



A Saint-Hippolyte-du-Fort, dans le Gard, un fort du 16^{ème} siècle devenu quatre siècles plus tard le site historique de Jallatte abrite aujourd'hui les bureaux de la direction, des services commerciaux et du marketing ainsi que le laboratoire d'essais de la PME cévenole (invisibles sur la photo, les ateliers de production jouxtent ces bâtiments).

Reconquérir la place de leader

Créée en 1947 et membre depuis quatre ans du groupe leader européen de la chaussure de sécurité U-Invest, la PME française Jallatte, pionnière de ce marché en Europe, renoue aujourd'hui avec la croissance après avoir traversé des années difficiles. Totalement réorganisée sous l'impulsion de Jean-Marie Calame, l'entreprise qui ne cache pas son ambition de confirmer son retour au tout premier plan du marché moyen et haut de gamme de la chaussure de sécurité s'apprête à relocaliser en France la fabrication de sa toute dernière collection, porteuse d'une technologie réellement innovante et inédite dans le monde de la protection.

Créée il y a 71 ans par Pierre Jallatte, l'inventeur du concept européen de chaussure de sécurité qu'il avait découvert aux Etats-Unis, l'entreprise qui porte le nom de son créateur est installée depuis sa fondation dans la com-

mune gardoise de Saint-Hippolyte-du-Fort. Novatrice dans son secteur et portée par l'expansion économique que connaîtra notre pays lors des « trente glorieuses », la marque dominera son marché durant de longues années, lançant régulièrement

des collections conçues et fabriquées dans ses ateliers gardois et remarquées pour leur technicité. Le début des années 1980 est marqué par l'intégration de la PME au groupe André, laquelle sera suivie de plusieurs rachats successifs dont Jal-



Jallatte



Les deux marques commercialisées par Jallatte font l'objet de deux catalogues dédiés.

latte ressortira extrêmement affaiblie, même si la marque française est restée présente dans les esprits durant toutes ces années.

Trois ans après la création de Jallatte, en 1950, Alfonso et Maria Uzzeni créent un atelier de fabrication de chaussures de l'autre côté des Alpes, dans le Nord de l'Italie. Une vingtaine d'années plus tard leur fils Franco, cuisinier de formation et entrepreneur dans l'âme, reprend l'entreprise familiale qui deviendra le leader de la chaussure de sécurité en Europe.

Au cours de leur histoire, ces deux spécialistes de la protection du pied seront amenés à se rapprocher en diverses occasions. Passant sur les avatars plus ou moins heureux qu'ont connus ces structures durant



Exposé dans le showroom de l'entreprise cévenole, l'un des tout premiers modèles de chaussures Jallatte rappelle que la marque fut, il y a quelque soixante-dix ans, l'inventeur du marché de la protection du pied en Europe.

REISSER-Schraubentechnik GmbH

Vos contacts:

François Muller - Port.: 06 31 79 41 98
Jacky Fischer - Port.: 06 84 80 94 10

REISSER - LES VIS DE CONSTRUCTION

HBS - VIS A PANNEAUX

Dim.: de 8,0x80 jusqu'à 10x400



TKS - VIS A TETE LARGE

Dim.: de 6,0x40-300, 8,0x80-360 et 10,0x100-500



UHB - VIS POUR LES CONSTRUCTIONS BOIS A DOUBLE FILET

Dim.: de 8,0x200 jusqu'à 8,0x480



REISSER - LES INCONTOURNABLES

DNS® A DOUBLE FILET

Dim.: de 3,0x16 jusqu'à 6,0x300



R2 PLUS - VIS A PANNEAUX

Dim.: de 3,0x12 jusqu'à 8,0x400



VIS POUR PLAQUES EN OSB

Dim.: 4,5x50, 4,5x60 et 4,5x70



REISSER - LES VIS DE TERRASSE

RT UNI A2/A4

Dim.: de 5,0x50 jusqu'à 80



CABRI® A4 BIMETAL

Dim.: 5,5x45, 5,5x55, 5,5x65 et 5,5x75



ATM/ATB

Dim.: 5,0x50, 5,0x60 et 5,0x70



Des innovations signées Jallatte

- 1960 Semelle en néoprène vulcanisé
- 1969 Semelle Softane® en polyuréthane mono-densité
- 1980 Semelle Softane® en polyuréthane bi-densité
- 1986 Semelle tri-couches Triftane®
- 1996 Xétane®, le premier embout composite
- 2001 Flexthane®, insert anti-perforation non métallique
- 2016 Chaussures J-Nude® à semelle défragmentée
- 2017 Semelle J-Energy™ en TPU expansé

une bonne trentaine d'années, nous reprenons le fil de l'histoire de Jallatte à une période beaucoup plus récente et plus précisément en 2014, année à laquelle le groupe de Franco Uzzeni reprend la PME française.

Un nouveau départ

« Toute crise représente une opportunité de développement » commente Jean-Marie Calame, DG depuis quatre ans de Jallatte, une entreprise dont il possède une bonne connaissance au moment où il en prend les rênes, pour l'avoir comptée de longues années parmi ses fournisseurs durant sa vie professionnelle antérieure de distributeur. « Certes la situation était difficile pour Jallatte, mais je connaissais ses atouts et j'étais persuadé que le redressement était pos-

sible » ajoute le dirigeant de la PME qui apprécie de jouir d'une grande autonomie dans la prise des décisions engageant l'avenir de l'entreprise gardoise tout en bénéficiant du soutien d'un groupe d'envergure mondiale dirigé par un entrepreneur réactif et pragmatique dont la vision à long terme est celle d'un industriel.

Présentes dans plus de 50 pays à travers le monde, les marques de chaussures de sécurité de cette entreprise italienne familiale qui emploie 3 000 collaborateurs génèrent des ventes qui, en 2017, ont représenté un chiffre d'affaires de 113 M€. Chaque année, le groupe produit quelque 4 millions de paires de chaussures, dont la grande majorité dans l'usine tunisienne du groupe implantée près de Bizerte. Les tiges des chaussures y sont découpées, cousues et montées avant que les semelles soient injectées sur la trentaine de carrousels de l'usine maghrébine.

Jallatte quant à elle emploie 65 salariés, auxquels il convient d'ajouter une équipe de 15 agents commerciaux. Elle a réalisé en 2017 un chiffre d'affaires de 21 M€ marquant une progression de 27% par rapport à 2016. Au moment de la reprise de la PME française par le groupe transalpin, quelques centaines de paires de chaussures sortaient quotidiennement des ateliers Jallatte de Saint-Hippolyte-du-Fort. Aujourd'hui, l'injection de plusieurs types de semelles (PU2D, caoutchouc/PU) y est pratiquée à la cadence quotidienne de bientôt 1 000 paires. Réalisée sur les deux sites de fabrication tunisien et français, la production de chaussures représente un volume annuel de 600 000 paires, vendues pour les trois-quarts sur le marché français.



Trois personnes travaillent dans le laboratoire intégré à l'usine cévenole où sont pratiqués différents tests, notamment ceux ayant pour objet de vérifier la conformité des chaussures aux exigences de la norme EN ISO 20345.

Des savoir-faire complémentaires

Outre la sauvegarde des emplois en France, la stratégie de Jallatte consiste à se développer sur les deux segments de la chaussure technique et de la chaussure "lookée".

Pour le premier, l'entreprise gardoise met en avant la marque Premium Jallatte dont les valeurs différenciatrices reposent sur l'innovation, la performance ainsi que le conseil dispensé par sa force commerciale. Pour se développer sur le second segment, elle dispose en priorité d'Aimont, une marque positionnée sur le milieu de gamme et commercialisée, de même que Jallatte, en France et dans toute l'Europe de l'Ouest. Toutefois, il ne faudrait pas en déduire que la conception des chaussures de la marque Jallatte ne tient aucun compte de considérations liées au look et au design ! « Jallatte bénéficie en quelque sorte d'une double filiation et ses collections reflètent à la fois la technicité française et le design italien ».

Rétablir la confiance

Pour faire repartir Jallatte du bon pied, il était impératif de restaurer la confiance de la distribution et des utilisateurs finaux dans la marque, notamment à travers la présence régulière auprès d'eux d'interlocu-

Jallatte

teurs compétents et une logistique fiable.

Dès l'intégration de Jallatte au groupe de Franco Uzzeni, Jean-Marie Calame s'est attelé à la reconstruction de la force commerciale. Celle-ci est aujourd'hui composée de quatre responsables grands comptes nationaux dont la préconisation des produits par marchés (chacun est responsable de cinq marchés) est l'une des missions principales. S'y ajoute une équipe couvrant l'ensemble du territoire et formée de quinze agents commerciaux sur le terrain ainsi que de cinq assistances commerciales sédentaires basées à Saint-Hippolyte-du-Fort.

Pour apporter aux commerciaux des distributeurs ainsi qu'aux utilisateurs finaux des produits et aux prescripteurs tels les responsables HSE une bonne connaissance des EPI qu'elle commercialise, Jallatte dispense des modules de formation de niveaux différents dans son centre de formation gardois.

La réorganisation logistique a également compté parmi les priorités du DG de Jallatte pour donner à l'entreprise un nouvel essor. Elle s'est concrétisée par la mise en stock permanente de l'intégralité des gammes Aimont et Jallatte, soit près de 300 modèles de chaussures représentant près de 300 000 paires stockées. Sur cet aspect, essentiel aux yeux de la clientèle, Jallatte joue la transparence totale via son Visio-stock, un service à notre connaissance sans équivalent sur le marché français. Depuis le lien <http://www.jallatte.fr/stock/> en libre accès, il est possible de connaître à tout moment et en quelques secondes, pour chaque modèle (et chaque pointure), le nombre de paires présentes dans le stock central italien (livrables dans ce cas sous cinq jours), le nombre de celles qui sont en transit et même celui des modèles en cours de production.

Une offre en constant renouvellement

L'offre de Jallatte est structurée autour d'une vingtaine de collections de chaussures S1P et S3 adaptées aux besoins de tous les professionnels, de l'industrie au secteur

Présentation en images de cinq modèles de chaussures extraits de la dernière édition des catalogues Jallatte et Aimont.



Jaldojo de la collection J-Nude "Sensation pieds nus" est une chaussure S3 SRC sans métal à la tige en cuir pleine fleur avec une semelle en PU/TPU. Elle possède un embout en polymère et un insert anti-perforation en textile haute ténacité.



Intégrée à la gamme Air Force d'Aimont, la chaussure S1P SRC baptisée Green est égayée, par des lacets et une semelle en PU vert fluo. Cette chaussure sans métal au look sportif, confortable, souple et très respirante possède un renfort grille sur sa tige en cuir velours, une doublure 3D et des accessoires de protection en composite.



Modèle de la collection J-Nude, Jalsmash est une chaussure sans métal S1P SRC ESD équipée d'une tige en nubuck synthétique avec insert en toile nylon. Sa semelle est en PU/TPU (embout en polymère et un insert anti-perforation en textile haute ténacité).

Extrait de la collection J-Mode, la chaussure S3 SRC Jalstreet à tige montante en cuir pleine fleur est équipée d'une semelle PU/TPU transparente, d'un embout en polymère et d'un insert anti-perforation en textile haute ténacité. Elle possède également un matelassage en haut de la tige pour la protection des malléoles et un insert latéral en TPU porteur du logo de la marque.



La chaussure S3 CI WR SRC Jaltex de Jallatte au look de chaussure de randonnée est notamment équipée d'une membrane Gore-Tex® qui la rend imperméable et respirable et d'une semelle Softane® bi-matière en PU/PU. Ce modèle robuste est sans métal (embout en polymère et insert anti-perforation en textile haute ténacité).

des services en passant par les collectivités et le BTP. Au cours des quatre dernières années, la PME a ajouté à son catalogue près d'une dizaine de collections nouvelles dont les plus nombreuses portent la marque Jallatte. Equipées de semelles injectées mono, bi ou trimatière, d'embouts de protection et d'inserts anti-perforation de différents matériaux, d'une tige basse ou haute en cuir ou en matériau synthétique, ces chaussures conçues par le service R&D du groupe en partenariat



Le service marketing de Jallatte conçoit des outils de PLV comme ce kakémono dédié à la gamme J-Energy. Le petit coffret pliable est quant à lui destiné à équiper les forces commerciales de la marque ou de ses distributeurs pour la présentation aux clients de cette nouvelle gamme et la démonstration de la forte capacité de restitution d'énergie de la semelle des chaussures (test de rebond de la bille possible sur PU, EVA et E-TPU Infinergy®).



L'un des carrousels des ateliers français de Jallatte où l'injection des chaussures J-Energy, actuellement réalisée dans l'usine tunisienne du groupe, viendra prochainement élargir le volume des semelles fabriquées dans l'usine gardoise.

avec un bureau de design sont de nature à satisfaire une grande diversité de besoins et de goûts.

Pour présenter les modèles nouveaux des deux marques et faire découvrir leurs caractéristiques aux revendeurs et utilisateurs, le service marketing/communication de Jallatte conçoit et diffuse diverses plaquettes et fiches techniques ainsi que deux catalogues généraux régulièrement réactualisés. Les salons de la profession (dont A+A, Expoprotection et Préventica...) auxquels participe régulièrement Jallatte sont éga-

lement l'occasion de découvrir les gammes qu'elle commercialise, de même que le site internet www.jallatte.fr tout récemment reconstruit et qui délivre bien d'autres informations encore.

35 M€ de CA et plus de production française

Désormais adossée à un groupe industriel familial partageant avec elle des valeurs fortes, dont la passion des produits, Jallatte a beaucoup œuvré au cours des quatre

années écoulées sur les plans organisationnel, humain et financier pour renouer avec la croissance et assurer sa réussite future. « Faire revivre la marque qui fut le leader de son marché était un véritable challenge qui semble bien en passe d'être réussi » commente Jean-Marie Calame « Mais il ne faut pas vendre la peau de l'ours avant de l'avoir tué et je considère qu'une partie du chemin reste à parcourir ». Des propos mesurés qui n'empêchent pas le chef de l'entreprise gardoise d'exprimer la volonté de faire revenir la marque au tout pre-

J-Energy

Une technologie exclusive sur le marché de la protection

Mise au point par BASF et initialement appliquée à l'univers du running, Infinergy™ est une matière qui allie les propriétés mécaniques du TPU et les caractéristiques d'une mousse pour conjuguer résistance, élasticité, souplesse et légèreté. A l'origine développée pour l'univers de la course à pied d'endurance, cette technologie qui équipe le recordman mondial du marathon et que sept des dix premiers coureurs du dernier marathon de New-York ont adoptée est à la base de la semelle J-Energy™ créée par Jallatte en collaboration avec son fournisseur BASF suite à de longs mois de R&D et divers transferts de technologies ayant nécessité d'importants investissements. Inédite dans l'univers des EPI, il s'agit de la première semelle intégrant des inserts en E-TPU (polyuréthane thermoplastique expansé). Aussi solide que du caoutchouc

et aussi légère qu'une mousse, cette matière à mémoire de forme dynamique comprenant des microalvéoles d'air présente la particularité d'absorber les chocs et de restituer plus de 50% de l'énergie reçue (soit plus de deux fois plus que le PU) pour faire bénéficier l'utilisateur en station debout prolongée d'un effet antifatique prouvé par les tests pratiqués par le CTC de Lyon (Centre Technique de la Chaussure). Outre les inserts blancs Infinergy® visibles à travers les fenêtres de la semelle SRC à double décroché en PU2D, les chaussures J-Energy sont équipées d'une doublure



Les tests pratiqués par le CTC sur une chaussure équipée de la semelle J-Energy® ont notamment mis en évidence un amorti des chocs supérieur de 28% par rapport à une semelle en PU, la présence de l'insert en E-TPU augmentant l'amorti résiduel au fil de la durée d'utilisation (multiplié par cinq environ au bout d'une année d'utilisation intensive). La restitution d'énergie est quant à elle multipliée par 2,2 par rapport au PU. Ces résultats prouvent l'indiscutable effet antifatique des chaussures J-Energy.

en maille 3D respirante, d'un renfort en TPU qui maintient la cheville et évite le déchaussement et la torsion, d'un embout en aluminium breveté avec membrane respirante et d'une semelle confort à l'avant du pied renforçant l'effet antifatique. Dévoilée à la dernière édition d'Expoprotection à Paris et lancée en juin dernier, la gamme J-Energy® dont la fabrication sera bientôt relocalisée dans les ateliers cévenols de la marque comptait huit modèles au moment de son lancement. Cette gamme qui a déjà suscité les ventes d'une quinzaine de milliers de paires sur le marché français s'est depuis enrichie d'une collection Femmes avec des inserts de couleur (rose, fuchsia, vert anis et bleu azur) et de modèles dédiés à des marchés spécifiques (agro-alimentaire, santé, laboratoires...) avant le lancement d'une collection BTP à semelle Softane™ qui sera présentée à l'édition 2018 d'Expoprotection.



Jaldynam, une chaussure S3 SRC de la gamme J-Energy, allie l'innovation technique et un design dans l'air du temps. On remarquera les inserts blancs en E-TPU visibles sur la semelle qui sont en quelque sorte la signature de la gamme.



A Saint-Hippolyte-du-Fort, une vue du hall d'où est expédiée une partie des commandes de chaussures Jallatte et Aimont (la grande majorité est livrée à partir de la plate-forme italienne du groupe). La partie production est décrite en fin d'article p. 56 & 57.

mier plan de son marché. « Jallatte s'est fixé l'objectif de réaliser un CA de 35 M€ à l'horizon 2025, et ce avec une part croissante de fabrication en France ».

Sur ce dernier point, Jallatte est engagée sur la bonne voie puisque les semelles des chaussures J-Energy, la plus récente des collections commercialisées par la PME française (elle vous est présentée plus en détail dans un encadré spécifique) seront injectées dans le Gard d'ici quelques mois. « Il était important à mes yeux de ramener dans le site de fabrication historique de la marque une partie de la production des chaussures J-Energy, des produits à haute valeur ajoutée issus d'une technologie d'avenir, et de profiter ainsi de l'expertise accumulée dans les ateliers gardois depuis des décennies » explique Jean-Marie Calame « Cette relocalisation aura nécessité un investissement en machines de l'ordre de 150 K€ et, d'ici la rentrée prochaine, les semelles des chaussures J-Energy seront injectées à Saint-Hippolyte-du-Fort. » Quant au CA de l'entreprise cévenole, si l'on considère la progression enregistrée en 2017, l'objectif que s'est fixé Jallatte pourrait bien être dépassé.

Dominique Totin



LAMES À BOUT ARRONDI OPTIMISEZ VOTRE SÉCURITÉ AU QUOTIDIEN

COUPE GARANTIE, PIQÛRE ÉVITÉE



Les gants anti-coupures ne sont pas anti-piqûres ! Nos lames à bout arrondi empêchent toute piqûre.

C'est une nouvelle forme de protection majeure pour l'utilisateur et un gage d'efficacité pour les entreprises.

Préventica LYON 2018

Retrouvez-nous sur notre stand **E58**

INNOVATION & SÉCURITÉ AU QUOTIDIEN



LEADER FRANÇAIS POUR LES COUPEAUX DE SÉCURITÉ ET LES LAMES INDUSTRIELLES

Une production flexible à Saint-Hippolyte du Fort

A ce jour, 35 personnes réparties en deux équipes travaillent dans les ateliers Jallatte de Saint-Hippolyte-du-Fort selon un planning établi chaque semaine en fonction de la production à assurer (type et volume des semelles à injecter). On peut relever la forte polyvalence de l'équipe de production placée sous la supervision du responsable d'atelier Eric Michel ainsi que le savoir-faire des membres qui la composent. Ces derniers bénéficient pour la plupart d'une longue expérience acquise dans l'usine française de Jallatte qui en a fait de véritables experts, notamment en matière de semelage.

L'usine gardoise couvre une superficie de 5 000 m² d'un seul tenant dans un hall organisé autour de trois pôles : le stockage des matières premières, les ateliers de production et le secteur emballage/expéditions. Entre 2014 (l'année du rachat de Jallatte par le groupe industriel dont elle est membre) et aujourd'hui, la production quotidienne de l'usine est passée de quelques



Dans l'îlot d'injection des chaussures caoutchouc/PU, les tiges en provenance de l'usine tunisienne du groupe, dûment équipées de leur embout de protection, sont d'abord placées sur des formes en plastique pour l'opération dite de chausse. Comme son nom l'indique, elle a pour objet de conférer son chausson au produit, déterminant dans le confort de la chaussure. A la fin du cycle d'injection de la semelle, les chaussures repasseront sur la même chaîne pour la déchausse (sur la photo, on voit l'opérateur plaçant une tige sur une forme et, au premier plan, des chaussures dont la semelle vient d'être injectée, prêtes pour la déchausse). Devant l'opérateur se trouve le pupitre qui permet de commander une partie des paramètres de la fabrication dont la couleur de la semelle (quatre couleurs de PU au choix, dont le noir), l'usinage du cuir de la tige ou encore la mise en place de l'intercalaire anti-perforation.



Après un passage d'une dizaine de minutes de la tige sur sa forme dans un four chauffant à quelque 80°C (l'objectif est de lisser parfaitement le cuir en supprimant tout pli susceptible de blesser le pied), intervient la pose de l'intercalaire anti-perforation en acier inoxydable. Grâce à un système de ventouses et d'aspiration, un robot saisit l'intercalaire voulu (adapté à une peinture de chaussure entre 35 et 48) qu'il viendra presser contre la première de montage faisant corps avec la tige, préalablement encollée (sur l'une des deux photos, on distingue la première de montage à l'avant de l'insert en acier).



C'est ensuite au tour du robot de cardage d'entrer en action et de réaliser avec une fraise un usinage superficiel de la tige, adapté au modèle et à la peinture de la chaussure, ce qui favorisera la liaison de la semelle avec la tige.

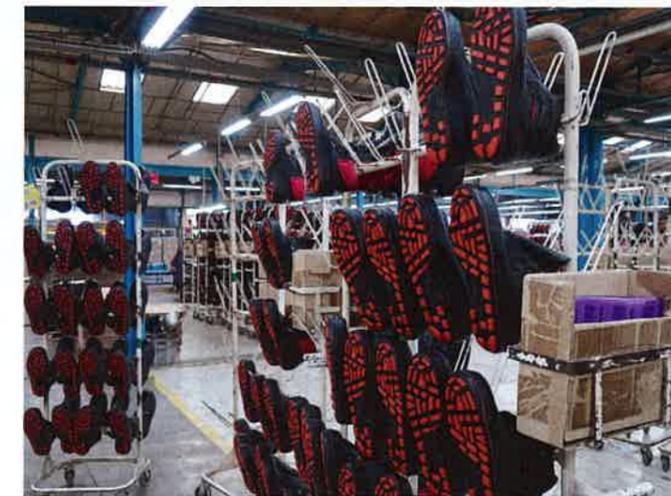


Un troisième robot assure le transfert des formes revêtues des tiges cardées de la chaîne de préparation au carrousel d'injection d'une capacité de 24 pieds, soit 12 paires de chaussures.

centaines de paires à plus d'un millier, un chiffre appelé à augmenter encore et ce, dès la relocalisation de l'injection des semelles des chaussures J-Energy. Trois carrousels d'injection sont implantés dans cette usine à la production largement robotisée dont deux sont actuellement en fonctionnement. L'un est intégré à la chaîne de production des chaussures à semelles en PU2D et l'autre permet l'injection des semelles en caoutchouc/PU, chaque carrousel permettant l'injection de modèles de chaussures différents au cours d'un même cycle. Ci-dessous, un cycle de production de chaussures à tige en cuir et semelle caoutchouc/PU est décrit, avec le support de photographies prises dans l'usine au mois de mars dernier.



On voit ici une tige cardée au-dessus du moule d'injection de la semelle intermédiaire sur lequel est disposée la semelle d'usure en caoutchouc. Sur la photo suivante, la forme a été descendue, la tige épousant la forme du moule d'injection. Le polyuréthane liquide est alors injecté entre la semelle d'usure et la première de montage. Il sera totalement stabilisé environ 72 heures après l'injection.



Une vue des produits en sortie de l'îlot d'injection où l'on distingue bien les deux matières composant la semelle, le caoutchouc orange et le polyuréthane noir. Pour pouvoir retirer facilement les pieds des moules dans lesquels ils viennent d'être injectés, un agent de démoulage a été pulvérisé. A ce stade, les chaussures sont dotées de toutes leurs caractéristiques techniques.



Un ébarbage automatisé de la semelle précède la phase de finition donnant un aspect irréprochable à la chaussure. Un contrôle systématique visant à s'assurer de la présence de l'insert anti-perforation pour les modèles le nécessitant est réalisé à ce même poste.



La semelle de propreté est placée manuellement dans les chaussures avant que celles-ci ne soient disposées dans leurs boîtes dûment étiquetées (les cartons de sur-conditionnement le sont également), accompagnées d'une notice d'utilisation. Avant la mise en boîte des chaussures, un ultime contrôle de la présence de l'intercalaire en acier est réalisé pour une sécurité assurée.