

La vieille tannerie de Luceville

Un témoin des débuts de la mécanisation manufacturière*



La tannerie J. Eugène Goulet de Luceville.

1- Un élément du patrimoine culturel régional

Lorsqu'il est question de la sauvegarde du patrimoine culturel, on songe généralement aux églises et aux vieilles maisons rurales. Les vieilles fabriques sont rarement classées parmi les constructions à préserver. Sans doute considère-t-on que ces témoins du passé sont assez peu esthétiques et on préfère d'emblée se tourner vers la culture rurale traditionnelle, d'autant plus que cela correspond au courant actuel de retour à la nature. Les débuts de l'industrialisation apparaissent alors comme un mauvais souvenir qu'il vaut mieux oublier.

Pourtant, le travail est une dimension fondamentale de l'existence et faire l'histoire du travail industriel s'avère nécessaire pour comprendre l'état actuel de la production et de la consommation. Dans certains pays tels l'Angleterre, la France et les Etats-Unis, on a pris conscience de la nécessité de préserver des éléments représentatifs de l'évolution de notre civilisation technologique pour les générations futures. D'où la notion "d'archéologie industrielle" qui s'est développée pour désigner les objets d'un passé ancien ou relativement récent qui témoignent de l'évolution de notre culture technologique, depuis les débuts de la révolution industrielle, au 19^e siècle, jusqu'à nos jours. Les dépôts d'aujourd'hui où l'on trouve de vieilles pièces de machinerie, de vieilles lessiveuses, voire même de vieux ordinateurs, seront sans doute des sites de fouilles pour les archéologues des siècles futurs.¹

Le Québec, en général, est très peu sensibilisé à cette dimension de notre culture. On attend encore un musée québécois de la science et de la technologie... Dans les grands centres industriels du Québec, les établissements qui témoignent des phases antérieures de l'industrialisation sont disparus depuis longtemps, suite aux phénomènes de concentration et de modernisation des entreprises. Cependant, l'Est du Québec, du fait de la lenteur de son industrialisation, constitue une terre d'élection pour l'étude du travail artisanal et du travail lié aux premières phases de la mécanisation, même si plusieurs petits établissements sont disparus depuis une quinzaine d'années. Ainsi, assez curieusement, notre retard économique devient un privilège culturel!²

La vieille tannerie de Luceville constitue, sans contredit, un élément intéressant de notre patrimoine culturel régional. Son existence remonte aux années 1880 et ses propriétaires successifs ont conservé sans la modifier, la machinerie installée au début des années 1920. La tannerie J. Eugène Goulet est d'autant plus intéressante à conserver qu'elle demeure la seule tannerie en opération dans la région, à l'est de Saint-Pascal. Elle est, avec la vieille tannerie artisanale de Saint-Roch-des-Aulnaies³, un des rares témoins du passé dans le secteur des tanneries au Québec. Il importe d'en prendre conscience.



Elzéar Goulet, Tanneur, 1865-1941.

2

2- Historique de la tannerie de Luceville

L'histoire de la tannerie de Luceville est intimement liée à celle de la famille Goulet. Le premier Goulet à s'installer dans la région, au milieu du 19^e siècle, s'appelait Louis et il était originaire de l'Île d'Orléans. Il exerçait le métier de cordonnier à Sainte-Luce. A cette époque, il existait une tannerie à Sainte-Luce, à proximité du moulin seigneurial. Cette tannerie aurait été fondée vers 1860 par M. J. Carrier⁴. C'est là qu'Elzéar, fils de Louis Goulet, fit son apprentissage comme tanneur. Dès l'âge de 7 ans, il faisait tourner le cheval attelé à un cabestan destiné à moudre l'écorce de pruche utilisée pour le tannage.⁵

La construction du chemin de fer Intercolonial dans la région de Rimouski, en 1873, allait marquer le début d'un déplacement de certaines activités économiques de Sainte-Luce à Luceville, alors désignée comme étant le "2^e rang de Sainte-Luce" ou la "Station de Sainte-Luce". C'est ainsi que vers 1880, Samuel Lavoie fait construire une tannerie à Luceville⁶. C'était un bâtiment relativement modeste et à cette époque, le tannage des peaux se faisait à la main avec un couteau, sans aucune machinerie.

En 1884, Samuel Lavoie vend sa tannerie à Elzéar Goulet et Joseph Lévesque, tous deux tanneurs de Sainte-Luce, pour le prix de \$1,100.⁷ L'association entre Lévesque et Goulet, son neveu, dura 4 ans. En 1888, Elzéar Goulet vend sa part à son oncle Joseph Lévesque pour \$600.00⁸. Mais l'année suivante, c'est au tour de Joseph Lévesque de vendre la tannerie à Elzéar Goulet. Outre la boutique de tannerie, le contrat spécifiait que la vente comprenait aussi "tous les instruments de la dite tannerie: une jument avec son harnais complet, une carriole avec ses mémoires, avec peaux et coussins et une *slenque* avec ses roues"...⁹ Fait à noter, l'inclusion d'une jument dans les "instruments" de la tannerie indique bien qu'on utilisait à l'époque la force animale, à défaut d'autres sources d'énergie, afin de moudre l'écorce de pruche devant servir au tannage.

A partir de 1889, la tannerie demeura la propriété de la famille Goulet jusqu'à nos jours. Jusqu'à la fin de la première guerre mondiale, l'entreprise familiale se limita à l'industrie du tannage proprement dite. Au cours de cette période, la tannerie d'Elzéar Goulet faisait exclusivement le tannage des peaux destinées aux cultivateurs et aux cordonniers de la région. A cette époque, tous les cultivateurs faisaient tanner leurs peaux de boeuf, de veau et de mouton. Ils utilisaient la peau de veau pour faire la jambe de la botte sauvage et la peau de boeuf pour en faire le pied et pour fabriquer aussi des harnais. Quant à la peau de mouton, elle servait à la fabrication de couvertures de carriole.¹⁰

Ainsi, au tournant du siècle, l'économie domestique et artisanale dominait dans la région. Les agriculteurs produisaient eux-mêmes le maximum de biens dont ils avaient besoin; le reste était fabriqué par les artisans locaux. L'économie de marché était peu développée dans les régions périphériques.



J. Eugène Goulet, tanneur et manufacturier, 1892-1979.

3

En 1918, Elzéar Goulet confie la direction de la tannerie à son fils J. Eugène, alors âgé de 26 ans. La vente officielle du père au fils n'aura lieu qu'en 1926¹¹. Au cours de cette période qui s'étend de 1918 à 1926, d'importants changements surviennent à la tannerie de Luceville.

Tout d'abord, le secteur d'activités de l'entreprise s'élargit. On ne se contente plus de tanner les peaux pour les cultivateurs et les cordonniers de la région. On s'engage au niveau de la transformation. Commence alors la fabrication des bottes sauvages, des mitaines et des harnais.

Cette première phase d'expansion est suivie d'une autre encore plus importante: la mécanisation de l'entreprise à partir de 1923. Jusque là, en effet, tout le travail de tannage se faisait à la main. L'introduction de machines permet d'accélérer la production. Outre les bottes sauvages et les mitaines, la petite fabrique produit désormais des bottes de drave à la cheville de bois, des bottines lacées et des bottines à oeillets. Pour réaliser cette mécanisation, Eugène Goulet entreprend à ses frais la construction d'une rallonge de trente pieds par vingt cinq, derrière la boutique paternelle.¹²

Tout au cours de son histoire, la tannerie de Luceville n'emploiera qu'un nombre restreint d'ouvriers. A l'époque d'Elzéar Goulet, il n'y avait que trois personnes qui travaillaient à la boutique: le propriétaire, son frère et un apprenti. Cependant, le nombre d'employés augmente avec la mécanisation et plus particulièrement à l'époque de la seconde guerre mondiale. Entre 1939 et 1945, la tannerie Goulet emploie 12 employés dont quatre femmes et huit hommes¹³. Présentement, on n'y compte plus que 5 à 6 employés.

Depuis l'époque de la mécanisation jusqu'à nos jours, la tannerie a fabriqué plusieurs sortes de bottes. Outre les anciennes bottes de chantier, mentionnons des bottes d'aviateur doublées en mouton, des bottes de motoneige, des gants, des mitaines, des pantoufles, des mocassins et des bottes de chantier montées sur sabot de caoutchouc.

En 1970, Eugène Goulet vend la tannerie à son fils Yvon qui continue depuis ce temps d'exploiter l'entreprise familiale. Depuis quelques années, la montée en flèche du prix des peaux achetées par la tannerie pose des problèmes pour l'avenir de cette industrie. Selon monsieur Yvon Goulet, l'exportation incontrôlée des peaux non-traitées vers certains pays, dont la Chine, crée une rareté artificielle au Canada et contribue à la flambée des prix du cuir.

Ainsi, la tannerie de Luceville demeure sensiblement telle qu'elle était entre les deux guerres; aucune modernisation n'est survenue depuis lors et le propriétaire n'en prévoit pas présentement.



Yvon Goulet, tanneur et manufacturier, 1926 - (Photo: Roland Morin).

3- Evolution des tanneries au Québec et dans l'Est du Québec

Il est difficile, dans l'état actuel de la recherche historique, de connaître l'évolution des tanneries au Québec. On sait qu'il existait des tanneurs dès les débuts de la colonie puisque le recensement de 1665 en dénombre huit. Mais c'est surtout au cours de la seconde moitié du 19e siècle que cette industrie connaît une période de prospérité.

TABLEAU 1

<i>Evolution de l'industrie du tannage au Québec 1851-1948¹⁵</i>		
	Nombre de tanneries	Nombre de salariés
1851	204	—
1861	214	—
1871	420	1735
1881	419	2968
1891	354	1956
1901	—	1447
1911	—	771
1922	65	710
1931	35	463
1941	30	619
1948	34	659

Entre 1860 et 1880, l'essor des tanneries suit celui de l'industrie de la chaussure. Cependant, à partir de 1880, la concurrence américaine précipite le déclin de l'industrie du tannage¹⁶. Au 20e siècle, cette industrie poursuit son déclin comme on peut le constater au tableau 1, bien qu'elle semble connaître une certaine stabilisation dans le nombre d'établissement entre 1930 et 1950, soit une trentaine d'établissements.

Dans l'Est du Québec, il existe plusieurs tanneries au 19^e siècle. Sur un territoire qui s'étend de Kamouraska à Gaspé, on compte 27 tanneries, en 1871. Ce nombre demeure relativement constant jusqu'en 1900. Quant au nombre d'employés à la même époque, il varie de 47 à 59. C'est donc dire qu'il s'agit de petits établissements ne comptant en moyenne que deux tanneurs¹⁷. Il est vraisemblable de penser que le déclin qui s'amorce dans l'industrie du tannage au Québec, à partir de 1900, puisse s'observer également dans l'Est du Québec, bien qu'un certain décalage soit possible.

Quoiqu'il en soit, les différentes tanneries fondées dans la région ont connu des fortunes variées. Elles sont pratiquement toutes disparues aujourd'hui. Parmi ces anciennes tanneries, mentionnons celle de Réhul Asselin, père du journaliste Olivar Asselin. Construite à Mont-Joli en 1880, cette entreprise disparaît en 1915¹⁸.

Il importe aussi de mentionner la tannerie Hector Riou et fils, fondée en 1890, et qui a connu une évolution analogue à celle de Luceville¹⁹. Malheureusement, cette entreprise de Trois-Pistoles qui fabriquait aussi des chaussures, est disparue en 1976. Elle comptait alors 8 employés dans la tannerie et 25 employés dans la fabrique de chaussures.

Des tanneries ont également été construites à Saint-Arsène, Saint-Octave-de-Métis, Baie-des-Sables, Gaspé, etc., mais rien ne subsiste aujourd'hui de ces établissements.

4- Le tannage des peaux avant la mécanisation

La tannerie est sans doute l'une des industries les plus anciennes pratiquées par l'homme. Le tannage consiste à transformer les peaux des animaux en un matériau imputrescible, appelé cuir. Les procédés de fabrication, avant l'époque de la mécanisation ou après, comportent toujours trois phases: le travail de rivière, le tannage et le corroyage-finissage.

Le travail de rivière comprend plusieurs opérations destinées à assouplir les peaux, à les épiler et à les écharner. Après ces opérations, la peau prend le nom de *peau en tripe*. Le tannage proprement dit consiste à traiter la peau en tripe par des substances naturelles ou artificielles, appelées matières tannantes qui ont la propriété, en se combinant au collagène contenu dans la peau, de donner du cuir, c'est-à-dire un matériau souple, opaque, imputrescible, résistant à l'eau chaude et à la chaleur. Après tannage, le cuir obtenu doit subir une série d'opérations qui lui permettent d'acquies une ensemble de caractéristiques et de qualités qui améliorent sa présentation et le rendent plus utilisable; c'est le corroyage-finissage²⁰.

Avant la mécanisation de cette industrie, le tannage des peaux exigeait beaucoup d'efforts phy-

siques. Eugène Goulet, dans une entrevue accordée en 1976, raconte ses souvenirs de jeunesse, avant l'introduction des machines dans sa fabrique, en 1923. . .

Le travail de rivière consistait à faire tremper les peaux durant deux semaines dans des cuves remplies d'une solution d'eau et de chaux. Les poils de la peau pouvaient alors s'arracher facilement à l'aide de grands couteaux. Cependant, la chaux risquait de brûler les peaux après un certain temps. C'est pourquoi son action était neutralisée par une solution alcaline composée de crotte de poule délayée dans de l'eau!

Une fois ces opérations préalables terminées, les peaux étaient prêtes pour le tannage. Or, à l'époque, il n'existait pas de procédés chimiques pour fabriquer le tanin. Il fallait utiliser un tanin végétal à base d'écorce de pruche. C'était un procédé long et coûteux pour l'époque. La tannerie de Luceville importait par train l'écorce de pruche achetée à Rogersville (Nouveau-Brunswick) au coût de \$15.00 la corde (128 pieds d'écorce).

L'écorce de pruche, qui avait été décollée de l'arbre au printemps lors de la montée de la sève, était d'abord moulue à l'aide d'un cabestan mû par un cheval. Puis, on la jetait dans une grande cuve remplie d'eau aux trois quarts et on faisait bouillir le tout pendant plusieurs heures. Après évaporation, le liquide était réduit à 8% de tanin.

On était donc prêt pour le tannage! Les peaux en tripe étaient suspendues par des bâtons dans des cuves remplies de tanin. Afin de réussir un bon tannage, il fallait brasser fréquemment ce mélange, le renforcer de temps en temps et déplacer les peaux dans la cuve afin de faire pénétrer le tanin dans toutes les pores de la peau.

Après avoir passé trois à quatre mois dans des cuves de tanin, les peaux étaient retirées. Commençaient alors les opérations de corroyage et de finissage. Les peaux étaient d'abord suspendues pour faciliter l'égouttement. Puis, elles étaient étendues sur des tables et badigeonnées d'huile de morue. Une période de séchage s'ensuivait: les peaux étaient suspendues aux poutres durant une semaine pour permettre à l'huile d'assouplir le cuir. La dernière opération consistait à repasser le cuir au moyen d'une pierre blanche, munie de poignées aux extrémités. Le tanneur obtenait alors un bon cuir de boeuf, de veau ou de mouton pour la fabrication des bottes de drave, des harnais, des mitaines, des bottes sauvages ou des souliers²¹.

On peut donc le constater, la méthode traditionnelle du tannage était étroitement liée au travail manuel, à la force animale et à des procédés végétaux et biologiques de traitement des peaux. La mécanisation et l'introduction d'éléments chimiques viendront modifier l'industrie de la tannerie.

5- La première phase de mécanisation des tanneries

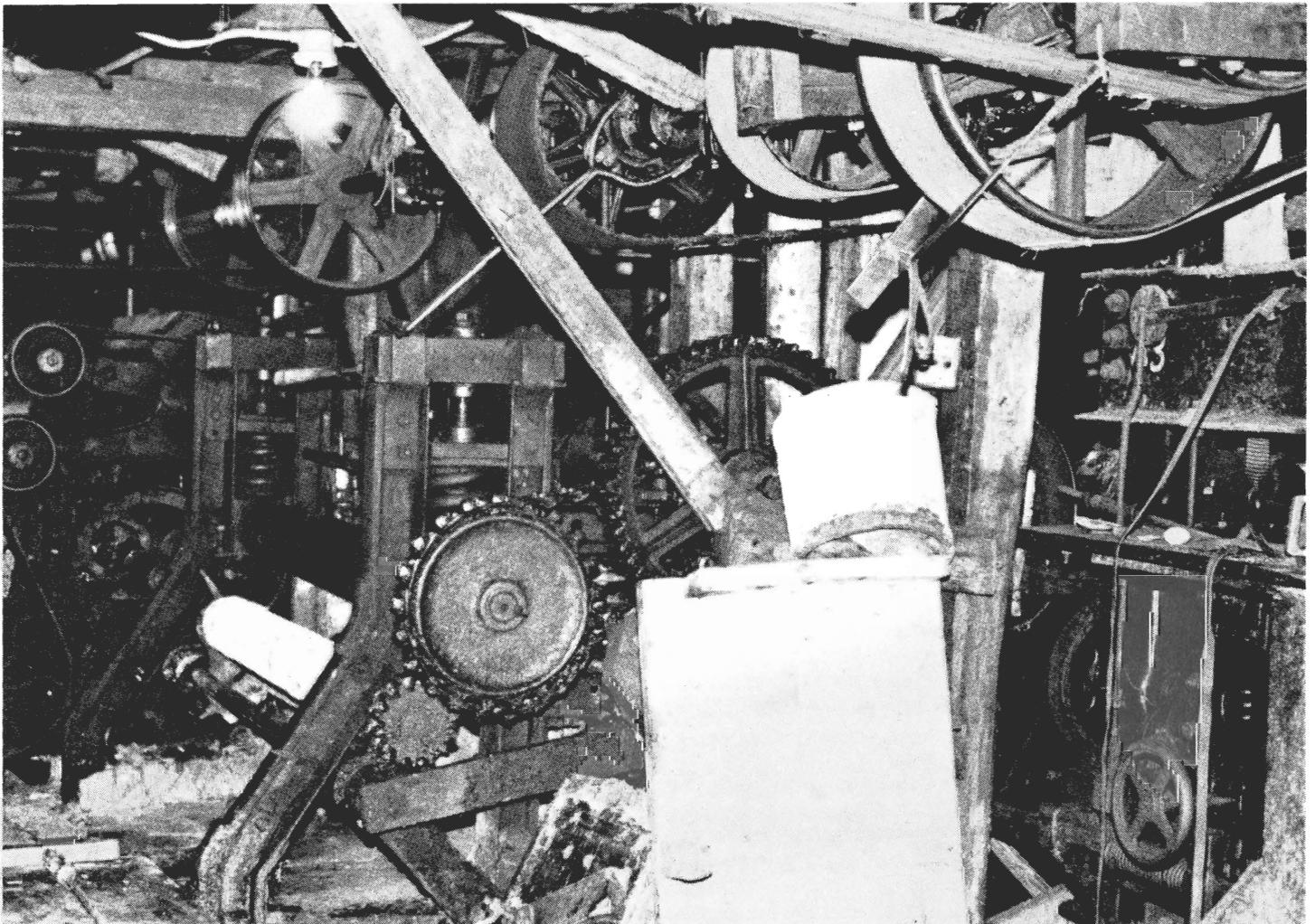
La tannerie est une industrie qui s'est mécanisée lentement au Québec, si on la compare à l'industrie de la chaussure. Pourtant, dès les années 1880, les plus importantes tanneries de Montréal et Québec possèdent déjà certaines machines telles l'écharneuse pour séparer la peau de la chair et pour enlever le poil et la fendeuse, pour étirer le cuir (jacker). Cependant, certaines opérations telles le piétinement des peaux continuent d'être liées à l'activité physique des ouvriers²².

Dans les régions périphériques du Québec, la mécanisation des tanneries est beaucoup plus lente du fait du coût élevé des machines à vapeur et à cause de l'électrification rurale tardive.

Ainsi, la tannerie de Luceville amorce sa mécanisation à partir de 1923. Ce type de mécanisation constitue un prolongement de l'organisation technique du travail tel qu'il existait dans les fabriques, à la fin du 19e siècle. La tannerie J. Eugène Goulet est demeurée à cette première phase de la mécanisation et n'a pas connu de modernisation ultérieure de sa machinerie. C'est cette première phase de mécanisation des tanneries que nous décrivons via le cas de Luceville.

La révolution industrielle qui s'étend en Europe et en Amérique du Nord, au 19e siècle, s'accompagne de la mécanisation de certains secteurs de production et donne naissance à la fabrique. Ces fabriques se composent de trois éléments principaux: un moteur central, mu par l'énergie à vapeur, des courroies de transmission et des machines-outils. La fabrique constitue donc un organisme complexe où tous les éléments sont inter-reliés²³. Il faudra attendre le deuxième tiers du 20e siècle pour voir apparaître des machines-outils autonomes mues par leur propre moteur électrique.

La tannerie de Luceville n'a pas connu l'énergie à vapeur mais son organisation technique générale appartient à la génération des machines de la fin du 19e siècle où l'on retrouve les trois éléments cités plus haut. La seule différence tient au fait que le moteur central de la fabrique était, à l'origine, un moteur à essence. En effet, en 1922, on venait de construire un premier barrage hydro-électrique sur la rivière Métis pour électrifier la région mais le voltage était trop faible pour alimenter un moteur électrique central dans la tannerie de monsieur Goulet. Ce n'est que plus tard, sans doute après la construction d'une seconde génératrice sur la rivière Métis, en 1930, que le moteur à essence fut remplacé par un moteur électrique, lequel existe toujours. Mais ce



Le système technique général de la tannerie de Luceville. Au centre, la machine à écharner. [Photo: Roland Morin].

changement n'a pas modifié la nature du système technique de la fabrique (photo 5).

Ainsi, contrairement à ce qu'on pense généralement, le remplacement de l'énergie à vapeur par l'énergie électrique n'a pas eu comme conséquence immédiate de morceler l'énergie de façon à rendre chaque machine-outil autonome. Il a d'abord fallu passer par une phase intermédiaire où un moteur électrique central a tout simplement remplacé la machine à vapeur du 19e siècle.

6- Les étapes du tannage mécanisé, à Luceville

La mécanisation de la tannerie n'a pas bouleversé les étapes du traitement des peaux mais elle a permis d'alléger la tâche des ouvriers et d'accélérer la production. Voyons donc ces différentes étapes, telles qu'illustrées dans la présente recherche.

a) L'ENTREPOSAGE

Avant d'entreprendre le traitement des peaux, on les entrepose d'abord dans un hangar attenant à la fabrique. Ces peaux proviennent des agriculteurs de la région et leur prix a sensiblement augmenté au cours des années. En 1930, le prix payé par peau était de \$0.50; ce prix atteint maintenant \$40., en 1979 !

Dès leur arrivée, les peaux sont déballées, étendues, empilées et salées (Photo 6). Le sallage des peaux s'avère essentiel pour les conserver et éviter les mauvaises odeurs avant d'être traitées.

b) LE TRAVAIL DE RIVIERE

Le travail de rivière comprend plusieurs opérations.

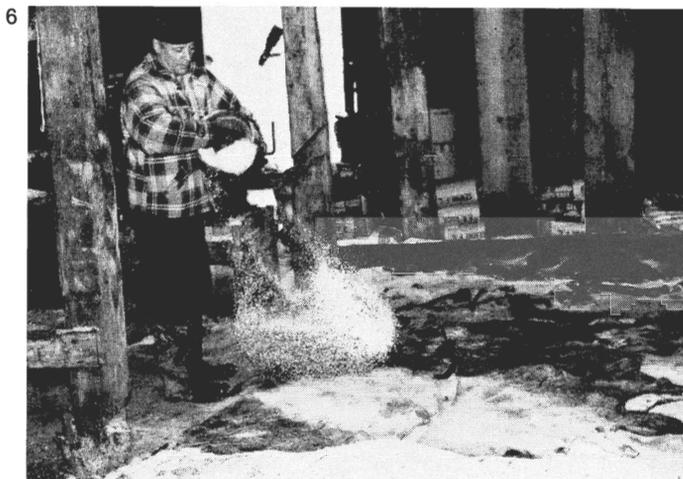
1- Le lavage (ou trempe)

Les peaux sont placées dans un bassin rempli d'eau et agité par une roue à aubes. Cette machine, actionnée par une courroie reliée au moteur principal de la fabrique s'appelle communément *pannel* (Photo 7). Elle peut contenir 90 peaux de boeuf.

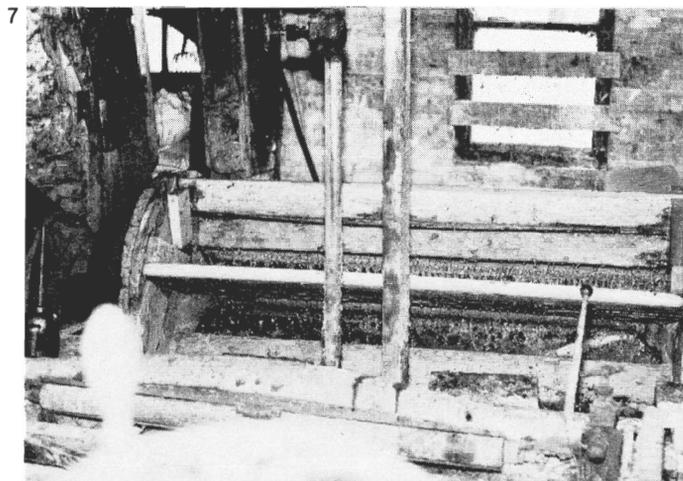
2- L'épilage et le pelanage

Ces deux opérations se font simultanément. L'épilage consiste en l'élimination de l'épiderme et des poils. Quant au pelanage, c'est une action chimique sur le derme provoquant une légère dégradation des fibres, ce qui augmente la souplesse du cuir.

Pour réaliser ces opérations, les peaux demeurent dans le *pannel* et sont brassées durant plus d'une semaine dans une solution de salpêtre (sulphite de sodium) à laquelle on ajoute de la chaux, vers la fin, si la peau n'est pas parfaitement nettoyée. L'ajout de la chaux permet de faire épaisir les peaux.



6 Le sallage des peaux par Emile Michaud, tanneur, 33 ans de métier. [Photo: Roland Morin].



7 Le "pannel" [ou foulon] qui permet de laver les peaux et les épiler. [Photo: Roland Morin].



8 La roue pour le déchausage. [Photo: Roland Morin].

3- L'écharnage

L'écharnage est une opération purement mécanique qui permet d'éliminer le tissu graisseux sous-cutané et les débris de muscles adhérents du côté chair. Cette opération est réalisée par l'écharneuse (photo 5). Après cette opération, la peau prend le nom de *peau en tripe*.



La roue pour le lavage. Les peaux lavées sont prêtes pour le tannage. [Photo; Roland Morin].

4— Le déchaulage

L'opération du déchaulage a pour but d'éliminer les substances alcalines retenues par la peau en tripe et de faire disparaître son gonflement. Elle consiste à introduire les peaux dans un foulon de sept pieds de diamètre appelé tout simplement *la roue* (photo 8). On introduit les peaux par une petite ouverture pratiquée dans le sens de la largeur. La roue est mise en marche et les peaux sont brassées dans une solution de sulfate d'ammonium durant la journée.

5- Le picklage

Les peaux sont laissées dans la grande roue et on leur fait absorber une quantité d'acide fort (acide sulfurique) en réprimant son gonflement par additions de chlorure de sodium (sel) au bain de picklage. Cette opération dure trois jours.

6- le bain au chrome

Le tanneur transfère alors les peaux dans un autre "pannel" (semblable à celui de la photo 7) où elles sont brassées durant trois jours dans une solution au chrome.

7- L'essorage

Les peaux sont ensuite passées dans une machine à essorer afin d'enlever l'eau et de faciliter l'étape suivante. . .

8- Le refendage

Au cours de l'étape du refendage, les peaux sont passées une à une dans une machine appelée refendeur (ou fendeur) dans le but d'égaliser le cuir en épaisseur et l'amincir au besoin.

9- Le lavage

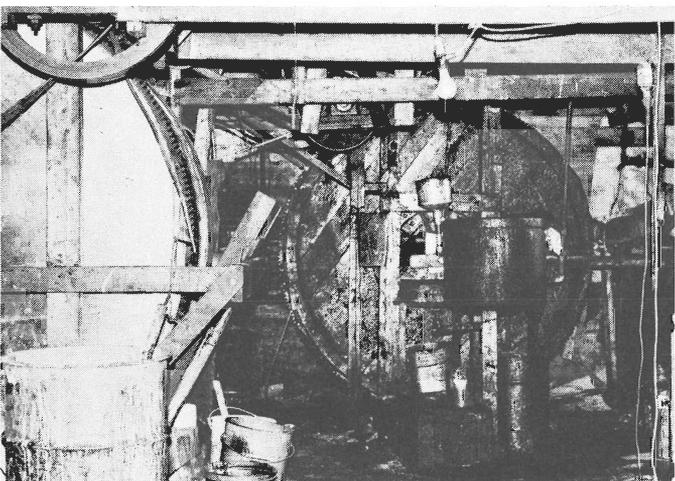
Après le refendage, les peaux sont lavées à l'eau dans une grande roue (photo 9) durant deux heures dans le but d'enlever les acidités.

c) LE TANNAGE

Les différentes étapes de la rivière étant terminées, les peaux sont prêtes pour le tannage. On les place une à une sur des bâtons suspendus de chaque côté de cuves rectangulaires d'une profondeur de cinq pieds (Photo 10). Les peaux baignent alors dans le tanin, à base d'écorce de pruche. Les



Le tannage dans les cuves. [Photo Roland Morin].



Le huilage des cuirs dans le foulon à corroyerie. [Photo: Roland Morin].

tanneurs de Luceville appellent cette étape: “peaudrer une cuve”. Au bout d’une semaine, les peaux sont changées de côté et demeurent dans le tanin une deuxième semaine supplémentaire. A la fin de cette période, les peaux sont retirées de la cuve. Le processus de tannage à proprement parler est terminé. Avant de pouvoir utiliser le cuir, il ne reste plus qu’à franchir les différentes étapes du corroyage-finissage.

d) LE CORROYAGE-FINISSAGE

1- L’essorage

Dès que le tannage est terminé, les peaux sont passées à nouveau dans la machine à essorer pour éliminer la plus grande partie de l’eau retenue par le feutrage cuir.

2- Le huilage des cuirs

Suite à l’essorage, les peaux tannées sont introduites dans une grande roue (Photo 11). On y verse de l’huile chauffée à 180°F dans le but de rendre le cuir souple et imperméable. On parle alors de *steffer* le cuir. Cette opération dure une heure.

3- Le défrilage

Le huilage terminé, le cuir est ensuite passé dans une machine à défriler afin d’éliminer les plis qui subsistent (Photo 12).

4- L’étirage

Le défrilage se poursuit sur une table où il s’agit d’étirer la peau pour la rendre plane car elle a tendance à reprendre la forme qu’elle avait sur l’animal.

5- Le séchage

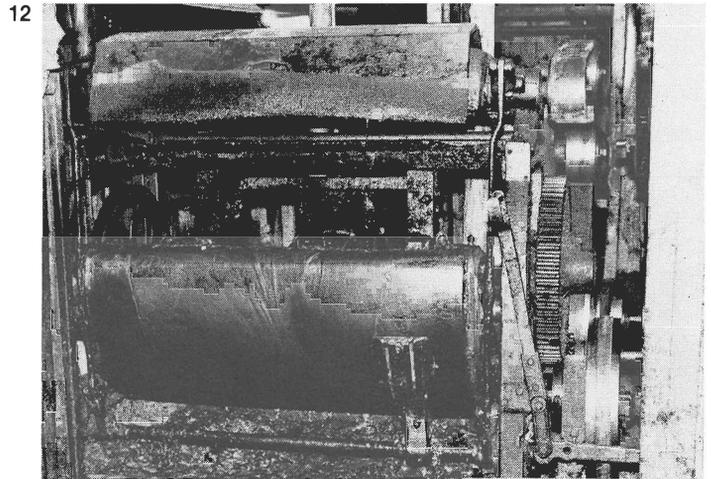
Après avoir été étirées, les peaux sont clouées sur des panneaux de bois entassés verticalement dans une pièce spécialement aménagée à cet effet (Photo 13). Au plafond, un large éventail, relié par une courroie au moteur principal de la fabrique, assure la circulation de l’air.

6- La teinture du cuir

Le cuir, une fois séché, est placé sur une table pour être teint. Une première couche de teinture est appliquée à l’aide d’un pinceau. Cette opération se fait à deux reprises.

7- Le pressage

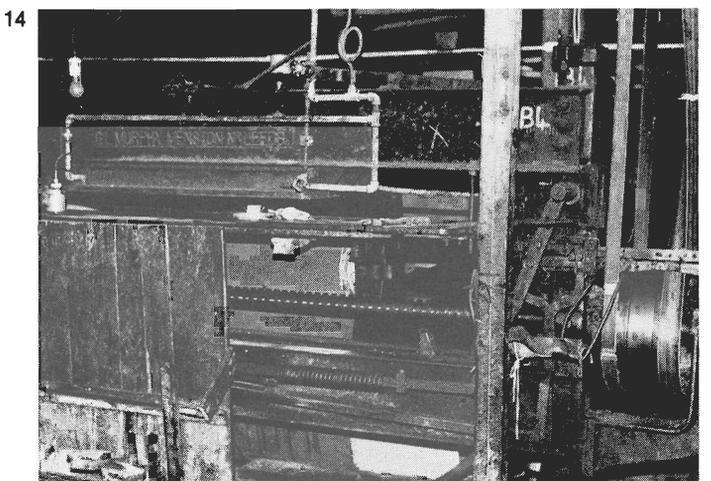
Le pressage constitue la dernière opération du corroyage-finissage. Il s’agit de passer chaque peau à deux reprises dans une presse (Photo 14) pour l’égaliser et la gratter. Le cuir est alors prêt pour être ouvré²⁴.



La machine à défriler le cuir. [Photo: Roland Morin].



Le séchage des peaux. [Photo: Roland Morin].



La machine à presser le cuir. [Photo: Roland Morin].

7- L'atelier de cordonnerie

A l'étage supérieur de la tannerie, on trouve un atelier de cordonnerie pour fabriquer des bottes de travail. Cet atelier n'utilise qu'une partie du cuir produit par la tannerie; le reste de la production est expédié à Montréal et en Ontario.

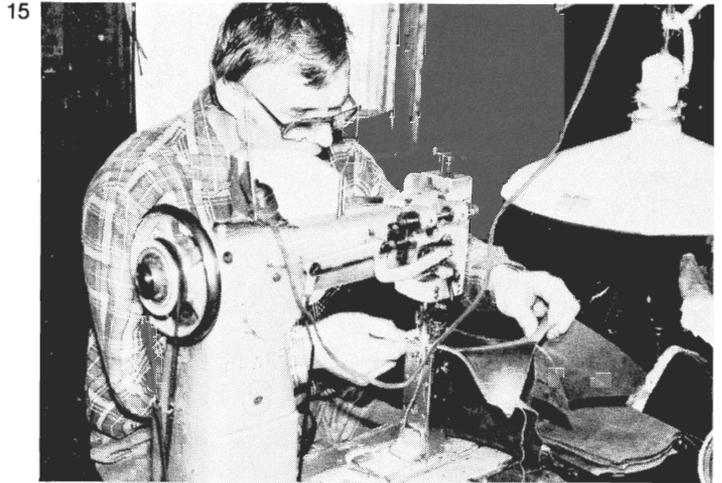
La jambe en cuir des bottes de travail est fabriquée sur place avec une machine à tailler et une machine à coudre (Photo 15). Les jambes sont ensuite cousues au pied de la botte en caoutchouc (Photo 16). Ces pieds de bottes sont importés d'Ontario. Une fois l'assemblage terminé, il ne reste plus qu'à doubler les bottes à l'intérieur avec du feutre (Photo 17).

Les chantiers forestiers de la Côte-Nord constituent le principal débouché pour la production des bottes de travail de la tannerie J. Eugène Goulet.

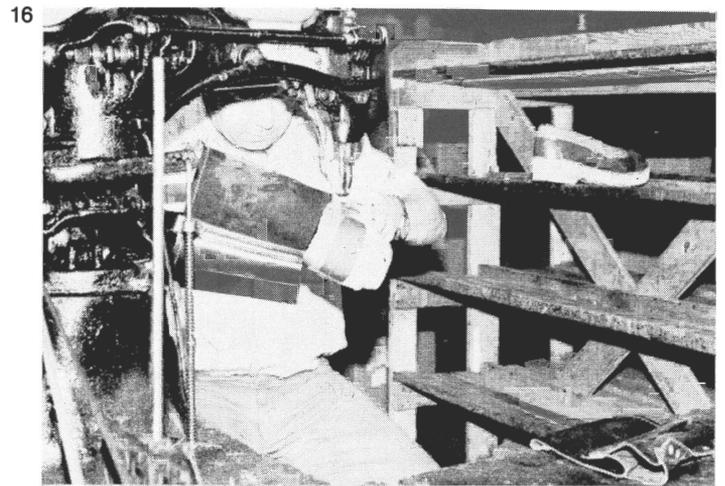
* * * *

La vieille tannerie de Luceville, du fait qu'elle a survécu intacte aux aléas de l'évolution industrielle, constitue un témoin intéressant et toujours vivant des débuts de l'industrialisation et de la mécanisation. Elle pose cependant une question socio-économique aux historiens et aux sociologues: comment expliquer le déclin des petites industries régionales depuis une trentaine d'années? Répondre à cette question permettrait de comprendre la faiblesse actuelle de l'industrialisation dans les régions périphériques. La concentration des entreprises, la satellisation des régions périphériques par la région de Montréal, la mentalité des entrepreneurs canadiens-français, la faiblesse du capital régional, l'éloignement des marchés sont sans doute des éléments d'explication de la situation actuelle. Il faudrait creuser cette question...

Fernand Harvey,
Université du Québec à Rimouski



15 La fabrication des jambes de botte, par Jean Michaud, 33 ans de métier. [Photo: Roland Morin].



16 L'assemblage de la jambe et du pied de la botte par Clément Dubé. [Photo: Roland Morin].



17 Machine à découper des semelles de feutre actionnée par Lionel Thibault, 32 ans de métier. [Photo: Roland Morin].

* REMERCIEMENTS

L'auteur remercie tous ceux qui ont rendu possible la rédaction de cet article. MM. André Dionne, Marc-Aurèle Dionne, Camille Caissy, Claude Horth, Léopold Michaud et Yves Thibodeau, professeurs à l'école polyvalente Paul-Hubert, qui ont rédigé un rapport de recherche sur la tannerie; M. Yvon Goulet, propriétaire de la tannerie et sa soeur, Mademoiselle Thérèse Goulet, MM. Emile Michaud, Clément Dubé et Lionel Thibault, employés à la tannerie, M. André Boutin, de Mont-Joli, M. Antonio Lechasseur qui a effectué certaines recherches au Bureau d'enregistrement de Rimouski et M. Roland Morin, photographe de l'UQAR.

NOTES

1. Voir à ce sujet: Gérard Morice, "L'archéologie industrielle", *Science et Vie*, no 738, (mars 1979): 114-117.
2. Plusieurs historiens et ethnologues, notamment au Musée de l'homme, à Ottawa, se sont intéressés à l'étude des métiers traditionnels dans l'Est du Québec.
3. Une monographie sur la tannerie de St-Roch-des-Aulnaies sera publiée sous peu par le Musée de l'homme à Ottawa.
4. André Boutin, Jacques Thériault et Jean-Roch Gagnon. *Hier, au pays des Métisziens*. Mont-Joli, Ed. Les Ateliers Plein Soleil Inc., 1977. p. 225.
5. Entrevue de J. Eugène Goulet, 84 ans, réalisé par André Boutin, Luceville, décembre 1976. Manuscrit. 10 p.
6. Aucun document écrit n'a été retrouvé attestant de la date précise de la construction de cette tannerie. Cette date est donnée par la tradition orale.
7. Vente de Samuel Lavoie à Elzéar Goulet et Joseph Lévesque, 11 août 1884. Notaire Simon DeChamplain, contrat no 2491. Bureau d'enregistrement de Rimouski, vol. 28, pp. 698-99.
8. Vente d'Elzéar Goulet à Joseph Lévesque, 7 novembre 1888. Notaire Simon DeChamplain, contrat no 2910. Bureau d'enregistrement de Rimouski, vol. 30, p. 617.
9. Vente de Joseph Lévesque à Elzéar Goulet, 18 mai 1889. Notaire Simon DeChamplain, contrat no 2976. Bureau d'enregistrement de Rimouski, vol. 30, p. 885.
10. Entrevue avec J. Eugène Goulet, *op. cit.*
11. Vente de Elzéar Goulet, maître-tanneur, à Eugène Goulet, son fils, tanneur et fabricant de chaussures, le 6 novembre 1926. Notaire Eudore Couture, contrat no 4612. Enregistré, le 9/11/26 à Rimouski.
12. *Ibid.*
13. Entrevue avec Eugène Goulet, *op. cit.*
14. François Albert Angers et Roland Parenteau. *Statistiques manufacturières du Québec*. Montréal, Ecoles des Hautes Etudes Commerciales, 1966. p. 40.
15. *Ibid.* p. 40, 78-82. Ces statistiques sont incomplètes et la variation dans les catégories de recensement rendent difficiles l'établissement de séries statistiques.
16. Jean Hamelin et Yves Roby. *Histoire économique du Québec, 1851-1896*. Montréal, Fides, 1971. p. 270.
17. *Recensement du Canada*. 1871, 1881, 1891.
18. André Boutin et al. *Hier, au pays des Métisziens*, *op. cit.*, p. 225.
19. Sur l'histoire de cette fabrique, voir "Hector Riou et Fils Enr. Tannerie et fabrique de chaussures", *Le Pays de la Beauce, du Bas du Fleuve et de la Gaspésie*. Montréal, Société historique industrielle, (1957). pp. 418-23.
20. Pour une description détaillée de la tannerie, voir: "Tannerie" dans *Encyclopédie internationale des sciences et des techniques*. Paris, Larousse, 1973. t. 10. pp.267-69.
21. Entrevue avec Eugène Goulet, *op. cit.*. Voir aussi: *Hier, au pays des Métisziens*, *op. cit.*, p. 226.
22. Fernand Harvey. *Révolution industrielle et travailleurs*. Montréal, Boréal Express, 1978. p. 104.
23. Fernand Harvey. *op. cit.*, pp. 95-102.
24. Ces différentes étapes de la tannerie ont été reconstituées à partir d'une entrevue avec monsieur Emile Michaud, tanneur de Luceville, le 11 mai 1979; et aussi à partir de l'*Encyclopédie internationale des sciences et des techniques*, *op. cit.*, pp. 267-69.