



***LE SPECIALISTE DE LA PROTECTION DE  
L'HOMME EN ENVIRONNEMENT EXTREME***

[www.paulboye.com](http://www.paulboye.com)

## **DOSSIER DE PRESSE**

### **RENSEIGNEMENTS PRESSE**

**Laurence de Boerio**

172 chemin de Gabardie - 31200 Toulouse

Tél. 06 03 10 16 56 - [rp@deboerio.net](mailto:rp@deboerio.net)

Toulouse, octobre 2008

# SOMMAIRE

## UN VERITABLE PROFESSIONNEL DE LA SECURITE

UNE MAITRISE COMPLETE DE LA CHAINE DE PRODUCTION	P 3
<ul style="list-style-type: none"><li>• Plus de 100 ans de savoir-faire</li><li>• Des implantations stratégiques</li><li>• Trois axes majeurs : la recherche, le développement et la qualité</li></ul>	
UNE ENTREPRISE EN TRES FORT DEVELOPPEMENT	P 7
<ul style="list-style-type: none"><li>• Des clients dans le monde entier pour une gamme de produits large</li><li>• Des investissements majeurs dans le Service Après-vente</li></ul>	

## LA TECHNOLOGIE AU SERVICE DE LA PERFORMANCE

UN SAVOIR-FAIRE UNIQUE	P 9
<ul style="list-style-type: none"><li>• Le spécialiste de l'assemblage complexe</li><li>• Dernière innovation : la veste réfrigérante</li><li>• Une grande capacité d'adaptation</li></ul>	
UNE LARGE GAMME DE PRODUITS	P 11
<ul style="list-style-type: none"><li>• La Défense</li><li>• Les forces spéciales</li><li>• Le maintien de l'ordre</li><li>• La sécurité civile</li><li>• L'industrie</li></ul>	

## ANNEXES

FICHE D'IDENTITE ET CHIFFRES CLES	P 13
-----------------------------------	------

## **UN VERITABLE PROFESSIONNEL DE LA SECURITE**

Paul Boyé Technologies dont le siège social se trouve au Vernet en Haute-Garonne, est une entreprise industrielle spécialisée dans les assemblages de matériaux souples et complexes et notamment dans la fabrication d'équipements individuels de protection et de sécurité.

Sa capacité d'innovation liée à un très fort pouvoir de créativité et de fiabilité ont fait de Paul Boyé Technologies l'un des leaders mondiaux dans la recherche, le développement et la production en série de vêtements de protection NRBC (Nucléaire, Radiologique, Biologique, Chimique) pour la Défense et la Sécurité Civile.

### **UNE MAITRISE COMPLETE DE LA CHAINE DE PRODUCTION**

L'entreprise répond à tous les besoins de protection des intervenants de la Défense, de la Sécurité Civile, du Maintien de l'Ordre, de la Santé et de l'Industrie. C'est ainsi que les différents équipements réalisés par Paul Boyé Technologies permettent d'effectuer des missions de combat, d'intervenir sur des zones sinistrées comme par exemple un attentat terroriste NRBC ou un accident technologique majeur...

Tout est mis en œuvre pour optimiser les rapports : protection maximum / ergonomie des systèmes / mobilité des intervenants / confort (faible contrainte thermique). C'est sur ces quatre critères que tous les efforts se portent, ceci permettant à Paul Boyé Technologies d'anticiper les nouveaux besoins et de garder une longueur d'avance sur ses concurrents. De la conception des nouveaux produits à la fabrication, l'entreprise maîtrise totalement la chaîne de production. Elle peut ainsi garantir pleinement la qualité de ses produits et maîtriser également les coûts et les délais.

### ***Plus de cent ans de savoir-faire***

A l'origine, un tailleur. Pierre Boyé, grand-père de Jacques et Philippe, crée en 1904 un atelier de fabrication de costumes. C'est le début d'une grande aventure. En 1914, l'atelier est réquisitionné par l'Armée Française pour fabriquer les fameuses capotes bleues horizon, la tenue des courageux "Poilus" de la 1<sup>ère</sup> Guerre Mondiale.

En 1947, La société Manufactures de Vêtements Paul Boyé est créée. A sa tête Paul Boyé, fils de Pierre. Il donne à la société une dimension industrielle. Il se spécialise dans la fabrication d'uniformes et de vêtements de combat (pour la Poste, la Police, l'Armée...), de costumes, de vêtements civils et dans le prêt-à-porter. Le siège social est alors basé à Sète dans le Sud de la France avec trois unités de production occupant 750 salariés : Sète, Bédarieux (Hérault) et Toulouse (Haute-Garonne).

Dans les années 1970, les trois fils de Paul -Pierre, Jacques et Philippe- rejoignent l'entreprise. Pierre, diplômé de Sciences Economiques dirige le secteur du Prêt à Porter, Jacques, diplômé de l'Institut Supérieur du Commerce, dirige le secteur des vêtements administratifs et militaire, et Philippe, Ingénieur des Industries de l'Habillement, dirige la production.

Entre 1981 et 1997, afin d'assurer la croissance et la pérennité de l'activité dans le contexte de la nouvelle concurrence née de la mondialisation des échanges, cinq usines sont créées à l'étranger : trois au Maroc, une à Madagascar et une en Tunisie.

Au cours de cette période, Paul Boyé Diffusion (Prêt à Porter civil) devient un important fournisseur de la grande distribution (GMS, Hypermarchés) en France et au Royaume Uni. Fin des années 1990, la politique d'achat de la grande distribution contraint le groupe Paul Boyé à se retirer du marché du Prêt à Porter civil et à céder ses usines marocaines.

Le groupe Paul Boyé se recentre alors sur son métier de base : les équipements de protection individuels (NRBC, feu, balistique, intempéries) et les uniformes et vêtements d'image. Un effort soutenu de recherche et développement permet de positionner l'entreprise sur des produits technologiques à forte valeur ajoutée.

21 septembre 2001, nouveau coup dur. L'unité de production route de Seysses à Toulouse est totalement soufflée par l'explosion de l'usine AZF. La société s'installera dans de nouveaux locaux au Vernet près de Toulouse. En décembre 2005, la Manufacture de Vêtements devient Paul Boyé Technologies. L'entreprise est toujours sous contrôle familial.

### ***Des implantations stratégiques***

Grâce à une forte dynamique novatrice en matière de recherche et développement et à une grande capacité à anticiper les évolutions du marché, Paul Boyé Technologies a su rester concurrentielle face aux pays asiatiques notamment.

Aujourd'hui, les unités de production françaises du Vernet et de Bédarieux regroupent 168 salariés. La société est également présente en Tunisie et à Madagascar à travers ses deux filiales qui travaillent en exclusivité pour elle (550 salariés sur les deux sites).

Le siège social du Vernet centralise les activités stratégiques du groupe : direction générale et direction commerciale, centre de recherche et développement, bureau d'études et d'industrialisation, bureau d'achat, planning et logistique fabrication, logistique d'expédition, service qualité, communication et marketing.

Les produits techniques et technologiques (en particulier produits NRBC) sont assemblés dans les usines françaises :

- Au Vernet sont fabriquées les protections chimiques étanches NRBC (tenues, surbottes - 500/jour), les protections respiratoires individuelles F.F.P.2 (250 000 masques/jour), les protections balistiques (200/jour). Le site assure également le nettoyage et l'entretien d'équipements de protection individuels (EPI).
- Le site de Bédarieux produit 300 kits par jour de vêtements de protection filtrant NRBC (vestes, pantalons, gants et chaussettes).

Les petites et grandes séries (uniformes standard) sont quant à elles fabriquées dans les deux sites étrangers :

- Madagascar (à Antananarivo) produit 3 000/jour vêtements dessus en coton, vestes et pantalons, 1 500/jour pantalons et blousons drap, 500/jour parkas étanchées et 200/jour housses de gilets pare-balles, survestes de combats et gilets modulaires.
- En Tunisie (Tunis) sont créés les vestes, pantalons, combinaisons et casquettes (300/jour) et les vestes étanchés (200/jour).

### ***Trois axes majeurs : la recherche, le développement et la qualité***

Chez Paul Boyé Technologies, rien n'est laissé au hasard. L'entreprise a toujours privilégié la recherche et la créativité afin de répondre de manière novatrice aux besoins de ses clients. L'équipe d'ingénieurs et de techniciens œuvrent ainsi chaque jour à la mise au point de produits innovants, techniquement fiables, répondant à des besoins nouveaux, clairement pressentis ou identifiés. Matières nouvelles, technologies de pointe et brevets attestent de cette volonté.

Le service Recherche et Développement qui comprend plus de 20 personnes, est l'une des forces majeures de la société. Analyse des besoins, recherche de solutions techniques performantes, mise au point de procédés de mise en forme et d'assemblage de nouveaux équipements, sont le quotidien des équipes pour élaborer des équipements toujours plus adaptés. Une seule ligne de conduite : obtenir le meilleur rapport protection/confort/qualité.

Ingénieur ergonomiste (confort et physiologie), ingénieur chimiste (protection NRBC/F) et ingénieur textile (matériaux souples, composites et assemblage) sont accompagnés dans leurs recherches par le Bureau d'Etudes intégré, le Laboratoire d'Analyses et le Service Industrialisation :

- Le Bureau d'Etudes, grâce à la CAO (Conception Assistée par Ordinateur), étudie et met au point les prototypes et participe à l'élaboration des dossiers techniques via la DAO (Dessin Assisté par Ordinateur).
- Le Laboratoire d'Analyses textiles effectue tous les tests physiques. Ces tests peuvent être ensuite confirmés par des laboratoires spécifiques.
- Le bureau des méthodes du Service Industrialisation réalise la gamme de montage et assure les lancements industriels et l'assistance technique.

Très attaché à la qualité de services apportée à ses clients, Paul Boyé Technologies s'est engagé dès 1994 dans une démarche d'assurance qualité reconnue par l'attribution de la certification ISO 9001 et renouvelée depuis cette date.

## **UNE ENTREPRISE EN TRES FORT DEVELOPPEMENT**

L'année 2008 est marquée par une très importante progression du Chiffre d'Affaires. En effet, ce dernier est évalué à 33 M€ avec ainsi une croissance estimée de 42% par rapport au CA 2007 de 23,3 M€.

Ce développement est notamment dû à la réussite de la société sur les marchés d'exportation. Ainsi, Paul Boyé Technologies dont 81% de la production étaient réservées au marché français en 2007, double ses ventes à l'exportation en 2008 (prévision de 35% du CA total).

Les équipements pour le secteur de la santé et de la sécurité civile occupent une place prépondérante (48%) suivis par le secteur de la défense (35%). Les secteurs de l'industrie et des services réalisant quant à eux 17% du CA.

### ***Des clients dans le monde entier pour une gamme de produits large***

L'entreprise doit ces résultats à sa position d'industriel français novateur avec forte valeur ajoutée. Les produits sont de qualité constante et à des prix concurrentiels. Historiquement issue du secteur classique et traditionnel de l'habillement, les dirigeants actuels, Jacques et Philippe Boyé, ont su convertir l'entreprise aux nouvelles technologies High Tech.

Présents sur tous les continents, les vêtements de protection Paul Boyé Technologies ont acquis une reconnaissance internationale par leur haut niveau de technicité. En dehors du marché français, l'entreprise exporte en Amérique (Canada, Etats-Unis, Brésil), en Afrique (Algérie, Madagascar, Maroc, Sénégal, Tunisie), au Moyen Orient (Arabie Saoudite, Koweït, Qatar, Sultanat d'Oman), en Asie (Australie, Chine, Japon, Nouvelle Zélande, Singapour) et en Europe (Belgique, Danemark, Espagne, Grèce, Italie, Luxembourg, Norvège, Pays-Bas, Pologne, Portugal, Suède et Suisse).

La gamme de produits s'adresse désormais à deux types de clientèles :

- Les organismes publics : santé, armées, police, gendarmerie...
- Les sociétés : sécurité et surveillance, aéroports, industries...

Depuis 15 ans, Paul Boyé Technologies a mis en place un service de vente par correspondance efficace avec réalisation de catalogues, brochures et plaquettes générales, personnalisés et ciblés en fonction des destinataires. Le site internet, [www.paulboye.com](http://www.paulboye.com), permet également aux clients d'accéder à leurs données personnelles (avec code privé et sécurisé) et suivre ainsi leurs commandes.

Les produits peuvent être personnalisés (broderie, sérigraphie ou transfert). Les clients ont également la possibilité d'être formés à l'utilisation des équipements de protection individuelle et à ceux répondant aux menaces NRBC.

Enfin, l'entreprise bénéficie d'une organisation logistique importante qui intègre un service d'administration des ventes, une équipe commerciale et un service de livraisons personnalisées qui gère un stock permanent de plus de 20 000 références et de plusieurs centaines de milliers d'articles.

### ***Des Investissements majeurs dans le Service Après-vente***

Dans le cadre de la procédure de certification ISO 9001 version 2000, la société est habilitée à réaliser l'entretien et la réparation des équipements de protection individuelle (EPI) en conformité avec la Directive Européenne 89/686/CEE.

C'est ainsi que la traçabilité de chaque vêtement a été mise en place. Elle permet d'identifier les composants de chaque produit et leur origine, le lieu et la date de fabrication, les dates de nettoyage, les réparations effectuées... en bref de connaître toute son histoire.

Actuellement, ce sont plus de 200 lavages et 200 réparations/retouches qui sont effectués sur le site du Vernet chaque jour. L'augmentation des ventes et la nécessité de nettoyer et réparer de manière très pointue les équipements, nécessitent d'investir dans de nouveaux locaux et de nouvelles machines. C'est ainsi que Paul Boyé Technologies va tripler sa surface lavage/retouche à compter du mois de novembre 2008.

# **LA TECHNOLOGIES AU SERVICE DE LA PERFORMANCE**

Tenues de protection NRBC, tenues de camouflage, vêtements de protection feu, gilets pare-balles et pare-éclats, masques de protection respiratoires, cagoules d'évacuation des populations, cagoules de relevage des blessés... la gamme de produits développée par Paul Boyé Technologies est vaste. Mais tous font appel à une technologie pointue.

## **UN SAVOIR-FAIRE UNIQUE**

Depuis plus de 30 ans, la société met à la disposition de ses clients sa grande expérience dans l'étude et la conception d'équipements de protection performants. La fiabilité de ces produits est aujourd'hui incontestée.

### ***Le spécialiste de l'assemblage complexe***

Si l'entreprise est spécialisée dans les équipements de protection adaptés aux situations extrêmes (défense, sécurité civile, NRBC, feu, balistique...), sa spécificité est l'assemblage de matériaux souples et complexes.

Paul Boyé Technologies est ainsi reconnue comme LE spécialiste de l'assemblage de matériaux souples et complexes tels que les tissus, les mailles, les néoprènes, les mousses, les matériaux tridimensionnels... des assemblages rendus possible grâce à des soudures ultra-perfectionnées (haute-fréquence, ultrason, air chaud), à des collages spécifiques et à de la couture spéciale.

### ***Dernière innovation : la veste réfrigérante***

A la demande de la Commission Médicale du Comité National Olympique et Sportif Français (CNOSF) et de la Préparation Olympique (POP), Paul Boyé Technologies a mis au point un gilet réfrigérant, porté par les sportifs français lors des derniers Jeux Olympiques de Pékin.

Grâce à ce gilet, la température du corps des athlètes a pu redescendre plus rapidement entre deux entraînements ou épreuves, améliorant par là-même leur condition sportive.

Mais pour pouvoir utiliser ce système, il était impératif de créer un complexe de matériaux textiles qui permet de supporter le froid sans agressivité et sans déperdition trop rapide. Le département Recherche et Développement de Paul Boyé Technologies et son service thermo-physiologie ont ainsi étudié un gilet froid qui favorise l'évaporation de la transpiration et assure un transfert efficace du froid vers la peau du sujet.

Les médecins et thermo-physiologistes du Département Recherche de l'Institut de Médecine Navale du Service de Santé des Armées (IMNSSA à Toulon) ont confirmé par la suite les performances exceptionnelles de ce gilet à travers toute une série de mesures : contrôle de température cutanée, de température centrale, de fréquence cardiaque, de consommation d'oxygène (VO<sub>2</sub>), de production de lactate, de vitesse de déshydratation et surtout de performance physique.

Désormais, la société espère donner une dimension commerciale plus large à ce produit. Elle réfléchit à de nouveaux débouchés dans le domaine de la santé notamment.

### ***Une grande capacité d'adaptation***

Dans le cadre du plan de préparation contre la pandémie grippale et afin de garantir la sécurité de ses approvisionnements, le gouvernement français a souhaité créer une capacité de production de masques de protection respiratoire implantée sur le territoire national. Une contrainte majeure : le prix alloué ne devait pas dépasser le prix d'importation...

Paul Boyé Technologies a relevé le défi et tenu les objectifs. Aujourd'hui, une chaîne d'assemblage totalement automatisée a été conçue, permettant ainsi par la technologie de tenir les délais et les coûts. 250 000 masques modèle F.F.P.2 sont ainsi fabriqués chaque jour au Vernet.

## **UNE LARGE GAMME DE PRODUITS**

Paul Boyé Technologies répond aux souhaits et attentes de nombreux donneurs d'ordre.

### ***La Défense***

Pilotes de char, commandos, démineurs, pilotes de chasse, pilotes d'hélicoptère, marins, fantassins... de l'Armée de Terre, de l'Air et de la Marine sont équipés par Paul Boyé Technologies. La société fabrique ainsi des équipements de protection répondant à tous les types de menaces, adaptés aux besoins de leurs utilisateurs dans toutes les conditions climatiques et géographiques.

### ***Les forces spéciales***

Les opérations des forces spéciales nécessitent des équipements d'un haut niveau de fiabilité permettant de mener à bien des missions d'infiltration et d'intervention pouvant durer de quelques heures à quelques semaines. La société a développé pour eux des filets de camouflage individuel, des gilets pare-balles haute performance avec protection anti-trauma renforcée, des tenues d'intervention en ambiance contaminée NRBC, des gilets de portage modulaire (munitions, gourdes souples, équipements électronique...).

### ***Le maintien de l'ordre***

Paul Boyé Technologies conçoit et fabrique une gamme complète d'équipements pour les forces de Police, Gendarmerie et de Sécurité, comprenant notamment des équipements de maintien de l'ordre assurant une surface de protection accrue et une protection choc pouvant être associée à une protection pare-éclat (jambières, protections articulaires, protège-cuisses, protège-bras et épaulières), une gamme complète de gilets pare-balles en port discret ou apparent avec des niveaux de protection, des gilets intégrant une protection arme blanche, des tenues et combinaisons opérationnelles prenant en compte les risques de munitions incendiaires.

### ***La sécurité civile***

Une large gamme d'équipements de protection adaptés aux menaces auxquelles sont exposés les intervenants de la Sécurité Civile (Pompiers, SAMU, Hôpitaux) dans les opérations de secours aux victimes, est proposée.

Ces équipements permettent d'intervenir sur des zones sinistrées par un accident technologique ou environnemental majeur ou par un attentat terroriste NRBC, et ce conformément aux procédures de plans PIRATOX et BIOTOX.

### ***L'industrie***

Paul Boyé Technologies assemble des matériaux textiles composites répondant aux attentes de l'industrie, notamment pour la protection des personnels contre les risques NRBC/F, dans les secteurs de l'aéronautique (cagoule de protection respiratoire pour le personnel navigant, charnière textile de l'A380, durcissement balistique d'aéronefs), de l'électronique (durcissement d'équipement informatique), du secteur nautique (composants de radeaux de survie) et du transport et de la logistique (protection antieffraction de palettes et containers...).

**FICHE D'IDENTITE ET CHIFFRES CLES**

<b>Siège Sociale</b>	1564 Avenue de Lagardelle 31810 Le Vernet Tel. 05 34 48 21 10 Fax : 05 34 48 21 15 E-mail : export@paulboye.fr
<b>Site internet</b>	<a href="http://www.paulboye.com">www.paulboye.com</a>
<b>Création</b>	1904
<b>Dirigeants</b>	Jacques Boyé, Président Philippe Boyé, Directeur Général
<b>Effectifs</b>	168 personnes en France 550 personnes en Tunisie et Madagascar
<b>Quelques chiffres</b>	23,3 M€ en 2007 33 M€ estimés en 2008 35% du chiffre d'affaires réalisé à l'export (estimation 2008)  Stock : 20 000 références Un service Recherche et Développement de 20 personnes 50 millions de masques F.F.P.2. fabriqués chaque année Plus d'un million d'articles produits chaque année
<b>Secteurs d'activité</b>	Santé et sécurité civile : 48% Défense : 35% Industrie et services: 17%
<b>Unités de production</b>	Fabrication des produits techniques et technologiques : Le Vernet – Haute Garonne Bédarieux – Hérault Fabrication des petites et grandes séries : Madagascar – Antananarivo Tunisie – Tunis