



**HAL**  
open science

## La fouille d'une tannerie d'époque moderne. Lille (Nord), rue des Tanneurs

Christine Cercy

### ► To cite this version:

Christine Cercy. La fouille d'une tannerie d'époque moderne. Lille (Nord), rue des Tanneurs. Medieval Europe In Paris. 4 Congrès International d'Archéologie Médiévale et Moderne, Sep 2007, Paris INHA, France. hal-04891599

**HAL Id: hal-04891599**

**<https://hal.science/hal-04891599v1>**

Submitted on 16 Jan 2025

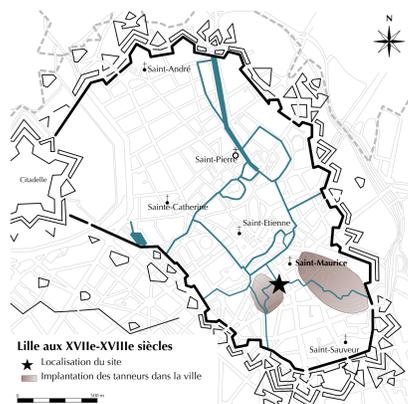
**HAL** is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.



Distributed under a Creative Commons Attribution - NonCommercial - NoDerivatives 4.0  
International License

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



La fouille de l'îlot des Tanneurs est réalisée entre 2000 et 2003 (dir. L. Debs, Afan, puis Ch. Cerci, INRAP) sur une surface de près de 5000 m<sup>2</sup>. 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 XIIIe et le XVIIIe siècle : une fois cette zone basse et marécageuse drainée par la construction de deux canaux (dont l'un reprend l'axe du chenal) 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 construction jusque tard dans le XVIe 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 nombreux canaux qui drainent la ville.

Sur le terrain, un premier atelier de tanneur, identifiable par des cuves de plamage à la chaux, quelques fosses cendreuse 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 Ghies frères s'établit dans le secteur pour une courte période, avant de laisser place à une fonderie de cuivre.



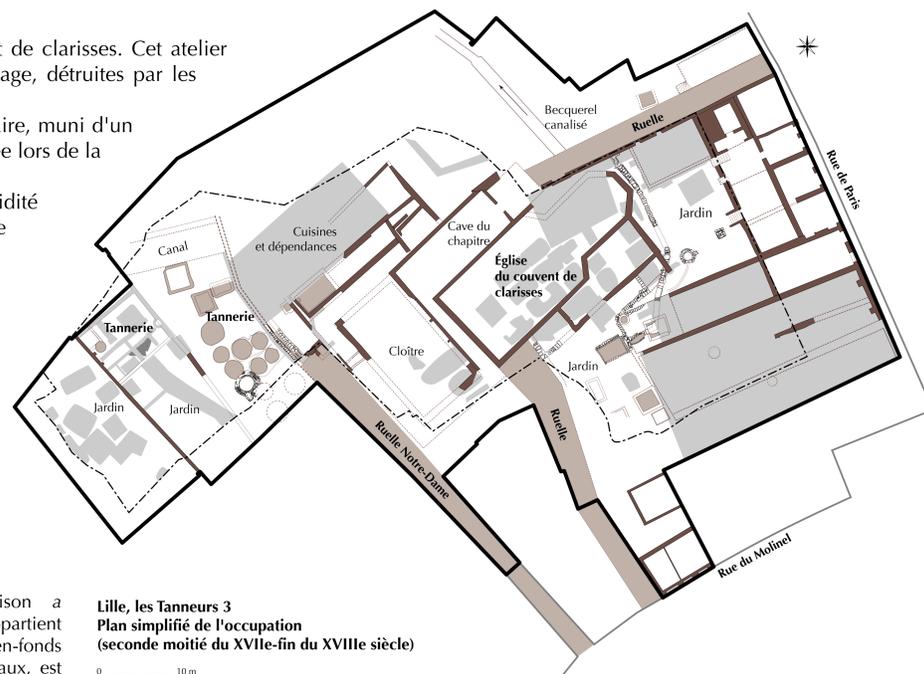
Ateliers de tannage  
Nicolas Harpin  
Bibliothèque de la ville de Lille  
Bibliothèque de Valenciennes, Rouen, Paris 507, C. 106, 1988  
(d'après : Jean-Baptiste Oudin, Paris)

L'atelier principal jouxte le mur de la ruelle Notre-Dame (auj. des Pauvres Claires), propriété d'un couvent de clarisses. Cet atelier présente la quasi 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 des ateliers, mais la forte humidité du terrain laisse penser que l'approvisionnement en eau pouvait en partie provenir, par capillarité, de la nappe phréatique.

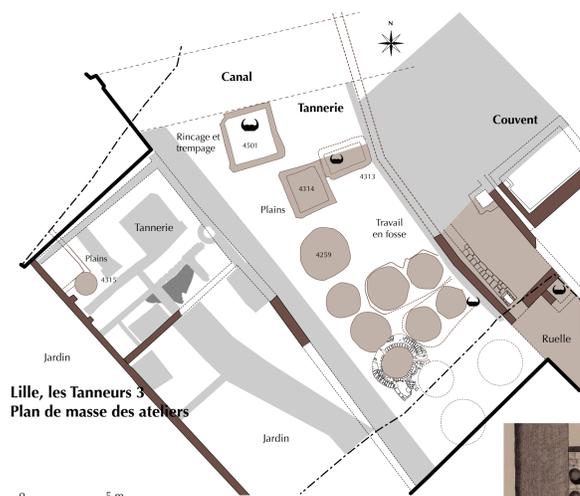
La tannerie de Lille reflète bien les techniques mises en œuvre dans la fabrication du cuir fort aux XVIIe et XVIIIe siècles. Ce type de cuir, utilisant principalement des peaux de bovins est utilisé pour la fabrication de chaussures, la sellerie, la buffleterie.

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.



Lille, les Tanneurs 3  
Plan simplifié de l'occupation  
(seconde moitié du XVIIIe-fin du XVIIIe siècle)

0 10 m



Lille, les Tanneurs 3  
Plan de masse des ateliers

0 5 m

La première mention écrite de cette maison a usance de tannerie remonte à 1613 ; la maison appartient à Jean de Fourmestreaux, tanneur. En 1657, le bien-fonds issu de la succession de Jacqueline de Fourmestreaux, 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. Les peaux trempent dans des bains de chaux éteinte de plus en plus concentrée, pendant plusieurs mois, les peaux étant, par alternance, 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 divers, lait d'orge ou de seigle...

Sur le site, trois cuves ou plains ont pu être fouillés, dans chacun des deux ateliers. L'une d'entre elle 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 m<sup>3</sup> minimum. La construction en est particulièrement soignée : les douves sont soigneusement jointives, et larges de 8 à 16 cm pour 2 cm d'épaisseur. Le plancher se compose de 6 planches bien ajustées entre elles par des chevilles ; le pourtour est biseauté pour s'insérer dans une rainure ménagée au bas des douves. À l'extérieur la cuve est maintenue par un système de huit cerclage en bois souple (bouleau ou noisetier).



Cuve de plamage en cours de démontage  
Épicéa ou sapin, 1652  
Cliché : P. Ladureau, INRAP



Cuve de tanner  
Cliché : Ph. Cocherel, INRAP

Le tannage est destiné à transformer en cuir une peau fraîche. Les peaux sont couchées dans des fosses enterrées ou semi-enterrées, saupoudrées de tains. Au moins trois bains sont nécessaires. L'opération dure plusieurs mois, bien que les auteurs du XVIIIe 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 m<sup>3</sup>. Huit d'entre-elles ont été fouillées, une seule ayant conservé son couronnement sommital de briques. Ce dispositif est fréquent dans la région, et le couronnement des cuves de tannage utilise les matériaux les plus courants : briques à Lille, Valenciennes, Béthune ; pierre à Bouvignies.

Les douves des tonneaux de ces 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



Tan de rebut dans une cuve de tannage.  
Bouteille de verre in situ.  
Cliché : J.-M. Bécar, INRAP

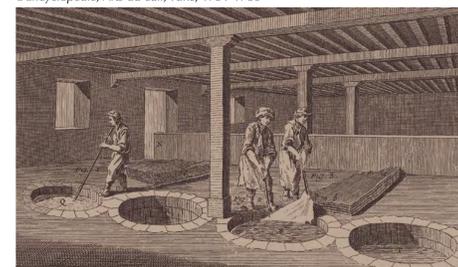


Cuve de plamage en brique  
Cliché : Ch. Cerci, INRAP



Comblement d'une des cuves de plamage  
Chaux, végétaux, fragments ligneux, bois  
Cliché : D. Sys, INRAP

Tannerie : le travail des plains  
Diderot et d'Alembert,  
L'Encyclopédie, Arts du cuir, Paris, 1751-1780



Les cerclages des cuves 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). Le mode de fixation, en revanche, est très variable : chevilles seules, chevilles associées à des clous, clous dont la pointe repliée forme une agrafe. 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 de l'orme et du chêne (identification : CEDRE).