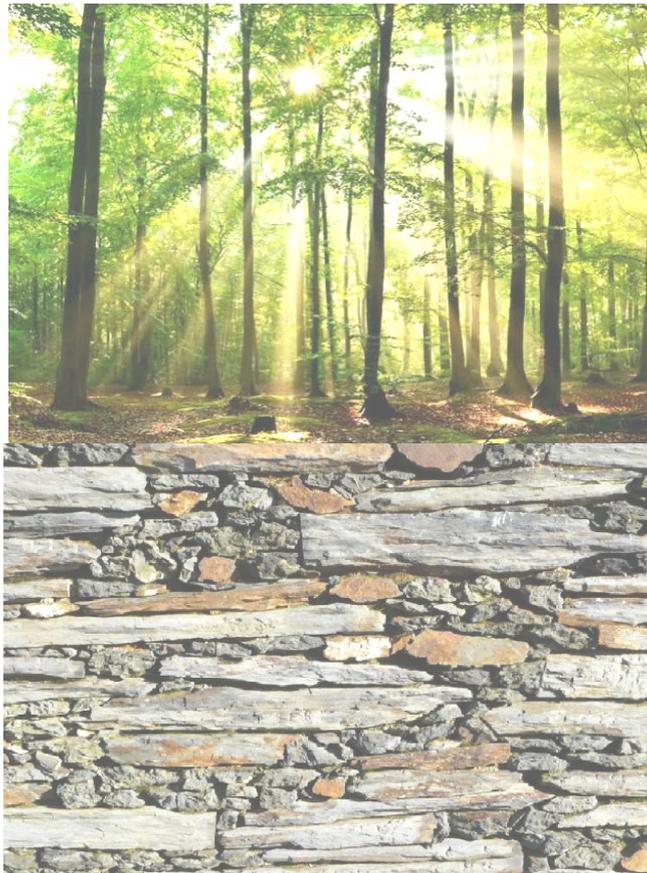


Histoire de l'entreprise
LAUNAY BOUVET
BOURDAUD
1847 – 2008 NOZAY



Copyright : Ja

1991 – Jean-Philippe décide de venir travailler dans l'entreprise familiale. On lui propose de compléter sa formation en allant dans d'autres entreprises du bois, mais il refuse et dit « avoir un grand projet pour cette entreprise »

Discours de Jean BOURDAUD adressé aux employés en 1991

Pourquoi nous réunissons nous ?

J'avais souhaité vous présenter Jean-Philippe lorsqu'il est arrivé dans l'entreprise, mais l'occasion ne s'est pas présentée et les projets que nous avons entrepris nous ont totalement absorbés.

Vous le connaissez maintenant et il vous parlera tout à l'heure des futurs objectifs car son rôle sera de suivre toute la production. Il sera en permanence sur le chantier et sera le lien entre les clients – les commandes et leur réalisation.

L'entrée de Jean-Philippe était nécessaire vu le développement de l'entreprise pour partager les tâches.

Pour avoir vécu les difficultés d'insertion d'un jeune arrivant dans une entreprise déjà sur sa lancée, je serais très vigilant pour que nous lui donnions tout le support dont il aurait besoin.

INVESTISSEMENT

Nécessité de remplacer l'écorceuse qui était âgée et ne répondait plus à notre production, il a fallu penser au remplacement et s'adapter aux techniques modernes.

Vous avez donc maintenant un nouvel outil de travail avec ses qualités et ses imperfections, ses avantages et ses inconvénients, mais il a le mérite de constituer une amélioration importante des conditions de travail (bruit, intempéries, fatigue physique etc.) et de permettre un approvisionnement des scies plus régulier, continu, et adaptable aux commandes. Vu le montant des investissements, nous allons être amenés à augmenter l'amplitude de travail pour obtenir une meilleure productivité. Car les chiffres sont implacables ! et pour tenir, il nous faut PRODUIRE PLUS, MIEUX ET EN MOINS DE TEMPS – AVCE UN EFFECTIF CALCULE AU PLUS JUSTE.

Toutes les entreprises en sont là et vous pouvez le voir et le lire tous les jours dans la presse.

L'étude FACTO réalisée fin 90, avant nos projets d'investissement a démontré que le rapport M3 PRODUIT et EFFECTIF était insuffisant pour une bonne rentabilité.

C'est pourquoi nous nous sommes équipés pour arriver aux objectifs fixés et permettre à l'entreprise de se maintenir et si possible progresser malgré une conjoncture très difficile et une morosité permanente. C'est à NOUS DE NOUS DEFENDRE.

Les difficultés ne manquent pas et ils sont de tous ordres :

Difficultés : FINANCIERES – TECHNIQUES – COMMERCIALES face à la concurrence

Mais nous sommes décidés à nous battre et à gagner cette nouvelle étape, car ce n'est jamais fini et encore moins dans les années qui viennent avec l'ouverture des frontières. La concurrence n'est plus régionale, ni nationale, mais internationale...

CHACUN de NOUS TOUS EST DONC CONCERNE, dans son comportement, son sens des responsabilités, sa conscience professionnelle, son respect du matériel (entretien, propreté) Avez-vous pensé quelquefois au capital que vous avez entre les mains ?

L'entreprise n'est pas l'affaire d'une ou de quelques personnes, elle est l'affaire de tous. Continuité des générations...

Si nous avons la chance de réussir et si l'entreprise progresse, c'est chacun qui en bénéficiera.

D'autres projets

- *Nouveaux bureaux dans la maison des parents.*
- *amélioration des vestiaires, vue nouvelle du bâtiment de la scierie après travaux.*
- *intervention CRAM pour certains travaux destinés à l'amélioration de la sécurité et des conditions de travail. La CRAM se propose d'intervenir financièrement, sous réserve de se plier à certaines exigences.*

Grandes lignes

Lutte contre le bruit, la poussière, les risques dus aux machines, dus aux produits etc.

Leur intervention portera sur :

-la sécurité sur le chariot de tronçonnage (cabine etc. : déjà fait)

-la sécurité sur l'écorceuse (enceinte grillagée)

-quelques aménagements de sécurité à la scierie (tapis antidérapant porte grillagée...)

En contrepartie, une sensibilisation sur les problèmes de bruit et de poussière sera organisée par la CRAM à une date à préciser :

Un groupe de 9 personnes durée 4heures sur la poussière

Un groupe de 9 personnes durée 4heures sur le bruit

- *Bâtiments numérotés de 1 à 9 (certains N° sont absents correspondent à de futurs bâtiments*
- *Ramassage des verres dans les poubelles à part, demandé par les service voiries de la mairie, en vue d'une prochaine déchetterie*
- *Faire appel à eux qui connaîtraient des carrières à boucher avec nos déchets non polluants*

Je passe la parole à Jean-Philippe qui va vous expliquer le projet de nouvelle organisation du travail. Pour cette nouvelle organisation, deux nouveaux salariés commenceront le 4 Novembre leur période d'essai : Mr FRAVAL et Mr MAISONNEUVE.

Pour terminer, je voudrais reprendre les mots de Mr MACE, directeur de BZH, lors de l'inauguration de leurs nouveaux locaux à l'ensemble du personnel : CETTE SOCIETE EST LA VOTRE – SACHEZ LA DEFENDRE ET SOYEZ-EN FIERS

= _____ =

1991 – le 1^{er} Juillet, Jean Philippe intègre la société au titre de responsable de production, chargé de donner de nouvelles orientations à l'entreprise.

D'où la modernisation du parc à grumes avec l'installation

- d'un chariot de tronçonnage (le TGV – tronçonnage à grande vitesse)
- d'une écorceuse à rotor (remplaçant celle à batteurs très bruyante) avec convoyeur entrée et sortie
- d'un cubeur permettant de connaître chaque soir le volume passé dans la journée.

Réorganisation de l'alimentation des scies et le matériel roulant est renouvelé

Histoire de l'entreprise LAUNAY – BOUVET - BOURDAUD



C'est un changement total dans l'organisation qui permet de répondre aux clients beaucoup plus rapidement avec des possibilités de longueurs et de diamètres importants. C'est ainsi que l'on peut scier des pièces en chêne jusqu'à 12 mètres de longueur et 1 m de diamètre.

Cet équipement permettra plus tard vers 1997/1998 d'être fournisseur d'une partie des membrures destinées à la reconstruction de la frégate HERMIONE à Rochefort.

La clientèle en chêne se porte sur les monuments historiques – LEDUC et BERRE à RENNES dont l'activité rayonne sur toute la Bretagne, Ainsi que sur la charpente agricole car on construit à cette époque de nouveaux bâtiments dans l'agriculture.

Déjà les menuisiers ne fabriquent plus autant de meubles et les besoins en plots diminuent.

Quant au pin, la demande évolue vers l'emballage, les entreprises de bâtiment qui employaient énormément de bois ont modifié leurs méthodes de construction au profit de préfabriqués. Un petit marché export se présente : la fourniture au Maroc de lames en hêtre sec pour la fabrication de canapés.

1991 – Les bureaux situés dans la maison d'habitation de Jean et Jeannette deviennent trop petits et sous l'impulsion de Jean -Philippe, Jean rachète la part de sa sœur pour acquérir la grande maison de ses parents inoccupée.

Cette maison sera transformée en bureaux pour la partie du haut et en logement pour celle du bas.

C'est M. LEROUX architecte qui imaginera la transformation avec une avancée en bois et un réaménagement de l'espace en bureaux.

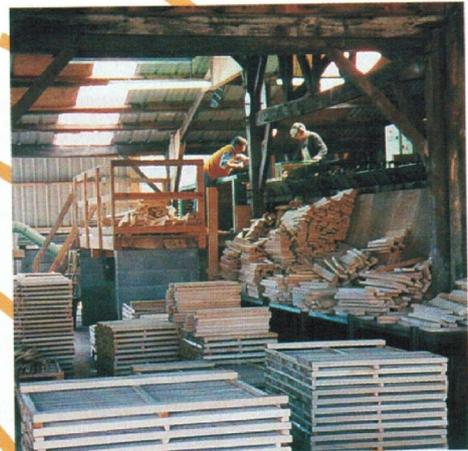


Cette unité est exclusivement destinée à la transformation des planches périphériques en chêne 27 m/m issues des sciages débit sur liste.

Plus classique dans sa méthode de transformation, elle produit des frises et avivés dans une gamme variée de qualités, établie suivant les normes européennes de classement.

Des contrôles qualité sont effectués régulièrement garantissant des choix homogènes.

Les stages "classeurs" CTBA dispensés à notre personnel assurent compétence et rigueur.



*Ansicht der Fertigungswerkstatt
The manufacturing workshop - Vue de l'atelier de fabrication*

1992 – Il y a un marché de frises et avivés en chêne dans différents choix destiné principalement à l'export et c'est un courtier M. ALEXANDRE qui s'en occupe.

Mais il manque de la place pour le triage. Aussi, Jean-Philippe a l'idée de réhabiliter le bâtiment de la première scierie de l'entreprise, le long de l'ancienne route de Rennes et crée une ligne de triage de ces frises. Deux employés sont chargés de ce travail demandant une certaine connaissance du matériau.

Ce bâtiment portera le numéro 0 et tous les autres bâtiments seront aussi numérotés.

Un nouveau séchoir est construit – c'est le deuxième avec installation d'une chaudière gaz

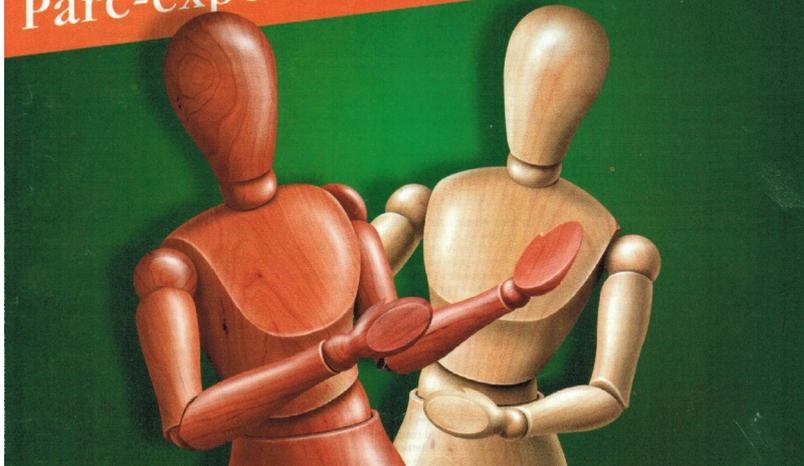


1992 – Carrefour international du bois – Une première participation bien timide et l'entreprise s'associe avec deux autres du secteur pour montrer leurs produits !!

CARREFOUR
international
DU BOIS



Rendez-vous
Parc-expo la Beaujoire - Nantes





1993 – Entrée dans les nouveaux bureaux. Chacun apprécie le confort et surtout l'espace.

Jean-Philippe recrute un jeune pour le seconder - Vincent GROSPERRIN qui est chargé plus particulièrement de la production.

1994 – La scierie tourne à plein régime mais les produits sortant de la scierie peinent à être valorisés. Malgré le séchage – la coupe d'équerre – les traitements anti-bleu et fongicide, il n'y pas assez de valeur ajoutée.

A cette époque, les fabricants de meubles de Vendée – nombreux – qui achetaient nos plots désirent sous-traiter le délignage et le classement de leurs approvisionnements. En effet, leur personnel est de moins en moins formé pour tirer parti des plots et les choix qui en sortent sont, soit au-dessus de ce qu'ils ont besoin, soit au-dessous.

Ils cherchent des partenaires pour confier le délignage des bois séchés et leur apporter un produit – à leur largeur – à leur choix - que l'on nomme pré-débits.

Alors que l'entreprise est déjà beaucoup engagée, Jean-Philippe fait l'étude d'un nouvel atelier pour développer cette production.

Les banques sont frileuses et une grande réunion est organisée dans la salle de réunion du bureau sont présents : toutes les banques de l'entreprise, plus quelques autres, l'expert-comptable, M. GALLOIS ingénieur chargé de l'étude de faisabilité du projet, et Jean-Philippe debout - enthousiaste - défend son projet, argumente, démontre chiffres à l'appui que ce nouvel outil représente l'avenir de l'entreprise !!

Convaincue, la représentante de la caisse d'épargne qui n'est pas une banque de l'entreprise adhère immédiatement au projet, les autres se sentent obligées aussi d'y aller et ce sera un pool bancaire qui se mettra en place.



1994 – deuxième présentation au CARREFOUR INTERNATIONAL DU BOIS. Déjà le stand est plus élaboré !! Jean-Philippe s'est associé avec M. FOURNIER (charpentes Fournier du Poiré sur Vie).

Tous les deux s'apprécient et Jean-Philippe est chargé d'assurer par intermittence la permanence du stand FOURNIER.

Une phrase d'accroche est trouvée « UN SCIAGE A VOTRE DIMENSION » le mot dimension pouvant être compris de différentes manières.



1994 – Ayant bénéficié de fonds publics pour les investissements, l'entreprise convie les différents partenaires à la visiter.



1995

Pour continuer à structurer l'entreprise, et compte tenu des volumes de bois à acheter réalisés uniquement par Jean, il est décidé de recruter un acheteur bois qui prendra le relais quand Jean décidera de prendre sa retraite. C'est Pascal BESNARD qui sera recruté.

1996 – Nouvelle présentation au Carrefour du Bois à NANTES



Réalisation d'une nouvelle plaquette commerciale montrant la production scierie en feuillu comme en résineux



feuillus
Laubholzer
hardwoods



CHARRPENTE
CHENE/CHAIGNER
• Säge auf Site
• Truelle dimensions
• Frais de sauge ou resayé
• Qualité OPA - OP1 - OP2

BAUWOLZ
ECHEN/ESSTHANE
• Säge nach Liste
• Alle nach Liste
• Frais von sauge oder auf nachliste
• nach verfahren
• Qualitäten OPA - OP1 - OP2

BAUWOLZ KEGER WINE
• Gewölbe Keller, Traubenschicht
• Qualität nach Liste
• Qualitäten 1 und 2

CHARRPENTE PIN
• Ess. pin sylvestre, douglas
• Qualité OPA - OP1 - OP2



PRESES ET AVIVES CHENE
• Qualité OP1 à OP3XX
• Ep. 27 mm
• Long. 0,25 m à 2 m
• Discontinuation sur joints de bois sec.
• Préparation et conditionnement habituel
• Frais sur OP1, OP2

PRESE UND KONTEN EICHNE
• Qualitäten OP1 bis OP3XX
• Stärke 27 mm
• Länge 0,25 m bis 2 m
• Discontinuation an Holzverbindungen
• Vorbereitung und übliches Handling
• Frachten auf OP1, OP2

PRESE UND KATHOLZ PINE AND BEAMS
• Qualité OP1 bis OP3XX
• Ep. 27 mm
• Long. 0,25 m à 2 m
• Discontinuation sur joints de bois sec.
• Préparation et conditionnement habituel
• Frais sur OP1, OP2

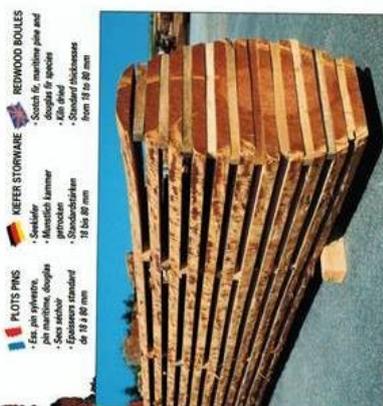


PIECES
SPECIALSTÜCKE
EICHNE
• Sauge grosse section
• Longueur jusqu'à 12 m
• Usage dans nos ateliers

TAILOR MADE
OAK PIECES
• Schwere, mit großen Querschnitt
• Länge bis 12 m
• Bearbeitung in unseren Werken

PRESES ET AVIVES CHENE
• Qualité OP1 à OP3XX
• Ep. 27 mm
• Long. 0,25 m à 2 m
• Discontinuation sur joints de bois sec.
• Préparation et conditionnement habituel
• Frais sur OP1, OP2

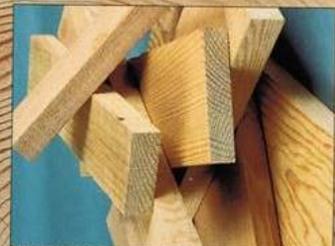
résineux
Nadelholzer
softwoods



MEER STORMANE
• Sankeler
• Materialis lammer
• gestochen
• 18 bis 20 mm

PLOTS PINS
• Ess. pin sylvestre,
• Douglas fir
• Qualité OPA - OP1 - OP2

REDWOOD BOULES
• Scots fir, maritime pine and
• Douglas fir species
• 200 mm
• Qualité OPA - OP1 - OP2



PRESE ET AVIVES PINE
• Qualité OP1 à OP3XX
• Ep. 27 mm
• Long. 0,25 m à 2 m
• Discontinuation sur joints de bois sec.
• Préparation et conditionnement habituel
• Frais sur OP1, OP2

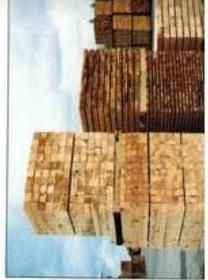
PRESE UND KATHOLZ PINE AND BEAMS
• Qualité OP1 bis OP3XX
• Stärke 27 mm
• Länge 0,25 m bis 2 m
• Discontinuation an Holzverbindungen
• Vorbereitung und übliches Handling
• Frachten auf OP1, OP2

PRESE UND KATHOLZ PINE AND BEAMS
• Qualité OP1 bis OP3XX
• Stärke 27 mm
• Länge 0,25 m bis 2 m
• Discontinuation an Holzverbindungen
• Vorbereitung und übliches Handling
• Frachten auf OP1, OP2



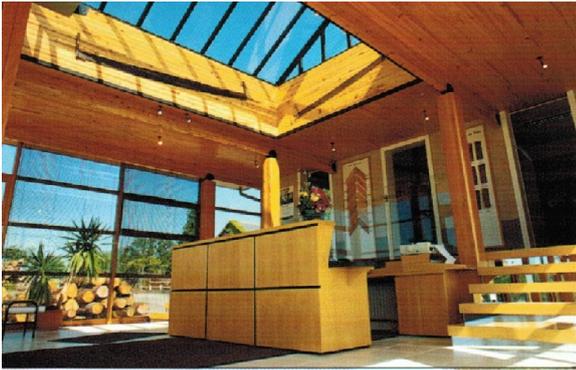
PRESE UND KATHOLZ PINE AND BEAMS
• Qualité OP1 bis OP3XX
• Stärke 27 mm
• Länge 0,25 m bis 2 m
• Discontinuation an Holzverbindungen
• Vorbereitung und übliches Handling
• Frachten auf OP1, OP2

PRESE UND KATHOLZ PINE AND BEAMS
• Qualité OP1 bis OP3XX
• Stärke 27 mm
• Länge 0,25 m bis 2 m
• Discontinuation an Holzverbindungen
• Vorbereitung und übliches Handling
• Frachten auf OP1, OP2



PRESE UND KATHOLZ PINE AND BEAMS
• Qualité OP1 bis OP3XX
• Stärke 27 mm
• Länge 0,25 m bis 2 m
• Discontinuation an Holzverbindungen
• Vorbereitung und übliches Handling
• Frachten auf OP1, OP2

PRESE UND KATHOLZ PINE AND BEAMS
• Qualité OP1 bis OP3XX
• Stärke 27 mm
• Länge 0,25 m bis 2 m
• Discontinuation an Holzverbindungen
• Vorbereitung und übliches Handling
• Frachten auf OP1, OP2



 Créée en 1936
 Superficie totale : 6 ha
 Surface couverte : 6 000 m²
 Production annuelle : 16 000 m³
 Nombre d'employés : 30

Equipement :
 Parc à grumes mécanisé
 Hall de transformation avec
 3 lignes de sciages
 Hall de stockage
 Cellules de séchage
 Unité de pré-débits chêne
 Unité de pré-débits résineux

 Gegründet im Jahr 1936
 Gesamtfläche : 6 ha
 Gedeckte Fläche : 6 000 m²
 Jährliche Produktion : 16 000 m³
 Personalbestand : 30

Ausrüstung :
 Mechanisiertes Rundholzplatz
 Verarbeitungshalle mit 3
 Sägelinien
 Lagerhalle
 Trockenkammern
 Zuschnitteinheit Laubholz
 Zuschnitteinheit Nadelhölzer

 Founded in 1936
 Total surface area : 6 hectares
 Warehouse : 6 000 m²
 Yearly production : 16 000 m³
 Number of employees : 30

Equipment :
 Mechanised log yard
 3 sawing lines
 Storage building
 Kilns
 Sawing units for hardwood
 Sawing units for softwood

- NOZAY



PRESTATIONS COMPLÉMENTAIRES

-  • Traitement Classe 2 et 3
 • Station et produit agréés CTB P+
 • Mise à longueur coupée d'équerre
 • Usinages
 • Livraisons

-  Ergänzende Leistungen :
 • Tauchanlage Klasse 2 und 3
 • Station und Produkt zugelassen CTB P+
 • Längenschnitten im rechten Winkel
 • Bearbeitungen
 • Lieferungen

-  Other services
 • Dipping plant Class 2 and 3
 • Mill and product certified by CTB P+
 • Trimming to exact length
 • Planing
 • Haulage

-  Matériel de transport :
 • 2 semi-remorques
 équipées de grues de manutention
 • 1 camion-remorque porte
 containers

-  Transportmaterial :
 • 2 sättschlepper
 mit Förderkränen
 • 1 Anhänger-LKW für
 Containertransport

-  Haulage stock :
 • 2 trailers fitted crane
 • 1 container trailer



Société BOURDAUD A. et Fils S.A.
 LA GRANDE HAIE 44170 NOZAY
 Tél. : 40 79 43 32 - Fax : 40 79 31 22

Histoire de l'entreprise LAUNAY – BOUVET - BOURDAUD

1996 – Pour se développer Jean Philippe estime qu'il faut se présenter à un autre salon professionnel qui se tiendra à COLOGNE.

1997 – Jean-Philippe se rend au salon INTERZOOM ou il se fera aider par une traductrice, et fait réaliser une nouvelle plaquette publicitaire – originale et ludique en trois langues : Français – Anglais – Allemand.



Jean-Philippe avec la traductrice à Cologne

Der Vorschnitt von Trockenholz

Rough cut dried timber Les pré-débits bois secs



Um den Qualitäts- und Präzisionsanforderungen unserer Kunden nachzukommen, haben wir einen Verarbeitungsprozess von Trockenholz entwickelt. Zwei errichtete Gebäude mit Wärmesolierung sorgen für den Trockengehalt des Holzes:

- Die erste 1000m² große Halle dient der Lagerung von Trockenholz zum Besäumen
 - nicht zusammengehörende Breiter und Blöcke
 - Standardstärken 18, 27, 34, 41 und vor allem
 - Eiche, Kiefer, Buche und hauptsächlich Esche
 - verschiedene Güteklassen

• Die andere 1800 m² große Halle dient der Verarbeitung und der Lagerung vor dem Versand:
In dieser Einheit arbeitet ein Team von Fachleuten aus der Möbelindustrie und ist mit modernen Geräten zum Besäumen, optimierendem Ablängen, Hobeln und Profilschneiden ausgestattet und garantiert die Herstellung von erstklassigen Produkten.



To meet our customers' requirements for quality and precision, we have developed a conversion process using dried timber. It is housed in two buildings, both thermally-insulated to make sure the wood has the correct dryness level:

- a 1,000 m² building for storing dry timber ready for final trimming:
 - boules and mismatched boards
 - standard thicknesses, particularly 18, 27, 34 and 41
 - mostly oak, pine, beech and ash
 - various qualities

• a 1,800 m² building used for conversion and storage awaiting delivery. This unit is run by a team of specialists recruited from the furniture industry and is fitted with modern equipment for trimming, cutting to length, planing and tenoning, enabling us to achieve a top-of-the-range product.

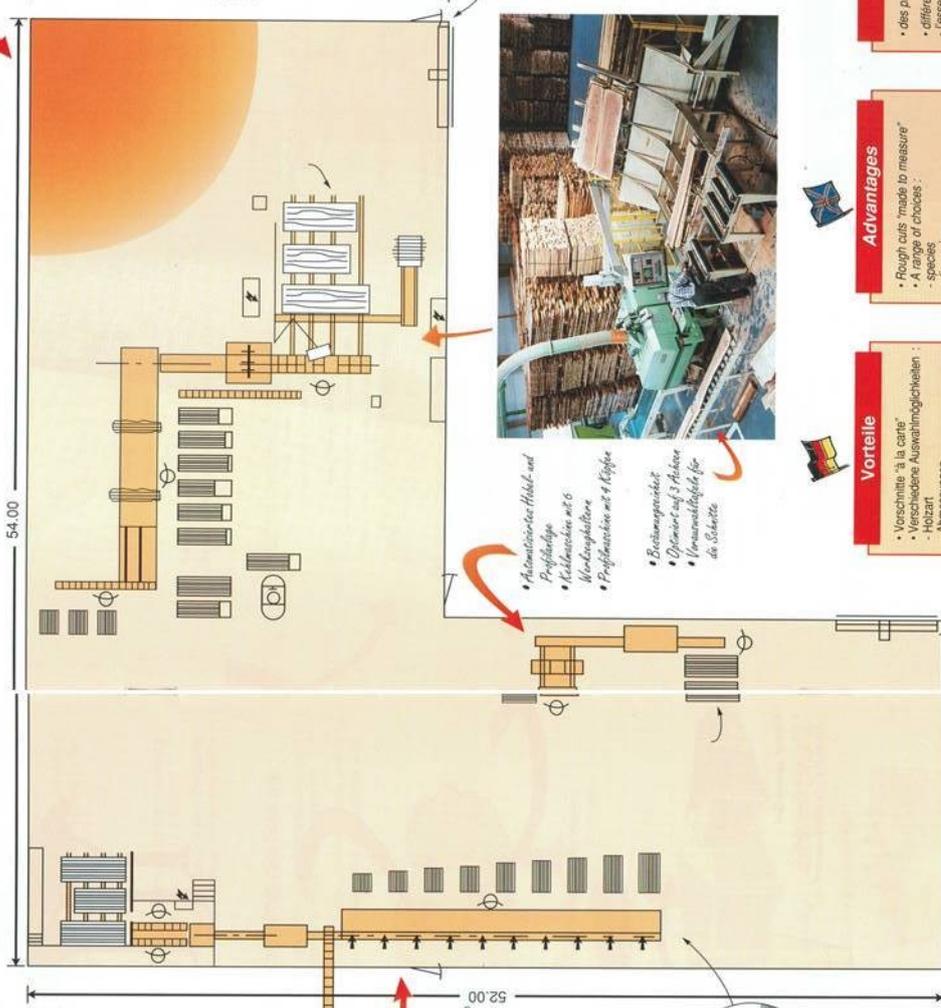


Pour répondre aux exigences de qualité et de précision de nos clients, nous avons mis au point un procédé de transformation à partir de bois secs. Deux bâtiments construits avec isolation thermique garantissent le niveau de sécheresse des bois:

- l'un de 1 000 m² est destiné au stockage des bois secs à défilager:
 - plots et planches dépareillées
 - épaisseurs standard 18, 27, 34, 41 surtout
 - chêne, pin, hêtre et frêne principalement
 - qualités diverses

• l'autre de 1 800 m² pour la transformation et le stockage avant expédition. Animée par une équipe de professionnels spécialisés, issue de l'industrie du meuble, cette unité dotée d'un matériel moderne de défilage, tronçonnage optimisé, rabotage et rainage, nous permet d'obtenir des produits haut de gamme.

• Zwischenlagerung
Trockenholz von Burdaud



Automatische Ein- u. Auslagerung im Gebäude, um die Feuchtigkeitsschwelle aufrechtzuerhalten.

- Automatische Hobel- und Profilsäge
- Hobelmaschinen mit 6 Werkzeugeinheiten
- Profilsägen mit 4 Köpfe
- Breitenpräzision
- Öffnung auf 3 Achsen
- Versenkschliff für die Schäfte

- Optimierte Ablängen- und Lagerungseinheit
- 20 x 30 cm - bis zu 10 Ankerbohle

Vorteile

- Vorschritte "à la carte"
- Verschiedene Auswahlmöglichkeiten:
 - Holzart
 - Breiten
 - Holzarten
 - Endbearbeitungsniveau
- Erstklassige Ergebnisse:
 - Geradlinige Schichte
 - Besäumung
 - Besäumungslängen durch den Trockenvorgang

Advantages

- Rough cuts "made to measure"
- A range of choices:
 - species
 - quality
 - level of finish
- High quality results:
 - straight saw cuts
 - carefully controlled dimensions
 - drying defects eliminated

Avantages

- des pré-débits élaborés "à la carte"
- différents choix possibles:
 - l'essence
 - les dimensions
 - la qualité
 - le niveau de finition
- des résultats de haut niveau:
 - rectitude du coupe
 - maîtrise des côtes
 - élimination des défauts de séchage

Friese und Schnittholz von der Eiche

Oak strips and deals

Les frises et avinés de chêne

Diese Einheit beschäftigt sich ausschließlich mit der Verarbeitung von peripheren 27 mm Eichenbrettern, die aus den Längsschnitten stammen.

Ihre Verarbeitungsmethode ist viel herkömmlicher und ermöglicht die Fertigung von Friesen und Schnittholz verschiedener Güteklassen, die in Übereinstimmung mit den Europäischen Einstellungsnormen erstellt werden.

Regelmäßige Qualitätskontrollen sorgen für gleichmäßige Auswahl.

Schulungen unseres Personals, die von CTBA-„Einstußer“ geleitet werden, garantieren lachliche Kompetenz und Genauigkeit.



This unit is designed exclusively for converting outer planks in 27 mm oak produced from customised cuts.

This uses a more traditional conversion method and produces strips and deals in a range of qualities, graded according to European standards.

Regular quality control inspections ensure uniform grading. Our staff attend Grader courses run by the CTBA (French technical advisory body for timber) to ensure competence and stringency in their work.



Cette unité est exclusivement destinée à la transformation des planches périphériques en chêne 27 mm issues des sciages débités sur liste.

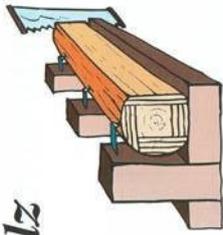
Plus classique dans sa méthode de transformation, elle produit des frises et avinés dans une gamme variée de qualités, établie suivant les normes européennes de classement.

Des contrôles qualité sont effectués régulièrement garantissant des choix homogènes.

Les stages "classaux" CTBA dispensés à notre personnel assurent compétence et rigueur.



Usine de l'entreprise Launay - Bouvet - Bourdaud



Zwischenmethode

Unsere ständig weiterentwickelte Qualität mit Fachkenntnis ermöglicht eine hochwertige Fertigung mit peripheren Brettern in Maß 27 mm, hergestellt als Schwalbe und Hohlbohrer.

Entwickelt werden
Our study consists for all building frames presents a significant volume of 27 mm outer planks, mostly used for walls and half-panels etc.

Mithilfe der Mittelbohrer
We ourselves make an important contribution to the quality of the wood produced in a volume important for building perimeters in 27 mm, essentially intended to be used in doors and half-panels.



Spezialtypen Verpackung

- Verwendung von 18 m in starken verschraubten Latten aus Nadelholz
- Systematische Schutz gegen Regen
- Verwendung von Eisenketten durch Öffnung der Palette mit einem Plastikfilm
- Platzierung der Palette für verbesserte Beförderung
- Detaillierte Etikettierung der Palette

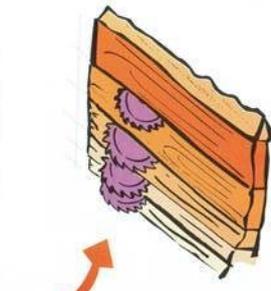
Gründelverpackung

- Strip 18 m stacking strips in long advanced
- Systematic protection against rain water
- Protection against weathering sheets by covering the package with a plastic film
- Palette secured package for more handling
- Detailed package labelling

Conteneurverpackung

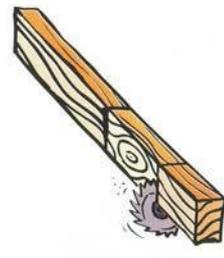
- Methode de ligation de 18 m et de 18 m dans un
- Protection anti-contre intempéries
- Protection des paquets par la couverture des cales et du film plastique
- Palétisation des cales pour une manutention plus facile
- Etiquetage détaillé des cales

Produktreihe - Range - Gamme	
Stärke Thickness - Epaisseur	zuschnitt 26 mm cut to - sciage
Breite Width - Largeur	zuschnitt 65 mm 70 mm zuschnitt 77 mm 100 mm zuschnitt 110 mm 120 mm
Längen Lengths - Longueurs	von 300 bis 2.000 Überlänge von 25 mm für Länge unter 1000 overlength 25 mm for lengths up to 1.000 surlongueur de 25 mm pour long. de 1.000 et +
Güteklassen Qualities - Qualités	OF1a OF1max OF2 OF3x OF3xx



Bestimmte feste Lagen

Fast timing is fixed outer - Delays longer time



Abfolge zu festen Lagen mit steigender Überlänge
Over-length is fixed longer, with more layers added
Travaux à l'équipe fixe avec croissantes épaisseurs

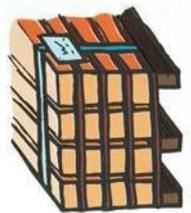


Die meisten Produktion wird direkt als festes Holzstück geladene. Auf Anfrage kann zusammengepackte Schichten auch geladene werden. Anschließend werden die Latten entfernt und das Holz sortiert, damit alle Teile sofort werden, die während der Transformation stehen. Verpackungserlöse haben.

Most of our output is currently marketed as unsorted timber. Where requested, various types of more timber can be used. Then this time the stacking steps removed and are sorted to remove any pieces that have become deformed during drying.

La palette de la production est utilisée

Les palettes de la production sont utilisées
immédiatement après le sciage.
So directly, various types of more timber can be used. Then this time the stacking steps removed and are sorted to remove any pieces that have become deformed during drying.



Verpackung auf Paletten mit Zwischenlänge
Packaging on stacking strips - Containment on lists

Ihre Ansprechpartner

Who to contact

Vos interlocuteurs



Jean Bourdaud
Generaldirektor
Chairman and managing director
Président Directeur Général



Vincent Grosperin
Fertigungsleiter
Production manager
Responsable de production



Jean-Philippe Bourdaud
Kaufmännischer Direktor und
Leiter der Entwicklungsabteilung
Sales and development manager
Directeur commercial et du Développement



Janette Bourdaud
Verwaltungs- und Finanzabteilung
Timber purchases
Forestry operations manager
Service administratif et financier



Pascal Besnard
Holzeinkauf
Leiter der Forstabteilung
Timber purchases
Forestry operations manager
Achat bois
Responsable exploitation forestière



Daniëlle Brachet
Buchhaltungsabteilung
Accounts
Service comptabilité

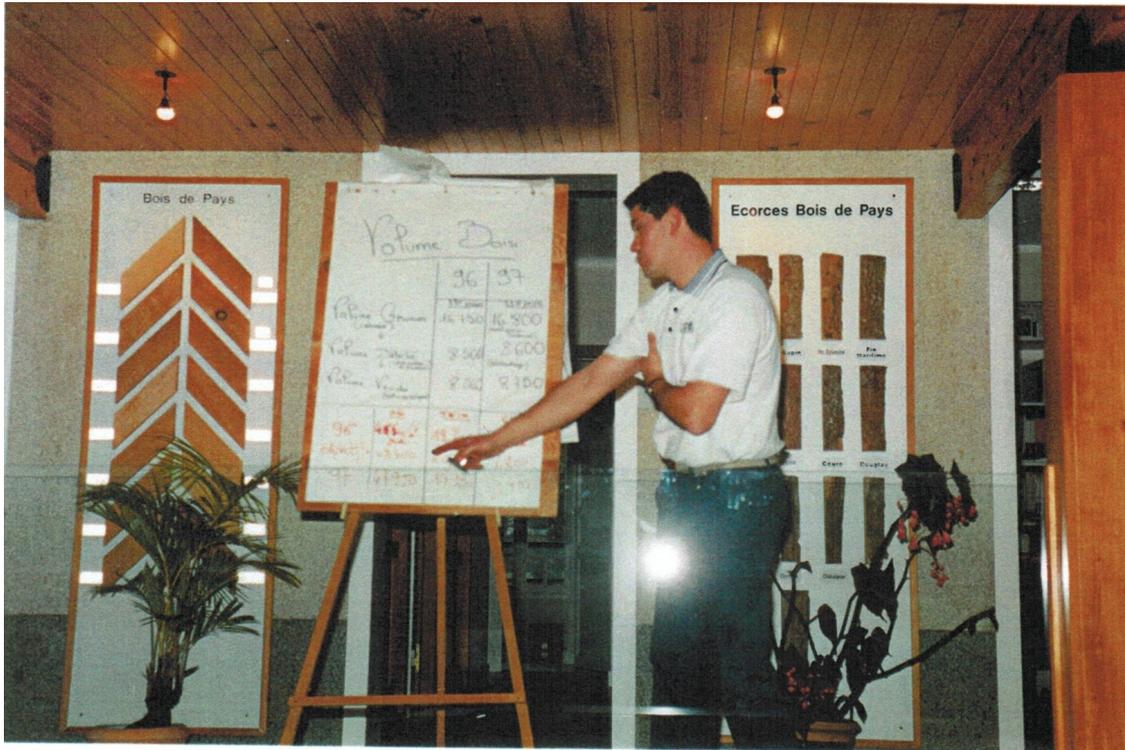


Société BOURDAUD A. et Fils S.A.
La Grande Haie - 44170 NOZAY

Tél. 0033/2 40 79 43 32 - Fax 0033/2 40 79 31 22
FRANKREICH

1997 – réunion du personnel

Jean-Philippe présente l'évolution en termes de volumes



1997 – Jean décide de prendre sa retraite

Comme les tâches deviennent trop lourdes pour suivre les deux ateliers, il est décidé de recruter un responsable pour chaque atelier :

- un pour la scierie
- un autre pour la deuxième transformation

Tout d'abord c'est Dominique TRILLARD qui est recruté pour la deuxième transformation. L'entreprise PROVOST de Châteaubriant spécialisée dans la fabrication de meubles vient de déposer le bilan et les salariés cherchent à se reclasser. Plusieurs autres salariés intégreront l'entreprise par le biais de Dominique.

Puis, c'est Alain MICHAUD qui arrivera pour la partie scierie fin 1997. Il a une expérience dans une scierie de l'Indre qui arrête son activité.

1997 – la demande de nos clients en deuxième transformation évolue et non seulement ils souhaitent un délignage et un classement des choix, mais ils veulent aussi une coupe à longueur de ces débits.

Le bâtiment construit ne permet pas d'y placer une toute nouvelle machine qui nécessite une réception des produits classés par longueur, il est donc décidé de le prolonger.



L'entreprise prévoit l'acquisition d'une ligne d'optimisation GRECON.

les classeurs formés doivent définir la purge à effectuer pièce par pièce – à l'aide d'une craie - Une fois la coupe effectuée une caméra optique « lira » le code qualité afin de faire éjecter la pièce de bois dans le box adapté.

1998 – janvier - les travaux du bâtiment se terminent et la machine GRECON est arrivée. Il ne reste que les travaux de bitumage à réaliser avant de lancer l'installation.

25 février 1998 – Jean Philippe arrive au bureau inquiet en raison d'une panne de moteur à l'arrière de l'écorceuse. Il repart aussitôt sur le chantier pour prévoir les éventuels travaux

Histoire de l'entreprise LAUNAY – BOUVET - BOURDAUD

Puis, un représentant se présente demandant Jean-Philippe. Jean sachant qu'il est autour de l'écorceuse lui propose de l'accompagner et c'est alors qu'ils découvrent ensemble l'accident. Jean Philippe à la tête broyée et personne n'est là pour le secourir.

L'explication la plus plausible c'est que, au moment où Jean Philippe a voulu se pencher pour apercevoir le moteur, quelqu'un a appuyé sur un bouton et mis en route la chaîne de transport des troncs.

C'est la catastrophe !! Deux médecins arrivent sur les lieux rapidement et demandent un hélicoptère qui se pose sur la route arrêtant toute circulation.

Hélas, malgré la rapidité des soins, il ne survivra pas à cet accident.

Pascaline sa sœur est en voyage en Angleterre ; elle représente la société Aussedat Rey. Son travail consiste à proposer des papiers spéciaux destinés à la réalisation de billets de banques etc... qui sont réalisés dans une usine dans l'est de la France.