PGS GROUPE

PALETTES
GESTION
SERVICES

COMMUNICATION DE PROGRES 2012

Pacte Mondial des Entreprises

PGS GROUPE

Palettes Gestion Services

Palettes Gestion Services
Centre Multimarchandises – BP 495
76807- Saint-Etienne-du-Rouvray Cedex
France
Tél. +33 (0)2 35 66 02 78
Fax +33 (0)2 35 64 99 92
pgs@groupepgs.com
www.groupepgs.com

Saint-Etienne-du-Rouvray, le 06 février 2012

Objet : Déclaration de soutien

Cher Monsieur,

Le 28 mars 2008, en tant que Président Fondateur et en plein accord avec l'ensemble de la Direction, j'ai acté l'adhésion de notre Groupe en faveur du Pacte Mondial.

Aujourd'hui, je suis heureux de vous confirmer que notre Groupe soutient activement les dix principes du Pacte Mondial des Nations Unies relatifs aux Droits de l'Homme, aux Droits du travail, à la protection de l'environnement et à la lutte contre la corruption. De plus, je vous exprime ma volonté de faire progresser ces principes dans notre domaine d'influence et m'engage à les intégrer dans la stratégie de notre Groupe, sa culture commerciale et ses processus.

Je m'engage également à établir une déclaration publique sur ce sujet et à informer mes collaborateurs et collaboratrices, nos partenaires commerciaux ainsi que nos clients.

Pour 2012, nos actions porteront sur les **principes n°1, 6, 8 et 9** ayant trait respectivement aux objectifs suivants :

- Les entreprises sont invitées à promouvoir et à respecter la protection du droit international relatif aux Droits de l'Homme dans leur sphère d'influence ;
- L'élimination de la discrimination en matière d'emploi et de profession ;
- Entreprendre des initiatives tendant à promouvoir une plus grande responsabilité en matière d'environnement ;
- Favoriser la mise au point et la diffusion de technologies respectueuses de l'environnement.

Je vous prie de croire, Cher Monsieur, à l'expression de mes salutations distinguées.

Jean-Louis LOUVEL

Président Fondateur du Groupe PGS

Bilan des actions réalisées en 2011

Principe 1 : *promouvoir et respecter la protection du droit international relatif aux droits de l'homme dans leur sphère d'influence*

PGS est une entreprise à envergure nationale. Nous réalisons quelques achats de produits dans les pays émergeants (exemple : big bag). Ces derniers restent mineurs par rapport à nos activités principales de fabrication, reconditionnement et relocalisation de palettes.

A partir de 2012, il sera systématiquement demandé à tous nouveaux fournisseurs de big bags de signer une attestation dans laquelle ils s'engagent à respecter les Droits de l'Homme, le non-travail des enfants, la non-discrimination et la liberté d'association.

Principe 2 : *veiller à ce que notre entreprise ne se rende pas complice de violations des Droits de l'Homme*

Entreprise française à envergure nationale, lorsque nous faisons appel à des prestataires internationaux, nous nous renseignons au préalable sur les conditions de travail de nos fournisseurs. Nous leur demandons également leurs différentes certifications. Un fournisseur ayant des certifications prônant le respect des Droits de l'Homme (ex : Entreprises engagées dans le Pacte Mondial) sera favorisé par rapport à un autre. Il s'agit d'une démarche systématique en place au sein du Groupe.

Principe 6 : *éliminer la discrimination en matière d'emploi et de profession*

Projet d'implantation d'un nouveau site de reconditionnement de palettes en concertation avec la CARSAT Nord-Picardie

A l'heure de la rédaction de cette CoP, ce projet n'a pu être finalisé car d'autres priorités nécessaires à l'entreprise ont engendré ce retard.

Suite aux différentes démarches entreprises avec la CARSAT, nous avons détecté 7 axes afin de prévenir toutes situations à risque au travail :

1. <u>Implantation et organisation des différents bâtiments : bureaux, atelier de réparation</u>

Dans l'étude des circulations extérieures à mener, les objectifs à atteindre sont les suivants :

- limiter les croisements de flux des véhicules et des piétons,
- favoriser la marche en avant des véhicules légers et poids lourds,
- protéger les piétons contre les heurts,
- améliorer la visibilité lors des déplacements et des manœuvres,
- prévoir des aires d'attente des véhicules, hors de la circulation routière.

On veillera à réserver un espace optimal par personne (11 m² environ), pour les bureaux collectifs. Cet espace doit permettre l'installation d'équipements (bureau, chaise, armoire, ..) mais doit également permettre le mouvement des personnes sans risque (heurt sur le mobilier, chute par obstacle fixe au sol par exemple).

Ces locaux devront comporter au moins une ouverture au niveau des vitres permettant de pouvoir assurer une ventilation naturelle et un renouvellement d'air.

2. Disposition des allées de circulation : véhicules légers, poids-lourds, chariots élévateurs

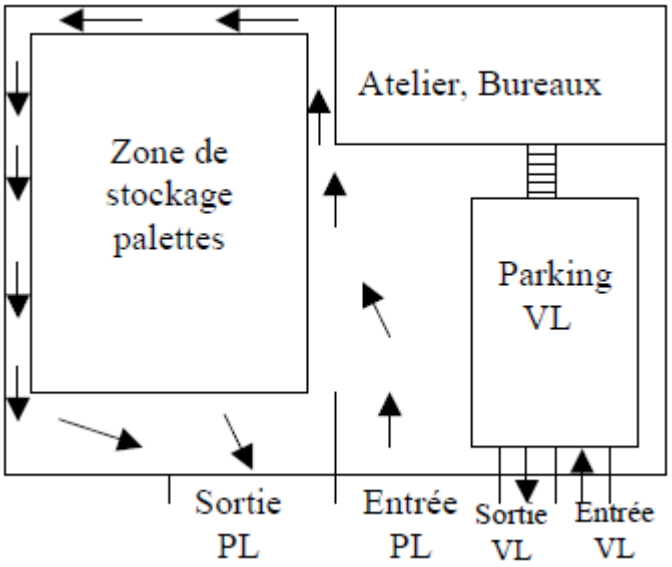
Les bonnes pratiques à mettre en œuvre pour organiser au mieux les allées de circulation et les flux consistent à :

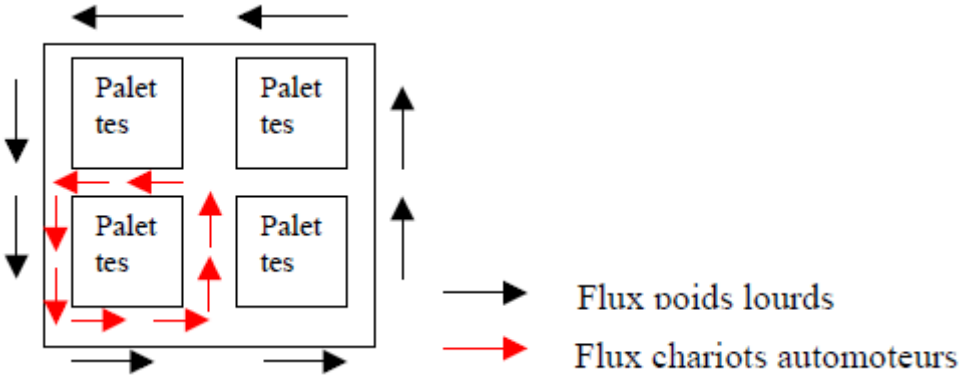
- Séparer les flux chariot automoteurs et poids lourds.
- Signaler et matérialiser les routes, allées, zones de stationnement, portes d'accès, les sens de circulation,…
- Implanter le parking VL de manière à faciliter le stationnement « prêt à partir ». Ce parking devra comporter des places réservées aux personnes à mobilité réduite à hauteur de 1 place pour 50. Prévoir un abri pour les deux roues.
- Choisir et implanter les luminaires de manière à limiter le risque d'éblouissement et assurer les niveaux minima d'éclairement.
- Disposer des allées et des passages piétons au niveau des parkings et des allées de circulations. Il faudra s'assurer que les allées et passages réservés aux piétons soient bien prévus, éclairés et tracés au sol.
- Prévoir des routes d'une largeur suffisante et surtout des aires de dimension adaptées pour les manœuvres (si celles-ci ne peuvent être évitées dans le plan de circulation).

3. Emplacement des zones de stockage : palettes à trier, palettes réparables, palettes en fin de vie

Les zones de stockage doivent :

- Etre placées à des emplacements stratégiques de manière à limiter les distances parcourues et donc le temps nécessaire pour se déplacer d'une zone à une autre ;
- Etre limitées en hauteur (3 à 6 mètres) afin de limiter le risque de chute de hauteur ;
- Etre formées en îlots distancés par des voies de circulation de largeur suffisante pour permettre le passage de véhicules de secours ;



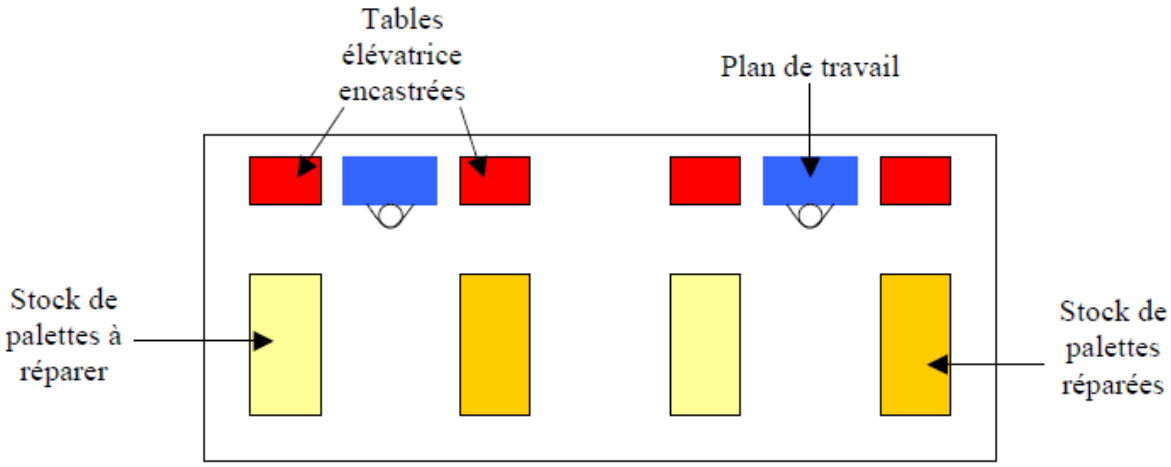


4. <u>Organisation des flux matières : limiter les interférences</u>

L'objectif de la gestion des flux est de limiter les interférences entre les chariots élévateurs, les poids-lourds, les autres véhicules pouvant circuler sur site et les piétons.
Par exemple pour les bennes déchets, leurs collectes et livraisons nécessitent l'intervention d'un camion à fréquence régulière et ce, plusieurs fois par semaine. Les emplacements des bennes seront implantés de manière à faciliter les manœuvres ou opérations de manutention ou de remplissage.

5. Organisation de l'atelier de réparation : disposition des tables de réparation et des palettes

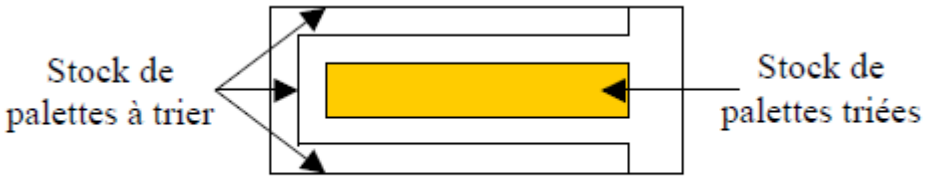
En ce qui concerne la manipulation des outils à main (cloueurs, scies sabre), les équilibreurs sont à généraliser. Ils devront être installés à une distance suffisante du plan de travail pour ne pas gêner la manipulation des palettes et réglés pour permettre une hauteur de prise évitant tout mouvement d'élévation de l'épaule. Sur cette illustration, le cloueur bleu (entouré en rouge) est hors zone d'atteinte contrairement à la scie sabre (poignée verte) dont la position permet une préhension aisée pour l'opérateur.
Notons que pour des raisons de sécurité les tables devront être fixées au sol et les palettes maintenues avant sciage ou clouage.



Exemple d'aménagement des postes de réparateurs

6. Organisation de l'aire de tri : réduire les distances parcourues avec les palettes

Pour les postes de trieur, il conviendra d'organiser la zone de tri afin de limiter au maximum le nombre de déplacements. L'organisation en U présentée lors de la réunion semble permettre de répondre à cette exigence. Elle permet également de créer un accès extérieur au stock de palettes pour les chariots automoteurs. Afin de donner plus de flexibilité au trieur dans son organisation et de limiter une partie des manutentions, le stock de palettes triées pourra en plus être placé sur un convoyeur à rouleaux.



Exemple d'aménagement de l'aire de tri

7. Ergonomie des postes de travail : Limiter les efforts lors de la manipulation des palettes pendant les phases de tri et de réparation

- **Bureau :**
  - Si des moyens de travail informatisés sont prévus dans les bureaux, nous veillerons à l'absence de reflet au niveau des écrans.
  - Le niveau d'éclairement minimal recommandé est de l'ordre de 500 lux.
  - Au niveau des baies vitrées des bureaux donnant sur l'extérieur, des protections verticales (ex. stores) seront installées pour éviter un apport thermique excessif par le rayonnement solaire (effet de serre).
  - Il y aura lieu de privilégier dans les locaux à usage de bureaux, l'installation de moyens de chauffage individuels et réglables.
  - Ces locaux devront comporter au moins une ouverture au niveau des vitres permettant de pouvoir assurer une ventilation naturelle et un renouvellement d'air.
  - On veillera à réserver un espace optimal par personne (11 m² environ), pour les bureaux collectifs. Cet espace doit permettre l'installation d'équipements (bureau, chaise, armoire, ..) mais doit également permettre le mouvement des personnes sans risque (heurt sur le mobilier, chute par obstacle fixe au sol par exemple).
  - Il est déconseillé de placer le moniteur contre un mur (écran parallèle au mur) lorsque le travail sur écran est majoritaire durant la journée de travail, car l'opérateur ne peut pas facilement repasser en vision de loin. Par contre, il peut être avantageux de placer l'opérateur dos à un mur, car aucune source lumineuse ne peut alors se refléter dans l'écran.
  - Un soin particulier sera porté au niveau de l'implantation des prises de courant, téléphone et informatique afin d'éviter de laisser séjourner des câbles dans zones de circulation (on aura avantage à privilégier les mats verticaux regroupant l'ensemble des câbles).
  - Un espace d'au moins 1,20 mètre sera réservé derrière les sièges (pour faciliter le recul). Ces sièges, s'ils sont munis de roues, seront à cinq branches pour assurer leur stabilité.
  - Si le plan de travail (table ou bureau) sur lequel s'effectue le travail administratif doit recevoir du matériel informatique, il sera dimensionné en conséquence. Dans ce cas on surveillera l'absence de pieds de soutien, celui-ci pouvant gêner la rotation de la personne.
  - Les murs seront de couleur claire et de dimensions suffisantes afin de faciliter la personnalisation du local (photos, tableaux, plans, ..).
  - Les revêtements de type moquette seront proscris (phénomène statique, acariens,…).

- **Réparation :**

Des actions peuvent être menées à la fois sur les sources bruyantes, mais aussi sur la propagation du bruit.

- **Réduire les niveaux de bruits continus et impulsionnels lors des opérations de dépose des palettes, de clouage et de martelage**. Les solutions envisageables sont :
  - **pour l'ensemble de ces opérations** :
    - réduire les bruits de chocs (source secondaire) par le traitement des plans de travail :
    - traiter acoustiquement les parties de parois du bâtiment accolées aux postes de travail (doublage avec panneaux absorbants), ou éloigner les postes de travail des parois réfléchissantes.
  - **concernant les cloueurs pneumatiques** :
    - sélectionner les équipements les moins bruyants lors du renouvellement ou de l'achat de nouveaux matériels. A noter qu'un bon traitement acoustique de l'échappement d'air d'un outil peut réduire sensiblement le bruit généré et plus particulièrement celui émis en direction de l'opérateur. Un écart de 10 dBA peut être obtenu entre un outil non traité et un outil correctement traité.
- **Réduire l'exposition des réparateurs aux bruits provenant des postes voisins.** Des **box insonorisés semi-ouverts** (fermés sur 3 côtés et disposant d'un plafond) accueillant les activités de réparation peuvent être installés à cet effet. Les parois du bâtiment peuvent être utilisées à condition d'être traitées (doublage des parois avec panneaux absorbants).
- Les opérateurs seront ainsi protégés des niveaux sonores provenant des postes voisins bruyants. Ils resteront cependant exposés aux bruits directs de leurs propres activités et devront porter leur protection auditive individuelle. Un traitement absorbant intérieur (complexe laine minérale protégée par une tôle perforée à 25 %) appliqué sur la paroi permettra de ne pas amplifier l'ambiance sonore au sein même du box. (Cf document INRS Ed 997 « techniques de réduction de bruit en entreprise » fiche exemple 83).
- **Remplacer les soufflettes par un dispositif d'aspiration des poussières.**
- **Implanter les compresseurs** ou ventilateurs **dans des locaux annexes ou isolés phoniquement** des ateliers ou zones de passage. Le choix d'un compresseur à vis permettra également de réduire le niveau sonore de manière conséquente.

Les activités bruyantes devront être isolées par rapport aux activités non bruyantes. Par exemple, il conviendra de prévoir une isolation acoustique de la partie bureaux pour éviter la propagation des nuisances sonores générées par l'atelier de réparation.

Une réflexion avec l'architecte concepteur des locaux devra être engagée afin que celui-ci intègre dans son étude la mise en place de matériaux absorbants, isolants et anti réverbérants.

- **Tri :**

Dans tous les cas, la hauteur des palettes à proximité des postes de réparateur et de trieur devra être limitée à 1,60m et ce, afin de réduire la contrainte au niveau des membres supérieurs et d'éviter toute chute de pile de palettes sur les opérateurs. La mise à disposition de transpalettes électriques à fourches réglables en largeur permettrait également de mécaniser une partie des manutentions.

Principe 8 : *entreprendre des initiatives tendant à promouvoir une plus grande responsabilité en matière d'environnement*

Gestion des déchets sur notre site PERURENA (14)

1- Rappel de la classification des différents types de déchets

La gestion des déchets est régie à la fois par une codification réglementaire mais également par une dénomination des déchets en différentes familles.

Tout d'abord, la codification réglementaire permet de classer les déchets en différentes catégories. A l'origine, cette codification a été mise en place au niveau national puis elle a été développée au niveau européen pour harmoniser les dénominations des différents types de déchets entre les pays de l'union et ainsi faciliter les échanges.

Au niveau de la dénomination, il existe les différentes familles suivantes :

- **Déchets inertes :** Les déchets inertes sont des déchets minéraux non souillés dont le caractère polluant et la nature évolutive est très faible.
- **Déchet Industriel Banal (DIB)** : Ensemble des déchets non inertes et non dangereux générés par les entreprises, industriels, commerçants, artisans et prestataires de services ; ferrailles, métaux non ferreux, papiers-cartons, verre, textiles, bois, plastiques, etc.
- **Déchet Industriel Dangereux (DID)** : Sont considérés comme dangereux les déchets qui présentent une ou plusieurs des propriétés énumérées à l'annexe I de l'article R.541-8. Ce sont des déchets qui peuvent générer des nuisances pour l'homme ou pour l'environnement. Ils sont définis par le décret n° 2002-540 du 18 avril 2002 et sa circulaire d'application du 3 octobre 2002. Ils peuvent présenter une ou plusieurs des propriétés de danger énumérées ci-dessous ce qui implique certaines précautions particulières. Ces déchets font l'objet d'un contrôle administratif renforcé (production, stockage, transport, élimination.) Ils ont un étiquetage approprié.

  Les propriétés de dangers prises en compte sont les suivantes :

  - Explosif
  - Comburant
  - Facilement inflammable
  - Inflammable
  - Irritant
  - Nocif
  - Corrosif
  - Infectieux
  - Toxique pour la reproduction/Cancérogène
  - Mutagène/Cancérogène
  - Substances et préparations qui au contact de l'eau, de l'air ou d'un acide dégagent un gaz toxique ou très toxique.
  - Substances et préparations susceptibles après élimination de donner naissance par quelque moyen que ce soit à une autre substance qui présente les mêmes propriétés que précédemment.
- **Déchet Industriel Spécial (DIS)** : Déchets toxiques produits par l'industrie dont l'élimination nécessite des précautions particulières vis-à-vis de la protection de l'homme et de l'environnement.

Sur notre site PERURENA, les déchets générés font partis des catégories suivantes :

- **DIB :** Dans cette catégorie, il y a à la fois les déchets non-recyclables mais également les déchets recyclables ou valorisables comme les déchets papiers, cartons et les plastiques PE de type housse et film. Les déchets valorisables nous sont rachetés par le prestataire.
- **DID :** Cette catégorie comprend les emballages souillés, les bombes aérosols, les chiffons souillés utilisés sur les machines pour la maintenance, les filtres de la cabine de peinture mais également les cubitainers de peinture vides.
- **DIS** : Cette famille comprend les cubitainers remplis par les égouttures de la cabine de peinture qui sont assimilés à des boues industriels. Les égouttures de peinture issues du process sont collectées sous la cabine peinture dans un plateau qu'il faut régulièrement vider. Pour se faire, le plateau est vidé dans des cubitainers vides.

2- Solutions de collecte et de conditionnement retenus

Il a été convenu avec le prestataire de mettre à disposition des bennes de type caisson, des caisses-palettes et un fût métallique. Cependant, pour les cubitainers vides, il a été convenu de les entreposer sur site jusqu'à ce que nous en ayons une trentaine ce qui équivaut au chargement d'un camion. De même pour les fûts vides, nous les stockons sur des palettes à hauteur de 4 fûts par palette.

Afin d'optimiser les volumes collectés et transportés, il a été décidé de compacter les déchets. Cette opération permet d'améliorer le rendement du transport. Avant le compactage, les bennes contenaient 4 tonnes de DIB et 1,5 tonnes de cartons/ plastiques PE tandis qu'après compactage, les enlèvements représentaient respectivement 8 tonnes et 3 tonnes.

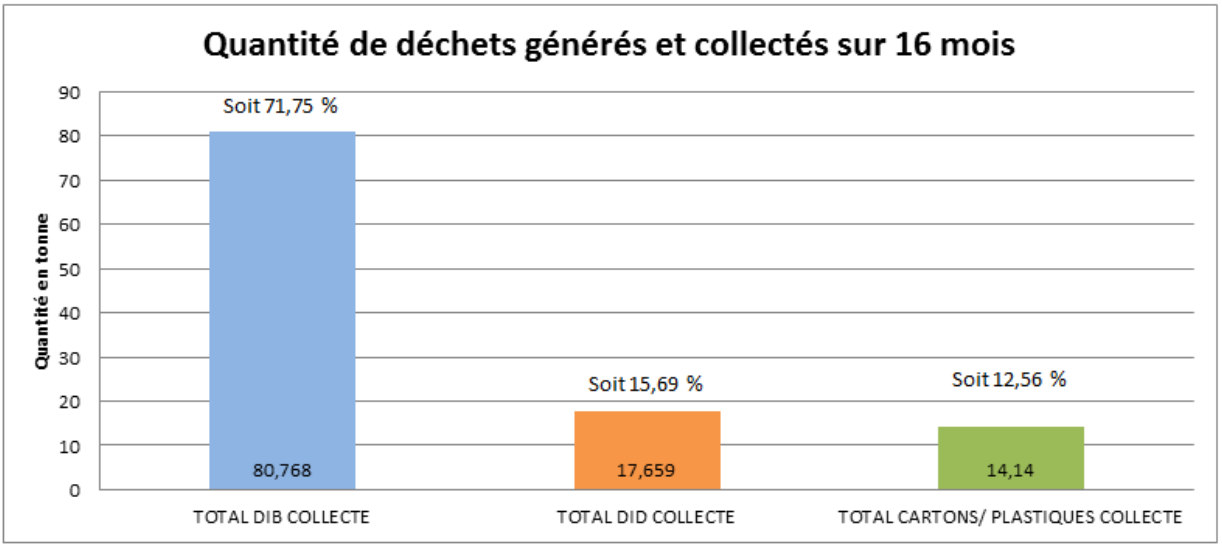
Le gain est donc d'environ 50 %.

3- Quantités de déchets générés

a. Depuis la reprise de la société

Depuis la mise en place de la collecte des déchets, c'est-à-dire de septembre 2010 à décembre 2011, il a été collecté :

TOTAL DIB COLLECTE	80.768	**Tonnes**
TOTAL DID COLLECTE	3,463	
TOTAL CARTONS/ PLASTIQUES COLLECTE	14.14	

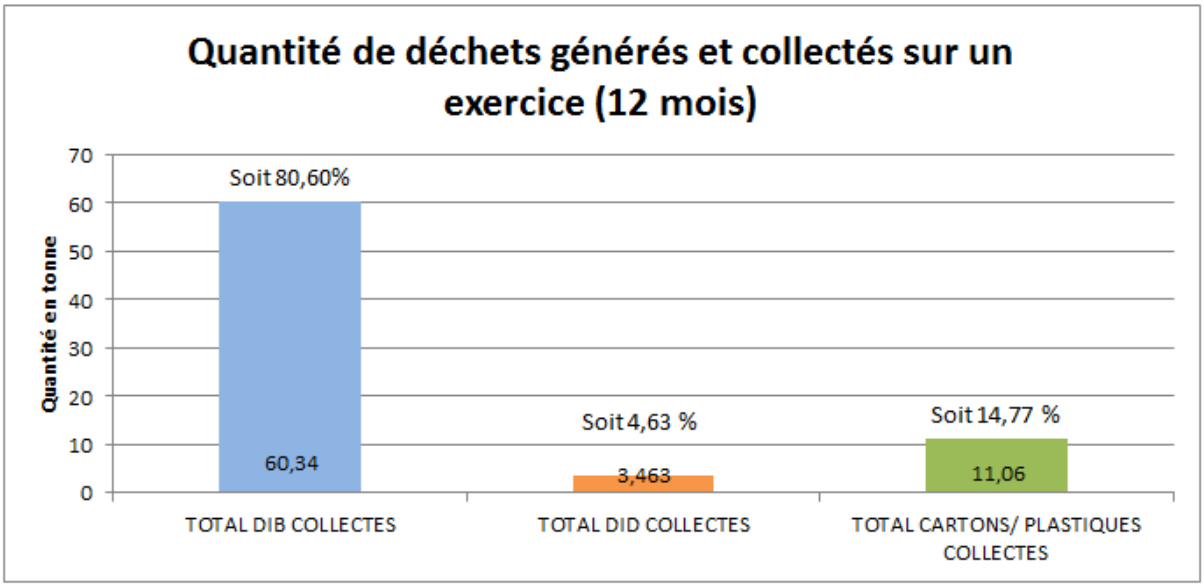


b. Sur l'exercice 2010/2011

En point de repère, il a été choisi de prendre les données d'octobre 2010 à septembre 2011. L'objectif d'avoir une année de référence est de pouvoir observer si la quantité de déchets générés évolue ou diminue.

Durant la période s'étalant d'octobre 2010 à septembre 2011, il a été généré et collecté sur site 60, 34 tonnes de DIB, 3, 463 tonnes de DID et 11, 06 tonnes de déchets papiers et plastiques PE.

TOTAL DIB COLLECTES	60,34	**Tonnes**
TOTAL DID COLLECTES	3,463	
TOTAL CARTONS/ PLASTIQUES COLLECTES	11,06	
TOTAL DECHETS COLLECTES	**74,863**	



4- Coûts engendrés

Le coût total engendré par la collecte et le traitement des déchets s'élève à 13508,09 euros en tenant compte du rachat des déchets recyclables.

TOTAL FACTURE DIB CUMULES	**8920,41**	**euros**
TOTAL FACTURE DID CUMULES	**5086,63**	
TOTAL RACHATS CUMULES	**498,95**	
TOTAL COUTS DECHETS	**13508,09**	

Principe 10 : ***agir contre la corruption sous toutes ses formes, y compris l'extorsion de fonds et les pots-de-vin***

Cadeaux de fin d'année

En 2010, nous avons offert à nos clients et partenaires des boîtes de chocolats pour la fin d'année. Cette action a été faite en partenariat avec le Rotary Club. L'argent récolté pour l'achat de ces chocolats a servi au financement de l'Association Handi'Chiens, qui depuis 1989 a pour mission d'éduquer et de remettre gracieusement des Chiens d'Assistance à des personnes atteintes d'un handicap moteur ou aveugles.

De plus, étant donné les politiques restrictives mises en place par la majorité des services achats de nos clients, il est de plus en plus malvenu d'offrir aux acheteurs des cadeaux à usage personnel. En effet, nous avons constaté que les clients acceptent uniquement des présents pouvant être partagés au sein de leur équipe. En conséquence, la Direction de PGS a choisi de ne pas offrir systématiquement des cadeaux, et de se limiter à quelques présents pour les acheteurs désireux de les partager avec leur service (ex : boites de chocolats).

Actions prévues pour l'année 2012

- **Principe 1 :** ***promouvoir et respecter la protection du droit international relatif aux droits de l'homme dans leur sphère d'influence***

Garantir la sécurité au travail de nos collaborateurs et de nos sous-traitants

Depuis 2008, le Groupe a initié plusieurs démarches visant à améliorer les conditions de travail. La première action du Groupe a été de recruter et de créer un poste de Responsable QSE. Cette création de poste s'est notamment traduite par la mise en place, sur l'ensemble des sites, des EPI par poste, la réalisation du Document Unique d'Evaluation des Risques Professionnels, la formation interne à la sécurité, la formation du personnel au maniement des extincteurs, la réalisation de campagnes de mesures de la qualité de l'air, des ambiances sonores,…

Le Groupe mène les actions suivantes de prévention :

- identifier les situations dangereuses avant même qu'elles ne se présentent,
- améliorer l'affichage et la signalétique sur les lieux de travail,
- développer une analyse systématique des causes d'accident et les diffuser largement,
- suivre les taux de fréquence et de gravité,
- acquérir des réflexes et modifier les attitudes.

Le Responsable QSE effectue également des audits sécurité des sites pendant lesquels il vérifie la conformité aux exigences réglementaires mais également la prise en compte de l'aspect sécurité par l'ensemble des collaborateurs.

Depuis novembre 2011, tous les sites ont eu pour obligation de faire remonter les accidents du travail au Responsable QSE. Cette remontée d'information se fait via un support appelé « Compte-rendu d'accident du travail ». En fonction de la typologie et de la gravité de l'accident, une analyse plus détaillée peut être effectuée pour identifier les causes. Pour cela, des outils tels que l'arbre des causes ou le 5M sont utilisés.

Ces différentes actions ont pour finalité la prise de conscience de la sécurité au travail et fait ainsi évolué les comportements faces aux risques.

L'une des prochaines étapes pour 2012 est d'utiliser des vidéos pour les séances de formation à la sécurité. Cela permet de montrer des situations réelles de travail aux salariés afin qu'ils prennent consciences des risques réels aux différents postes de travail, des interférences entre les différents postes, des conséquences éventuelles et de l'importance de respecter les consignes de sécurité.

Le Responsable QSE coordonne les initiatives transversales et veille au partage de l'information. Cela permet d'avoir un retour d'expérience qui bénéficie à l'ensemble des sites du Groupe et cela permet entre autres toute situation à risque récurrente.

Projet :

Les efforts complémentaires destinés à diminuer le nombre d'accidents porteront sur les actions suivantes :

- des audits de sécurité,
- des journées sécurité sur chaque site en début d'année,

Principe 6 : *éliminer la discrimination en matière d'emploi et de profession*

Enquête de satisfaction auprès des collaborateurs du Groupe

La mesure de la satisfaction des salariés du Groupe et de leurs attentes est pour nous essentielle. Elle doit être appréciée, mesurée, consolidée et sans cesse améliorée.

Détecter et cibler les priorités d'amélioration doivent nous permettre de fixer plus finement certains objectifs, et éviter ainsi la mise en place d'actions qui pourraient être décalées avec certains des besoins actuels des salariés. Pour ce faire, nous avons décidé de lancer une enquête sociale interne. Les résultats obtenus nous permettront de dresser un état des lieux de l'environnement social du Groupe, d'identifier des axes d'amélioration éventuels et de répondre au plus près des attentes des collaborateurs.

Le questionnaire comprend 8 grandes parties distinctes mais complémentaires, comportant elles-mêmes un certain nombre de questions :

- le point de vue sur le Groupe,
- la communication interne,
- les conditions de travail,
- les tâches et missions,
- le quotidien au travail,
- la politique sociale du Groupe,
- le positionnement et la rémunération,
- une zone de libre expression.

Cette enquête anonyme sera envoyée à l'ensemble des salariés du Groupe ayant plus de 6 mois d'ancienneté, soit près de 550 destinataires.

Projet :

Au-delà de la satisfaction des collaborateurs, nous souhaitons également pouvoir discerner les éventuels problèmes sur site (exemple : qualité ressenti des EPI, besoins complémentaires en termes de bureautique, relation avec le N+1, relation avec les collaborateurs, autres difficultés…) pour pouvoir apporter des solutions concrètes.

Une réelle démarche de progrès sera mise en place en fonction des différentes mesures qui ressortiront de cette étude.

Principe 8 : *entreprendre des initiatives tendant à promouvoir une plus grande responsabilité en matière d'environnement*

Préserver la ressource forestière française en reboisant

Notre Groupe s'est lancé dans une nouvelle technique de commercialisation des palettes.

En effet, afin de répondre à la demande de nos clients en termes de Développement Durable, nous avons mis au point plusieurs packs pour satisfaire leurs exigences :

- Pack Stabilité :
  - Des prix fixes, sans répercussion des évolutions du marché ;
  - Des palettes certifiées PEFC, issues de forêts gérées durablement ;
  - La possibilité de palettes garanties « Fabriquées en France » ;
  - Des livraisons express en cas de demandes imprévues, sans frais supplémentaires, même pour de faibles quantités ;
  - Des stocks de sécurité en permanence dans nos usines ;
  - Un bilan environnemental annuel : émissions de Gaz à Effet de Serre ; stockage carbone, impact évités (Tonnes Equivalent Pétrole économisées) ;
  - Un geste éco-citoyen : 100 palettes achetées = 1 arbre planté en France.
- Pack Evolution :
  - Un prix indexé chaque trimestre sur l'indice de référence des sciages à palettes CEEB, afin de profiter des opportunités du marché en cours de contrat ;
  - Des palettes certifiées PEFC, issues de forêts gérées durablement ;
  - La possibilité de palettes garanties « Fabriquées en France » ;
  - Un bilan environnemental annuel : émissions de Gaz à Effet de Serre ; stockage carbone, impact évités (Tonnes Equivalent Pétrole économisées) ;
  - Un geste éco-citoyen : 200 palettes achetées = 1 arbre planté en France.

Au travers de ces 2 packs, PGS s'engage dans un vaste programme de reboisement des forêts de résineux en France.

Projet :

Cette offre a été mise en place afin de promouvoir le maintien et le reboisement de la forêt française auprès de nos clients (principalement grands-comptes). La commercialisation de ces packs ayant été initiée début 2012, nous pourrons suivre progressivement la plantation d'arbres.

Principe 9 : *favoriser la mise au point et la diffusion de technologies respectueuses de l'environnement*

En partenariat avec OSEO, nous avons fait installer sur notre site PERURENA (14) des fours d'une technologie innovante.

Notre profession nous amène, dans certains cas, à :

- Sécher artificiellement nos palettes :
  - pour préserver les produits stockés d'éventuelles remontées d'humidité (dès lors que les produits ou leur conditionnement présentent un caractère hydrophile). L'humidité contenue dans les bois, et qui peut rester emprisonnée sous les films plastiques protégeant les produits sur les palettes, peut en effet être néfaste pour le bois (moisissures et déformations), mais aussi et surtout pour les articles emballés sur la palette, qui peuvent se dégrader.
  - Pour réduire le poids des palettes. Pour améliorer les résistances mécaniques et le respect dimensionnel.
- Traiter nos palettes : votée en mars 2002 par 115 pays, la Norme NIMP15 définit les conditions strictes de traitement à adopter pour éviter la dissémination d'organismes nuisibles via les emballages en bois pour les palettes à l'export. Depuis janvier 2010, toutes les palettes neuves EPAL fabriquées par tous les pays licenciés et ce quel que soit leur pays de fabrication, doivent être conformes à la NIMP15.

Sécher artificiellement les palettes et satisfaire à la fois aux exigences de la NIMP 15 sont deux opérations qui sont facilement réalisées en une seule étape dans un séchoir.

Ce nouveau procédé de séchage artificiel et de traitement à la chaleur des palettes en bois a pour objet d'optimiser ses performances techniques et son mode de fonctionnement qui ne comporte pas de dispositif de chauffage en tant que tel, contrairement à tous les autres systèmes de séchage sur le marché.

Ce sont des ventilateurs très puissants et une pression d'air importante qui apportent l'énergie thermique indispensable à l'extraction puis à l'évaporation de l'eau du bois. De fait, leur fonctionnement ne nécessite qu'une seule énergie : **l'électricité**.

Il s'agit d'un procédé par **air chaud climatisé**, dans lequel **le chauffage de l'air est réalisé par dissipation visqueuse de l'énergie mécanique** à la surface des palettes ou des sciages à sécher, du fait d'une vitesse d'air pouvant atteindre 6 mètres par seconde. Pour mémoire, dans les procédés classiques, celle-ci excède rarement les 3 mètres par seconde.

Les objectifs de cette technologie sont :

- Réduire la consommation d'énergie,
- Sécher dans des délais très rapides,
- Utiliser une seule énergie,
- Améliorer les conditions d'exploitation.

Ce nouveau procédé est plus respectueux de l'environnement du fait qu'il ne fasse appel à des énergies fossiles.

Projet :

Afin de bien mesurer l'efficacité de ce procédé innovant, il est prévu de réaliser, avec le concours du FCBA (Institut Technologique Forêt, Cellulose, Bois, Ameublement) et en partenariat avec le fabricant, une étude sur le fonctionnement global de l'installation et ce, en mode de traitement et en mode de séchage.
Cette étude permettra de mesurer les économies d'énergie.

A ce jour, la durée prévisionnelle de cette étude étant de 18 mois, nous ne pourrons certainement pas communiquer les conclusions finales lors de notre prochaine communication de progrès. Cependant, nous serons en mesure de fournir les premiers résultats.