Malleterie

Rareté modérée

Absence de diplôme ou certification

Faible nombre de détenteurs

Multimatériaux

Ameublement et Décoration

Mode et beauté

Le malletier fait appel à une grande variété de matériaux, classiques comme le bois et le cuir, mais aussi plus innovants comme le Corian. Chaque malle est une pièce unique, garante de savoir-faire empruntés à l'ébénisterie, à la menuiserie, à la sellerie et à la maroquinerie.

Description du savoir-faire

Historique

C'est au XIV^{e} siècle qu'on trouve les traces des premiers malletiers et coffretiers, dont le travail consiste alors à fabriquer coffres, sommiers, bahuts et tout autre ouvrage de bois couvert de cuir, et dont l'émergence est due à plusieurs avancées techniques (améliorations apportées au ferrage, au harnachement et à l'attelage des chevaux, l'invention du cerclage des roues et des suspensions à sangles, ou encore le pavage des routes principales du royaume) qui permettent une première impulsion des transports. Les malles se présentaient à l'origine sous la forme de coffres allongés faits de lattes en bois, à couvercle bombé et renforcés de cercles métalliques, tandis qu'au fur et à mesure, le couvercle devient plat pour des questions pratiques d'empilement.

En 1379, le roi Charles V réglemente les métiers de malletiers, coffretiers, selliers et lormiers. Mais un siècle plus tard, les deux premiers souhaitent se constituer en

corporation distincte, ce que leur accorde le roi Charles IX en 1481.

L'apparition des premiers carrosses au XVI^{e} siècle constitue une révolution des modes de transport et donc du voyage : les selliers deviennent selliers-carrossiers, tandis que le métier de malletier-coffretier se développe. Si l'on en comptait que sept en 1479, ils sont désormais 80 sous le règne d'Henri IV, qui leur attribue des statuts officiels en 1596.

En 1746 à Paris, un conflit oppose les selliers-carrossiers aux malletiers-coffretiers, donnant lieu à des saisies et des procès. En février 1776, Turgot, contrôleur général des Finances, libéralise le travail et supprime les corporations, mais devant l'opposition des corps de métiers, Louis XVI les rétablit en août de la même année, avant que la Révolution française ne les supprime à nouveau.

La seconde révolution des transports, celle du train à vapeur puis de l'automobile, permet l'établissement et le développement de grandes maisons de malleterie : Au Départ en 1834, Le Bazar du Voyage en 1843, Aux États-Unis en 1845, la Malle Bernard en 1846, Moynat en 1849, Goyard en 1853, Louis Vuitton en 1854 (les quatre dernière étant encore en activité aujourd'hui).

Activité

La réalisation d'une pièce peut avoir une durée très variable, de quelques semaines à plusieurs mois, selon la complexité (et non la taille) de la pièce, les malles les plus petites – et donc les plus minutieuses – étant souvent les plus longues à fabriquer.

Leur utilisation peut varier du tout au tout. Les malles les plus simples sont constituées d'un ou deux compartiments, accueillant généralement des vêtements, tandis que les plus complexes contiennent casiers et tiroirs nombreux et de différentes tailles, parfois même une penderie. Certaines malles possèdent un abattant pouvant servir d'écritoire. On trouve également des malles à chapeaux, des malles pour un ensemble de vaisselle ou pour un service à thé, des malles pour les livres, des malles pour instruments de musique, des malles à canne à pêche, des malles à alcool, voire plus récemment des

malles pour iPad. Tout dépend du besoin premier du client.

Le métier de malletier est essentiellement manuel, bien que certaines étapes de fabrication puissent nécessiter l'emploi de machines industrielles. Aussi, il requiert des qualités de rigueur, de minutie, de dextérité, tout en exigeant un sens du toucher particulièrement développé afin de travailler le bois mais aussi les cuirs et autres matériaux de recouvrement.

Matériaux

Si les matières principalement travaillées par le malletier sont le bois et le cuir de vache, il lui arrive également, selon les commandes, de travailler d'autres types de cuir (chèvre, mouton, agneau, élan, chevreuil, chèvre, lézard, crocodile, serpent) ou d'autres matériaux (textile, toile enduite, microfibre, velours, métal, carton).

Techniques

S'adaptant aux envies et aux besoins du client, le malletier conçoit tout d'abord un dessin détaillé de la malle, souvent en trois dimensions, avant de parfois concevoir une maquette.

La première étape est celle de la conception de la structure en bois de la malle (le fût). Les différents éléments sont débités, découpés et assemblés afin de construire le squelette de la malle jusque dans ses moindres aménagements intérieurs (tiroirs et casiers). Le bois choisi doit être léger et résistant aux variations de température (du peuplier par exemple), tandis que les pièces de renfort extérieures doivent être résistantes et d'un bel aspect (du hêtre par exemple).

C'est ensuite en peausserie que le malletier récupère les peaux voulues, qui ont été préalablement tannées afin de les rendre imputrescibles tout en conservant leur souplesse. Il les prépare, les coupe selon ses patrons (à la main ou au laser), avant de les poser grâce à une colle aqueuse ou thermo-réactive sur le support en bois afin

d’habiller l’extérieur du bagage : c’est l’étape du gainage. Lorsque les malles sont recouvertes d’une toile imperméable, on parle alors d’entoilage.

Afin de la renforcer, le malletier pose aux angles de la malle des coins et sur les arêtes des emboîtures, en cuir ou en métal, fixés à l’aide de pointes qui traversent le bois et sont ensuite couchées à l’intérieur avant d’être matées.

L’intérieur de la malle est souvent lui aussi habillé des mêmes matériaux, voire d’un rembourrage et d’un capitonnage.

Sont ensuite posés les éléments de serrurerie et de bouclerie : poignées, sangles, fermoirs, boucles, souvent en laiton.

Environnement économique

Le secteur économique de la malleterie s’intègre à celui de la maroquinerie, dont le chiffre d’affaires global s’élève en 2015 à 2,9 milliards d’euros. Si le secteur de la maroquinerie comprend un total d’environ 430 entreprises, pour un total de 18 000 employés (selon l'Observatoire des métiers de la Mode, du Textile et du Cuir), la malleterie en elle-même ne représente qu’un petit nombre d’entreprises. Certaines de ces entreprises conçoivent et commercialisent leurs propres produits, tandis que d’autres travaillent en sous-traitance pour de grands groupes français du secteur du luxe.

Concernant la répartition géographique, un grand nombre d’entreprises de malleterie sont implantées en région parisienne (Louis Vuitton, Goyard, Moynat, la malle Bernard, Pinel & Pinel, Jack Russell, NorLine), tandis que quelques-unes sont installées en province (Ephtée à Bordeaux, Maltier le Malleterie dans la Vienne, Albatros dans les Côtes-d’Armor, Laurent Foulché en Haute-Garonne)

Objet de luxe avant tout, la malle ne représente qu’une petite part du secteur global de la maroquinerie. Ainsi, selon le Conseil national du cuir, en 2015, ont été produites 124 558 malles, valises, mallettes et vanity-cases, sur un ensemble de

plus de 38 millions de pièces de maroquinerie, soit environ 0,3 %. Cela représente un total de vente de 17 millions d’euros, soit environ 0,6 % des 2,8 milliards d’euros que représente l’ensemble des ventes de la maroquinerie.
La France est le 3e exportateur mondial de pièces de maroquinerie, avec 9,2% des exportations mondiales, derrière la Chine et l’Italie. Grâce à la qualité de son savoir-faire artisanal, la malle française s’exporte auprès de la riche clientèle étrangère. Ainsi, en termes de montant en euros, les malles, valises et mallettes représentent un total de 153 millions d’euros exportés, tandis que les malles, valises et mallettes à surface extérieure en cuir représentent un total de 32 millions d’euros exportés, sur un total de 5,5 milliards d’euros d’articles de maroquinerie exportés. Soit 2,76 % pour les premiers et 0,58 % pour les seconds.

Formation

Il n'existe pas de formation spécifique pour devenir malletier. Il est cependant possible de suivre un cursus en maroquinerie ou en menuiserie. La spécialisation se fait ensuite en entreprise.
Depuis 2021, l'Ecole Paré propose deux parcours, en attente d'homologation du RNCP, l'un sur le design et la manufacture de malle neuve, et l'autre sur la conservation et la restauration de malles anciennes.