



PACTE MONDIAL

SOKOA COMMUNICATION SUR LE PROGRES EN MATIERE DE BONNES PRATIQUES

[0816pactemondial]

Hendaye, le 10 juin 2008

DECLARATION D'ADHESION

Le 15 février 2005, sur décision du Président Directeur Général s'appuyant sur l'ensemble de l'encadrement, **SOKOA** a confirmé son adhésion au mouvement « **PACTE MONDIAL** » des Nations Unies.

Cette adhésion a engagé SOKOA à œuvrer pour le soutien et la promotion des 10 principes universels relatifs aux Droits de l'Homme, aux normes et droit du travail, à la protection de l'environnement et à la lutte contre la corruption.

Une première communication sur de bonnes pratiques a été faite le 13/06/05 et renouvelée depuis.

SOKOA confirme cette adhésion au Pacte Mondial et sa volonté de continuer à agir activement pour le respect de ces principes et le développement du mouvement, en se faisant prescripteur auprès de ses partenaires.

L'entreprise a introduit une mention communiquant son adhésion à GLOBAL COMPACT dans sa charte de l'actionnaire SOKOA. SOKOA compte environ 700 actionnaires.

Une mention et un lien figurent par ailleurs dans la rubrique « Liens Utiles », du site institutionnel de l'entreprise www.sokoa.com vers le site de GLOBAL COMPACT.

Pierre ODRIOZOLA
Directeur Général du Directoire

A handwritten signature in black ink, appearing to read "P. Odrizola", with a horizontal line drawn underneath it.

DESCRIPTION DES BONNES PRATIQUES MENEES EN 2007

Principe n°1 : Promouvoir et respecter la protection du droit international dans la sphère d'influence

- SOKOA œuvre auprès de ses fournisseurs et sous-traitants pour qu'ils adhèrent aux principes de Global Compact. Cela s'est encore matérialisé par l'adhésion au mouvement de notre principal fournisseur : la société ALGON.

Avec cette matérialisation, SOKOA aura oeuvré pour que 3 de ses 5 fournisseurs de premier rang intègrent la dynamique de Global Compact.

- La prise en compte des droits de l'homme dans la sélection des fournisseurs et sous-traitants avait été matérialisée en 2004 par la création d'une « Charte Fournisseur SOKOA » transmise à tous les fournisseurs significatifs de l'entreprise pour signature ainsi que pour acceptation préalable à tout fournisseur potentiel. Cette charte (copie jointe en **Annexe 1**) comprend également les principes d'élimination de toutes formes de travail forcé ou obligatoire et d'abolition du travail des enfants.

Aujourd'hui, 30% des fournisseurs ont répondu positivement et représentent 35% du chiffre d'achats de SOKOA.

Principe n°8 : Entreprendre des initiatives tendant à promouvoir une plus grande responsabilité en matière d'environnement

- Certification NF Environnement :

SOKOA, qui avait obtenu la certification ISO 14001 l'année précédente pour son usine de fabrication, a engagé une démarche de certification produit au NF Environnement.

La marque NF Environnement Ameublement repose sur des critères qui conduisent à une démarche globale favorable à l'environnement en prenant en compte les différentes étapes du cycle de vie des produits (fabrication, utilisation, fin de vie).

Cette démarche volontaire a démarré en 2007 et s'est concrétisée en mai 2008 par l'attribution de la marque pour la principale gamme de sièges de travail bureautique, la série SEDNA.

- Etude « Bilan Carbone »

Selon le constat de l'ensemble de la communauté scientifique, les émissions récentes et actuelles de gaz à effet de serre, principalement de gaz carbonique, produites par les activités humaines, sont en train de modifier le climat de la planète. Dans ce cadre, la municipalité d'Hendaye a approuvé le principe d'une étude « Bilan Carbone » sur le territoire communal.

La méthode permet une évaluation de toutes les émissions de gaz à effet de serre. SOKOA, en tant que principale entreprise de la ville d'Hendaye a accepté de s'associer à cette réflexion : l'objectif étant d'évaluer au mieux ce que peut représenter l'impact global des entreprises comme SOKOA.

Principe n°9 : Favoriser la mise au point et la diffusion de technologies respectueuses de l'environnement

- Utilisation de colles non solvantées

SOKOA, par le remplacement en production du procédé d'encollage réalisé avec des colles à solvants par un système de colle thermo-fusible a permis de réduire considérablement l'émission de COV dans l'air.

Chaque année, et parce que la consommation de solvant est supérieure à 1 tonne par an, SOKOA établit son Plan de Gestion de Solvant (PGS) ; à nouveau cette année, les quantités de colles consommées ont diminué et les émissions de COV respectent la réglementation. Contrôle effectué par un laboratoire agréé : seuil à respecter = 110 mg/m³ et résultat obtenu = 84.6 mg.

Voir Annexe 2

- Valorisation des déchets

Depuis 2001, SOKOA ne cesse d'améliorer et de consolider le tri sélectif des déchets de fabrication. Ainsi, le ratio a encore augmenté en 2007 pour atteindre 84 %. **Voir Annexe 3**
Ce résultat a pu notamment être atteint par un meilleur tri effectué par le personnel.

Principe n°7 : Appliquer l'approche de précaution face aux problèmes touchant l'environnement

SOKOA dans le cadre de sa certification ISO 14001 a élaboré une consigne pour différentes actions pouvant en cas d'incident avoir un impact sur l'environnement. Ces consignes doivent être testées régulièrement afin de déceler et solutionner les problèmes que l'on pourrait rencontrer lors de l'incident. En **Annexe 4**, on peut lire le rapport de test de la consigne en cas de déversement accidentel de produit dangereux. Suite aux conclusions du rapport, des actions d'amélioration sont entreprises.

Annexe 1

CHARTRE FOURNISSEUR SOKOA

1/ Préambule

Dans le cadre de sa démarche volontaire « SOKOA ENTREPRISE CITOYENNE », l'entreprise s'engage à faire respecter par ses fournisseurs une charte destinée à s'assurer du respect des normes internationales en matière de conditions de travail définies dans les différentes conventions de l'Organisation Internationale du Travail (OIT).

2/ Engagements des fournisseurs

Les fournisseurs s'engagent à :

- Ne pas employer d'enfants de moins de 14 ans ou inférieur à l'âge légal de la réglementation locale du pays du site de production, tenir un registre comportant des informations sur le personnel (carte d'identité...) (conventions OIT n° 138 et 182)
- Ne pas recourir à l'esclavage, au travail forcé (convention OIT n° 105)
- Ne pratiquer aucune discrimination basée sur l'appartenance ethnique, la couleur, le sexe, les convictions politiques ou religieuses, l'appartenance syndicale ou le milieu social (convention n° 111)
- Garantir aux salariés du site de production le droit de s'associer en toute liberté en syndicat et de se faire représenter par des organisations afin de mener des négociations collectives (conventions OIT n° 87 et 98)
- Assurer une rémunération satisfaisant aux besoins fondamentaux des salariés et membres de leur famille qui dépendent directement.
Respecter les durées quotidienne et hebdomadaire du travail ainsi que la rémunération des heures supplémentaires (convention OIT n° 1 et 26)
- Assurer aux salariés des conditions de travail permettant de garantir leur santé et leur sécurité sur le site de fabrication (convention OIT n° 155)

3/ Contrôle


SOKOA ou l'une de ses filiales ou un organisme de contrôle mandaté par elle-même se réserve le droit de venir auditer, avec ou sans avis préalable, les sites de fabrication des composants primaires des produits revendus par SOKOA ou l'une de ces filiales. Cet audit sera effectué sur la base du référentiel commun « clauses sociales » de la Fédération du Commerce et de la Distribution. Il permet de s'assurer du respect de l'ensemble des engagements visés ci-dessus et fera l'objet d'un rapport écrit.

Elle compte sur une collaboration totale du fournisseur lors de ces visites.

Annexe 2 : Tableau de suivi utilisation colles solvantées SOKOA

Année	Colle KN (activation immédiate)	Colle KT (activation thermique différée)	Total litres	Soit Kg de COV	Nbre de sièges fabriqués	Evolution (base 100 en 2003)	
						Brute	Pondérée des nbres de sièges fabriqués
2003	24 300 litres	8 000 litres	32 300	20 672	422 600	100	100
2004	37 500 litres	7 200 litres	44 700	28 608	416 700	138	140
2005	21 000 litres	3 200 litres	24 200	15 488	404 800	75	78
2006	5 520 litres	720 litres	6 240	3 994	452 200	19	18
2007	3330 litres	690 litres	4020	2572	566052	12	9

Annexe 3 : Tableau récapitulatif des déchets générés et valorisés pour l'année 2007

	Valorisé Oui/Non ?		Total
	Non (en T)	Oui (en T)	
Désignation déchets générés sur le site			
Déchets divers tout venant	72.96		72.96
Papier/Carton		227.15	227.15
Palettes Bois		76.5	76.5
Plastique Souple et dur		34.31	34.31
Glycol		0.165	0.165
Tissus Laine/Polyester		9.749	9.749
Tissus Polypro		7.164	7.164
Cuir		8.774	8.774
Mélange eaux + hydrocarbures		1	1
Déchets de métaux ferreux		19.48	19.48
Déchets de métaux non ferreux		1.82	1.82
Déchets de Soins Médicaux		0.151	0.151
Emballages souillés		0.286	0.286
Toner et Rubans d'imprimantes		0.220	0.220
Néons		0.009	0.009
Mousses		0.041	0.041
D.T.Q.D		0.028	0.028
Matériaux souillés		0.035	0.035
Pâteux non chlorés dépotables		0.419	0.419
Lampes		0.020	0.020
Aérosols		0.072	0.072
Total	72,96	387,39	460,35

% déchets valorisés par rapport aux déchets générés pour l'année 2007 : **84.15 %**

Annexe 4

Rapport de test consignes

Effectué le 13/11/07 de 15h à 15h20

PhL → Personnes présentes : JML / KI / EA / XA/ PXB / KM / MLA + RH/ NR

Excusées : GB

Secteur audité : service réception - lieu : fosse quai réception

Personnes auditées : JML / MLA partiellement

Scénario : Déversement accidentel d'un bidon contenant du GAS OIL près de la grille d'évacuation.

1. analyse de la situation : constat du déversement accidentel, bidon renversé portant l'indication gasoil, dans la fosse du quai, flaque se rapprochant de la grille d'évacuation. Puis alerte du responsable de secteur. Temps passé 6'.
2. intervention : JM s'est rapproché du kit absorbant disponible, à récupérer la plaque obturatrice « Dammit », pour la positionner sur le regard en la plaquant fortement, a aussi disposé un boudin absorbant afin de contenir l'écoulement, puis a étalé de la sciure sur la flaque. Temps passé 8'.
Question : Que se passe t il si contact avec la peau. Réponse : passer la partie du corps sous l'eau, et ou se diriger vers l'infirmerie. Tps passé 1'
3. Evacuation des déchets : les déchets souillés ont été récupérés, mis à l'intérieur d'un sac plastique lequel a été évacué vers le point de collecte de déchets souillés près de la zone recyclage. Tps passé 5'.

Conclusion : la maîtrise opérationnelle a été démontrée, le déversement résorbé.

Pistes d'améliorations et/ou observations des acteurs :

- L'alerte du responsable de secteur n'a pas été le premier réflexe, le responsable n'est venu qu'après une 2 ième relance, a peu participé au test.
- Intervention : N'a pas revêtu les protections nécessaires (gants), sauf après lui avoir fait remarqué, les gants revêtus étaient de type alimentaire, n'a pas évacué le bidon qui est resté tel qu'indiqué dans le scénario.
- Caisse kit absorbant : beaucoup trop petite, il s'avère difficile de trouver par exemple des gants de protection, nécessité aussi de faire l'inventaire du matériel disponible, tout est entassé. De même près du local de charge batterie, seule une caisse de sciure est visible, pas de balai, de pelle, de gants, de sacs plastiques.
- Contact direct de substance sur le personnel : n'a pas mentionné le fait de pouvoir s'adresser à un secouriste si l'infirmière est absente.
- Point d'informations environnementales : n'a pas su indiqué l'emplacement, n'a pas été fait mention de rédiger un avis environnemental concernant l'incident.
- Formation : il faudra planifier une séance de formation à l'ensemble du personnel du service réception, sur la maîtrise opérationnelle en cas de déversement accidentel, et de sensibiliser le personnel du service sur l'importance de ces tests.