



J.M. Weston, chaussure à son pied

Par Claire Bonnot

Depuis bientôt 130 ans, la ville de Limoges abrite un savoir-faire artisanal d'exception, celui de la chaussure J.M. Weston, maison bottière française haut de gamme. Visite de son unique manufacture et de sa tannerie ancestrale où le temps est précieux.



C'est en 1891 au cœur du Limousin, capitale de la chaussure, qu'un certain Édouard Blanchard installe sa fabrique de chaussures pour hommes et femmes. Mais c'est son fils, Eugène, qui écrira l'histoire de la maison française telle qu'elle existe aujourd'hui en partant apprendre le métier en Amérique. Il importera le cousu Goodyear, signature de la marque, qui permet de démonter tous les éléments de la semelle et ainsi de pouvoir la ressemeler plusieurs fois. De quoi mieux la faire durer. Avec Weston, le pas est assuré.

UN SAVOIR-FAIRE EN BONNE MARCHÉ

Nichée au cœur de vallons verdoyants où paissent des vaches et des moutons, la tannerie Bastin & Fils, située à Saint-Léonard-de-Noblat, non loin de Limoges, et propriété de la maison J.M. Weston depuis 1981, est restée dans son jus historique. Une plongée hors du temps débute alors dans ce qui fait la spécificité d'une chaussure Weston : sa semelle en cuir de vache façonnée selon des méthodes ancestrales. Une année entière est requise pour transformer les peaux brutes venues d'élevages allemands et autrichiens en cuir d'exception. Parmi les mille et une étapes nécessaires pour que la magie opère : l'incroyable basserie, un trempage des peaux dans des bains de tanins végétaux, et leur dépôt dans des fosses en extérieur, recouvertes d'un bouchon d'écorces de chêne. Maître mot de ce processus ? La patience. Outre l'utilisation de tanins uniquement végétaux, le tannage extra-lent est en effet ce qui fait la singularité de la tannerie Bastin. « Chaque phase demande du temps, on ne peut pas faire autrement. » Jean-Claude est sur le site depuis quarante ans. Outre certaines modernisations pour la manutention, le process est toujours le même, affirme-t-il.

DES SOULIERS BICHONNÉS

Au sein de la manufacture Weston, établie de plain-pied dans Limoges, 170 petites mains s'adonnent à un travail d'orfèvre cadencé : « On compte 180 prises en main sur une paire de chaussures », explique Félix, responsable atelier réparation. Tout démarre dans le « coffre-fort » comme le nomme avec délice, Michel, le contremaître : le stock mirobolant des cuirs de veau pour la tige de la chaussure côtoie ici les sublimes peaux de reptiles. La découpe des peaux se fait ensuite à la machine ou à la main en suivant la spécificité maison du quasi-sur-mesure : cinq à sept largeurs par demi-pointure. Weston travaille avec un formier qui sculpte les formes originelles de chaque modèle en bois, alliant tracé esthétique et confort de chaussant optimal. Nous passons dans le premier atelier où un artisan est en train de cambrer à la main, sur une forme en bois, une tige d'une seule pièce de cuir. Un exemple de l'excellence Weston sur les emblématiques bottines Cambre : « Nous sommes les seuls artisans bottiers au monde à utiliser ce procédé d'une bottine sans couture. Par ailleurs, c'est grâce au cambrage sur bois qu'il n'y aura pas de plis de marche... C'est à ça qu'on reconnaîtra une Weston », résume Félix. Autre manipulation cruciale dans un deuxième atelier : pour l'assemblage de la tige et de la semelle sur la forme, le cuir est étiré dans une machine, elle-même guidée par la main humaine. La chaussure embarque ensuite pour un circuit de montage fascinant avec la couture trépointe, la pose du cambriion en bois, le garnissage de liège, la couture petit point, le fraisage ou encore le verrage des lisses de la semelle. Raffinement des finitions oblige, la semelle sera marquée du W iconique. Et avant la mise en boîte, les bichonneuses font briller juste ce qu'il faut le précieux soulier. Un pas de plus vers l'intemporalité.



J.M. Weston, soul and sole

For nearly 130 years, the city of Limoges in France has been home to talented artisanal bootmaker J.M. Weston. Let us visit the luxury brand's unique workshop and ancestral tannery. Here, time is very much of the essence.

In 1891, a bootmaker named Édouard Blanchard set up his workshop at the heart of the Limousin region, France's shoemaking capital. He catered for both men and women. His son Eugene went to America to learn his father's trade, returning to transform the company into the illustrious French brand we know today. He imported Goodyear's signature welt, which allows for each part of a shoe's sole to be taken apart and replaced several times. With its highly durable shoes, Weston helped the world walk with confidence.

MARCHING FORTH WITH SAVOIR-FAIRE

Bastin & Fils tannery, located in Saint-Léonard-de-Noblat near Limoges, has been owned by J.M. Weston since 1981. The institution is brimming with historical authenticity, nestled in the luscious local valleys where cows and sheep roam. We travel back in time to discover one of the main strengths of a Weston shoe: its cow leather sole, crafted using an ancestral method. It takes an entire year to turn the company's Austrian and German-sourced leather into an exceptional sole. One of the many crucial and impressive stages in the process is soaking: animal hides are placed in basins full of vegetable tannins, before being left in outdoor pits and covered with oak bark. At Bastin tannery, patience is key: in addition to using 100% plant-based tannins, the company's extra slow tanning process ensures uncompromising quality. "Each phase takes time, there's no way around it," explains Jean-Claude, who has worked on site for the last forty years. "Other than a few handling-related updates, the process remains unchanged."

PAMPERED CREATIONS

The Weston workshop occupies a single story in Limoges, with 170 artisans working away with utmost precision and efficiency: "Each pair of shoes is handled 180 times in the process," explains Félix, the head of repair services. The journey starts in the "safe", as foreman Michel likes to call it: a fantastic stockpile of calfskin, used for the shoe's quarters, lives alongside a superb collection of reptile skins. The hides are cut by hand or machine according to the brand's signature "quasi-bespoke" standards: 5 to 7 different widths are produced for each shoe size. Weston works with a professional shoe last maker who produces wooden lasts for each model, thus ensuring total comfort as well as aesthetic perfection. In the first workshop, an artisan uses the wooden last to mould a single strip of leather into shape. The brand's emblematic Cambre boots provide a fine example of Weston's know-how: "We are the only artisanal bootmakers in the world to use this seamless boot technique. Moulding the leather on a wooden last also helps avoid creases caused by walking... That's how you know they're real Westons," explains Félix. Another crucial step takes place in the second workshop: in order to assemble the quarters and the sole on the frame of the shoe, the leather is stretched out by a man-operated machine. Each shoe then enters a fascinating production line that includes triple stitching, the addition of a wooden shank, a cork filling, pearl-style stitching, milling and sanding-down the soles. For a refined finishing touch, the soles are marked with the brand's iconic "W". Before they are popped into their box, a crew of true shoe beauticians make sure that each pair shines just right. One step closer to becoming a lucky person's timeless footwear.