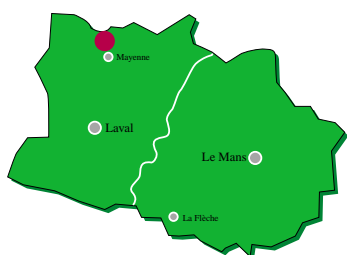


EN MAYENNE, LE CHAUSSEUR STÉPHANE GONTARD

Le Made in Gorrion glorifie la chaussure française

Jean-Benoît Gayet
Photos Gilles Kervella



C'est le dernier chausseur français à réaliser ses modèles de A à Z. Malgré la crise, malgré la mondialisation, les frères Lafontaine et les 70 employés de l'entreprise Stéphane Gontard ont traversé les tempêtes, affronté les turbulences sans broncher pendant que la plupart de leurs confrères sombraient. En Mayenne, la force de résistance est tellement naturelle que le chausseur a survécu.

Mieux, il affiche aujourd'hui une santé aussi rutilante que la patine de ses chaussures.



Franck et Norbert Lafontaine.

7 6 000 emplois directs et indirects en 1970. 8 500 en 2008 ! Ces deux chiffres, brutalement posés, démontrent l'ampleur de la crise que l'industrie française de la chaussure affronte depuis près de 40 ans. Un vrai désastre industriel provoqué par des tsunamis aussi insidieux que les pertes de marchés provoquées par exemple par la diminution notable des commandes de chaussures militaires. La part du gâteau s'est réduite, ceux qui voulaient y goûter se sont multipliés. Nouveaux arrivants : des concurrents italiens, espagnols, portugais puis asiatiques, inondant les marchés avec une main-d'œuvre à bas coût et des pratiques à coups bas.

Deux frères complices et complémentaires

C'est dans ce contexte tendu que La Manufacture Gorrionaise de Chaussures a fait front. Avec quelques coups de poker dans sa besace et une solide expérience du métier dans ses souliers.





Dessin sur une forme : une des nombreuses phases préparatoires de la fabrication d'une chaussure.

Franck Lafontaine (le gestionnaire) et Norbert (le créatif) affichent une quarantaine intelligente, imaginative et posée. Complices et complémentaires, les deux frères sont aux commandes du navire mayennais depuis qu'ils en ont eu l'âge. Leur grand-père était chausseur à La Ferté-Macé. Leur père était chausseur à Gorron. Les Lafontaine, initiés, ne sont pourtant pas restés les deux pieds dans le même sabot pour concevoir et surtout réussir à vendre une chaussure entièrement faite sur place *La transmission s'est opérée tout naturellement dans la famille* sourit Franck *Nous avons misé sur le créneau de la chaussure moyen et haut de gamme en mettant le paquet sur notre savoir-faire local. Nous étions par tradition conditionnés à fabriquer de la bonne chaussure.*



Différentes formes destinées au montage.

Le bon coup du rachat Stéphane Gontard

Survient le coup de génie. En 1993, la vieille et prestigieuse entreprise d'origine lyonnaise Stéphane Gontard, installée en Isère, ne digère plus la concurrence étrangère. La marque est réputée mais son image est plus que patinée par les années. Elle est ternie. C'est le dépôt de bilan d'abord. Puis la liquidation : *C'est alors que nous, Mayennais, nous avons racheté l'entreprise. Pas pour son outil de production car il ne représentait pratiquement plus rien. Mais ce rachat nous a permis d'utiliser la marque. Nous étions nous-mêmes dans une période très difficile dans la mesure où nous n'avions plus le droit d'utiliser notre propre marque Mustang, déjà prise par un fabricant de jeans.*



Rachat ne veut pourtant pas dire prospérité. Mais avec cette marque au passé prestigieux, les deux frères vont pouvoir s'engouffrer dans le créneau dont ils rêvent secrètement depuis longtemps. Celui de la fabrication de A à Z d'une chaussure moderne dans une gamme de prix se situant entre 100 et 250 euros. Bref, celui de la belle pompe sans vouloir quand même concurrencer les Anglais de Church's ou de John Loob, les Français de chez Weston ou Paraboot ou les Américains de chez Allen Edmonds. Mais bon, petit à petit Stéphane Gontard marque son empreinte dans l'univers de plus en plus serré de la pointure française.

Jean-Pierre Gobbé. Son travail consiste à optimiser au mieux la coupe des peaux. De nombreuses années sont nécessaires pour bien maîtriser ce poste.

Assemblage de deux cuirs par piquage.





L'un des 11 magasins de la marque situé 8, rue Marchande au Mans.

11 magasins, 300 points de vente

Secrets de la réussite ? Toujours le goût du risque. Pendant que Franck, le gestionnaire, négocie avec son personnel des aménagements modernes sur le temps de travail, Norbert imagine des collections nouvelles et ouvre des boutiques au nom de la marque.

Bilan : 10 magasins à l'enseigne unique Stéphane Gontard et 300 points de vente diffusent aujourd'hui les formes et les couleurs très particulières de la marque. Le succès est spectaculaire avec 100 000 paires vendues chaque année et un phénomène de fidélisation de la clientèle lié à la réussite spectaculaire de quelques modèles phares.

À Gorrion, les deux frères et les 70 employés ne se prennent pourtant pas la tête. Lorsque l'on se bat sur un marché aussi explosif et concurrentiel, la modestie reste de rigueur si l'on veut perdurer. Modestie qui ne rime pourtant pas avec inertie. 60 nouveaux modèles femmes et 10 modèles hommes sont conçus chaque année par les graphistes et les créateurs du bureau d'études. Comme chez les grands couturiers, les Lafontaine sortent leur collection au printemps et en hiver. L'heure est au débroussaillage esthétique de la collection hiver 2009. *Puis nous allons investir industriellement dans une table de coupe en Conception Assistée par Ordinateur. C'est encore un pari sur l'avenir.* Frank, dans la foulée, constate avec un soupçon de tristesse et beaucoup d'inquiétude la difficulté de trouver aujourd'hui une main-d'œuvre qualifiée : *Nous nous heurtons au double problème du plein-emploi dans le nord-Mayenne et de l'absence totale de formation de chausseur en apprentissage. Du coup nous avons du mal à recruter alors que la moyenne d'âge de notre personnel approche de la cinquantaine.*



Made in Gorrion

N'empêche. Les deux frères ont subi d'autres tempêtes. Le Mayennais Stéphane Gontard ouvrira dès ce mois-ci un nouveau magasin à Toulouse. Le 11° du nom. Stéphane Gontard, à Gorrion, reste bien droit dans ses bottes. Alors que la chaussure a sombré dans le Choletais, s'est usée dans le Centre et s'est tuée dans le Lyonnais, le cuir mayennais reste toujours aussi résistant. Ce Made in Gorrion aurait pu au départ paraître un peu ringard. Il est délicieusement moderne.

70 opérations différentes

Une paire de chaussures, chez nous, c'est 50 minutes de travail, une heure 30 pour des bottes. Alors évidemment, le savoir-faire, ça compte.

Franck Delafontaine trouve toujours chaussure à son pied lorsqu'il se plonge quotidiennement dans l'atmosphère de l'atelier. Une entreprise courte sur pattes, toute en longueur, dessinée d'une manière aussi moderne que les courbes des formes en plastique qui dévoilent dans le bureau d'études les futures collections.

Chez Stéphane Gontard, à Gorrion, les patrons et les employés ont su créer des rapports privilégiés. Comme si la chaussure, noble objet, pouvait aussi rapprocher les âmes, décontracter les rapports de force. De la coupe de sa peau au dernier petit coup de pinceau entre la peau et la semelle, 70 opérations et presque autant de métiers sont nécessaires à sa fabrication. En amont, avant la première opération du coupeur, tout se passe dans le bureau d'études. Aux commandes, Norbert Lafontaine : *Réussir un modèle, ce n'est pas simplement imaginer qu'il est beau. Il faut surtout que le client craque pour sa ligne, son galbe, sa matière, ses couleurs.* Le designer mayennais et son équipe d'artistes dessinent ainsi une centaine



Assemblage par piquage.



Action de séparation de la bottine de sa forme.



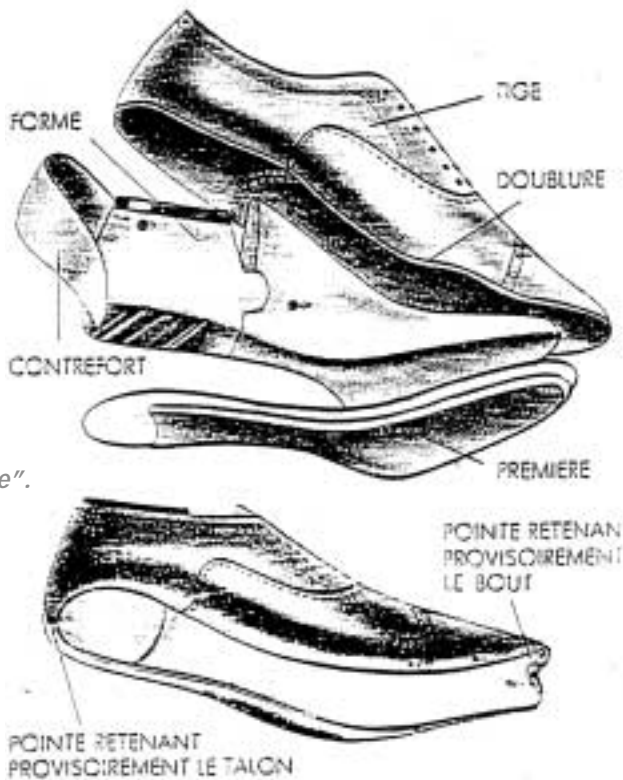
Machine à sécher et à réactiver la colle.



Les semelles sont cousues selon la technique appelée "couture Blake".



Stade ultime de la finition manuelle.



Éléments pour le montage du "cousu-trépointe".

de modèles par an. Chez Gontard, les formes sont osées. Le fameux bout carré, copié depuis par beaucoup, est d'abord sorti d'ici. Les pointes en formes relevées ont également fusé de l'imagination mayennaise.

La collection pensée, une soixantaine de modèles passe le cap de la fabrication. Première étape : la coupe. Choisis lors de l'incontournable Salon Italien de Bologne, les cuirs, veaux, vernis, chèvres, buffles se présentent bruts de pomme, souvent au mètre carré, à la précision du coupeur : Là, il s'agit d'abord de bien calculer. À 40 euros en moyenne du m² de peau, il ne faut pas envisager trop de perte.

Le calcul de la machine et l'œil de l'artisan ne laissent que peu de chance à la perte. Puis il y a le cousu de la doublure, le montage de la semelle, le collage ou la couture, le piquage : Une seule botte, c'est 20 morceaux à piquer explique Franck Delafontaine avant de poursuivre Ce qui est passionnant dans notre entreprise, c'est que nous pouvons, contrairement à la concurrence étrangère, répondre très vite à la demande. Quand un modèle fait un tabac, on réapprovisionne aussitôt nos magasins, véritables tests de succès pour notre marque.

Pour faire tourner les machines et satisfaire l'appétit de leurs employés, les deux frères doivent simplement se contenter d'imaginer des chaussures qui marchent. Ce qui n'est pas si simple. ■



Le résultat de soixante-dix opérations différentes.