

COMMUNICATION SUR LE PROGRES 2011

AMTE

AUGÉ MICROTECHNIQUES ÉLECTRONIQUE

Engagement d'AMTE dans le Pacte Mondial

AMTE est une société familiale, héritière d'une tradition industrielle et horlogère, établie depuis 1934.

Actrice majeure du paysage microtechnique de l'Arc comtois, AMTE et ses 200 salariés proposent un ensemble de synergies dans les domaines de la sous-traitance industrielle à forte valeur technique comme la conception, la réalisation de composants et sous-ensembles en métal et en plastique.

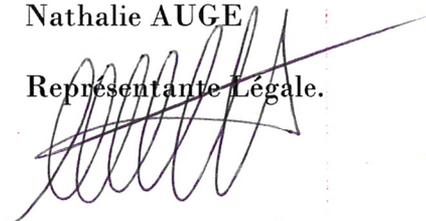
Avec un chiffre d'affaire de 45 millions d'euros, AMTE est une entreprise réactive et largement tournée vers l'international ; plus de 40% des ventes sont destinés à l'exportation sur tous les continents.

AMTE a adhéré au Pacte Mondial en 2007, réaffirmant ainsi son attachement aux valeurs essentielles que sont les droits de l'homme, les droits de l'enfant, ainsi que son engagement par rapport à la sauvegarde de l'environnement. AMTE a toujours refusé de se plier à toute forme de corruption.

Nous sommes heureux de renouveler notre engagement par cette communication et renouvelons notre motivation à faire vivre les 10 principes de la démarche du pacte mondial dans nos actions quotidiennes et dans nos choix de développement.

Nathalie AUGE

Représentante Légale.



AMTE

AUGÉ MICROTECHNIQUES ÉLECTRONIQUE

A – Nos valeurs :

- Respect,
- Sécurité,
- Confiance,
- Collaboration,
- Solidarité
- Écoute des collaborateurs et des clients,
- Relations durables, Valorisation des ressources,
- Innovation

Telles sont les valeurs qui sous-tendent la stratégie, les décisions et les actions de la Direction de la Société AMTE depuis trois générations.

Ces valeurs constituent la culture de l'entreprise.

Nous les diffusons en interne dans notre manière de manager et à travers nos décisions d'investissement et d'organisation.

Nous les faisons partager à nos équipes à travers les réunions trimestrielles du personnel.

Nous les appliquons également en externe dans les relations que nous entretenons avec nos partenaires. »

B – Notre politique sociale

AMTE poursuit son développement en portant une attention particulière aux conditions de travail de ses salariés et à ses responsabilités en tant qu'employeur et acteur social.

Notre engagement social se traduit entre autres par les choix d'investissement pour les collaborateurs aussi bien en matière de santé et de sécurité au travail que de prévention de la pénibilité. (pour exemple, AMTE équipe ses machines de cabines anti-bruits depuis plus de quinze ans. En 2011 AMTE a équipé tous ses postes de tables élévatrices électriques)

AMTE est promoteur de l'égalité professionnelle et a signé un accord d'égalité professionnelle avec les partenaires sociaux dès octobre 2011.

A travers sa politique de Ressources Humaines, AMTE privilégie un climat social serein et des relations constructives. AMTE a mis en place un intéressement dynamique pour ses collaborateurs dès 2005.

AMTE investit dans la formation pour ses collaborateurs que ce soit pour une formation professionnalisante que pour accompagner ses collaborateurs qui souhaitent s'impliquer dans des domaines de développements personnels.

C – Notre engagement par rapport à l'environnement



L'engagement d'AMTE pour l'environnement date de plusieurs dizaines d'années.

Dès les années 80 par exemple, les collaborateurs d'AMTE ont été invités à la récupération du papier et du carton et au recyclage de toutes les composantes de nos conditionnements.

En 2010, AMTE a décidé de valider son implication dans l'environnement et ses actions par la certification l'ISO 14001.

1-Description des actions entreprises

Dans le cadre de la mise en place de son Système de Management Environnemental, AMTE a développé un plan d'actions ambitieux permettant de limiter autant que possible l'impact de ses activités sur l'environnement. Les actions engagées par AMTE en faveur de l'environnement ont été mises en valeur par l'obtention de la certification ISO 14001 en juin 2010.

L'un des principaux objectifs d'AMTE est la réduction de sa consommation électrique. En effet, à l'heure où le changement climatique et les enjeux énergétiques deviennent un sujet de préoccupation majeur, AMTE se doit de limiter l'émission de gaz à effet de serre.

Après avoir présenté en 2009 notre démarche et les progrès obtenus dans le sens de la diminution des déchets, nous avons donc choisi de présenter tout d'abord ce thème dans la communication sur le progrès 2011.

La diminution de la consommation électrique passe par la réalisation d'un diagnostic énergétique, le suivi des consommations, la mise en place d'actions techniques ainsi que par la sensibilisation et la formation du personnel.

Le second sujet que nous avons choisi de développer est la limitation des rejets de Composés Organiques Volatils (COV) lors des opérations de découpage. Afin de limiter ses émissions de Composés Organiques Volatils, AMTE a installé des dispositifs de lubrification permettant de réduire la quantité d'huile évanescente utilisée, et a remplacé certaines huiles évanescentes contenant des COV par des lubrifiants sans COV.

1-1-Diminution de la consommation électrique

Fin 2008, AMTE a réalisé un pré-diagnostic énergétique qui a permis d'identifier les principaux postes de consommation. A partir de ce pré-diagnostic, AMTE a identifié les différentes actions réalisables, puis a estimé leur coût ainsi que les économies potentielles, ceci afin de pouvoir calculer le temps de retour sur investissement des différentes actions envisagées.

AMTE a mis en place de nombreuses actions techniques, telles que la programmation des chauffages, le remplacement des tubes fluos par des tubes plus économes, le réglage optimisé des compresseurs et groupes de froid, la suppression des fuites d'air comprimé....

Afin de compléter ces actions techniques, AMTE a engagé des actions de formation et de sensibilisation du personnel (par ex réglage des chauffages et climatisations...) et a formalisé ces informations dans des consignes affichées.

Afin de pouvoir suivre les résultats obtenus et vérifier l'atteinte des objectifs, AMTE a mis en place un indicateur de la consommation électrique, qui a été rapportée aux heures travaillées.

1-2-Réduction des émissions de COV lors des opérations de découpage

Afin de réduire son impact sur la qualité de l'air, AMTE s'est engagé dans une démarche de réduction de ses émissions de Composés Organiques Volatils.

Lors des opérations de découpage, AMTE utilise des lubrifiants évanescents contenant des COV pour certaines productions.

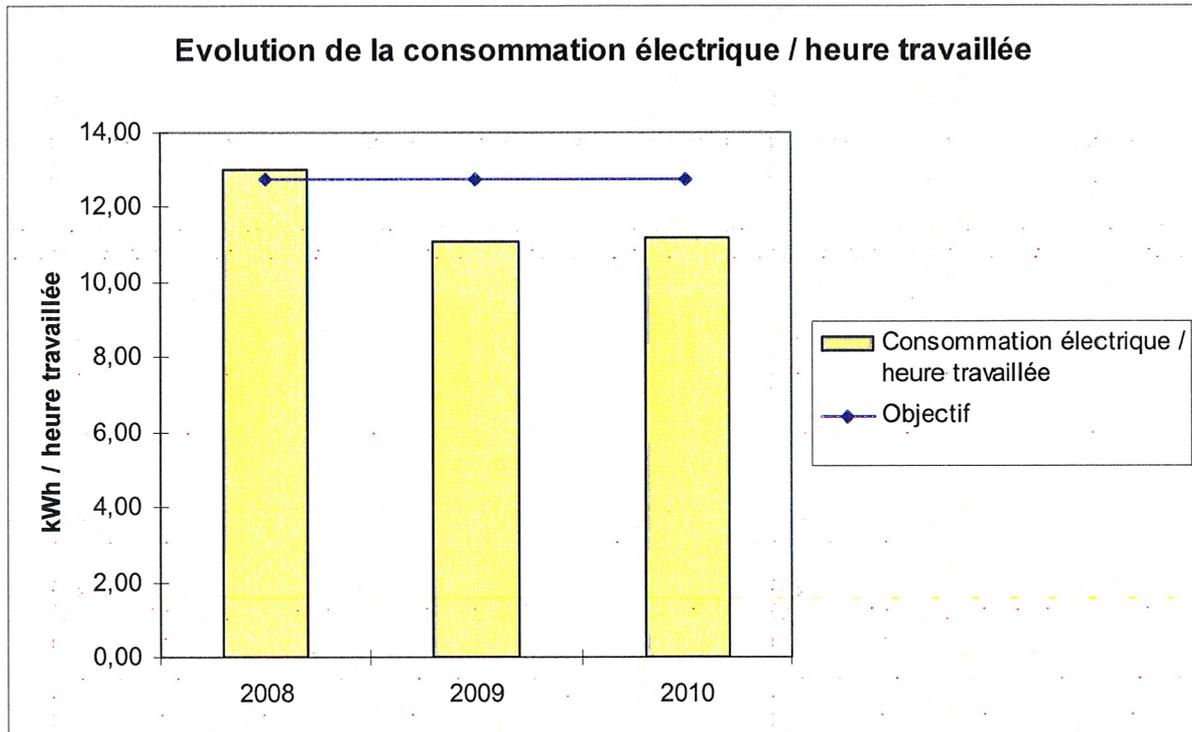
Au cours des années 2009 et 2010, AMTE a remplacé les huiles contenant des COV par des huiles sans COV pour toutes les productions pour lesquelles ce remplacement était techniquement possible.

AMTE a également investi dans des dispositifs de lubrification permettant de réduire fortement la quantité d'huile nécessaire au découpage, que ce soit de l'huile entière ou évanescence.

AMTE a complété ces actions techniques en formant et en sensibilisant le personnel concerné au réglage optimal des dispositifs de lubrification.

2-Mesure des résultats obtenus

2-1 Diminution de la consommation électrique

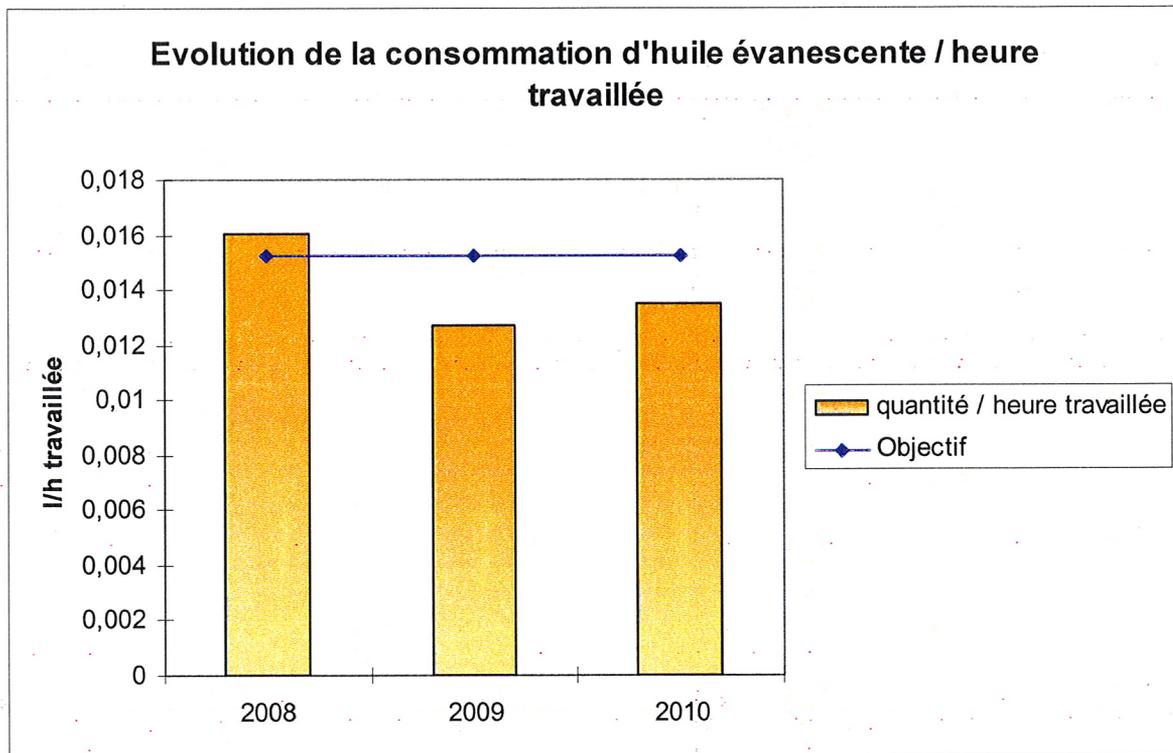


La mise en place de diverses actions techniques, la formation et la sensibilisation du personnel ainsi que la formalisation de consignes au cours des années 2009 et 2010 ont permis de diminuer de manière importante la consommation électrique rapportée aux heures travaillées.

L'objectif de diminution de la consommation électrique qui était de 2% a été largement dépassé, pour atteindre un résultat de plus de 10% de diminution.

Les actions de réduction de la consommation électrique vont se poursuivre au cours des prochaines années, notamment en envisageant le recours aux énergies renouvelables.

2-2 Réduction des émissions de COV lors des opérations de découpage



Le remplacement des huiles évanescentes par des huiles entières lorsque cela était techniquement réalisable ainsi que le remplacement des dispositifs de lubrification par des dispositifs plus économiques a permis de réduire fortement la quantité d'huile évanescente utilisée, et donc de réduire les émissions de COV lors des opérations de découpage.

L'objectif de réduction de 5% de la quantité d'huile évanescente utilisée, ramenée aux heures travaillées, a été largement dépassé.

La diminution de la quantité d'huile évanescente utilisée permet en outre de réduire les risques d'incendie et améliore la sécurité du personnel en limitant l'exposition à des substances nocives par inhalation.