

## LE CUIR EN POINTE DU VERT

Consommer durable est devenu une préoccupation majeure. Les consommateurs souhaitent plus de transparence sur les conditions de production des vêtements et accessoires qu'ils achètent. Pour leur création, de nombreuses marques de mode et designers s'inscrivent aujourd'hui dans une démarche environnementale : choix de matières premières naturelles ou locales, mode de production moins impactant, recours au recyclage...

Déjà très contrôlé à tous les stades de sa production, le cuir franchit une nouvelle étape avec le tannage synthétique, alternative au tannage chrome. Innovation, valorisation des déchets, recyclage et cuir biodégradable, les tanneurs de Première Vision Leather rivalisent de solutions qui contribuent à réduire leur impact environnemental. Une mise au vert pas forcément voyante mais qui dénote un vrai progrès pour l'environnement.



## Environnement : l'exemple français

Totalement intégrée au métier de la tannerie, l'écologie fait partie intégrante de cet esprit de qualité et est au cœur des préoccupations des professionnels, fournisseurs comme acheteurs, qui priorisent leurs investissements dans ce sens.

L'innocuité ou sécurité chimique du cuir français est l'une des priorités des Tanneurs et Mégissiers de l'hexagone. La mise en place de « bonnes pratiques », tant au niveau des achats que des procédés de fabrication, permet le respect des normes européennes sur les substances chimiques (**REACH**).

Enfin, des contrôles sont régulièrement réalisés par des organismes accrédités, dont le **CTC – Comité professionnel de développement économique cuir, chaussure, maroquinerie, ganterie**.

Les entreprises sont soumises à la législation française et européenne sur les installations classées pour la protection de l'environnement et sont contrôlées par les **DREAL** (directions régionales de l'environnement, de l'aménagement et du logement) et par les services des ministères du travail, de l'emploi, de la formation professionnelle, du dialogue social, des affaires sociales et de la santé.

La **Tannerie Mégisserie française** applique des méthodes et dispose de technologies qui garantissent un respect du milieu naturel. Les déchets sont ainsi triés, valorisés et parfois éliminés. L'eau est également protégée grâce à des réseaux séparatifs et des traitements adaptés. Quant à l'air, des formules aqueuses ont été développées pour réduire les émissions de solvants organiques.

Des investissements constants sont réalisés en vue d'améliorer l'outil et les process industriels, dans le sens d'une réduction de l'impact écologique de l'activité de la tannerie mégisserie.

Grâce à leurs efforts continus, un certain nombre de tanneurs mégissiers ont obtenu le label « **entreprise responsable et durable** », délivré par le **Centre National des Risques Industriels**.

Il ne faut pas perdre de vue l'idée que l'industrie de la tannerie mégisserie est avant tout une activité de recyclage et de valorisation de milliers de tonnes de peaux, générées chaque jour par l'abattage des animaux destinés à la consommation de viande. Qu'advierait-il de ces déchets au plan environnemental sans leur recyclage par la tannerie mégisserie ?



## Gestion des déchets et effluents :

entretien avec Arnaud Colombier de la Mégisserie Colombier  
à Saint – Junien en France

### P.V.L. : Comment traitez-vous les déchets et effluents ?

A.C. : Chaque étape de production du cuir demande une de gestion particulière des déchets et effluents.

Les déchets solides (bouts de peau) résidus du travail de rivière, peuvent être compostés ou incinérés comme c'est le cas pour la **Mégisserie Colombier** ou partent en centres de stockage de classe 2 selon les possibilités des régions dans lesquelles sont implantées les mégisseries. La pollution organique (azote notamment) est traitée par la station d'épuration des villes comme à St Junien où est basée notre mégisserie.

Les effluents issus du tannage passent par une station de déchromage, avant d'être recueillies par le réseau municipal. Le chrome est extrait de l'eau et recueilli sous forme de boues qui sont séchées sous forme de plaquettes. Elles sont ensuite analysées par des prestataires de déchets industriels, pour vérifier la compatibilité avec les filières d'élimination.

Lorsqu'elles ne dépassent pas la limite en vigueur, elles partent en centres de stockage de classe 2 comme pour les produits ménagers.

Enfin, les colorants qui servent à teinter les peaux, subissent un traitement biologique visant à les dégrader dans les stations d'épuration municipales comme c'est le cas à Saint Junien et lors de la pulvérisation de produits de finition sur le cuir, l'air est aspiré avant d'être filtré.

### P.V.L. : Quels sont les organismes de contrôle à qui vous avez affaire ?

A.C. : La **DREAL** (Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement) veille sur l'application des normes de pollution et se déplace dans les tanneries et mégisserie pour contrôler la bonne application des process de production.

Par ailleurs, les **agences de l'eau** mandatent également régulièrement des prestataires qui se déplacent dans les entreprises pour prélever et analyser les effluents (recherche des substances dangereuses dans l'eau, dite RSDE).





## Le cahier des normes : Gruppo Dani montre le chemin du 0 impact

Conscient des enjeux écologiques de l'industrie en général et de la tannerie en particulier, **Gruppo Dani** a placé la question de l'environnement au cœur de sa stratégie de développement. Remontant à près de vingt ans, ses efforts pour la protection de la nature portent aujourd'hui leurs fruits. Bardée de labels et de certifications, l'entreprise dispose d'une avance certaine pour affronter la concurrence et satisfaire ses clients.

Depuis sa création en 1950, la tannerie italienne s'efforce de répondre au mieux à la demande de ses clients dans l'automobile, l'ameublement, la chaussure ou la maroquinerie.

Mais au-delà de ses produits, qu'elle s'attache à perfectionner sans cesse, elle agit sur les méthodes de sa production pour la rendre aussi écologique que possible. Déjà certifiée **ISO 9001** depuis 1997 et **ISO TS 16949** : 2009 (division automobile) en 2009 grâce au label 100% **made in Italy Leather Italy Full Cycle**,

cette entreprise familiale de plus de six cents salariés a obtenu en 2011 l'homologation de la réglementation **ISO 14067** pour la mesure de son empreinte carbone tout au long de sa filière.

Le label germanique **Ange Bleu** lui a valu de recevoir, la même année, le **Prix de l'Innovation** des mains mêmes du Président de la République. Il faut dire que la société s'emploie énergiquement à améliorer ses conditions de fabrication puisqu'elle investit chaque année 1,5 % de son chiffre d'affaires (208 millions d'euros en 2013 dont 80 % à l'exportation) dans la recherche et développement.

Et pour cela, elle ne manque pas d'ambition avec des projets comme la mise au point d'un procédé d'épilation sans sulfure, de méthodes de tannage à base d'enzymes ou de polysaccharides, et de nouveaux finissages sans solvant. Un programme à la hauteur d'une compétence hors pair !



## Traçabilité

De l'arrivée des peaux brutes en tannerie à la sortie des cuirs finis, la traçabilité est un gage de qualité mais il demande une organisation précise et rigoureuse.

Ainsi, les peaux brutes sont numérotées à réception, comme le souligne Marie Carriat, dirigeante de la **Tannerie Rémy Carriat**. « *Chaque lot est marqué physiquement avec un code composé du code fournisseur et du numéro d'arrivage. 98% de nos peaux proviennent de quatre ou cinq fournisseurs, tous en Europe, ce qui donne de vraies garanties sur le lieu d'abattage des bêtes* ».

En fin de chaîne, les peaux sont mesurées et étiquetées avec leur numéro de fabrication. En cas de réclamation ou de doute, rien de plus simple alors que de remonter jusqu'à leur origine.



© Marie Carriat



Marque inscrite au marteau par les trieurs de matières premières indiquant le lot d'arrivage.  
©Tannerie Rémy Carriat



Étiquette posée en fin de cycle, lors de la mesure des peaux, reprenant le numéro de lot, le numéro de la peau dans le lot, la surface, l'article et la couleur.  
© Tannerie Rémy Carriat



## Focus sur 3 types de tannage et leur impact environnemental

### Chrome 3 vs chrome 6 : ce qu'il faut savoir du tannage minéral

Le sulfate de chrome utilisé pour le tannage à base de chrome 3, que l'on peut trouver dans la nature sous forme d'oligo-élément, n'est pas dangereux. Le chrome 6 qui est cancérigène par inhalation, toxique par ingestion et allergène par voie cutanée, n'est pas jamais utilisé en tannerie ni retrouvé dans leurs effluents. Il peut en revanche se former dans le cuir par oxydation du chrome 3, un peu comme du fer peut se rouiller, la présence de chrome 6 dans un cuir en contact avec la peau risque ainsi de provoquer des allergies cutanées. C'est pour cette raison notamment que l'industrie de la Tannerie est très encadrée et veille à ce que tout cuir respecte les contraintes réglementaires en vigueur.

### Le tannage végétal : un cuir de bonne nature

Longtemps détrôné par les qualités du tannage au chrome qui lui confèrent une souplesse inégalée, le cuir tannage végétal gagne les faveurs des consommateurs comme des

créateurs de plus en plus sensibilisés aux problèmes environnementaux comme constaté à la tannerie belge **Masure**, spécialisée dans le tannage végétal de cuir bovin.

Dans des temps immémoriaux, les anciens savaient déjà qu'il suffisait d'immerger les peaux dans des bains saturés en substances végétales pour les rendre imputrescibles. Aujourd'hui, malgré les nombreux progrès et découvertes réalisés, cette technique se pratique encore. « Environ un quart de notre production de cuir tannage végétal reçoit une finition qui peut se prévaloir de l'argument écologique du tannage végétal » explique Philippe Alfonsi, directeur général de **Fortier Beaulieu** dont la production de cuir bovin tannage végétal, pour 80 % de l'activité globale, en fait le grand spécialiste français avec sa filiale BCS.

La société **Arnal**, dont le tannage végétal représente 70 % de la production, couvre l'ensemble de nombreux débouchés et en particulier celui des articles orthopédiques, pour lesquels l'innocuité et le caractère hypoallergénique de ce cuir sont primordiales.





© Fortier Beaulieu

Plus rigide, plus ferme et très résistant, le cuir tannage végétal présente une bonne tenue et une meilleure absorption de l'humidité. Ce qui en fait également une matière idéale pour les vêtements de protection, les objets moulés, les accessoires de sellerie, de chasse et d'équitation, les semelles extérieures et intérieures de chaussures, les ceintures et la bagagerie.

S'il fallait autrefois jusqu'à deux ans pour tanner certaines peaux, les temps de trempe se sont considérablement réduits : vingt-quatre à quarante-huit heures suffisent aujourd'hui pour obtenir un résultat similaire. L'utilisation de poudres concentrées en extraits de quebracho ou de mimosa plutôt que les traditionnelles écorces de chêne accélère en effet l'action du tanin. Tout comme le recours à des foulons rotatifs à la place des fosses et des cuves. Mais sa sensibilité au soleil, qui l'embellit au fur et à mesure du temps par une patine quasi vivante, limite quelque peu les possibilités de coloration du cuir tannage végétal. Le dirigeant constate aussi: « il serait impensable de revenir à un tannage uniquement végétal. Même si la technique s'est améliorée, elle demeure délicate et pointue à réaliser et l'engouement

pour ce tannage est de fait modéré par la réalité industrielle ». Ce qui contribue sans doute à sa valeur.

### **Le tannage synthétique, une autre alternative**

Alertées – d'ailleurs souvent à tort – sur les dangers du chrome comme agent de tannage du cuir, les marques sont aujourd'hui demanderesses d'un cuir sans chrome, éliminant tout risque – et toute polémique – pour les consommateurs.

Tout comme le tannage végétal, le tannage synthétique possède l'avantage de ne pas utiliser de métaux. Grâce à des polymères de synthèse, comme ceux proposés par la société **Kemia Tau**, il est possible d'obtenir des cuirs utilisables pour toutes les applications habituelles : maroquinerie, vêtements, chaussures – en particulier pour enfants – ameublement et même automobile. Dans toutes les finitions : lisses, velours ou nubuck. « *Les produits de finissage que nous proposons sont également sans chrome* » précise le représentant de la firme. L'objectif à terme est en effet de produire des cuirs sans chrome, tels que **Lider Deri** en fabrique déjà.

**Alors, quelle est la différence de rendu entre le tannage végétal, le tannage au chrome et le tannage synthétique ?**

Si les cuirs ainsi obtenus ne permettent pas autant d'applications que leurs prédécesseurs tannés au chrome, ils sont de plus en plus performants. « *Notre agneau sans chrome est pour l'instant moins résistant aux UV* » reconnaît-on chez **Conceria Tre Emme**. « *Notre double face tanné synthétique est un peu moins souple que ceux tannés au chrome et les peaux rétrécissent de près de 10%* » concède notre interlocuteur chez **Selina Leather**.

« *Nous limitons actuellement le colorama de notre agneau sans chrome aux couleurs basiques* » informe-t-on chez **Nuova Icos**. « *Les couleurs sont un peu moins éclatantes et les articles sans métal sont 10 à 20 % plus chers que ceux au chrome* » confie un professionnel de **Lider Deri**. Cependant, le tannage synthétique permet l'obtention d'un cuir de couleur blanche. Cette différence considérable permet dès lors de développer des coloris qu'il était impossible d'obtenir sur des cuirs tannés végétal. Voici une recette qui devrait en intéresser plus d'un !



*Agneau et baby veau de tannage synthétique de © Nuova Icos*



*Agneau double face de tannage synthétique de © Selina Leather*



*Le tannage synthétique permet d'obtenir un blanc laiteux sans couverture de la peau. Echantillon © Lider Deri*



# Upcycling ou l'art de valoriser toutes les facettes de la peau

## La croute de cuir : une seconde peau

Qui dit écologie dit valorisation des déchets. Pour les épais cuirs de bovins, la couche inférieure générée par la refente est donc récupérée et exploitée.

C'est la fameuse croute de cuir.

Pigmentée ou vernie sur son côté refendu, ou poncée pour une finition velours, elle est utilisée pour la fabrication de chaussures et de sacs, en doublure ou en matériau extérieur.

« La croute est 50 à 60 % moins cher que le cuir avec la fleur » précise un responsable du spécialiste italien **Opéra**.

Un argument qui compte !



*Croute de cuir bovin vernie  
et velours de la tannerie © Opéra*



*Cuir de flanc de bovin des © Tanneries Pechdo*

## Le flanc de bovin, un cuir qu'on ne laisse pas de côté !

Chez les bovins, le croupon passe, à juste titre, pour la partie la plus noble de la peau. Pour autant, les autres parties ne sont pas dénuées d'intérêt. Les flancs, en particulier, possèdent des qualités fortes appréciables pour certaines applications.

À commencer par leur prix, jusqu'à 50 % moins cher que le croupon. Leur format, d'une longueur de trois mètres maximum sur une trentaine de centimètres de large, limite bien sûr leur utilisation. Mais leur souplesse, leur résistance et leur toucher particulier en font une matière idéale pour le gant technique, de jardin ou de sport et les empiècements sur vêtements. Spécialisées depuis plus de cinquante ans sur ce créneau, les **Tanneries Pechdo** ont d'ailleurs mis au point une qualité lavable permettant de passer les vêtements en machine. Un atout supplémentaire qui démontre l'avantage réel du cuir de flanc.

## Le cuir biodégradable : quand la nature reprend ses droits

Le process de production est certes essentiel dans l'approche écologique. Mais l'élimination des produits l'est tout autant pour ne pas polluer l'environnement une fois ceux-ci arrivés en fin de vie. En la matière, la biodégradabilité est un peu la voie royale, où la nature se charge de détruire et d'assimiler des déchets inoffensifs. Une sorte de graal que certains tanneurs ont su trouver.

Fondée en Hollande en 1906 pour faire du cuir végétal de semelle, **Rompa Leder** s'est convertie au tannage au chrome dans les années 50 pour produire du cuir de tige. Mais elle a conservé de ses origines une sensibilité écologiste. Avec un sourcing de peaux bovines en circuit court, provenant d'élevages sans antibiotique garantis par le partenaire Vitelco, un tannage végétal ou minéral totalement filtré, une parfaite traçabilité des peaux et même une centrale de bio gaz pour fournir l'électricité nécessaire au fonctionnement de l'entreprise, celle-ci se targue d'un process pratiquement 100 % écologique.

Son article biodégradable, symbolise à la perfection cet engagement : produit à partir de peaux tannées végétal, sans métaux lourds ni bioacides ni formaldéhydes, fini à la cire naturelle, ce cuir, une fois enfoui dans le sol, dans des conditions d'humidité et de température connues, se transforme en composte sous l'action des microorganismes. Ce cuir de taureau, préconisé pour la chaussure et la maroquinerie est proposé en 4 coloris (rouge, bleu, fauve et naturel) et en finition nappa, nubuck ou aniline.

*« Quelques couleurs comme le blanc sont encore difficiles à réaliser. Mais on peut couvrir les cuirs avec un pigment biodégradable, grainer ou obtenir une peau plus ou moins souple selon le résultat souhaité. Nous travaillons actuellement avec deux groupes de luxe qui utilisent cet article pour la maroquinerie »* se félicite notre interlocuteur. Une découverte qu'il ne faut pas cacher !



*L'article taureau de la tannerie disparaît après moins d'un an d'enfouissement © Rompa Leder*



*Cuir de bœuf biodégradable © Rompa Leder*

## Leather Smart Conversation :

### Première Vision initie la réflexion sur les valeurs de responsabilité et d'innovation pour la filière du cuir

À travers son programme Smart Creation - lancé en septembre 2015 à l'occasion de ses salons parisiens -, l'objectif de Première Vision est de mettre en valeur une nouvelle génération de valeurs et d'atouts responsables pour créer de nouvelles perspectives stratégiques et de nouveaux avantages compétitifs pour la filière mode créative.



**Smart Création Première Vision** est une plateforme d'étude et de communication qui s'attache ainsi à valoriser des démarches de création et de production responsables parmi les exposants des salons Première Vision. Elle propose une dynamique nouvelle et des moyens évolutifs aux acteurs de la filière pour accéder à des entreprises, des matières et des produits créatifs, innovants et responsables.

Parmi les différents outils et médias utilisés pour communiquer et initier les réflexions autour des valeurs de responsabilité, Première Vision organise régulièrement des Smart Conversations, des moments privilégiés d'information et d'échanges avec l'industrie.

Le 22 juin dernier au Four Seasons de Florence se tenait ainsi la première **Leather Smart Conversation** dédiée au secteur du cuir. Organisé en dehors des dates des salons Première Vision, cet événement proposait une façon nouvelle de regarder et communiquer les valeurs de l'innovation responsable dans le secteur de l'excellence de la tannerie italienne et internationale. Un approfondissement de connaissances et d'échanges d'opinions entre experts et entrepreneurs au cœur du district toscan spécialisé dans le cuir.

[Téléchargez le bilan complet.](#)

**Prochain rendez-vous :**

**Première Vision Paris, Parc des Expositions Paris Nord Villepinte les 7-9 février 2017.**

---

#### Contact Presse

**Première Vision Leather**

Juliette Sebille

@ : [j.sebille@premierevision.com](mailto:j.sebille@premierevision.com)

T. +33(0)1 70 38 70 33