

# GROUPE ERAM

ENTREPREND AVEC BONHEUR DEPUIS 1927

## Le pays de la chaussure protège son savoir-faire

Présente dans le Choletais et en Vendée, cette industrie a souffert. Les entreprises survivantes ont misé sur le savoir-faire et l'innovation. C'est le cas d'Éram, qui a aussi maintenu une capacité de production.

### Reportage



C'est ici, à Montjean-sur-Loire, que se situe la plus grosse unité française de production de chaussures : 600 000 paires par an. Aux confins du centre de ce bourg de 3 100 habitants, un bâtiment quasi anonyme. Aucune enseigne lumineuse, juste une sobre inscription à gauche de l'entrée : « La Manufacture ».

Une discrétion à l'image du patron Xavier Biotteau, petit-fils d'Albert-René Biotteau, fondateur du groupe Éram voici 90 ans. Même si, derrière la forte notoriété de la marque, s'est construit un groupe qui gère la fabrication et la commercialisation de onze autres marques de chaussures et s'est diversifié en 1991 en créant l'enseigne discount de textile Géro.

### Recentré sur trois sites

Le groupe n'a pas échappé à la crise. Au fil des années, des usines ont fermé au Lion-d'Angers, à Valanjou, Melay, Chalennes, La Pommeraye, La Pouèze, Doué-la-Fontaine. Éram a réduit ses effectifs sur la base de départs naturels ou volontaires et

recentré l'activité sur le siège administratif à Saint-Pierre-Montlimal et dans deux usines : la chaussure de ville fermée à Montjean et la chaussure de sécurité à Jarzé.

Chez Éram depuis bientôt trente ans, Christine Beaudrier avait été embauchée dans l'usine de sa commune, Chalennes. Au fil des restructurations, elle a ensuite été mutée à La Pommeraye en 2002 puis à Montjean en 2005. Heureuse d'avoir préservé son emploi : « La chaussure, c'est un métier agréable. On suit les évolutions de la mode. Mais il faut sans cesse moderniser, plaire aux clients. Rien n'est jamais acquis ! Il faut toujours se battre, il faut garder notre savoir-faire ! »

### Le défi de la transmission

Ici, l'aventure d'une nouvelle chaussure débute par un dessin au bureau d'études. Elle se poursuit par une forme sculptée au ciseau à bois, qui servira de base au travail des « patronniers ». Ceux-ci réalisent toutes les pièces qui constituent la chaussure, d'une dizaine de « patronages » pour une ballerine jusqu'à une quarantaine pour une basket. Les prototypes sont ensuite réalisés en atelier : les pièces constituant la tige (partie supérieure de la chaussure) sont assemblées par piquage. Enfin, tige et semelle sont réunies par collage.

Lorsque le prototype est validé, la production peut débuter. Pour rester compétitif, les opérations de découpe, de piquage de la tige ont été délocalisées. Mais toutes les chaussures sortant des quatre chaînes de Montjean sont labellisées *Made in France*. On assure ici le montage des bouts et des dos arrière, le car-



Chez Éram depuis 1988, Christine Beaudrier (à droite) a rejoint l'usine de Montjean en 2005 après la fermeture des unités de Chalennes puis La Pommeraye. Les différentes tâches assurées sur chaque chaîne de production nécessitent formation et expérience (en haut à gauche), Richard Palétreau (dessous) sculpte les formes qui serviront à fabriquer la chaussure. Il est le dernier formier encore en activité dans le Choletais.



dage, le soudage, le talonnage. « Autant de tâches qui demandent de l'expérience. Il faut au moins trois à quatre ans de pratique avant d'être autonome », souligne François Charon, directeur de l'usine. La transmission du savoir-faire est un vrai défi. La moyenne d'âge

des deux cents salariés avoisine les 53 ans. En 2015, le groupe a ouvert une école qui a permis d'intégrer trente recrues formées avec le tutorat des « anciens ». Après une pause liée à une conjoncture tendue en 2016, le groupe compte lancer une nouvelle promotion en 2018. « Notre objectif

est de maintenir nos effectifs. Pour cela, nous devons nous appuyer sur notre savoir-faire pour nous différencier sur la qualité et l'innovation », appuie Jérémie Drugeon, directeur industriel.

### Une paire de tennis connectée

L'innovation, c'est par exemple la création de *Montlimal*, une nouvelle marque de chaussures hommes basée sur le textile. C'est aussi le lancement de *#Choose*, la paire de tennis connectée : reliée à une appli, les bandes de fibre optique du dessus de la chaussure prennent la teinte du vêtement flashé préalablement avec son smartphone. C'est encore « Atelier 27 », un service qui permet

de personnaliser ses talons en une heure grâce à l'impression 3D...

C'est enfin l'ouverture à d'autres créateurs : l'usine de Montjean produit également au service de marques externes au groupe, misant elles aussi sur le *Made in France*. La tout en s'appuyant sur une vraie culture d'entreprise. « Si nous avons pu mener le virage de la désindustrialisation sans casse sociale, c'est parce que nous avons une vision à long terme, que nous croyons dans les hommes et que nous sommes un groupe familial qui réinvestit tous ses bénéfices depuis 1927 », explique Xavier Biotteau. Cette année, Éram fête ses 90 ans avec, déjà, son centenaire en ligne de mire.

Yves SCHERR.

## Trente-cinq entreprises subsistent en Pays de la Loire

En 1878, la fabrication de savates à Saint-Macaire-en-Mauges marque l'avènement de l'industrie de la chaussure en Maine-et-Loire. Une industrie dont le développement va aussi se construire dans le Bocage Vendéen, tout proche. Près d'un siècle plus tard, en 1974, on recense 134 entreprises de chaussure en Pays de la Loire, employant 18 362 personnes.

Ce sera le point culminant avant une longue période de crise. D'abord à cause de la concurrence italienne, qui attaque le marché français avec des produits nouveaux, des prix attractifs et des dévaluations monétaires favorables. Une concurrence bientôt accentuée par l'arrivée des



Guy Cancellier, président du groupement régional de la chaussure.

chaussures espagnoles et portugaises. Le *Made in France* résiste en se restructurant.

Mais, au début des années 90, Taiwan, la Corée du Sud puis la Chine et le Vietnam s'emparent du marché. « Les prix chinois étaient

ridicules : ils étaient inférieurs aux tarifs de notre matière première ! » se souvient Guy Cancellier. Alors directeur d'usine, il est aujourd'hui président du groupement régional de la chaussure des Pays de la Loire.

2 000 salariés, 200 marques

Cette fois, l'écart des prix de production devient fatal. Il faut trouver un nouveau modèle économique pour ne pas disparaître totalement. Les chaînes de production ferment les unes après les autres mais les propriétaires de marques gardent la maîtrise de la conception en France.

Depuis janvier 2016, la fabrication française est reconnue comme métier d'art. Les entreprises qui sur-

vivent s'appuient sur leurs bureaux d'études et des petits ateliers conçus pour réaliser les échantillons. Elles gèrent aussi la commercialisation. La majeure partie de la production a été délocalisée dans le Maghreb ou en Asie, mais le maintien de plusieurs chaînes permet encore de faire vivre le label *Made in France*.

Plus de quarante ans après le « pic » de 1974, l'industrie de la chaussure subsiste dans les Pays de la Loire à travers la présence de trente-cinq entreprises et de quelque 2 000 salariés. Elle assure la gestion de deux cents marques différentes et un tiers de la production française.

Y.S.

### Repères

31 millions de paires de chaussures ont été vendues par le groupe Éram dans le monde, en 2016.

1,1 million de paires de chaussures ont été fabriquées en France en 2016.

12 marques différentes (Éram, Texto, Bocage, Staggy, Heyraud, TBS, Mellow Yellow, Géro, Dresco, Fagu, Parade, Montlimal).  
1 300 points de vente en France.  
10 sites de vente en ligne.