

# Ils misent sur la France plutôt que de délocaliser

Non loin de la faïencerie de Gien, dans le Loiret, l'américain Otis produit des ascenseurs de toutes dimensions. Le siège vient de décider d'investir en France, et non en Tchéquie ou en Espagne.

## Reportage



L'Arche en bardage détonne un peu dans le paysage verdoyant de Gien (Loiret). Les deux tours culminent à 65 mètres de hauteur, dominant cette petite ville des bords de Loire. De quoi tester des ascenseurs dans des gaines comparables à celles d'un immeuble de grande hauteur. À l'est et à l'ouest, se découpent les silhouettes des deux centrales nucléaires de Belleville-sur-Loire et de Dampierre. Plus près, le regard plonge vers un établissement militaire de maintenance des chars Leclerc. Là-bas, près du château, la faïencerie de Gien maintient la tradition de la ville. Au pied des tours, 42 000 m<sup>2</sup> d'atelier.

C'est ici que l'américain Otis fabrique les ascenseurs de l'Europe du Nord, notamment ceux de la France,

où Otis est leader, de l'Allemagne et de la Suisse. Avec 630 salariés, dont une moitié d'ouvriers, à une heure et demie de Paris, Otis est la dernière usine française d'ascenseurs, depuis la fermeture de ThyssenKrupp il y a deux ans, à Angers.

Retour en haut de la tour. Des panneaux photovoltaïques et une modeste éolienne coiffent l'édifice. De quoi alimenter quatre batteries dissimulées dans la gaine d'ascenseur et l'affranchir du courant triphasé. Le premier ascenseur de ce type a été mis en place il y a deux ans, à Rezé en Loire-Atlantique. Plus de deux mille se sont vendus depuis, essentiellement en Europe du Sud.

« La puissance d'un sèche-cheveux »

« 500 watts suffisent, c'est-à-dire la puissance d'un sèche-cheveux, alors qu'il fallait 3 000 à 5 000 watts auparavant, explique Christophe Durand, ingénieur d'essai. Les batteries fournissent les points d'énergie. La récupération du freinage représente 40 % de l'électricité. »

Les fondamentaux de l'ascenseur n'ont pas changé depuis l'invention du parachute d'ascenseur par l'Américain Elisha Graves Otis, en 1853, à New York. La tour de Gien teste toujours les mâchoires disposées le long de la cabine qui serrera la courroie en cas de descente trop rapide : un dispositif dans la poulie,



L'usine Otis de Gien s'étend sur 42 000 m<sup>2</sup>. Un technicien prépare un test d'ascenseur. Deux ouvriers posent des rivets sur une plateforme d'ascenseur.



située en haut de la tour, est alors déclenché par la force centrifuge et contracte les mâchoires en acier. Ce qui a changé, dernièrement, c'est que les câbles ont laissé la place aux courroies, faites de minces torons d'acier noyés dans un ruban de polyuréthane. Fini le graissage et le bruit pour les

partements. Fini, aussi, les machines volumineuses et les mètres carrés perdus. Un argument massif pour les clients d'Otis, qui sont les promoteurs des immeubles.

Une fois réglées l'alimentation et la sécurité, reste à réussir le plus dur : concevoir et fabriquer un assemblage

à des situations innombrables. C'est le travail de l'atelier, d'où sort un ascenseur toutes les vingt minutes et une porte palière toutes les quatre minutes. Le travail des commerciaux et des techniciens de la maintenance également, qui chez Otis forment le gros de la troupe : « Sur 63 000 salariés d'Otis dans le monde, seuls

quelques milliers travaillent exclusivement dans les usines, souligne Fabienne Loréal, la directrice de l'usine de Gien. La majorité des salariés se trouvent au plus près de nos clients, dans les régions, à entretenir les ascenseurs, à les monter et à les vendre. »

Even VALLIERE.

## « Je fabrique au même coût que dans les pays de l'Est »

Comme dans l'industrie automobile, chaque ascenseur est produit après avoir été commandé par un client. C'est qu'entre les options et les formats de gaine, il y a une infinité d'options, sans compter les 400 000 combinaisons de décoration que vante le nouveau showroom de l'usine (le must étant les coins arrondis et l'écran en visioconférence avec le centre d'appels d'Argenteuil).

Les clients viennent ici d'assez loin, de Dubaï par exemple où Otis a aménagé les ascenseurs du Burj Khalifa, la plus grande tour du monde (829 mètres). 75 % des ascenseurs de Gien montent et descendent hors de France.

### Économies de transport

Pour autant, Otis, qui a racheté dans les années 1970 l'usine d'ascenseurs fondée en 1961, dans une région alors considérée comme bon marché pour la main-d'œuvre, vient de décider d'investir à Gien. Plutôt que dans l'autre usine d'assemblage européenne qui se trouve à Madrid ou dans son usine tchèque de trava-



Fabienne Loréal, directrice de l'usine.

tors (troitris roulants), qui n'aurait pas besoin de grand-chose pour produire des ascenseurs.

« Je fabrique une porte avec deux fois moins de personnel et donc au même coût que dans une usine de l'Est, répond Fabienne Loréal, la di-

rectrice de l'usine, qui affecte parfois deux machines à un même ouvrier. Et comme on ne met guère que quatre ou cinq ascenseurs dans un camion, produire à Gien économise quelques milliers d'euros à chaque fois. »

### Organisation participative

La localisation en France de la centaine d'ingénieurs a du sens car ses formations sont reconnues. Et la proximité avec les ouvriers s'est imposée dans une production particulièrement complexe. Otis France mise d'ailleurs sur l'innovation pour séduire United Technology, le conglomérat qui chapeaute Otis. « Nous avons inventé le kit de modernisation des ascenseurs », rappelle Fabienne Loréal.

L'organisation participative de l'usine a également permis de réduire les erreurs. « Nous avons installé des diodes sur les bacs de pièces. Elles s'éteignent au fur et à mesure qu'on assemble le colis des pièces non montées. Deux fois moins d'erreurs à l'arrivée. »

E. V.

## Les investissements étrangers au plus haut

Otis n'est pas le seul groupe étranger à miser sur la France. Les projets d'investissements internationaux y ont même augmenté de 30 % l'an dernier, soit le double du rythme européen.

La France se classe troisième pour les investissements internationaux, derrière le Royaume-Uni et l'Allemagne, mais loin devant l'Espagne et la Pologne. Le baromètre Ey a recensé 779 investissements étrangers en France. Le nombre d'emplois liés aux implantations étrangères a augmenté de 13 600 à 17 000.

La moitié des projets touchent au commerce et aux services. L'industrie se maintient au-dessus de 200 projets, un record en Europe. 80 projets logistiques (+31 %) ont été menés grâce à l'e-commerce dont Amazon, UPS et FedEx.

Une cinquantaine de projets de recherche et développement ont été décidés, grâce notamment au Crédit impôt recherche. Pour l'implantation de sièges sociaux, la France ne se classe qu'en cinquième position, avec seize projets, loin derrière le Royaume-Uni.



Le Canadien McCain a ouvert un centre d'innovation à Villeneuve-d'Ascq (Nord).

**McCain.** Le fabricant canadien de frites a ouvert un centre d'innovation à son siège de Villeneuve-d'Ascq (Nord).

**Sakata Vegetable.** L'entreprise japonaise de semences potagères, a ajouté un centre de recherches à son usine de production de semences d'Uchaud (Gard).

**General Electric.** Le groupe américain avait décidé, fin 2015, de transférer des États-Unis en France la production de certaines pièces de turbine. 1 000 emplois supplémentaires sont attendus à Belfort en trois ans.

### Et des délocalisations

**Whirlpool.** L'Américain a décidé de transférer d'Amiens en Pologne sa production de lave-linge. Après des restructurations qui ont fait passer l'effectif de 1 300 à 300 salariés.

**Philips Lighting.** Le groupe néerlandais doit fermer fin juin l'usine de La Motte-Beuvron (Loir-et-Cher) qui produit des lampes d'intérieur (60 salariés). À Miribel (Ain), 142 postes - la moitié de l'effectif - vont être supprimés dans une usine d'éclairage public. La production est délocalisée en Espagne et en Pologne.

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

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

### Reportage

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

### Le défi de la transmission

Ici, l'aventure d'une nouvelle chaussure débute par un dessin au bureau d'études. Elle se poursuit par une forme sculptée au ciseau à bois, qui servira de base au travail des « patronniers ». Ceux-ci réalisent toutes les pièces qui constituent la chaussure, d'une dizaine de « patronages » pour une ballerine jusqu'à une quarantaine pour une basket. Les prototypes sont ensuite



réalisés en atelier : les pièces constituant la tige (partie supérieure de la chaussure) sont assemblées par piquage. Enfin, tige et semelle sont réunies par collage. Lorsque le prototype est validé, la production peut débuter. Pour rester compétitif, les opérations de découpe, de piquage de la tige ont été délocalisées. Mais toutes les chaussures sortant des quatre chaînes de Montjean sont labellisées Made in France.

On assure ici le montage des bouts et des dos arrière, le car