

PÔLE MOTEURS INDUSTRIELS
Un bobinage éco-responsable

IDENTITE DE L'ENTREPRISE

Raison sociale : Pôle Moteurs Industriels

Statut : SARL

C.A.2010 : 2005 Keuros

Effectif : 12 salariés

Coordonnées : 19, rue de Moscou
62100 CALAIS

Téléphone : 03 21 96 91 92

Site :

Création de l'entreprise : 1988

Activité :
Rebobinage de moteurs électriques

Personne(s) rencontrée(s) :
Christian VANDENBOSSCHE

PARTENAIRES

Leroy Somer, Musée Portuaire de Dunkerque, Dunkerque Malo Basket Club, KSB.

LA DEMARCHE EN UN COUP D'ŒIL

I - CONTEXTE







Pôle Moteurs Industriels, entreprise de 12 salariés, située à Calais (62), répare les moteurs industriels et commercialise les produits de son partenaire LEROY SOMER.

Pour assurer la pérennité de son activité dans un secteur très concurrencé, Pôle Moteurs Industriels (PMI) s'engage dans une démarche de responsabilité sociale et environnementale.

II - OBJECTIFS

- Développer une nouvelle activité pour pérenniser l'activité de base.
- Limiter l'impact environnemental de son métier.
- Dynamiser la politique sociale.

III. LES ENGAGEMENTS RSE

1) Gouvernance : assurer la transparence du système de décision et de contrôle	
2) Droits de l'homme : respecter les droits fondamentaux de la personne Egalité/ Diversité : importance accordée à l'emploi des jeunes (<18 ans)	 p. 4
3) Relations et conditions de travail : valoriser le capital humain Mise en place de nombreux avantages sociaux Politique salariale attrayante Formation des jeunes Turn over zéro	 p. 4
4) Bonnes Pratiques d'affaires : agir avec loyauté et responsabilité sur les marchés Diagnostic gratuit sur les économies d'énergie Mise en place dans certains cas de gratuité de matériel, d'essais et de relevés	 p. 5
5) Respecter les intérêts des clients et Consommateurs : Proposer aux clients de réduire leur facture énergétique	 p. 5
6) Respecter l'environnement : Achat de nouvelles machines pour réduire l'impact environnemental : four à débobiner, cabine de peinture avec filtre et extraction...	 p. 6 et 7
7) Engagement sociétal : conjuguer les intérêts de l'entreprise et l'intérêt général	 p. 7

IV - CONTRIBUTION A LA PERFORMANCE ECONOMIQUE DE L'ENTREPRISE

EVOLUTION DE CA :

2009 : 1672 KE

2010 : 2005 KE

2011 : + 10% par rapport à 2010 SUR 5 MOIS

EVOLUTION DES VENTES DE DECHETS :

2009 14KE

2010 32KE

2011 17 KE SUR 5 MOIS

V - BENEFICES SOCIAUX, ENVIRONNEMENTAUX et/ou de GOUVERNANCE

- Bénéfices Sociaux :

Salariés : stabilisation à 12 personnes mais avec 2 jeunes de moins de 25 ans. Ceci a pérennisé l'emploi tout en attirant des jeunes sur des métiers en voie de disparition.

- Bénéfices Environnementaux : réduction de consommation de matières, énergie, réduction et tri des déchets, baisse des rejets de CO₂.

Réparation du matériel pour éviter l'achat de nouveau matériel existant.

- Bénéfices pour les Fournisseurs :

Politique éco-responsable dans le cadre de la réparation : Leroy Somer, principal fournisseur ne favorise pas le matériel neuf à tout prix (impact environnemental néfaste). De plus la plupart des usines de ce partenaire sont basées en France, malgré la difficulté à faire face à la concurrence d'une main d'œuvre peu chère dans d'autres pays.

- Bénéfices pour les Clients

Economies d'énergie

Anticipation de la réglementation

Information sur les aides potentielles, les certificats CO₂

- Bénéfices pour la Cité

Sponsoring sportif et campagne sur l'eau

Mécénat sur Musée Portuaire de Dunkerque

VI - LA DEMARCHE DETAILLEE

Créée en 1988 par Christian VANDENBOSSCHE, Pôle Moteurs Industriels, PMI, a pour activité le rebobinage de moteurs électriques dits « machines tournantes ».

Dès 1989, il est réparateur agréé pour Leroy Somer, leader et spécialiste mondial en alternateurs industriels et systèmes d'entraînement, pour une bonne part fabriqués en France.

En 2001, Christian VANDENBOSSCHE développe une nouvelle activité, la réparation de pompes pour le fabricant KSB.

En 2009 PMI devient centre de service et distributeur pour Leroy Somer.

Les contraintes du métier

Depuis une dizaine d'années, l'activité de rebobinage électrique est très chahutée :

- La concurrence est très rude : un grand nombre d'ateliers de bobinage sont en « chômage technique » à cause de la délocalisation et de la fermeture en France de nombreuses industries qui utilisaient des machines tournantes.
- Les machines tournantes sont principalement fabriquées dans les pays de l'Est et en Chine à moindre coût et moindre qualité, et elles ne sont plus réparées.
- Le rebobinage électrique est un métier ancien, uniquement manuel, qui nécessite un vrai savoir faire acquis grâce à une longue expérience de terrain.
- Les salariés de PMI sont très bien formés, ce qui suscite des tentatives de débauchage.

PMI cherche donc à fidéliser ses salariés et à faire évoluer son activité pour rester compétitif.

I - Une gestion responsable de l'aspect social de l'entreprise

PMI développe une politique sociale pour fédérer et fidéliser ses salariés et ainsi conserver les savoirs faire dans l'entreprise.



Embaucher des jeunes : les former pour les garder

L'entreprise marque une volonté de former ses salariés, alors que dans le domaine peu le font. Il n'existe en effet pas de centre de formation en la matière, car il est impossible d'apprendre autrement que sur le terrain. Il faut compter 3 ans pour qu'un salarié assimile le métier de rebobinage de moteurs électriques, et 10 ans pour être réellement efficace ! **C'est un investissement lourd** pour les entreprises que peu réalisent en dehors de Pôle Moteurs Industriels.

Ce métier nécessite peu de qualification à l'embauche, seule compte la motivation et le dirigeant n'hésite pas à donner sa chance aux jeunes. Il emploie notamment deux jeunes : arrivés à l'âge de 17 ans, il les a formés. Plusieurs années après, ils font toujours partie des effectifs de l'entreprise.

→ PMI propose une formation de bobinier sanctionnée par un diplôme valorisant pour le salarié.

L'un d'eux a souhaité suivre cette formation. Il devait donc être embauché dans le cadre d'un contrat de professionnalisation, le dirigeant a préféré l'embaucher directement avec un contrat de travail classique aux conditions plus avantageuses pour le salarié. PMI a ainsi privilégié les conditions salariales du jeune malgré le surcoût pour l'entreprise (perte des aides financières liées à un contrat de professionnalisation).



Proposer de nombreux avantages sociaux

- Le salaire des employés est dans la fourchette haute pour la profession
- 10 tickets restaurant par mois
- Assurance complémentaire : *complément de ressources en cas de maladie, capital décès, invalidité*
- Plan d'épargne d'entreprise depuis 1998.
- Prime d'assiduité mise en place pour lutter contre l'absentéisme. Si le salarié n'a pas été absent, il touche une prime tous les trois mois.
- Versement d'une prime mensuelle aux salariés en fonction des résultats de l'entreprise.

Le dirigeant de PMI a la volonté de promouvoir une cohésion d'équipe et un esprit d'entreprise chez les salariés. Un repas annuel est organisé lors de la Saint Eloi. Tous les mois une réunion est programmée avec toute l'équipe.

Grâce à toutes ces mesures qui favorisent une cohésion d'équipe, les salariés font preuve d'une grande souplesse en cas d'urgence, indispensable dans le cadre de cette activité : en effet un dépannage peut intervenir le week end ou la nuit.

Le turn-over est égal à zéro : aucun départ depuis l'an 2000.

II - Diversifier l'activité pour pérenniser l'entreprise



• Chercher à réduire les dépenses énergétiques chez les clients

Grâce à sa compétence dans le domaine des machines tournantes, PMI s'aperçoit que d'importantes économies d'énergie peuvent être réalisées chez ses clients, en revoyant leurs installations.

Mais comment les mettre en œuvre ?

• Elaborer un projet de réduction des coûts énergétiques

PMI propose ainsi une opération clé en main qui permet de réduire les consommations d'énergie et qui se déroule en quatre phases :



- ✓ Phase diagnostic : Le but est de définir le potentiel d'économie réalisable en consommation électrique. PMI met en place une étude théorique prenant en compte les installations utilisées par le client et ce totalement gratuitement.
- ✓ Phase étude : Puis une étude réelle est réalisée, avec une campagne de mesure d'énergie des appareils, une analyse des techniques de motorisation utilisées. Ensuite, PMI confronte le diagnostic théorique et l'étude réelle, et c'est lorsque l'étude réelle confirme la possibilité de réduction d'énergie que Pôle Moteurs Industriels établit un devis pour les travaux à réaliser.

PMI réalise également une étude sur les économies d'énergie afin de démontrer l'utilité de l'investissement et la durée pour l'amortir.

- ✓ Phase travaux : Pôle Moteurs Industriels se charge de coordonner et réaliser l'ensemble des travaux nécessaires aux économies d'énergie : fourniture, pose, réglages, contrôles, mise en service et validation des essais.
- ✓ Phase exploitation : Une fois les travaux terminés, Pôle Moteurs Industriels réalise une mesure de dépense d'énergie afin d'évaluer la performance de l'opération et les économies réalisées. L'entreprise se charge également de la maintenance des équipements.

→ Les objectifs sont des retours sur investissement de moins de 18 mois (pouvant même être inférieurs à 4 mois !)



PMI fait preuve d'une réelle volonté de réduire l'énergie utilisée par les moteurs électriques de ses clients et ce dans un souci de préservation de l'environnement. Pour les plus sceptiques, PMI réalise à ses frais la mise en place du matériel, les essais et les relevés. PMI s'implique aussi sur les thèmes de l'éclairage, la qualité de l'énergie et les transmissions.

Désormais, PMI apporte en plus au monde industriel, aux collectivités locales et aux exploitants chauffagistes une réelle expertise sur les économies d'énergie sur les machines tournantes.

III - Informer ses clients

PMI informe ses clients sur les certificats CO2. Normalement c'est celui qui réalise et assure le service qui bénéficie des aides. Dans cette entreprise, ils en font profiter le client pour promouvoir les économies d'énergie.

Toute entreprise qui produit de l'énergie s'engage à réduire ses émissions de CO 2 dans la nature. Les pouvoirs publics ont obligé ces producteurs à un engagement quantifié et financier (si ces objectifs ne sont pas atteints , des pénalités seront à reverser aux pouvoirs publics). Ainsi tout industriel qui réduit ses consommations d'énergie peut céder ses propres certificats aux producteurs d'énergie en échange du financement partiel de son investissement.¹

Pôle Moteurs Industriels mène une campagne d'information très développée auprès de ses clients sur la réglementation, afin d'anticiper les investissements à venir et toujours dans un souci d'optimisation de l'énergie. Par exemple, le 15 juin 2011, les moteurs électriques devront obligatoirement être des moteurs haut rendement. L'entreprise a pris les devants en conseillant ses clients, bien avant que l'obligation soit effective, d'investir dans des moteurs électriques haut rendement.

PMI a également organisé il y a trois mois, une journée économie d'énergie au musée portuaire de Dunkerque. Ont été convoqués essentiellement des clients du tertiaire (tels que les collectivités locales, les hôpitaux, les installateurs comme DALKIA) pour les sensibiliser à la nécessité et la possibilité de réduire les énergies utilisées.

IV - Se préoccuper de l'environnement en interne

En même temps, PMI met en place des mesures concrètes au sein de son entreprise afin de réduire son impact environnemental.

- **Sensibilisation des salariés** au niveau de l'utilisation de l'éclairage afin de réduire les coûts d'énergie et l'impact environnemental de l'entreprise :
auto gestion de l'éclairage en fonction des heures d'arrivée et de sortie
rédaction et diffusion de la charte d'engagement SSE : Santé, Sécurité et Environnement. (annexe 1)

- **Tri sélectif et recyclage :**
Depuis le début de l'activité, recyclage des différents métaux utilisés (cuivre, acier, fonte, aluminium). 100 % recyclé mais non obligatoire. L'huile utilisée est de qualité alimentaire, elle est récupérée afin d'être retraitée par un organisme spécialisé.

- **Suppression des solvants dans les vernis :**
PMI utilise depuis 2 ans des vernis qui ne contiennent pas de solvant, un atout pour la santé de ses salariés. Cette exigence n'est pas une obligation légale.



- **Séchage du vernis par étuvage**

Les moteurs électriques doivent être plongés dans du vernis, et pour faire sécher le vernis, l'entreprise a recours à la méthode de l'étuvage. L'utilisation d'une étuve permet ainsi de réduire l'exposition des salariés aux vapeurs de séchage. Principalement utilisée la nuit afin d'économiser l'énergie.



- **Cabine de peinture avec filtre et extraction**

(12 000 euros) qui permet de préserver l'intégrité physique des personnes et de l'atmosphère par captation des rejets de peinture.

¹ Il existe des fiches (ADEME) donnant le montant de l'aide en fonction de l'investissement



- **Investissement dans un four à débobiner**

L'activité nécessite de brûler le cuivre. Bien qu'il n'y ait pas d'obligation, PMI a investi dans un four à débobiner. L'objectif est de protéger les salariés de la pollution produite par le cuivre brûlé. Ce four est équipé d'un dispositif spécial de protection des fumées. Un flux d'eau muni d'une pompe capte fumées et graisses afin de procéder à une évacuation propre de celles-ci.

- **Optimisation de la tournée de ramassage :**

L'activité nécessite une tournée de ramassage des moteurs. Pour cela, l'entreprise dispose d'un gros camion et de 5 autres véhicules (KANGOO). L'entreprise favorise au maximum l'utilisation des plus petits véhicules et optimise les tournées afin de réduire les coûts du carburant et l'impact sur l'environnement. Les véhicules sont changés tous les 3 ans.

V- Engagement Sociétal

Mécénat sur le Musée Portuaire de Dunkerque

Sponsor du club de basket DMBC : Dunkerque Malo Basket Club qui est aussi associé à une campagne sur l'eau avec la Lyonnaise des Eaux

Communication des bonnes pratiques dans et en dehors de l'entreprise.

Participation même modestement à la préservation de la planète

VII - FACTEURS CLES DU SUCCES

- Disponibilité des salariés et du dirigeant pour optimiser l'activité de l'entreprise.
- Recherche personnelle du dirigeant pour améliorer les aspects sociaux et environnementaux de son entreprise
- Innovation par rapport au métier d'origine qui est le rebobinage de moteurs électriques.
- Démarche de certification : actuellement se tourne vers la certification MASE après le SAQR ATEX (système d'assurance qualité de réparation des machines tournantes en atmosphère explosible)

VIII - MOYENS MIS EN ŒUVRE

Matériels :

- Cabine de peinture avec filtre plus extraction
- Etuve
- Four à débobiner
- Changement des véhicules constituant la flotte de l'entreprise tous les 3 ans
- Collecteurs dédiés : cuivre, fer, fonte, carton

Humains :

- Chaque salarié est sensibilisé à la nécessité de faire des économies d'énergie
- Implication forte du dirigeant

Financiers :

Four : 15000 euros

Cabine de peinture avec filtre et extraction : 12000 euros

Enregistreur pour le diagnostic de consommation d'énergie et de la qualité du réseau : 6000 euros

Location perpétuelle de véhicule : 800 euros par mois

Propos recueillis auprès de Christian VANDENBOSSCHE
Directeur Pôle Moteurs Industriels

Par Clémence FENAERT, Conseillère rédactrice
Accompagnée de Marie-Madeleine CARPENTIER,
Responsable Bonnes Pratiques Réseau Alliances

Annexe 1 : Politique SSE

SANTE SECURITE ENVIRONNEMENT

Notre vision du métier se base sur les principes essentiels que l'entreprise s'engage à respecter et à faire respecter afin d'améliorer la sécurité, de protéger la santé du personnel intervenant et l'environnement.

Pour nous, la démarche sécurité, santé, environnement, avec une volonté d'amélioration continue est un vecteur de réussite pour :

ATTEINDRE NOS OBJECTIFS :

- Laisser le Taux de Fréquence et le Taux de Gravité tendre vers 0,
- Diminuer le nombre d'incidents et d'accidents aux yeux et aux mains,
- Remplacer et recycler des produits chimiques et de bases pour abaisser la dangerosité pour l'environnement et notre personnel organique.

METTRE EN ŒUVRE LES MOYENS TELS QUE :

- Notre système de management SSE basé sur le référentiel système commun MASE/UIC et sur le respect de la réglementation,
- Les visites, les audits, les causeries, pour vérifier et contrôler l'application de nos règles et ainsi statuer sur l'efficacité de notre système.

TENIR NOS ENGAGEMENTS

- S'informer de la réglementation, à l'appliquer, et à vérifier son application,
- Identifier les dangers et évaluer les risques d'accidents,
- Identifier nos impacts sur la santé et l'environnement à chaque phase d'exécution de nos travaux,
- Prévenir les risques identifiés,
- Lutter contre les addictions (alcool, drogues, tabac...) sur les lieux de travail,
- Informer nos clients du recours à la sous-traitance,
- N'utiliser que du personnel formé, et habilité si requis.

Le but de notre volonté SSE est de travailler en vue de garantir le maintien de l'intégrité physique et mentale des collaborateurs de Pôle Moteurs Industriels, en protégeant l'environnement et aller vers le zéro accident.

Nous remercions chacun d'entre vous pour son engagement SSE et pour le bien être de tous.

Pôle Moteurs Industriels
Centre de services Leroy-Sommer
Rebobinage moteurs asynchrones et c. c.
Vente de toute la gamme de Leroy-Sommer
19, rue de Moscou 62100 CALAIS
Tél : 03.21.96.91.92 – Fax : 03.21.97.83.96
E-mail : PMI2@wanadoo.fr