

Lancement d'une démarche « Achats responsables »

MEDA MANUFACTURING



Laboratoire membre du groupe pharmaceutique suédois MEDA, présent dans 50 pays.

Génère 115 millions € de CA grâce au travail de 200 collaborateurs présents sur le site de Mérignac (33).

Site certifié ISO 14001.

Volume achats : 77 millions d'€, 160 fournisseurs et 1 170 références

Effectif achats : 6 collaborateurs répartis en 3 pôles d'activités (Achats, Qualité Achats et Approvisionnements).

Service Sécurité-Environnement : 3 personnes.



► Pourquoi des achats responsables?

Les défis durables des fabricants de médicaments

Comme pour le développement durable, la vocation de l'industrie pharmaceutique est la préservation. Une préservation qui se matérialise notamment par une activité de recherche constante, pour faire progresser la science et la santé.

Cependant, cette activité n'est pas neutre en termes de développement durable : utilisation de matières premières chimiques, consommation de ressources pour le conditionnement, fin de vie des produits, dont beaucoup présentent des risques.

Le challenge écologique pour l'industrie est donc de concilier le progrès scientifique à une réduction des impacts de son activité.



Dans ce contexte, c'est d'ailleurs l'ensemble des acteurs de la santé qui évolue, autour d'un projet mobilisateur ordonné par l'Etat : l'accréditation Haute Autorité de Santé, impliquant pour les établissements de santé de réorienter leur activité dans le sens du développement durable. Une orientation invitant donc les fabricants de médicaments, comme MEDA Manufacturing, à repenser leur modèle industriel pour réduire l'empreinte environnementale de ses produits tout en maintenant leur qualité et leur fiabilité.

Les motivations de MEDA Manufacturing

Le respect de l'environnement et la sécurité des biens et des personnes sont des préoccupations essentielles du secteur industriel. Dans le cas de MEDA Manufacturing, c'est le site de production dans son ensemble qui est géré via un système de management environnemental, certifié ISO14001. Ainsi, l'activité du site se caractérise par une maîtrise des risques, aussi bien sur le plan environnemental que sur le plan humain.

Cette création de valeur en termes de qualité et de fiabilité, MEDA Manufacturing a souhaité l'étendre à toute la chaîne de production, incluant la phase amont : les achats. L'entreprise a décidé d'élargir le périmètre ISO14001 aux achats de services et de fournitures.

Témoignage



Bernard DUZERT, directeur du site industriel

« MEDA Manufacturing France est l'une des filiales du groupe pharmaceutique MEDA, coté à la Bourse de Stockholm. Tous les sites industriels du groupe MEDA qui sont situés en Europe et aux Etats-Unis sont couverts par une certification groupe ISO 14001. Dans sa charte éthique, MEDA

fait une large part au développement durable et au respect de l'environnement en ce qui concerne l'impact de ses activités. Cette charte éthique est couplée depuis quelques années à un code de conduite des fournisseurs du groupe MEDA. Il nous a donc semblé tout naturel de structurer notre démarche achats, tournée depuis plusieurs années vers plus de responsabilité, par une vraie politique achats écoresponsables permettant une véritable mesure de l'impact de nos activités sur l'environnement. »

► Les achats responsables : comment ?

Les changements pour l'entreprise

Les actions

Pour rendre les achats plus responsables, c'est l'ensemble des services de l'entreprise qui peut être concerné. De l'analyse du besoin au produit final, chacune des étapes nécessite une coordination entre les achats et les autres acteurs (R&D, le marketing, la production, ISO 14001...). L'objectif : trouver les synergies entre performance économique et développement durable.

Au quotidien, MEDA Manufacturing est actuellement en train de revoir l'ensemble de son processus achats dans cet objectif. Selon la nature d'achat, les leviers impacteront directement l'outil de production (suppression d'emballages, changement de matière, optimisation de la logistique...) ou toucheront à la gestion du site (optimisation du parc d'impression, gestion énergétique des bâtiments...).

A terme, c'est l'entreprise et son offre qui seront entièrement organisées autour de la création de valeur « durable ».

Les bénéfices

L'un des bénéfices pour MEDA Manufacturing est sans aucun doute l'engagement de ses collaborateurs dans un projet commun. Réunis autour d'un objectif clair et positif, ils sont fédérés et participent tous à la viabilité et l'avenir de leur entreprise.

Du point de vue financier, cette nouvelle façon d'aborder les achats n'est pas du tout en contradiction avec des objectifs de rentabilité. Au contraire, elle permet de mieux appréhender l'acte d'achat dans sa globalité en visant une meilleure performance économique à long terme.

Enfin, vers l'extérieur, cette démarche permet une valorisation supplémentaire, différenciante, notamment pour les clients de MEDA Manufacturing eux-mêmes engagés dans le développement durable.

Un modèle industriel renouvelé pour
une création de valeur « durable »

Focus sur un projet : analyse de la valeur et du cycle de vie sur le produit Bétadine

Depuis plus de 15 ans, le Service Achats-Approvisionnements de MEDA Manufacturing a mené des projets d'amélioration de la performance et de l'écoresponsabilité de la solution antiseptique Bétadine, vendue à plus de 25 millions d'exemplaires par an en Europe.

1993 : optimisation logistique. Remplacement de la sérigraphie des flacons par le manchon thermo rétractable (sleeve) pour réaliser le décor du flacon Bétadine.

1998 : réduction des packaging. Suite à l'accroissement des mentions légales à imprimer sur nos flacons, augmentation de la surface décorable du sleeve pour éviter la mise sous étui avec notice.

1999 : réduction de l'impact carbone. Diminution de l'épaisseur du sleeve (-15%), début de l'optimisation du transport des flacons 125 ml portant la quantité transportée de 92 000 à 251 100 unités par camion à partir de 2006.

2001 : optimisation packaging via les choix d'industrialisation. Mise en place de la technique du « wrap around » pour la caisse de regroupement du flacon de 125 ml : diminuer les dimensions et l'épaisseur du carton du conditionnement final.

2002 : travail sur la recyclabilité : suppression des agrafes et remplacement par de la colle pour la fermeture des cartons de groupage du reste de la gamme.

2004 : optimisation des flux. Travail sur les quantités d'achats.

2006 : analyse de la valeur des caisses américaines en fonction des données logistiques des produits

2008 : assurer la biodégradabilité de notre médicament. Reformulation des solutions moussantes de la gamme afin de remplacer le tensio-actif écotoxique par une matière première biodégradable et d'en diminuer le dosage.

2009 : réduction packaging. Allègement des flacons 50, 125 et 500 ml (-15 % en moyenne).

2010-2011 : recyclabilité et impact carbone. Remplacement des encres avec solvants par des encres à l'eau pour l'impression des sleeves, remplacement du PVC par du PET pour ces sleeves...

Témoignage



Sabine JEAN-DUBOURG
Directeur Achats-
Approvisionnements

« Je travaille depuis de nombreuses années avec les équipes de production et de logistique. Cette démarche est **nécessaire** » pour le packaging de nos produits. C'est pourquoi le Service Achats a conduit une démarche systématique d'analyse de la valeur sur chacun des composants du packaging, avec un bel exemple pour la gamme Bétadine : flacon, sleeve, notice, étui, caisse américaine ont été optimisés parfois plusieurs fois en fonction des évolutions technologiques (réduction dimensions et poids).

- « **Optimiser les flux logistiques** ». Nous avons travaillé sur le transport des composants afin de réduire leur impact carbone (quantités par contenants, par palette et par camion, par commande).

- Assurer une « **veille technologique** ». Pour, par exemple, reformuler nos solutions moussantes avec des substances plus respectueuses de l'environnement, utiliser les nouvelles techniques mises au point dans la plasturgie pour réduire le poids des emballages sans en diminuer les propriétés (flacons et sleeve), enfin orienter les investissements productifs vers des solutions qui permettent de rationaliser le packaging ou sa chaîne logistique (sleeve, wrap around).

- Travailler en **partenariat long terme** avec des fournisseurs locaux pour réduire l'impact carbone et bénéficier de l'effet d'expérience qui réduit les déchets à la source.

Les plans d'action des années suivantes seront orientés vers une approche durable de nos achats pour **concilier protection et mise en valeur de l'environnement, développement économique et progrès social.....** »

Contacts entreprise

Sabine JEAN-DUBOURG
Directeur Achats et approvisionnement
Tél. 05 56 55 35 78 - sabine.jean@meda.fr

Audrey WAHL
Responsable Sécurité et Environnement
Tél. 05 56 55 54 72 - audrey.wahl@meda.fr