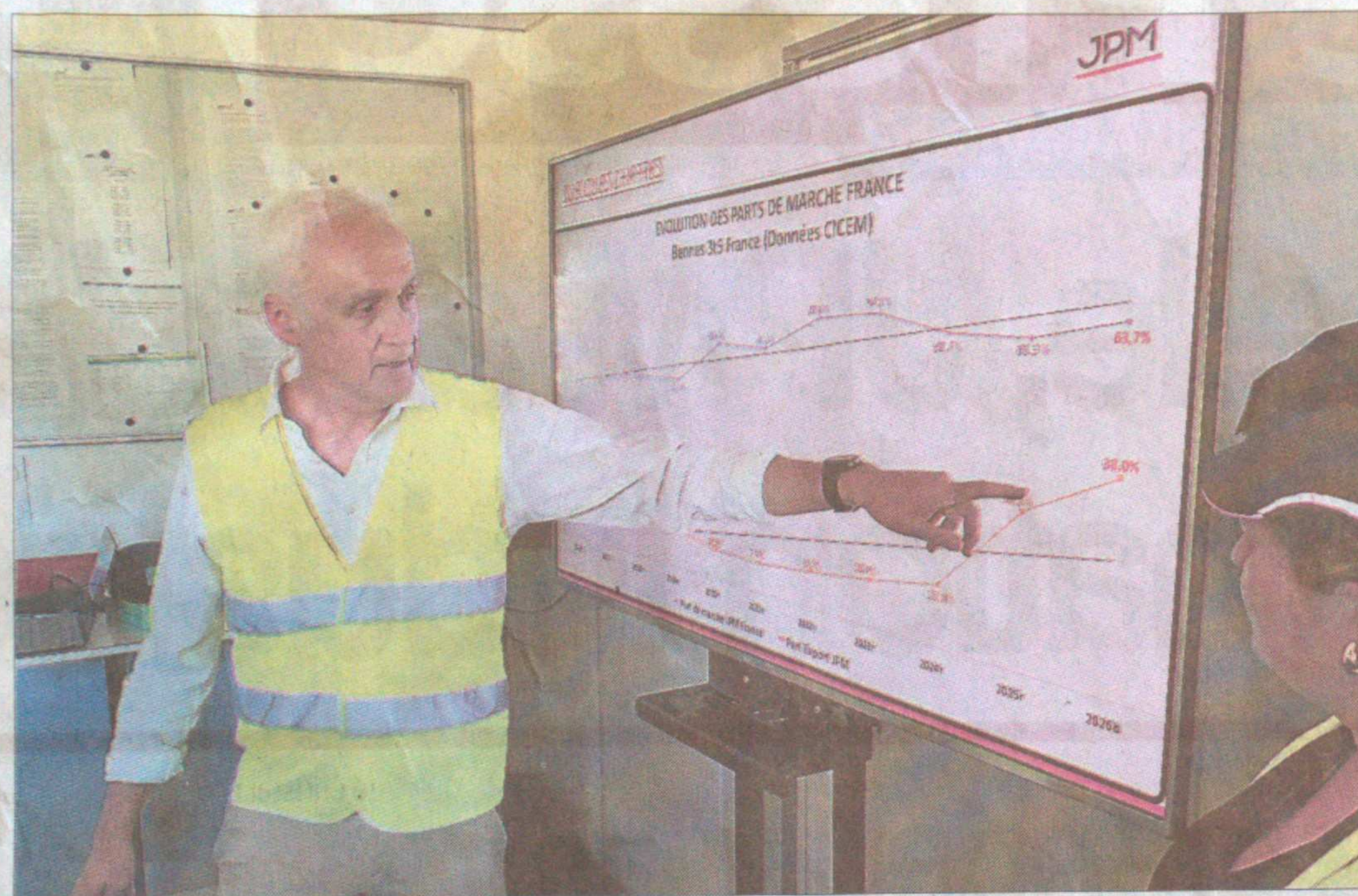


Industrie JPM investit pour grandir, devenir vertueux et être transmis

■ Le constructeur de bennes installé à Naucelle en phase de transmission multiplie les investissements pour innover, conforter sa place de leader national, peser davantage à l'export et viser l'objectif de zéro émission de CO₂ à l'horizon 2050.

À écouter Jean-Marc Feral dérouler l'aventure des Benne JPM, il en ressort un sentiment de fluidité, tant l'homme devenu industriel sur le tas, maîtrise son sujet. Le récit transpire la facilité. Pourtant, les 15 dernières années à la tête du groupe sont loin de ressembler à un parcours de santé. Pour mémoire, l'entreprise a été fondée en 1966 par Jean-Paul Massol (JPM). Initialement fabricant et réparateur de machines agricoles. Elle s'est diversifiée dans les véhicules industriels en s'implantant à Naucelle, en 1990. Depuis 2000, l'activité de l'entreprise est entièrement consacrée à un produit industriel unique : la benne pour véhicules utilitaires et légers, jusqu'à 7,5 tonnes.

À partir de 2007, le récit de JPM s'écrit avec de nouveaux acteurs : Jean-Marc Feral, son épouse Pascale Feral-Rols et leur ami commun, Yves Chevalier. Ensemble, ils deviennent propriétaires de la société Benne-JPM, conservent son nom et affichent d'ambitieux objectifs de croissance et de développement. En 2008, des investissements sont réalisés dans les bâtiments et l'usine de production naucelloise, ce qui permet d'augmenter significativement la production de bennes. Puis, pour gagner des parts de marché et exister sur le plan européen, JPM rachète une carrosserie nantaise et



Jean-Marc Feral en pleine explication, lors de la venue de Carole Delga, la présidente de la Région Occitanie.

ses 25 salariés et la rebaptise JPM Ouest. « On l'a voulu comme une sorte de start-up qui nous permet d'imaginer de nouveaux modèles, des prototypes à finaliser sans la contrainte des constructeurs automobiles, qui représente aujourd'hui 45 % de notre production », indique Jean-Marc Feral. En 2018, le groupe rachète la carrosserie Clavierie et ses 15 salariés, à Cenon, près de Bordeaux. À l'étroit sur ce site, il y investit 5 M€ pour acquérir un terrain de 2 hectares et bâtir un site de production de 3 000 m² couverts qui devient JPM Aquitaine.

Leader européen de la benne pour les 3,5 tonnes

« Investir, encore et toujours, c'est l'unique moyen de faire vivre et exister l'industrie française », estime le PDG de JPM. Le groupe emploie aujourd'hui près de 340 personnes, en France, dont plus des deux tiers à Nau-

celle. « Mon associé, Yves Chevalier, et moi-même venons tous deux de l'automobile. On a appliqué ce qui a fait ses preuves dans l'industrie auto, à savoir, travailler et bien structurer les flux, afin d'être plus efficace. Robotiser certaines tâches. Dans un premier temps avec des robots commandés par des opérateurs et aujourd'hui, de plus en plus, des robots complètement autonomes », concède-t-il. Une industrialisation assumée par le patron « pour exister face à la concurrence. Notre volonté est de continuer à produire en France, précise Jean-Marc Feral. Notre principal concurrent a délocalisé sa production en Turquie. Tandis qu'au niveau européen, la plupart des carrossiers industriels font produire en Chine. Alors, si on n'adapte pas notre outil de production,

on est mort », analyse Jean-Marc Feral.

19 M€ investis en 5 ans

S'adapter, le groupe JPM, le fait en continu. Il suffit de se rendre sur le site – en perpétuelle muta-

tion – de Naucelle-Gare pour s'en convaincre. L'unique bâtiment de la rue de l'Industrie (ça ne s'invente pas) du début, a fait des petits. Et continue d'en faire, puisqu'un nouvel entrepôt de 4 000 m² est en train de sortir de terre, sur le site de près de 8 hectares, dont 18 000 m² de bâtiments couverts. Depuis 2021 et la récupération du marché européen des bennes pour le groupe Stelantis, JPM a investi près de 19 M€. De quoi continuer à se moderniser et à peser encore davantage sur le marché.

Le groupe JPM a aussi entamé une transition dans son processus de fabrication, pour passer de la construction de bennes en acier, à de l'aluminium, moins lourd, et donc plus avantageux. Pour JPM et ses clients, notamment, à cause des contraintes liées aux normes antipollution. « On produisait 200 bennes alu, il y a quelques années, aujourd'hui, on en produit 3 000 et on continue d'augmenter la cadence, car il y a un vrai marché », indique le PDG en pointant les 60 000 commandes annuelles du marché européen. Par conséquent, les investissements (36 M€

au total) vont se poursuivre au-delà de 2030 pour permettre au groupe de consolider sa place de leader français avec 63,7 % de parts de marché en 2026. Et de continuer aussi à progresser à l'export, où JPM cumule 38 % de parts de marché cette année alors que c'était 13 % en 2024, faisant du groupe le leader européen de la benne équipant les véhicules jusqu'à 3,5 tonnes.

Trois ans pour organiser la transmission du groupe

Dans le même temps, le groupe, qui a réalisé 50 M€ de chiffre d'affaires en 2025 (8 200 bennes produites), travaille à devenir une entreprise à énergie positive (voir par ailleurs). Elle s'est engagée pour cela dans un programme ambitieux de réduction de ses émissions de CO₂. Les codirigeants de l'entreprise sont également à pied d'œuvre pour organiser, dans 3 ans, la transmission du groupe, sous forme de donation à leurs enfants respectifs. « Ils s'y préparent depuis 5 ans en exerçant différentes missions au sein du groupe », conclut Jean-Marc Feral confiant.

R.B.

« Décarboner le site sans dégrader le coût de revient »

Réduire ses émissions de CO₂ avec en ligne de mire atteindre zéro émission en 2050 : c'est l'objectif que se sont fixé les codirigeants du groupe JPM bennes. Pour y parvenir « sans dégrader le coût de revient », comme le souhaitent ses dirigeants, le groupe a commencé à installer 15 000 m² d'ombrières photovoltaïques sur son parking et

prévoit de réaliser une centrale photovoltaïque de 3,7 GW/an, soit la consommation électrique estimée de JPM en 2028. Pour réduire encore son empreinte carbone, le groupe se tourne de plus en plus vers l'aluminium plus léger donc moins gourmand à transporter et recyclable à l'infini (lire par ailleurs). Aussi, sachant que 90 % des

émissions sont émises par le gaz utilisé dans le tunnel de cuisson pour sécher la peinture des bennes. Le groupe a déjà réussi à imposer la mono couche auprès des constructeurs (donc moins de passages dans le tunnel), mais à terme, en 2029, ce tunnel devrait fonctionner grâce à l'électricité produite sur place de manière vertueuse.