

Chambre de Commerce, d'Industrie, des Mines et de l'Artisanat du Cameroun (CCIMA)

Mission de compagnonnage artisanal Cuir

Cameroun, novembre 2005

Pierre LUINAUD



Sommaire

Une première...

Les formations en cordonnerie et en
maroquinerie

Audit en tannerie

Conclusion

La mission Cuir effectuée par Pierre LUINAUD au Cameroun entre dans le cadre du **projet "Cameroun 5/5"**, démarche de coopération fondée sur le compagnonnage artisanal, mise en place par le COSAME et la Chambre de Commerce, d'Industrie, des Mines et de l'Artisanat du Cameroun (CCIMA) en 2005, avec l'appui du Ministère français des affaires étrangères. L'objectif de ce projet est de **valoriser cinq filières artisanales porteuses au Cameroun** : le cuir, le textile, le bois, l'agro-alimentaire et le tourisme.

Une première...

Cette **mission cuir à Maroua** a été, pour moi, **une première en bien des choses** :

- Premier voyage hors de France
- Premier voyage en avion
- Premier contact avec l'Afrique.

Lors de mon arrivée à Maroua, la CCIMA a organisé une présentation de la mission à leurs partenaires. C'est là que j'ai découvert que la liste des artisans fournie à mon départ de France était en fait une liste de groupements d'artisans et, à ce titre, ce n'étaient pas trois artisans, mais **une vingtaine de cordonniers / maroquiniers, et 150 tanneurs.**



Ma décision fut vite prise : je prends **4 ou 5 jours pour visiter les ateliers, voir les choses, les comprendre, toucher du doigt la réalité, passer du temps avec les artisans.** Je décidé également de consacrer les deux premières semaines aux cordonniers / maroquiniers, et la dernière avec les tanneurs.

Lors de mes premières journées dans les ateliers, mon analyse est très rapide : **ce sont de bons artisans, qui réalisent de très belles choses, mais avec quels moyens ?** En fait, les moyens sont pratiquement inexistantes.

Je prépare donc un plan de formation, mon but étant d'essayer **de leur apprendre et de leur montrer des techniques pouvant simplifier leurs tâches et gagner du temps dans la confection.** Mais mon credo tout au long de ces trois semaines sera toujours de proposer, en aucun cas, d'imposer.

J'ai, également, profité de ma première semaine pour **faire réaliser par les artisans locaux des outils européens**, afin d'améliorer les positions de travail :

- **Pince à joindre en bois** (pour maintenir le cuir lors des coutures, dans une position assise sur un tabouret ou sur un banc, en étant droit)
- **Alène sellier** (pour faire les avant-trous lors d'une couture main)
- **Tranchet** (outil de coupe et de parage)



 [Retour haut de page](#)

Les formations en cordonnerie et en maroquinerie



Puis débutent les formations...

Pour des raisons pratiques, j'ai utilisé la salle de cours du GIC ADA : la formation en ateliers étant impossible vu le manque de place, **au GIC ADA, j'ai pu disposer d'une salle de classe**. J'ai choisi le GIC ADA comme partenaire opérationnel au vu du travail réalisé par ce groupement sur place.

Les quatre premiers jours de formation furent consacrés aux maroquiniers / cordonniers.

Premier jour : Rangement, organisation du travail, valorisation de leurs patronages comme modèles de vente, patronage, traçage, coupe, utilisation du compas, travail en symétrie

Deuxième jour : Couture à la main, montage des aiguilles, utilisation du fil nylon acheté sur place, démonstration et utilisation de la pince à joindre, ainsi que des alènes sellier, couture au point noué, traçage et marquage des points avant couture.

Troisième jour : A nouveau couture à la main : les candidats à l'essai sont plus nombreux que la veille ! Travail sur les finitions, petits détails qui font parfois que le produit est mal fini, utilisation du tranchet lors du parage et du brochage : ils utilisent le couteau en poussant, alors que nous, nous le tirons vers nous. Pour le brochage, la démonstration est convaincante.



Quatrième jour : Utilisation du verre dans le travail du cuir : en le coupant à l'aide d'une lime, on réalise un outil très tranchant qui permet de "verrer" le cuir. Explication de petits articles en cuir pouvant être facilement réalisés sur place : pot à crayons réalisé avec une boîte de boisson habillée de cuir, tapette à mouches en cuir... Questions diverses sur les techniques abordées pendant ces quatre jours, demandes particulières, liste de leurs besoins.

Je clôture la formation des maroquiniers en leur expliquant que je repasserai dans leurs ateliers.



Cinquième et sixième jour : J'ai décidé de consacrer deux jours aux seuls cordonniers, ayant constaté lors de mes passages en ateliers, qu'aucun d'entre eux n'utilise le patronage. En chaussure, la difficulté est de travailler en volume: le patronage permet de mettre à plat la chaussure, cela permet de réaliser des modèles qui tombent juste.

Sur ces deux jours, ils ont réalisé des **relevés de forme**, ainsi que des **patronages de modèles simples**, nu-pieds, sandalettes, mais également une chaussure derby.

Fin de cycle de formation cordonniers / maroquiniers.

▲ Retour haut de page

Audit en tannerie

Troisième semaine : Cette dernière semaine commence par la **visite de la tannerie**, et deux jours et demi consacrés à leur technique. **N'étant pas tanneur de métier, je ne ferai pas de formation, mais plutôt un audit**, à l'issue duquel je réunirai les tanneurs pour évoquer avec eux leurs problèmes et les solutions.

Le samedi, avant mon passage à la tannerie, **une visite à une ONG néerlandaise**, où un compatriote à eux a réalisé une étude formidable sur la tannerie artisanale en Afrique, me donne quelques pistes... Avec les éléments que j'ai sur place, je dois y arriver...



Mes deux jours passés avec eux m'ont beaucoup appris, mais autant avec les cordonniers / maroquiniers les solutions sont simples, autant **chez les tanneurs, les problèmes sont complexes**.



Ils tannent le cuir, et ils y arrivent (transformer une matière putrescible en matière imputrescible), mais avec une méthode ancestrale.

1) Problème crucial de l'eau : la tannerie demande énormément d'eau, ils en ont très peu (un seul puits très profond et sans aide mécanique)

2) Aucune infrastructure : Ils travaillent en plein air, pas de toit, ni de zone de stockage.

3) L'emploi de fiente d'oiseau, qui laisse une odeur à la peau. Cette fiente pourrait être remplacée par des acides légers : d'après mes recherches, disponibles au Niger proche. Mais il faudrait également un rinçage beaucoup plus important.

4) Le tannage avec des graines d'acacia. Ces graines sont difficiles à trouver sur Maroua et certains spéculent sur ce produit, puisque les prix peuvent être multipliés par 4 en quelques jours. J'ai rencontré un ingénieur des forêts pour savoir s'il n'y avait pas un végétal de remplacement. Cette question ne lui avait jamais été posée, il doit faire des recherches, mais il m'a expliqué que les acacias étaient disponibles en très grand nombre plus au Nord de Maroua, vers Mora / Waza, et également qu'il était prêt à étudier un projet de sylviculture près des terrains des tanneurs. J'ai rendu compte de cela aux tanneurs et suggéré de faire une mission de ramassage d'acacia au Nord.

5) Lors de mes passages dans les ateliers des maroquiniers / cordonniers, ils se sont plaints de la qualité des cuirs tannés à Maroua. Ils passent énormément de temps à retravailler les peaux. En fait, le travail de corroyage (finition) n'est pas réalisé par les tanneurs. C'est pourquoi j'ai proposé à tous de créer un groupe intermédiaire qui réaliserait ces travaux, ne changeant pas le travail des tanneurs, mais facilitant celui des maroquiniers / cordonniers.



6) Les peaux sont séchées sur fil, puis étirées au pied : un séchage sur cadre bois serait plus performant, et éviterait cette opération fastidieuse.

A l'issue de ce travail avec les tanneurs, je suis repassé chez les artisans pour voir si les méthodes étaient appliquées et s'il y avait d'autres questions. Certains commençaient à appliquer certains conseils.

Le jeudi avant mon départ, une réunion d'évaluation a été organisée par la CCIMA, présidée par le délégué provincial. J'ai fait une synthèse de mon travail, ainsi que des objectifs avoués, ayant bien compris les problèmes et les attentes de chacun.

 [Retour haut de page](#)

Conclusion

Après trois semaines passées passées dans l'Extrême Nord au sein des artisans, plusieurs constats s'imposent.

- **Pour les cordonniers et les maroquiniers**

Un manque de moyens en matériel évident, mais les solutions sont simples, et, hormis le transport, peu coûteuses : deux machines à coudre triple entraînement, une machine à coudre à roulette. Ces matériels doivent être mis en place dans un cadre neutre, collectif, et non pas individuellement au sein des ateliers.



Manque de petit matériel, certains peuvent être réalisés sur place (alène, tranchet, pince à joindre), et d'autres venir d'Europe (aiguille, emporte-pièce, compas, chasse peau, déforme, teinture, accessoires maroquinerie : fermoirs, boucles, pressions, rivets...)

Tous m'ont expliqué le problème de marché. Il est vrai que notre notion du travail est totalement différente de la leur : travail au jour le jour, pas de stock, et uniquement en vue d'un marché local. La proposition serait de **financer un stock**, et d'**ouvrir le marché**, ne serait-ce qu'aux provinces et pays limitrophes.

- **Pour les tanneurs**



- **Très gros problèmes d'infrastructure, et d'alimentation en eau.**

- **Pas de moyens individuels** : aucune protection (gants, bottes, tabliers)

- **Difficulté à trouver des produits tannants**, mais les pistes évoquées plus haut peuvent être des solutions, une fois que le principal problème de l'eau sera réglé.

Merci pour cette très belle aventure humaine, mais cette mission m'a donné le goût de l'Afrique, et ma mission n'est pas terminée : pour moi, elle ne fait que commencer.

Pierre LUINAUD, décembre 2005

 **Retour haut de page**