

Bort les Orgues : Sortie du 12/05/2019

*Merci à nos
photographes :
Catherine,
Geneviève et
Nathalie*

Nous voilà partis pour la Haute Corrèze et le Cantal.

Nos anciennes nous amènent à Bort les Orgues pour la visite du Musée de la Tannerie et du Cuir puis nous entrons dans le Cantal pour un repas au Restaurant La Grange des Fleurs et revenons vers Lanobre pour la visite du Château de Val.

Départ de Malemort, seule retardataire, la chaleur..... il fait encore un peu frais Mais le ciel est bleu et une belle balade nous attend.



Nous empruntons la RN 1089 en direction de Tulle, Egletons et Le Poteau de Maussac où est prévue la pause « casse-croûte » traditionnelle.





Non, nous n'avions pas oublié le casse-croûte. Trop pressés de profiter des bonnes choses et de retourner se mettre au chaud dans les voitures nous avons oublié de faire des photos.

Départ vers Bort les Orgues pour la visite du Musée de la Tannerie et du Cuir. Visite guidée prévue.



*Pour ceux qui ont
visités Anjauny, ne
trouvez vous pas un
petit air de famille ?*

Château d'Anjauny

Château de Saint Victour

Merci à Catherine pour sa recherche.

Nous nous posions tous la question « quel est ce château ? ».

Il n'est malheureusement pas visitable. Dommage !!!

*Le Musée de la
Tannerie et du Cuir*
Bort Les Orgues



*En route pour la
visite ... suivez la
guide !!!!*



*Petite histoire ... ou
un peu plus
de 100 ans en
quelques mots !!!*

Sur le site des anciennes Tanneries Bortoises, nous allons découvrir l'univers du travail du Cuir de la transformation de la peau brute de l'animal au résultat final ... un produit fini aux multiples finitions et couleurs (pleine fleur, nubuck, croûte, daim...) et quelques peaux d'animaux « exotique » : serpent, caïman, requin

Je vais essayer de ne rien oublier Toutes mes excuses s'il manque quelques étapes, notre guide n'était pas avare d'anecdotes et d'explications et je perdais le fil de temps en temps

Tout d'abord, petite histoire de la Tannerie.

En 1880, Gustave Brun, fondateur de la tannerie, était simple cordonnier et c'est pour pouvoir réaliser les dessus des sabots qu'il créait qu'il s'est lancé dans la belle histoire des Tanneries de Bort. La proximité de la rivière et l'élevage très présent dans la région ont été 2 atouts majeurs dans le lancement de ce projet.

Le tannage se faisait alors au tannin végétal. Inconvénient : le tannage végétal donne un cuir épais qui est essentiellement utilisé pour les semelles et les sabots.

En 1913, le chrome fait son apparition dans le traitement des peaux. Malgré des inconvénients non négligeables (très polluant et agressif et « brûlant » pour les ouvriers) il a l'avantage d'être peu coûteux et de donner un cuir qui peut être utilisé pour toutes les utilisations.

A partir de 1929 et face à la crise économique mondiale, la vente de la croûte de cuir complète les ventes. La famille BRUN diversifie ses activités et ses sites de production.

1945, les débuts de la « société de consommation », la mode prend une grande place dans la vie des personnes aisées ...

Les avancées sociales sont également présentes dans les tanneries de Bort. Mais également l'arrivée du travail en postes (« les trois huit ») pour rentabiliser au maximum les machines.

En 1950, le tannage végétal disparaît. Pour satisfaire les nouveaux besoins (et notamment la mode), les tanneries diversifient les couleurs et les textures.

Mais malgré des associations avec des tanneries voisines, une partie de l'activité devient indépendante (SOCO Maroquinerie). Les ouvriers préfèrent travailler au barrage qui est en construction Et qui paye mieux.

En 1991, la tannerie de Bort ferme ses portes :

- trop polluant, le chrome pollue beaucoup et il n'y a pas de station d'épuration
- le tannage « étranger » coûte moins cher

*Machines Vous
avez dit
machines !!!!*

Lorsque l'animal est dépouillé de sa peau, (peau brute ou peau en poil), celle-ci est particulièrement sensible à la putréfaction. Pour pouvoir la conserver, il est nécessaire de la traiter. Ces techniques dites de conservation font appel à la déshydratation (salage, séchage).

Le tanneur doit préparer sa peau avant de la transformer en cuir. Nettoyage, marquage, pesage puis mise au FOULON. La première étape avant le FOULON, rinçage de la peau pour éliminer le sel.



FOULON DE NETTOYAGE (enlèvement des poils). chaux et sulfures permettent de faire tomber les poils et de les dissoudre.



ECHARNAGE (manuel puis avec machine, l'ECHARNEUSE) pour enlever le reste de graisse et chair encore présentes sur les peaux.

Avant l'arrivée de cette machine, les peaux étaient posées sur un TRETEAU (bois arrondi sur image) et raclées avec une lame très coupante.



FOULON DE TANNAGE (utilisation du chrome + eau + acide). La peau devient imputrescible et appelée WET BLUE.



Les peaux sont ensuite triées et marquées : 4 niveaux de qualité. Le marquage se fait avec un marteau à frapper.

Les peaux sont maintenant prêtes pour satisfaire les différentes commandes.

Qualité, épaisseur, couleur, motif et texture Autant de choix autant de machines et de manipulations.

L'ÉPAISSEUR :

2 machines permettent de modifier l'épaisseur de la peau :

LA REFENDEUSE : elle permet la découpe de la peau dans son épaisseur. On obtient le cuir (partie supérieure côté « poils ») et la croûte de cuir (côté « chairs »).

LA DERAYEUSE : cette machine permet de « râcler » la peau et lui donner l'épaisseur voulue. Sorte de rabot, elle génère un déchet appelé copeau de cuir. C'est quasiment le seul déchet après tannage.



L'étape suivante est la teinture de la peau. C'est un nouveau FOULON qui sert à cette phase de transformation.

La couleur est choisie et rajoutée dans le FOULON . C'est également au cours de cette phase qu'à lieu le retannage pour correspondre au choix du client.



Après cette opération, la peau est rincée, essorée et elle doit être séchée. Les principales façons d'effectuer ce séchage sont :

- les plaques chauffantes (2 plaques entre lesquelles on pose la peau)
- la plaque chauffante verticale (on lisse la peau sur cette plaque verticale) destinée en priorité aux croûtes de cuir
- le cadrage : on tend la peau sur un cadre et on la place dans un four. Cette méthode permet une optimisation de la surface de la peau qui est étirée au maximum.



C'est également pendant cette période que les peaux peuvent être traitées à la FRIPEUSE. Elle permet de donner un aspect « sauvage ».



Selon sa « destination » le cuir et la croûte doivent être plus ou moins souples.

Cette opération se fait à l'aide d'UN PALISSON MANUEL OU AUTOMATIQUE . La version manuelle a disparue pour laisser sa place à la machine, beaucoup plus facile d'utilisation pour les ouvriers. La frappe est la même sur toute la peau ce qui peut poser un problème lorsque la peau ne mérite pas le même traitement (dos et ventre par exemple). Il est alors nécessaire de régler individuellement les « marteaux ».



Plusieurs phases de finition permettent d'avoir des rendus différents au gré des envies des clients.

LIEGEUSE – PRESSE – APPLICATEUR DE PIGMENTS



Les petits morceaux de peaux sont récupérés dans le FOULON ECUREUIL. Ils serviront à réaliser de petits objets. Rien n'est perdu !!!



Les peaux sont ensuite mesurées encore une machine qui semble bien compliquée



Derniers contrôles, on vérifie la souplesse, la couleur, la qualité et le choix avant expédition aux clients.



Quelques généralités :

La **fleur** est la partie la plus solide d'une peau (élasticité et résistance mécanique) et la plus utilisée. Pour certaines finitions (cuir nubuck par exemple) cette fleur est légèrement poncée, et donne un toucher "peau de pêche" (pour cela le cuir doit être de très bonne qualité).

Il existe des peaux où l'on a souhaité mettre en valeur le côté chair par ponçage. C'est un cuir "velours" qui, comme pour le cuir nubuck, est très sensible à l'usage.

Parfois on trouve des peaux avec deux côtés poncés. En général, ce n'est pas du cuir mais de la croûte de cuir "velours". L'absence de fleur (suite à l'amincissement de la peau par refente) fait que la peau est fibreuse des deux côtés. Ces fibres sont poncées pour améliorer l'aspect visuel.

Après un rapide passage à la BOUTIQUE, nous voilà sur le départ vers le restaurant où nous attend un très bon repas.

Nous arrivons donc à CHAMPS SUR TARENTEINE, une bâtisse bien sympathique LA GRANGE AUX FLEURS, dans un écrin de verdure. Un grand parking attend nos anciennes.



*Une entrée bien
accueillante, tout
cela est un bon
présage pour la suite*

....





*Après un très bon
repas, départ vers
une nouvelle
destination : LE
CHATEAU DE VAL à
LANOBRE*

Certains connaissent déjà La terrasse du bar toute proche du château les accueillera autour d'un café.

Pour les autres, visite du château ... nous arrivons trop tard pour la visite guidée (c'est ça de traîner au restaurant ... tant pis, ça valait la peine de prendre son temps pour savourer ce bon repas).

Nous voilà donc parti dans le bel escalier hélicoïdal du CHATEAU DE VAL .

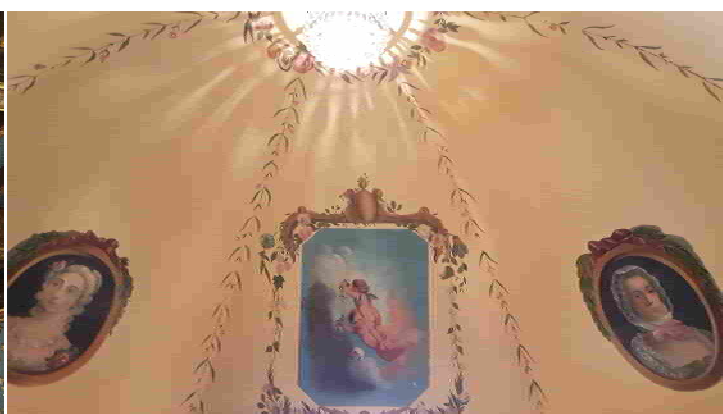
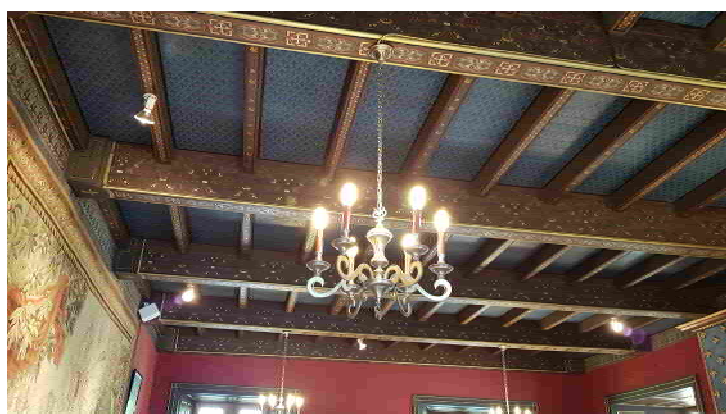
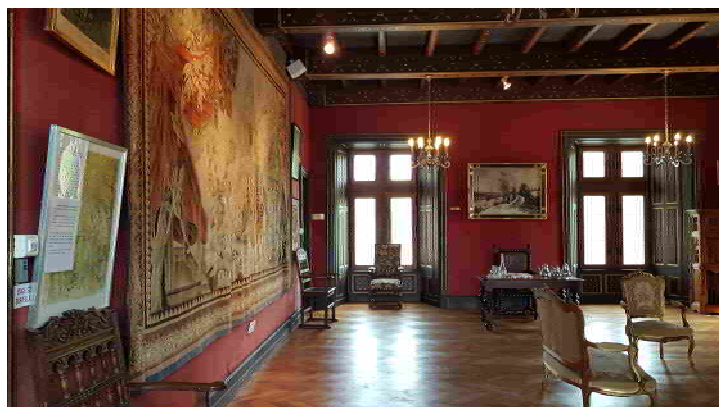
QUE DE MARCHES

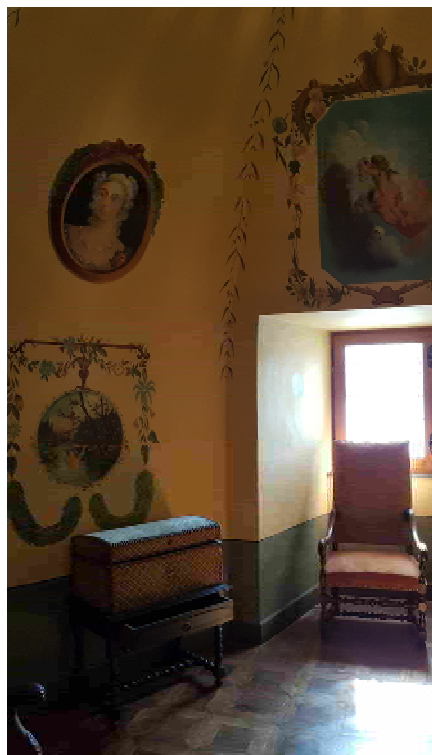
Quelques photos de la visite, à voir, revoir, redécouvrir

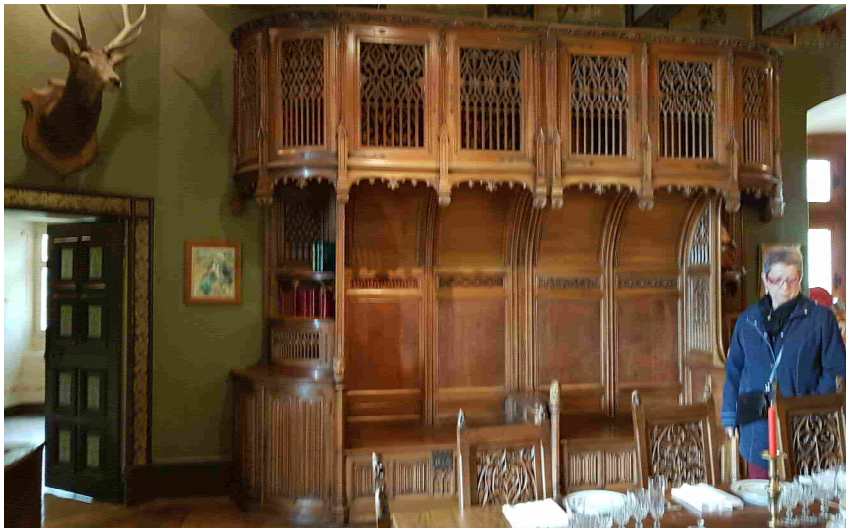




*Quelques beaux
meubles, des alcôves
« naïves », des
plafonds très
décorés ...*

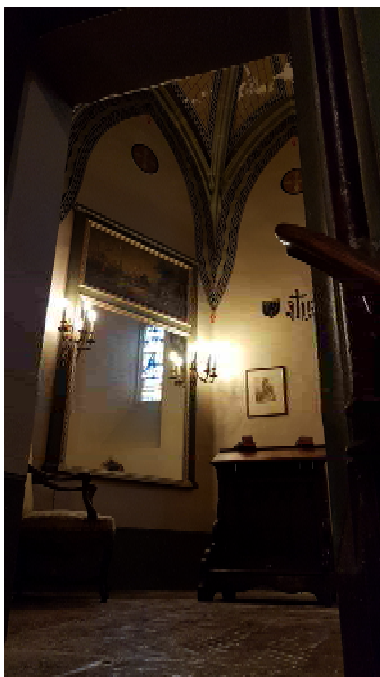






*Pour les amateurs ...
salle de billard.*

*Un superbe vaisselier ...
et une alcôve bien
solennelle*





*Une petite statue
découverte au détour
d'un escalier ...*

Un vrai plancher bois ...



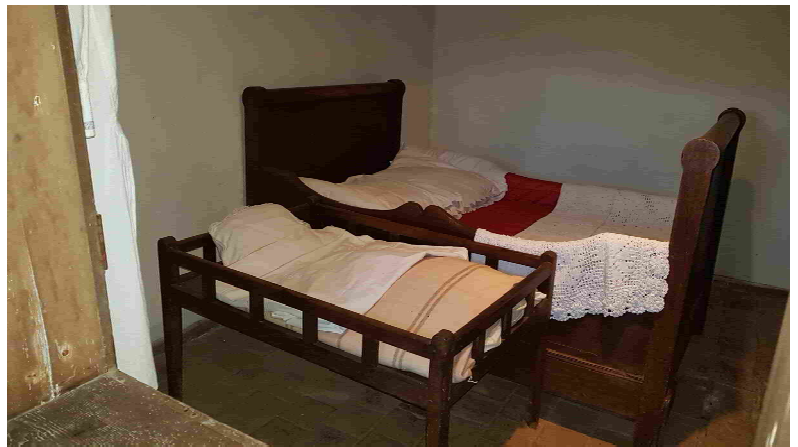


*Des chemins de garde
... vraiment pas
larges !!!!*

*Jean Marais Le
CAPITAN ...*



*Quelques
reconstitution de la
vie quotidienne.*



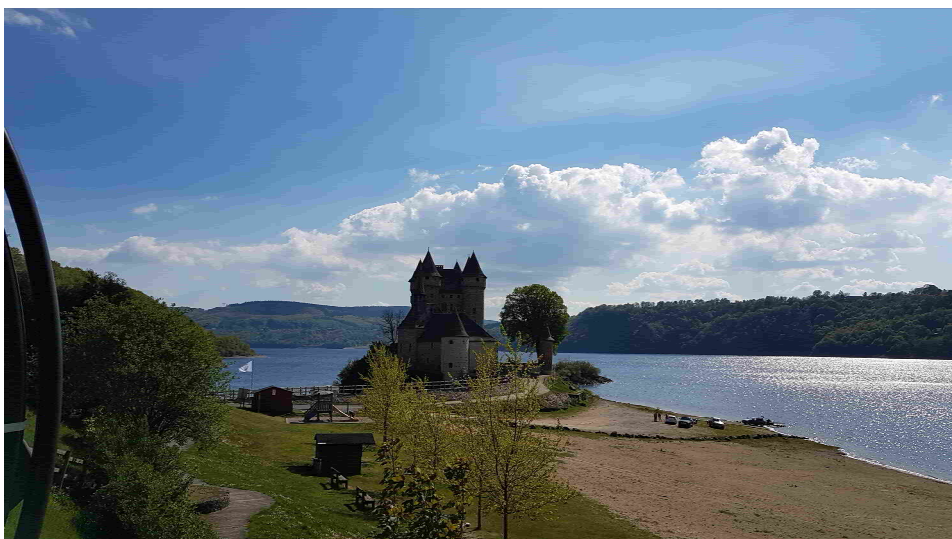
*Très belle charpente
qui n'est pas sans
rappeler celle
d'ANJAUNY.*



*Statue en pied dans
la chapelle.*



*Et quelques vues du
château au milieu de
l'eau et de la verdure
... magnifique,
presque une carte
postale !!!!*



*Et voilà, c'est l'heure
de reprendre la
route. Encore une
belle journée au
volant de nos
anciennes.*



Nous vous retrouverons au mois de juin pour plusieurs rendez-vous.

Le week end de PENTECOTE, « AuTour de la Corrèze », grande virée dans le PAYS BASQUE. Trois journées à la découverte de cette belle région ..

Le 30 juin, LA RN 20 HISTORIQUE. Nous vous attendons nombreux pour cette journée conviviale.

A BIENTOT.