



Rédaction : Annabel LUDIER
Responsable HSE

OBJET	Rédaction : Annabel LUDIER
Pacte mondial : communication sur le progrès 2013	Création : 21/10/2012 Mise à jour : 30/10/2013 Version : 2

Ce document a pour but de décrire et formaliser notre engagement pour les principes du Pacte mondial.

APPROBATION DU DOCUMENT

Le 30/10/2013
David MAUGEIN
Directeur Général

Signature :

Implantée en Corrèze depuis 1927, notre entreprise de 44 personnes, comporte 2 sites de production complémentaires : l'un à Tulle, l'autre à Malemort (Brive) avec pour chacun un directeur et un chef de fabrication.

Chaque site possède un service pré-presse avec CTP thermique, plusieurs machines offset 1, 2, 4, 5, 5 + vernis acrylique et 8 couleurs et un atelier de façonnage comportant plieuses, encarteuses, machines de découpe, assembleuses, module de dos carré collé...

Notre unité de Malemort possède également un atelier d'impression numérique depuis mars 2011.

Au cœur du pays vert, notre imprimerie se doit d'en conserver la couleur ; depuis longtemps, nous sommes engagés dans une démarche environnementale volontariste afin de fournir à nos clients des produits éco-conçus.

Dans une volonté de poursuivre une vraie politique de développement durable, nous avons décidé le 04/10/2011, d'adhérer au pacte mondial des Nations Unies et à l'association des amis du pacte mondial.

I. Implication de la direction : déclaration de soutien continu par le dirigeant

A nos parties prenantes :

Je suis heureux de confirmer que MAUGEIN IMPRIMEURS réaffirme son soutien aux dix principes du Pacte Mondial des Nations Unies concernant les droits de l'homme, les normes du travail, l'environnement et la lutte contre la corruption.

Dans cette communication annuelle sur le progrès, nous décrivons nos actions visant à améliorer continuellement l'intégration du Pacte Mondial et ses principes dans notre stratégie d'entreprise, notre culture et nos opérations quotidiennes. Nous nous engageons également à partager ces informations avec nos parties prenantes en utilisant nos réseaux de communication principaux.

Cordialement,

Fait à Tulle le 30/10/2013
David MAUGEIN
Directeur Général

DM 1-

II. Principes relatifs aux Droits de l'Homme

MAUGEIN IMPRIMEURS adhère aux principes de la Déclaration Universelle des Droits de l'Homme.

III. Principes relatifs aux normes du travail

Un plan de formation continu nous permet d'actualiser nos connaissances dans les logiciels de PAO classiques ou de découvrir de nouveaux logiciels tels qu'Indesign en 2005 pour l'ensemble du personnel PAO. Des formations nous permettent également de nous mettre à jour ou de développer les nouveaux outils de notre flux pré-presse.

Notre personnel sur presses est formé continuellement afin d'améliorer ses connaissances techniques sur des postes existants, sur de nouvelles presses ou d'acquérir de nouvelles expériences.

Les connaissances du personnel de façonnage sont régulièrement remises à niveau par des plans de formation.

Le service administratif n'est pas laissé pour compte : une formation de deviseur en période de professionnalisation et une formation aux techniques du droit de la paie viennent enrichir et compléter les connaissances du personnel.

Rappel de nos formations 2011-2012 :

- Sensibilisation au risque chimique
- Incendie
- Troubles musculo-squelettiques (TMS)
- Sensibilisation au risque routier
- Stage de suivi des secouristes au travail.
- Une formation « Avis d'aptitude - chariots automoteurs à conducteur porté - conducteurs expérimentés - autorisation de conduite (art. R4323-56) ».

Des investissements en 2012 ont permis d'améliorer l'ergonomie de certains postes de travail :

- Achat de transpalettes haute levée (dont un électrique) : limitation des mouvements des opérateurs (et de leur amplitude) lors du transport de charges lourdes.
- Ajout d'une nouvelle taqueuse-peseuse et d'un Transomat à notre unité de massicotage : la taqueuse-peseuse nous permet d'obtenir un comptage précis des documents et le Transomat améliore considérablement les conditions de travail du massicotier : le massicotier prend le papier par pincée sur la pile, le dépose sur la taqueuse, puis fait glisser le paquet entier dans le massicot, le coupe puis le fait glisser vers le Transomat qui palettise automatiquement.
- Achat d'un « Bar à encre » mis à la disposition des conducteurs machines.

- Achat de matériel plus ergonomique pour les postes de travail « de bureau » : repose-pieds, chaises à dossier réglable, etc...

Des mesures plus générales sont en place :

- Des équipements de protections individuelles (chaussures de sécurité, lunettes, masques, gants, vêtements chauds, bouchons oreilles) sont à la disposition permanente des salariés. Certains de ces équipements ont été achetés suite à notre collaboration avec la médecine du travail.
- Des mesures de bruit faites en 2010 vont être réitérées sur 2013 suite à l'implantation de notre nouvelle machine. Une étude est en cours sur l'achat de bouchons d'oreilles moulés.
- Un dossier technique amiante réalisé en 2008 va être réactualisé en 2013 suite à la nouvelle législation.

Axes d'amélioration pour 2014 :

- Pour un meilleur confort de notre personnel du service « atelier », plusieurs études sont en cours : mise en place de rideaux à lanières, de gaine de transfert de chaleur et peut-être une GTC pour le chauffage en hiver.
- Mise en place de consignes d'urgence (incendie/inondation/explosion/déversement)
- Formation à l'éco-conduite

MAUGEIN IMPRIMEURS est également très engagé auprès des handicapés : Mis à part le respect du taux de 6% obligatoire dans l'entreprise, nous faisons appel régulièrement à des ESAT pour des travaux de façonnage manuel sous le contrôle d'un responsable ; notre personnel se fait régulièrement livrer leurs déjeuners préparés par des handicapés.

La présence de délégués du personnel permet également de maintenir une relation saine entre patronat et ouvriers.

IV. Principes relatifs à l'environnement

En 2009, nous avons mis en place un système de management environnemental (SME) par étapes selon le référentiel AFNOR NFX 30-205 (ISO 14001 en 3 étapes ou action collective 123 Environnement).

La certification du niveau 1 a été obtenue en 2010 puis confirmée en 2011 et 2012. Le niveau 2 a été obtenu le 10/06/2013. La mise en place d'un SME au sein

de notre entreprise nous contraint à la mise en place d'un plan d'actions. Un groupe environnement a ainsi été mis en place au sein de notre entreprise afin de proposer et relayer des actions environnementales.

Notre politique environnementale / nos certifications :

- Adhésion à la charte imprim'vert en juillet 2007.
- Prix « Performance Management Environnemental » obtenu en 2008 pour notre engagement dans une politique respectueuse de l'environnement.
- Certification PEFC obtenue en avril 2009 et renouvelée depuis.
- Bilan carbone réalisé en mai 2010.
- Recyclage de nos déchets de papiers.
- Utilisation d'encre végétale.
- Utilisation du système CTP.
- Utilisation de plaques sans développement.
- Elimination totale de l'alcool isopropylique.
- Choix d'une électricité d'origine renouvelable avec EDF ENTREPRISES (contrat équilibre EDF)

Réduction de la consommation d'énergie

Indicateurs énergétiques 2012 :

Eau : 167m3

Electricité : 442 971Kw

Poids livré : 550 487 kg

L'utilisation d'eau reste marginale. Le ratio Electricité/Poids livré nous semble intéressant à suivre. Il est de 0.8047 Kw/kg en 2012. Ce ratio pourrait augmenter avec l'utilisation du vernis acrylique (sécheur puissant)

Un nouveau diagnostic énergétique (bien plus précis que le précédent prédiagnostic) a été réalisé les 21 et 22 mars 2013 (par CIQSE) suite à notre candidature pour l'appel à projets proposé par la Région Limousin. La Région pourra nous soutenir financièrement dans la mise en place d'actions proposées. Les propositions qui en découlent nous semblent assez concrètes et remettent en cause certaines actions de cette partie.

Pas de solution évidente pour l'éclairage de l'atelier (lavage des puits de lumière trop difficile...) : des consignes seront cependant mises en place (néons...).

Le diagnostic propose des solutions pour optimiser le chauffage (impact le plus important).

Abandon de l'idée de panneaux photovoltaïques pour l'instant.

Isolation du bâtiment convenable selon les intervenants de la CIQSE. Nous prévoyons cependant l'achat éventuel d'un rideau amovible au fond de l'atelier et

des consignes afin d'éviter les pertes de chaleur en hiver (intégration dans le programme environnemental).

Réduction des rejets atmosphériques

Suite au Bilan Carbone (1) des indicateurs liés à la gestion des commandes de papiers et aux livraisons ont été mis en place. Le but est de réduire le nombre et la part de commandes en stock distributeur et donc de favoriser les achats direct usine par grosses quantités. Nous arrivons donc, par de meilleures gestions du planning et des commandes, à réduire les transports du papier acheté.

Optimisation des commandes : le nombre de commandes « stock » distributeur a fortement baissé de 2009 à 2012, passant de 344 à 202 commandes par an. Le poids moyen a augmenté de 676 à 792 kg/commande (avec une petite baisse en 2012 par rapport à 2010 et 2011). Le nombre de commandes « départ usine » est assez stable (88 commandes en 2012) mais le poids moyen par commande augmente de 500 kg/an depuis 2009. Cela signifie que nous commandons de plus en plus sur stock usine (trajets courts (Condat) et mieux optimisés) : 65.53% des papiers en 2009, 78.37% des papiers en 2012. 75% du papier commandé départ usine est du Condat.

Nous privilégions donc fortement ce partenaire de proximité.

93% du papier commandé est certifié PEFC ou FSC (la forte proportion de carton UD2 commandé en 2012 est la cause essentielle des 7% manquants...).

Nous avons étudié la proportion de sous-traitants de proximité. Nous avons considéré les sous-traitants de façonnage, auxquels nous envoyons des feuilles :

- Pelliculage/vernis : +10% sur la région en 2012
- Dos carré collé et cousus : + 58% sur la région en 2012
- Rembordés : pas de sous-traitants sur la région
- Pliage, Wire-O : + 26% sur la région
- Travaux manuels : +6% sur la région

¹ Nous ne mettons plus à jour ce bilan car la méthodologie qu'il met en œuvre ne permet pas de mettre directement en place des indicateurs précis et cohérents. Nous avons cependant retenu des actions préconisées (pré-diagnostic et diagnostic énergétique, études sur les transports et livraisons, choix des papiers...) et mis en place des indicateurs liés à ces actions.

Réduction de la production de déchets

Taux de déchet papier : 29%.

Un document d'optimisation des emballages a été créé pour aider les deviseurs au conseil du client.

Les essais de réduction de l'épaisseur des films rétractables ne sont pour l'instant pas concluants : il faudrait à notre avis bien maîtriser le fonctionnement des conditionneuses...

La sensibilisation de la clientèle s'est poursuivie dans notre Petit Maugein n°4 (voir annexe)

Méthodes de travail dématérialisées

Peu d'actions de la partie « énergie » ont été menées mais des pistes plus concrètes sont en cours dans ce domaine.

Déchets banals et dangereux

Ces déchets sont retraités et/ou éliminés selon les filières agréées (CHIMIREC).

Suite à l'achat d'un bar à encre, les déchets de boîtes d'encre vides ont fortement diminués.

V. Principes relatifs à la Lutte contre la corruption

Conformément à la loi française, MAUGEIN IMPRIMEURS s'oppose à toute pratique de corruption et à toute forme de fraude.

Notre nouveau site internet : www.maugeinimprimeurs.com