



Auvergne-Rhône-Alpes, Drôme
Romans-sur-Isère
1 boulevard Voltaire , 25 avenue Charles-Jourdan

Usine de chaussures dite Chaussures Charles Jourdan France

Références du dossier

Numéro de dossier : IA26000300
Date de l'enquête initiale : 2004
Date(s) de rédaction : 2004
Cadre de l'étude : enquête thématique régionale Patrimoine industriel
Degré d'étude : monographié

Désignation

Dénomination : usine de chaussures
Parties constituantes non étudiées : atelier de fabrication, bureau, logement patronal, cheminée d'usine

Compléments de localisation

Milieu d'implantation : en ville
Réseau hydrographique : Isère
Références cadastrales : 2004. BL 389, 521

Historique

Charles Jourdan naît en 1883 à Bourg-de-Péage, rue Saint-Martin où ses parents tiennent un café. En 1897, il entre comme apprenti à l'usine Grenier. Jourdan gravit les différents échelons des services coupe et doublure, et devient ajoureur. En 1903, dans le cadre du compagnonnage, il entreprend le tour de France en travaillant dans les principales fabriques de chaussures du pays. A son retour à Romans, il rentre à nouveau aux Etablissements Grenier avec le grade de contremaître de coupe. En 1917, il installe un petit atelier à Bourg-de-Péage, place Macel. Sa journée de travail terminée, il fabrique des chaussures de femme avec son épouse Augusta et deux collègues. En 1920, Charles Jourdan abandonne son poste de contremaître. Son atelier qui comprend alors dix ouvriers est déplacé sur les quais de Bourg-de-Péage. En 1922, l'atelier est composé de trente personnes. Jourdan achète alors un terrain à Romans, à l'angle de l'avenue Adolphe Figuet et du boulevard Voltaire, pour y construire sa première usine. En 1925, il construit sur ce même terrain son habitation. Il se spécialise dans la chaussure de qualité pour femme. Le Tout-Paris s'arrache alors les créations d'André Pérugia, jeune créateur-chausurier qui créera dans les années 1960 beaucoup de modèles pour Charles Jourdan et léguera sa collection personnelle à la maison Jourdan. En 1928, l'usine est agrandie. En 1930, Charles Jourdan étend la distribution à la France entière grâce aux voyageurs de commerce. Il lance la griffe SEDUCTA dont le logo est une biche aux cornes de cerf, et s'appuie sur une publicité nationale paraissant dans l'hebdomadaire L'Illustration. La Maison Jourdan se développe pour atteindre en 1940 la production de 450 paires par jour avec 250 employés. La Seconde Guerre mondiale éloigne une grande partie de la main d'oeuvre spécialisée et les belles peausseries se font rares. En quatre ans, la production tombe à 300 paires pour 150 employés. Dès la Libération, l'entreprise prend une nouvelle dimension. Les trois fils, René, Charles et Roland, rejoignent leur père. Les procédés de fabrication changent et les conceptions commerciales évoluent ; on joue sur la Mode et les idées nouvelles. La société prend une place de plus en plus importante dans la fabrication de chaussures de luxe pour femme. En 1950, Charles Jourdan étend à nouveau ses bâtiments industriels construits par l'architecte Jean-Michel Tardy. Il comprend très tôt qu'il est important que la marque d'une chaussure pour femme soit associée à la griffe d'un grand couturier et présentée à la vente dans le cadre d'une boutique luxueuse, dans un quartier d'une grande ville fréquentée par une clientèle cosmopolite privilégiée. En août 1957, la première boutique ouvre à Paris, au 5, boulevard de la Madeleine. Charles Jourdan signe un contrat avec DIOR l'autorisant à créer, à produire et à distribuer ses modèles. Il entre ainsi dans le monde de la haute-couture et agrandit encore l'usine : les nouveaux bâtiments sont construits par l'architecte Michel Joulie.

Monsieur Jourdan passe progressivement les rênes de son affaire à ses trois fils. L'atelier du boulevard Lacoste est créé le 23 décembre 1968. Il fonctionne alors comme une subdivision des ateliers du boulevard Voltaire. Des différends entraînent l'éclatement de l'association familiale au printemps 1969. 75 % du capital de l'entreprise romanaise est alors placé sous le contrôle du géant américain de la fabrication de chaussures GENESCO (2e rang sur le marché américain). C'est le point de départ d'une nouvelle évolution : ouverture vers l'extérieur, apport d'une assise financière et implantation efficace de la Maison Jourdan dans un pays qui représente déjà 20% de ses ventes. Roland Jourdan est nommé président. La marque acquiert une notoriété internationale, des boutiques s'ouvrent partout dans le monde. Le premier magasin américain est inauguré à New-York le 1er juin 1970. En 1972, le groupe Jourdan emploie environ 2200 personnes, dont 1190 à Romans. 5600 paires de chaussures de femmes sont produites par jour, soit annuellement 1.400.000 paires. Par saison, 450 modèles sont présentés sous cinq marques (SEDUCTA, Christian DIOR, Charles JOURDAN, Xavier DANAUD et Pierre CARDIN). A Romans, les structures de l'atelier du boulevard Lacoste (140 personnes) évoluent pour aboutir à un atelier autonome de piqure spécialisé dans les tiges de bottes. A Tournon (Ardèche), une usine ultramoderne occupe 350 personnes et un centre de formation professionnelle permet l'apprentissage technique et le perfectionnement d'un personnel hautement qualifié. A Annonay (Ardèche), les Etablissements Jourdan contrôlent la Société des chaussures DUCHIER et, en collaboration avec cette entreprise, conçoivent la construction à Bourg-Argental (Loire) d'une usine de 800 m². En 1972, JOURDAN se tourne vers des activités autrefois apanage d'industries annexes autonomes, afin de faire appel, le moins possible à l'extérieur et préserver son esprit de création. Ainsi, autrefois client des Etablissements BRUN-BUISSON, installés rue Bouvet, à Romans, la Maison JOURDAN fabrique ses propres formes (125 par jour).

En décembre 1974, la Société entreprend, à Romans, un processus de réimplantations successives des différents ateliers qui conduit à regrouper les services de production dans les locaux du boulevard Voltaire. Un bâtiment d'une surface de 700m² est construit ; il rassemble l'ensemble des activités administratives et commerciales, le service informatique et les locaux réservés aux représentants du personnel. En septembre 1975, le regroupement boulevard Voltaire est totalement terminé. Les locaux devenus libres du boulevard Lacoste accueillent le Service Magasin Produits Finis et Expéditions. Monsieur Jourdan meurt dans la nuit du 12 au 13 février 1976. En 1980, la société traverse une grave crise financière. Roland Jourdan, un des fils du fondateur, part en 1981. Des différends avec les actionnaires l'incitent à vendre ses parts à un groupe suisse, cimentier de vocation, PCW. Patrick Neiertz est nommé PDG. Le groupe comprend alors 2238 personnes. 105 magasins à l'enseigne Charles Jourdan sont répartis à travers le monde dont 41 en France, 20 aux Etats-Unis, 6 en ex RFA et 5 au Japon. A cela, il faut ajouter 300 dépositaires agréés en France et 1000 à l'étranger. En 1982, le service Maroquinerie s'implante dans les locaux du boulevard Lacoste, plus vastes et plus fonctionnels. E

n 1986, la ville de Romans donne le nom de Charles Jourdan à l'une des ses rues. Les mesures de licenciement se multiplient en 1987 : le chausseur romanais emploie à cette date 1400 personnes environ dans le monde, dont 1100 en France. Jourdan reste le n°1 mondial de la chaussure de luxe, avec une capacité de production d'un million de paires par an, et le second employeur de Romans (750 personnes). La même année trois contrats de licence sont signés avec ENRICO COVERI, GUY PAULIN, KARL LAGERFELD.

En 2004, la première fabrique du groupe subsiste au même endroit, au numéro 1 du boulevard Voltaire, sur les quelques centaines de mètres carrés auxquels Charles Jourdan avait consacré toutes ses économies en 1925. Aujourd'hui les ateliers du boulevard Lacoste sont occupés par un club de remise en forme et une salle de billard. En 2007-2008, fermeture de l'usine, un repreneur étranger est annoncé, les salariés attendent la réouverture du site. C'est finalement le groupe Royer leader français du négoce de la chaussure, il détient Kickers et Converse, qui a également repris en 2007 Kélian. Le groupe Royer bien que confectionnant la majorité de ces chaussures en Asie a souhaité que ces deux marques de luxe redeviennent made in France. Depuis juillet 2009, une petite équipe installée à Bourg-de-Péage conçoit des prototypes et fabrique en 70 et 100 paires par jours avec une vingtaine de salariés. Depuis 2008, après une fermeture totale de l'usine, le site est menacé de démolition (cf partie valorisation).

Période(s) principale(s) : 1er quart 20e siècle, 2e quart 20e siècle, 3e quart 20e siècle, 4e quart 20e siècle

Dates : 1923 (daté par source), 1925, 1928, 1950, 1957, 1968, 1975

Auteur(s) de l'oeuvre : Jean-Michel Tardy (architecte, attribution par source), Michel Joulie (architecte, attribution par source)

Description

L'usine est entièrement construite en béton (parcelle BL 389). Seule une petite cheminée placée au-dessus de la façade principale (façade est) demeure en briques. Les toitures sont en terrasse et en shed (partie sud-est). L'enseigne C J CHARLES JOURDAN est apposée sur la façade principale. Les bâtiments administratifs de belle qualité architecturale (tout comme les ateliers type usine à étages), comprenant deux étages carrés, occupent l'angle nord-est de l'usine. Un grand hall en marbre donne accès aux bureaux et aux ateliers en sheds localisés sur l'arrière du site avec également deux cheminées carrées dont une en brique. La maison du directeur (parcelle BL 521), rattachée à l'usine, (une entrée commune donnant sur un petit jardin), occupe l'angle sud-est et est adressée au 25 avenue Charles Jourdan (plaque : Avenue Charles Jourdan 1883-1976), elle se présente en trois corps de bâtiments accolés : premier corps de deux étages carrés et de deux travées, second corps d'un étage carré et de quatre travées et d'un rez-de-chaussée terrasse donnant sur l'usine et le jardin, éclairé d'un triplet (grande baie encadrée de deux petites baies) en façade sur l'avenue.

Éléments descriptifs

Matériau(x) du gros-oeuvre, mise en oeuvre et revêtement : béton

Matériau(x) de couverture : béton en couverture, verre en couverture, tuile mécanique

Étage(s) ou vaisseau(x) : 2 étages carrés

Type(s) de couverture : terrasse ; shed ; toit à longs pans

Typologies et état de conservation

État de conservation : bon état

Statut, intérêt et protection

Usine en difficultés économiques, nous n'avons pas pu la visiter en 2004 : contacts téléphoniques avec madame Edwige Bady, directrice des ressources humaines. Visite du site effectuée en 2008 accompagnée par monsieur Christophe Pinto technicien méthode chez Jourdan. L'usine est alors fermée, en attente d'un repreneur. C'est le groupe Royer qui reprend en partie la production Jourdan sur son site de Bourg-de-Péage. L'usine Jourdan est située en centre ville côté sud-ouest et occupe un grand parcellaire comprenant l'usine (construite en 1923) et la maison patronale (en 1925). L'ensemble des bâtiments tout en béton est cohérent et bien intégré à un ensemble jouxtant un terrain de sport scolaire. Cette usine à rayonnement régional et international très important est menacée de démolition aujourd'hui. Le bâtiment administratif est un élément fort de cet ensemble par sa qualité architecturale : auvent d'entrée, grand hall d'entrée, escalier ainsi que les atelier à deux étages très éclairés par de nombreuses baies rectangulaires. des quais de déchargement sur l'arrière du bâtiment sont également intéressants. Le site mériterait d'être porté comme EBP sur le PLU de la commune.

Pour citer cette étude : Dureiu S, Halitim-Dubois N., L'usine de chaussures Charles Jourdan à Romans. 2004. URL : Usine de chaussures dite Charles Jourdan France - Inventaire Général du Patrimoine Culturel (auvergnerhonealpes.fr)

Intérêt de l'œuvre : à signaler

Éléments remarquables : bâtiment administratif d'entreprise

Statut de la propriété : propriété privée

Les usine Jourdan à Romans (26)

En 1922, Charles Jourdan achète un terrain à Romans, boulevard Voltaire, pour y construire sa première usine. Elle est terminée en 1923. Les ouvriers travaillent 10 heures par jour, 6 jours sur 7. En 1928, l'usine est agrandie. La Maison Jourdan se développe pour atteindre en 1940 la production de 450 paires par jour. Dès la Libération, les trois fils, René, Charles et Roland, rejoignent leur père. L'usine prend une place de plus en plus importante dans la fabrication de chaussures de luxe pour femme. En 1950, Charles Jourdan étend à nouveau ses bâtiments industriels. La direction des travaux est assurée par Jean-Michel Tardy, architecte DPLG, 4, rue Camille Desmoulins, à Romans. La même année, un bureau de vente est installé dans l'Empire State Building. En 1957, Charles Jourdan agrandit encore son usine. La direction des travaux est assurée par Michel Joulie, architecte DPLG, 34 rue Emile Augier, à Valence. L'atelier du boulevard Lacoste est créé le 23 décembre 1968. Il fonctionne alors comme une subdivision des ateliers du boulevard Voltaire. En 1972, le groupe Jourdan emploie environ 2200 personnes, dont 1190 à Romans, mais aussi à Tournon (Ardèche), Annonay (Ardèche), Bourg-Argental (Loire) et dans ses magasins de France et des diverses capitales européennes. Les modèles DIOR sont créés à Paris par un groupe de jeunes modélistes intégrés à la Maison DIOR et travaillant au contact de la haute couture.

Références documentaires

Documents d'archive

- **AM Romans : 63 S 1. Catalogues automne-hiver 1995/1996, correspondances, plaquettes et fiches**
AM Romans : 63 S 1. Catalogues automne-hiver 1995/1996, correspondances, plaquettes et fiches techniques. 1983 à 1996
- **AM Romans : 63 S 2. Dossiers formation, perfectionnement, recyclage, bulletins de liaison 1982 et**
AM Romans : 63 S 2. Dossiers formation, perfectionnement, recyclage, bulletins de liaison 1982 et 1983, journaux d'entreprise. 1974 à 1985
- **AM Romans : 63 S 3. Articles de journaux sur l'histoire de la chaussure, la mode et les créateurs.**
AM Romans : 63 S 3. Articles de journaux sur l'histoire de la chaussure, la mode et les créateurs. Sans date

- **AM Romans : 8 W 5. Pochette 856. Permis de construire administratif, agrandissement de bâtiments industriels par l'architecte Jean-Michel TARDY. 1950**
AM Romans : 8 W 5. Pochette 856. **Permis de construire administratif, agrandissement de bâtiments industriels par l'architecte Jean-Michel TARDY. 1950**
- **AM Romans : 8 W 24. Pochette 1595. Permis de construire administratif, agrandissement de bâtiments industriels par l'architecte Michel JOULIE. 1957**
AM Romans : 8 W 24. Pochette 1595. **Permis de construire administratif, agrandissement de bâtiments industriels par l'architecte Michel JOULIE. 1957**
- **AP : Campagne photographique effectuée par Philippe Lemonnier, photographe, 2007**
AP : **Campagne photographique effectuée par Philippe Lemonnier, photographe, 2007**

Bibliographie

- **Documentation du musée de la chaussure de 1966 à 1999. BELLON Marie-Andrée Les ouvriers à Romans et Bourg-de-Péage (Drôme), 1870-1914** Section histoire, Faculté des Lettres et Sciences humaines, Université de Lyon, octobre 1966 Mémoire principal VIALLE M.P. ; KASEMI K. ; LICHERE B. L'industrie de la chaussure à Romans 1975. MINGASSON Danielle ; MOREAU Mireille Travail des femmes et structures urbaines : le cas de Romans. Centre de recherche régionale, Université Pierre Mendès France, Grenoble, 1976 POZIN Bernard L'industrie de la chaussure à Romans-Bourg-de-Péage. Section Géographie, Faculté des Lettres et Sciences humaines, Université de Lyon, 1978. Mémoire de maîtrise "géographie appliquée aux milieux industriels." MONTECUCCO Norbert ; NEYRENC Philippe Romans, capitale de la chaussure ? Mémoire, 1990 CHIANALE Nathalie La chaussure. Mémoire, 1994. MORAND, Gilles Du groupement social professionnel au groupement social interprofessionnel : évolution des structures de l'action sociale dans l'industrie des cuirs et peaux de Romans-Bourg-de-Péage (1940-1955). Section histoire, Université de la Mode, Lyon 2, 1995. Mémoire de maîtrise d'histoire. SERVE Isabelle Société Stéphane Kélian, une industrie au service de la création : rencontre autour de la chaussure. DESS Mode et création, Université de la Mode, Lyon 2, 1997. Mémoire d'étude ARNAUD Soizic La collection Charles Jourdan de 1917 à 1981. Tome 1. Le catalogue Charles Jourdan. Tome 2. Département d'Histoire de l'Art et d'Archéologie, Faculté de Géographie, Histoire, Histoire de l'Art, Tourisme, Université Lumière Lyon 2, 1998. Mémoire de maîtrise de muséologie. PATASSI Fabien ; SVELIEFF Rémy L'Evolution du secteur cuir-chaussure et son incidence sur l'offre de formation de l'AFPIC : un exemple sur le bassin romanais. Mémoire de maîtrise, 1999.
- **Enquêtes chaussure : Document de la chaussure de 1978 à 1985. BOUVIER/ Mr ROUX - 11 août**
Enquêtes chaussure : Document de la chaussure de 1978 à 1985. BOUVIER/ Mr ROUX - 11 août 1978.
BOUVIER/ Mme D... - 12 août 1978. Interview de Mr Elie REVOIRON - 14 novembre 1978. Bouvier/ Mr PEYSSON - 8 décembre 1978. [suite] Jean-Marc PERAU, sabotier à Saint Sulpice les Feuilles. 9 octobre 1984. [Dans dossier de collection] SEGATTO/ ARNAUD SEGATTO/ ARNAUD SEGATTO/ Roger JOURDAN - 7 juillet 1994. SEGATTO/ Anonyme SEGATTO/ Anonyme ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Roger Ruchon - 15 novembre 1983. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Marcel Armand - 30 mai 1983. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Marcel Armand - 19-20 novembre 1984. [suite] ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Marcel Armand - 20 novembre 1984. [suite] ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Marcel Armand - 27 novembre 1984. [suite] ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mme Louise MILHOUD - 19 novembre 1984. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Henri Aupeclé - 3, 6 décembre 1984. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mme Berthe Capezzali - 6 décembre 1984. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Auguste Roux - 7, 8 janvier 1985. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Auguste Roux - 8, 15 janvier 1985. [suite] ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Auguste Roux - 18 janvier 1985. [suite] ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mme Adèle Betton - 24 janvier 1985. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Julien-Paletier - 23, 29 janvier 1985. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Julien-Paletier - 29 janvier 1985. [suite] ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mme Genevieve - 11 février 1985. ROCHE Annie/ ENQUETE FENESTRIER : Mr Albert Cartier - 22 février 1985.
- **BOSSAN, Marie-Josèphe. Les chaussures folles et sages. La Revue du Louvre, 1988, numéro 1**
BOSSAN, Marie-Josèphe. **Les chaussures folles et sages. La Revue du Louvre, 1988, numéro 1**

- **CORTESI, Mario, HILTEBRAND, Elvira. Charles Jourdan, Paris. Paris, 1991**
CORTESI, Mario, HILTEBRAND, Elvira. **Charles Jourdan, Paris.** Paris, 1991
p.191
- **Le Dauphiné Libéré. Unités de production, points de vente, effectifs, production de la société**
Le Dauphiné Libéré. *Unités de production, points de vente, effectifs, production de la société Jourdan en 1983.*
21 mai 1983
- **Rhône-Alpes. Unités de production, magasins, effectifs, production et chiffre d'affaire de la**
Rhône-Alpes. *Unités de production, magasins, effectifs, production et chiffre d'affaire de la société Jourdan en 1982.* 15 février 1983
- **L'Impartial. Unités de production, points de vente, effectifs, production et chiffre d'affaire de**
L'Impartial. *Unités de production, points de vente, effectifs, production et chiffre d'affaire de la société Jourdan en 1985.* 20 novembre 1985
- **L'Echo et le Valentinois. Unités de production, effectifs, mesures de licenciement, production et**
L'Echo et le Valentinois. *Unités de production, effectifs, mesures de licenciement, production et chiffre d'affaire, contrats de licence de la société Jourdan en 1986 et 1987.* 12 septembre 1987
- **L'Impartial. Unités de production, effectifs, production de la société Jourdan en 1988. 29 octobre**
L'Impartial. *Unités de production, effectifs, production de la société Jourdan en 1988.* 29 octobre 1988
- **Chambre de commerce et d'industrie de Valence et de la Drôme. De la soie à l'atome ou 100 ans**
Chambre de commerce et d'industrie de Valence et de la Drôme. **De la soie à l'atome ou 100 ans d'industrie drômoise.** 1979
p. 186
- **POZIN, Bernard. L'Industrie de la chaussure à Romans-Bourg de Péage. Mémoire de maîtrise préparé**
POZIN, Bernard. **L'Industrie de la chaussure à Romans-Bourg de Péage.** Mémoire de maîtrise préparé sous la direction de Monsieur Laferrère, Faculté des lettres et sciences humaines de Lyon, section géographie, 1972
p. 90
- **TEXIER, Marcel. Histoire du commerce et de l'industrie de Romans. Romans, Imprimerie Boyer, 1902**
TEXIER, Marcel. **Histoire du commerce et de l'industrie de Romans.** Romans, Imprimerie Boyer, 1902
p. 140
- **Les Echos. Romans s'interroge : où va la chaussure ? 24 mars 1980**
Les Echos. *Romans s'interroge : où va la chaussure ?* 24 mars 1980
- **Association Sauvegarde du patrimoine romanais-péageois. Romans-sur-Isère. Joué-les-Tours, Alain**
Association Sauvegarde du patrimoine romanais-péageois. **Romans-sur-Isère.** Joué-les-Tours, Alain Sutton, 2001
p. 128
- **Université populaire de Romans. Les Romanais, Romans et la chaussure. 150 ans d'histoire. Editions**
Université populaire de Romans. **Les Romanais, Romans et la chaussure. 150 ans d'histoire.** Editions Peuple Libre et Notre Temps, 2001
p. 335
- **Romans menacé par la mode de la sandale. Le Monde, 26 juin 1973**

Romans menacé par la mode de la sandale. Le Monde, 26 juin 1973

- <http://www.charles-jourdan.fr>
<http://www.charles-jourdan.fr>
- **HALITIM-DUBOIS Nadine . VISITE DE L'USINE CHARLES JOURDAN ROMANS-SUR-ISERE-26.**
Film 28mm INVENTAIRE
HALITIM-DUBOIS Nadine . **VISITE DE L'USINE CHARLES JOURDAN ROMANS-SUR-ISERE-26.**
Film 28mm INVENTAIRE RHONE-ALPES lundi 17 mars 2008

Annexe 1

Archives et Presses

AD de la Drome, 15, 16 et 21 avril 2004

Si les tanneries sont anciennes, l'industrie de la chaussure est d'origine récente dans le département. C'est dans l'agglomération Romans-Bourg-de-Péage que se sont concentrées les fabriques de chaussures. Cette industrie, qui remplaça à Romans les draperies, prit son essor à la fin du 19^e siècle. On comptait une quarantaine de fabriques en 1940.

Journal Le Dauphiné, 21 mai 1983

Grave crise en 1980 (pertes importantes) et départ en 1981 de Roland JOURDAN, un des fils du fondateur. Des différends avec les actionnaires l'ont incité à vendre ses parts à un groupe suisse, cimentier de vocation, PCW. L'expérience précédente avait vu entrer dans le capital de Charles Jourdan le professionnel américain de la chaussure GENESCO.

-Société fondée en 1921 par Charles JOURDAN

-Charles Jourdan s'est positionné très vite dans le haut de gamme. Avant 1940, on produisait déjà dans les 1ers bâtiments, 400 paires de chaussures de luxe créées sous l'impulsion des fils du fondateur. Contrat de licence avec Dior, signé en 1959, a renforcé cette image qui lui valut, 10 ans après, une percée fulgurante sur le marché américain. En 1983, Charles Jourdan y possédait 12 magasins-filiales réalisant sur le continent nord-américain les 2/5 de son marché à l'export.

Diversification vers la confection et les accessoires (23 % du chiffre d'affaires)

Nouveau PDG : Patrick NEIERTZ, depuis le 1er septembre 1981

En 1983, le groupe comptait environ 2300 personnes, un millier à Romans. Présence d'une usine à Tournon (300 personnes), d'une filiale (Xavier Danaud) à Annonay (400 p) et d'une petite usine à Bourg-Argental (80 p)

« Ce qui frappe lorsqu'on pénètre dans les bureaux du siège de la société, c'est un luxe rutilant () blouse blanche portée par l'ensemble des cadres. Une tradition. Pas de doute, on est bien chez le fabricant exclusif des chaussures griffées Christian Dior ou Pierre Cardin () le marbre du hall d'entrée contraste avec le carrelage sommaire des ateliers Kelian ()»

Journal L'Impartial, 12 février 1983

En 1983, l'activité de la chaussure faisait vivre plus de la moitié des 33000 habitants de Romans (fabrication + multitude d'entreprises liées au monde du cuir)

Journal Rhône-Alpes, 15 février 1983

Diversification par la complémentarité :

-Complémentarité de marques avec le rachat de Xavier Danaud, bien positionné sous l'angle du rapport prix-crédation et avec Séducta qui permet à Jourdan de se développer sur le marché moyenne gamme.

-Complémentarité de produits avec une démarche cohérente : partant de la chaussure et donc du cuir, il a d'abord été créé une collection d'accessoires de maroquinerie : sacs, ceintures, gants, bagages, puis des accessoires divers : parapluies, foulards, parfums, montres, bijoux, stylos pour enfin arriver au prêt-à-porter, cuir ou textile.

Cf. Itinéraire de la naissance de la collection de bagages « Actuels » commercialisée en mars 1983. Au départ, l'initiative est japonaise. L'idée d'une telle collection adoptée, celle-ci fut créée à Romans, puis fabriquée au Japon. Ensuite importée et testée d'abord dans trois magasins, puis introduite dans trois autres magasins, situés dans des zones de chalandises différentes, pour être enfin fabriquée en France et diffusée.

- 4 unités de production : Séducta, Charles Jourdan Industrie à Romans (Drôme), Soric (Société Rhodanienne pour l'industrie du cuir) à Tournon (Ardèche) ; Société des chaussures Duchier à Annonay (Ardèche) ; SBICA à Bourg-Argental (Loire) qui produit essentiellement les marques Xavier Danaud et Pierre Cardin

Effectif au 31 août 1981 : 2238. Dont l'atelier de style : 20 personnes.

Production annuelle (1981) : 1 200 000 paires de chaussures. Production quotidienne de paires de chaussures dans les 4 usines françaises : 7000. A l'étranger : 3000.

Chiffre d'affaire 1982 : 700 millions de Francs, dont 60% réalisés à l'exportation, dont 15% réalisés par le prêt à porter, dont 10% réalisés par les accessoires, dont 12% réalisés par la maroquinerie

Magasins : 105 à l'enseigne Charles Jourdan répartis à travers le monde dont 41 en France, 20 aux USA, 6 en RFA et 5 au Japon. Sur 105 magasins, 30 sont des boutiques « filiales » et 75 des boutiques franchisées. A cela, il faut ajouter 300 dépositaires agréés en France et 1000 à l'étranger.

Journal L'Impartial, 20-11-1985

1100 personnes pour les unités romaines, 2000 pour la totalité du groupe

PDG : Patrick NEIERTZ

5 unités de production : Romans (2), Bourg Argental, Tournon, Annonay.

Projet de spécialisation de ces usines organisées autour d'un produit : au boulevard Lacoste, la maroquinerie ; à Bourg Argental, la fabrication pour homme ; à Annonay, la marque Xavier Danaud ; et dans les locaux du boulevard Voltaire, la chaussure de très haute qualité.

Capacité de ces 5 unités avoisine les 1,8 millions de paires de chaussures

150 points de vente répartis dans le monde, 40 % en franchise, 60% représentés par des détaillants. 42% de vente sur le marché français et 58% à l'étranger

Journal L'Echo et le Valentinois, 12-09-87

Mars 1987 : mesures de licenciement : 86 à Bourg-Argental, 36 à la SORIC à Tournon, 151 à Romans

Août 1987 : 95 dans la société « SEDUCTA CHARLES JOURDAN INDUSTRIE » à Romans, 110 à la SORIC

(Tournon) et 15 dans deux autres sociétés du groupe « SOFIDIC » et « Charles Jourdan France ». De sorte que le chausseur romain emploie à cette date 1400 personnes environ dans le monde, dont 1100 en France, 750 à Romans et 177 à Tournon.

Jacques Lacquemanne est président du directoire de la société « SEDUCTA-CHARLES JOURDAN-INDUSTRIE » et vice-président exécutif, chargé des produits et du développement des produits au sein du groupe.

N°1 mondial de la chaussure de luxe (avec une capacité de production d'un million de paires par an et un chiffre d'affaires de 960 millions de F)

3 contrats de licence signés avec ENRICO COVERI, GUY PAULIN, KARL LAGERFELD en 1987.

Journal L'Impartial, 29 octobre 1988

Charles Jourdan second employeur de Romans avec 680 salariés

Le département chaussures fabrique 2100 paires/jour dans les ateliers de Romans, boulevard Voltaire, à l'angle de l'avenue dédiée à l'illustre fondateur de la société.

Au total 470 000 paires de chaussures et 78000 sacs quittent Romans chaque année. Mais aussi signatures de briquets, bijoux-fantaisie, parfums et prêt-à-porter (sous licences, mais qu'elle ne produit pas elle-même), montres.

30% production exportée aux USA

70 magasins franchisés dans le monde

Locaux situés derrière le Pont Supérieur à Romans abritent l'activité de maroquinerie. Fabrication de 350 sacs par jour.

A Bourg-de-Péage, dépôt-vente en bordure de l'avenue Alpes-Provence

Groupe présidé par Henry BERGHAUER

Directeur général : Jacques LAQUEMANNE: directeur général depuis 1971 et vice-président exécutif depuis janvier 1987

Projet de transfert du centre de stockage et d'expédition Jourdan installé à l'Isle d'Abeau sur Romans

B 1509, livre

Chambre de commerce et d'industrie de Valence et de la Drôme, De la soie à l'atome ou 100 ans d'économie drômoise, 1979, 186p.

« L'industrie de la chaussure à Romans, de 1890 à 1940 » par Jacques Drevetton, pp.13-20 (les débuts de la chaussure à Romans, les ouvriers romains, le syndicalisme : l'exemple de la grève de 1924)

« La grande époque de la chaussure romaine » par Emile Peysson, PDG en retraite des Ets Sirius, pp.141-148 (l'industrie de la chaussure de 1920 à 1978, les changements techniques : évolution de la fabrication, modernisation des entreprises, rationalisation des méthodes, les fournisseurs, les clients, les chefs d'entreprise : leur formation, les ouvriers : leur recrutement, leur formation, les rémunérations, les relations avec les ouvriers, les prestations sociales)

« La chaussure romaine vue de l'atelier », pp.149-153 (témoignage d'une ouvrière de la chaussure qui a notamment travaillé chez Jourdan de 1924 à 1929, comme piqueuse, cf. les machines, la journée de travail de 10h, 6 jours sur 7, grande grève de 1922, fête de la St Crépin, salaire à la pièce)

B 872 Livre

Le Dauphiné au travail, textes in extenso des conférences pratiques organisées par la chambre de commerce de Grenoble au cours de l'hiver 1917-1918

Dans la première partie : « Une promenade industrielle à Grenoble » (pp.9-43): un thème consacré à l'industrie de la fabrication des chaussures (pp.34-37) avec photographies intéressantes sur la Société « Chaussures du Sud-Est », rue Génissieu (atelier de coupe, atelier de montage à la main des formes, assemblage et piquage des tiges, machines à coudre, atelier de classement et d'expédition des chaussures finies)

B 276

Bernard POZIN

L'industrie de la chaussure à Romans-Bourg de Péage

Mémoire de maîtrise préparé sous la direction de Monsieur LAFERRERE

Faculté des lettres et sciences humaines de Lyon, section de géographie

S.l., 1972, 90p, ill.

- Implantation et développement de l'industrie de la chaussure à Romans et Bourg-de-Péage (historique)
- Chapitre consacré aux établissements SEDUCTA (Charles Jourdan et Cie).pp.77-83
- En 1920, Charles Jourdan, contremaître de coupe, installe un atelier de fabrication à Bourg-de-Péage et s'entoure de quelques compagnons. Dès lors, il se spécialise dans la chaussure de qualité pour femme.
- En 1928, il s'implante à Romans où la Maison se développe pour atteindre en 1940 la production de 450 paires par jour avec 250 employés.
- La guerre de 1939/45 éloigne une grande partie de la main d'œuvre spécialisée et les belles peausseries se font rares. La semelle de bois remplace le cuir. En 4 ans, la production tombe à 300 paires pour 150 employés
- Dès la Libération, l'entreprise prend une nouvelle dimension. Les 3 fils se joignent au père, les procédés de fabrication changent (on abandonne le cousu BLAKE pour la soudure). Les conceptions commerciales évoluent ; on joue sur la Mode et les idées nouvelles. L'usine prend une place de plus en plus importante dans la fabrication de chaussure de luxe pour femme. L'entreprise se met à commercialiser elle-même sa propre production.
- Les magasins Charles Jourdan apparaissent en France et en Europe. Fabriquant les modèles SEDUCTA, Christian DIOR, Charles JOURDAN, la Maison déborde alors son cadre originel, prend une participation (50%) dans la Société des chaussures DUCHIER (Annonay) qui commercialise sa production sous les marques DANAUD et Pierre CARDIN et construit à Tournon une usine « ultra-moderne » à laquelle est annexé un centre de formation professionnelle
- Au printemps 1969, 75 % du capital de l'Entreprise romanaise est placée sous le contrôle de GENESCO, qui est, aux USA, une des grandes entreprises de l'habillement (97e firme américaine, 3000 points de vente, 7 milliards de francs de CA, 2e rang sur le marché américain dans la production des chaussures). C'est le point de départ d'une nouvelle évolution : ouverture vers l'extérieur, apport d'une assise financière et permet l'implantation efficace de la Firme Jourdan dans un pays qui représente déjà 20% de ses ventes.
- En 1970, la société Jourdan possède son propre centre de formation à Tournon. On considère qu'il faut 3 ans d'apprentissage pour faire d'une jeune fille sans qualification, une bonne ouvrière. Or, sur 10 jeunes filles qui sont ainsi formées professionnellement par l'entreprise, il n'en reste plus que 6 au bout de deux ans, 4 deux ans plus tard, 1 dix ans plus tard.
- En 1972, l'ensemble industriel des Ets Jourdan regroupe 2200 ouvriers et cadres, produisant 5600 paires de chaussures de femme par jour, soit annuellement 1.400.000 paires. Par saison, 450 modèles sont présentés sous 5 marques. Chiffre d'affaires évalué à 110 millions de francs (1969).
- 1972 : 5 usines. L'usine-mère implantée en 1928 à ROMANS, Boulevard Voltaire, a été agrandie 3 fois depuis 1945. Dans un cadre restreint, elle regroupe la moitié des effectifs (environ 1200 personnes) et abrite également les services administratifs et commerciaux. Main d'œuvre jeune. Répartition hommes/femmes sensiblement égale. A ROMANS toujours, le groupe possède depuis la disparition des Ets LUSSO, Boulevard Lacoste, un atelier de piquage et de maroquinerie. A TOURNON, une usine occupe 350 personnes et possède un centre de formation professionnelle qui permet l'apprentissage technique et le perfectionnement d'un personnel hautement qualifié. A ANNONAY, les Ets Jourdan contrôlent les Ets DUCHIER et, en collaboration avec cette entreprise, a été conçue la construction à BOURG-ARGENTAL d'une usine de 800 m² de surface dont l'activité essentielle est le piquage.
- Les peausseries sont innombrables. Le choix se porte avant tout sur les chevreaux importés d'Italie et d'Espagne réputés pour leur robustesse. Les coloris sont nombreux et variés, les formes originales et d'une diversité sans cesse renouvelée.
- Importance primordiale accordée à la forme utilisée au montage, car le « chaussant » demeure la première qualité d'une chaussure et c'est ce qui en fait avant tout la valeur. Renouvellement des formes est constant chaque saison. Dès l'apparition des collections, on en utilise de nouvelles qui suivent l'évolution de la ligne et les tendances de la mode féminine du moment
- Les chaussures ainsi fabriquées sont commercialisées sous des marques différentes : SEDUCTA, Charles JOURDAN, Christian DIOR, Pierre CARDIN et DANAUD. Les modèles DIOR sont créés à Paris par un groupe de jeunes modélistes intégrés à la Maison DIOR et travaillant au contact de la haute couture. Les souliers portant la griffe, d'une réalisation très soignée sont ensuite fabriqués à Romans.
- Jourdan se tourne vers des activités autrefois apanage d'industries annexes autonomes, afin de faire appel, le moins possible, à l'extérieur. Ainsi, autrefois client des Etablissements BRUN-BUISSON, la maison JOURDAN fabrique ses propres formes (125 paires par jour) avec le souci de vivre en autarcie et de préserver son esprit de création (les Ets BRUN-BUISSON, installés rue Bouvet à Romans, produisant 700 paires de formes par jour avec 60 employés. L'origine de l'usine de Romans remonte à 1875. Usines à Fougères et à Cholet. 1er producteur de formes en France. Sa production, dont 55% est vendue dans la région Rhône-Alpes (25% pour Romans) est également exportée vers les grandes régions industrielles françaises (Bordeaux, Cholet, Alsace, Nancy) et vers l'étranger (Tunisie, Maroc, Sénégal). Disparition d'une partie de sa clientèle traditionnelle (Jourdan et Algérie)

-Jourdan a compris très tôt qu'il était important que la marque d'une chaussure pour femme soit associée à la griffe d'un grand couturier et présentée à la vente dans le cadre d'une boutique luxueuse, dans un quartier d'une grande ville fréquentée par une clientèle cosmopolite privilégiée. Cela résout le problème de la commercialisation de sa production. Premier magasin ouvert à Paris, Bd de la Madeleine, en août 1957. Premier magasin américain inauguré à New-York le 1er juin 1970. Les ventes directes réalisées ainsi représentent 20% de la production. Nombreux points de vente en France, les principaux étant à Paris (80% des ventes françaises). Utilisation du franchising.

Livres (chaussure Romans) :

A 784.

Pierre LEON, La naissance de la grande industrie en Dauphiné, Tome 1 et 2, fin du XVIIe siècle-1869, Paris, PUF, 1954, 965p.

A 1067-12

Marcel TEXIER, Histoire du commerce et de l'industrie de Romans, Romans, impr. Boyer, 1902, 140p.

B 1509.

De la soie à l'atome. Ou cent ans d'industrie drômoise. Chambre de commerce et d'industrie, Valence, 1979, 186p. BP 454

Pierre ESTAGER, « Les grands secteurs industriels de la région Rhône-Alpes », Information régionale, CRDP, Grenoble, n°25, 1977, p.13

BP 896

Marie-Josèphe BOSSAN, « Les chaussures folles et sages », La Revue du Louvre, 1988, n°1.

BP 805.

Marie-Josèphe BOSSAN, « Romans : hier et aujourd'hui. Mégisserie, tannerie, chaussure », Revue de l'institut de calcéologie, p.5

CP 353.

« Romans s'interroge : où va la chaussure ? », Les Echos, lundi 24 mars 1980. (abs)

A 3107-1.

Union syndicale CGT de la chaussure. Romans, Guide des travailleurs, Romans, impr. Deval, 1962, 16p.

Geneviève CARLIEZ, L'industrie du cuir en Bas-Dauphiné, DES, faculté des lettres de Lyon, juin 1964

A 6480.

Annie ROCHE, La tannerie romanaise de 1403 à nos jours, Die, La Manufacture, 1984, 142 p.

Romans, le cuir et la chaussure, catalogue publié par l'Association des amis du musée de Romans

Entreprises inscrites au syndicat de la chaussure (1972) cf. Mémoire de Bernard POZIN

ENTREPRISES MARQUE DEPOSEE

ROMANS

Société ALCINE ALCINE F

Société ARNOUX-SALAMANDER ROYAL MARQUE F

Société ASTRA ASTRA H

BADY-POURTIER SELECT F-H

BARNASSON FAMILY F

CARRAZ CATY NOVA F

GILLIARO MARIE-MARTINE BB,E

Société MANOUKIAN JANIL'S F

NOUNOURS NOUNOURS F, BB, E

Société Ch. JOURDAN et fils SEDUCTA, JOURDAN, F

DIOR, CARDIN, DANAUD

UNIC UNIC F-H

Société WILL'S WILL'S F-H

SERVIEN R. SERVIEN F

BOURG DE PEAGE

KELIAN H

ROUCHON Frères ELA F

ROUX et Cie ROXEL F

DROME

Société PRATIC à Clérieux PRATIC F-H

Société CLEAL à Saint-Donat

Ets FINOT fils à Saint-Sorlin en Valloire H

ARDECHE

DUCHIER Frères à Annonay DANAUD F

SORIC à Tournon Fenestrier

Aux Arch. Dép. Drôme, dans le fonds photographique : rien sur les usines Jourdan mais photos des usines Fenestrier (chaussures UNIC)

Annexe 2

AM Romans dépouillement

AM Romans

22-04-04

Livre 12 USU 20.

Université populaire de Romans, Les Romanais. Romans et la chaussure. 150 ans d'histoire, 2001, Editions Peuple Libre et Notre Temps, 335 p.

- Charles Jourdan Industrie. Fabrication de chaussures luxe femme. Boulevard Voltaire. Romans. Nombre d'employés en 1997 (550) en 2000 (526)

3 photocopies

Livre 12 USU 23.

Association Sauvegarde du patrimoine romanais-péageois, Romans-sur-Isère, Joué-les-Tours, Alain Sutton, 2001, 128p.
1 photocopie

Carton 63 S1

Catalogue Charles Jourdan, Automne-Hiver 95/96

Nombreuses correspondances

Plaquettes et fiches techniques : machines (machines à façonner la claque entière « Hawkes » modèle C, presse à souder les semelles hydrauliques, machine à cambrer la partie antérieure des tiges mod.163, machine apex n°4 à égaliser le bord des semelles et amincir les cambrures, machines à verrer les talons, etc), dossier d'environ 130 pages sur la fabrication des chaussures.

Bulletin de liaison : lancement de la nouvelle collection de bagages « Actuels » en 1983

Carton 63 S 2

Dossier « formation, perfectionnement, recyclage »

Dossier « fabrication des chaussures Charles Jourdan par Elvio Segatto, chef de fabrication aux Ets Charles Jourdan, 1967, 40p.

Bulletins de liaison 1982-1983 : magasins de la Madeleine à Paris, de Lille, de New-York, présentation à Londres le 24 mars 1982 de la collection Charles Jourdan prêt-à-porter

Journaux d'entreprise 1974 - 1985 (cf. photocopies)

Carton 63 S 3

«Le romans de la chaussure », magazine Alpes, janvier-février 1994, pp.64-77

Articles de journaux sur l'histoire de la chaussure, sur la mode, sur les créateurs Roger Vivier, André Perugia, Camillo Di Mauro, Blanchard, Bata, John Lob, Ciccio

Carton 8 W 5. Pochette 856

20 janvier 1950. Demande de permis de construire par Charles Jourdan, industriel à Romans. Agrandissement des bâtiments industriels « Etablissements SEDUCTA » situés sur son terrain à l'angle de l'avenue Adolphe Figuet et du Boulevard Voltaire. La direction des travaux est assurée par Jean-Michel TARDY, architecte DPLG, 4 rue Camille Desmoulins, Romans.

Plan de situation (échelle : 0,001 PM) ; plan du rez-de-chaussée (échelle 0,01 PM) ; plans de l'étage et du sous-sol, coupes (échelle :0,01 PM)

Carton 8 W 24. Pochette 1595

Arrêté n°49898 PC/2 du 31 octobre 1957 accordant le permis de construire à la société SEDUCTA, Charles JOURDAN et FILS, 1,boulevard Voltaire à Romans, pour l'agrandissement de l'usine à la même adresse.

Architecte DPLG : Michel JOULIE, 34, rue Emile Augier, à Valence.

Projet d'agrandissement des bureaux et des ateliers :

- Plan de situation, plan d'ensemble (3 août 1957, éch : 0 ;005 MM PM) : bâtiment existant, bâtiment projeté.

- Plan du rez-de-chaussée (3 août 1957, éch. 0,01 CM. PM) : ateliers montage, vérification montage, préparation cuir, habillage talons, magasin lancement.

- Plan du 1er étage (3 août 1957, éch. 0, 01 CM. PM) : direction (19m²), direction (30m²), direction (20m²), bureau du personnel (120m²), publicité(40m²), patronage (55m²), mécanographie (92m²), piquage.

- Façade est, croquis perspectif de l'ensemble et plan du 2e étage (3 août 1957, 0,01 CM. PM) : salles collection (23 m²), collection (125m²), voyageurs (40m²), réunion (50m²), vestiaires, réunion (90m²), archives (50m²), logement.

- Plan du sous-sol (3 août 1957, 0,01 CM.PM) : 980 vestiaires femmes et hommes, douches femmes, douches hommes, lavabos, chaufferie et dépendances.

- Façades sud, nord, ouest, coupes (3août 1957, 0,01 CM.PM)

8 W 96. Carton

Permis de construire :rien

Livre 1 FLR 39

Mario CORTESI, Elvira HILTEBRAND, Charles Jourdan, Paris, 1991, 191p.

pp. 94-117 « Sous les toits de Romans » : photos de l'usine, des ouvriers et des machines.

En 1986, la ville de Romans a donné le nom de Charles Jourdan à l'une de ses rues. La première fabrique du groupe subsiste au même endroit, au numéro 1 du bd Voltaire, sur ces quelques centaines de mètres carrés auxquels Charles Jourdan avait consacré toutes ses économies.

Annexe 3

Entretien de Monsieur Christophe Pinto, 2008

Entretien de Monsieur Christophe Pinto, technicien méthode chez Jourdan par Nadine Halitim-Dubois 2008 chercheur SR Inventaire.

17 mars 2008 (entretien réalisé par Nadine Halitim-Dubois SRI) Usine Jourdan (26)

L'entreprise a été créée en 1920-1921 par M. Charles Jourdan. Chez nous on fabrique de la chaussure : nous sommes peut-être un des derniers en France à être des chausseurs, c'est-à-dire développer la chaussure du départ (au niveau du style) à la création, jusqu'à la cliente, on vendra à travers nos magasins ; tout ça, c'est l'univers Jourdan. Nous sommes aussi chausseurs. Car nous ne faisons pas totalement partie du monde du luxe ; notre métier est de chausser avant toute chose, de rendre les chaussures élégantes et confortables.

Je vais vous faire visiter l'entreprise : on passera par la salle des services, nécessaires au développement des chaussures ; on va commencer par le premier service se trouvant à l'entrée de Charles Jourdan, à Roman, le service commercial. Vous avez différents types de services commerciaux : les services France, Europe, Asie, selon les secteurs d'activité - secteurs géographiques. Jusqu'il y a pas très longtemps (en 2007), Charles Jourdan employait 197 salariés, mais aujourd'hui la société est reprise par une société qui s'appelle (?) qui emploierait normalement 130 à 150 personnes : 130 personnes des anciens membres de la société Jourdan plus une quinzaine d'embauches en gros. Les différents services que nous avons de part et d'autre : services commerciaux que l'on a vus tout à l'heure, sur votre gauche « les petits lapins », ils vont à la sous-traitance développer les modèles à l'extérieur, cela parce que nous n'en avons pas la connaissance pour les modèles particuliers tels que les espadrilles par exemple, soit parce que nous n'en avons pas la compétence dans le sens où tout ce qu'on fabrique ici sont des paires qu'on fabrique ici sont des paires qui vont sortir en prix magasin à 350. Pour les modèles qu'on appelle « prix d'appel » de l'ordre de 100 à 150 qui sont la seconde marque de chez Jourdan qui était auparavant (??) ou encore d'autres marques, ce sont des modèles qui sont vendus à 150, nous ne pouvons pas les fabriquer en France, au vu du coût de la main d'oeuvre, donc on les fait faire à l'étranger en totalité ou partiellement.

Sur votre droite le service méthode : il est là pour industrialiser un produit, donc la chaussure haut de gamme ; au départ à partir des études réalisées par le bureau d'étude (?) donc nous allons mettre en place des documents techniques qu'on appelle gamme opératoire et gamme de parage ; la gamme opératoire décrit les différentes opérations nécessaires à la fabrication d'un modèle sur l'ensemble des ateliers, semelles, coupe, piquage, montage, fabrication, habillage ; et les gammes de parage sont des dessins techniques où on trouvera les opérations de parage et d'autres informations techniques relatives au montage de la chaussure.

Derrière, la maintenance, concernant l'ensemble de la maintenance aussi bien des machines que du lieu.

Le service qualité : forcément on travaille en sous-traitance pour nos produits à l'extérieur, on travaille avec des fournisseurs, et même en interne on se doit d'avoir des critères de qualité définis permettant la relation en interne et en externe.

Et le « saint des saints », le bureau d'études et les maquettes. Passons directement à la maquette, ce qui me permettra de vous expliquer la vie d'une chaussure. Une chaussure, c'est un produit saisonnier, avant toute chose. Il faut que avant chaque solde 30% (en gros) de nos commandes soit en magasins, donc pour cela, c'est un produit saisonnier. Il y a deux saisons, une saison hiver et une saison été, plus une petite intersaison qu'on appelle... On va développer sur ces collections des modèles : en gros une dizaine de lignes avec différents auteurs, qui vont d'une chaussure plate jusqu'à une chaussure à talon de 10 centimètres de hauteur. Sur chaque ligne vont être développées des tiges (le dessus de la chaussure) qui peuvent être un décolleté, une ligne, un slim, boots, une botte tout simplement. La première partie de l'étude se fait sur la ligne : la ligne, c'est la forme, le modèle, qui est compris par le volume du pied et le talon.

Le service maquettes : le premier pas, ça va être d'étudier la forme du modèle, le volume du dessus du pied. A partir du bureau de style - et de nos stylistes - qui veut développer la collection, on va commencer par la forme et le talon ; à partir de blocs de bois, le formier va développer la forme du pied en taillant directement dans le bois et en réalisant une forme, qui permettra de définir le volume du pied : si le bout est arrondi, carré, la hauteur des talons, si c'est pour une botte, si c'est pour un modèle ouvert sur l'avant, sur l'arrière ; le volume va être déterminé par ces notions aussi techniques possibles. En même temps on va développer le talon, qui donnera le visuel de l'arrière du pied. Une fois que le volume, la ligne, ont été définis, le styliste, en lien avec les maquettes et le bureau d'études va développer le dessus de la chaussure qu'on appelle la tige : qui se divise en deux parties, la doublure et la tige, le dessus visible du pied.

Le bureau d'études : à partir de dessins de styles, de coquilles, le patronnier devra réaliser des patrons. La difficulté de la chaussure, c'est, à partir d'un volume, d'une forme, réaliser l'assemblage de chacun des morceaux qui sont à plat pour refaire une forme. Le travail du patronnier, ce sera, à partir d'une forme, réaliser un patron à plat. Pour cela,

différentes étapes : le développement de la forme à travers leurs différents logiciels. Pour prendre le volume de la forme, on a quelques techniques, qui sont soit la (???) : on va à partir d'un carton souple recouvrir le pied sur la partie centrale, avec des petites échancrures, on va pouvoir prendre le volume, le sortir, le remettre à plat ; ce qui permettra d'obtenir le volume de la forme à plat. L'autre technique c'est le scotch : on va prendre un scotch papier relativement résistant, on va le poser sur le volume de la chambre, le retirer, le talquer en même temps, ce qui va nous permettre d'obtenir le volume du pied. A partir de cet axe central, on aura une demi forme intérieure/extérieure, avec des volumes différents (pour l'intérieur et l'extérieur). A partir de ça, le patronnier en travaillant toujours à partir de la coquille, va réaliser le patronage de chacun des modèles, et l'envoyer en atelier pour la réalisation des prototypes. Une fois qu'on a réalisé les prototypes, que la ligne a été confirmée, que les chaussons ont été réalisés, au niveau de la conformité, la ligne a été validée aussi bien par le bureau de style, les bureaux techniques et commerciaux, on va pouvoir commencer à travailler sur la tige, comme je vous l'ai dit précédemment à travers le bureau d'études, envoyer les premières paires de maquettes en atelier ; retour au bureau d'études, au niveau du commercial et du technique, pour la validation du modèle sur la ligne. Une fois que tout ça a été validé, on va pouvoir commencer la fabrication réelle d'une chaussure, par étapes, en commençant par des échantillons qui sont réalisés avec des éléments plus ou moins définitifs de la chaussure, que ce soit au niveau des formes qui seront réalisées à l'extérieur pour une partie, que ce soit au niveau des semelles qui sont réalisées chez nous, que ce soit au niveau des motifs qui sont réalisés à l'extérieur (en partie) ; les échantillons vont permettre à nos commerciaux de vendre les séries soit dans les magasins (?) qui sont des magasins qui ne sont pas forcément affiliés à Jourdan qui sont des multimarques, soit dans notre propre réseau, en interne, et présentés aux différents salons que l'on retrouve dans le monde. Une fois que tout cela a été développé, on va passer par la période qui va permettre la réalisation des documents techniques pour le bureau méthode, des patronages, les premières périodes d'industrialisation d'un modèle, pour terminer au niveau du pilote qui sont les têtes de série d'un modèle qui sont les 10-20 premières paires d'un modèle selon les quantités et volumes de fabrication sur la collection, qui vont permettre de valider l'ensemble technique des matériaux utilisés sur la chaussure ; ce seront les éléments définitifs dans ce cadre là, qui vont aussi permettre de valider les temps opératoires, ce qui permettra de définir le temps d'un modèle et de calculer l'activité d'un service, le volume d'un service, de façon très précise, pour rentabiliser au mieux les différents services ateliers.

Nous allons commencer la visite des ateliers.

- Pour la vente aux exportations, vous pourriez me donner des chiffres ?

- Non. Les chiffres ont été un peu galvaudés dans le sens où malheureusement depuis deux ans cette société a été rachetée par un assureur qui s'appelle (?) ; il n'a jamais mis d'argent dans cette société donc les chiffres ne sont pas les chiffres réels d'il y a quelques années. (...) En gros on devrait faire 100 000 paires à l'année ; on en fait 40 000 en France, donc le reste c'est de l'export. Ce sont les chiffres qu'on devrait faire, mais ces chiffres n'ont jamais été atteints parce qu'on n'avait pas la capacité d'échelle, la matière première par exemple : donc ne pouvant acheter la matière première vous ne pouvez fabriquer ; donc exporter en plus cela semblait très difficile. On ne payait pas non plus nos sous-traitants, nos fournisseurs. Ca a été malheureusement le jeu de Jourdan depuis 2005, la reprise avec M. (?) Donc on espère bien qu'avec notre nouvel actionnaire tout cela va bien changer et à première vue ça risque d'être le cas car il nous a promis des sommes assez importantes pour le développement du (?) le développement du site, la création, le marketing, etc. Il a promis 4/15 (?) millions d'euros que nous avons vu d'ailleurs apparaître dans le compte de la BNP. Nous allons aller directement au service « semelle branche première » ; il faut savoir que chez Jourdan, toutes les étapes de la fabrication de chaussure sont réalisées et développées chez nous. La plupart des semelles sont réalisées en interne je dis la plupart car il y a des semelles un peu techniques en matière plastique, élastomère, et autres que nous ne savons pas faire, donc ces semelles-là on les fait faire par des professionnels du métier, à l'extérieur ; cela correspond à environ 20% de notre production, souvent d'ailleurs les collections ; si demain le marché ne nécessite que des semelles techniques en matière plastique, on se lancera sur la matière plastique. Mais jusqu'à présent 80 des volumes des semelles étaient faits en cuir et chez nous.

On va recevoir un croupon de cuir très épais, qui fait entre 4 et 4,5 millimètres d'épaisseur (entre 40 et 45 dixièmes de millimètres d'épaisseur) et pour le couper on a besoin de presses à peau qui peuvent développer une importante force au centimètre carré ; pour la coupe on va utiliser des ébauches d'emporte-pièce qui sont réalisées en fonte ; chaque ébauche correspond à une pointure et à un volume approximatif de la semelle ; ce sont des emporte-pièce en fonte très difficiles à réaliser car il faut qu'ils puissent résister à une impressionnante force mécanique ; on va travailler sur des volumes de base ; la première opération consiste à couper ces volumes : coupe des semelles ; puis après on va égaliser la semelle et la marquer ; chacun des morceaux d'une chaussure doit être contrôlé en épaisseur, parce que vous avez un volume que vous devez habiller : si les épaisseurs varient vous allez faire varier aussi les longueurs sur les volumes ; si vous passez de 5 dixièmes à 10 dixièmes c'est-à-dire un millimètre, vous allez pouvoir récupérer 3, 4, 5 millimètres sur l'ensemble du volume de pied ; c'est pour ça qu'il faut être très précis sur les épaisseurs des matières au niveau de la tige, mais aussi au niveau de la semelle ; si vous avez un cuir qui varie entre 30, 35 ou 40 dixièmes de millimètres vous n'avez pas les mêmes réglages sur les machines ; vous n'avez pas non plus la même réalisation technique ; il est beaucoup plus difficile de retourner des bordures 45 millimètres que des bordures qui font 30 millimètres pour une semelle.

Aujourd'hui, le cuir une fois idéalisé fait 35 dixièmes de millimètre d'épaisseur. On va passer la machine à « idéaliser », puis ensuite à la machine à composter la semelle : il y a un numéro de fabrication qui va déterminer la collection, le type et le nom de l'habit et la pointure de la semelle.

Nous allons ensuite passer au fraisage de la semelle ; le fraisage va permettre d'obtenir le volume, le périmètre définitif de la semelle, ainsi que le type de bord souhaité sur la semelle, que ce soit un bord plat, un bord arrondi, un bord biseauté, ou un bord biseauté sur l'avant, un bord arrondi sur l'arrière, etc. Ce type d'opération est obtenu par fraisage. On a un galet qui va faire le tour d'un gabarit plexi qui est la réplique exacte du volume du périmètre de la semelle et la machine consiste à partir du galet à fraiser le pourtour de l'ébauche de la semelle pour obtenir à la fois le périmètre et le bord souhaité.

Une fois qu'on passe au fraisage, on va griffer les semelles ; on va avoir deux ou trois types de griffes selon les collections : une griffe pour la matière utilisée c'est le cuir, donc une griffe vachette, une griffe pour la marque, une griffe sur la pointure. On va teinter le mur ; on va faire des petits paquets pied droit / pied gauche de semelles qu'on va insérer dans une machine entre des cales ; on va pouvoir tourner les pieds et les passer au pulvérisateur qui permettra de teinter le mur de la semelle ainsi qu'on appelle le bord ; certaines semelles nécessitent des opérations techniques telles que le parage négatif : à partir d'un plexi sur lequel on va ajouter une matière plastique qui est ici définie par une couleur jaune, on va pouvoir enlever des suppléments matière d'épaisseur sur la semelle, en passant à une machine à égaliser ; le couteau va enlever le supplément matière représenté par les matières plastiques jaunes sur le gabarit plexi ; c'est essentiel pour les semelles du type «Louis XV», mais pour certaines semelles du type « Cubain » c'est aussi nécessaire, tout dépend du type de semelle travaillé.

On va (?) les bords de semelles qu'on appelle les « bavurages », ce qui nous permet d'enlever les moutons de cuir sur le bord de la semelle ; aussi on va travailler certains blocs de semelles en cuir ; on a d'autres types de machines nécessaires pour le travail des « Louis XV » : on va parer les queues de semelle, les recouper pour ensuite arriver aux dernières opérations de la semelle qui sont l'encollage, le pré encollage de la semelle ; le but du jeu pour une semelle c'est qu'elle tienne de façon solidaire avec la tige du modèle : pour cela il faut qu'on puisse pré encoller la matière de cuir pour que la colle aille directement dans la matière, en profondeur ; elle sera collée définitivement par la suite sur la chaîne de montage ; pré encollage, coquillage éventuellement et teintage des lis (le lis est la partie juste au bord du mur, visuel sur la partie de la chaussure). Après on va les brosser et les galber : brosse dure, brosse souple avec différents cirages ; le galbage permet d'obtenir le volume de la semelle.

Nous allons passer au service branche première. La branche première consiste à travailler toutes les opérations de la première des montages ; la première des montages est la partie qui va faire le lien entre la tige, la forme et la semelle ; c'est une pièce technique qui est réalisée à l'extérieur en ébauche, que nous allons retravailler en interne, soit en redéfinissant l'avant du pied donc de l'ébauche soit en la traçant et en la «vairant » (?) sur le dessous de la première des montages, ce qui permettra d'avalier (?) les épaisseurs de la tige, dans le cas de briques qui viennent s'insérer entre la tige et la semelle. Cette pièce est technique parce qu'elle est faite dans des matières cartonnées rigides avec des pièces métalliques à l'intérieur permettant de rigidifier la première ce qu'on appelle le « cambrian » et ce qui permet de marcher (ce sont des chaussures hautes) et tout en gardant la souplesse à l'avant du pied, nécessaire à la marche.

Nous avons encore quelques opérations dans la branche première, qui sont la réalisation des contreforts arrière, qui sont découpés en interne, selon les modèles avec différents gabarits, qui sont ensuite parés ; c'est une matière plastique thermo formable qui va, une fois la chaussure en cours de fabrication, pouvoir s'insérer entre la tige et la doublure.

Nous allons passer à la suite de la visite par le magasin.

Le magasin est l'un des centres névralgiques de l'entreprise, où se trouve l'ensemble de matières composantes nécessaires à la réalisation d'une chaussure : des fils, des aiguilles (nécessaires à l'assemblage de chacun des morceaux), le scotch, des renforts de tous types, des colles, des boucles, des agrafes, des motifs, des billets, des lacets, des vis, des mousses (qui permettent de former des joncs par exemple), des élastiques, etc. Nous avons de 3000 à 7000 articles selon le volume de nos collections, et selon les collections proprement dites. Nous allons aussi avoir des patins pour rehausser l'avant de la semelle, des talons, des premières des montages et des semelles réalisées soit en interne, soit en externe.

Les boîtes se trouvent vers les semelles. On a différents types de boîtes. Elles sont faites dans le coin par une société de cartonage. On a un logo très spécifique, la boîte est rouge avec le logo Charles Jourdan. On a différents types de boîtes qui sont définies lors de la réalisation du modèle dans l'atelier ou lors de la mise en place.

Nous sommes ici dans l'atelier de forme. Une partie des formes est réalisée en interne ; à partir des formes réalisées aux maquettes en bois et grâce à un tour, nous allons pouvoir reporter la forme en bois sur des ébauches qui sont fabriquées en extérieur et qui sont fraisées sur cette machine. Une fois que l'ébauche a été fraisée, il faut faire un travail de finition : « vairer » les parties qui servaient à maintenir la pièce sur la grosse fraiseuse et rajouter des parties métalliques nécessaires à l'utilisation dans l'atelier que ce soit pour le montage ou pour la branche première ; ces parties métalliques renforceront la capacité technique de la forme, permettra de résister plus facilement aux chocs, aux contraintes mécaniques sur la forme, que ce soit au niveau des bouts ou que ce soit au niveau de la cambure et de l'emboîtement qui sont assemblés par cramponnage cloués et le clou va taper contre le métal, se retourner et ainsi ne pas blesser l'intérieur du pied. On réalise ici que très peu de quantité, c'est soit pour les toutes petites séries, soit pour

étudier les volumes de formes, au début de la réalisation d'un modèle. De part et d'autre on a un stock de formes mises en paires. Chez nous l'unité n'existe pas.

Nous allons passer à l'atelier de coupe.

La première partie de la coupe c'est le magasin peausserie ; dans le magasin peausserie ; nous avons l'ensemble des peausseries nécessaires à la collection.

On va travailler sur des matières nature, certains textiles aussi ; les matières cuir qu'on utilise sont les mêmes matières que la plupart des industries de la chaussure ; en doublure on utilise que de la chèvre parce que c'est nécessaire quant à la qualité de la matière et le produit que nous réalisons. Il faut savoir que Jourdan, même si ce n'est pas du luxe, reste du haut de gamme, donc nécessitant un degré de qualité important sur le produit mais aussi sur sa réalisation. On va utiliser du veau, de l'agneau, du boeuf et d'autres types de cuir plus originaux tels que du saumon, de l'anguille, du python, différents types de serpents d'eau, etc. de l'autruche, des matières à poil, du mouton, de la chèvre, tout type de matière pouvant être (?) dans les collections. Au niveau de la coupe, il y a deux principes : presse à bras ou la machine (?) ; la presse à bras : on découpe la matière première qu'on va placer sous la machine et grâce à l'emporte-pièce on va couper le morceau.

La presse à bras est une technique de coupe un peu chère parce que la réalisation des emporte-pièce coûte cher : pour un emporte pièce très simple, on va partir sur un prix de 15 000/20 000, qui peut monter beaucoup plus (fois 4, fois 5, fois 10) pour des emporte-pièce avec des bouffleries, avec des renforts etc. Sachant qu'il faut trente emporte-pièce pour un modèle très simple, il en faut cinq pour les habillages talon, il en faut cinq pour la tige, il en faut quinze pour la première, il en faut cinq pour la doublure. Vous en avez au moins une trentaine pour les modèles très simples. Après pour les modèles qui sont plastifiés un tout petit peu, vous pouvez monter à 50, 100 emporte-pièce nécessaires pour un modèle sur l'ensemble des pointures. Sachant que sur certaines parties, on peut découper un modèle que pied droit ou que pied gauche si parfois le pied est (?) de façon asymétrique, ce qui peut être le cas dans les réalisations que nous faisons.

Certaines matières nécessitent une découpe à la main, c'est pour ça qu'on a encore des tables avec des zincs dessus ; le coupeur va découper avec son tranchet, qui est une lame métallique qui est travaillée par le coupeur qui va découper à la main à partir des gabarits réalisés soit en carton soit en plexi, la matière première ; certaines matières à poil ne peuvent être coupées ni à l'emporte-pièce ni à (?), par exemple. Certains serpents aussi qui sont des matières d'une, très chères et de deux, avec des besoins particuliers au niveau des écailles, ne nous permet pas parfois la coupe à l'emporte pièce ou la coupe (Tesseo : nom de la machine).

Voilà différentes machines de coupe qu'on peut avoir : on a ici la coupe qui se fait avec un scalpel sur une machine qu'on appelle (?), mais on peut aussi avoir des coupes laser ou jet d'eau ; les coupes jet d'eau sont utilisées dans différentes industries, métallurgie ou plasturgie. L'inconvénient de la coupe jet d'eau, c'est que ça mouille la matière ; et lorsqu'on veut avoir un bord d'une finition impeccable sur la coupe des matières, l'eau n'est pas possible pour le cuir : ça mouille le cuir, ça a tendance à le gondoler et ça peut faire virer la couleur du bord de la peausserie, avant qu'il ne soit traité. L'eau ce n'est pas possible à cause de ces réalisations techniques, le laser cela brûle les bords, et pour la même raison, ce n'est pas utilisable sachant qu'on utilise des matières plastiques ou textiles qui seraient d'autant plus déformées par les lasers.

Coupe avec un scalpel via un système intranet ; le bureau d'étude qui a réalisé les différents patronages qui sont les parties de la chaussure, les différents morceaux nécessaires à la fabrication de la chaussure l'opérateur va récupérer les informations via le système intranet, récupérer chacun des morceaux ; va dans un premier temps contrôler manuellement, visuellement les défauts de la peausserie, qui sont des défauts de surface mais aussi des défauts dans la matière et définir un certain traitant. Aujourd'hui, il ne nous est pas encore possible de remplacer la main, l'il et le savoir-faire d'un coupeur par des machines même si certaines machines sont capables de les remplacer partiellement. Mais pour la qualité du produit que nous avons, aujourd'hui, aucune des machines n'est capable de le faire.

Après le contrôle de chacune des peausseries, le coupeur va placer sur une des deux moitiés la peausserie sur la machine, va récupérer les morceaux sur l'écran de son ordinateur, va les passer manuellement grâce à la (?) sur le morceau, va valider sa coupe avec les différentes pointures par morceau et ça sera la machine qui va réaliser le coupe ; l'opérateur lui a programmé la machine, réalisé le meilleur emboîtement pour la coupe de la peausserie, lancé la machine et récupéré et contrôlé la coupe de chaque morceau. Ceci est la coupe Tesseo (nom de la machine).

Autre opération de notre service coupe, c'est l'égalisation : chacun des morceaux doit et peut être égalisé pour obtenir une épaisseur de matière nécessaire ; en principe on reçoit les matières cuir qui sont reçues à des critères d'épaisseur prédéfinis à l'avance qui sont entre 6 et 12 dixièmes de millimètres d'épaisseur, selon les matières. Malgré tout, pour certains comportements techniques de ces matières sur les modèles comme par exemple les parties briques qui vont s'insérer dans une boucle il nous est nécessaire de redescendre ces égalisations à 5 dixièmes de millimètre d'épaisseur, pour la partie habillage talon, il nous est nécessaire de descendre à 5 dixièmes de millimètre d'épaisseur, pour les premières de propreté, nous sommes à 6 dixièmes de millimètre d'épaisseur, etc. Selon les parties techniques du modèle, nous avons besoin de descendre l'égalisation à une certaine épaisseur. Chaque morceau est aussi composté, pour permettre - en cas de problème, d'erreur, de casse, de malformation, de perte, etc. sur un modèle, lors de la réalisation de ce modèle dans nos ateliers de retrouver son groupe, son frère, son pied droit du pied gauche, la série dans laquelle s'est insérée le morceau. Imaginons que lors du montage d'un pied, le bout du pied casse pour un défaut qui n'avait pas

été aperçu, il faut pouvoir remplacer les parties nécessaires sur la chaussure c'est-à-dire le dessus de la chaussure - tout en laissant continuer la fabrication de la série ; pour cela le compostage permet de retrouver l'ensemble de ces éléments dans les ateliers.

Annexe 4

Historique suite

Historique (suite)

En 1922, Jourdan achète un terrain à Romans, boulevard Voltaire, pour y construire sa première usine. Elle est terminée en 1923. Les ouvriers travaillent 10 heures par jour, 6 jours sur 7. En 1928, l'usine est agrandie. La Maison Jourdan se développe pour atteindre en 1940 la production de 450 paires par jour. Dès la Libération, les trois fils, René, Charles et Roland, rejoignent leur père. L'usine prend une place de plus en plus importante dans la fabrication de chaussures de luxe pour femme. En 1950, Charles Jourdan étend à nouveau ses bâtiments industriels. La direction des travaux est assurée par Jean-Michel Tardy, architecte DPLG, 4, rue Camille Desmoulins, à Romans. La même année, un bureau de vente est installé dans l'Empire State Building. En 1957, Charles Jourdan agrandit encore son usine. La direction des travaux est assurée par Michel Joulie, architecte DPLG, 34 rue Emile Augier, à Valence. L'atelier du boulevard Lacoste est créé le 23 décembre 1968. Il fonctionne alors comme une subdivision des ateliers du boulevard Voltaire. En 1972, le groupe Jourdan emploie environ 2200 personnes, dont 1190 à Romans, mais aussi à Tournon (Ardèche), Annonay (Ardèche), Bourg-Argental (Loire) et dans ses magasins de France et des diverses capitales européennes. Les modèles DIOR sont créés à Paris par un groupe de jeunes modélistes intégrés à la Maison DIOR et travaillant au contact de la haute couture. Les souliers portant la griffe sont ensuite fabriqués à Romans. Dans un cadre restreint, l'usine située boulevard Voltaire regroupe la moitié des effectifs du groupe Jourdan (la main d'oeuvre est jeune et la répartition hommes/femmes sensiblement égale). Les structures de l'atelier du boulevard Lacoste évoluent pour aboutir à un atelier autonome de piquêr spécialisé dans les tiges de bottes. Son effectif est de 140 personnes, presque en totalité féminin. A Tournon, une usine ultramoderne (SORIC) occupe 350 personnes et un centre de formation professionnelle permet l'apprentissage technique et le perfectionnement d'un personnel hautement qualifié (il faut trois ans d'apprentissage pour faire d'une jeune fille sans qualification, une bonne ouvrière). A Annonay, les Etablissements Jourdan contrôlent la Société des chaussures DUCHIER et, en collaboration avec cette entreprise, conçoivent la construction à Bourg-Argental d'une usine de 800 m² (SBICA). En décembre 1974, la Société entreprend à Romans un processus de réimplantations successives des différents ateliers qui conduit à regrouper les services de production dans les locaux du boulevard Voltaire. Un bâtiment d'une surface de 700m² est construit ; il permet de regrouper également boulevard Voltaire l'ensemble des activités administratives et informatique (le personnel Informatique était jusqu'à cette date dispersé dans les bureaux du boulevard Voltaire et les locaux de la rue André Doucin). Ce bâtiment comprend également une salle pour les échantillons et les locaux réservés aux représentants du personnel : Comité d'Entreprise, Délégués du Personnel, Délégués Syndicaux. En septembre 1975, le regroupement est totalement terminé. Les locaux devenus libres du boulevard Lacoste accueillent le Service Magasin Produits Finis et Expéditions. La même année, JOURDAN crée la femme Jourdan avec des lignes de prêt-à-porter (cuir ou textile), de sacs à main et d'accessoires positionnant la marque au niveau de la haute-couture. En 1980, JOURDAN crée pour l'homme : chaussures mais aussi cravates et parfums. En 1981, la production annuelle est de 1 200 000 paires de chaussures. La production quotidienne dans les usines de Romans, Tournon, Annonay et Bourg-Argental est de 7000 paires. 3000 paires sont produites à l'étranger. Le chiffre d'affaire en 1982 est de 700 millions de francs, dont 60% réalisés à l'exportation, dont 15% réalisés par le prêt à porter, dont 10 % réalisés par les accessoires, dont 12% réalisés par la maroquinerie. 105 magasins à l'enseigne "Charles Jourdan" sont répartis à travers le monde dont 41 en France, 20 aux Etats-Unis, 6 en RFA et 5 au Japon. Sur les 105 magasins, 30 sont des boutiques filiales et 75 des boutiques franchisées. A cela, il faut ajouter 300 dépositaires agréés en France et 1000 à l'étranger. En février 1982, pour répondre à l'augmentation des ventes de sacs à main, le service Maroquinerie s'implante dans les locaux du boulevard Lacoste, plus vastes et plus fonctionnels. En 1983, le groupe compte environ 2300 personnes (1000 à Romans, 300 à Tournon, 400 à Annonay et 80 à Bourg-Argental). Il possède aux Etats-Unis 12 magasins-filiales réalisant sur le continent nord-américain les 2/5 de son marché à l'export. En 1984, l'ensemble de la surface des locaux du boulevard Lacoste est utilisé exclusivement pour le service Maroquinerie. La mise à disposition d'une surface supplémentaire laissée disponible par le transfert de la solderie à FANAL permet de réimplanter l'ensemble de ce service de manière fonctionnelle. En 1985, le groupe comprend 2000 personnes, dont 1100 à Romans. La capacité des quatre unités de production avoisine les 1 800 000 paires de chaussures. 150 points de vente sont répartis dans le monde, 40 % en franchise, 60% représentés par des détaillants. 42% des ventes est réalisé sur le marché français et 58% à l'étranger. En 1987, les mesures de licenciement se multiplient : en mars, 86 personnes sont licenciées à Bourg-Argental, 36 à la SORIC à Tournon, 151 à Romans ; en août, 95 personnes sont licenciées à Romans, 110 à la SORIC (Tournon). De sorte que le chausseur romanais emploie à cette date 1400 personnes environ dans le monde, dont 1100 en France, 750 à Romans et 177 à Tournon. En janvier 1987, Jacques Lacquemanne, directeur général depuis 1971 est nommé vice-président exécutif, chargé des produits et du développement des produits. Henry Berghauer est président du groupe. Jourdan reste le n°1 mondial de la chaussure

de luxe, avec une capacité de production d'un million de paires par an et un chiffre d'affaires de 960 millions de francs. Le département chaussures fabrique 2100 paires/jour dans les ateliers de Romans. Au total 470 000 paires de chaussures et 78000 sacs quittent Romans chaque année. JOURDAN signe des briquets, montres, bijoux-fantaisie, parfums et prêt-à-porter. 30% de la production est exportée aux Etats-Unis.

Auteur(s) du dossier : Sébastien Durieu, Nadine Halitim-Dubois

Copyright(s) : © Région Rhône-Alpes, Inventaire général du patrimoine culturel