

liers privés : dans le commerce de détail, la présence de la semelle au chène est toujours spécifiée.

Ce cuir est fabriqué surtout avec les peaux vertes salées et quelquefois avec les peaux sèches indigènes. Les peaux sont imbibées pendant un temps qui varie de un à trois jours, suivant l'état de sécheresse dans lequel elles se trouvent ; le sang et les matières terreuses sont entraînées et la peau est plus maniable : elles sont ensuite placées dans des enchaux froids pendant un temps variant de trois à six jours, suivant l'épaisseur des peaux ; on les change d'enchaux tous les jours ; le poil tombe en partie et le reste est enlevé sur un chevalet très tendu, au moyen d'un fort raclage. Cette opération est faite d'une manière très énergique, non seulement pour enlever le poil, mais aussi éliminer toutes les particules solides qui pourraient se trouver adhérentes à la surface. On place ensuite les peaux dans un bain légèrement acidulé, pendant trois semaines. Ce bain pénètre à l'intérieur des tissus et enlève les particules de chaux qui auraient pu y demeurer ; comme il est très faible, il ne peut en aucune façon endommager la peau : celle-ci est alors prête à recevoir l'action préservatrice du tanin. Les peaux sont alors placées dans des fosses contenant une solution de tan et séparées par des couches successives du même produit concassé. Le séjour dans les fosses dure généralement de trois à quatre mois. Les peaux, à leur sortie, ont subi un tannage complet. Il ne reste plus qu'à les faire passer par des opérations mécaniques : elles sont lavées à grande eau pendant plusieurs heures, laminées et graissées, elles sont alors prêtes pour la consommation. On tanne le plus habituellement de cette manière des peaux entières, mais la tête et le ventre sont séparés après un premier travail. Les dos seuls, la meilleure partie de la peau sont finis dans le but d'être livrés à la consommation comme cuir à semelles au chène et sont alors désignés sous le nom de "scoured backs."

Entre les deux procédés de tannage à l'hemlock et au chène se place une méthode mixte qui a acquis, aux Etats Unis, une grande popularité et dont les produits, quoique inférieurs à ceux que nous avons vus précédemment, sont cependant de très bonne qualité et conviennent particulièrement à certaines qualités de marchandises : je veux parler du cuir à semelles de l'Union (Union sole leather). Il

est fait presque en totalité de peaux vertes salées.

Les peaux sont imbibées pendant un à trois jours, désignées, puis mises à l'enchaux pendant quatre à six jours, elles sont alors épilées et raclées fortement. Après ce travail préliminaire elles sont immergées pendant trois semaines environ dans des dissolutions faibles et acides d'hemlock : ce travail a pour but de centraliser l'excès de chaux et aussi de commencer le tannage. On place ensuite les peaux dans de profondes fosses isolées dans un mélange d'écorce de chène et d'écorce d'hemlock, grossièrement pulvérisées elles y séjournent de trois à quatre mois et à leur sortie ont subi un tannage à peu près complet. Pour achever le travail on les place pendant huit à dix jours dans des fosses peu profondes contenant du tan très finement pulvérisé. L'opération du tannage est alors complète. Les peaux sont alors lavées à grande eau, raclées, assouplies et choisies. C'est le cuir à semelle de l'Union que l'on emploie plus spécialement pour les chaussures de dames et qui est très estimé.

Le tannage à l'hemlock quoique bien meilleur marché que le tannage au chène est loin de donner les bons résultats de celui-ci. Les cuirs tannés par ce procédé ont beaucoup d'aspect, mais ils se laissent facilement pénétrer par l'eau et leur durée est bien moins considérable : leur usage est tout indiqué pour la fabrication des chaussures dans lesquelles on recherche l'aspect plutôt que la qualité réelle, et leur emploi dans ce but a lieu sur une très grande échelle. On tanne les peaux soit fraîches, soit sèches : nous allons voir les deux procédés.

Le tannage à l'hemlock des peaux fraîches est fait principalement dans le voisinage des grands centres d'abattage, Chicago en particulier. Les peaux sont refendues, lavées et désignées, on les place alors dans l'enchaux froid pendant deux jours puis on les lave à l'eau chaude, on les gratte et on les épile sur le chevalet. Elles sont mises ensuite dans des dissolutions d'écorce d'hemlock légèrement acides où elles séjournent deux semaines environ. On les place alors successivement dans des bains gradués d'hemlock où elles baignent pendant un temps défini.

Le premier bain est à 12 p.c., on y laisse les peaux deux semaines, on passe ensuite à un bain à 16 p.c. où elles restent trois semaines, puis à 20 p.c. pendant un mois. Enfin la dernière solution est à 25 p.c. : c'est celle qui achève le tannage, les

peaux y séjournent de un mois à six semaines jusqu'à saturation complète. A leur sortie des bains elles sont lavées à grande eau, raclées et pendues pour être séchées. Elles sont livrées au commerce dans leur entier : leur emploi principal repose dans les réparations courantes de cordonnerie.

Le traitement à l'hemlock des peaux sèches importées ou indigènes est très important, c'est en effet ce produit qui forme la presque totalité des semelles et des talons de chaussures à bon marché dans lesquelles un brillant aspect est nécessaire pour tromper l'œil. Les peaux sont imbibées pendant deux semaines dans des cuves d'eau froide ou légèrement chauffées à la vapeur ; on les lamine ensuite pour les adoucir. Elles sont alors placées dans des fosses suantes pendant une semaine environ, un épilage partiel se produit lequel se continue et s'achève sur le chevalet. On refend alors les peaux, quelquefois cette opération précède celle de l'épilage. La peau est alors très gonflée, un second laminage a lieu qui lui donne beaucoup de souplesse. C'est dans cette phase du travail qu'interviennent les dissolutions tannantes d'hemlock, dissolution primitive légèrement acide pendant une quinzaine de jours, dissolution à 12 p.c. pendant deux semaines, à 16 p.c. pendant trois semaines, à 20 p.c. pendant un mois, à 25 p.c. pendant six semaines. Les peaux sont alors lavées à l'eau courante, séchées, huilées et laminées. Le cuir préparé de cette façon est très souple et d'un très bel aspect, il se travaille très bien à la machine à coudre, mais malheureusement ses qualités de durabilité sont médiocres. Son usage presque exclusif repose dans la fabrication industrielle de la chaussure bon marché d'hommes ou de femmes.

La fabrication du cuir de tiges (upper leather) ne diffère pas essentiellement de la fabrication du cuir à semelles mais elle fait entrer en jeu, un nouvel agent dans le finissage, celui de la couleur. En effet, il y a lieu dans ce cas, de livrer la peau présentant une couleur uniforme, noire le plus souvent, quelquefois de teintes variées.

Pour fabriquer le cuir de tiges on choisit de préférence les peaux de vaches dont le poids moyen est peu élevé.

On les lave, on les dessaigne, puis on les place à l'enchaux pendant 5 jours : elles sont ensuite épilées sur le chevalet et laminées. Pour les tanner on les place dans des dis-