



La fouille d'une tannerie d'époque moderne Lille (Nord) - rue des Tanneurs

Christine CERCY, Archéologue, INRAP

La fouille de l'îlot des Tanneurs est réalisée entre 2001 (dir. L. Debs, Afan) et 2003 (dir. Ch. Cercy, INRAP) sur une surface de près de 5000 m². Situé dans l'ancienne paroisse Saint-Maurice, siège de la confrérie Saint-Barthélémy, patron des tanneurs, et circonscrit par les rue de Paris (ancienne rue de la Cordewannerie), du Molinel et des Tanneurs, le terrain recouvre à la fois l'emprise d'un ancien chenal de la Deûle et le coteau qui le domine faiblement. Les témoignages archéologiques de la présence des métiers du cuir dans cette partie de Lille abondent pour la fin du XIIe et le XIIIe siècle : une fois la zone basse et marécageuse assainie par l'aménagement de deux canaux (dont l'un s'installe en partie dans le paléochenal) les terrains jouxtant l'ancienne rivière sont lotis et les parcelles ainsi définies reçoivent les rejets des cordonniers et savetiers du quartier.

L'emprise de l'ancien chenal demeure vide de constructions jusque tard dans le XVe siècle, puis est bâtie progressivement. Un chassereau de rentes daté de 1536 mentionne de nombreux maîtres tanneurs dans ce secteur, souvent riverains d'un des canaux qui drainent la ville.

Sur le terrain, un premier atelier de tanneur, identifiable par des cuves de plamage à la chaux, quelques fosses cendreuses et des dépôts de chevilles osseuses de bovidés, s'accroche au canal. Le second atelier, plus important, a été appréhendé dans sa globalité. Les deux tanneries semblent abandonnées vers le milieu du XVIIIe siècle, alors même que, selon les registres de capitation, le nombre de tanneurs (maîtres ou valets) diminue notablement au sein de la ville. La forte pression fiscale, les loyers élevés, les contrôles tatillons de "l'égard" des cuirs contraignent les tanneurs lillois, auparavant aisés, à trouver refuge ailleurs dans la châtellenie. Ce phénomène n'est pas propre à Lille et est également sensible à Valenciennes, par exemple. Au début du XIXe siècle après un remaniement parcellaire, la tannerie Ghiens frères s'établit dans le secteur pour une courte période, avant de laisser place à une fonderie de cuivre.

L'atelier principal s'installe dans une parcelle étroite (une dizaine de mètres) qui jouxte le mur de la ruelle Notre-Dame (auj. des Pauvres Claires), propriété d'un couvent de clarisses. Cet atelier présente l'intégralité de la chaîne opératoire du travail du cuir, à l'exception des structures de séchage, détruites par les constructions postérieures.

Le travail de rivière (rinçage des peaux fraîches) s'effectue dans le canal voisin, un bac maçonné quadrangulaire, muni d'un système d'évacuation, permettant un trempage des dépouilles. Une batterie de deux cuves de brique est utilisée lors de la phase de dépilage (ou plamage). Le tannage proprement-dit (ou travail en fosse) est assuré par onze cuves.

Aucun aménagement hydraulique n'a été mis en évidence pour l'un ou l'autre atelier, mais la forte humidité du terrain laisse penser que l'approvisionnement en eau pouvait en partie provenir, par capillarité, de la nappe phréatique.

La tannerie de Lille reflète bien les techniques mises en œuvre dans la fabrication du cuir fort aux XVIIe et XVIIIe siècles. Ce type de cuir, utilisant principalement des peaux de bovins est utilisé pour la fabrication de chaussures, la sellerie, la buffleterie.

L'organisation de l'atelier de Lille rappelle celle, "idéale", décrite dans l'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert : les différentes infrastructures sont organisées en fonction des besoins techniques. Les tanneries modernes de Valenciennes (Nord), Bouvignies (prov. de Namur, Belgique), Noyon (Oise) ou Béthune (Pas-de-Calais) offrent de nombreux points de comparaison.

La première mention écrite de l'atelier principal, dit maison à usance de tannerie, remonte à 1613 ; la maison appartient à Jean de Fourmestaux, tanneur. En 1657, le bien-fonds issu de la succession de Jacqueline de Fourmestaux, est vendu aux deux tiers à Robert le Roy et immédiatement loué à Jean Bataille, marchand tanneur. Antoine Vincent Romont, puis sa veuve, louent l'atelier jusqu'en 1719. Après cette date, et pour une très courte période, c'est la veuve Sainghain qui l'occupe. Il est fréquent qu'une veuve de maître reprenne la direction d'un atelier après le décès de son époux, avec les mêmes droits et devoirs.

La phase de dépilage permet de se débarrasser des follicules pileux et des vaisseaux superficiels. Différentes techniques coexistent à l'époque moderne, parmi lesquelles le plamage à la chaux semble la plus répandue. Le procédé consiste à alterner des bains de chaux de plus en plus concentrés avec des phases plus courtes pendant lesquelles les peaux sont "mises en retraite" sur le bord des fosses. Il est possible d'augmenter le pouvoir astringent de la chaux de différents adjuvants : cendres, fientes, urines ou excréments, lait d'orge ou de seigle...

Sur le site, trois cuves ou plains ont pu être fouillés répartis dans chacun des deux ateliers. L'une d'entre elles est une cuve en résineux, sapin ou épicéa, datée par dendrochronologie de 1652 (datation CEDRE, Besançon). Ce tonneau tronconique présente un volume de 0,60 m³ minimum. La construction est particulièrement soignée : les douves (larges de 8 à 16 cm pour 2 cm d'épaisseur) sont jointives ; le plancher est composé de 6 planches bien ajustées entre elles par des chevilles, le pourtour étant biseauté pour s'insérer dans une rainure ménagée au bas des douves. À l'extérieur, la cuve est maintenue par huit cerclages solidaires en bois souple (bouleau ou noisetier).

Dans l'atelier principal, une batterie de deux cuves quadrangulaires en brique succède immédiatement à la structure de trempage ; un dispositif similaire a été observé à Bouvignies (BE) pour le XVI^e siècle. Ces cuves jumelles, recouvertes d'un enduit d'étanchéité, présentent des volumes différents (3,30 et 4,60 m³ minimum). Le comblement d'usage est constitué de couches plus ou moins épaisses de chaux, parfois mêlés de résidus végétaux (paille, copeaux) et de déchets de plamage (poils).

Le tannage est destiné à transformer une peau fraîche en cuir . Les peaux sont couchées dans des fosses enterrées ou semi-enterrées, saupoudrées de tan (écorce pilée). Au moins trois bains sont nécessaires. L'opération dure plusieurs mois, bien que les auteurs du XVIII^e siècle ne s'accordent pas sur la durée nécessaire au bon déroulement du processus.

L'atelier de Lille comporte onze cuves, originellement en bois, de profil cylindrique ou tronconique. Leur volume varie entre 1,60 et 5,80 m³. Huit d'entre-elles ont été fouillées, une seule ayant conservé son couronnement sommital de brique. Ce dispositif est fréquent dans la région, et le couronnement des cuves de tannage utilise les matériaux les plus courants : brique à Lille, Valenciennes, Béthune ; pierre à Bouvignies.

Les douves des cuves de tannage ont été intégralement récupérées lors de l'abandon de l'atelier, seuls les cerclages ont été laissés sur place. Cette récupération n'est pas systématique : elle n'intervient ni à Valenciennes, ni à Noyon.

Les cuves sont comblées d'écorce pilée de rebut, sur plus de la moitié de leur hauteur. Elles n'ont guère livré de mobilier, à l'exception d'une bouteille de verre et d'un élément de dinette en faïence. Aucun outil n'a été retrouvé dans ce contexte.

Les cerclages des cuves de tannage présentent une assez grande variété morphologique, par le nombre de pièces de bois courbes mises en œuvre (de deux à quatre par cerclage, selon le diamètre de la cuve), par leur largeur (de 7 à 21,5 cm), mais surtout par le mode d'assemblage des pièces de bois entre elles. L'assemblage par chevauchement d'une pièce sur l'autre domine largement (sept cuves sur huit, 1). Le mode de fixation, en revanche, est très variable : chevilles seules, chevilles associées à des clous (3), clous dont la pointe repliée forme une agrafe (2). Le nombre de chevilles ou de clous, leur disposition, ne sont jamais identiques d'un assemblage à l'autre. Quelques cas de réparation ont pu être mis en évidence. Les essences choisies varient également : il s'agit d'orme et de chêne (identification : CEDRE).