

POINTURE

" Dis-moi comment tu es chaussé, je te dirai qui tu es " (Baden Powell)

GUIDE de la Chaussure PRINTEMPS-ETÉ 2014

Plus de **400**
nouveautés
Classique, casual, sport

Derville
*L'alternative entre mesure
et demi-mesure*

**Gaziano
& Girling**
Le quatrième mousquetaire

TENDANCE - DERBY - CLASSIQUE - RICHELIEU - SPORT - MOCASSINS - CASUAL - SNEAKERS



L 16762 - 10 - P. 7,00 € - 10

DERVILLE ENTRE MESURE ET DEMI-MESURE

De l'importance des mots... L'article que nous avons consacré à la mesure 3D et la maison Derville dans notre dernier numéro a suscité un certain nombre de questions, et visiblement quelques incompréhensions. Il est vrai que le sujet, comme nous l'avons souligné, se prête à toutes sortes d'interprétations. Retour donc, de façon plus approfondie, sur cette forme de mesure non prévue par l'académie.

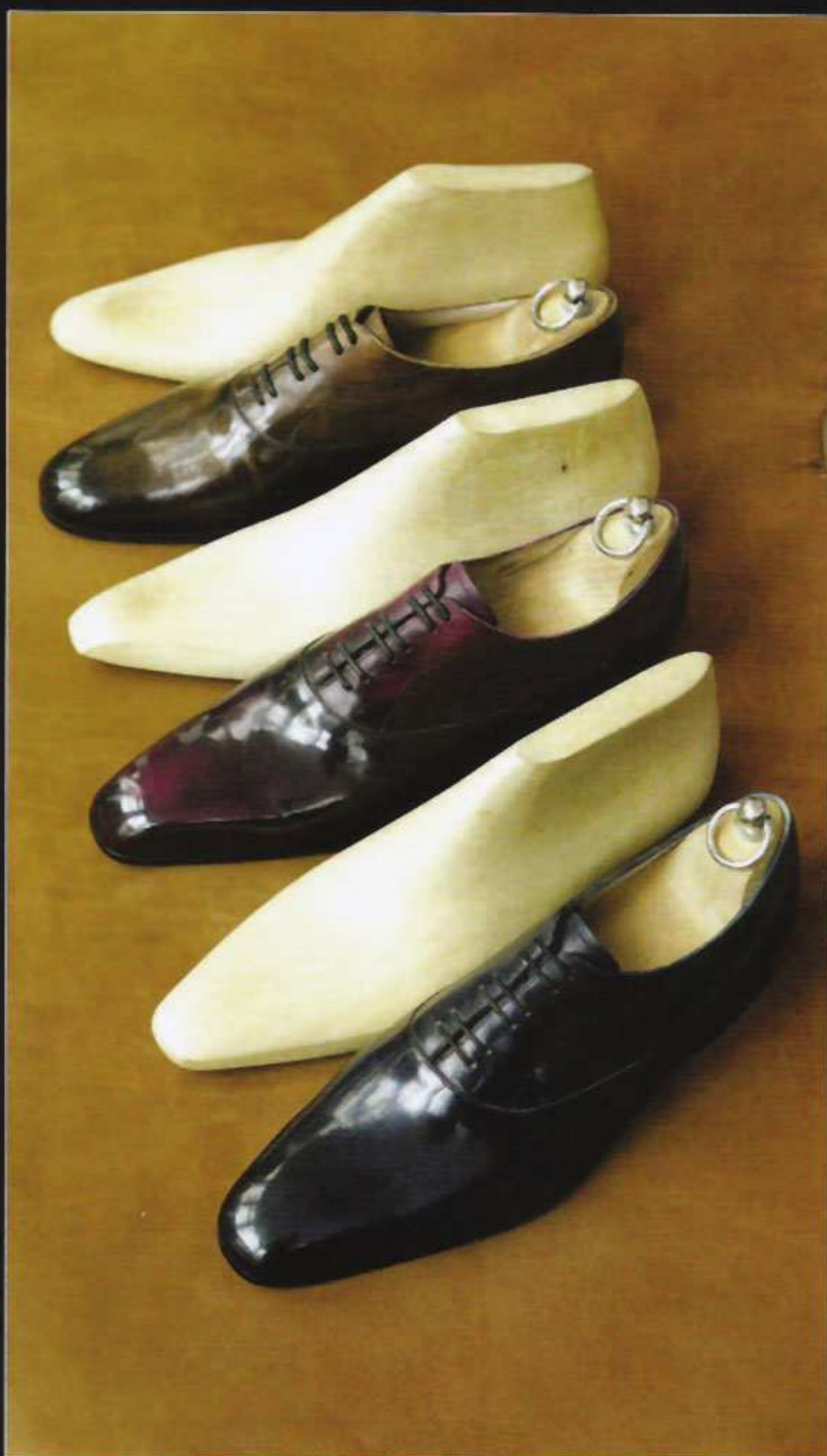
Pascal Boyer, photos Daniel Pype



La botterie fait partie de ces quelques spécialités dans lesquelles s'appliquent encore et toujours des règles séculaires, au grand bonheur des puristes et des connaisseurs. Actualisées avec le développement du prêt-à-porter, celles-ci distinguent trois types de fabrication : la mesure (chaussures entièrement réalisées à la main sur des formes créées spécialement pour chaque client), la demi-mesure (chaussures personnalisées à partir d'un parc de formes existant) et le prêt-à-porter (fabrication industrielle, qui dans ses versions haut de gamme prévoit plusieurs largeurs par taille). Et voici qu'arrive la mesure 3D, non prévue par les règles académiques pour cause de révolution technologique. Elle est pratiquée par une seule et unique maison à Paris : Derville, à qui nous sommes retournés rendre visite afin de répondre aux questions que vous vous posez.

EN QUOI CONSISTE LA MESURE 3D EXACTEMENT ?

Née de la volonté de reprendre les principes du bottier en y apportant des modifications afin d'en maîtriser les coûts (un maître bottier passe entre 50 et 70 heures pour réaliser une paire), la mesure Derville n'est ni une mesure ni une demi-mesure : elle ne propose pas la réalisation de chaussures *ex nihilo* à partir d'une bûche de bois comme le fait un bottier, mais pousse l'adaptation morphologique beaucoup plus loin qu'une demi-mesure grâce à la prise de mesures en 3D et à l'utilisation de gabarits exclusifs.





En abandonnant le mètre ruban au profit de la visualisation en 3D, plus précise et plus rapide (les pieds apparaissent à l'écran en quelques minutes), Derville transpose aux souliers de ville une technique utilisée par les orthopédistes et les podos-orthésistes. Pour ce faire la maison a créé trois parcs de formes, tous déclinés en cinq largeurs, et à chaque commande les volumes du cou-de-pied et de l'empigne (le périmètre à l'articulation de orteils) sont ajustés pour chaque client. Sur ses trois parcs de formes (du 36 au 50 en équivalent du prêt à porter), Derville gère ainsi de manière rationalisée 125 volumes différents par longueur, pour le pied droit comme pour le pied gauche. Cette rationalisation concerne aussi la création du modèle, derby, richelieu, et mocassins bénéficiant de patronages personnalisables.

Seconde spécificité : le chausson d'essayage du bottier est remplacé ici par des gabarits mis au point avec l'aide d'un bottier afin de permettre à Olivier et Véronique Carrobourg de déterminer avec précision, en fonction de la forme à monter choisie, les corrections à apporter pour adapter le chaussant à la morphologie du pied et au ressenti du client. Un process unique en son genre. Concrètement, ces gabarits ont l'apparence de chaussures brutes de décoffrage, en veau végétal naturel, pourvues d'un quadrillage de lignes perpendiculaires. Associées aux informations fournies par les caméras numériques de la mesure 3D, ces lignes permettent de choisir parmi les 125 volumes évoqués plus haut : infiniment plus que n'importe quelle autre technique.

Troisième spécificité : les gabarits permettent aussi de faire ressortir d'éventuels points de pressions sensibles. Et ce sont toutes ces informations qui vont déterminer les corrections à effectuer sur le chaussant, soit au moyen d'un outil de bottier traditionnel soit en utilisant des rehausses installées sur la forme à monter avant la mise en tension de la tige sur celle-ci.

Page de gauche

la boutique du Palais Royal et les trois formes à monter maison, à bouts rond, serres d'aigle et carré affiné.

Ci-dessus

Olivier Carrobourg au travail sur une paire de monks asymétriques.

FABRICATION ARTISANALE

Ces opérations effectuées, la fabrication des chaussures est réalisée dans un petit atelier qui emploie une dizaine d'ouvriers sous la direction d'un artisan très expérimenté – plus de trente ans de métier – qui a lui-même investi dans son parc machines afin de s'adapter à la demande très particulière de Derville. Les montages main étant extrêmement chronophages, plusieurs opérations sont réalisées à l'aide de machines, la fabrication étant néanmoins réalisée à l'unité, et chaque intervenant connaît le nom du client pour qui il réalise le soulier. Les chaussures sont ainsi montées en tenant compte des 125 possibilités d'adaptation de la forme (pour chaque pied), et éventuellement sur des formes pourvues de rehausses pour les cas particuliers qui le nécessitent. Le cahier des charges de Derville privilégiant le confort, si la maison travaille essentiellement en montage Blake, le cousu Goodyear pouvant être réalisé pour les clients qui acceptent en connaissance de cause la plus grande rigidité de ce montage.

Ensuite de quoi les dernières opérations manuelles d'adaptation de la chaussure au pied du client sont réalisées dans l'atelier parisien, avant la patine. Au-delà de son exclusivité (il est unique en son genre), ce process de fabrication est riche d'enseignements et nous révèle des informations que même la botterie ne nous avait pas livrées. Conversation à bâtons rompus.

Ci-contre de gauche à droite et de haut en bas : le parc de gabarits d'essai, une différence de cou-de-pied révélée par les gabarits d'essai, mise en place d'une réhausse sur une forme et travail à la pince à oignon pour ajuster une chaussure et supprimer une gêne.

Page de droite : variation sur le thème du mocassin à languette ronde ou carrée, empeigne unie ou à plateau, en cuir lisse ou frappé, monochrome ou bicolore.



Pointure : *En amont de votre activité il y a tout ce travail de mise au point réalisé avec un maître bottier. Pourquoi cette démarche ?*

Véronique Carrobourg : « Nous voulions appliquer les mêmes principes que le bottier mais en faisant différemment afin de ne pas arriver au coût de la mesure.

Le bottier qui nous a formés a attiré notre attention sur le fait que la prise de mesures seule ne permet pas la réalisation de souliers mesure, qui nécessite aussi la prise en compte du ressenti du client. Nous avons donc mis au point avec ce maître bottier des subtilités sur la première de propreté pour pouvoir tester plusieurs volumes intérieurs par rapport à un chaussant fixe, et avoir le ressenti du client. Cette notion de *ressenti* est très importante.

Mais nos gabarits sont aussi conçus pour intervenir pour sur des aspects d'esthétique.

Par exemple nous avons mis au point plusieurs coutures pour voir visuellement quel est l'écart au niveau du cou-de-pied : si vous avez un cou-de-pied plus fort que l'autre, en prêt à porter vous lacerez un de vos souliers plus ouvert que l'autre, ce qui peut être disgracieux. D'où ces petites marques sur les languettes de nos gabarits, qui

constituent une indication visuelle et nous permettent de faire le réajustement du cou-de-pied.

Mais la numérisation 3D ne vous permet-elle pas déjà d'adapter le cou-de-pied ?

Pas aussi précisément, parce qu'à ce niveau on est dans le ressenti, et que nous ne savons pas à quel point le client aime ajuster ses souliers. C'est pourquoi nous laçons nous-mêmes les gabarits, parce qu'on le fait comme on est sensé ajuster des souliers : si vous vous trouvez bord à bord à l'essayage cela ne va pas, parce que par la suite le cuir va jouer : il vaut mieux laisser 5 mm.

Bien entendu, tout le monde n'ajuste pas son laçage de la même manière !

Quand on ajuste certaines personnes comme on est sensé être ajusté, elles ne supportent pas la contrainte. Nos gabarits d'essai sont là pour tester le ressenti : pour voir le niveau de pression que le client souhaite, comme le fait le bottier avec son chausson d'essayage. Il y a aussi l'appréciation

qu'à chaque client du pli d'aisance : si on se fie à la mesure on va se trouver très proches du pied, ce que certaines personnes ne supportent pas parce qu'elles ont besoin de plus d'aisance au niveau de l'empeigne, et donc un pli d'aisance plus marqué. C'est un discours permanent entre l'esthétique et le ressenti. Si le client nous dit qu'il veut quelque chose de très beau, on va partir sur quelque chose de très ajusté. Et nos gabarits d'essai permettent de simuler une chaussure, et montrer au client ce qu'il devra supporter pour avoir une chaussure très ajustée.



C'est une notion intéressante. En sortez-vous une statistique quant au nombre de clients prêts à supporter des contraintes pour chausser des souliers très élégants ? Plus de 90% n'y sont pas prêts. Cela dépend de la manière dont ils ont porté leurs souliers jusque là : le ressenti est différent selon que l'on a l'expérience du goodyear ou du blake. Sans même parler de ceux qui viennent de la basket...

On ne chausse pas que les pieds mais aussi la tête du client, puisque l'on tient compte de son ressenti de confort. Si on avait deux clients avec des pieds morphologiquement identiques, les ressentis seraient différents selon que le client vient de la basket ou d'un goodyear très ajusté, et malgré des volumes morphologiques identiques on ne leur ferait donc pas les mêmes souliers. On ferait pour l'un des deux une paire soit globalement plus large, soit plus large au niveau de l'empeigne. Cela montre bien que la notion de sur mesure n'est pas que mathématique mais tient compte de ce que chacun ressent. C'est pourquoi la mesure 3D et les gabarits sont tous les deux indispensables.

Il y a aussi le problème que certaines personnes ont du mal à exprimer leur ressenti. On entend parfois un client nous dire « C'est trop court »

alors que l'on voit à l'écran qu'il a plusieurs centimètres devant les orteils. Notre rôle est de comprendre où est la gêne mais on sait que ce n'est pas avec un soulier plus long qu'on la règlera : le problème est ailleurs. Cela peut être une gêne sur le côté au niveau du gros ou du petit orteil, et c'est donc un problème de circonférence ou bien juste une zone particulièrement sensible.

A quoi servent exactement ces coutures sur les gabarits ?
A préciser le ressenti. Ces quadrillages nous permettent de localiser exactement une petite gêne si elle existe. Si c'est le cas, nous réajusterons les zones incriminées, à l'unité.

Comment procédez-vous ?

Olivier Carrobourg : « On connaît précisément l'emplacement où il faut travailler grâce au gabarit. Le cuir est « mis en humeur » en l'humidifiant avec des crèmes et de l'eau, puis on utilise une pince à oignon, qui est un outil de bottier. Il faut procéder très doucement pour ne pas casser le cuir, et cela ne peut être fait que sur des peaux de qualité : autrement elles se déchireraient. Ensuite on ne travaille pas le cuir juste à l'endroit à reprendre mais sur une zone plus large, comme

quand on met la tige sur forme : on travaille sur une zone plus étendue de manière à lisser le problème et à ce que l'intervention soit absolument invisible. Et on travaille l'emplacement avec beaucoup d'attention, afin de ne pas abîmer la fleur du cuir en cassant ses fibres ».

L'opération est intéressante à observer. Après avoir localisé précisément la zone à traiter et mis la chaussure en humeur, Olivier Carrobourg utilise une grande pince pourvue de branches terminées d'un côté par un anneau et de l'autre par un ergot. Protégeant la peau et répartissant l'effort, il travaille lentement le cuir, le façonnant sur et autour du point à corriger. Ce faisant, il reproduit la dimension purement manuelle et artisanale du bottier, qui ne s'y prend pas autrement lorsqu'il martèle le cuir d'une tige montée sur forme pour marquer les flancs de son bout, obtenant ainsi un résultat qu'aucun montage machine ne peut offrir. De la même manière, aucune demi-mesure ne peut adapter le chaussant comme Derville le fait. C'est là tout l'intérêt de cette offre pas comme les autres, proposée – et c'est plus qu'un détail – au prix d'un prêt-à-porter haut de gamme. ▣