



Les Tanneries Haas 2015

TANNERIES HAAS : CUIR, LUXE ET BEAUTÉ

À EICHHOFFEN/67, PETIT VILLAGE AU SUD DE STRASBOURG, LE TRAVAIL DU CUIR SE PRATIQUE DEPUIS SIX GÉNÉRATIONS. LE SAVOIR-FAIRE DÉPLOYÉ PAR LA FAMILLE HAAS EST APPRÉCIÉ AU-DELÀ DES FRONTIÈRES.

Hermès, Chanel, Longchamp, Vuitton... de grandes maisons qui ont un point commun. Toutes s'approvisionnent auprès des Tanneries Haas, l'un des derniers fleurons de l'industrie du cuir. «Sur 19 entreprises employant 850 personnes en France, nous sommes cinq à être spécialisées dans la transformation des peaux de veau en cuir», précise Jean-Christophe Muller-Haas, représentant de la sixième génération de la famille. Le cuir représente un travail artisanal de longue haleine: il faut environ quatre semaines pour transformer une peau en produit fini, après quelque 100 manipulations! À Eichhoffen, on a commencé à transformer le cuir en 1842.

DE LA CHAUSSURE À LA MAROQUINERIE

De la fabrication de semelles de pantoufles au façonnage de cuirs destinés à l'industrie du luxe, que de chemin parcouru... Jean-Christophe Muller-Haas observe: «Alors que la filière cuir a perdu près de la moitié de ses effectifs entre 1985 et 2005, nous avons su traverser les crises industrielles avec succès. Déjà, en 1970, nous avions pris un virage important en passant de la chaussure à la maroquinerie, à l'habillement et à la sellerie. Puis nous avons investi le marché du luxe et du haut de gamme en chaussure et en maroquinerie». La croissance exponentielle de la demande de l'industrie du luxe a dopé l'entreprise: «nous répondons, souvent en flux tendu, à quelque sept collections par an, aux inspirations diverses». Essentiellement utilisé par les Tanneries Haas, le veau est issu à 90% de France, en provenance directe des abattoirs. Le prix actuel d'une peau à l'état brut de 2m² se situe aux environs de 110€ HT. «Après une stabilité en 2010-2011, les prix des peaux de veau ont considérablement augmenté ces derniers mois. Cette matière première se raréfie, nous nous verrons obligés tôt ou tard de chercher d'autres matières», observe le PDG. À la tête de l'entreprise depuis une quinzaine d'années, Jean-Christophe Muller-Haas est aussi l'interlocuteur privilégié de certains stylistes issus de maisons prestigieuses.

UNE NOUVELLE LIGNE DE PRODUCTION

Actuellement, 700 peaux sont fabriquées par jour. Pour mieux répondre à l'accroissement de la demande, un nouvel atelier de 500 m² a été ajouté au bâtiment existant, portant la superficie totale à 2 300 m². Il doit permettre d'augmenter la production d'environ 10 %, mais surtout d'améliorer les conditions de travail et la flexibilité des équipes. La nouvelle ligne de haute technologie a induit l'embauche de trois personnes, formées en rotation sur les autres machines. Le PDG imagine déjà une nouvelle extension, d'ici cinq ans, pour arriver à un traitement journalier de 1000 peaux. Les Tanneries Haas réalisent un chiffre d'affaires de 26,5 M€, dont 33% à l'exportation, avec comme premier client l'Italie. La maroquinerie constitue le premier segment avec 73% des ventes. Chaussures et sellerie atteignent respectivement 13% et 10% de la production, l'habillement avoisine les 3%.

LA SAGA FAMILIALE DES TANNERIES HAAS ET DES DATES-CLÉS

Héritière d'un artisanat prestigieux, la famille Haas perpétue le goût du bel article en façonnant dans ses ateliers les plus beaux cuirs de veau. Retour sur quelques dates-clés des Tanneries d'Eichhoffen.

1842

Aloïse Haas transforme une filature en fabrique de pantoufles, à laquelle il adjoint une tannerie pour la fabrication des semelles des pantoufles. Le canal de dérivation de la rivière de l'Andlau est créé (il alimente toujours la tannerie).

1868

Emile Haas succède à son père, abandonne la fabrique de pantoufles, ne conservant que la tannerie pour fabriquer des cuirs à dessus, à base de peaux de veaux, les fameux veaux blancs tannés à base d'écorces de châtaignier.

1904

Alfred Haas succède à Emile Haas. Sous sa direction, apparaît le tannage au chrome, qui remplace peu à peu les produits végétaux naturels.

1932

Jacques-Alfred Haas, fils d'Alfred, entre dans la Tannerie et en prend rapidement la direction qu'il a gardée jusqu'en 1970. La production est principalement orientée vers le marché de la chaussure et l'exportation des cuirs se développe vers l'Allemagne, les Pays-Bas et l'Italie. Au début des années 50, J.A Haas met au point un procédé de fabrication sur peaux de veaux qui a donné naissance à l'article Novocalf, dont les qualités seront récompensées par une médaille d'or lors de l'exposition universelle de Bruxelles en 1958. Ce procédé de fabrication artisanal a été volontairement préservé dans un souci de maintien de la qualité.

1970

Le gendre de J.A Haas, Roland Muller reprend l'entreprise partiellement détruite par incendie en 1966. Sous son impulsion, la production s'oriente vers des articles pour la maroquinerie, puis se diversifie avec les secteurs de l'habillement et de la sellerie.

2000

Malgré des périodes difficiles traversées par la tannerie française, les Tanneries affirment leur place parmi les fournisseurs du marché du luxe et du haut de gamme en chaussure et en maroquinerie.

DE LA PEAU BRUTE AU CUIR : UN NOMBRE IMPORTANT DE MANIPULATIONS

Le travail des peaux nécessite un grand nombre de manipulations, de produits chimiques et d'équipements spécialisés à chacune des étapes et des transformations nécessaires pour obtenir de la peau brute, un cuir utilisable en l'état par les industriels. Cette opération de transformation comporte quatre grandes phases :

Le travail de rivière –dénommé ainsi puisqu'il était autrefois pratiqué dans le courant des rivières, compte tenu de l'importante quantité d'eau nécessaire- : la transformation de la peau brute en « tripe » se décompose en trempé ou reverdissage (on transforme les saillies superficielles et les substances solubles), l'éplage et le pelanage pour éliminer chimiquement l'épiderme, la laine et les poils, l'écharnage/refendage pour arracher les résidus graisseux sur le côté chair de la peau et l'égaliser dans son épaisseur.

Le tannage a pour but de transformer la peau en cuir. Le tannage au chrome est utilisé pour plus de 85 % de la production mondiale de cuirs et peaux car il permet d'obtenir dans un délai rapide un cuir semi-fini appelé « wet blue » ou cuir en bleu en raison de sa couleur bleuâtre.

Le tri-corroyage : c'est à ce stade que le tanneur peut réellement faire un premier contrôle qualité. Le tri en "wet blue" permet d'orienter les peaux tannées dans les différentes productions en fonction des caractéristiques physiques (épaisseur, surface de peaux...) et esthétiques (présence de plus ou moins de défauts comme les rides, les cicatrices, les défauts de dépouille). Ensuite, le corroyage se décompose en plusieurs opérations mécaniques comportant essorage, mise au vent, séchage sous vide, sèche, mise à plat, assouplissement mécanique.

Le finissage sur cuir sec permet de rendre les peaux plus homogènes et de leur donner des caractéristiques d'aspect, de toucher et de résistance.

UNE VARIÉTÉ DE CUIRS

Fournisseur des plus grands noms de la mode, la maison Haas produit des cuirs nobles et souples au toucher. A côté des cuirs traditionnels, on trouve aujourd'hui des cuirs poudrés, des aspects mats ou délicatement satinés, des motifs ton sur ton, frottés ou des touchers peaux de pêche....

... ET DE COULEURS

Vert forêt, bleu paon, jaune safari, amarilys, au-delà des

classiques, la palette de couleurs est vaste, avec des couleurs éclatantes qui émergent avec la mode. Proche des clients, la maison Haas se prête à toutes les métamorphoses et crée du sur-mesure qui peut aller jusqu'au plus extravagant. Avec 140 références de colorants et tanins, l'atelier retannage – teinture ressemble à un laboratoire de chimie.

Le saviez-vous ? Plus l'animal est jeune, plus la peau est de belle qualité, car elle a subi peu de dommages (griffures, parasites...). Le tanneur va proposer des cuirs finis aux aspects de propriétés très divers, au moyen d'équipements mécanisés et de produits chimiques.

TANNERIES HAAS

A Eichhoffen, la famille Haas perpétue depuis six générations le savoir-faire de la tannerie. Son cuir de veau pleine fleur est très recherché dans le luxe.

À l'origine, en 1842, Aloïse Haas a l'idée de transformer une filature en fabrique de pantoufles et d'y accoler une tannerie pour confectionner les semelles. Cette dernière, idéalement située à proximité d'une rivière, l'Andlau, et d'une forêt de châtaigniers (pour les agents tannants), va prendre de l'ampleur avec l'ère industrielle.

L'exigence de la tannerie Haas est vite reconnue. Ses spécialités, au fil des décennies, sont autant d'innovations : le « veau blanc » tanné à base de chêne et de châtaignier, le Box-Calf tanné au chrome, le « veau filature » autrefois utilisé pour les machines à filer, le « Novocalf », médaillé à l'Exposition Universelle de 1958 pour sa souplesse et sa résistance ou encore le Barénia qui se patine si bien...

Après deux incendies et un dépôt de bilan en 1970, la tannerie connaît un nouveau départ sous l'impulsion d'un gendre Haas, Roland Müller. L'entreprise se diversifie pour répondre à l'essor de la mode et des accessoires. Une collaboration durable s'engage en particulier avec le maroquinier Longchamp.

L'héritage familial se poursuit depuis les années 1990 avec l'arrivée des deux enfants Müller. Emmanuelle a mis en place un laboratoire qualité de tests et recherches tandis que son frère, Jean-Christophe, dirige désormais une centaine de salariés qui traitent, chaque année, 155 000 peaux.

95% des peaux transformées proviennent d'élevages français, où les veaux fermiers sont élevés sous la mère. « Une vraie différence qui garantit la qualité », selon Jean Christophe Müller, très attaché aux besoins exigeants de ses clients majoritairement maroquiniers (70%). Chaussure, sellerie et prêt à porter contribuent également au développement de l'entreprise qui, entre 1995 et 2005, double sa production et son chiffre d'affaires.

Sur le site de 35 000 m², tradition et innovation vont de pair. La tannerie - régulièrement visitée par les grands noms du luxe - s'est dotée de machines de pointe, d'une station de déchromage tout en faisant réaliser ses foulons en bois d'iroko par le dernier tonnelier alsacien.

La tannerie Haas est aussi activement engagée pour améliorer la qualité et le recyclage de la matière première. Elle finance des dizaines de milliers de vaccins pour traiter les animaux contre le pou et la teigne, deux parasites causant cicatrices et verrues. « Cette action a permis de diviser par quatre le nombre de rebus », précise le dirigeant. Pour optimiser les déchets, les poils sont systématiquement récupérés (une tonne chaque jour), compactés par exemple pour réaliser des talonnettes tandis que les peaux non validées sont recyclées ou teintes.

L'innovation, qui a permis par le passé à l'entreprise de se relever, est un enjeu d'avenir pour Jean-Christophe Müller. Son pôle R&D et le service sont clairement deux axes stratégiques orientés vers le secteur du luxe. « Nous devons être à l'écoute de nos clients et leur fournir du « sur mesure » industriel ».



EN IMAGES : LES SECRETS DE FABRICATION DE NOS SACS DE CUIR

Hermès, Chanel, Longchamp et Louis Vuitton, ils en raffolent tous ! Le patron des Tanneries Haas ne le confirmera jamais, mais les maîtres du sac de luxe se fournissent chez lui, dans sa petite ville d'Eichhoffen, en Alsace. Ils n'ont d'ailleurs pas vraiment le choix : les ateliers français capables de traiter le cuir de veau le plus recherché pour les sacs haut de gamme, à plus de 1 000 euros pièce se comptent sur les doigts d'une main. Ils étaient des dizaines dans les années 1970, mais la baisse de la consommation de veau et la concurrence des tanneries industrielles en Asie et au Maghreb ont accéléré le rythme des fermetures. Comme le boom du luxe a fait s'envoler la demande de matériau de première qualité, les cours ont flambé : en quatre ans, le prix d'une peau de veau de 2,50 mètres carrés, avec laquelle on réalise un ou deux sacs, est passé de 30 à 100 euros. Pour sécuriser leur approvisionnement, les grandes maisons vont d'ailleurs jusqu'à racheter leurs propres tanneries. Ainsi, en 2012, Louis Vuitton s'est offert la maison Roux, à côté de Romans-sur-Isère, tandis qu'Hermès a mis la main sur la Tannerie d'Annonay, en Ardèche.

Les Tanneries Haas, PME familiale créée en 1842, ont elles aussi été courtisées. Mais Jean-Christophe Muller, le patron issu de la sixième génération, résiste. «Je préfère travailler avec tout le monde et m'adapter aux exigences de chacun», explique ce gaillard alsacien, qui s'en sort en innovant en permanence. Impression, gainage, gaufrage et couleurs changent au gré des collections que ses clients renouvellent désormais au rythme infernal de six fois par an. Ainsi, la moitié des peaux sorties de ses ateliers en 2014 n'existaient pas en 2013. Mais l'effort paie : le chiffre d'affaires de l'entreprise, qui emploie 110 personnes, a presque triplé depuis dix ans, à 32 millions d'euros.

Tanneries HAAS – Depuis 1842

Les Tanneries HAAS ont été créées en 1842 par Aloyse HAAS sur la commune d'Eichhoffen / Mittelbergheim, en transformant une filature en fabrique de pantoufles à laquelle il adjoint une tannerie pour la fabrication des semelles.

A cette époque a été réalisé selon sa volonté, le canal de dérivation de l'Andlau qui alimente encore aujourd'hui la tannerie.

Son fils, Emile HAAS a abandonné la fabrication des pantoufles pour ne conserver que la tannerie.

La région de Barr, bien connue pour ses tanneries, comptait à la fin du 19e siècle, plus de 10 tanneries industrielles et une multitude de petites unités artisanales pour environ 2 000 ouvriers tanneurs.

Emile HAAS a décidé d'abandonner la production du cuir à semelles pour la fabrication des cuirs à dessus de chaussure, réalisés à base de peaux de veaux et tannés à base d'écorce de chêne et de châtaignier.

Au début des années 1920, son fils Alfred HAAS a fait évoluer fortement la technique de fabrication des cuirs et a introduit le tannage à base de chrome qui a remplacé peu à peu le tannage végétal : c'est la création d'un article dénommé Box-calf qui est encore d'actualité.

Jacques Alfred HAAS, grand-père de Jean-Christophe MULLER, lui a succédé et a dirigé l'entreprise jusqu'en 1970.

A cette époque, la production des Tanneries HAAS était principalement orientée vers le marché de la chaussure (plus de 90%). L'exportation vers l'Allemagne, les Pays-Bas et l'Italie a été développée de manière importante.

Durant les années 50, un procédé de fabrication sur peaux de veaux a été mis au point et a donné naissance aux articles NOVOCALF et BARENIA (marques déposées), reconnus et récompensés par une médaille d'or lors de l'exposition universelle de Bruxelles en 1958.

A ce jour, ce procédé de fabrication artisanal (double tannage) a été préservé dans un souci de maintien de la qualité. Il fait encore la renommée de l'entreprise et continu d'être commercialisé pour les plus grandes marques.

Roland MULLER – gendre de Jacques Alfred HAAS et père de Jean-Christophe MULLER - a repris l'entreprise en Février 1970, entreprise partiellement détruite par un incendie en septembre 1966.

Sous son impulsion, la production s'est orientée vers des articles de maroquinerie, les marchés de l'habillement et du prêt à porter donc de la mode, mais également de la sellerie.

Roland MULLER a dirigé l'entreprise jusqu'au début des années 2000.

En 1989 il est rejoint par sa fille Emmanuelle puis en 1990 par son fils Jean-Christophe MULLER.

Après des études de géochimie (DEA et mémoire de thèse à l'institut de géologie et de géochimie de la terre), Jean-Christophe MULLER a souhaité se consacrer à l'entreprise familiale afin de poursuivre l'aventure du cuir.

Durant une dizaine d'année, il a eu la chance de travailler en binôme avec son père avant de prendre la direction des Tanneries HAAS en 2001. La transition a été enrichissante et progressive.

Depuis 15 ans, la production a plus que doublée tout comme l'effectif de l'entreprise. Les Tanneries HAAS emploient à ce jour 105 personnes pour un chiffre d'affaire de 29 Millions d'euros : ce qui représente environ 700 peaux de veaux lancées en production et facturées chaque jour, soit une production annuelle de 350 000 m2 de cuir en 2013.

La spécialité des Tanneries HAAS est toujours la transformation des peaux de veaux, essentiellement issus des élevages français (pour des raisons de qualité). Environ 15 000 peaux de veaux sont achetées chaque mois ce qui représente environ 15% du cheptel français.

Les marchés des Tanneries HAAS sont aujourd'hui essentiellement ciblés vers l'industrie du luxe et des produits haut de gamme. 70% des cuirs sont destinés au secteur de la maroquinerie, 18% pour la chaussure, 10% pour la sellerie et 2% pour le Prêt à porter et la décoration (design et ameublement).

L'export représente toujours plus de 30% de l'activité et l'entreprise participe à un grand nombre d'expositions internationales (Paris, Milan, Hong-kong, Canton, NYC...).

Compte tenu de la spécificité des produits et des coûts, le nombre potentiel de clients est extrêmement limité. Mais les marchés du luxe sont en augmentation ce qui a permis une croissance forte des Tanneries HAAS depuis les années 2000.

A présent, les challenges de l'entreprise sont nombreux :

- Poursuivre la Recherche et le Développement afin de rester force de proposition pour les clients mode.
- Continuer à axer les efforts sur la qualité produit et le service.
- Renforcer les liens avec la filière amont c'est-à-dire avec le monde de l'élevage et les industriels de la viande.
- Réfléchir à l'avenir du cuir dans un contexte de forte évolution des consommateurs, de nouvelles réglementation et sensibilités des marchés.
- Tenir compte des fortes évolutions dans les pays dit émergents.