octobre 2014

PRB

Accueil / BATIDISTRIBUTION / Fournisseurs / Enduits et mortiers

Un référent de la façade

Troisième producteur français d'enduits de façade et premier fabricant indépendant, la société vendéenne PRB fait figure d'incontournable dans les plans de ventes des négoces matériaux. Créée par Jacques Laurent en 1975 et aujourd'hui dirigée par son fils Jean-Jacques, l'entreprise vendéenne s'est diversifiée au fil de ses investissements industriels pour répondre désormais à quasiment tous les corps d'état du bâtiment.

Au début des années 1970, alors à la tête d'une entreprise générale du bâtiment de Vendée, Jacques Laurent décide de développer sa propre formulation d'enduit de façade. Maçon de formation, il constate en effet que la qualité des produits alors proposés sur le marché n'est pas satisfaisante, tant en termes de qualité que de mise en œuvre. En 1975, il met au point le PRB 85 (Produit de Revêtement du Bâtiment-Vendée), un enduit de façade monocouche qui répond aux attentes des façadiers. Désireux de commercialiser ce produit, il décide de le fabriquer en série et ouvre une première unité de production sur la commune de la Mothe-Achard, à quelques kilomètres des Sables d'Olonne. Baptisée PRB, l'entreprise axe alors sa stratégie sur le développement de nouveaux produits de traitement de la façade pour répondre et anticiper les besoins des artisans.

Fort déploiement industriel

Cinq ans après l'ouverture de sa première usine, PRB inaugure une deuxième unité (U2) dédiée à la production de produits à base de liants hydrauliques comme d'autres enduits de façades, des sous-enduits… En 1981, Jacques Laurent reprend la Sablière de la Lande située à la Boissières-des-Landes, à 15 kilomètres de la Mothe-Achard. Découverte par hasard, cette carrière (qui extrait aujourd'hui 400 000 tonnes de sables par an) permet alors à PRB de bénéficier d'un sable propre répondant parfaitement aux attentes de qualité de l'entreprise en termes de granulométrie, coloration et coefficient de forme. En 1994, une troisième usine (U3 et U4) est construite sur le site, spécialisée cette fois sur la fabrication de produits à base de liants organiques telles les peintures, les colles, les solutions de ragréage… Compte-tenu de sa progression sur le marché français qui lui demande d'augmenter sa production et de se diversifier en proposant notamment des mortiers-joints et des mortiers-colles, PRB édifie, en 1997 (U5) et en 2003 (U6) deux autres sites de fabrication destinés à la production de références à base de liants hydrauliques, le plus récent étant agrandi dès 2008 avec la construction de six silos de 1 200 m3 permettant de stocker davantage de matières premières. En 2010, PRB investit dans une sixième unité de production (U7) dédiée aux colles à carrelage en pâte. Aujourd'hui, le site de la Mothe-Achard s'étend sur 40 hectares et comprend 90 000 m2 de bâtiments industriels qui produisent plus de 600 000 tonnes de produits par an.

Un spécialiste de la façade

Grâce à ces nombreux investissements industriels, PRB est parvenu à s'inscrire sur le marché comme un fournisseur de référence et compte à son catalogue près de 300 références. Ces dernières sont réparties en quatre familles de produits principales, la première en termes de chiffre d'affaires étant, bien entendu, celle des enduits de façades. Outre le PRB 85 qui fait figure de référence, l'entreprise vendéenne compte aujourd'hui d'autres produits phares comme le PRB Superbrut (enduit semi-léger pour brut de projection) ou le PRB Tradiclair (sous-enduit monocouche lourd). D'ailleurs, pour ce type d'enduits monocouche à base de liants hydrauliques, PRB affiche une part de marché estimée à 20%. Outre cette catégorie d'enduits, le

savoir-faire de PRB s'étend également aux enduits de parements décoratifs comme le PRB Crépimur ainsi qu'aux enduits traditionnels.

Au fil de son développement, PRB s'est aussi élargi aux produits pour carrelage sous forme de poudre et de pâte avec plus d'une cinquantaine de références de mortiers colles C1 et C2, des mortiers colles fluides comme le PRB.Col Duo Flex (mortier colle hautes performances deux en un à gâchage variable pour permettre de varier sa consistance), des adhésifs avec (poudre) et sans ciment (pâte) mais aussi des systèmes complets d'isolation phonique (colle, treillis d'armature, bande isolante périphérique…), des systèmes de protection à l'eau sous carrelage et divers mortiers de jointoiement.

Initiée au milieu des années 1990 mais commercialement développée depuis 2012, la gamme pour Peintres et Soliers rassemble tous les enduits décoratifs organiques comme des primaires, des fixateurs, des régulateurs de fond… mais aussi des peintures décoratives pour façades comme la PRB Color Minéral Plus (peinture de protection et décoration à base de silicate), la PRB Color Siloxane (peinture de protection et décoration à base de résine siloxane). A cela s'ajoute des RPE (revêtements de peinture épais) et des RSI (revêtements souples d'imperméabilité) comme le PRB Color Topflex qui s'applique sur tous types de constructions et laisse une finition satinée.

Enfin, depuis plusieurs années, l'entreprise vendéenne commercialise des produits de mise en œuvre pour systèmes ITE avec aussi bien des mortiers fibrés, des ciments colles pour panneaux isolants et près d'une quarantaine de systèmes complets (avec isolants en PSE, laine de roche, fibres de bois…) comme le Thermolook GF/GM qui associe la colle pour isolant, le panneau isolant en PSE, un treillis d'armature et l'enduit de finition.

Recherche de qualité

Pour développer ses produits mais aussi conserver une haute qualité, PRB possède son propre service de recherche et développement avec cinq laboratoires rattachés aux différentes unités de production. Outre les contrôles systématiques effectués par prélèvements réguliers sur les lignes de production, ces laboratoires vérifient chaque lot de matière première pour s'assurer de leur conformité avec le cahier des charges de PRB et ainsi maîtriser tous les composants des produits. De plus, avant sa mise en production, chaque nouvelle référence fait l'objet de tests poussés permettant de mesurer leur résistance à la chaleur, à l'humidité, au froid, à la flexion, à la compression… après séchage de 28 jours.

Pour aller encore plus loin, PRB a récemment fait l'acquisition d'une machine de vieillissement accéléré qui permet de connaître, en trois mois seulement, le comportement du produit après plusieurs cycles de chaleur, de pluie… Le département R&D possède également son propre service de colorimétrie qui teste les nouvelles couleurs afin qu'elles répondent aux nouvelles tendances mais aussi qu'elles n'altèrent pas les performances du produit, comme cela peut être le cas avec des couleurs sombres pour des enduits de finition entrant dans des systèmes d'ITE.

Une logistique nationale

Le site de la Mothe-Achard étant en liaison directe avec la voie de chemin de fer, Jacques Laurent décide dès 1986 de se baser sur le réseau SNCF pour monter un réseau national de dépôts logistiques afin de pouvoir diffuser ses produits sur tout le territoire ; cette solution prend en compte le respect de l'environnement, l'utilisation du rail permettant à l'entreprise d'économiser à ce jour 18 000 tonnes de CO2 en approvisionnant ses dépôts avec dix-huit wagons par semaine.

Aujourd'hui, PRB compte vingt-deux dépôts nationaux qui sont régulièrement alimentés (rails ou route) par la plate-forme logistique vendéenne. Cette dernière a été reconstruite en 2011 pour augmenter sa surface de stockage (70 000 m2) mais aussi décongestionner l'entrée de l'usine en optimisant les flux de camions.

Concrètement, avant son chargement, chaque camion (une centaine par jour) est immobilisé sur un parking d'attente de soixate places (un espace repos a été aménagé pour les chauffeurs) où il est directement chargé par les équipes logistiques de PRB. Le véhicule est ensuite pesé pour s'assurer de la conformité de son chargement. Au final, ce système a permis de diviser par deux les temps de chargement des camions.

Au sein de chaque unité de production, PRB a également installé un système de stockage dynamique qui permet de mesurer rapidement l'état de la production et ainsi mieux anticiper les campagnes de fabrication. Les délais d'approvisionnement chez les distributeurs sont donc extrêmement courts puisque PRB livre le 20-80 de son offre à J+1, les produits spécifiques, notamment en termes de couleurs, étant disponibles sous une semaine maximum.

Une force de vente importante

Pour commercialiser ses produits, PRB, en tant que troisième fabricant d'enduit en France, s'appuie sur un service commercial important qui regroupe 140 collaborateurs dont 120 technico-commerciaux spécialisés par familles de produits, un distributeur pouvant ainsi avoir plusieurs interlocuteurs de la marque. Outre la prescription des produits auprès des négoces matériaux (les commandes passent directement par le siège), des architectes et des constructeurs et promoteurs immobiliers, ils sont chargés de faire le lien entre les revendeurs et les applicateurs.

En effet, PRB commercialise des produits semi-finis qui doivent être parfaitement mis en œuvre sous peine de perdre totalement leur efficacité. En se rendant directement sur les chantiers des applicateurs, les ATC de PRB jaugent en quelque sorte le niveau de connaissance des produits et peuvent décider d'envoyer l'un des sept formateurs de l'entreprise pour réaliser de la formation sur site. De plus, des visites du site de la Mothe-Achard sont régulièrement organisées (une fois par semaine environ) pour expliquer aux artisans et aux revendeurs les différents process de fabrication. A noter que les applicateurs peuvent également contacter par téléphone un service d'assistance technique qui répondra à toutes les demandes concernant des renseignements techniques liés à la configuration du chantier ou la préconisation de tel produit ou de telle mise en œuvre.

Renforcer l'offre dédiée à l'ITE

Incontournable dans les plans de stockage des négoces matériaux, PRB n'entend pas pour autant freiner son développement, notamment en termes de produits. En effet, après le rachat, en 2010, de Sopreba (société stéphanoise spécialisée sur les produits à base de plâtre), l'entreprise vendéenne a récemment réorganisé son offre (conservation de la marque Sopreba sur les packagings) à destination des plâtriers avec notamment de nouvelles références comme des colles pour béton cellulaire. Surtout, PRB vient de construire une nouvelle unité de fabrication exclusivement dédiée à la fabrication de panneaux isolants en PSE. Opérationnelle depuis le début d'année, elle doit permettre à PRB de lancer de nouveaux systèmes d'ITE tout en lui permettant de limiter ses approvisionnements externes afin de rester le plus indépendant possible.

Pour les distributeurs, en plus du renouvellement des différents outils d'aide à la vente comme les nuanciers ou les catalogues, le service communication de PRB a fait le choix de passer les produits de libre-service (entre 3 et 7 kg) en sac plastifié. Plus robuste et plus hermétique que le sac papier, ce nouveau conditionnement a toutefois nécessité d'ajuster des formulations de produits.

Enfin, concernant la logistique, PRB souhaite agrandir si possible la surface de stockage de ses dépôts comme c'est le cas à Bordeaux mais aussi rationaliser au maximum ses coûts de transport. Pour cela, l'entreprise vendéenne entend donner priorité au fret ferroviaire, l'objectif étant de pouvoir alimenter le dépôt de Marseille sans utiliser la route.

ND