



Sommaire

| | |
|--------------------------------------|---|
| Sommaire | 1 |
| <i>L'entreprise</i> | 2 |
| <i>Description</i> | 2 |
| <i>Historique</i> | 3 |
| <i>Organigramme</i> | 4 |
| Interview | 5 |
| Un métier chez Panaget | 6 |
| <i>Directeur industriel</i> | 6 |
| <i>Opérateur en ligne de collage</i> | 7 |
| <i>Conseiller de SAV</i> | 8 |
| <i>Designer</i> | 9 |



L'entreprise

Description

Panaget est une usine de fabrication de parquet créée en 1929 par M.Panaget, située à Bourgbarré, petit village Breton. Premier fabriquant de parquets en France, Panaget est retenu pour ses fabrications Made in France, puisque 100 % des chênes utilisés pour la fabrication des parquets est d'origine française. Notons que l'entreprise Panaget est inscrite dans une démarche éco-responsable, puisque l'exploitation forestière durable est respectée.

L'entreprise compte deux industriels, un à Bourgbarré où travaillent 120 collaborateurs, et l'autre à Redon où travaillent 30 collaborateurs.

Le site de Bourgbarré, que nous avons visité, est composé de différentes infrastructures aux fonctions propres :

- Les bureaux et salles de réunions
- L'usine de fabrication
- Une salle dédiée au séchage du bois
- Une salle dédiée au stockage des lames de parquets prêtes à la vente
- Des tuyaux donc la fonction est d'aspirer les copeaux de bois dans le but de les brûler



Site de Bourgbarré : bâtiment des bureaux



Site de Redon : bâtiments de production

Exploitation forestière durable signifie que l'utilisation et l'intensité des forêts est gérée de façon à ce qu'elles maintiennent leur diversité biologique et qui leur permet de se régénérer (dans le but de ne pas aboutir à une déforestation des espaces exploités). De cette manière, les forêts sont préservées et les ressources sont assurées pour le futur.

Historique

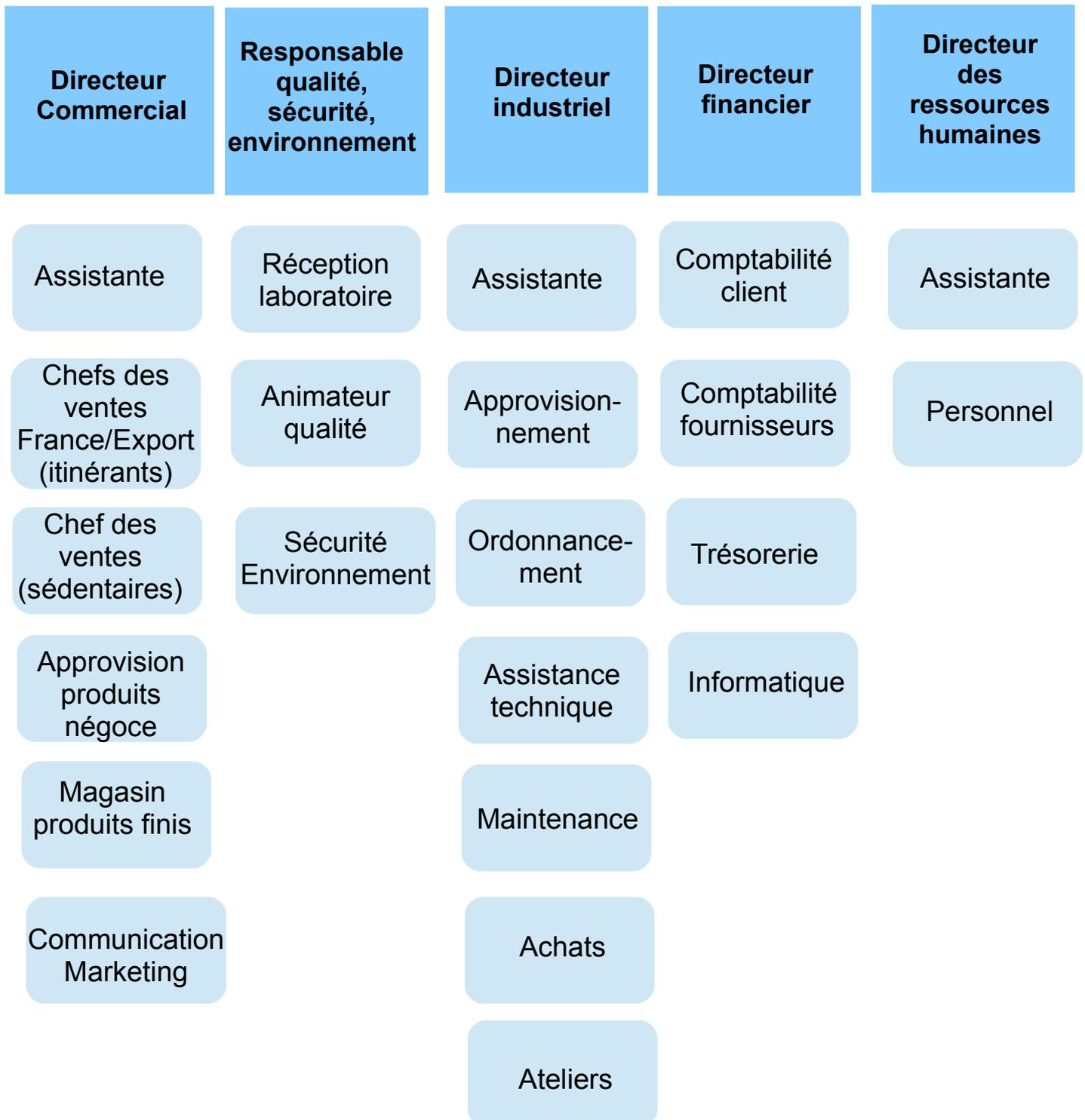
L'entreprise a été créée en 1929 à Bourgbarré. Elle appartenait à la famille Panaget, d'où son nom. En 1995, des problèmes financiers ont conduit la famille à céder l'entreprise à une firme allemande. Le groupe allemand se voit en 2011 revendre l'entreprise, du fait de la crise économique. Le nouveau dirigeant s'appelle Jean-Luc Roy.

Ce sont les cinq membres du comité de direction et quatorze salariés de l'entreprise qui l'ont rachetée. Panaget a sans cesse évolué en transférant, étape par étape, un savoir-faire artisanal vers une maîtrise industrielle. Aujourd'hui cette usine est toujours aussi reconnue. Il y a deux sites industriels : Bourgbarré et Redon, qui rassemblent 150 collaborateurs, autant de femmes que d'hommes. Aujourd'hui il y a de plus en plus de femmes qui y travaillent, ce qui n'est pas le cas partout, mais leurs salaires sont toujours plus bas que ceux des hommes.

Les parquets sont fabriqués avec 100% de chêne d'origine française. Panaget met tout en œuvre pour offrir le meilleur du « made in France », qualité et bon goût. Aujourd'hui, il est important de produire du parquet fabriqué en France pour créer de l'emploi parce qu'il y a beaucoup de chômage. La production locale permet de ne plus être obligé d'importer du parquet produit dans d'autre pays.

Organigramme

Directeur industriel



Interview

Échanges avec Jean-Marie Touze, directeur industriel de Panaget, où il travaille depuis 16 ans.

Depuis combien de temps exercez-vous votre métier et quelle formation avez-vous suivie pour ?

« Plus jeune, j'ai d'abord travaillé dans un autre domaine, puis j'ai repris mes études pour avoir mon diplôme d'ingénieur. Lorsque je l'ai obtenu j'ai rejoint l'entreprise Panaget. Cela fait 16 ans que je suis ici. »

Pour quelles raisons aimez-vous votre travail ?

« Je peux à la fois manager les gens et faire avancer l'entreprise. J'aime aussi me rendre sur les lignes de productions et échanger avec les personnes qui y travaillent. »

Combien y a t-il de salariés à Bourgbarré ?

« Il y a entre 130 et 135 personnes. Et à Redon il y a entre 30 à 40 personnes. »

Pourquoi un deuxième site ?

« Il fallait qu'on étende notre usine. Le temps d'autorisation pour agrandir l'entreprise peut prendre 2 à 3 ans en France. »

Pensez-vous que les machines ont remplacé les hommes ?

« Non, pas vraiment mais pour continuer à produire du parquet, on a dû supprimer des postes qui n'étaient plus aussi utiles mais il y a eu de nouveaux postes pour s'occuper des machines. »

Quel est le procédé de fabrication de votre parquet ?

Les parquets chêne sont fabriqués avec 100% de bois français et portent le logo "Parquets de France". Le parquet contrecollé, spécialité de Bourgbarré et Redon est composé de 3 couches : un parement, un milieu soit en HDF (Haute Densité de Fibres) assimilé à du bois

compressé, soit en contreplaqué et d'un « contre-balancement » en épicea ou peuplier. Avant cela tout un processus s'est mis en place. Quatre à cinq mois sont nécessaires au séchage du bois. Dans 1 m³ de bois, 500 litres d'eau peuvent être retirés. Le bois est ensuite stabilisé avant d'entrer en production. »

Peut-on trouver les parquets Panaget à l'étranger ?

« Le marché sur lequel se positionne l'entreprise est mondial : 85 % en France et 15 % à l'export répartis dans 27 pays différents. Nous souhaitons vivement le développer. »

La crise vous a t-elle contraint à licencier ?

« La crise ne nous a pas contraint à licencier mais nous avons dû mettre en place un système de chômage partiel. Cela signifie que certains salariés ont du travailler à temps réduit pendant une période, par exemple travailler 2 à 3 jours au lieu de 5 en une semaine, selon l'activité de l'entreprise. »

Avez-vous de la concurrence ?

« Oui, beaucoup. On doit se démarquer par nos produits. On doit trouver le plus beau design avant les autres. Depuis peu de temps, nous avons commencé à travailler avec un designer. »

Comment se situent commercialement vos parquets ?

« Le parquet Panaget, n°1 du parquet en France, est un parquet de milieu et haut de gamme, absent des grandes surfaces de bricolage.

Un de nos plus gros client est Saint-Gobain. L'entreprise travaille essentiellement avec des négoce ou des magasins spécialisés ouverts aux particuliers. »

Un métier chez Panaget

Directeur industriel

Dans une entreprise, le directeur industriel est chargé de la gestion de l'équilibre économique du site industriel. Ses missions principales consistent à définir et mettre en œuvre la stratégie industrielle afin d'assurer la production en respectant la réglementation, la qualité, les coûts et les délais prévus. Pour cela, il met en place les actions nécessaires à l'activité sur site industriel et se charge des questions administratives. Il est important de souligner que l'aspect relationnel de son activité est très important. En effet, puisqu'il est le garant de la production, il entretient des relations professionnelles avec les partenaires commerciaux de l'entreprise mais aussi les ateliers de production, donc avec les personnes qui y travaillent.

Type de diplôme

Bac + 5

*Diplôme d'ingénieur
Diplôme universitaire
Diplôme d'école de
commerce*

Domaine de formation

*Ingénierie
Commerce
Gestion*

Qualités requises

- *Qualités de communication, de gestion, d'organisation*
- *Dynamisme, autonomie*
- *Capacités de management (gestion d'équipe)*
- *Savoir faire face à l'imprévu ou aux situations de crise.*
- *Mobilité (déplacements sur différents sites)*
- *Maîtrise d'une langue étrangère (souvent l'anglais)*

Zoom sur Panaget

Jean-Marie Touzé est le directeur industriel de Panaget. Il s'occupe de la gestion du commerce et de la production. Il fait en sorte que tous soit organisé dans l'entreprise. Il gère l'approvisionnement de l'entreprise en matériaux et l'achat de pièces détachées nécessaires à la production de parquet. Les équipes de maintenance, d'assistance technique et les différents ateliers sont sous sa responsabilité.

Opérateur en ligne de collage

L'opérateur en ligne de production a trois missions principales. La première est la fabrication par usinage. Pour cela, il conduit une ou plusieurs machines à commande numérique pilotées par un programme informatique. Ces machines fabriquent des pièces par usinage. La seconde mission de cet employé est de lancer et de gérer la production. Dans ce contexte, l'opérateur commence par préparer le travail de fabrication, puis il étudie le dessin de la pièce à réaliser ; définit un mode opératoire, programme les machines ; choisit les outillages et installe et règle les outils. Avant de lancer la production en série, il effectue des essais. La troisième mission de l'opérateur est de contrôler et de corriger le produit. Lorsque la production en série est lancée, il est chargé de surveiller le bon déroulement du processus. Chaque produit doit être conforme, aussi il doit respecter la qualité, les délais et les coûts. Lorsque la série est terminée, il contrôle les pièces finies prélevées, repère les éventuelles mal-façons et apporte les corrections nécessaires.

Type de diplôme

Formation de niveau V

CAP

BEP

Formation de niveau VI

(pour la conduite de machines)

Bac Professionnel

Domaine de formation

Mécanique

Électricité /Électronique

Métiers du bois

Structures métalliques

Qualités requises

- *Être logique et méthodique*
- *Être polyvalent*
- *Être habile et précis*
- *Avoir une bonne représentation des volumes*
- *Avoir une bonne condition physique*
- *Avoir le sens de l'observation*
- *Respecter les règles de sécurité*
- *Pouvoir travailler en horaires irréguliers*

Zoom sur Panaget

La ligne de collage de Bourgbarré est alimentée par un portique mécanisé. Un opérateur assure l'approvisionnement de cette ligne et son bon fonctionnement. Garant du bon déroulement des opérations de manutention et du bon suivi des équipements, il assure un service de grande qualité. Sa très bonne connaissance générale de la ligne fait de lui un maillon incontournable de la parqueterie Panaget.

Conseiller de service après-vente

Le conseiller de service après-vente (SAV) prend en charge les demandes de la clientèle concernant des réparations ou la maintenance préventive de produits vendus par le magasin. Son activité consiste à assurer aux clients un suivi technique et commercial en cas de défaut de pièce. Pour cela, il doit organiser la réception d'articles ou d'appareils par l'entreprise, gérer les stocks de pièces de rechange et l'approvisionnement, contrôler les factures et les paiements et assurer le suivi des garanties. La mission principale du conseiller est de veiller à la satisfaction de la clientèle.

Type de diplôme
Formation de niveau
V / VI
BEP / Bac
professionnel

Bac + 2
BTS
DUT

Domaine de formation
Vente, distribution
Commerce
Négociation et relation
client

Qualités requises

- Qualités relationnelles
- Faire preuve de diplomatie
- Être autonome et réactif et prendre des initiatives
- Savoir travailler en équipe
- Savoir gérer les priorités
- Savoir instaurer une relation de confiance avec le client et se rendre disponible
- Maîtriser de l'informatique
- Pouvoir communiquer avec les clients étrangers

Zoom sur Panaget

Le service après-vente assure la réparation d'un bien que l'entreprise a vendu. Il est très important car il donne une sécurité à l'acheteur. Chez Panaget le service après-vente joue un rôle important car 2% de la marchandise vendue est restaurée à cause d'un défaut. Chez Panaget, le gestionnaire de communication reçoit l'information du client et le technicien de service après-vente s'occupe de la réparation du parquet.

Designer

Le métier de designer n'a pas forcément de définition. Il est unique et se réinvente à chaque époque. Le talent du designer est recherché dans une multitude de secteurs d'activité. Au sein d'une équipe de création, le designer va créer et réaliser des objets esthétiques et fonctionnels, superviser la réalisation des objets, choisir les matériaux employés... Son objectif étant de permettre à l'entreprise de se démarquer de la concurrence en apportant une singularité particulière à leurs produits. Pour cela, il doit être à l'écoute et saisir les envies et les attentes de ses clients et tenir compte des contraintes budgétaires qui lui sont imposées. Il lui est indispensable de respecter les normes de sécurité en vigueur dans le domaine de la fabrication du produit.

Type de diplôme

*Bac + 2 à Bac + 5
BTS*

*Diplômes universitaires
Diplôme d'ingénieur
Diplôme d'architecture
Diplôme d'arts
appliqués
Diplôme de design*

Domaine de formation

*Conception de produits
Arts et techniques
Arts décoratifs
Création industrielle*

Qualités requises

- *Qualités relationnelles*
- *Faire preuve de diplomatie*
- *Être autonome et réactif et prendre des initiatives*
- *Savoir travailler en équipe*
- *Savoir gérer les priorités*
- *Savoir instaurer une relation de confiance avec le client et se rendre disponible*
- *Maîtriser de l'informatique*
- *Pouvoir communiquer avec les clients étrangers*

Zoom sur Panaget

Accompagnée par son collaborateur, responsable méthode, investi pour Panaget depuis 25 ans, une designer travaille pour l'entreprise depuis 3 ans maintenant. Le duo uni ses compétences pour proposer des gammes de qualité. Le design chez Panaget est devenu la clef du développement. La force de la marque s'explique dans sa capacité à se renouveler et à se décliner en plusieurs styles différents. Cette entreprise se bat pour proposer des produits originaux, de qualité, et du goût de tous, ce qui s'appelle à l'étranger « la French touch », c'est-à-dire, l'élégance à la française. Le designer agence les espaces qui mettent en scènes les parquets pour les publicités (exemple: catalogue, ..). La designer doit intégrer le respect de l'environnement, auquel l'entreprise est attachée, dans ses réalisations.