Ganterie

Rareté modérée

Absence de diplôme ou certification

Faible nombre de détenteurs

Cuir / Parchemin

Mode et beauté

Avec des peaux tannées, sélectionnées en fonction de leur taille, couleur, grain et souplesse, le gantier coupe les différents éléments du gant à l'aide d'un gabarit et d'une main de fer. Il les assemble à la main ou à la machine, les double et les orne d'accessoires ou de broderies.

Description du savoir-faire

Historique

Le gant, à l'origine inventé au paléolithique supérieur comme enveloppe protectrice de la main, s'octroya une fonction de parure dès le VI^{ème} siècle av. J.-C., avant de devenir un accessoire de mode à partir du XVI^{ème} siècle. Une histoire sociale complexe s'est construite autour de cet objet hautement symbolique qui adopta des codes, des langages et des formes variés au fil des siècles.

Au IX^{ème} siècle, le gant incarnait le pouvoir divin. Dans un premier temps de couleur blanche, l'Église lui attribua un code coloré vert, rouge, rose et violet selon la hiérarchie des officiants. Mémoire concrète d'une partie du corps, main que l'on tend, que l'on serre ou que l'on brandit, cet insigne du pouvoir féodal et épiscopal va peu à peu atteindre d'autres domaines comme la politique, la justice, le commerce, le mariage, et symboliser l'engagement à partir du Moyen-âge. A cette période, le gant était

principalement destiné aux hommes.

Ce n'est qu'à partir du XVI^{ème} siècle que son usage se répand à la noblesse et aux femmes afin de perpétuer cette symbolique du prestige. Rehaussé de pierres précieuses, de fils d'or, parfumé d'ambre ou de musc, le gant à crispin distinguait alors celui qui le portait dans la hiérarchie sociale par de véritables bijoux. Rare au XVIII^{ème} siècle, l'objet se réintégra sobrement à la tenue vestimentaire au XIX^{ème} siècle. Long et étroit sous l'Empire puis court et fin à la période romantique, le gant renoua avec cette distinction qui lui est allouée et qui demeure aujourd'hui.

Matériaux

Le gantier utilise volontiers des peaux exotiques comme le python, mais plus généralement des peaux de chevreaux, d'agneaux, de pécari ou d'autruche, mais aussi de daim, chamois, chevreuil, cerf, renne, marcassin, poulain, cheval, lièvre, loutre, oie, requin et même du derme de dindon. Il existe aujourd'hui trois types de gants, le gant glacé travaillé côté fleur (côté poil de l'animal), le gant suède au toucher velouté, façonné côté chair et le gant moko ou nubuck, d'aspect mat, poncé des deux faces. Ces différentes préparations de la peau servent à produire trois formes de base, le gant droit et court, le gant saxe à manchette évasée et longueurs variables ou bien le gant crispin, caractérisé par une manchette rapportée.

Le gantier achète et fait teindre ses peaux en mégisserie selon le procédé de la teinture en plongé. Assurant une adhésion durable de la couleur, cette technique est la seule qui fait conserver au cuir toute sa souplesse. Les peaux, à l'origine blanches, sont immergées dans une solution colorante dans un large tonneau, un foulon, qui comporte des palettes sur ses parois. La teinture vient s'imprégner sur le cuir lorsque celui-ci est entraîné dans un mouvement rotatif. La méthode ancienne de teinture à la table, ou brossé, est utilisée aujourd'hui uniquement pour obtenir deux faces de couleurs différentes.

Après avoir été teinte à la plonge, la peau est poncée puis séchée. La teinte s'obtient alors par l'application directe de la teinture avec une brosse à longs poils.

Techniques

À l’origine de toute création, le couturier fournit un dessin à la ganterie qui lui propose en retour des prototypes ajustés par le styliste de la maison. Ces prototypes définissent la matière, la couleur et la coupe en fonction du dessin.

Après avoir été teinte à la plonge, la peau est poncée puis séchée. La teinte s’obtient alors par l’application directe de la teinture avec une brosse à longs poils.

Avant la coupe du gant, le triage des peaux constitue un préalable indispensable. Elles sont classées par taille et par couleur, puis regroupées en lots, suivant les exigences de la commande. Le gantier travaille sur des peaux entières constituées par des variations d’épaisseurs et d’élasticités. Selon lui, l’épiderme se voit et se touche pour être choisi selon une nature pleine, creuse, grasse, glacée, vitrifiée, ridée, tigée, paillée, veloutée, souple, sèche, ronde, plate, cireuse, flanchante, nerveuse, molle, tenante, moelleuse ou carteuse. Il respecte et utilise ainsi le sens naturel de la tête, des pattes, du collet, des flancs ou du croupon de l’animal pour disposer la peau à plat devant lui.

Le coupeur-gantier est le premier à intervenir dans la confection du gant. Muni de ses outils, un couteau à déborder servant à étirer le cuir jusqu’à l’extrémité de ses bords, une paire de ciseaux et un pied (règle en bois de 32,4 cm divisée en pouces de 2,7 cm, unité de mesure en ganterie) il se charge de couper les différentes parties du gant dans la peau.

Afin d’obtenir une matière plus souple et plus simple à travailler, le coupeur commence par rouler les peaux fleur contre fleur dans une nappe mouillée et les laisse s’assouplir pendant quelques minutes, c’est la mise à l’humide. Puis en prenant appui sur le rebord de la table, il tire sur la peau, au long, c’est-à-dire dans le sens de la tête à la queue de l’animal.

Sachant qu’une peau idéale peut donner deux paire de gants, le gantier utilise un pied pour placer la longueur du gant qui lui à été commandé sur la peau, c’est la mesure.

Le coupeur commence ensuite l’opération sensible du dépeçage en étirant la peau au large, c’est-à-dire de flanc à flanc. Puis il observe les détails du cuir afin de placer le calibre en carton en fonction du sens de l’élasticité et du grain, mais aussi en évitant les tâches et autres imperfections. Le gabarit tient compte de l’anatomie de la main et correspond à un modèle de gant particulier. Inventés en 1830, ces calibres constituent une typologie de trois cent vingt-deux références classifiant les différentes formes de mains. Le coupeur-gantier coupe la peau en quartiers puis effectue une seconde mesure avec le calibre de la paume et du dos. Il s’aide de son couteau régulièrement afin d’étirer les bords de la peau dépecée pour la ramener aux dimensions du calibre correspondant à l’emporte-pièce.

Aux ciseaux, il coupe alors des rectangles ajustés aux dimensions des calibres, les étavillons. Prévoyant un élargissement potentiel du gant, le coupeur élargit de nouveau uniformément le derme afin d’obtenir la forme définitive de la peau. En effet, celle-ci ne doit pas s’allonger après la coupe, ni le gant se déformer une fois monté. C’est pourquoi on dit que l’art du gantier est de jouer avec le caractère extensible de la peau. De la même manière que pour la paume et le dos, le gantier prépare les deux pouces et les six fourchettes, ou entre-doigts.

Puis il se sert d’une presse mécanique ou hydraulique pour fendre les étavillons. Il place ainsi minutieusement un étavillon sur l’emporte-pièce, dit main de fer, et vient trancher le cuir selon la forme du calibre avec la presse. Pour chaque paire, le coupeur passe successivement à la fente la paume, le dos, le pouce puis les fourchettes. Les bords sont alors soigneusement égalisés aux ciseaux, c’est le raffilage.

Les différentes parties du gant sont ensuite livrées à l’atelier couture.

Avant d’être monté, le gant est orné selon le dessin initial. Des techniques diverses sont utilisées pour le décor de la surface qui fait du gant un véritable objet d’art, témoin de son époque. Afin de donner son style à l’objet, la couturière peut percer, ajourer, broder, coudre des galons, des chaînes, des rubans, des nervures, appliquer du cuir ou toute autre matière, tresser, lacer, boutonner, clouter, couper des franges voire incruster des ornements.

Le montage des pièces s’effectue avec différentes variétés de points, soit en cousu main, soit à la machine. La couture en surjet intérieur, au point Brosser, assemble les parties bord à bord par un fil qui recouvre le cuir en un point invisible, tandis que le piqué anglais s’effectue sur une autre machine et unie les pièces l’une sur l’autre, la machine sellier exécute un surjet visible. Le montage suit un ordre précis, le pouce est d’abord fixé suivi du fragment triangulaire qui lui donne son aisance puis la couturière assemble les fourchettes à la paume, enfin le tout est cousu au dos de la main.

Si le doublage n’a pas été exécuté entre la coupe et la fente, c’est-à-dire par encollage de la paume et du dos, la doublure, généralement en jersey de soie, et moins souvent en cachemire ou en fourrure, est alors cousue au bout de chaque doigt.

Pour finir, une couturière retourne le gant à l’aide d’une baguette afin de contrôler la qualité des coutures et confie la paire à une dernière ouvrière qui dresse le gant sur une main chaude, forme à quatre doigts en acier chauffé, puis le lustre avec un rouleau de feutre, la lisseuse, pour le présenter sous son meilleur jour.

Environnement économique

Jusqu’au début des années 70, les gantiers, profitant d’un bel essor, fabriquaient surtout des gants de ville. Suite à une chute de l’activité, une partie de la profession diversifie ses actions dans le secteur du cuir, l’autre ferme ses portes.
En France, l’activité de ganterie est localisée sur différents sites : Saint-Junien (Haute-Vienne) avec 4 entreprises, Millau (Aveyron) avec 4 entreprises et Grenoble (Isère) avec 3 entreprises. D’autres entreprises de moindre production sont implantées ailleurs en France et représentent une vingtaine de sociétés. Depuis 1997, le nombre d’entreprises a presque diminué de moitié. Paradoxalement la commercialisation de gants de ville a augmenté.

En 2004, il restait 18 entreprises encore en activité, avec un effectif de 399 employés. Dans ces chiffres sont inclus les fabricants de gants de sport et de

protection.

En décembre 2023, les savoir-faire liés à la ganterie en Pays de Millau ont été inscrits à l'Inventaire français du Patrimoine Culturel Immatériel.

Formation

Formation initiale

FCIL (Formation d'initiative locale) ganterie - Lycée du Dauphiné (Romans-sur-Isère)