



Rédaction : Annabel LUDIER
Responsable HSE

OBJET	Rédaction : Annabel LUDIER
Pacte mondial : communication sur le progrès 2014	Création : 21/10/2012 Mise à jour : 15/10/2014 Version : 3

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

APPROBATION DU DOCUMENT

Le 15/10/2014
David MAUGEIN
Directeur Général

Signature :

Implantée en Corrèze depuis 1927, notre entreprise de 41 collaborateurs, 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 15/10/2014
David MAUGEIN
Directeur Général



II. Principes relatifs aux Droits de l'Homme & Principes relatifs aux normes du travail

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

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

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 (actuellement sur 2014 un salarié employé en contrat d'avenir suit une formation « Gestion de la couleur en technologie offset »).

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 : formation de deviseur, formation aux techniques du droit de la paie, à l'actualité sociale, formation interne en comptabilité, viennent enrichir et compléter les connaissances du personnel.

Rappel de nos formations 2011-2013 :

- 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 d'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 ont été réitérées sur 2012 suite à l'implantation de notre nouvelle machine. C'est ainsi qu'en 2014 des bouchons d'oreilles moulés ont été achetés à l'ensemble des ouvriers.
- Un dossier technique amiante réalisé en 2008 va être réactualisé en 2014 suite à la nouvelle législation.

Investissements matériels et humains sur 2013/2014 :

- Diminution des risques liés aux manutentions mécaniques par l'achat d'un nouveau stacker en sortie d'encarteuse piqueuse afin d'améliorer les conditions physiques et mentales du salarié.
- Diminution des risques liés aux manutentions manuelles par l'achat d'un transpalette électrique T16 L.
- Mise en place de consignes d'urgence avec test à l'appui (incendie/inondation/explosion/déversement)

Axes d'amélioration pour 2015 :

Afin d'améliorer le confort thermique de notre personnel du service « atelier », nous avons prévu d'installer une porte souple rapide afin de séparer l'atelier de la partie livraison et par ailleurs, nous avons prévu 2 gaines de ventilation pour reprendre l'air chaud dégagé par nos technotrans pour l'amener vers la partie arrière de notre atelier.

MAUGEIN IMPRIMEURS est également très engagé auprès des personnes atteintes de handicap :

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 l'ESAT.

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 puis confirmé le 26/06/2014. 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 2013 :

Eau : 74m3 (non significatif car compteur bloqué et remplacé en 03/2014)

Electricité : 437 032Kw

Poids de Produits finis livré : 492 314 kg

L'utilisation d'eau reste marginale. Le ratio Electricité/Poids livré est de 0.8877 Kw/kg en 2013.

Suite au diagnostic énergétique réalisé en mars 2013 par CIQSE, nous allons pouvoir réduire la consommation électrique par plusieurs actions réalisées (mise en place d'une horloge hebdomadaire pour arrêter le compresseur la nuit et week-end /diminution du chauffage dans la partie stockage/amélioration des pratiques de réception des marchandises en hiver) ou à venir (mise en place d'une porte souple rapide afin de séparer l'atelier de la partie livraison et 2 gaines de ventilation pour reprendre l'air chaud dégagé par nos technotrans pour l'amener vers la partie arrière de notre atelier.)

Et ainsi peut-être baisser la puissance souscrite actuelle de 280kw.

Toujours 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...).
Abandon de l'idée de panneaux photovoltaïques pour l'instant.
Isolation du bâtiment convenable selon les intervenants de la CIQSE.

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 2013, passant de 344 à 239 commandes par an. Le poids moyen a baissé de 676 à 675 kg/commande. Le nombre de commandes « départ usine » a baissé (62 commandes en 2013 contre 88 en 2012) mais le poids moyen par commande a augmenté 2 000 kg/an de 2012 à 2013. Cela signifie que nous commandons de plus en plus sur stock usine (trajets courts (Condat) et mieux optimisés) : 65.53% des papiers en 2009 et 76.82% des papiers en 2013. 75% du papier commandé départ usine est du Condat.

	Poids Moyen / Cdes Stock	Poids Moyen / Cdes Usine	Poids Moyen / Cde
En 2012	792 kg/commande (160T)	6588 kg/commande (580T)	2551 kg/commande (740T)
En 2013	675 kg/commande (161T)	8625 kg/commande (535T)	2313 kg/commande (696T)

Nous privilégions donc fortement ce partenaire de proximité.

94% du papier commandé est certifié PEFC ou FSC (la forte proportion de papier Custom Kote commandé en 2013 est la cause essentielle des 6% 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 : 76% sur la région en 2013
- Dos carré collé et cousus : 84% sur la région en 2013

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.

SA Maugein Imprimeurs ZI de Mulatet 19 000 TULLE	PACTE MONDIAL / COMMUNICATION SUR LE PROGRES	Version : 3 Date : 15/10/2014 Page 7 sur 8
---	--	---

- Rembordés : 20% sur la région en 2013
- Pliage, Wire-O : 30% sur la région en 2013
- Travaux manuels : 100% sur la région en 2013

Réduction de la production de déchets

Taux de déchet papier : 30.93%.

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 journal interne « le Petit Maugein n°4 » disponible sur notre site internet www.maugeinimprimeurs.com

Méthodes de travail dématérialisées

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.

La comptabilité est tenue par une comptable diplômée.

Cette comptabilité est vérifiée par un expert-comptable puis validée par un commissaire aux comptes.

La partie fiscale est réalisée par un cabinet d'avocat spécialisé dans ce domaine.

La direction est très impliquée dans la lutte contre la corruption ; c'est ainsi que :

- depuis 4 mois, elle s'est entourée des compétences d'un cabinet (Eiffel Conseils) qui réalise un audit des charges sociales.
- depuis un an et demi, nous sommes suivis par un autre cabinet (cabinet Defrocourt) qui lui est en charge d'une restructuration d'entreprise et qui, par conséquent analyse l'intégralité de nos comptes.

SA Maugein Imprimeurs ZI de Mulatet 19 000 TULLE	PACTE MONDIAL / COMMUNICATION SUR LE PROGRES	Version : 3 Date : 15/10/2014 Page 8 sur 8
---	--	---

Dans le cadre de la norme ISO 14001 et donc de notre futur programme environnemental (2015-2016), nous allons dédier une action à la lutte contre la corruption.