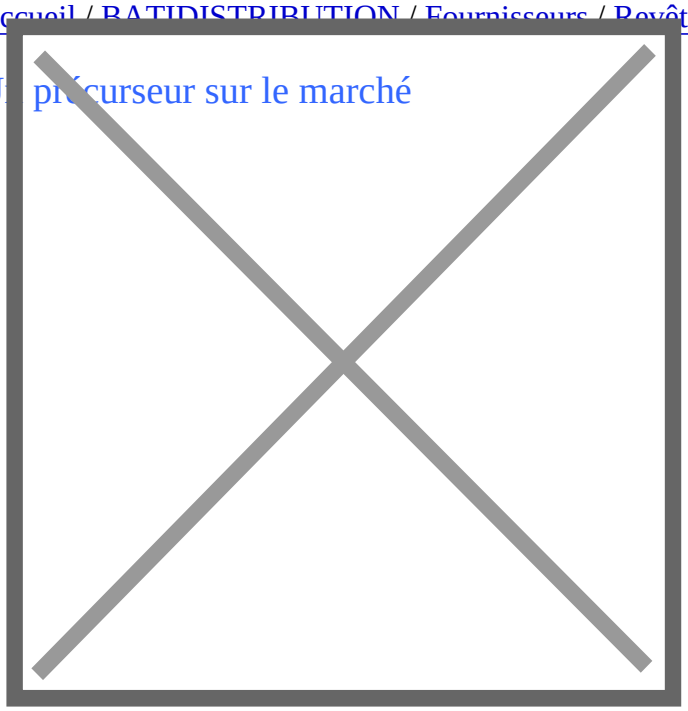
juillet 2010

Parqueterie Berrichonne

Un précurseur sur le marché



Disposant de plus de soixante ans d'expérience dans la fabrication de parquets massifs et contrecollés, la société Parqueterie Berrichonne est reconnue sur le marché comme un acteur innovant positionné sur le haut de gamme. Grâce à une politique de développement axée sur la recherche de nouvelles technologies, l'entreprise française renouvelle en permanence ses gammes et s'adapte facilement aux tendances du marché, notamment en matière d'écologie.

Créée en 1948 à Ardentes (36), la Parqueterie Berrichonne fait partie depuis 1999 du groupe italien Margaritelli Italia Spa (cf.encadré), acteur majeur européen dans la production de parquets deux plis à coller haut de gamme. Bien que bénéficiant de l'apport d'un industriel important, l'entreprise française souhaite conserver son indépendance en matière d'innovation. Aujourd'hui, elle fabrique chaque année plus d'un million de mètres carrés de parquets contrecollés et massifs qui répondent aux différentes tendances du marché avec un large choix de longueurs, largeurs, épaisseurs, couleurs, aspects et finitions qui s'adaptent à toutes les pièces. L'entreprise utilise de nombreuses essences, des plus classiques comme le chêne ou le hêtre jusqu'aux essences exotiques les plus rares.

Des technologies marquantes

Considérée comme un acteur majeur sur le marché français, Parqueterie Berrichonne a toujours placé l'innovation au centre de son développement. Ainsi, en 2001, l'entreprise est, selon les dires de son directeur général Dominique Bouillet, « le premier acteur du marché à commercialiser des lames de parquet contrecollées à système Uniclic ». Baptisé Clic, cette solution a récemment fait l'objet d'améliorations avec le lancement du système Clic +, un concept d'assemblage qui nécessite un minimum de matériel (un crayon et une scie) grâce à la mise au point d'un verrouillage mécanique sans colle avec des profils modifiés qui permettent de simplifier la pose. Cet emboîtement sur la largeur permet naturellement une tenue mécanique

immédiate et un positionnement parfait des deux lames entre elles.

La Parqueterie Berrichonne est également pionnière dans l'intégration d'une sous-couche acoustique sous les lames. Les premiers systèmes composés de fibres fixées de manière homogène en pleine laize (largeur de la lame) ont été remplacés en 2009 par une nouvelle génération de sous-couche baptisée Foxfloor. Contrairement aux technologies précédentes, ce système est appliqué sous la forme d'un motif type « fleurs », une géométrie caractérisée par un espacement plus important des fibres afin de piéger les bruits de chocs à l'intérieur des alvéoles. Ces
derniers sont ainsi fortement atténués au moment de leur transmission vers les pièces inférieures.

L'entreprise est également le créateur du parquet contrecollé thermotraité, une technologie qui consiste à chauffer le bois à haute-température afin d'obtenir une gamme de couleurs et de nuances originales dans toute l'épaisseur du bois – ce procédé n'est pour le moment utilisé que pour la collection Raku.

Des produits naturellement sains

La Parqueterie Berrichonne s'est, depuis de nombreuses années déjà, tournée vers l'écologie en proposant des parquets contrecollés sains et écologiques dont les matières premières sont directement sélectionnées et choisies en forêt par des experts forestiers. De nombreux modèles sont ainsi marqués PEFC, une certification qui garantit que les bois utilisés sont issus de forêts gérées durablement. L'entreprise s'engage également dans la fabrication de parquets portant le label FSC qui implique l'utilisation de bois issus de forêts parfaitement gérées tant au niveau social qu'économique et écologique.

Pour les colles, Parqueterie Berrichonne n'utilise que des substances en phase aqueuse (colles blanches à base d'eau) sans solvant ni formaldéhyde. Les vernis sont également écologiques car dénués de solvant ou de tout autre composant nocif et ne présentent pas d'odeur. Ils sont constitués d'un film ultra couvrant pour apporter une meilleure résistance à l'usure, notamment à l'abrasion, aux chocs, aux rayures ou aux tâches. De plus leur élasticité évite qu'ils ne s'écaillent lors d'éventuelles chutes d'objets. La finition Oleostrong (nouvelle génération d'huile) qui est appliquée sur les parquets contrecollés avec support HDF Hydrofuge est, quant à elle, composée d'huiles végétales et répond parfaitement à la norme européenne EN 71.3 portant sur la Sécurité des Jouets. A noter également que tous les parquets contrecollés fabriqués par Parqueterie Berrichonne sont classés E1, respectant ainsi les limites imposées par la norme NF EN 707-1 qui fixe la valeur maximale de dégagement de formaldéhyde à 124 micro grammes / m3 d'air.

Des gammes en évolution constante

Aujourd'hui, ces innovations techniques se retrouvent dans différents modèles de lames et notamment dans le dernier-né de la société, le Massif Pro Clic + 130 Foxfloor. Ce parquet massif 100% chêne est une monolame de 130 millimètres de large avec un parement de 3,5 millimètres qui permet plusieurs rénovations et offre donc une plus grande durée de vie. Il s'assemble grâce au
système Clic + et dispose de la sous-couche intégrée Foxfloor. Il peut être posé sur sol chauffant basse température sous condition de collage en plein avec des colles spécifiques.

En phase avec les tendances du marché, Parqueterie Berrichonne vient de lancer Tabula, une nouvelle collection de parquets contrecollés matérialisée par des monolames de 190 millimètres de large pour des longueurs de 1 200, 1 600 et 1 860 millimètres. Les lames sont disponibles en finition vernie Aspect Naturel avec trois choix de bois (chêne sélection, chêne rustique et chêne blanchi) ou en finition huilée Oleostrong avec deux choix de bois (chêne sélection et chêne rustique) déclinés en seize teintes dont deux sont commercialisées depuis peu : gris ardoise sélection et gris ardoise rustique.

Pour la gamme Monnet (finition mate et léger brossage), la Parqueterie Berrichonne a lancé l'année dernière quatre nouvelles teintes qui répondent aux tendances actuelles : Chêne Blanc Polaire, Chêne Cérusé Gold,

Chêne Gris Cendré et Chêne Gris Anthracite. Elles sont exclusivement disponibles en version Grand Large Pro Clic 140, des monolames chanfreinées quatre côtés (880, 1 030 ou 1 190 x 140 millimètres) avec support HDF hydrofuge contrebalancé.

Depuis quelques années, l'entreprise a également ajouté à son catalogue des parquets spéciaux pour les pièces humides fabriqués à base de bois exotiques tels le Tek, le Merbau, le Bambou, le Kempas ou le Cumaru, des essences imputrescibles aux tons chatoyants qui concourent à une décoration authentique et naturelle.

Un partenaire pour la distribution

La Parqueterie Berrichonne exploite également son esprit d'innovation en faveur des distributeurs. Ainsi, en début d'année 2009, la société a lancé de nouveaux systèmes d'exposition axés sur le design. Deux modules sont proposés, 4 x 4 m et
2 x 1 m (longueur x largeur) pour mettre en valeur les parquets. Présenté sous la forme de showroom, chaque module reprend une mise en avant du logo ainsi que des panneaux coulissants. Cet outil de communication est idéal pour effectuer de la prescription et permet d'assurer un positionnement plus haut de gamme de la marque.

Au-delà de ce showroom, l'entreprise dispose également de nombreux présentoirs qui permettent de mettre en valeur un ou plusieurs échantillons de lames, ainsi que des nuanciers sous forme de liasses ou de valises et des tables (hautes et basses) pour favoriser l'intimité lors du conseil. A noter que le lancement du Foxfloor a donné lieu à la mise en place de totems, dépliants et box-palettes.

Chaque année, Parqueterie Berrichonne édite un catalogue tarif, un catalogue général axé sur l'image du parquet et un livre reprenant les différents aspects de chaque bois utilisé lors du process. L'entreprise dispose également d'un site Internet de présentation qui recense tous les partenaires distributeurs. Le grand-public et les architectes peuvent ainsi être renvoyés vers ces derniers.

Force de vente réactive

Concernant la force de vente, l'entreprise compte sept commerciaux qui ont pour impératif de visiter leurs clients au minimum une fois par trimestre. Outre la prise et le suivi des commandes, ils organisent également de nombreuses tournées accompagnées. Ils sont aidés par quatre assistantes commerciales qui peuvent être amenées à répondre aux demandes des distributeurs sur la disponibilité des produits. Pour cela, elles sont placées sous la tutelle du responsable logistique interne/externe qui connaît avec précision les délais de production, Parqueterie Berrichonne s'engageant à livrer en 72 heures maximum.

Les distributeurs peuvent également se tourner vers le service technique-formation qui regroupe un responsable et trois assistants. Ils ont pour mission de former les équipes commerciales des distributeurs, d'accompagner les poseurs, par exemple pour le démarrage de chantier, mais aussi de monter les différentes expositions dans les magasins.

Nicolas Desbordes

Le site de production d'Ardentes

Sur le site d'Ardentes, la Parqueterie Berrichonne effectue la totalité des étapes de fabrication des parquets à l'exception du sciage des grumes, à savoir le collage, le vernissage et l'usinage. Le bois, qui arrive frais en

provenance des scieries de la région ou de Fontaines (71), est dans un premier temps pré-séché (un cycle de quatre mois) pour ramener son taux d'humidité à 20-25%. Il est ensuite stabilisé pendant quinze jours avant d'entrer en phase de séchage. Durant trois semaines, le bois est placé dans des séchoirs dont la température avoisine les 55°C pour que le taux d'humidité soit abaissé à 7%. Une fois cette étape réalisée, les bois sont expédiés à Fontaines où ils sont rabotés puis sciés en lamelles. Celles-ci sont livrées soit à Pérouse soit à la Parqueterie Berrichonne où elles sont stockées.

L'encollage

Pour fabriquer du parquet contrecollé trois plis, Parqueterie Berrichonne utilise du panneau HDF hydrofuge qui est encollé, sur ses deux faces (sur une ligne d'encollage) pour recevoir le parement (le bois en lamelle posé sur la face supérieure) et la contre-plaque. Une fois assemblés, ces trois éléments entrent dans une presse haute fréquence qui durant une minute excite les molécules d'eau présentes dans la colle afin d'améliorer son activation et son transfert. Le panneau est ensuite incisé sur le dessous pour garder une certaine souplesse lors de l'application du verni. Une fois l'encollage terminé, chaque demi-heure, un panneau est entaillé à l'aide d'un ciseau à bois pour s'assurer de l'adhérence des éléments entre-eux. L'entreprise compte deux lignes de collage mais, en cas de besoin, elle peut se tourner vers le site de Pérouse en Italie. Le groupe Margaritelli bénéfice au global d'une capacité de collage de 18 000 m2 par jour.

L'usine de production possède également une ligne de collage uniquement réservée à la fabrication du parquet deux plis (capacité de 4 000 m2 par jour) c'est à dire l'assemblage d'un panneau HDF avec un parement. Une fois collés entre-eux, ces éléments sont placés dans une presse à six étages pendant un cycle de trois minutes avec une pression de 13 kg/m2. Contrairement aux parquets trois plis qui nécessitent un collage à froid (une nouvelle technologie qui permet de moins chauffer le bois pour éviter sa déformation), les parquets deux plis requièrent un collage à chaud, d'où le besoin d'humidifier l'air dans l'ensemble de la zone pour que le bois conserve ses propriétés dynamiques.

Préparer la finition

A la sortie de la zone d'encollage, les panneaux, qui sont en double longueur, sont coupés puis empilés sur palettes. Ils entrent ensuite en phase de stabilisation d'au moins 72 heures. Après ce délai, le bois est dépilé et entre sur la ligne de finition. Les panneaux traversent tout d'abord une ponceuse à trois bandes pour le ponçage calibrage puis pénètre dans une mastiqueuse, le mastic venant boucher les imperfections des joints de lamelles. Les panneaux sont ensuite séchés dans un four à rayons UV puis une nouvelle fois poncés calibrés à l'aide d'une ponceuse deux bandes. A leur sortie, ils sont brossés, une étape qui, via l'action de quatre brosses métalliques et d'une brosse nylon, permet d'ouvrir les veines du bois et de donner du relief.

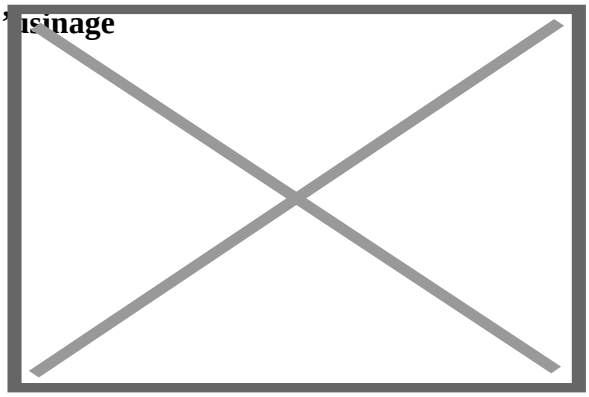
Le vernissage

Une première fois calibrés, les panneaux reçoivent (sur la même ligne) un vernis d'accroche teinté – Parqueterie Berrichonne utilise soixante-dix recettes de vernis – puis traversent un tunnel à percussion d'air chaud permettant d'évaporer l'eau du vernis, le dernier subit alors une phase de réticulation (séchage) en transitant sous un tunnel UV. Ces trois étapes se répètent entre cinq et neuf fois en fonction de la teinte désirée et de la résistance de vernis souhaitée. En fin de ligne, les panneaux passent dans une ponceuse à grandes bandes (six mètres de haut) à grains fins 300, 500 et 800. Cette étape permet d'égrener le vernis sans le chauffer et donc de ne pas l'altérer. De nouveau propre, les panneaux reçoivent deux ultimes couches de vernis pour la finition puis sont séchés une dernière fois sous des tunnels UV. Le produit fini est alors vérifié par deux personnes qui contrôlent les éventuelles imperfections. Il est ensuite empiler puis stabiliser durant 72 heures. A noter qu'à ce moment du process, la fabrication d'une lame de parquet a déjà nécessité six mois de travail.

Application de la sous-couche

Une fois le produit refroidi, il entre sur une ligne uniquement dédiée à l'insertion de la sous-couche sur la contre-plaque. Celle-ci est dans un premier temps encollée puis reçoit la fibre (un mélange de polyamide et de cellulose) déposée à la verticale. L'ensemble est alors séché puis entre dans un four à rayons infrarouges (pour ne pas brûler les fibres) afin d'enlever l'humidité de la colle. La surface du panneau est ensuite régularisée par brossage. Pour parfaitement équilibrer le produit, l'ensemble est une nouvelle fois stabilisé durant trois jours.

L'usinage



Pour dimensionner les planches, la Parqueterie Berrichonne a investi dans deux lignes automatisées (un procédé inspiré du stratifié) conçues par le fabricant allemand Homag. Les plaques y sont dépilées puis coupées dans le sens de la longueur et de la largeur. Elles sont ensuite usinées pour faire apparaître le profil qui est contrôlé en permanence par caméra optique. Une fois ces deux étapes de coupe effectuées, le chanfrein est verni pour assurer l'homogénéité de la finition. A noter que toutes les demi-heures, le personnel monte un mètre carré de parquet pour vérifier la conformité du profil et la bonne tenue du vernissage du chanfrein. Les profils à clics subissent quant à eux un contrôle 3D réalisé par une machine de contrôle tridimensionnelle pour vérifier leur exactitude. En fin de ligne, les lames sont vernies dans le sens de la largeur puis subissent un dernier contrôle visuel.

Le conditionnement

Enfin, les lames sont empilées puis conditionnées en paquets. Dans un premier temps, le bout des paquets reçoit des manchons de protection en carton. Un flyer – qui peut varier en fonction de la demande des clients, notamment pour les MDD – est ensuite apposé sur la face supérieure avant que le tout soit filmé et étiqueté du marquage de traçabilité. Les paquets sont alors palettisés, cerclés, coiffés puis filmés avant d'être envoyés vers la plate-forme logistique.

Le groupe Margaritelli

Le groupe italien Margaritelli Italia Spa a été fondé en 1904 par Ferdinando Margaritelli. En 1984, cette entreprise familiale révolutionne le marché du parquet avec la naissance de Listone Giordano, une marque de parquet deux plis à coller positionnée sur le haut de gamme. Aujourd'hui, le groupe compte trois unités de production (cinq cents personnes) implantées à Ardentes (36), Fontaines (scierie – 71) et Pérouse en Italie. En 2005, pour étendre son champ d'action, le groupe a racheté la société MerkerSpa di Tocco da Casauria, une société de cent dix personnes qui fabrique des véhicules tractables (semi-remorques et remorques) dédiés au transport des marchandises.