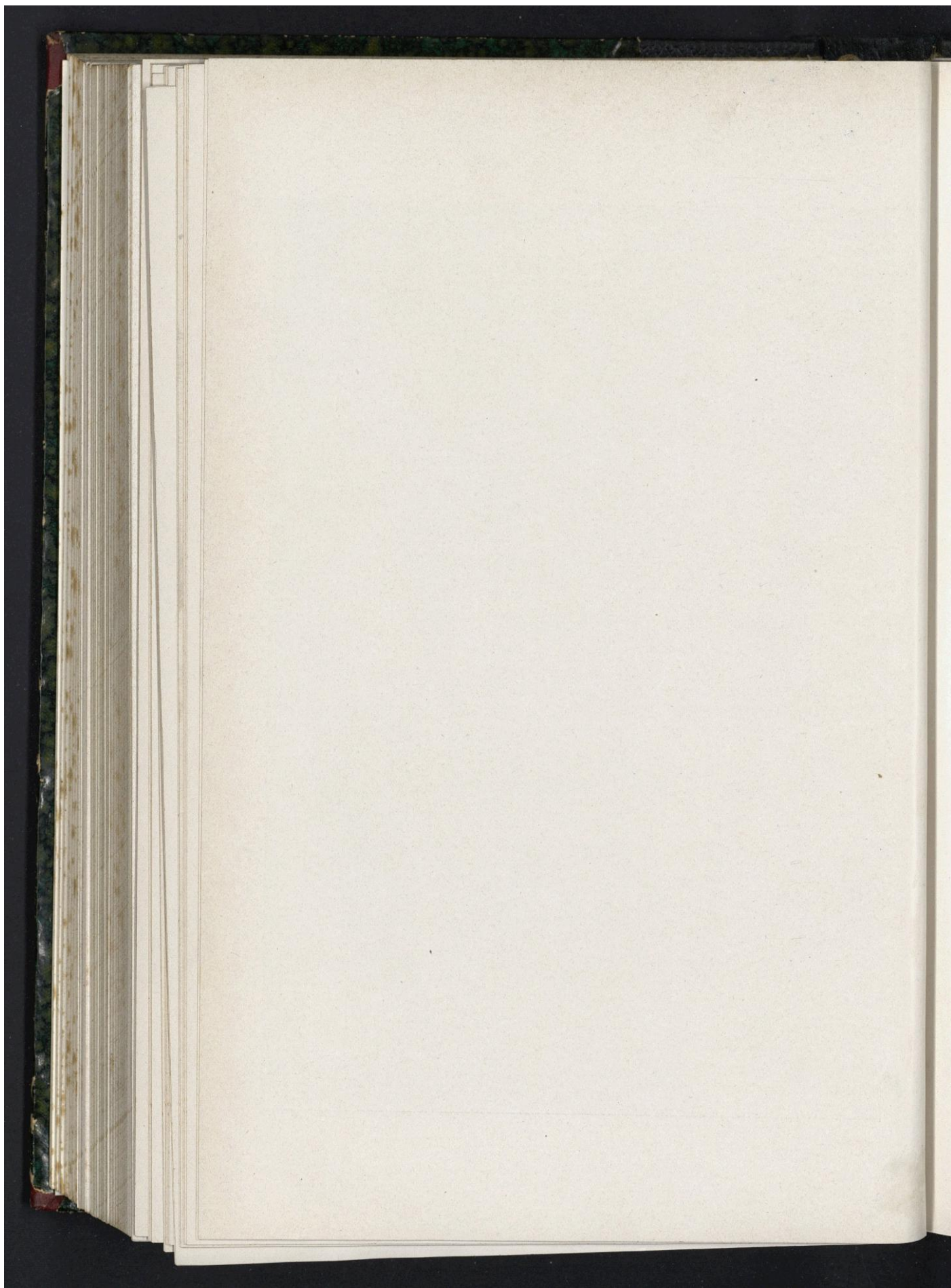
HORS CONCOURS (JURY Cl. 21) : LIÈGE 1905

CINQUANTE-CINQ années d'existence, de persévérance dans une fabrication spéciale où elle excelle, expliquent l'importance exceptionnelle de cette maison qui s'est donné pour but l'emploi du cuir dans toutes les industries.

Vaste programme basé sur le tannage à l'écorce de chêne exclusivement.

Tanneries et moulins à écorces, à Sens (Yonne). — Ouvriers : 350. — Machines-outils spéciales perfectionnées.





DUBIEZ (A.) & C^{ie}, CREISSELS (AVEYRON)

Moutons mégissés et tannés au chrome

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

DANS son usine, installée par lui-même en 1894, M. DUBIEZ, ingénieur-chimiste (ancien élève de l'École de Chimie industrielle de Lyon), a su appliquer pratiquement les méthodes scientifiques, bases de la fabrication nouvelle.

En progrès constant, il est à espérer que M. DUBIEZ trouvera un encouragement dans la récompense qui lui a été accordée.

Son outillage actuel, bien compris, lui permet une production annuelle de 50,000 peaux, dont partie pour l'exportation.

DUBOSC FRÈRES, AU HAVRE

Extraits de bois de teinture et Extraits tannants

GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

LA Maison DUBOSC frères, ayant fusionné avec la Compagnie française des extraits tinctoriaux et tannants, et cette Société estimant qu'une appréciation détaillée n'aurait qu'un intérêt rétrospectif, nous nous bornons à rappeler que M. E. DUBOSC, dont la maison fut fondée en 1864, eut le mérite de découvrir l'application à la tannerie de l'extrait de québracho.

DURAND (HIPPOLYTE), PARIS

Collection du Journal *Le Marché des Cuirs*

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

FONDÉ en 1889, par E. RICHARD, et placé, lors de son décès, survenu en 1904, sous la direction de M. DURAND, ce journal professionnel, par ses informations et son dévouement aux industries du cuir, s'est maintenu au rang qu'il occupait depuis sa fondation.

ENAULT & C^{ie}, PARIS

Cuirs tannés et corroyés

GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1850 par MM. ENAULT et PASTEAU, continuée en 1872 par M. ENAULT seul qui, en 1885, constitua une Société en nom collectif, entre lui et deux de ses fils. C'est en 1896, à la suite de la disparition successive des chefs de la maison, que M. Eugène COLAS en devint l'associé directeur.

Sous son impulsion, les affaires, sans cesse grandissantes, ne tardèrent pas à atteindre un chiffre considérable. C'est ainsi que M. COLAS a dû transformer l'usine de Montrouge devenue un véritable modèle. Son outillage perfectionné permet une production des plus importantes.

Force motrice : 500 chevaux-vapeur. — Ouvriers : 300.

FLOQUET (FERNAND) & FILS, SAINT-DENIS (SEINE)

Chèvres et Moutons maroquinés

GRAND PRIX : PARIS 1900

GRAND PRIX : LIÈGE 1905

FONDÉE en 1844 par M. FLOQUET père, qui associa ensuite ses trois fils à son entreprise, la Maison échut définitivement à M. Fernand FLOQUET, en 1890. Digne continuateur de la tradition paternelle, il a su conserver à la Maroquinerie française, dont il est l'un des représentants les plus autorisés, son rang, son importance et, nous pouvons le dire, son éclat : son rang par ses exportations à l'étranger, son importance par sa force productive, et son éclat par la variété et l'excellence de sa fabrication.

Ouvriers : 450. — Force motrice de 500 chevaux, portant le mouvement et la lumière dans des bâtiments occupant 24,000 mètres carrés.

Production annuelle : 600,000 peaux de mouton, 150,000 peaux de chèvre, 10,000 peaux de veau.

FORTIER-BEAULIEU JEUNE, ROANNE

Cuirs industriels

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1840 par Eugène FORTIER-BEAULIEU, deuxième fils de Pierre FORTIER-BEAULIEU, tanneur à Paris, en l'an 1793.

M. FORTIER-BEAULIEU jeune, pour la diversité de sa production et la perfection de son outillage, a su maintenir le chiffre de ses affaires avec l'étranger. Son ingéniosité s'est exercée sur des articles de tous genres : courroies et cuirs industriels. Cuir lissés, cuir vernis, cuir gras, cuir au chrome pour pneumatiques, etc...

Ouvriers : 150. — Force vapeur : 100 chevaux.

GOLDSTEIN (JACQUES), CARVIN (PAS-DE-CALAIS)

Cuirs pour Bourrellerie et Courroies

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1890, et ayant participé à deux Expositions régionales où elle a obtenu une Médaille d'or et un Diplôme d'honneur.

Ouvriers : 30. — Force vapeur : 40 chevaux. — Production annuelle : 16,000 cuirs tannés à l'écorce et au chrome pour tous usages. Corroierie et hongroierie.

Le Jury a voulu encourager cet exposant, dont il a apprécié l'effort persévérant.

GRAULHET (COLLECTIVITÉ DE), GRAULHET (TARN)

Peaux de Mouton tannées et teintés

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900

DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

MM. ARMENGAUD (Charles).
ARMENGAUD (Ernest).
ARMENGAUD (Léon).
BARDOU Frères.
BASTIDE (Romain).
BATIGNE et MURATET.
BERTHOUMIEU et Fils.
BOSC (Augustin).
BOUCHÉ (Georges).
BRIEUSSEL (Jules).
BRIEUSSEL (Maurel).
CANTAYRÉ Frères.
CASTEL et JULIA.
FABRE-LAURENS.
FONVIELLE et MAURY.

MM. GAU (BENJAMIN).
HIVERSENC Père et Fils.
HUE (Élie).
MARTY (Jean).
MAUREL jeune.
MENGAUD et VIGUIER.
PERRY Frères.
PERRY et C^{ie}.
POUJADE.
SAINT-ANTONIN.
SAULIÈRES (Jacques).
TIGNOL-ROUQUARIÈS.
VIGUIER (Marc).
VILLENEUVE.

VINGT-NEUF mégissiers unis dans un même sentiment, venant attester la vitalité et les progrès constants de l'industrie graulhetoise. Leurs produits spéciaux sont appréciés par le monde entier, qui vient s'approvisionner sur cette place en moutons de toutes nuances à usage de doublure et de dessus pour chaussures bon marché.

En accordant un Diplôme d'Honneur à cette collectivité, le Jury a entendu récompenser un effort commun, et c'est pourquoi le Rapporteur ne croit pas devoir séparer ces exposants par l'énumération de leur production respective et de leurs moyens d'action. Les 29 usines occupent un personnel de 700 ouvriers; elles produisent annuellement 328.000 douzaines.

Force vapeur, hydraulique et électrique : 550 chevaux.

GRAWITZ (AUGUSTE) & FILS, MARSEILLE

Moutons tannés au Sumac — Laines

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

EN 1904, les titulaires ont pris la suite de la maison Élisée ROCHE, fondée en 1845, tannant spécialement le mouton au sumac, que MM. GRAWITZ vendent en croûte. Fabrication appréciée se prêtant aux transformations les plus variées.

Production importante. — Ouvriers : 75. — Force vapeur, 130 chevaux.

Nous croyons devoir ajouter que les tanneries ROCHE ne constituent qu'une partie des entreprises de MM. GRAWITZ. Cette maison, fondée en 1867 par leur grand-père, a plusieurs branches se rattachant à l'importation et à l'exportation de la peau de mouton comme laine et comme cuir. Délainage à Mazamet (Tarn).

Associés de la firme Marius CHABBAL et C^{ie}, à Graulhet, MM. GRAWITZ possèdent dans cette ville une usine de dégraisage pour le travail à façon, pouvant produire 3,000 douzaines par semaine.

HARLAY-GENTILS (MAURICE), PONT-AUDEMER

Cuirs forts étrangers

HORS CONCOURS (EXPERT DU JURY) : PARIS 1900

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

MAISON créée en 1853, par M. René LECOMPTE, qui, en 1884, s'associa M. Armand GENTILS. De 1890 à 1900, l'établissement fût dirigé par ce dernier avec, à partir de 1896, la collaboration de M. HARLAY-GENTILS, son gendre. Le décès de M. Armand GENTILS, survenu en 1900, laissa M. HARLAY, seul, à la tête de la maison.

L'établissement et ses dépendances couvrent une superficie de 12,000 mètres carrés, et toutes les parties du travail, y compris la mouture des tans, s'effectuent dans l'usine, reliée au chemin de fer de l'Ouest par un embranchement particulier. — Production annuelle de 12,000 cuirs exotiques tannés en cuir fort par le procédé classique à l'écorce de chêne. — Réputation universelle.



HÉBERT (LOUIS), PARIS

Veaux mégis et Box-Calf

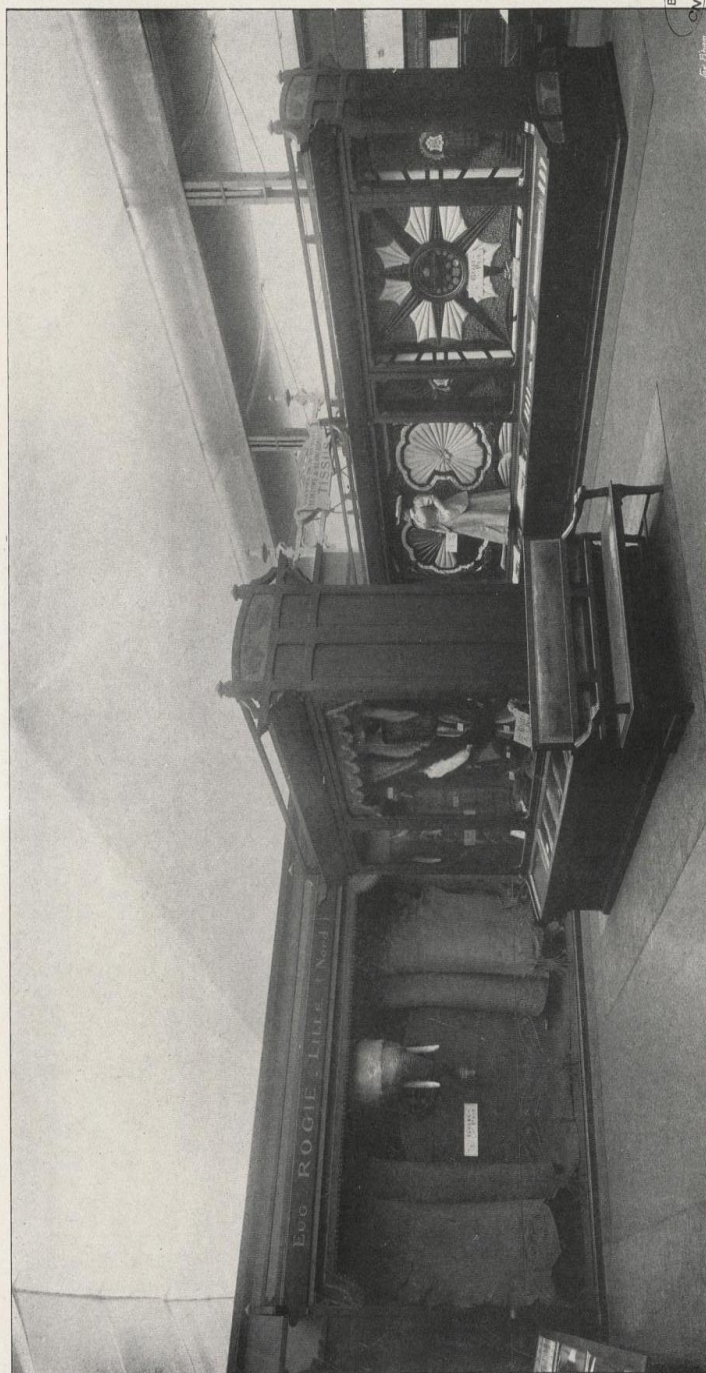
MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1901

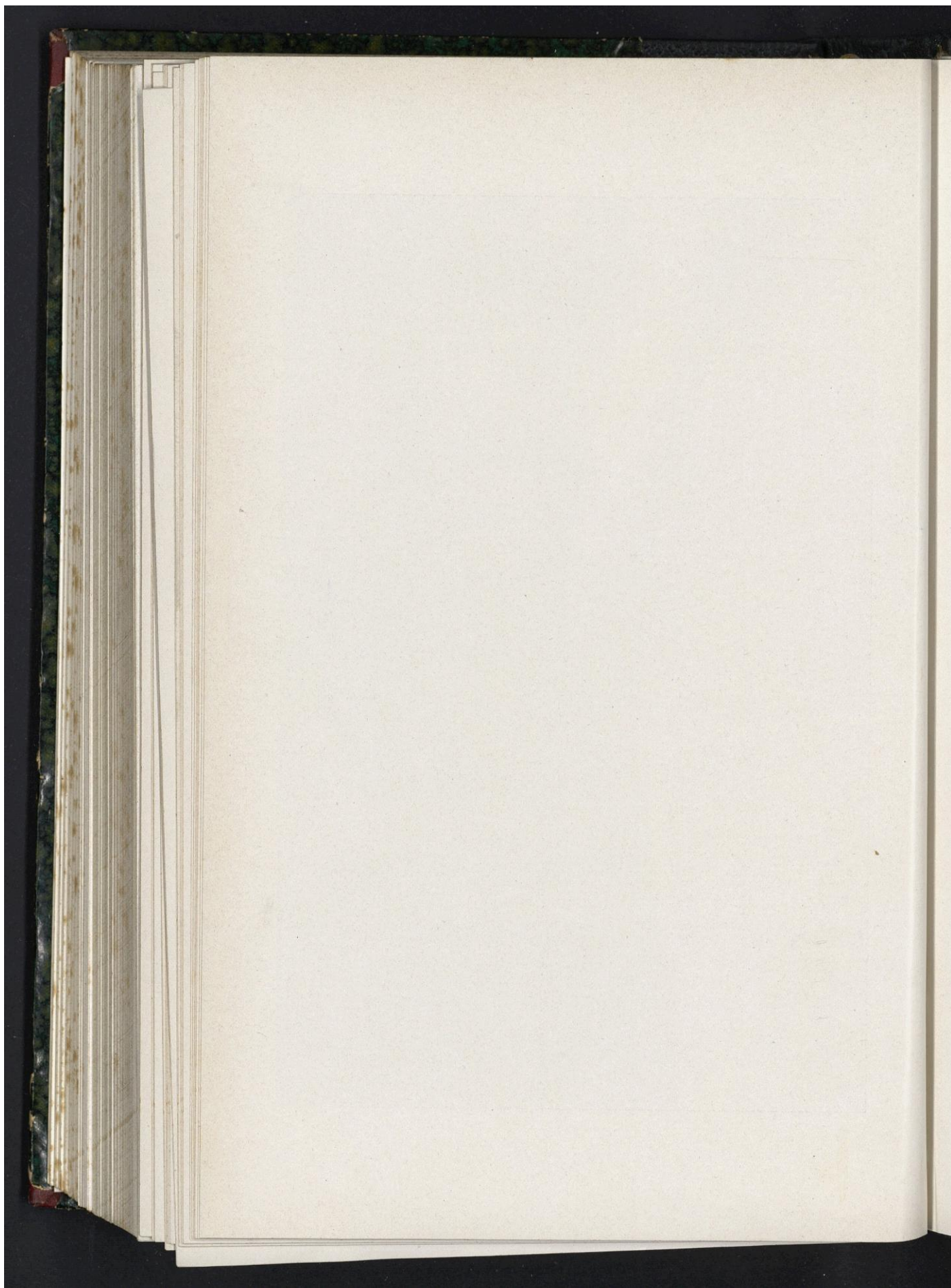
MAISON fondée en 1868, par MM. DURAND frères, qui, par la suite, s'associèrent M. Louis HÉBERT, aujourd'hui et depuis 1902, seul chef de l'établissement.

Dans son usine de Lagny-sur-Marne, pourvue d'un matériel moderne qui lui permet le travail complet de mégisserie, teinture et tannage au chrome, M. Louis HÉBERT a élevé sa production annuelle jusqu'à 250,000 peaux, dont il exporte à peu près la cinquième partie.

C'est un jeune industriel dont le Jury a reconnu et voulu encourager l'effort.

Ouvriers, 90. — Force vapeur, 80 chevaux.





HERVÉ (J.), CHATEAU-RENAULT

Cuirs lisses pour Semelles

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900.

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1815, par M. BRISSET, et continuée de père en fils jusqu'en 1889, époque à laquelle M. HERVÉ s'en est rendu acquéreur.

Par l'établissement d'une seconde tannerie, sise au moulin de Launay, il a pu doubler la production et livrer annuellement à la consommation environ 15,000 cuirs dont la qualité supérieure est hautement appréciée par les acheteurs français et étrangers.

Fabrication spéciale exigeant trois broyeuses d'écorce. — 100 cuves. — 125 fosses. — 4 marteaux à battre. — Ouvriers : 65. — Force vapeur : 6 chevaux. — Force hydraulique : 25 chevaux.

JOSSIER (G.) & C^{ie}, PARIS

Cuirs vernis

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1825, continuée par M. PERRIN et exploitée, depuis 1878, par les titulaires qui, récemment, par l'adjonction de la maison Senat, réalisent un ensemble de production réunissant tous les genres de cuir verni, noir et couleurs, pour chaussures, sellerie, carrosserie, équipements militaires, etc.

C'est à ces diverses fabrications que M. G. JOSSIER, ingénieur des arts et manufactures, a utilisé ses connaissances spéciales qui lui ont permis d'appliquer aux manipulations délicates qu'exige la vernisserie, les formules scientifiques modernes et de prendre une place prépondérante dans notre industrie.

Dans leur usine de Montreuil (Seine), MM. JOSSIER et C^{ie} occupent 175 ouvriers. — Force motrice vapeur, gaz, 8 réceptrices dynamos, ensemble ; 120 chevaux.

KREMPP (V^{ve} G.), PARIS

Machines et Outils pour la fabrication
des Cuirs et Peaux

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1820, par M. GOURDET, auquel succéda M. Frédéric LUTZ, oncle de M. Georges LUTZ. Celui-ci en prit la direction en 1855 pour la céder, en 1892, à M. KREMPP, décédé prématurément en 1902.

Il nous plaît de rendre hommage à l'énergie inlassable de Mme V^{ve} KREMPP qui, aidée de collaborateurs dévoués, a su maintenir une réputation acquise par les efforts de ses prédécesseurs.

Notre cadre restreint nous interdit d'énumérer les machines-outils dont la diversité permet à la maison KREMPP de pourvoir non seulement à l'outillage des tanneurs, corroyeurs, mégissiers, maroquiniers, pelletiers et fourreurs, mais encore à celui des selliers et bourreliers.

Les ateliers de construction comprenant taillanderie, menuiserie, scierie mécanique, etc., établis rue Pascal, occupent un personnel ouvrier de 70 personnes.

Machine à vapeur demi-fixe, force : 20 chevaux.

LAFRIQUE & FILS, PARIS

Peaux de Lapin apprêtées

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

FONDÉE en 1850, par M^{me} V^{ve} PELLISSIER, et dirigée successivement par MM. LAFRIQUE et PELLISSIER et ensuite LAFRIQUE et PINTON, cette maison a su se maintenir au premier rang par l'excellence de sa fabrication qui lui assure un large débouché à l'exportation.

Sa production, très importante, est assurée par l'usine de Paris et celle de Fismes (Marne), pourvues toutes deux d'un matériel perfectionné permettant l'apprêt et la teinture des peaux de lapin, le lustrage des fourrures et la couperie de poils pour chapellerie.

400 ouvriers. — Force motrice vapeur et hydraulique : 200 chevaux.

LANDRON (H.) FILS, MEUNG-SUR-LOIRE

Cuirs pays lissés

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1830, par M. LANDRON-DAVOUST et dirigée, depuis cette époque, de père en fils. Le titulaire actuel en est devenu seul propriétaire en 1895.

Établissement de premier ordre, en progression constante, et dont la production s'écoule dans une clientèle fidèle qui apprécie la qualité de ses cuirs de pays tannés à l'écorce de chêne.

Un matériel approprié, actionné par une machine Corliss, un moteur électrique et une turbine hydraulique développant ensemble 150 chevaux, assure la fabrication annuelle de 35,000 cuirs.

Personnel ouvrier : 75.

LANIER (VICTOR), PARIS

Peaux de Chevreau pour Chaussures

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

A NCIENTE maison Ch. TREMPÉ, fondée en 1825, reprise et dirigée successivement par MM. ROBLIN et DUMESNIL pour échoir à M^{me} V^e DUMESNIL qui, en 1904, l'a cédée au titulaire actuel.

M. LANIER, ancien et habile praticien, depuis de longues années à la tête d'usines importantes où il pratiquait le travail à façon, continue la tradition de ses prédécesseurs dont la marque est grandement appréciée en France et à l'étranger.

La diversité de sa fabrication, réunissant tous les genres, assure à cette maison le débouché de sa production, évaluée à 40,000 douzaines par an.

Ouvriers : 150. — Matériel important actionné par trois machines à vapeur d'une force totale de 150 chevaux.

LÉVY (GUSTAVE), PARIS

Veaux mégis — Box-Calf

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1890. S'inspirant des nécessités modernes, M. LÉVY a su se créer une place enviable dans l'industrie spéciale du veau mégissé et chromé. — La régularité de sa fabrication lui a procuré des relations commerciales étendues, qui lui permettent de vendre à l'étranger la plus grande partie de sa production : environ 15,000 douzaines veaux mégis, pleins ou sciés, et 6,000 douzaines box-calf.

Ouvriers : 120. — Force vapeur : 90 chevaux.

MARCHAND (CHARLES), PARIS

Veaux mégis — Box-Calf

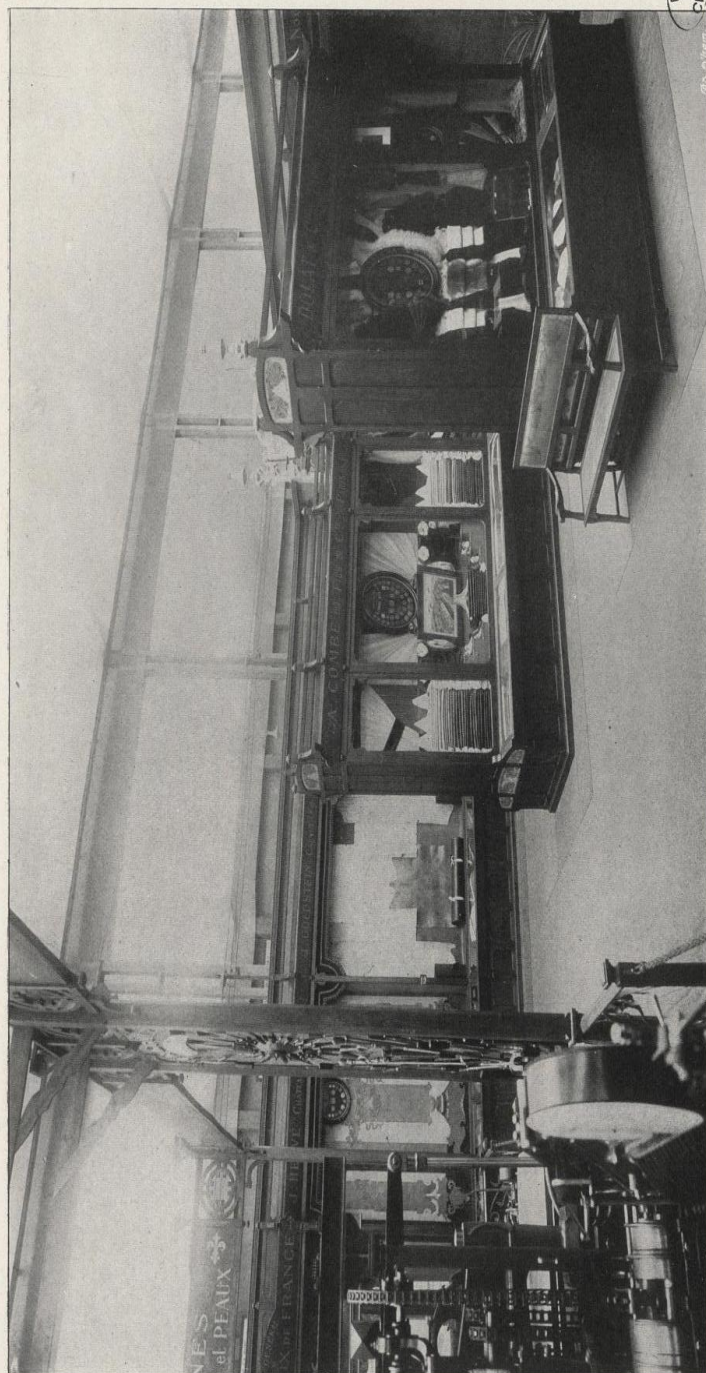
MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904

DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

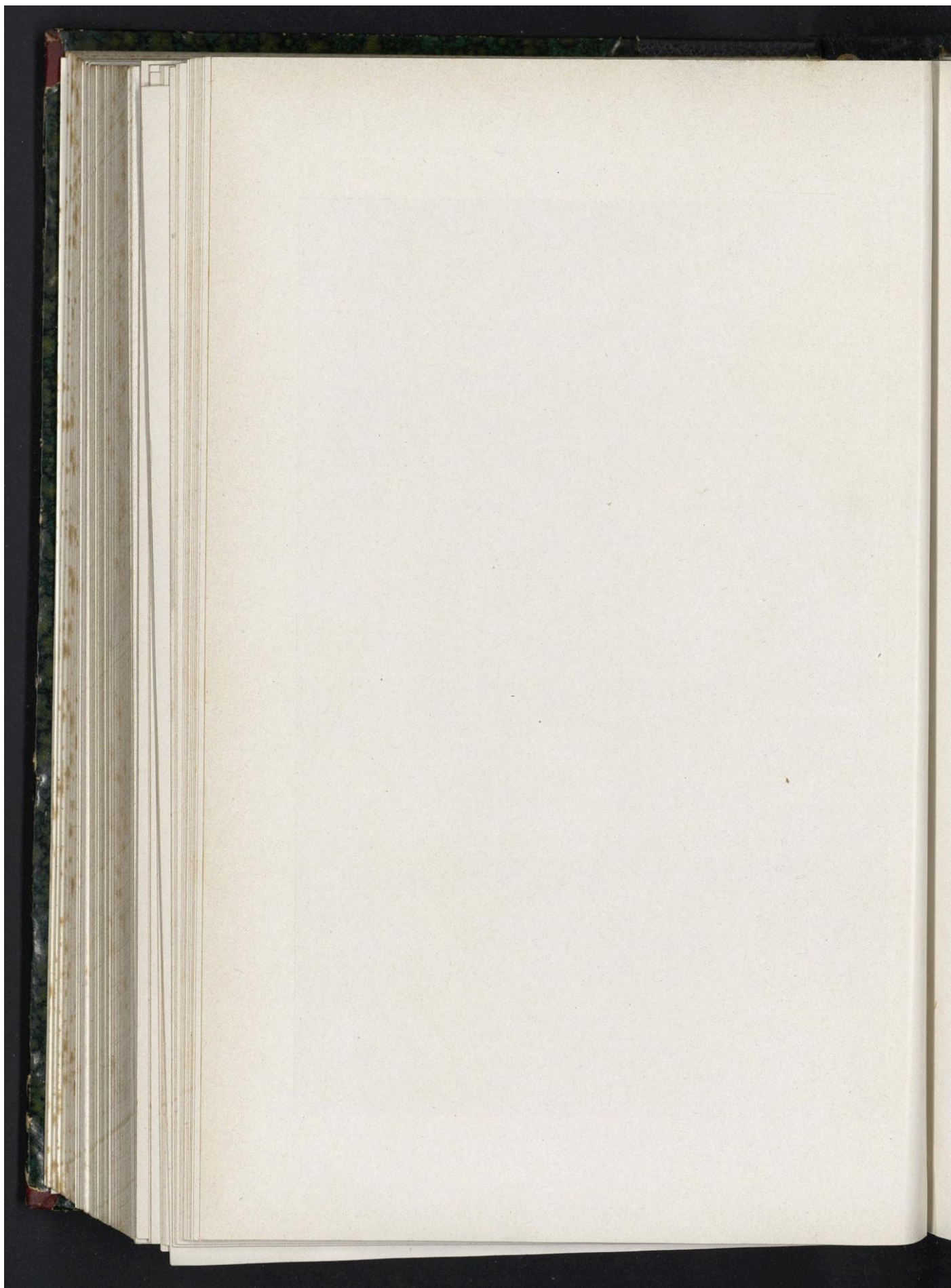
MAISON fondée en 1856, par M. Julien MARCHAND, père du titulaire actuel, qui, s'inspirant des traditions paternelles, a su maintenir sa fabrication dans la voie du progrès.

La variété des genres produits par l'usine lui assure un débouché important dans l'exportation où ses articles spéciaux (veaux tondus et veaux velours) sont très appréciés. L'usine, située passage Moret, est pourvue d'un outillage perfectionné actionné par une force motrice de 50 chevaux-vapeur.

Production annuelle : 15,000 douzaines. — Ouvriers : 60 à 80, suivant saison.



Bib.
Cnam



MASUREL & CAEN, CROIX (NORD)

Peaux tannées et teintées — Laines peignées

GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

LE Rapporteur croit devoir se borner à mentionner sommairement le genre d'industrie de la maison à laquelle il appartient comme associé, et l'importance de sa production.

L'usine modèle de Croix, fondée en 1878, est dirigée depuis cette époque, par les titulaires. — Exploitation de la peau de mouton exotique comme laine, cuir et tous leurs dérivés.

Production annuelle : 600,000 peaux.

MEYZONNIER FILS, ANNONAY

Veaux cirés et mégissés — Veaux au chrome

GRAND PRIX : PARIS 1900

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

MAISON de premier ordre, dirigée par le titulaire depuis 1874. M. MEYZONNIER, qui occupait, à cette époque, quinze à vingt personnes seulement, réunit aujourd'hui dans ses établissements un personnel de 600 ouvriers. C'est dire le chemin parcouru, et il nous est permis d'ajouter que la production ainsi obtenue est la plus importante de France comme peaux de veau.

M. MEYZONNIER sut, le premier, en 1884, appliquer à la grosse peau, en la sciant, deux fabrications différentes : la fleur en mégisserie, ou tannage au chrome ; la chair au tannage à l'écorce ou aux extraits. Ses usines, qui possédaient déjà, en 1903, un outillage modèle actionné par une force motrice de 600 chevaux, sont actuellement en voie d'accroissement par la création de vastes ateliers qui nécessiteront l'augmentation du matériel et de la force motrice.

PÉDAILLÈS (A.) & C^{ie}, PARIS

Veaux mégis — Box-Calf

GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1865, par M. PÉDAILLÈS père, décédé en 1901, et dont la direction est assurée actuellement par MM. Ferdinand DURET, son gendre, et MM. Paul et Adolphe PÉDAILLÈS, ses fils. Les associés ont su conserver à la maison sa vieille et excellente réputation, en transformant le matériel de leurs deux usines, dont l'outillage perfectionné permet la production d'articles nouveaux et variés s'adressant, pour une grosse part, à la vente d'exportation.

Production annuelle : 35,000 douzaines. — Ouvriers : 200.
— Force motrice vapeur : 250 chevaux.

PÉDAILLÈS (CLÉMENT), PARIS

Peaux de Chevreau au chrome

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

MAISON dont le Jury a voulu encourager les efforts naissants. Sa fondation toute récente nous interdit une appréciation commerciale raisonnée, mais il nous est permis d'indiquer que le Jury a constaté la beauté et la qualité des produits exposés.

PELTEREAU (V^{ve} PLACIDE), LE JEUNE FRÈRE
CHATEAU-RENAULT

Cuirs pour semelles, Cuirs pour l'industrie

HORS CONCOURS (MEMBRE DU JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (MEMBRE DU JURY, VICE-PRÉSIDENT) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1543, la plus ancienne tannerie de France ayant toujours appartenu à la même famille, de père en fils, et dont les propriétaires et directeurs actuels soutiennent brillamment la réputation universelle.

L'installation toute moderne de l'usine, occupant une superficie de 26,000 mètres carrés, marque les progrès accomplis, résultat de la tradition et d'une succession d'efforts auxquels nous nous plaisons à rendre hommage.

Production annuelle : 50,000 cuirs lissés. — Ouvriers : 200.
— Trois moteurs mécaniques. — Un moteur hydraulique. —
Force totale : 200 chevaux.

PÉRONNE (CHARLES), SERMAIZE-LES-BAINS

Brides pour sabots de bois, Semelles de chaussons

MÉDAILLE DE BRONZE : PARIS 1900

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1867, par M. PÉRONNE père et dirigée par le titulaire actuel depuis 1893. M. PÉRONNE faisant lui-même sa corroierie avait sa place toute marquée dans la classe 89; il nous a été ainsi donné d'apprécier son ingéniosité dans l'application à sa fabrication des parties dites mauvaises des cuirs et plus particulièrement les flancs et les têtes auxquels un outillage approprié donne la forme et la qualité voulues.

Consommation journalière : dépouille, 400 kilos.

Production : 300 douzaines de brides à sabots.

PERRIGAULT-PERRIGAULT

CHATILLON-SUR-INDRE

Basanes tannées — Peaux blanches

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1860, dans les conditions les plus modestes, et occupant aujourd'hui un personnel de 120 ouvriers.

Cette prospérité est due à l'activité de M. Perrigault, récemment décédé. Il avait su, par la perfection de son tannage, classer ses produits parmi les plus réputés.

C'est une industrie complète, transformatrice de la peau brute, qui a demandé à son fondateur une énergie remarquable.

Nous avons le devoir de saluer, en M^{me} V^{ve} Perrigault et ses fils, les dignes continuateurs de l'œuvre entreprise par leur mari et père.

PFEIFFER-BRUNET, PARIS

Fourrures et Pelleteries

GRAND PRIX : PARIS 1900

HORS CONCOURS (JURY) : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (MEMBRE DU JURY CLASSE 86) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1803, où se sont succédé quatre générations de la même famille. M. PFEIFFER exposant simultanément dans quatre classes, nous devons nécessairement nous borner à envisager son importance au point de vue des fourrures travaillées en pelleteries, dont il fait un grand trafic.

Sa compétence reconnue lui assure une place prépondérante dans ce genre d'industrie.

Personnel : 480 hommes et femmes.

POULLAIN-BEURIER, PARIS

Cuirs industriels

HORS CONCOURS (MEMBRE DU JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

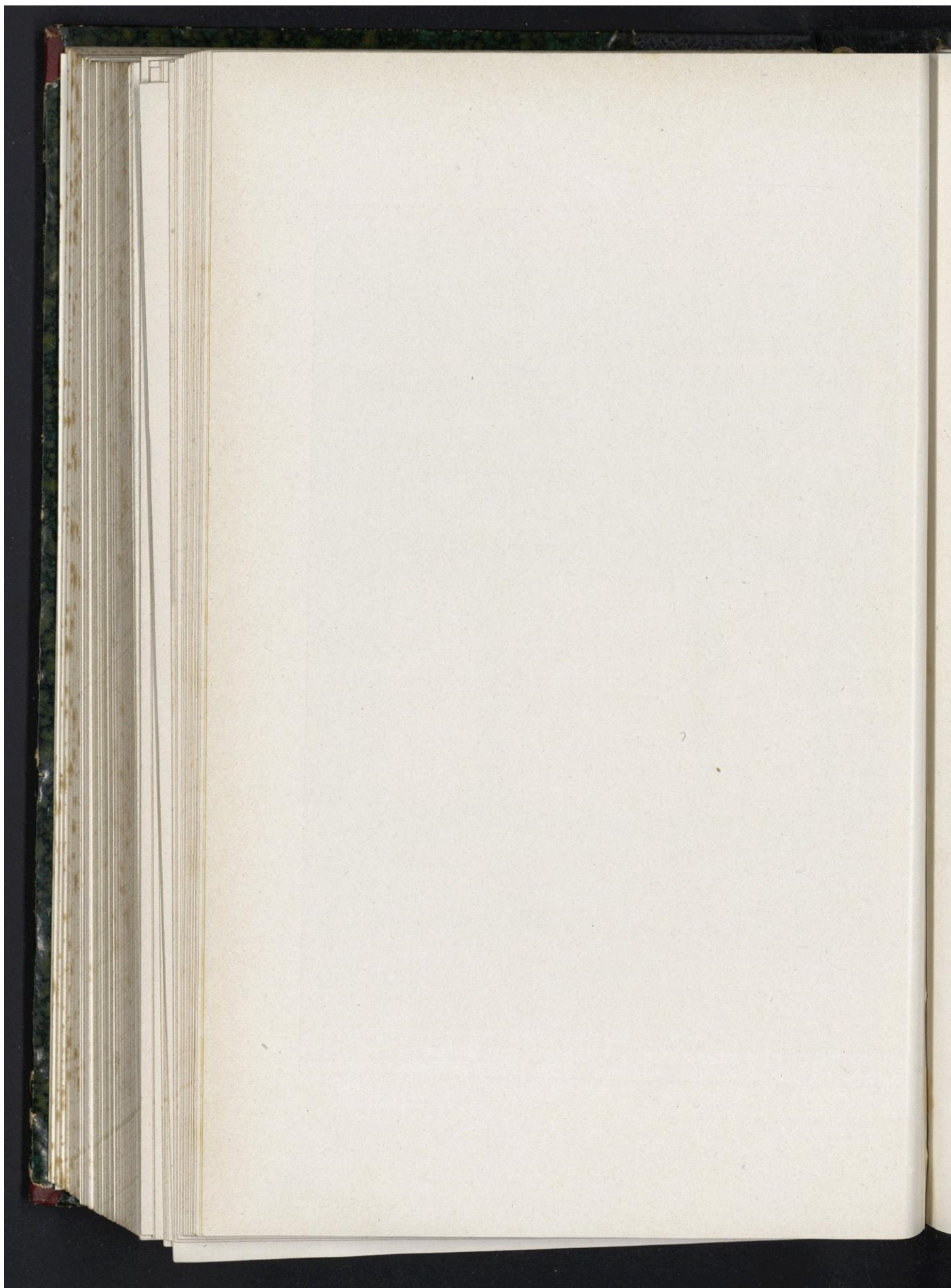
HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1807, par M. PAILLART-VAILLANT qui, le premier, créa en France la fabrication des cuirs spéciaux pour la cardé, la filature, le tissage et la lithographie.

M. POULLAIN-BEURIER, à la tête de cet établissement depuis quarante-deux années, offre l'exemple d'une vie industrielle faite d'un labeur assidu et d'efforts persévérants qui ont maintenu à sa fabrication la renommée dont elle jouit tant en France qu'à l'étranger.

Ami du progrès, il a, aidé de son fils qui marche sur ses traces, installé le nouveau mode de tannage au chrome, et la diversité des genres ainsi produits en permet l'application dans les industries les plus diverses.

Force motrice vapeur : 100 chevaux; électrique : 50.



PREVOT-CARRIÈRE (J.-M.) & FILS, PARIS

Peaux de Veau
mégissées, tannées et au chrome

GRAND PRIX : PARIS 1900

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

MAISON fondée vers 1700, par Jean CARRIÈRE, et transmise de père en fils.

Longtemps, et exclusivement adonnés à la production du veau en blanc et ciré, les titulaires ont, dans ces dernières années, introduit à Millau, où est situé leur bel et vaste établissement, la fabrication des veaux mégissés ou tannés au chrome.

C'est aujourd'hui une industrie complète du veau sous toutes ses formes, grâce à l'installation toute moderne de l'usine pourvue d'un matériel perfectionné.

Ouvriers : 120. — Moteurs vapeur et hydraulique, force totale : 100 chevaux.

RIBES (JOSEPH), ANNONAY

Veaux mégissés — Veaux au chrome
noir et couleurs

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1898. En lui décernant cette haute récompense, le Jury a voulu reconnaître l'initiative et l'énergie de M. RIBES qui créa successivement deux vastes usines sur les bords de la Cance, et dont la production augmente d'année en année.

Elle s'élève actuellement à 25,000 douzaines de gros veaux sciés, pour la fleur être travaillée en mégis et au chrome, en noir et couleurs.

Leur croûte fait également l'objet d'une fabrication spéciale, en imitation des mêmes genres.

Les ateliers, pourvus d'un outillage perfectionné, actionné par une force vapeur de 250 chevaux et une turbine hydraulique de 50, utilisent un personnel de 200 ouvriers.

ROGIE (EUGÈNE), LILLE

Cuirs tannés en croûte

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1837 et dirigée par le titulaire depuis 1880, M. ROGIE est le seul tanneur français qui ait exposé des cuirs en croûte tels qu'il les livre aux corroyeurs pour leur transformation en courroies, cuirs de harnachement ou bourrellerie.

Producteur d'une matière première dont la qualité de fond est la condition essentielle, son usine, où il a installé un tannage mixte, est pourvue d'un matériel complet qui lui permet de fabriquer annuellement 9,000 cuirs de gros bœufs, dont la clientèle apprécie le tannage et la couleur.

Force motrice vapeur : 20 chevaux. — Ouvriers : 25.

ROUX & C^{ie} (V^{ve} ULYSSE), ROMANS

Cuirs lissés pour semelles

GRAND PRIX : PARIS 1900

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

D'un passé plus que centenaire, cette maison, fondée en 1797, par Joseph-François Roux, qui la dirigea jusqu'en 1840, échut en 1873 à M. Ulysse Roux, décédé en 1897, pour se continuer sous la direction de sa veuve, titulaire actuelle.

En accordant, dès 1900, un grand prix à cet établissement, c'était déjà reconnaître la haute compétence industrielle de M^{me} Ulysse Roux et la valeur commerciale d'une femme qui, sans faiblir, a su non seulement continuer l'œuvre entreprise par son mari, mais encore la compléter en adjoignant à la fabrication du cuir lissé celle de la courroie.

L'usine s'étend sur une superficie de 20,000 mètres carrés, occupe 120 ouvriers, et elle utilise une force motrice vapeur de 120 chevaux, avec deux dynamos.

Production annuelle : 20,000 cuirs.

ROY (ÉDOUARD) & C^{ie}, PARIS

Extraits tanniques

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1880. Production assurée par deux établissements : l'usine de La Guerche-de-Bretagne et celle de Lanouaille (Dordogne), où sont occupés 150 ouvriers. Il convient d'ajouter que la coupe et la préparation des bois de chêne et de châtaignier nécessaires à ces deux usines procurent du travail à un nombre considérable d'ouvriers libres.

En résumé, industrie très intéressante, auxiliaire et complément de la tannerie moderne:

20 moteurs divers, développant 1,200 chevaux de force.

SORREL FRÈRES & C^{ie}, MOULINS

Cuirs lissés

GRAND PRIX : PARIS 1900

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1817, par M. SORREL père, et dirigé par les titulaires depuis 1864. Maison de premier ordre, produisant annuellement 25,000 gros cuirs et 15,000 peaux de veau tannées à l'écorce de chêne pure. Fabrication supérieure qui assure à MM. SORREL un débouché constant à l'étranger, et spécialement en Orient, où leur marque est renommée.

A cela ne se borne pas leur activité : grâce à un outillage complet et perfectionné, ils livrent à la consommation française des cuirs noirs très appréciés par la bourrellerie, et accessoirement des croupons à courroies et des peaux de veau corroyées.

Ouvriers : 135. — Force motrice vapeur : 200 chevaux.

SOCIÉTÉ DES ANCIENS ÉTABLISSEMENTS V^{VE} PAUL GONDOLO

ST-NICOLAS-DE-REDON (SEINE-INFÉRIEURE)

Extraits tanniques de Chêne et Châtaignier

GRAND PRIX : PARIS 1900 V^{VE} GONDOLO

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

*(Reprise des Établissements Gondolo par la Société actuelle
en 1903).*

USINES à Saint-Nicolas-de-Redon (Seine-Inférieure), et à Sauveterre (Basses-Pyrénées). Extraits décolorés à l'albumine de sang par les procédés Gondolo, fabriqués à basse température, et ne contenant ni gomme ni résine. Matériel perfectionné pour la manutention et le débit des bois en copeaux, diffuseurs, refroidisseurs, etc.

L'usine de Saint-Nicolas-de-Redon produit annuellement 25,000 fûts.

Force motrice vapeur : 250 chevaux.

SOCIÉTÉ ANONYME DE BELLE-RIVE

MAZAMET

Peaux de Mouton mégissées

HORS CONCOURS (JURY, CLASSE 41) : PARIS 1900

M. SARRAT, *Administrateur-délégué*.

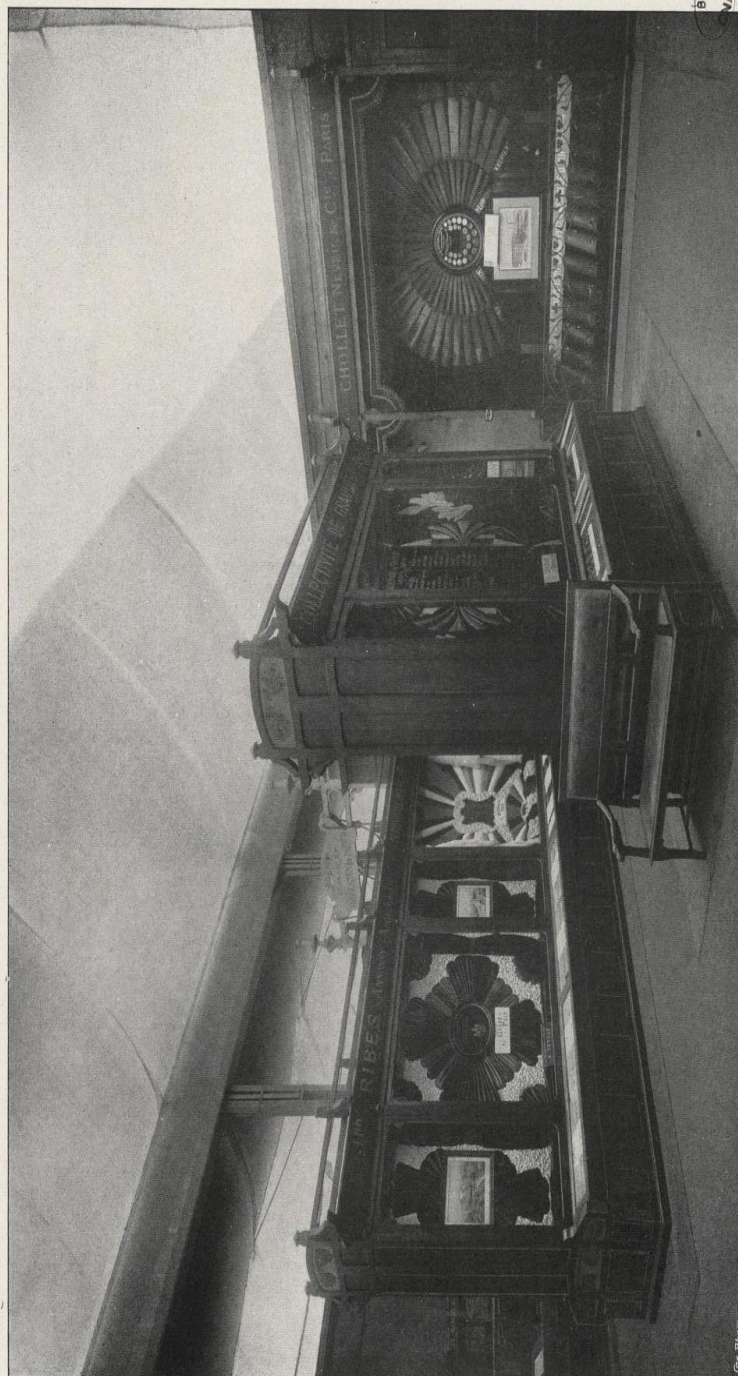
HORS CONCOURS (JURY CLASSE 81) : LIÈGE 1905

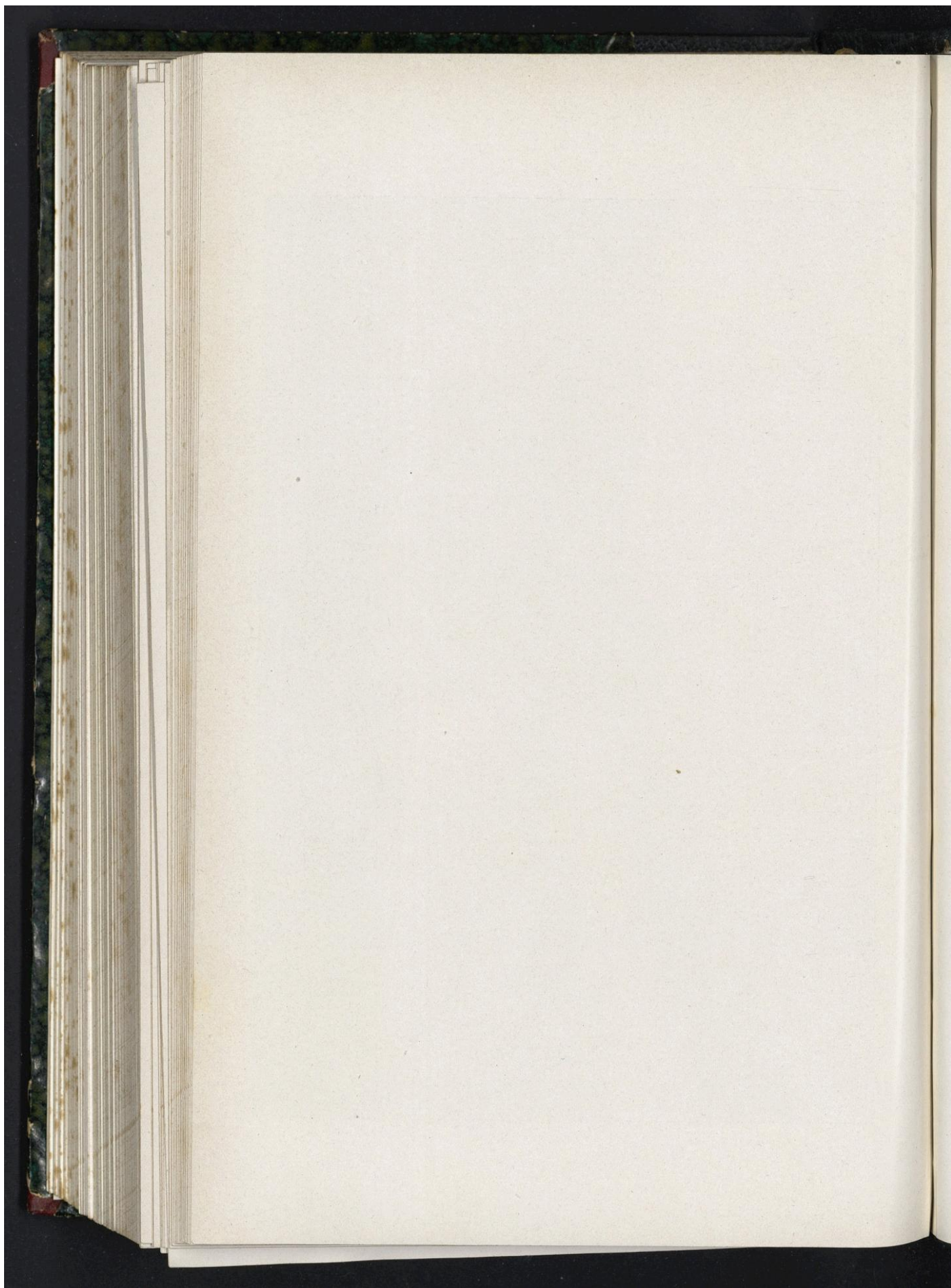
M. GALIBERT-FERRET, *Président du Conseil d'administration*.

ÉTABLISSEMENT créé en 1890, détruit par un incendie en 1904, et reconstruit avec tous les perfectionnements modernes.

Installée au centre de la production du cuir, l'usine de Belle-Rive a conquis rapidement une large place dans la spécialité qu'elle exerce. Sa belle fabrication, ses articles variés, dont la production lui est facilitée par ses grands approvisionnements, lui assurent un débouché considérable à l'exportation.

Outillage perfectionné, actionné par trois moteurs hydrauliques, deux électriques et un vapeur. — Ensemble : 160 chevaux de force. — Ouvriers : 300.





SOCIÉTÉ ANONYME DES MÉGISSERIES & LAINES

SAINT-JUNIEN (HAUTE-VIENNE)

Peaux pour Ganterie — Laines brutes et lavées

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

CETTE maison, très ancienne, dont la fondation remonte à 1700, échut, en 1877, à MM. DUMAS et RAYMOND, pour devenir, en 1895, la Société en commandite DUMAS, RAYMOND et C^{ie}. — En 1904, elle subit une nouvelle transformation par la constitution de la Société actuelle qui engloba dans ses affaires celles de M. LABRUNIE (lavoir et négoce de laines), à Saint-Junien.

Nous nous trouvons en présence d'une usine dont l'objet principal, sinon l'unique, est la fabrication à façon, et il nous est aussi permis de ne pas lui ménager les éloges. Les peaux d'agneau, sortant des Mégisseries de Saint-Junien, toutes destinées à la ganterie, sont vraiment remarquables par la souplesse, le brillant et la solidité qui les font universellement apprécier. Leur perfection en permet la mise en teinture à la sortie de mégisserie, et facilite ainsi leur utilisation définitive.

Production annuelle : 90 à 100,000 douzaines. — Outillage perfectionné. — Trois moteurs à vapeur actionnant dynamos, transport de force. — Développement : 500 chevaux.

Personnel ouvrier : 500.

SYNDICAT GÉNÉRAL
DES
CUIRS & PEAUX DE FRANCE
PARIS

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900.

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904. — HORS CONCOURS : LIÈGE 1905

UNION des Chambres syndicales et Syndicats français du cuir.
Créé, le 1^{er} mars 1885, par 21 membres fondateurs, il compte aujourd'hui 1,820 adhérents actifs. Il a pour but :

- a) De veiller aux intérêts généraux du commerce des cuirs et peaux, et, par suite, d'étudier toutes améliorations dans les relations commerciales et les procédés de fabrication ;
- b) D'intervenir auprès des pouvoirs publics et des grandes administrations pour des questions d'intérêt général ;
- c) D'aider de ses conseils et de son appui ceux de ses membres qui s'adressent à lui ou sollicitent son intervention.

Un Bulletin mensuel publié par ses soins, et envoyé à tous les adhérents, contient, en outre des procès-verbaux des séances, les rapports ou extraits de tous ouvrages, publications, congrès, etc., intéressant l'industrie des cuirs. Complétant et couronnant son œuvre, le Syndicat général a, de sa propre initiative, et aidé de l'appui de ses seuls membres, fondé, en 1899, l'École française de tannerie, installée à Lyon, aujourd'hui en pleine prospérité.

Il sera permis au Rapporteur, sans citer aucun nom, de rendre hommage aux fondateurs et continuateurs de cette œuvre féconde. Par leurs travaux et leur dévouement inlassable, ils affirment l'importance et l'éclat de notre grande industrie.

TANNERIES LYONNAISES, OULLINS (RHONE)

Cuirs tannés, maroquinés, mégissés

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

Réunion de trois grandes maisons Lyonnaises :

Tanneries Simon ULLMO, fondées en 1868

GRAND PRIX : PARIS 1900

J. GOIFFON & C^{ie}

Fondée en 1840

PERRIN, RICOT & C^{ie},

Fondée en 1872

Ces deux dernières ont fusionné en 1898, sous la raison sociale :

GOIFFON, PERRIN, DUNAND & RICOT

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

L'IMMENSE usine située à Oullins, où a été concentré le matériel de ces trois maisons, permet la production d'une variété infinie d'articles : cuirs à semelles, veaux blancs et cirés, courroies, veaux au chrome, cuirs industriels, chèvres et chevreaux au chrome, chèvres à l'écorce, etc..

C'est dire l'effort considérable des directeurs de cette maison dont la production s'écoule pour une bonne moitié sur les marchés étrangers.

C'est une industrie complète, transformatrice de la matière brute, qu'elle utilise sous toutes les formes, grâce à un outillage perfectionné. — Trois machines vapeur produisant ensemble une force de 700 chevaux, distribuée dans les ateliers par un alternateur fournissant l'énergie à 23 moteurs électriques.

TENNESON (JOSEPH)

Petit-fils et Successeur d'Auguste PELTEREAU

CHATEAU-RENAULT

Cuirs lisses pour semelles

GRAND PRIX : PARIS 1900

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1597 et restée, depuis cette époque, entre les mains de la famille PELTEREAU. Un outillage mécanique installé dans une usine modèle permet au titulaire actuel la production annuelle de 8 à 10,000 cuirs, dont la plus grande partie trouve son écoulement en France. Le reste est vendu en Orient.

M. TENNESON, par la régularité de sa fabrication et l'excellence de ses produits, a su maintenir à sa maison la haute réputation dont elle jouit.

Ouvriers : 52. — Force motrice vapeur : 50 chevaux.

TOURIN (GEORGES), PARIS

Machines pour les industries du Cuir

GRAND PRIX : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (EXPERT ADJOINT AU JURY) : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1859 par M. Eugène TOURIN, père du titulaire actuel, qui lui succéda en 1879. Ses ateliers sont exclusivement affectés à la construction des machines et outils utilisés dans la fabrication du gros cuir. — Production importante. Marque réputée.

L'activité de M. TOURIN, la perfection de sa fabrication, sa compétence reconnue en font un véritable collaborateur de la Tannerie française, et la fonction qui lui a été dévolue à l'Exposition de Liège en fournit l'attestation éclatante.

Ouvriers : 25. — Force vapeur : 30 chevaux.

TREFOUSSE, GOGUENHEIM & C^{ie}

CHAUMONT (HAUTE-MARNE)

Peaux de Chevreau mégissées, en blanc et teintés

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

MAISON créée vers 1767, à Lunéville, et transportée à Chaumont en 1829. L'établissement comprend, réunies dans une seule et immense usine, trois industries qui se complètent l'une et l'autre : mégisserie, teinturerie, ganterie.

Mais s'il nous faut, et bien à regret, nous borner à ce qui touche spécialement la fabrication des peaux, il nous est permis d'indiquer que le chiffre total des affaires de cette maison s'élève à 12,000,000 de francs, produits par le travail de 1,800 ouvriers employés dans l'intérieur de l'usine, et de 1,500 ouvriers travaillant à domicile, dans les communes environnantes.

La mégisserie, et c'est là le point que nous voulons dégager, créée en 1859 dans l'établissement, est la base et le point de départ d'une fabrication dont la réputation est universelle. Elle occupe aujourd'hui, à elle seule, 400 ouvriers disposant d'un matériel perfectionné.

Nous nous trouvons donc en face d'une industrie complète : les peaux de chevreau entrent à l'usine à l'état brut, pour en sortir en gants de toutes nuances.

L'usine dispose d'une force totale vapeur de 200 chevaux.

VILLETTE-GATÉ, NOGENT-LE-ROTRON (EURE-&-LOIR)

Cuirs lissés pour semelles

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX (CLASSE 377) : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1848 par M. GATÉ-RICHARD, qui céda l'usine à son fils et à son gendre, sous la raison sociale GATÉ fils et gendre, pour, à la suite du décès de M. GATÉ fils, devenir la propriété du titulaire actuel.

L'établissement (deux usines) est installé pour la production annuelle de 22,000 cuirs tannés à l'écorce de chêne pure, dont il est fait une consommation de 100,000 kilogrammes. Son alimentation en peaux brutes consiste en bœufs et vaches de pays et vaches seulement de Montevideo.

Cuirs d'excellente fabrication, recherchés spécialement par la clientèle française qui en apprécie la régularité de nuance, la fermeté et la finesse du grain. Les récompenses déjà obtenues en attestent la valeur.

Deux moteurs vapeur fournissent 75 chevaux de force, actionnant un matériel et un outillage complets, occupant 90 à 100 ouvriers, suivant la saison.

VINCENT (CHARLES), PARIS

Publications des Industries du Cuir

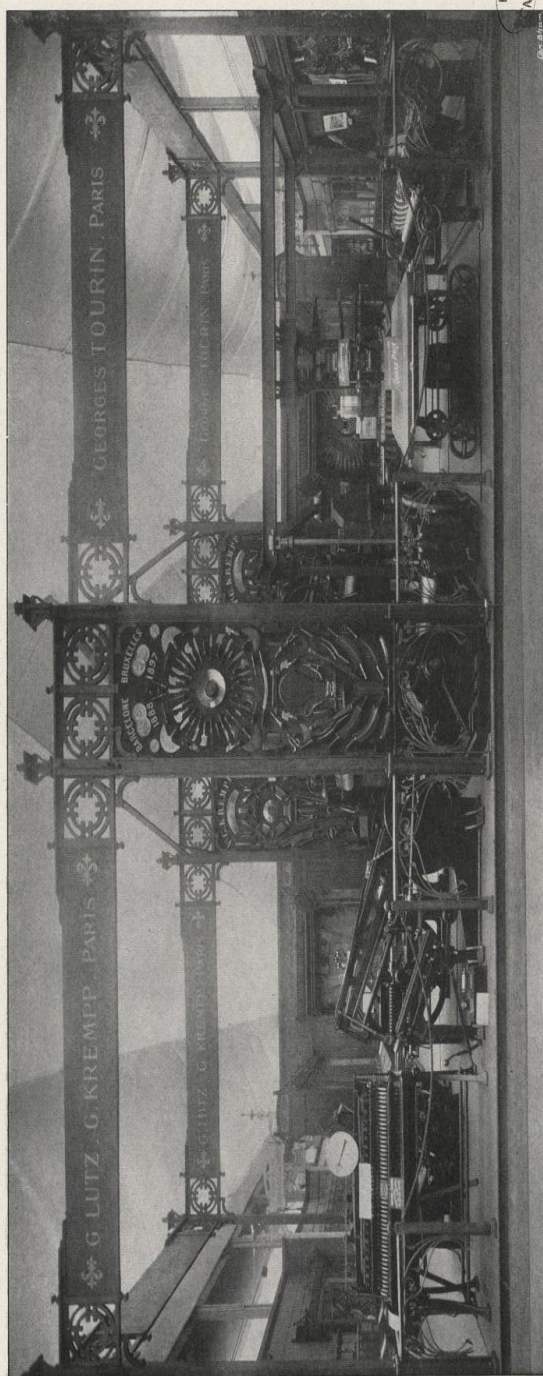
MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

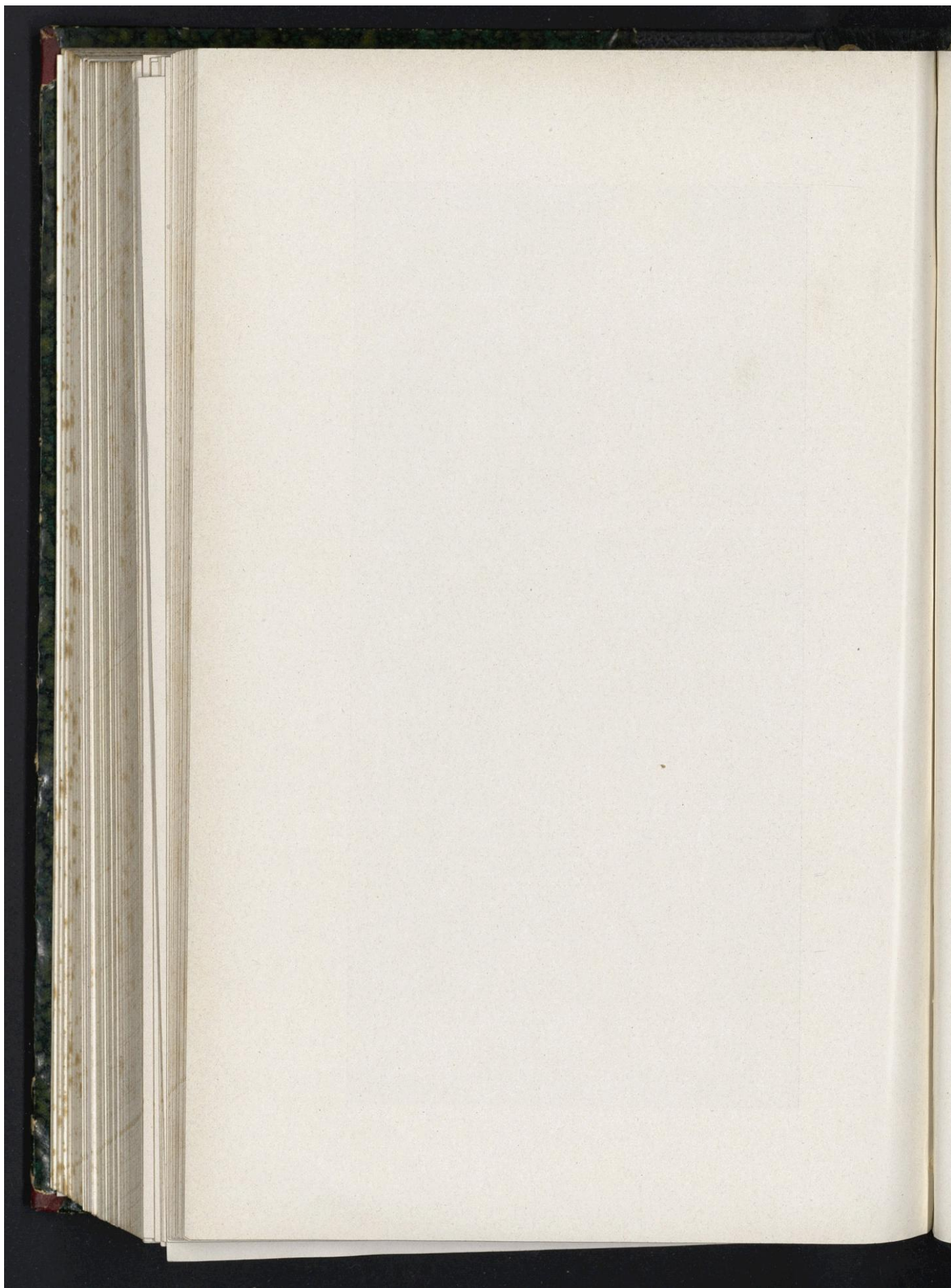
LE Journal *La Halle aux Cuirs*, fondé en 1857, par M. Charles VINCENT, auquel son fils a succédé; a été cédé ensuite à M. MARÉCHAL. Après son décès, le journal est redevenu la propriété de M. VINCENT fils.

Bientôt cinquantenaire, le Journal *La Halle aux Cuirs*, répandu sur toute la surface du globe, sait intéresser ses nombreux lecteurs par l'étude constante, rationnelle et approfondie des questions techniques, scientifiques et commerciales ressortissant de notre industrie.

Son Directeur, en s'assurant le concours de M. Gustave VAILLANT, Rédacteur en Chef et gérant depuis douze ans, a conservé au journal l'allure qui en a fait un organe de premier ordre.



B16
NAM



EXPOSITION ALGÉRIENNE

ALTAYRAC (FRÉDÉRIC), ALGER

Cuirs tannés et corroyés

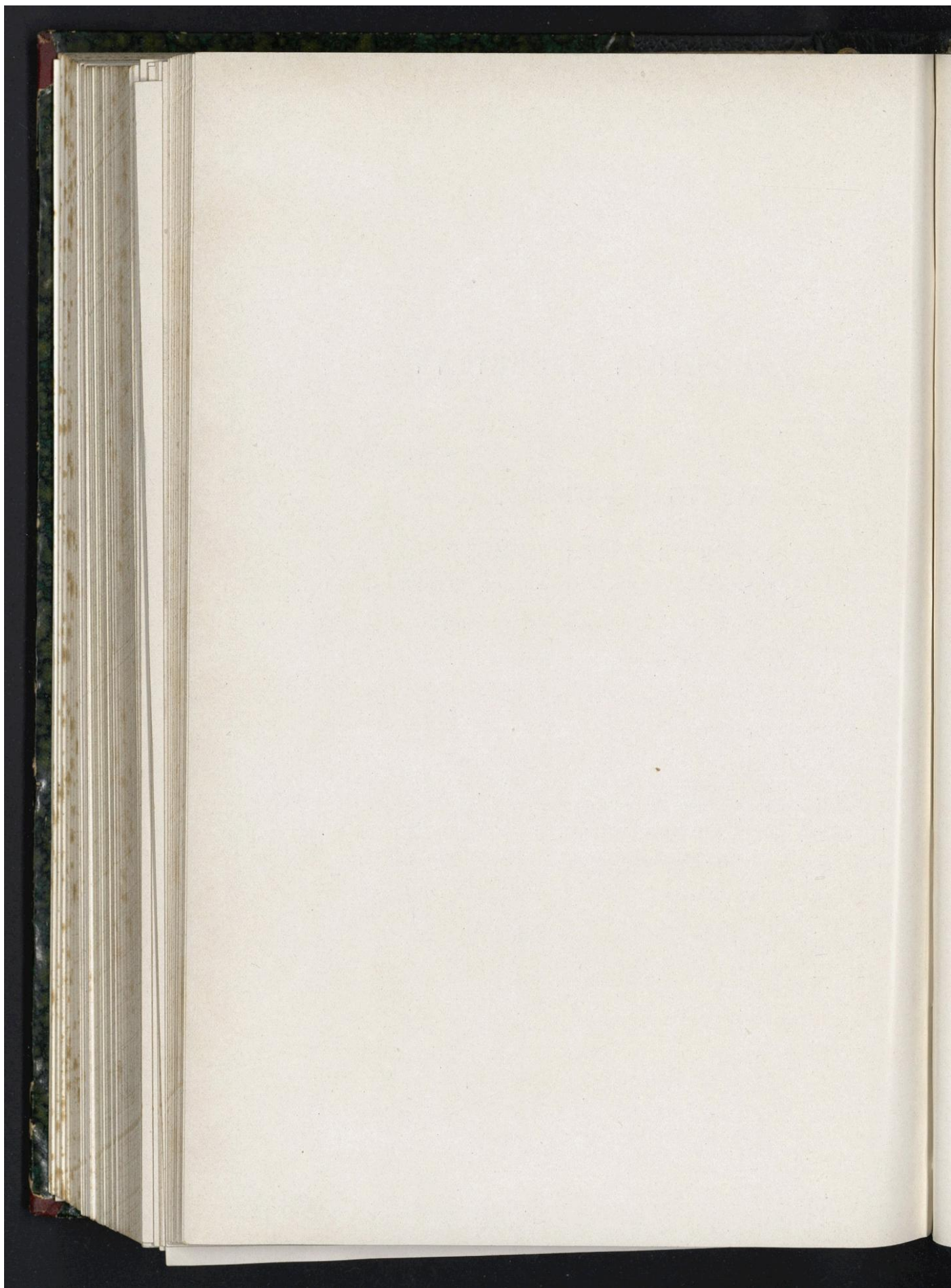
Peaux de Mouton et de Chèvre

Écorces à tan (Chêne vert et Liège, Garouille, Sapin)

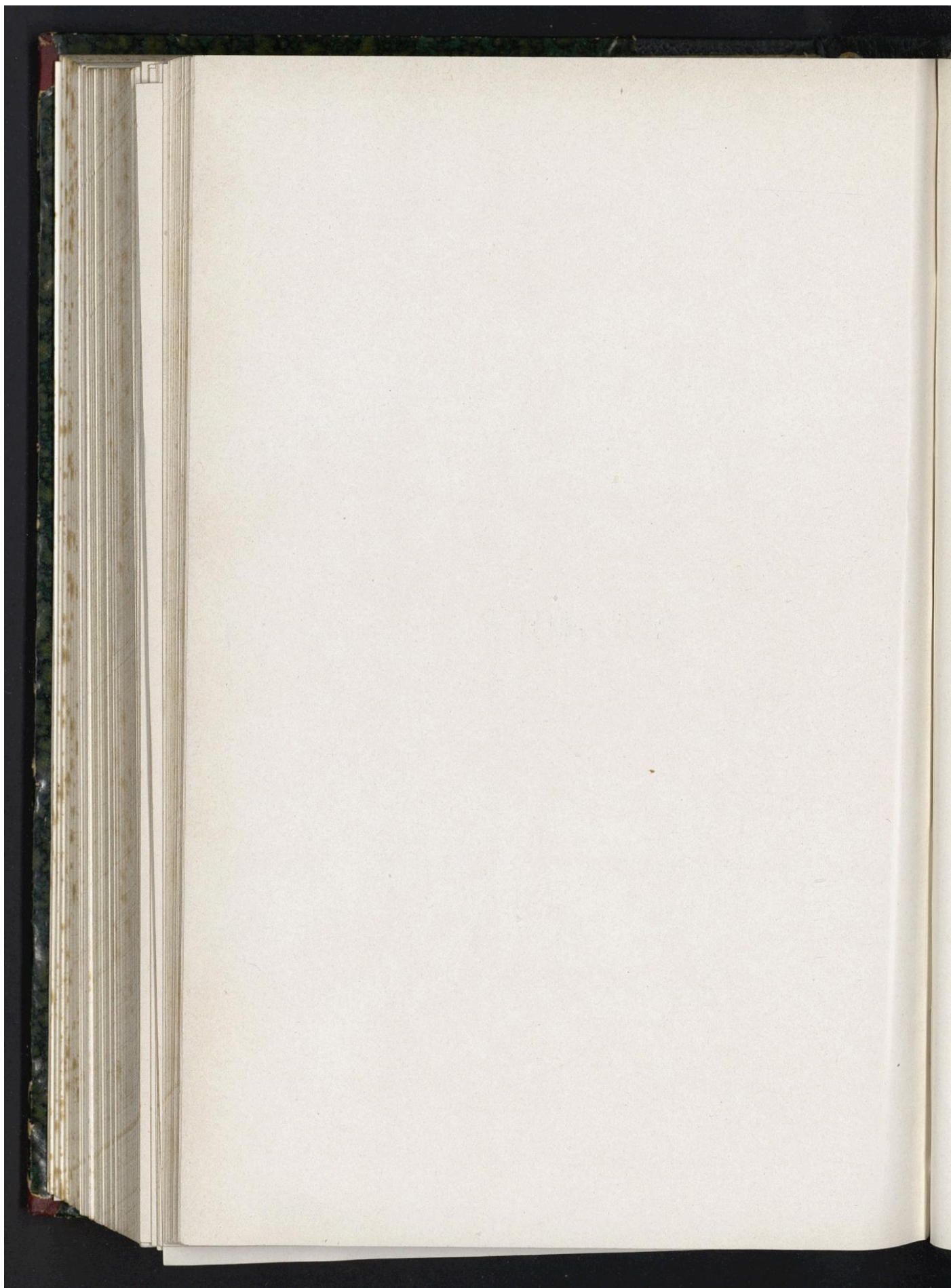
Tannerie à la Maison carrée, Entreprises diverses

Équipements militaires

LES cuirs exposés ne nous ont pas permis une appréciation raisonnée, mais la réputation de cette maison est telle, que le Jury, sans pouvoir s'appuyer sur des renseignements précis, lui a cependant décerné un **DIPLÔME D'HONNEUR**.



BELGIQUE



HORS CONCOURS (JURY)

Association pour l'enseignement professionnel de la Tannerie, M. NIHOUL, Directeur de l'École de Tannerie	Liège.
MM. BOCK Frères	Stavelot.
BOUVY (Alex.)	Liège.
GORIN-DUBAR	Tournai.
HOUBEN (Théodore).	Verviers.
QUANONNE (Fortuné)	Tournai.
LEBERMUTH (L.) et C ^{ie}	Bruxelles.

COLLECTIVITÉ DE LIÈGE EN PARTICIPATION

Deux de ses membres faisant partie du Jury

(MM. Alex. BOUVY et NIHOUL)

MM. DEMOLIN (Jos) et MEDAETS	Liège.
DEWEZ (Jos).	Herve.
HACKEN (Auguste)	Liège.
HOGGE Frères	Liège.
JAMOLET (Maxime).	Liège.
LANNOY (J.) et C ^{ie}	Liège.
MARÉCHAL (Lucien)	Liège.
SCHWEITZER (L.-A.) Frères	Liège.
VAN DER HEYDEN (Jacques).	Tongres.
WAUTERS-RIGO (A.)	Bressoux-lez-Liège.

HORS CONCOURS (SUITE)

COLLECTIVITÉ DE STAVELOT EN PARTICIPATION

L'un de ses membres faisant partie du Jury

(M. Émile BOCK)

MM. BRANDEBOURG (Jules)	Stavelot.
CORNESSE FRÈRES	Stavelot.
COURTEJOIE (Léon)	Stavelot.
COURTEJOIE-BONNELANCE (E.)	Stavelot.
DUMONT-MASSANGE	Stavelot.
GILLET-DEFOSSE Fils	Stavelot.
GRANDPREZ (C.) et Sœurs	Stavelot.
HERMAN-CORNESSE (Jules)	Stavelot.
LOUVEIGNÉ (Hubert)	Stavelot.
MASSANGE, GRÉGOIRE et Fils	Stavelot.
SERSTEVENS (E.)	Stavelot.

COLLECTIVITÉ DE TOURNAI EN PARTICIPATION

Deux de ses membres faisant partie du Jury

(MM. GORIN-DUBAR, QUANONNE Fortuné)

MM. BAR-FICHAUX (Gaston)	Tournai.
DELAUNOY (Léopold)	Celles-lez-Tournai.
GORIN (J. et A.)	Kain-lez-Tournai.
KENSIER FRÈRES	Peruwelz.
LES SOUS-PRODUITS DE LA TANNERIE, Société anonyme	Tournai.
MM. MASURE-DHALLUIN (C.)	Estaimbourg.
PEPIN (Jh.) et FONTAINE (J.-B.)	Tournai.
QUANONNE (Georges)	Warchin-lez-Tournai.
VERRIEST (Cyrille)	Tournai.

GRAND PRIX

MM. ANVERS (Charles d').	Gand.
CHARLET (Adolphe) et C ^{ie}	Bruxelles.
COOPMAN (I.).	Verviers.
DELAINAGE-VERVIETOIS, PELTZER et C ^{ie}	Verviers.
LEMAIRE (Alfred).	Tournai.
VERSÉ Frères	Bruxelles.

DIPLOME D'HONNEUR

MM. BÉQUET (Ambroise) et MINETTE (Édouard).	Namur.
MAROQUINERIE NATIONALE (LA), Société anonyme.	Bruxelles.
SOCIÉTÉ ANONYME DES PRODUITS CHIMIQUES ET ÉLECTRO-CHIMIQUES	Hemixen-lez-Anvers.
MM. VAAST (Arthur).	Tournai.
VAN DER VELPEN DE THIER.	Waremmé.

MÉDAILLE D'OR

MM. FAIRON (A.) et WEERTZ	Dison-Verviers.
FOULON (H.-J.)	Theux.
GOTTSCHALK (Isidore)	Liège.
PETIT (Fernand)	Tirlemont.
RADERMECKER (A.).	Verviers.
TANNERIE ET CORROIERIE DE SAINT-AMAND-LEZ- PUERS, Société anonyme	Saint-Amand-lez-Puers.
UNION INDUSTRIELLE, Société anonyme	Tournai.

MÉDAILLE D'ARGENT

MM. COLS (M.-S.)	Anvers.
DIERCKX VAN LOON	Turnhout.
GRIGNARD et LAURENCY.	Verviers.
JANSSENS-SERVAIS	Anvers.
PEPIN (Joseph) et FONTAINE (J.-B.).	Tournai.
TANNERIE MODERNE, Société anonyme.	Hal-lez-Bruxelles.
TANNERIE-CORROIERIE FOURNEAUX-LAMBERT	Louvain.
MM. WEIDNER (C. et F.)	Anvers.

COLLECTIVITÉS

IL nous est impossible d'apprécier le mérite de chacun des membres composant les collectivités, tant les produits exposés sont nombreux et variés, mais ils témoignent d'une façon saisissante des efforts faits par la Tannerie belge pour vaincre les difficultés qu'elle rencontre.

L'exportation en Allemagne lui est presque interdite par le relèvement des tarifs douaniers à l'entrée dans ce pays, qui équivaut à une prohibition.

Mais nous savons combien nos amis de Belgique sont persévérants, industriels, et combien leurs connaissances professionnelles sont étendues. Le tannage rapide et celui semi-rapide n'ont pas de secrets pour eux, non plus que le tannage au chrome, qu'ils commencent à pratiquer sur une large échelle, surtout à Liège.

Encore, et cependant, pour la vieille cité liégeoise, serait-il injuste de ne pas vanter ses magnifiques croupons à courroies, et signaler ses vaches lissées qui, déjà, lui permettent de concourir avec la reine qu'est Tournai pour cette production spéciale, alors que Stavelot s'est presque exclusivement consacrée à la fabrication du cuir fort, dans laquelle ses tanneries ne connaissent pas de rivales en Belgique, sauf peut-être à Namur.

Il nous sera permis de clore cet aperçu, trop sommaire à notre gré, par une courte notice sur les établissements des membres belges du Jury.

BOCK (FRÈRES), STAVELOT

Cuirs à semelles

MAISON fondée en 1889. Cuirs forts tannés aux anciens procédés. — Fabrication réputée. — Ouvriers : 30.

BOUVY (ALEX.), LIÈGE

Cuirs tannés

HORS CONCOURS (JURY) :

ANVERS 1893 — BRUXELLES 1898 — PARIS 1900

LIÈGE 1905

MAISON de premier ordre, fondée en 1847. — Production importante et des plus variées en cuirs lissés, cuirs à courroies et cuirs au chrome.

Ouvriers : 80. — Force motrice vapeur : 50 chevaux.

GORIN-DUBAR & FILS, TOURNAI

Cuirs lissés

HORS CONCOURS (JURY) :

ANVERS 1893 — BRUXELLES 1898 — LIÈGE 1905

HORS CONCOURS : PARIS 1900

MAISON fondée en 1867. — Fabrication supérieure, qui lui assure un débouché important à l'exportation et spécialement en Orient. — Outillage perfectionné.

Ouvriers : 50. — Force vapeur : 60 chevaux.

HOUBEN (THÉODORE), VERVIERS

Tanneries à NISMES (Province de Namur)

Cuirs industriels, Cuirs chromés

GRANDS PRIX :

ANVERS 1894 — BRUXELLES 1897 — PARIS 1900

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1858 par le titulaire et actuellement dirigé par lui et ses trois fils. — Fabrication très importante et des plus variées : courroies au chêne ou au chrome, cuirs pour cardes, fouets de chasse, etc... Maison de premier ordre. — Production annuelle : 40,000 cuirs de bœufs, vaches et taureaux tannés au chêne et au chrome.

Ouvriers : 250.

QUANONNE (FORTUNÉ), TOURNAI

Vaches lissées pour semelles

HORS CONCOURS (JURY) : BRUXELLES 1897

GRAND PRIX : PARIS 1900

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1802 et dirigée de père en fils. Prototype de la fabrication tournaisienne : tannage à l'écorce de chêne. — Les produits de cette maison trouvent un écoulement facile à l'exportation, et principalement dans la Turquie d'Asie, la Macédoine et l'Égypte.

Ouvriers : 55. — Force vapeur : 45 chevaux.

LEBERMUTH (J.) & C^{ie}, BRUXELLES

Maroquinerie

Peaux de Chèvre et Chevreau au chrome

GRAND PRIX : PARIS 1889

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1810, productrice, à cette époque, de gros cuirs et de cuirs à sellerie, pour, en 1870, sous l'impulsion de M. Jacques LEBERMUTH, s'adonner exclusivement à la fabrication du veau ciré. Puis vint la période où, sous peine de voir diminuer sa production, l'usine dut à nouveau se transformer et s'outiller pour la production du chevreau noir et couleur, chevrette et chèvre maroquinées, tous articles destinés à l'exportation. — Production annuelle : 80,000 douzaines. — Fabrication supérieure. — Maison de premier ordre.

Ouvriers : 450. — Force vapeur : 100 chevaux.

SOCIÉTÉ ANONYME

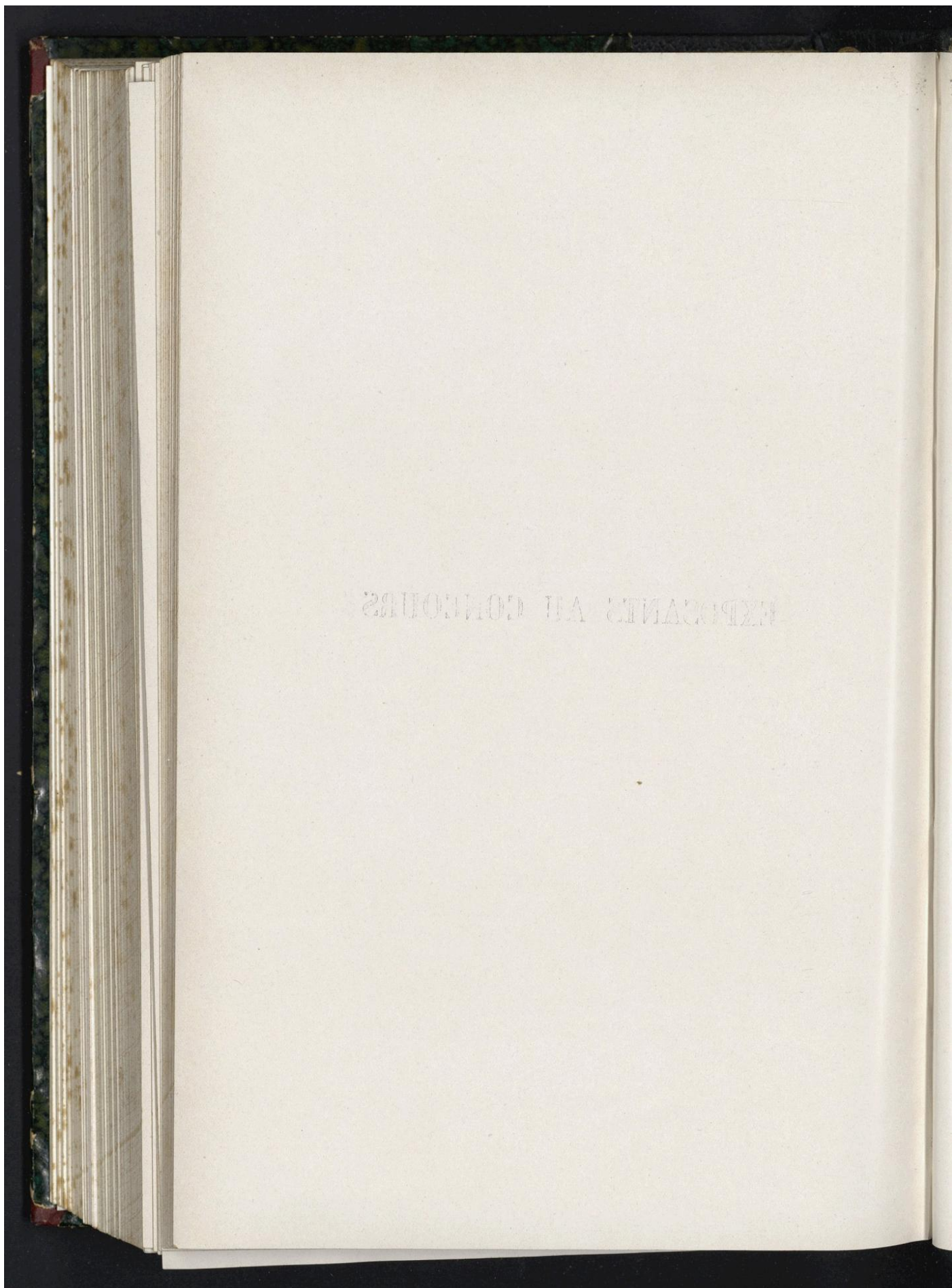
LES SOUS-PRODUITS DE LA TANNERIE

TOURNAI

(Fondée en 1901)

QUOIQUE faisant partie de la collectivité de Tournai (Hors concours), nous ferons une exception pour ce nouveau-né dont l'enfance a été laborieuse, mais auquel nous souhaitons longue vie et prospérité. Il a pour mission d'aider la Tannerie à trouver l'utilisation, dans de bonnes conditions, de ses rognures ou autres sous-produits dont la stagnation dans les usines est un danger permanent pour la salubrité.

EXPOSANTS AU CONCOURS



ANVERS (CHARLES D'), GAND

Cuirs industriels

DIPLOME D'HONNEUR : ANVERS 1894

GRAND PRIX : BRUXELLES 1897

GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX (RAPPEL) : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1824 par M. d'ANVERS (Charles).
Fabrication de premier ordre en cuir à courroies, veaux
pour couvertures de cylindres, reliure. Cuir repoussé. — A cette
production, M. d'ANVERS joint celle des articles nécessaires à
la filature et au tissage : cylindres, taquets, etc..

Matériel complet. — Force vapeur : 35 chevaux. —
Ouvriers : 45.

BEQUET (A.) & MINETTE, NAMUR

Cuirs forts

MÉDAILLE D'OR : ANVERS 1885. — DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1804, dont l'excellente fabrication peut
aller de pair avec les meilleures marques de Stavelot,
pour le bon tannage et la fermeté.

Production peu importante. — Ouvriers : 12. — Moteur à
gaz : 20 chevaux.

CHARLET (ADOLPHE) & C^{ie}, BRUXELLES

Cuirs spéciaux pour Carrosserie, Sellerie

Articles de voyage

HORS CONCOURS (JURY) : ANVERS 1894 ET BRUXELLES 1897

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

GRAND PRIX : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1850. Usine à Vilvorde, près Bruxelles, où toute la production de la maison — 200 cuirs par semaine — est employée à la confection des articles de sellerie, de voyage, etc., qui constituent l'importance de cette maison de premier ordre.

Outillage complet et perfectionné. — Ouvriers : 50 pour la tannerie; 400 pour autres branches. — Force vapeur : 50 chevaux.

COLS (M.-S.), ANVERS

Tanins

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

EXPOSITION de Tanins, Garouille d'Afrique, diverses sortes de myrobolams. — Extrait de québracho Argentin, solide.

COOPMAN (LÉON) FILS, Verviers

Autre usine à THEUX

Cuirs industriels, Courroies

MÉDAILLE D'OR : ANVERS 1894

DIPLOME D'HONNEUR : BRUXELLES 1897

HORS CONCOURS : PARIS 1900. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1883, et dont le but, atteint aujourd'hui, est de fournir à l'industrie tous cuirs répondant aux emplois les plus divers : transmissions, manchons pour continu de laine cardée, rubans de volant et plaques de volant pour cardes, manchons et frottoirs pour filature de laine peignée; cuirs pour équipements militaires, etc.... Fabrication importante et réputée.

Ouvriers : 80. — Force vapeur : 70 chevaux.

DIERCKX VAN LOON, TURNHOUT

Cuirs tannés et au chrome

MÉDAILLE DE BRONZE : ANVERS 1894

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1880. L'activité de M. DIERCKX VAN LOON s'exerce sur tous les genres que son outillage lui permet de produire : croupons pour courroies et équipements militaires, flancs satinés. — Bonne fabrication courante.

Ouvriers : 25. — Force vapeur : 35 chevaux.

FAIRON (A.) & WERTZ DISON-VERVIERS

Corroierie et Courroies

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

PRODUCTION des plus variées : courroies en tanné et au chrome ; manchons et lanières pour continu, cardes, lanières, fouets de chasse, et, en un mot, tous articles en cuir pour l'industrie, dont MM. FAIRON et WERTZ exportent une quantité importante.

En leur accordant une Médaille d'or, le Jury a entendu reconnaître l'effort de ces Messieurs vers une fabrication supérieure.

Ouvriers : 30. — Force vapeur : 20 chevaux.

FOULON (H.-J.), THEUX

Cuirs lissés

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1875. Tannerie et corroierie. Leur qualité permet à M. FOULON l'exportation d'une notable partie de ses produits, dont la clientèle apprécie la teinte parfaite. — Matériel approprié au tannage mixte.

Ouvriers : 20. — Force vapeur : 25 chevaux.

FOURNEAUX-LAMBERT (A.), LOUVAIN

Croupions pour empeigne

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1860 par Léopold VAN ERMEN, auquel succéda Louis VAN ERMEN, qui la céda récemment au titulaire actuel.

Bonne fabrication courante de croupions vaches et collets en huile, le tout en blanc.

GRIGNARD (J.) & LAURENCY, Verviers

Tanins

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

EXTRAITS de québracho. — Ont exposé des cuirs tannés avec l'extrait de québracho naturel décoloré. Bandes de cuirs tannés en 16 et 28 jours à froid, sans foulon ni aucun appareil, par un extrait de nouvelle fabrication perfectionnée.

GOTTSCHALK (ISIDORE), Liège

Cuirs au chrome et tannés

MÉDAILLES D'ARGENT : BRUXELLES 1897 ET PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1883. Succursale à Saint-Amand-les-Eaux (France). Production importante et variée trouvant son débouché principalement en Allemagne et en Angleterre.

Cuirs au chrome pour pneus, courroies, fouets de chasse, cuirs hongroyés et teints. — Bonne fabrication courante.

Ouvriers dans les deux usines : 60. — Force vapeur : 70 chevaux.

JANSSENS-SERVAIS (F.), ANVERS

Tanins

HORS CONCOURS (JURY) : ANVERS 1894 (Classe des matières tannantes)

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

EXTRAITS divers et matières tannantes de différentes marques,
dont il s'est constitué le propagateur en Belgique.

LEMAIRE (ALFRED), TOURNAI

Vache lissée

GRAND PRIX : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1855 par son père, M. H. LEMAIRE, qui, en 1894, obtint, à Anvers, la Médaille d'or et, en 1894, le Diplôme d'honneur à Bruxelles. Le Grand Prix décerné à M. LEMAIRE est la consécration d'une série d'efforts qui place cette maison au premier rang comme fabrication. — Usine et installation toutes modernes. — Production annuelle : 20,000 peaux au tannage mixte.

Ouvriers : 40. — Force vapeur : 50 chevaux.

PETIT (FERNAND), TIRLEMONT

Veaux blancs et cirés

HORS CONCOURS (JURY) : ANVERS 1894

HORS CONCOURS (JURY, CLASSE 138) : BRUXELLES 1897

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée par PETIT VANCKENBOSCH fils et qui a persévéré dans le tannage à l'écorce de chêne pure. M. PETIT, le titulaire actuel, s'est fait une spécialité de la production des veaux blancs et cirés, dont moitié s'écoule à l'exportation. — Corroierie réputée. — Production annuelle : 25,000 peaux de veau.

Ouvriers : 25. — Force vapeur : 40 chevaux.

PEPIN (J.) & FONTAINE (J.-B.), ANTOINY

Vaches lissées

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1848 par M. François FONTAINE. — Fabrication courante et marchande au tannage mixte. — Production annuelle : 3,000 cuirs.

Ouvriers : 11.

RADERMACKER (A.), VERVIERS

Cuirs industriels

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

Faute de renseignements particuliers, nous devons nous borner à mentionner les produits exposés par cette maison : cuirs à courroies ; courroies et divers articles dont le Jury a apprécié la bonne fabrication.

SOCIÉTÉ ANONYME

DELAINE-VERVIETOIS, PELTZER & C^{ie}

VERVIERS

Peaux de Mouton tannées, teintées
et maroquinées

GRANDS PRIX EN COLLECTIVITÉ : ANVERS 1894 ET BRUXELLES 1897

GRAND PRIX (RAPPEL) : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1879 par BOMERSON PARIS, auquel succédèrent MM. PELTZER et CENTNER, en 1885, pour devenir la propriété des titulaires actuels en 1894.

Nous sommes particulièrement heureux de rendre à cette maison l'hommage dû à ses efforts persévérants pour doter la Belgique d'une industrie nouvelle et complète : délainage du mouton, tannage et finissage de la peau, teinture et corroyage. Impressions sur cuir par procédé breveté. — Usines à Verviers et à Eupen (Prusse Rhénane).

Ouvriers : 320. — Force vapeur : 580 chevaux.

SOCIÉTÉ ANONYME
DES
TANNERIES & CORROIERIES
DE SAINT-AMAND-LEZ-PUERS
Cuir au chrome

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1902. Cuir du pays tannés au chrome.
— Production importante, qui trouve son écoulement en Belgique. — Fabrication réputée pour sa souplesse. — Spécialité de Box-Hides. — Outillage complet.

Ouvriers : 150. — Force motrice : 70 chevaux-vapeur.

SOCIÉTÉ ANONYME
“TANNERIE MODERNE”, HAL-LEZ-BRUXELLES

Cuir lissés

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1898. — Installation du tannage aux procédés Fratelli Durio. — Fabrication ultra-rapide propice à la production des cuir destinés à la confection mécanique de la chaussure. — Outillage approprié à ce traitement spécial.

Ouvriers : 60. — Force vapeur : 50 chevaux.

SOCIÉTÉ ANONYME
PRODUITS CHIMIQUES, HEMIXEN-LEZ-ANVERS
Tanins

MÉDAILLE DE BRONZE : PARIS 1900

MÉDAILLES D'OR : SAINT-LOUIS 1904 ET LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1899 et dont le Jury a dû se borner à apprécier l'importance au point de vue des extraits tanniques. — Extraits de quéracho liquides, pâteux et secs. — Extraits de quéracho solubles dans l'eau froide. — Utilisation des déchets de la fabrication. — Outillage perfectionné. — Appareils brevetés. — Production considérable. — Ouvriers pour la fabrication des extraits tanniques : 150. — Somme totale de force disponible dans l'usine : 900 chevaux.

SOCIÉTÉ ANONYME
UNION INDUSTRIELLE, TOURNAI
Construction mécanique
des Machines et Appareils pour Tanneries

MÉDAILLE D'ARGENT : BRUXELLES 1897

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1892. Seul en Belgique à produire les tonneaux à tanner, les marteaux à battre, les machines à cylindrer, à lisser et à mettre au vent. En lui décernant la Médaille d'or, le Jury a voulu encourager cette Société dans le but qu'elle poursuit.

Ouvriers : 60. — Force vapeur : 50 chevaux.

THIRY (LÉON) & SES FILS, BRUXELLES

Cuirs pour la Chapellerie — Peaux chamoisées

MÉDAILLE D'OR : ANVERS 1894

DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

USINE importante dont la production s'écoule dans le monde entier. — Cuirs pour la chapellerie. — Chamois bruts et teints. — Mégisserie et maroquinerie de peaux de mouton. — Moellon et dégras. — Ces différents produits jouissent de la faveur de la clientèle. — Outillage mécanique complet.

Ouvriers : 190. — Force vapeur : 100 chevaux (4 moteurs électriques).

VAN DER VELPEN DE THIER, WAREMME

Cuirs pour bourreliers et selliers

MÉDAILLES D'ARGENT : ANVERS 1894 ET PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : BRUXELLES 1897

DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1870. — Production peu importante, mais très intéressante par la variété à laquelle l'obligent les besoins de sa clientèle. — Cuirs pour bourrellerie et sellerie; bandes noires, jaunes, naturelles et teintées, dos à courroie, empeignes; cuir blanc et au chrome; lanières, etc., tous articles de bonne fabrication.

VERSÉ FRÈRES, BRUXELLES-CUREGHEM

Cuirs vernis

MÉDAILLE D'OR : ANVERS 1894

GRAND PRIX : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1830 par M. A. VERSÉ-SPELMANS, et qui, depuis lors, par les perfectionnements apportés à sa fabrication, a su conquérir et maintenir la place prépondérante qu'elle occupe dans la vernisserie belge.

Tannerie, corroierie et vernisserie sont réunies dans une usine productrice de cuirs vernis noirs, lisses et grainés pour sellerie, carrosserie et équipements militaires. — Cuirs vernis de toutes couleurs pour garnitures d'automobiles; cuirs jaunes pour sellerie; courroies en cuir.

Production importante, dont la moitié trouve son débouché à l'exportation.

Ouvriers ; 110. — Force vapeur ; 100 chevaux.

WAAST (ARTHUR), TOURNAI

Cuirs lissés

DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

EN décernant le Diplôme d'honneur à cette maison, qui exposait pour la première fois, le Jury a voulu reconnaître la réelle supériorité de sa fabrication. — Tannage et lissage témoignent d'une application soutenue et de progrès constants réalisés en quelques années.

Ouvriers : 25. — Force vapeur : 35 chevaux.

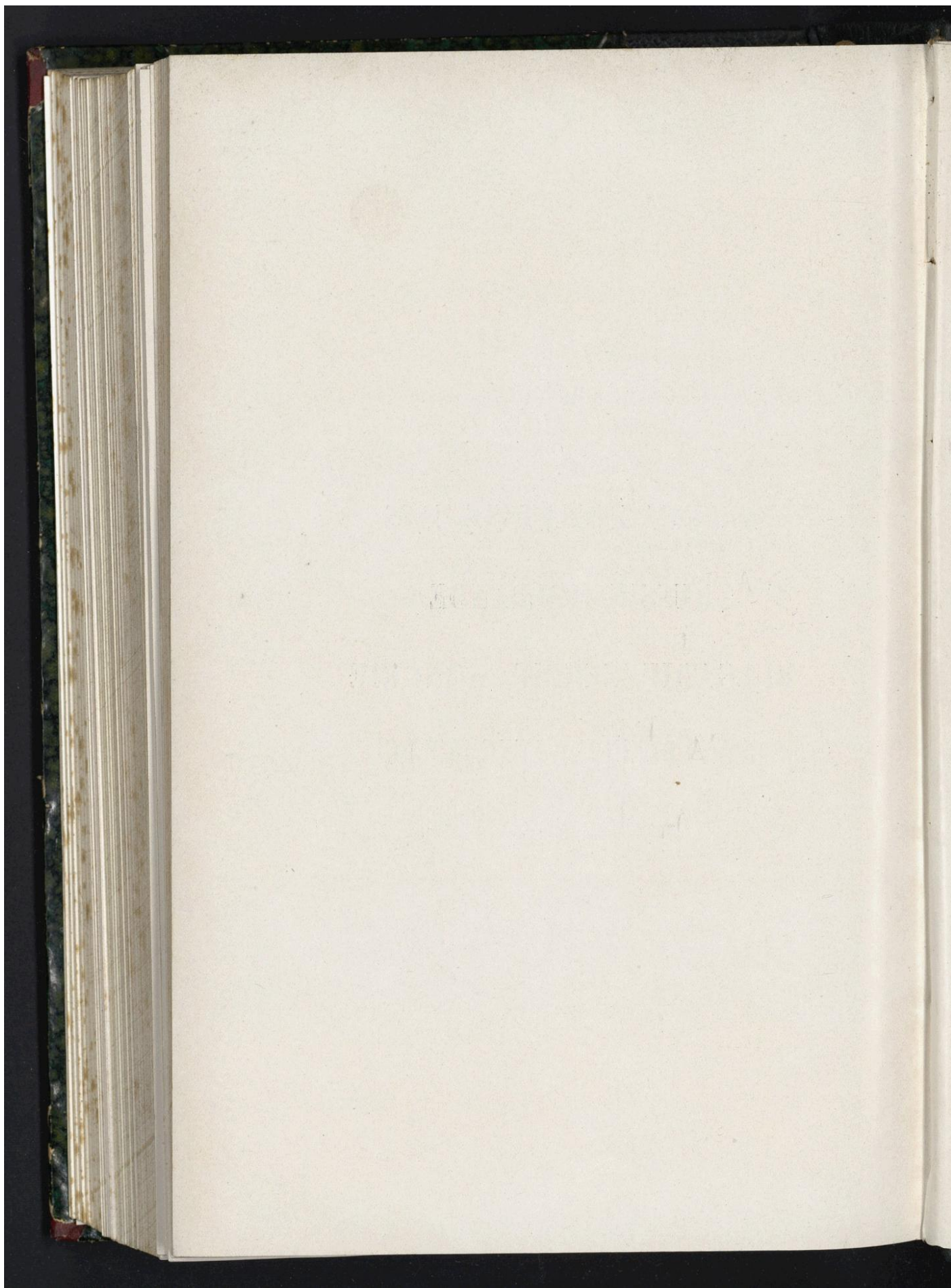
WEIDNER (C.-F.), ANVERS

Valonnées

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

IMPORTATEURS de matières premières pour tanneries et spécialement de Valonnées qu'ils tirent de l'Asie Mineure.

ALLEMAGNE, ÉTATS-UNIS
RUSSIE, HOLLANDE
BULGARIE, SERBIE, HONGRIE
GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG



ALLEMAGNE

ADLER & OPPENHEIMER, STRASBOURG

USINES A LINGELSHEIM & A STRASBOURG

Cuirs pour Chaussures et Équipements militaires

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1871 qui n'a pas encore paru dans les Expositions universelles internationales. — Par la variété et l'importance de sa production, elle atteint aujourd'hui un chiffre d'affaires considérable, qui en fait un établissement de premier ordre.

Le Jury a reconnu la qualité de ses produits en lui accordant la Médaille d'or.

ÉTATS-UNIS

DUNGAN HOOD & C^o INC., PHILADELPHIE

Peaux de Chevreau tannées et teintées

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1870 et transformée en Société en 1894. Elle importe en Angleterre, France, Allemagne et Australie des peaux de chevreau tannées au chrome et teintées en noir et couleurs diverses, dont il nous a été donné d'apprécier la bonne fabrication.

RUSSIE

ADLER (S.-A.), RADOM JAROVITZY

Cuirs lissés

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1889 par Samuel ADLER. — Production importante en cuirs pour semelles, dont l'écoulement est assuré dans le pays même.

Personnel ouvrier : 100.

BULGARIE

Nous devons nous borner à mentionner les récompenses obtenues par les exposants, dont les produits, présentés pour la plupart en participation, ne nous ont pas permis une appréciation particulière.

Ont obtenu :

MÉDAILLE D'OR

MM. KALPAZANOFF (Frères Ivan)	Gabrova.
PENKOFF et POPOFF	Roustchouk.

MÉDAILLE D'ARGENT

MM. BONEFF (Pentcho)	Gabrovo.
CHANOFF et BOTTCHINOFF	Gabrovo.
CORPORATION DES TANNEURS	Osman-Bazar
MM. DONKOFF Frères.	Karlovo.
EFTITCH (Milorade)	Vidin.
MOUDEFF et JELEZKOFF	Sliven.
PATEFF (Ivan)	Kazanlik.
STOYANOFF (Dimitri).	Samokov.
SYNDICAT DES TANNEURS.	Choumla.
MM. TABACK (Stoyan)	Silistra.
TCHOLAKOFF (Ivan-Hieft).	Serlievo.

MÉDAILLE DE BRONZE

MM. KRESTINE (Ivan).	Mitrovtzi.
MANDEF (Ilia).	Serlievo.
NACOFF (Nicolas).	Lovetch.
NEMSKI (Deltcho)	Panagurichte.
RAFAILOFF Frères et TABAKOFF	Samokov.

MENTION HONORABLE

MM. ARONOFF (Avram).	Berkovitza.
MOTCKOFF (Tzvetko)	Panagurichte.
SAALI (Topatch).	Karlovo.
TZANOFF (Sakim)	Mitrovtzi.

HOLLANDE

HORS CONCOURS

(JURY)

MM. BONGARTZ et OOSTERBAAN Drachten.

GRAND PRIX

MM. TIMMERMANS (W.) et ZOON Waalwijk.

MÉDAILLE D'ARGENT

MM. COOPMANS (Charles) Eysden.

VAN DEN ASSUM (Frans) Dangen.

BONGARTZ & OOSTERBAAN, DRACHTEN

Kips tannés à l'écorce et au chrome

HORS CONCOURS (M. BONGARTZ MEMBRE DU JURY) : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1884, dont la fabrication s'applique uniquement aux kips en provenance des îles de Java. — Son outillage complet et perfectionné lui en permet la transformation dans les genres les plus variés : box-calf, mats, satinés, dont la qualité est très appréciée.

Ouvriers : 35, — Force vapeur : 50 chevaux.

TIMMERMANS (W.) & ZOON, WAALWIJK

Cuirs pour semelles

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1832 par M. TIMMERMANS père. — Produits de premier ordre s'appliquant particulièrement à la chaussure militaire, et dont la qualité exceptionnelle explique les hautes récompenses obtenues par cette maison dans toutes les expositions auxquelles elle a participé.

Ouvriers : 12.

COOPMAN (CHARLES), EYSDEN

Cuirs industriels

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1830 par M. Jacques COOPMAN. Son installation lui permet la production de cuirs tannés au chrome et hongroyés susceptibles des emplois les plus divers.

Ouvriers : 15. — Force vapeur : 20 chevaux.

VAN DEN ASSUM (FRANS), DANGEN

Vachettes tannées à l'écorce et au chrome

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1870. — Fabrication spéciale pour la chasse, la pêche et la marine. — Outillage approprié.

Ouvriers : 30. — Force vapeur : 20 chevaux.

SERBIE

MÉDAILLE D'OR

MM. GJURITCH (Klidis) et BARLOVATZ Belgrade.

MENTION HONORABLE

M. NOVAKOVIC (Iovan) Belgrade.

HONGRIE

MÉDAILLE D'OR

SOCIÉTÉ ANONYME DU TANIN NASIG.

MÉDAILLES D'OR : PARIS 1900 ET LIÈGE 1905

MAISON fondée en 1840. — Production considérable.

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG

REINHARD (ALBERT), LUXEMBOURG

Peaux de Chevreau mégissées et teintées

Ganterie de peau

GRAND PRIX : PARIS 1900. — HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

ÉTABLISSEMENT fondé en 1881 par M. REINHARD, dont l'activité incessante s'exerce dans une production considérable. — Mégisserie, teinture et confection des gants constituent une industrie complète occupant un personnel de 1,500 ouvriers, tant à l'intérieur de l'usine qu'au dehors.

Force motrice : 60 chevaux.

CONCLUSION

L'INTRODUCTION en France du tannage au chrome a amené une révolution complète dans notre industrie.

Nos fabricants de « petite peau » ont su tirer un merveilleux parti de ce nouveau procédé, après une série d'essais excessivement coûteux. Ils sont, aujourd'hui, suivis dans cette voie par quelques tanneurs produisant plus spécialement les cuirs industriels. C'est ainsi que le Croupon au chrome se substitue de plus en plus au cuir hongroyé par sa supériorité à divers égards : élasticité et résistance à la traction.

Nous avons à excuser cette incursion dans le domaine commercial, mais il nous en eût coûté de ne pas signaler ce que nous considérons comme une démonstration éclatante de l'ingéniosité et aussi de la ténacité de notre race.

Le temps est à la science.

En présence de concurrents bien outillés et supérieurement armés pour la lutte, nous devons initier nos collaborateurs de tous ordres aux recherches et aux découvertes de la chimie.

C'est ainsi, et ainsi seulement, qu'ils comprendront les causes et les effets des phénomènes qu'ils auront constatés au cours du travail dans les ateliers. Nous avons la conviction profonde, qu'à armes égales comme outillage, notre industrie peut lutter victorieusement contre la concurrence étrangère.

Elle a, contre elle, le poids des impôts et la réglementation parfois étroite du travail, mais elle a en sa faveur le taux modéré de l'argent mis à sa disposition et nous ajouterons, avec quelque fierté, son ancienne et universelle renommée basée sur une réelle supériorité de fabrication.

Le mouvement syndical ne paraît pas avoir exercé une

influence sensible sur notre industrie où les grèves sont rares. On y pratique, d'ailleurs, la participation aux bénéfices. Les œuvres de solidarité sociale y sont très développées et basées sur les sentiments d'humanité en honneur dans une démocratie.

Par l'élévation des salaires, l'ouvrier tanneur et mégissier français se place au troisième rang, après l'ouvrier américain et anglais; mais la cherté de la vie aux États-Unis, la fabrication intensive à la machine et la fréquence des chômages qui en découle, rendent toute comparaison impossible.

La création d'un Ministère du travail et de la prévoyance sociale nous fait un devoir de ne rien négliger pour l'amélioration du sort des travailleurs du cuir. Les lois économiques et sociales doivent être adaptées exactement aux besoins et aux intérêts. Il faut, nécessairement, en prévoir la répercussion. La loi de 1903 a pour but d'introduire dans les établissements industriels et commerciaux la sécurité et l'hygiène. La loi de juillet 1906, sur le repos hebdomadaire, est l'application d'un principe humain et juste, mais qui soulève dans la pratique certaines difficultés inhérentes aux réglementations.

La sollicitude des patrons et la sagesse des ouvriers de notre corporation nous permettent d'espérer qu'aucune des lois ouvrières n'aura une répercussion fâcheuse sur notre industrie, où le capital prend une place considérable par le seul fait du coût élevé de la matière première, contrairement à d'autres entreprises où la main-d'œuvre joue un rôle prépondérant.

Le succès éclatant de la section française du cuir à l'Exposition de Liège est dû, pour la meilleure part, à l'union intime des patrons et des ouvriers.

Membres d'une même et grande famille, nous avons maintenu le cuir français au premier rang par l'effort commun de toutes les volontés, de toutes les énergies.

GUSTAVE CAEN,

