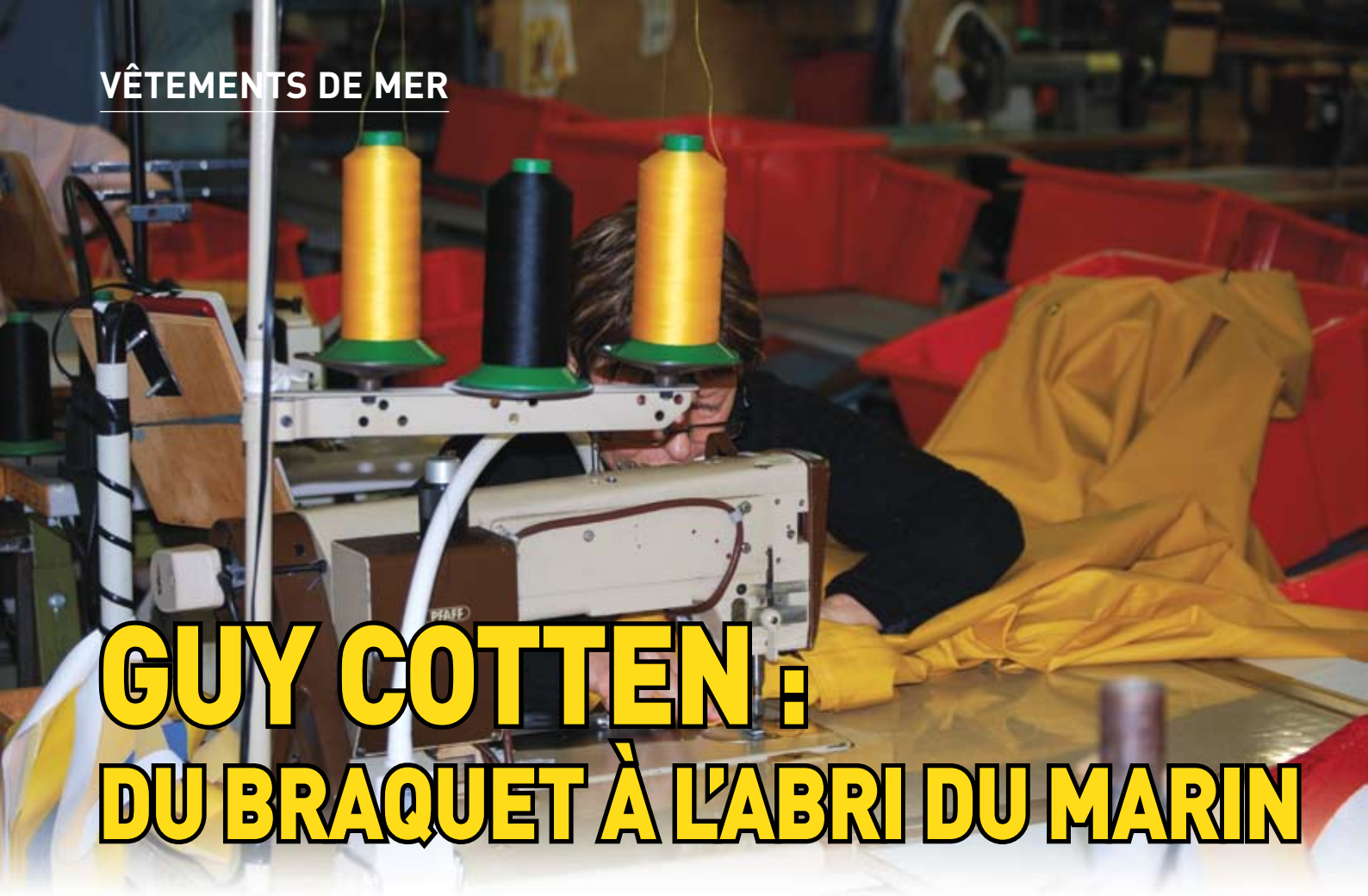

GUY COTTEN : DU BRAQUET À L'ABRI DU MARIN

Bientôt 50 ans que la gamme équipe marins, pêcheurs et agriculteurs. Parti de rien, son fondateur voulait avoir plus de temps pour faire… des courses cyclistes !

Aujourd'hui, la marque **Guy Cotten**, c'est 3 sites de production, plus de 6000 m² de bâtiments, 150 personnes à temps plein, 2.000 pièces découpées par jour et 450.000 articles produits par an. Le tout avec un ancrage fortement français, pour les sites de productions, et européen pour les tissus utilisés (90 %, dont 30% de tissus belges). C'est aussi un ensemble d'innovations et quelques grands noms de la course au large. Mais comme Rome ne s'est pas faite en un jour, l'abri du marin n'est pas devenu souple, étanche, résistant et de renommée internationale en une semaine…

« Notre meilleur bureau d'études, ce sont les gens de la mer » - Guy Cotten

Et c'est tellement vrai que chez **Cotten** c'est une marque de fabrique, car c'est sur les quais de Concarneau que tout a commencé : « *Début des années soixante, j'étais représentant de commerce pour une société qui fabriquait des vêtements de travail. Je démarchais les marins pêcheurs pour leur proposer nos services et avec un ancien tailleur, nous réparions et modifiions les cirés. Mon ancien patron n'a pas estimé le marché porteur et m'a demandé de laisser tomber les vêtements de mer* », explique **Guy Cotten**. « *En 1964, j'ai donc créé ma propre entreprise ; je pensais que cela me donnerait plus de temps pour pouvoir assouvir ma passion de la course cycliste. Je faisais du vélo en compétition depuis 6 ans et je voulais m'entraîner plus, mais, évidemment, ce fut loin d'être le cas…* ». La grande aventure commence, en compagnie de son épouse. Ils achètent leur premier atelier et leur première machine. « *Ma femme travaillait dans une voilerie, elle avait donc de l'expérience et moi, je connaissais les procédés des soudures à haute fréquence pour vêtements* ». Arpentant le port de Concarneau, les **Cotten** fabriquent, réparent, modifient les cirés des pêcheurs, vont vers eux, discutent, échangent les avis pour sans cesse améliorer leurs produits. À l'époque, les cirés sont lourds, peu confortables et pas solides. À force de modifications, les époux-artisans mettent au point des vêtements souples et 3 fois plus résistants que les anciens modèles. Ce feed-back du terrain reste aujourd'hui primordial pour l'évolution et l'amélioration des gammes. Certaines innovations techniques sont d'ailleurs issues de cette filière.

« L'essor des écoles de voile nous a beaucoup servi » - Guy Cotten

En effet, fin des années soixante, c'est l'éclosion des écoles de voiles en Bretagne Sud ; à l'époque le seul ciré existant est conçu soit avec des boutons pressions, soit c'est une vareuse que l'on enfile par le haut. Ce n'est donc ni étanche, ni pratique, ni facile à enfiler. En discutant avec un responsable de centre nautique, **Guy Cotten** a l'idée de mettre une tirette pour l'ouverture des cirés et de la doubler avec une bande de velcro pour en étanchéifier la fermeture. Une vraie révolution dans le monde de la plaisance. Le modèle phare de la société est commercialisé sous le nom de « ***Veste Rosbras*** ». Il reste le ciré emblématique de la marque

Photos © Denis Ducoteau et Cotten

et est toujours fabriqué de nos jours. Évidemment, la société concarnoise n'en est pas restée là côté innovations. On peut citer pêle-mêle : la fameuse ***TPS***, combinaison de survie obligatoire pour les courses en solo et chère aux ministes, le capuchon qui tourne avec la tête, le prix de l'innovation en 2006 ou encore les produits Isolatech qui, en s'inspirant de la technique des doubles châssis, permettent de réduire la condensation dans les vêtements. Avec des coureurs comme **Roland Jourdain**, **Marc Guillemot** ou **Jean Le Cam**, la société affirme sa notoriété dans le monde de la course au large et au sein de la plaisance. Pourtant, la marque **Cotten**, ce n'est pas que du nautisme, c'est aussi une implantation forte dans d'autres domaines.

« La voile représente 15% de notre activité »

F. Bertholom,
directeur commercial et marketing

Historiquement, 60% du chiffre d'affaires est réalisé dans l'activité pêche. « *Nous sommes leaders en France et en Grande-Bretagne dans ce secteur. On remarque aussi une grosse marge de progression en Europe du Nord, où nos produits sont de plus en plus vendus ; il s'agit pour nous d'un vrai marché d'avenir. Nos contacts avec les pêcheurs nous permettent d'avoir un vrai retour du terrain et de vérifier nos produits. À cela s'ajoute, en fin de processus de fabrication, un contrôle de chaque pièce produite. Cela nous assure des produits de première qualité* ». Les autres 25% du chiffre d'affaires sont réalisés dans les vêtements de travail pour le secteur agricole.

Entre un ciré fini, vendu en magasin et les bandes de tissus achetées (certaines en Belgique), il existe un ensemble de 5 étapes pour arriver au vêtement fini. D'abord la découpe : elle se fait sur des grands bancs où une machine programmée par ordinateur coupe suivant les formes demandées. Ensuite vient la couture des différentes pièces entre elles. Puis vient la soudure

La machine à découper les tissus

Assemblage des pièces

Hall d'assemblage et de couture

Contrôle de qualité manuel

à haute fréquence (un peu comme un micro-onde) qui permet à toutes les coutures d'être étanches, certaines sont même parfois renforcées avec une autre bande de tissu ressoudée pardessus. Dernière étape avant la commercialisation : le contrôle de qualité où chaque produit est vérifié dans ses moindres détails. Couture, soudure et contrôle sont des opérations manuelles faites pièce par pièce.

« Malgré notre fort taux de main-d'œuvre, nous gardons des prix compétitifs » - F. Bertholom

Mais, me direz-vous, avec une production faite en majeure partie en France, des matières premières européennes et beaucoup d'étapes manuelles, le prix de ces cirés doit être exorbitant ? Eh bien non ! Selon une récente étude de marché faite par le magazine l'Équipe Mag*, les prix pour des produits identiques, à savoir, une veste de smok (que l'on enfile par le haut), seraient les suivants : pour **Armel Le Cleac'h** qui navigue en *Musto* : 729 €, pour **Thomas Coville** qui est équipé par *Helly Hansen* : 700 €, et enfin pour **Marc Guillemot** habillé par ***Cotten*** : 379 €.

On peut donc fabriquer à Concarneau, avec des produits européens, de manière artisanale, au sens noble du terme, et avoir des prix qui sont presque deux fois moins chers que ceux de certains concurrents…

• **Denis Ducoteau**

* L'Équipe Mag, n° 1527 du 22/10/11 p.110.