



par Serge Noirsain

Les traînées de sang dont les soldats rebelles maculaient les routes firent du brodequin militaire le symbole de tout ce dont se privait l'infanterie confédérée. Ses armées se déplaçaient sans cesse et, par leurs mouvements rapides, les fantassins conquièrent une renommée immortelle. Leurs marches consommèrent cependant plus de semelles que le Sud pouvait leur en offrir. Quand ils ne touchaient pas de nouveaux brodequins pour remplacer ceux qui partaient en lambeaux, les soldats se confectionnaient parfois des mocassins artisanaux avec la peau d'animaux qu'ils abattaient eux-mêmes. Même si l'habileté de ces artisans improvisés n'était pas toujours aléatoire, ce type de godasses ne pouvait pas résister longtemps. La peau d'un animal, quel qu'il soit, est impropre à un usage sous tension si elle ne subit pas une préparation comprenant au moins le tannage et le corroyage. Ces opérations manuelles exigeaient du temps, des ingrédients chimiques et une main-d'œuvre spécialisée. La description sommaire des étapes que le cuir franchissait à cette époque pour se transformer en selles, en sacs, en bridons et en chaussures, expliquera pourquoi l'industrie sudiste du cuir profita peu de ses ressources ovines et bovines.

La peau brute, telle qu'elle sort d'un abattoir, porte le nom de cuir vert. Son tannage, c'est-à-dire sa transformation en un composé imputrescible et serré, dépend de l'usage qu'on veut lui réserver. Dans tous les cas, il faut que le lot de peaux brutes atteigne le même degré de ramollissement par immersion dans divers bains (reverdissage ou trempe) et par des étirages en tous sens (foulage). Nettoyées et étirées avec un long couteau recourbé doté d'une poignée à chaque extrémité, les peaux subissent ensuite le débouillage (épilation). Quand celles-ci atteignent le degré de fermentation voulu, les

peaussiers les font gonfler dans des bains de tan de plus en plus concentrés. Ensuite, ils les disposent en lits alternatifs avec du tan frais dans des fosses étanches qu'alimente un courant d'eau fraîche. Les peaux y séjournent de quelques mois à deux ans jusqu'à ce que les corroyeurs les « apprêtent ». On entend par là qu'ils les brossent, les battent et les sèchent en les faisant tourner sur des cylindres en permanente rotation. Il en sort le gros cuir dont on fait les semelles, les sangles, les selles, les harnais etc. Les cuirs souples (gants et empeignes de souliers) font l'objet de manipulations spéciales appelées la mollèterie¹. Celle-ci consiste à fouler plus intensément et plus souvent les peaux entre leurs bains successifs, plus nombreux que lors du tannage destiné au gros cuir. Comme dans le cas précédent, le corroyage donnera ensuite au cuir son aspect marchand². La transformation d'une peau brute en cuir domestique exigeait donc des procédés physiques, chimiques et mécaniques assez variés et des délais incontournables. Le raccourcissement de ces délais, pour des raisons d'urgence, produisait un cuir dur, craquant et perméable que l'acidité de la transpiration détériorait encore plus vite.

A la veille de la guerre civile américaine, les bottiers et cordonniers locaux travaillaient à la pièce. Ils découpaient les parcelles de cuir nécessaires à une paire, les assemblaient, ajustaient l'empeigne à la semelle, cousaient la trépointe et fixaient le talon. Comme les chausseurs du Sud achetaient leurs marchandises dans le Nord, la cordonnerie artisanale n'avait aucune raison de s'outiller pour de grosses commandes. Dans le Sud, la seule grosse manufacture de chaussures, celle de La Nouvelle-Orléans, usinait mécaniquement 65.000 paires par an. Le recensement de 1860 relève dans le Sud, 1.249 tanneries et fabriques de chaussures produisant annuellement quatre millions de paires. Or, il en fallait au moins le double pour assurer les besoins normaux des Etats sécessionnistes en temps de paix. Par exemple, le Massachusetts à lui seul en plaçait plus de quarante millions sur les marchés intérieurs et étrangers. Chaque année, le Nord fournissait deux millions de paires de souliers ou de bottes rien qu'à St. Louis (Missouri) et à La Nouvelle-Orléans. Chaussant la presque totalité de la nation, les manufactures nordistes évoluèrent vers des techniques plus modernes. Elles pratiquaient notamment l'emporte-pièce, une méthode qui consistait à découper mécaniquement le cuir selon des gabarits variant en fonction des modèles et des tailles. La division des tâches entre des manutentionnaires affectés à une tâche répétitive augmentait la production et en réduisait le coût³.

Les Confédérés pensaient conquérir, en quelques mois, une indépendance qui ne traumatiserait pas l'indolence de leur économie. Ce n'est qu'après la première grande bataille de *First Manassas* (juillet 1861), que leurs acteurs politiques et militaires découvrent que se profilait une longue guerre. Quand le commandant de l'Armée de Virginie demande au commissaire en chef du Bureau de l'Equipement (le colonel Abraham Myers) de lui envoyer de quoi chausser ses troupes, ce dernier ne peut que lui répondre : « *Nous avons envoyé des agents en Europe pour en commander. En outre, j'ai des officiers qui sillonnent la Confédération pour en acheter, obtenir des peaux auprès des éleveurs et conclure des contrats avec des manufactures*⁴ ». Il était impossible, pour les tanneurs et les chausseurs, de métamorphoser avant l'hiver des troupeaux de bovidés en souliers, en selles, en harnais et en diverses buffleteries pour

¹ Cette dénomination n'apparaît plus que dans les encyclopédies et dictionnaires spécialisés de la première moitié du XX^e siècle.

² Cuir marchand : cuir prêt à l'emploi.

³ Wilson H.D., *Confederate Industry*, Jackson (Miss.), 2002, p. xviii ; Ramsdell C.W., *Behind the Lines in the Southern Confederacy*, New York, 1944, pp. 17-18 ; Lester R.L., *Confederate Finance and Purchasing in Great Britain*, Charlottesville, 1975, p. 15.

⁴ O.R. vol. V : p. 785.

les 400.000 hommes levés par le Congrès. Les quelques milliers de paires de chaussures que les forceurs de blocus introduisirent entre 1861 et 1862 ne suffirent donc pas à rechausser les forces rebelles. Compte tenu des courts délais qui leur étaient impartis, les manufactures improvisées dans le Sud ne fabriquèrent donc que des produits de médiocre qualité.

Si l'on se replace en automne 1861, au sein d'une administration encore en rodage et dont le système ferroviaire était capricieux, la livraison de brodequins ne pouvait s'effectuer qu'à l'issue de très nombreux mois. Dans un premier temps, le Bureau de l'Équipement devait conclure des contrats avec des éleveurs et attendre qu'ils procèdent à l'abattage du bétail. Ensuite, il devait transférer les peaux dans des tanneries déterminées et leur donner le temps de préparer le cuir. Quand le matériau était prêt à l'emploi, le Bureau de Myers devait le diriger sur les ateliers de cordonnerie chargés de la confection des chaussures. La dernière phase consistait à regrouper celles-ci dans des dépôts de l'État avant de les distribuer par l'entremise de lignes ferroviaires défectueuses.

Toutes ces étapes pour pourvoir l'armée de solides godasses expliquent pourquoi l'infanterie rebelle se plaignait de leur mauvaise qualité. En outre, la privation de souliers seyait l'armée d'une partie de ses effectifs. S'ils avaient eu de quoi se chauffer pour soutenir les marches forcées que Lee leur infligea en Maryland, plusieurs milliers de traînards confédérés auraient pu intervenir utilement dans la bataille de Sharpsburg, en septembre 1862⁵. Plusieurs mois après cette campagne, l'envoi de 10.000 paires à l'Armée de Virginie laisse encore nu-pieds plus de 6.000 de ses hommes. Pour parer au plus pressé, le Congrès autorise alors le prélèvement de 2.000 artisans du cuir dans les forces de Lee⁶. Cet effort et la suspension des opérations pendant l'hiver donnent au Bureau de l'Équipement le temps de rechausser une bonne partie de l'armée. De novembre 1861 à novembre 1862, les seuls ateliers de Richmond en usinent 320.000 paires⁷. Malheureusement, la campagne de Chancellorsville (mai 1863) et les longues marches qui conduisirent les forces de Lee à Gettysburg (juin-juillet 1863) absorbèrent les ultimes réserves de cuir. A la fin de l'année 1863, sa pénurie avait dépassé le seuil critique et l'armée reçut ordre de remettre, au Bureau de l'Équipement, toutes les peaux qui lui appartenaient. Ce déficit en cuir, le chef du Bureau de l'Ordonnance (Josiah Gorgas) le ressentit également car il recourut à des ersatz pour la fabrication de selles et de harnais⁸. En appliquant le principe des « Droits des États » à la lettre, les gouverneurs hostiles à Davis placèrent des dizaines de milliers de chaussures hors de portée des forces régulières confédérées. Pendant l'hiver 1863-64, par exemple, le gouverneur Joseph Brown de Géorgie offrit 30.000 paires à sa passive milice territoriale, en ignorant délibérément les souffrances des troupes régulières au front⁹.

Le manque de chaussures n'était pas toujours imputable au Bureau de l'Équipement. Ainsi, en novembre et décembre 1864, grâce à ses efforts, Lawton explique au secrétaire à la Guerre que la pénurie de locomotives bloque la distribution des 546.000 paires qui stagnent dans ses dépôts¹⁰. Le brigadier général Alexander Lawton remplaça Myers à la tête du Bureau de l'Équipement le 17 février 1864. Le gouvernement confédéré eut

⁵ Ibid, vol. XIX-2 : pp. 590-91 ; *Richmond Daily Dispatch* du 9 octobre 1862.

⁶ Wiley B.I., *The Life of Johnny Reb, the Common Soldier of the Confederacy*, Baton Rouge, 1978 p. 120 ; Vandiver F.E., *Ploughshares into Swords, Josiah Gorgas and the Confederate Ordnance*, U. of Texas Press, pp. 232-33.

⁷ Lettre du Quartermaster William G. Ferguson au "Richmond Whig", 18 novembre 1862, in Wilson, *Confederate Industry*, p. 81.

⁸ Vandiver F.E., *Ploughshares*, pp. 200-201.

⁹ O.R. S. 4, vol. III : pp. 64-65.

¹⁰ O.R. vol. XLII-3 : pp. 1268-69.

souvent tendance à croire qu'il suffisait de changer d'homme pour pallier les carences de son système.

La troupe elle-même n'était pas exempte de critiques. Les généraux remarquèrent en effet que des soldats se défaisaient de leurs souliers pour se soustraire au front, aux marches et à l'exercice, quand ils ne les revendaient pas au marché noir. Afin de décourager les tire-au-flanc, les officiers prirent alors l'habitude de ne plus exempter personne du service, même ceux qui couraient les pieds en sang. Comme ces mesures furent l'objet d'un courrier militaire officiel et que beaucoup de journaux personnels y firent allusion, la tendance de soldats rebelles à se débarrasser de leurs brodequins ne relevait pas du tout de comportements exceptionnels¹¹. Lee lui-même, la figure emblématique de l'armée confédérée, ne semble jamais avoir bien compris la quadrature du cercle que l'Équipement avait à résoudre en matière de godillots. Soit il se plaignait au Président de la mauvaise qualité de ceux que recevaient ses hommes, soit il fulminait parce qu'ils n'en recevaient pas, soit il s'opposait à l'exemption des cordonniers de son armée. Si une manufacture de textile pouvait assembler plusieurs centaines d'uniformes par jour, la mutation de la peau de vache en brodequin demandait des délais beaucoup plus longs. De plus, la maîtrise du fleuve Mississippi par les Yankees seyait la Confédération orientale des nombreux troupeaux de bovidés texans. Ce qui confirme la grande pénurie de cuir vert dont souffrit la Confédération à la fin de sa désastreuse année 1863¹².

Le Bureau de l'Équipement servait parfois de bouc émissaire aux revers militaires, notamment après la campagne de Nashville (Tennessee). N'ayant pas pu arrêter la progression de Sherman en Géorgie, le général John B. Hood, entreprit de le contourner puis de remonter sur ses arrières pour lui couper ses communications avec le Tennessee. Par la suite, on raconta que les soldats de son armée marchèrent quasiment nu-pieds et qu'ils subirent un véritable martyre dans la neige du Tennessee. Des historiens aussi sérieux que Bell I. Wiley accèdent cette version en citant du courrier et des témoignages émanant de la troupe et de ses officiers¹³. Après sa totale déconfiture devant Nashville, l'armée rebelle se replia certainement dans de terribles conditions hivernales, mais la vision de ses hommes nu-pieds tient mal la route. En effet, entre juin et décembre 1864, le Bureau de l'Équipement expédia exactement 102.558 paires de souliers de marche aux 40.000 soldats de Hood¹⁴.

La quête de chaussures déclencha même la bataille de Gettysburg, considérée comme le grand tournant de la guerre civile américaine. Durant la progression de Lee en Pennsylvanie, ni lui ni son adversaire n'envisagèrent de se rencontrer dans cette bourgade pennsylvanienne. Durant les mouvements de ces deux armées, un contingent appartenant à un corps des forces rebelles tenta de s'emparer de cette petite ville pour s'approprier les chaussures militaires que contenait un de ses entrepôts. Contre toute attente, le commandant de la place résista et des renforts déferlèrent des deux côtés. Ce collatéral besoin de chaussures joua le rôle du grain de sable dans la stratégie bien huilée du général Lee. Gettysburg lui coûta près du quart de ses troupes et la perte définitive de son ascendant sur l'Armée fédérale du Potomac¹⁵.

¹¹ Ibid, vol. XIX-1 : pp. 144, 614 ; vol. XIX-2 : pp. 629-30 ; vol. XXX-4 : p. 715 ; Wiley, *Johnny Reb*, pp. 120-21 ; Lewis R., *Camp Life of a Confederate Boy*, Charleston, 1883, p. 85.

¹² O.R. vol. XXXIII : pp. 1131-32 ; *Richmond Enquirer* du 12 avril 1864.

¹³ O.R. vol. XLV-1 : pp. 735-36, 747 ; Wiley, *Johnny Reb*, pp. 121-22.

¹⁴ O.R. S. 4, vol. III : p. 1041 ; Wilson, *Confederate Industry*, p. 187. Le chiffre de 40.000 hommes est une moyenne tenant compte des effectifs perdus et des renforts reçus entre-temps (Johnson & Buel, *Battles and Leaders*, vol. IV, pp. 473-74).

¹⁵ Boatner M.M., *Civil War Dictionary*, New York, 1959, pp. 331-39 ; Lettre du général H. Heth à A.P. Hill, Army of Northern Virginia, p. 157.

Considérant le rythme avec lequel l'infanterie confédérée laminait ses brodequins, ceux que les forceurs de blocus importèrent ne compensèrent jamais les lacunes de cette industrie sudiste. Dans ses recherches sur ce sujet, l'historien Charles Ramsdell estime que « *l'aide apportée par l'introduction de cuir au travers du blocus fut négligeable*¹⁶ ». Dans son étude sur les importations du gouvernement confédéré, William Diamond évalue à environ 750.000 les paires de bottes et de brodequins que les forceurs de blocus livrèrent dans le Sud pour le seul compte du département de la Guerre. L'officier commandant le Bureau des Ressources étrangères (le colonel Thomas Bayne) comptabilisa l'entrée de 545.000 paires rien que durant l'année 1864. Ce chiffre n'inclut ni les arrivages destinés aux gouverneurs d'Etat (82.000 paires rien que pour la Caroline du Nord et la Géorgie) ni les importations provenant du Mexique¹⁷. En septembre 1864, comme les importations s'infléchissaient par rapport aux besoins réels des forces rebelles, Lawton et son Bureau de l'Équipement tentèrent de donner un coup de fouet à leurs ateliers de cordonnerie en les mécanisant. Deux agents de ce Bureau se rendirent à Halifax (Canada) via Nassau (Bahamas) et y acquirent trois jeux de machines modernes capables d'assembler 2.700 paires par jour¹⁸.

En termes de temps et de lieux, la répartition intérieure des chaussures et des ballots de cuir débarqués dans les ports confédérés relève de la pure conjecture car les archives portuaires sont incomplètes. Le major Caleb Huse était le principal agent du département de la Guerre à l'étranger. D'après ses registres et ceux du Bureau des Ressources étrangères, Caleb Huse aurait expédié 76.000 paires de chaussures et 200 lots de cuir entre septembre 1861 et février 1863. Entre le 1^{er} novembre 1863 et le 4 décembre 1864, les ports de Charleston et de Wilmington enregistrent à eux seuls l'entrée de plus de 500.000 paires supplémentaires et de près de 700 caisses de cuir. Par comparaison, durant la même période en 1864, les manufactures sudistes ne fournissent que 200.000 paires au Bureau de l'Équipement. Ces chiffres ne reflètent que les marchés négociés par le gouvernement et pas les apports dus aux compagnies privées anglo-sudistes. Avec le cuir qu'il importa et se procura sur place, Gorgas fit confectionner plus d'un million de sac à dos, sacoches, cartouchières, courroies, sangles et autres buffleteries¹⁹. Les archives relatives aux transactions entre le Texas et le Mexique sont trop incomplètes ou trop vagues pour évaluer les quantités de cuir ou de chaussures introduites par Matamoros. Le rapport du commandant du *Texas Cotton Bureau* (le lieutenant-colonel W.J. Hutchins) et celui du commissaire à l'Équipement F.J. Lynch à Brownsville peuvent être indicatifs. Entre mai 1864 et janvier 1865, ils importèrent d'Europe et du Mexique près de 84.000 paires de bottes et brodequins et un peu plus de 22 tonnes de cuir marchand²⁰.

¹⁶ Ramsdell, *The Control of Manufacturing by the Confederate Government*, in « Mississippi Valley Historical Review », vol. VIII-1922, pp. 246-47.

¹⁷ O.R. S. 4, vol. III : pp. 117, 439-42 ; O.R.N. S. 2, vol. IX : pp. 375-80, 388-95 ; Wise, *Lifeline of the Confederacy ; Blockade Running during the Civil War*, Columbia, 1988, pp. 158-60, 225-26, 289, 298, 300, 309 ; Diamond, *Imports of the Confederate Government from Europe and Mexico*, in « Journal of Southern History », vol. VI-4-1940, pp. 489-90.

¹⁸ Wilson, *Confederate Industry*, Jackson, 2002, p. 177.

¹⁹ A l'époque, les selles américaines consistaient en un assemblage de plusieurs pièces en bois, sur lequel le bourrelier tendait une peau humide. Il la fixait à l'aide de fins lacets en cuir qu'il faisait passer dans les trous forés à l'extrémité de la structure en bois, depuis le pommeau jusqu'au trousséquin (Lord, *Civil War Collector's Encyclopedia*, Sesaucus, 1965, pp. 127-28 ; O.R. S. 4, vol. II : p. 383 ; vol. III : p. 930, 955 ; Diamond, *Imports of the Confederate Government*, pp. 489-90 ; Wilson *Confederate Industry*, pp. 178-79.

²⁰ O.R. vol. XXVI-2 : p. 437 ; Delaney, *Matamoros, Port of Texas during the Civil War*, in « Southwestern Historical Quarterly », vol. LVIII-2-1955, pp. 473-87 ; Nichols, *The Confederate Quartermaster in the Trans-Mississippi*, Austin, 1964, pp. 65, 79-81 ; Meiners, *The Texas Border Cotton Trade, 1862-63*, in « Civil War History », vol. XXIII-4, Kent State University, 1977, pp. 293-306.