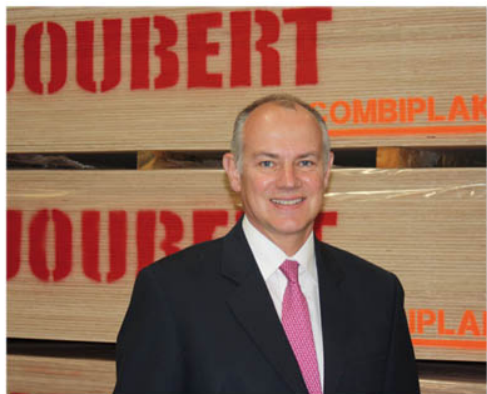


Joubert

[Accueil](#) / [BATIDISTRIBUTION](#) / [Fournisseurs](#) / [Panneaux](#)

Le savoir-faire contreplaqué



Jean-Pierre Villeger, directeur commercial et marketing du groupe Joubert.

Fabricant majeur de contreplaqué, le groupe Joubert

bénéficie aujourd'hui d'une notoriété qui dépasse les frontières hexagonales. Grâce à deux usines en Charente, sa région d'origine, et une unité de production située à Port-Gentil au Gabon, il bénéficie d'une offre particulièrement large comprenant aussi bien des références classiques que techniques qui s'accompagnent, pour les distributeurs, de nombreux outils d'aide à la vente.

Dans les années 1930, André Joubert, jeune agriculteur de Rouillac, village situé dans le département de la Charente, installe sa propre scierie pour réparer lui-même les toitures de sa propre exploitation. Fort de cet investissement, il multiplie les travaux de rénovation bois et devient progressivement le principal fournisseur local. Face à la multiplication des demandes, il construit sur les terres attenantes à la ferme un centre d'usinage du bois spécialisé dans le sciage et le déroulage du peuplier. Il est alors rapidement sollicité par les transformateurs de bois régionaux.

En 1966, Guy Joubert, qui a pris la succession de son père, profite de l'abondance de peupliers dans la région pour accentuer le développement de l'activité déroulage jusque-là considérée comme prioritaire. Outre une notoriété croissante, la société participe activement au dynamisme économique régional en créant de nombreux emplois. Outre une facilité d'approvisionnement, la société Joubert bénéficie également de sa proximité avec le port de La Pallice à La Rochelle qui, en tant que premier port grumier européen, permet à l'entreprise de s'alimenter régulièrement en bois exotiques et donc de diversifier son savoir-faire. En 1972, Joubert débute ainsi la fabrication de panneaux de contreplaqués à base de bois exotiques.

L'okoumé, un savoir-faire unique

Pour assurer une haute qualité de fabrication, l'entreprise mise sur l'essence okoumé importée en Europe depuis 1899. De couleur rose saumon plus ou moins foncé, ce bois présente l'avantage d'être tendre (et donc facile à usiner) tout en bénéficiant d'une grande longévité et d'une densité moyenne de 500 kg/m³. Ce bois est ainsi préconisé pour les applications intérieures et extérieures, aussi bien pour réaliser de la structure que de la façade.

La quasi-totalité de la production mondiale d'okoumé provenant du Gabon, Joubert décide d'y implanter, en 2000 à Port-Gentil (deuxième ville du pays), une usine de déroulage en partenariat

avec le forestier CBG (Compagnie du Bois du Gabon).

Pour la société, cette implantation, baptisée CPBG (Compagnie des Placages des Bois du Gabon) permet de se rapprocher des exploitations de la matière première et donc d'assurer une grande qualité des produits en faisant le choix d'approvisionner le site avec du bois certifié FSC et PEFC. De plus, depuis le 1er janvier 2010, le gouvernement gabonais interdisant l'exportation de grumes d'okoumé, l'usine de déroulage de Port-Gentil, permet à Joubert de continuer à alimenter ses usines de transformation basées en France (cf. encadré).

Joubert Classic, un standard pour les négoce

Aujourd'hui, l'offre de panneaux contreplaqués Joubert est segmentée en cinq gammes qui bénéficient de leurs propres propriétés intrinsèques et de préconisations spécifiques.

La gamme Classic est dédiée à tous les travaux d'aménagement, de décoration et de menuiserie. Elle comprend deux références majeures qui aujourd'hui représentent 80% des ventes, Combiplak (carrosserie, support d'étanchéité, menuiseries extérieures abritées...), un produit standard adapté aux conditions extérieures constitué d'une âme en peuplier et de faces en okoumé (50%) qui lui procurent souplesse d'utilisation et esthétisme, et Okouplex (planchers, parois, support étanchéité, carrosserie...) un panneau 100% okoumé qui répond également aux exigences des utilisations générales en extérieur tout en alliant de grandes qualités d'usinage et de découpe. Ces références sont déclinées en deux versions plus spécifiquement recommandées pour les agencements en intérieur : Combiplak (étagères, meubles et autres menuiseries intérieures) et Okouplak (planchers, parois intérieures, fabrication de meubles...). Concernant les épaisseurs proposées, les panneaux dits Combi sont disponibles de 4 à 25 mm, de 3 à 40 mm pour les 100% okoumé et dans trois dimensions standard 250 x 122 cm et 250/310 x 153 cm, ainsi que pour l'okoumé uniquement en 310 x 183 cm.

Outre ces quatre références, la gamme Classic intègre un panneau entièrement à base de peuplier, le Peuplier Agencement (ép. de 4 à 22 mm ; dim. 250 x 122/170 cm) qui offre une nuance claire et une faible densité pour les opérations d'agencement en milieu sec, et le panneau Panoflex (ép. 5 à 16 mm ; dim. 122 x 250 et 250 x 122 cm) fabriqué en ceiba, un bois exotique qui offre une belle capacité de cintrage permettant de réaliser des courbes parfaites.

Joubert First, une montée en gamme

Fabriquée à partir de bois d'okoumé soigneusement sélectionnés afin de garantir stabilité et résistance dans les applications extérieures, la gamme Joubert First regroupe quatre références de panneaux.

Le premier, l'Okoumé Bardage, est adapté aux expositions prolongées aux intempéries et peut être utilisé en façades ou en sous-toitures. Disponible en épaisseurs de 10 à 22 mm et aux trois dimensions standards, il peut être livré pré-peint blanc et ultra lisse pour assurer une finition de peinture optimale. Comme pour l'Okoumé Bardage, l'Okoumé Sélection bénéficie d'une forte résistance aux intempéries ainsi que d'une grande stabilité dimensionnelle. Fabriqué avec des couches intérieures soigneusement sélectionnées, ce contreplaqué est proposé en 25, 30, 35 et 40 mm d'épaisseur dans les trois dimensions standards et est préconisé pour les productions industrielles, par exemple pour la fabrication de volets dans la région Paca.

Destiné à garantir un aspect décoratif, l'Okoumé Rainuré est préconisé pour fabriquer des portes de garage, des portes de services, du bardage mais aussi, en intérieur pour imiter le lambris (plusieurs profils sont d'ailleurs disponibles). Il est commercialisé en deux versions, rainurées sur

une face ou sur les deux faces en épaisseurs 10 et 12 mm (ces deux épaisseurs pour le modèle une face uniquement) et 15 et 18 mm, aux dimensions 250/310 x 120,7 et 310 x 149,1 cm.

Répondre à des problématiques techniques

Pour répondre aux attentes spécifiques des artisans portant sur la mise en peinture des panneaux, Joubert a développé en 2005, la gamme Expression qui comprend des panneaux tout okoumé (Joubert Primed) ou tout peuplier (Peuplier Primed) revêtus d'un mastic UV bouche-pores et d'une peinture blanche de 80 microns en phase aqueuse à faible teneur en COV qui, outre l'obtention d'une surface ultra lisse permet l'application d'une seule couche finale de peinture après égrenage. Ils sont proposés en 10 à 25 mm d'épaisseur pour le Joubert Primed et de 9 à 22 mm pour le Peuplier Primed, à la dimension 250 x 122 cm.

La référence Joubert Paint (ép. 10 à 40 mm) est quant à elle composée d'okoumé sélectionné revêtu sur les deux faces d'un film mélamine blanc prêt à peindre de 170 g/m² qui permet de diminuer la quantité de peinture utilisée en finition. Cette technique est également réalisée sur le panneau Publigraph (ép. 10 à 18 mm) qui est recouvert d'un film de 205 g/m². Ne nécessitant pas de protection spécifique, il est particulièrement destiné à la fabrication de panneaux d'affichage et d'enseignes, aussi bien en intérieur qu'en extérieur. Ces deux produits filmés sont proposés dans les dimensions 250 x 122 et 310 x 153 cm.

La société Joubert répond également aux exigences liées aux applications industrielles des secteurs de la carrosserie, de l'aérospatial, de l'industrie ferroviaire... pour lesquelles elle a développé deux références dites techniques. La première est le Joubert Panofeu (5 à 25 mm d'épaisseur dans les dimensions 250 x 122 et 310 x 153 cm), un panneau Combi ignifugé dans la masse par traitement autoclave utilisable comme produit de construction, particulièrement pour les lieux accueillant le public. La seconde est le Stark (ép. 10 à 25 mm ; dim. 250 x 122/153 cm), un panneau fabriqué à partir du bois dur Igaganga, essence particulièrement robuste et compatible pour la fabrication de carrosseries industrielles, de planchers et d'aménagements de bus et de camions.

Joubert Marine, un fleuron du groupe

Toujours dans la catégorie des panneaux technique, Joubert s'est spécialisé dans la fabrication de références répondant parfaitement aux exigences particulières de la construction navale. Cette offre baptisée Joubert Marine regroupe des produits de très haute qualité à forte résistance mécanique comme le Marine Ply (ép. 4 à 40 mm) qui peut également être utilisé en structure par exemple pour la fabrication de coques. Il est alors souvent associé à la fibre de verre et à de la résine époxy. Pour un meilleur esthétisme, cette référence se décline en une version avec des plis minces, le Super Marine Ply (ép. 10 à 40 mm). Ces deux panneaux sont proposés en 250 x 122 et 310 x 153 cm

L'offre Marine comporte également une sélection de quatre références baptisées Sapelli Marine (ép. 4 à 18 mm) contenant des faces et/ou une âme en sapelli, un bois exotique d'aspect brun rouge qui résiste aux expositions prolongées aux intempéries et à l'eau. Les Sapelli Marine sont disponibles dans les dimensions 250 x 122 et 250 x 153 cm.

Un développement axé sur l'innovation

Aujourd'hui, le développement de l'offre Joubert est centré autour de l'innovation. En effet, chaque année, le groupe a la volonté de proposer des produits à forte valeur technique ajoutée pour

améliorer à la fois le quotidien des utilisateurs finaux (plus de choix, de qualité et de partis pris esthétiques) mais aussi le quotidien des artisans (facilité de mise en œuvre, gain de temps sur chantiers...). De ce fait, chaque année, le groupe investit plus de trois millions d'euros pour maintenir un haut niveau technologique dans son process, assurer la formation de ses collaborateurs et améliorer en performance l'environnement de ses usines. Début 2011, cette recherche permanente d'innovation a donné lieu au lancement d'Aludoor, un panneau okoumé comprenant des feuilles en aluminium qui rigidifient le panneau. Il est préconisé pour la fabrication des portes palières.

Un industriel responsable et durablement engagé

Depuis de nombreuses années, le groupe Joubert s'est également engagé à respecter la matière première, une prise de conscience qu'il applique dès l'approvisionnement du bois. Ce dernier doit donc être issu de forêts gérées durablement et bénéficier d'une traçabilité totale qui atteste la légalité de son commerce, comme le prouve l'adhésion du groupe au programme Flegt (cf. encadré). De ce fait, pour ses deux unités de production françaises, l'approvisionnement provient de peupliers (30% de la production) issus des plantations de Poitou-Charentes mais aussi d'importations de placages d'okoumé en provenance de CPBG – le groupe importe également d'autres bois exotiques comme l'Ayéélé ou l'Igaganga. Sur ce site gabonais, les grumes proviennent de CFAD, Concession Forestière sous Aménagement Durable, qui sont garantes de la protection des écosystèmes dans le cadre d'une politique bénéfique pour le pays et ses habitants. Le groupe Joubert est donc un acteur impliqué dans la vitalité économique et sociale locale, la filière forestière étant le premier employeur du Gabon avec 5 000 emplois directs et 10 000 indirects pour une production d'environ deux millions de mètres cube par an.

Cette démarche environnementale se matérialise directement sur les produits de la marque qui sont éco-certifiés FSC et PEFC et permettent ainsi aux négociants matériaux et spécialisés bois-panneaux (90% du chiffre d'affaires) de proposer à leurs clients une offre élargie qui répond aux marchés publics imposant des produits dont l'origine contrôlée et la légalité des bois doivent être certifiées.

Le partenaire des distributeurs

Pour aider les distributeurs, le groupe s'appuie aujourd'hui sur M.Glory, chef des ventes pour le marché hexagonal et sur son équipe de commerciaux. L'équipe de l'administration des ventes est spécialisée par enseignes et distributeurs indépendants et non pas par région, cela afin qu'elle puisse connaître les rouages et mécanismes de fonctionnement de chaque réseau. A cette force commerciale s'ajoutent quatre animateurs des ventes itinérants dont la principale mission est de rendre visite aux revendeurs de la marque pour les aider à mieux vendre les produits mais aussi leur apporter un soutien technique. Pour cela, ils sont équipés d'une valisette qui contient les échantillons de chaque référence avec leur description technique. Les distributeurs peuvent retrouver toutes ces informations sur le Guide des Ventes Joubert et sur un classeur technique.

Récemment, pour accompagner encore de plus près les distributeurs, Joubert a édité un fascicule de quatre pages entièrement dédié aux préconisations de stockage du contreplaqué (cf. encadré). Ce thème est d'ailleurs largement mis en avant au sein de la Joubert School, des séances de formations axées sur le contreplaqué via des sessions techniques et des séminaires d'apprentissage. Ouvertes aussi bien aux distributeurs qu'aux artisans, ces formations ont pour but de faire découvrir la gamme (notamment l'aspect environnemental), les techniques de pose mais aussi d'entretenir la mémoire collective de toute la filière bois.

En marge de la Joubert School, les revendeurs de la marque et les utilisateurs peuvent également

consulter le site Internet du groupe qui a récemment été redesigné pour être encore plus didactique, notamment dans la présentation des gammes.

Une qualité reconnue à l'international

Ce portail Internet est décliné en une version internationale en anglais ainsi qu'en dix autres versions qui correspondent aux pays dans lesquels le groupe est présent. L'exportation représente en effet plus de 50% de la production et certaines références sont principalement commercialisées à l'étranger comme le Joubert Paint qui est très demandé sur le marché néerlandais ou encore l'Okoumé sélection qui répond aux attentes des fabricants de volets de la Vénétie en Italie.

D'autres panneaux sont quant à eux exclusivement destinés aux marchés étrangers comme l'Ecopaint qui ressemble dans sa conception au Joubert Paint, si ce n'est que le film mélamine prêt à peindre est de couleur grise.

Pour appuyer son savoir-faire à l'international, le groupe Joubert n'hésite pas à faire des démarches volontaires pour certifier la qualité de ses produits. Ainsi, le Marine Ply répond à la norme anglaise British Standard 1088 via le label Lloyd's Register Type Approved qui le recommande pour la construction nautique et l'aménagement des bateaux. D'autres références portent la certification hollandaise Komo, un gage de qualité reconnu et demandé sur le marché néerlandais tant par les négociants que par les utilisateurs finaux, ou encore la mention Carb (California Air Resources Board) qui limite les émissions de formaldéhyde des panneaux à base de bois. Pour cette certification américaine, Joubert a obtenu le degré Carb Ulef (Ultra Low Emitting Formaldéhyde) qui signifie que les panneaux émettent des quantités systématiquement inférieures au seuil minimum qui sont équivalentes à l'émission naturelle du bois..

Au final, toutes ces démarches permettent au groupe Joubert de répondre parfaitement à tous les appels d'offre internationaux. Récemment, les panneaux contreplaqués de la marque ont été référencés à Abu Dhabi dans le cadre de la construction de Masdar, ville écologique modèle qui sera la première au monde à garantir une vie sans émission de carbone et sans déchets.

Nicolas Desbordes

Joubert, une marque réglementée

Sur le marché français, le groupe Joubert est bénéficiaire de la marque NF Extérieur CTB-X destinée aux contreplaqués pour usage extérieur qui atteste que les produits offrent des garanties de respect des exigences au niveau des tolérances dimensionnelles, de la qualité du collage, de la durabilité biologique, des caractéristiques mécaniques, de la rigidité et résistance pour un usage structurel et du dégagement de formaldéhyde. Les produits répondent également à la réglementation CE selon la DPC (Directive Produits de Construction) qui atteste qu'ils répondent aux six exigences obligatoires ; à savoir la résistance mécanique et stabilité, la sécurité en cas d'incendie, l'hygiène-santé et environnement, la sécurité d'utilisation, la protection contre le bruit et l'économie d'énergie et isolation thermique. De par la mise en place de contrôles internes et la conformité aux exigences de la norme EN 13986 relative aux panneaux à base de bois destinés à la construction, le groupe est ainsi autorisé à marquer ses produits CE Structure (CE Sou CE 2+) aussi bien pour les panneaux destinés à un usage intérieur qu'extérieur.

Fabrication du contreplaqué par Joubert



En France, Joubert compte deux usines de production de

panneaux de contreplaqués situées à Saint-Jean d'Angély (17) et à Les Eliots - Auge Saint-Médard (16) dont l'équipement industriel et le process de fabrication sont identiques. Au total, chaque jour, le groupe fabrique plus de 300 m³ de contreplaqués et déroule 120 m³ en France et 180 m³ au Gabon. La production annuelle de contreplaqués s'élève à 65 000 m³ (Joubert déroule plus de 30 000 m³ de peuplier provenant de la région). Cette performance industrielle permet à Joubert de se positionner comme un acteur européen majeur avec une part de marché estimée à 20%

Principe de base

Un panneau de contreplaqué est réalisé en apposant différents placages dont l'orientation des fibres est alternée (haut bas, droite gauche) afin de contrer les mouvements du bois, les faces, contrefaces et âmes dans un sens et les plis transversaux – dits intérieurs – dans l'autre. Le groupe Joubert produit du contreplaqué multiplis (de 3 plis jusqu'à 21 plis), configuration où une face et une contre-face enserrant deux placages intérieurs (aussi appelés plis transversaux) positionnés autour d'une âme centrale. Pour obtenir un panneau plus épais, il suffit de rajouter un ensemble âme - pli transversal, avec une constructions symétrique par rapport au pli central.

Transformation du bois

Les grumes d'okoumé et de peupliers sont dans un premier temps acheminées dans une écorceuse qui, comme son nom l'indique, retire l'écorce du bois. Après cette première phase de nettoyage, le bois est amené sur une dérouleuse au nombre de deux sur chaque site de production. La grume est alors placée entre deux broches qui en tournant selon la technique du « taille-crayon » va la transformer en suite de fines plaques, appelés placages. Le crantage des broches peut changer selon l'épaisseur souhaitée du placage. Les placages obtenus sont alors découpés à dimension tandis que les bandes perdues lors de cette opération de coupe sont récupérées pour être par la suite séchées et jointées entre elles pour former les plis intérieurs du panneau. Tous ces placages sont alors placés quelques minutes dans un séchoir chauffé à 180°C. A ce stade du process, les placages abimés, c'est-à-dire ceux qui comportent des nœuds ou qui sont fendus sont coupés à l'endroit du défaut puis jointés par des fils encollés thermosensibles (qui vont fondre lors du pressage) sur le dessus et le dessous dans le sens de la longueur.

Durant ces étapes, tous les déchets sont récupérés pour alimenter une chaudière qui chauffe l'ensemble du process ainsi que les séchoirs. Le surplus est revendu à d'autres industriels du bois qui produisent des panneaux de particules.

Triage et encollage

Les placages sont ensuite triés en fonction de leur aspect pour constituer des stocks de plis par

référence de panneaux. Une fois cette opération effectuée, les plis sont assemblés pour confectionner les contreplaqués puis collés ; les placages d'une même famille de produit sont d'abord encollés les uns aux autres en fonction du nombre de plis du panneau puis la face et la contre-face sont collées aux plis intérieurs. Le panneau ainsi formé est pressé, d'abord à froid, puis à chaud dans une presse à étage à une température supérieure à 100°C (le temps de pressage et la température varient d'une référence de panneau à l'autre). En sortie de pressage, les panneaux sont contrôlés visuellement afin d'appliquer ou non du mastic pour boucher les fentes du bois. Ils sont ensuite poncés, marqués (référence, dimension, certification...), mis sur palette, cerclés et prêts à être envoyés chez les distributeurs. Notons que tous les jours, Joubert expédie sept semi-remorques chez ses partenaires.

Un atelier de peinture

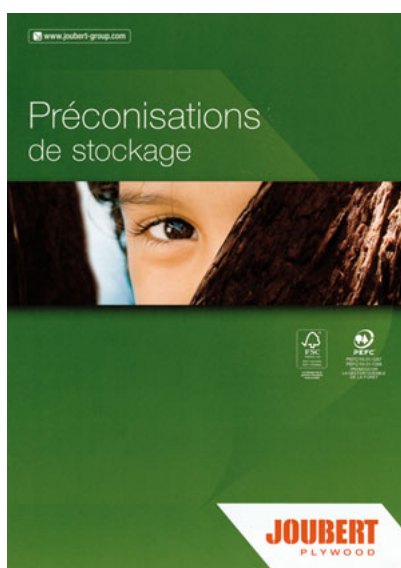
Pour les références pré-peintes Joubert Primed et Peuplier Primed, le groupe Joubert a investi il y a quelques années dans un circuit fermé. Sur ce convoyeur, le panneau subit une étape de bouche-pores et de ponçage pour lisser au maximum sa surface. Il traverse ensuite un rideau de peinture puis est séché dans un tunnel.

Pour les références comprenant un film mélamine comme le Joubert Paint ou le Publigraph, le process consiste à déposer ce film encollé sur la face et la contre-face, à presser l'ensemble, à rafraichir les bords du panneau puis à vérifier le bon aspect du film.

Un laboratoire de contrôle

Tout au long du processus de fabrication, des tests de contrôles sont effectués dans un laboratoire afin de s'assurer de la qualité du panneau. Un échantillon est ainsi prélevé et cuit dans des conditions équivalentes à un trempage dans l'eau bouillante durant 72 heures. D'autres tests portant sur la mesure de contrainte de la rupture sont également réalisés. Ce laboratoire sert également de bureau de recherche et réalise par exemple de nombreux essais peintures.

Préconisations de stockage



Le contreplaqué doit répondre à des conditions de stockage strictes

afin de garder ses propriétés intrinsèques. Ainsi, les distributeurs doivent entreposer les panneaux à l'abri de l'humidité et des variations de température, dans un local tempéré et sans contact avec le sol. Les panneaux doivent être séparés par des baguettes de bois secs régulièrement disposées.

Lorsque les colis sont stockés sous forme de pile, les chevrons (trois pour un panneau 250 x 122

cm et au moins quatre pour le format 310 x 153 cm) doivent être rigoureusement alignés avec un espacement régulier. Les chevrons latéraux doivent être positionnés à moins de dix centimètres du bord du colis. A noter que les faibles épaisseurs doivent être placées à plat directement sur des panneaux plus épais.

En rayonnage, les piles doivent être centrées par rapport aux bras de soutien. En cas de stockage temporaire à l'extérieur, les piles doivent être recouvertes d'un revêtement étanche à l'eau mais perméable à la vapeur d'eau.

L'accord Flegt

Le 1er mars 2013, les distributeurs seront tenus de justifier la provenance des bois via l'application des accords Flegt. Lancé en 2003, ce programme répond aux engagements de l'Union Européenne et des Etats membres du G8 de développer un marché du bois reposant uniquement sur des produits légaux en se focalisant sur des politiques commerciales responsables soutenues par les gouvernements et les sociétés importatrices de bois tropicaux. Les accords signés entre ces deux parties exigent, pour le pays exportateur, le développement de systèmes permettant de vérifier la légalité de ses exportations de bois vers l'UE. Les sociétés partenaires s'accordent quant à elles sur les normes et les systèmes d'assurance à mettre en place.