



CRP

PRODUITS TECHNIQUES BÉTON
WWW.CRPSAS.COM



RSE

Responsabilité Sociétale des Entreprises



www.crpsas.com

SOMMAIRE

INTRODUCTION

- Qui sommes-nous ? 4
- Notre vision RSE 5

NOTRE OUTIL INDUSTRIEL

- Nos 5 usines un modèle de production responsable 6
- Un maillage territorial au service de la performance durable 7

ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

- 1 Réduction de l'empreinte carbone : 9
 - Alléger les produits béton 10
 - Formuler nos recettes bétons 11
 - Privilégier l'approvisionnement local 12
 - Optimiser la logistique intersite 13
 - Mesurer nos émissions 14
 - Électrifier nos équipements 15
- 2 Gestion et optimisation des ressources et des déchets 16
 - Acheter local 17
 - Recycler l'eau 18
 - Revaloriser les rebuts 19
 - Trier et transformer 19
 - Éliminer les matières non recyclables 20

CONCLUSION ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX 21-22

ENJEUX DE GOUVERNANCE 23

- 3 Optimisation de notre outil industriel : 24
 - Automatiser la production 25
 - Accélérer le rendement 26
 - Fiabiliser la qualité 27

SOMMAIRE

4	Amélioration continue par le contrôle et l'innovation	28
5	Optimisation logistique et maîtrise des flux	29
	◦ Centraliser les flux	30
	◦ Optimiser la capacité de livraison	31
	◦ Rationaliser les coûts logistiques	32
	CONCLUSION ENJEUX DE GOUVERNANCE	33
	ENJEUX SOCIAUX	34
6	Amélioration des conditions de travail et maîtrise des risques	35
	◦ Réduire la pénibilité	36
	◦ Améliorer les conditions de travail	37
	◦ Prévenir les risques	38
7	Renforcement des compétences et fidélisation des équipes	39
	◦ Développer les compétences	40
	◦ Intégrer les jeunes	41
	◦ Valoriser la stabilité RH	42
	CONCLUSION ENJEUX SOCIAUX	43
	CONCLUSION	44



INTRODUCTION

• QUI SOMMES-NOUS ?

CRP est un fabricant français de solutions techniques en béton, destinées aux travaux publics et au génie civil.

Nous concevons et produisons une large gamme d'éléments en béton pour l'assainissement, la voirie et l'éclairage public, répondant aux besoins des chantiers sur tout le territoire.

Depuis sa création en 1989, l'entreprise s'est donnée pour mission de proposer des produits fiables, performants et adaptés aux contraintes du terrain. Année après année, CRP a su évoluer, innover et renforcer son expertise, tout en restant fidèle à ses valeurs fondatrices : qualité, proximité, réactivité et respect de l'environnement.

Avec plus de 30 ans d'expérience, CRP est aujourd'hui reconnue pour sa capacité à anticiper les mutations du secteur, en développant des solutions toujours plus durables et techniquement avancées. Cette progression s'appuie sur une politique d'investissement ambitieuse, portée par un outil industriel moderne et un ancrage local fort

5 SITES

DE PRODUITS
DE PRODUCTION

220 000 T

DE PRODUITS
FABRIQUÉ PAR AN

40 À 50

SEMI-REMORQUES
PAR JOUR



INTRODUCTION

• NOTRE VISION RSE

Chez CRP, la Responsabilité Sociétale des Entreprises (RSE) fait partie intégrante de notre ADN depuis de nombreuses années. Bien avant que la réglementation ou les tendances sectorielles ne fassent de la RSE un impératif. Notre engagement RSE ne se limite pas à une démarche isolée, mais une vision ancrée dans notre stratégie de développement. Spécialisée dans la fabrication de produits techniques en béton destinés aux travaux publics, CRP agit au quotidien pour concilier performance industrielle, impact environnemental maîtrisé, conditions de travail améliorées et engagements sociétaux concrets.

Dans un contexte marqué par la transition écologique, l'évolution des attentes sociétales et la nécessité d'un développement durable, CRP poursuit sa dynamique d'amélioration continue en cohérence avec les grands principes de la RSE. Nous plaçons l'innovation et la responsabilité au cœur de nos décisions stratégiques, afin d'assurer un avenir prospère tant pour l'entreprise que pour les générations futures. Ce rapport formalise l'ensemble de nos actions et ambitions autour des trois piliers fondamentaux de la RSE : environnement, social et gouvernance. Chaque initiative que nous déployons vise à renforcer notre engagement à long terme, dans un souci constant de transparence, de responsabilité et de création de valeur partagée.

NOTRE OUTIL INDUSTRIEL

• NOS 5 USINES, UN MODÈLE DE PRODUCTION RESPONSABLE



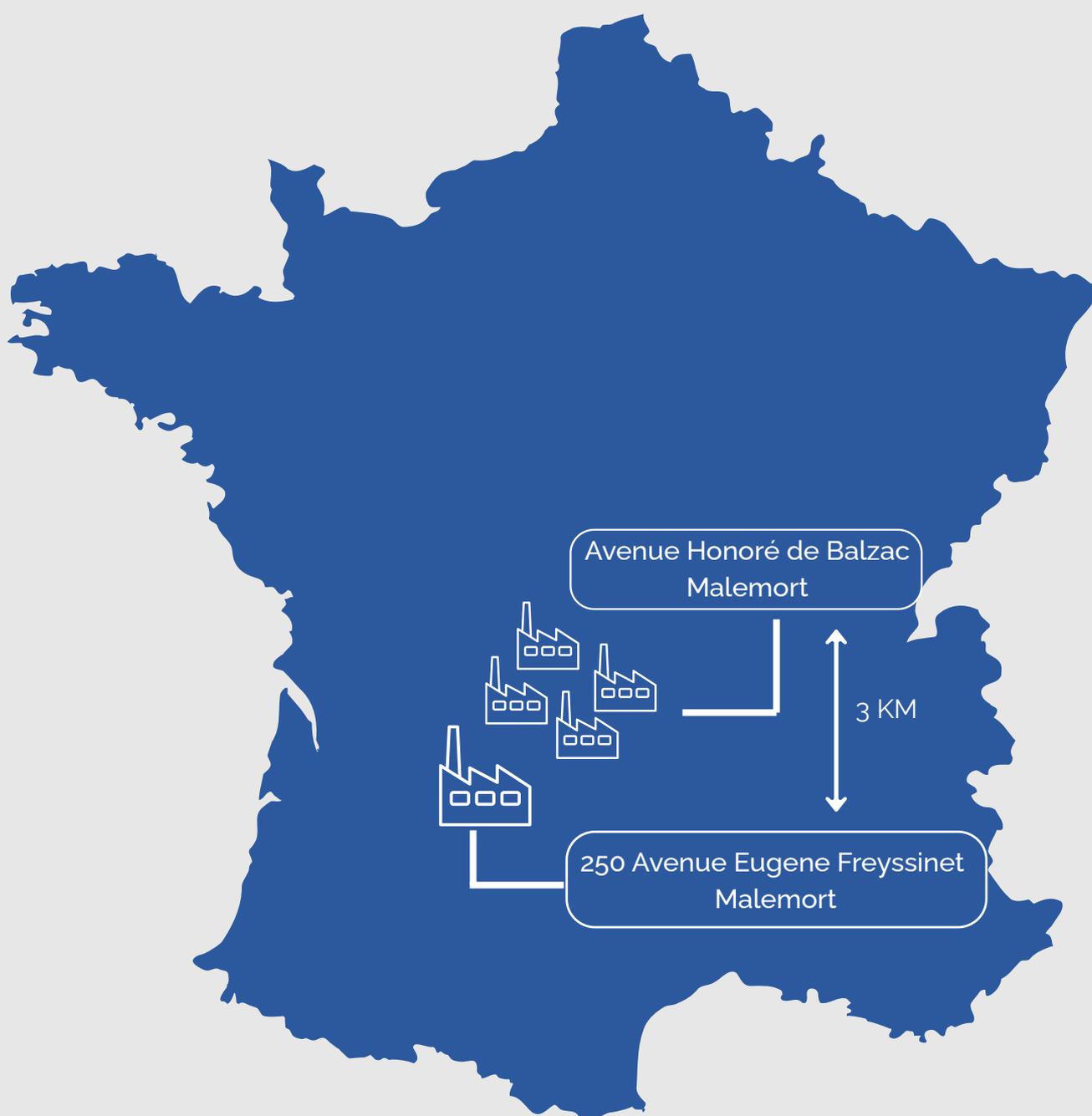
Le dispositif industriel de CRP repose sur 5 usines réparties sur un périmètre de 18 hectares. Cette organisation de proximité permet une mutualisation efficace des ressources et une logistique optimisée.

- Usine 1 : Spécialisée dans les produits de voirie pour Personnes à Mobilité Réduite (PMR).
- Usines 2, 3 et 4 : Dédiées à la production d'éléments de regard, qu'ils soient circulaires ou carrés.
- Usine 5 (mise en service en 2023) : Développée en interne, elle constitue une innovation majeure. Cette unité ultramoderne produit des regards de grandes dimensions (supérieurs à 1500 mm) et des fonds de regard circulaires en démoulage différé, avec un niveau de robotisation unique au monde.



- **UN MAILLAGE TERRITORIAL AU SERVICE DE LA PERFORMANCE DURABLES**

L'implantation rapprochée de ces usines permet une gestion fluide des flux de production et de livraison. Cette configuration logistique intelligente donne la possibilité de mixer les produits dans les camions selon les besoins des clients, sans coût additionnel, tout en limitant les trajets inutiles. Ce modèle contribue fortement à la réduction de notre empreinte carbone.



A close-up photograph of a hand holding a small, vibrant green plant with several small purple flowers. The background is a soft-focus outdoor setting with rocks and foliage. In the top left corner, there is a dark blue circle containing a white letter 'I'.

I

ENJEUX

ENVIRONNEMENTAUX

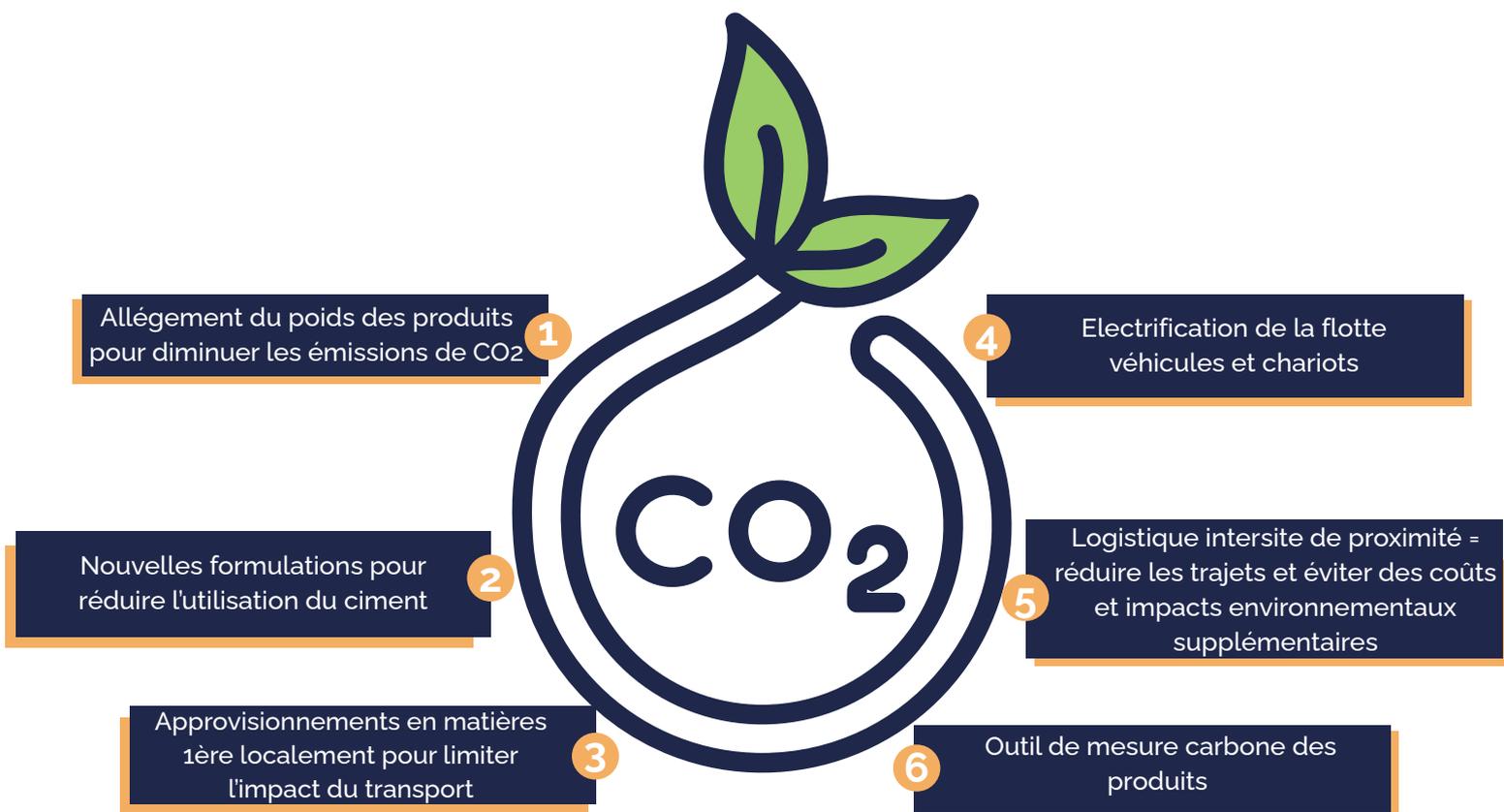
ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

• RÉDUCTION DE L'EMPREINTE CARBONE

Chez CRP, la réduction de l'empreinte carbone n'est pas un engagement théorique : c'est une dynamique concrète, portée par des actions ciblées à chaque étape de notre chaîne de valeur.

De la conception des produits à la mobilité interne, en passant par la formulation des bétons, la logistique et l'approvisionnement local, nous déployons une stratégie de transition pragmatique et mesurable.

Chaque engagement s'inscrit dans une logique d'amélioration continue, portée par l'innovation, la proximité et la performance industrielle.



ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Réduction de l'empreinte carbone

• ALLÉGER LES PRODUITS BÉTON : RÉDUIRE LA MATIÈRE POUR LIMITER LES ÉMISSIONS

Dans une logique d'amélioration continue et de réduction de notre impact environnemental, CRP a initié un programme interne de R&D spécifiquement dédié à l'optimisation du poids des produits béton de la nouvelle ligne en démoulage différé. Cette démarche s'inscrit dans notre volonté de contribuer activement à la réduction des émissions de CO₂, liées à leur fabrication, transport et mise en œuvre.

Dans ce cadre, nous avons collaboré étroitement avec un sous-traitant expert pour concevoir de nouveaux moules techniques, permettant la fabrication de produits avec :

- Des parois plus fines
- Des fonds plus légers
- Tout en préservant les performances mécaniques et la durabilité.

La cellule R&D interne de CRP a joué un rôle central dans le pilotage de ce projet, assurant :

- La maîtrise du process de fabrication
- L'intégration industrielle des nouvelles conceptions
- Et un contrôle qualité rigoureux à chaque étape

-18%

Grâce à cette innovation conjointe, nous avons pu :

- **Réduire** le poids unitaire des produits
- **Limiter** l'utilisation de matières premières
- Et ainsi **diminuer** l'empreinte carbone à chaque étape du cycle de vie produit



ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Réduction de l'empreinte carbone

• FORMULER NOS RECETTES BÉTONS : VERS UNE BAISSSE DE L'IMPACT CARBONE DU CIMENT

Dans la continuité de notre engagement pour des produits plus durables, CRP travaille activement à la réduction de l'impact environnemental lié à l'utilisation du ciment, composant majeur du béton et principal contributeur aux émissions de CO₂, notamment en raison de la cuisson du clinker.

Notre laboratoire interne de formulation a ainsi engagé un programme de recherche visant à :

1

Réduire la teneur en clinker dans nos bétons

2

Substituer partiellement ce dernier par des liants alternatifs à plus faible empreinte carbone

3

Développer des formulations intégrant notamment du CEM II/A, un ciment contenant des ajouts minéraux performants



L'objectif de cette démarche est clair : développer des recettes de béton responsables, sans compromis sur :

- La durabilité
- La résistance
- Le respect strict des normes techniques en vigueur



Ce travail de fond nous permet de :

- **Réduire** l'empreinte carbone de nos produits dès la phase de conception
- Alléger les formulations pour diminuer concrètement les quantités de ciment nécessaires, tout en maintenant un haut niveau de qualité
- Renforcer notre rôle d'acteur engagé dans la **décarbonation du secteur béton**

ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Réduction de l'empreinte carbone

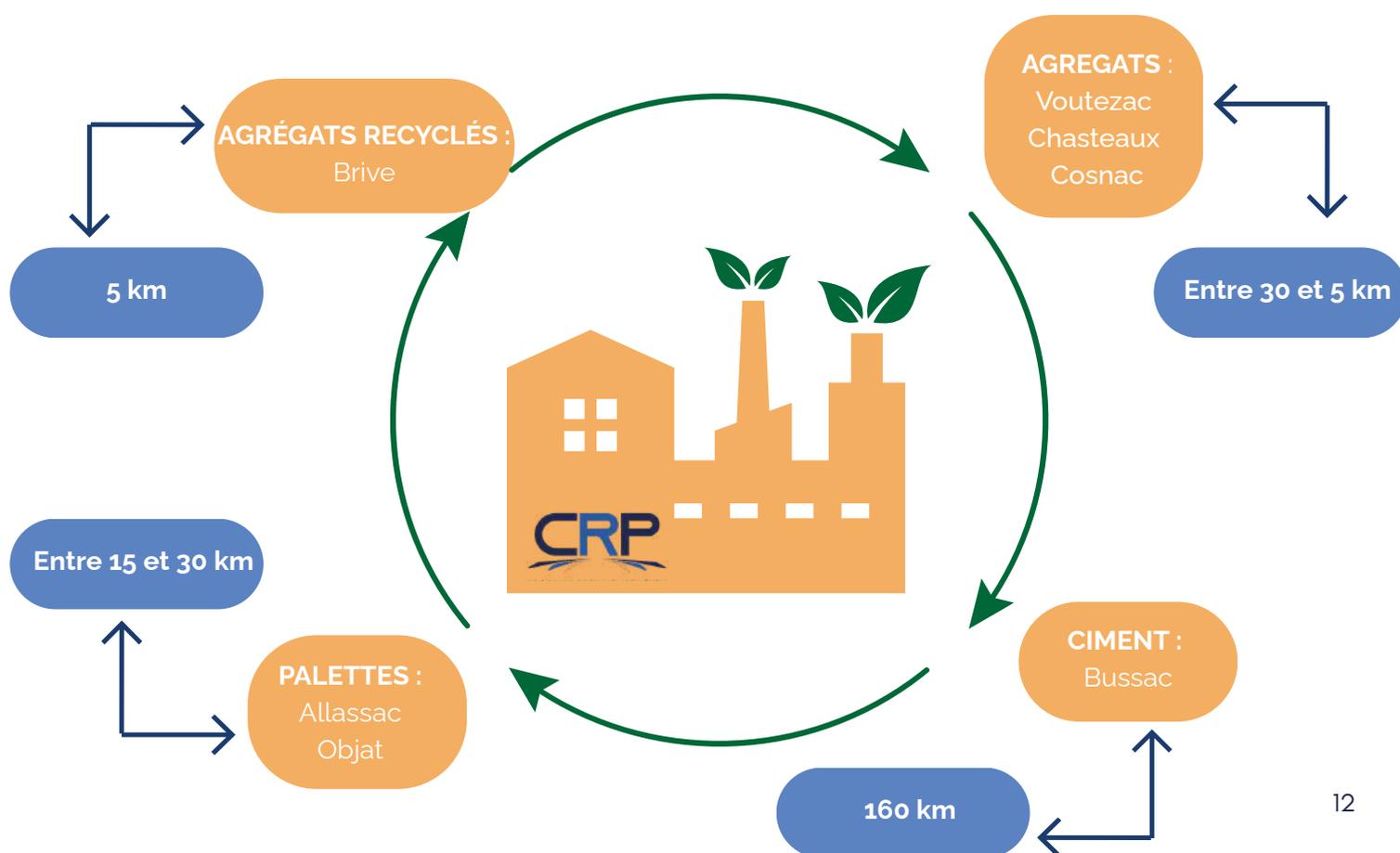
• PRIVILÉGIER L'APPROVISIONNEMENT LOCAL : LIMITER LE TRANSPORT POUR MAÎTRISER L'IMPACT

Consciente du poids environnemental du transport dans le cycle de vie de ses produits, CRP s'engage à réduire les distances parcourues par les matières premières utilisées dans ses bétons. Cette démarche vise à limiter les émissions de gaz à effet de serre liées à l'acheminement des matériaux, tout en renforçant notre ancrage territorial.

Nous privilégions systématiquement des fournisseurs locaux ou régionaux, situés à proximité de nos 5 sites de production. Cette politique d'approvisionnement de proximité permet :

- De réduire les trajets routiers et donc les émissions de CO₂ associées
- De fiabiliser la chaîne logistique en limitant les aléas liés aux longues distances
- De soutenir l'économie locale en valorisant les ressources disponibles dans nos bassins industriels
- Optimiser les délais et coûts logistiques

Ce choix stratégique contribue à faire de notre chaîne d'approvisionnement un levier direct de performance environnementale, sans compromis sur la qualité ni sur la réactivité logistique.



ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Réduction de l'empreinte carbone

• OPTIMISER LA LOGISTIQUE INTERSITE : LOGISTIQUE CENTRALISÉE, IMPACT MAÎTRISÉ

Pour limiter les émissions liées au transport et rationaliser ses flux, CRP a mis en place une logistique intersite optimisée, reposant sur un principe simple mais efficace : centraliser le chargement des camions en regroupant plusieurs types de produits issus de ses différentes unités de production.

Concrètement, nos 5 usines, situées à proximité les unes des autres, permettent :

- Le regroupement de produits variés dans un même camion
- La limitation des trajets successifs entre les différents sites
- Une meilleure coordination des expéditions selon les besoins clients

Cette organisation nous permet d'optimiser chaque chargement, en adaptant les tournées aux volumes disponibles et aux contraintes terrain, tout en réduisant l'empreinte carbone liée au transport.

Au-delà du gain environnemental, cette mutualisation logistique est également un levier :

- D'**efficacité opérationnelle**
- De **réduction des coûts**
- Et de **réactivité commerciale**, grâce à une chaîne d'expédition souple et maîtrisée



ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Réduction de l'empreinte carbone

• MESURER POUR AGIR : UN OUTIL INTERNE D'ÉVALUATION CARBONE

Pour aller au-delà des engagements et piloter une stratégie environnementale fondée sur des données concrètes, CRP a développé en interne un outil spécifique permettant d'évaluer les émissions de CO₂ par produit fini - hors transport.

Cet outil sur-mesure calcule, pour chaque référence produite, la quantité de CO₂ générée par :

- Les matières premières utilisées
- Les procédés de fabrication
- L'énergie consommée sur site

Grâce à cette approche, CRP peut :

- Identifier les produits les plus émissifs
- Prioriser les efforts de réduction à fort impact
- Comparer les performances environnementales entre différentes solutions

C'est également un levier essentiel pour :

- **Inform**er nos clients de manière transparente
- **Répondre** aux attentes croissantes du marché en matière de traçabilité environnementale
- Et alimenter une stratégie de **réduction** continue de notre **empreinte carbone**



ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Réduction de l'empreinte carbone

• CAP SUR L'ÉLECTRIQUE : VERS UNE FLOTTE HYBRIDE ET ÉLECTRIQUE PLUS RESPONSABLE

Dans le cadre de sa stratégie bas carbone, nous nous engageons activement à la transition énergétique de nos équipements de transport et de manutention, avec des résultats concrets déjà visibles sur le terrain :

- 50 % des chariots élévateurs sont désormais électriques
- 30 % des véhicules utilitaires sont passés à l'hybride et à l'électriques

Cette évolution progressive permet de :

- Réduire les émissions directes de gaz à effet de serre
- Diminuer la dépendance aux carburants fossiles
- Limiter les nuisances sonores et la pollution locale, tout en améliorant le confort de travail sur nos sites industriels

Des investissements ont été réalisés dans les infrastructures de recharge et l'adaptation du matériel, en cohérence avec nos ambitions environnementales.

Ce choix s'inscrit dans une vision à long terme, avec pour objectifs :

- De poursuivre l'**électrification progressive de l'ensemble du parc**, en privilégiant les équipements les plus performants sur le plan énergétique
- D'**intégrer des solutions de recharge plus durables**, notamment à partir d'énergies renouvelables
- Et de faire de la **mobilité bas carbone** un pilier de notre performance environnementale



• GESTION ET OPTIMISATION DES RESSOURCES ET DES DÉCHETS



Gérer mieux, gaspiller moins : vers une production plus circulaire



Dans un contexte où les enjeux environnementaux prennent une ampleur croissante, la gestion des ressources et des déchets constitue un pilier essentiel de notre responsabilité sociétale. Chez CRP, nous faisons de cet engagement une priorité stratégique, en conjuguant efficacité opérationnelle, performance économique et respect de l'environnement.

Chaque ressource utilisée et chaque déchet généré représentent pour nous une opportunité d'amélioration. En adoptant une approche proactive et innovante, nous avons mis en place des solutions concrètes qui s'inscrivent dans une logique d'économie circulaire, de réduction des pertes, et d'optimisation des flux.



L'économie circulaire, c'est repenser notre façon de produire et de consommer.

Contrairement au modèle linéaire (extraire → produire → consommer → jeter), elle repose sur une logique de boucle fermée où l'on cherche à réduire, réutiliser et recycler.

Chez CRP, cela se traduit par des actions telles que :

- 📍 Travailler avec des fournisseurs locaux, pour une meilleure maîtrise de la chaîne d'approvisionnement, une transparence accrue et un contrôle qualité renforcé
- ♻️ Réutiliser les eaux de nettoyage dans le process industriel
- ♻️ Recycler les rebuts de production en granulats réintégrés dans les bétons
- 📦 Valoriser les déchets bois, carton, ferraille via des filières spécialisées (ex : PAPREC)
- ♻️ Remplacer des matériaux à usage unique (polystyrène) par des moules réutilisables

L'économie circulaire, pour CRP, c'est donc un changement de posture :

Ne plus voir les déchets comme une fatalité, mais comme des ressources à revaloriser, au service d'une production plus durable, plus efficace et plus respectueuse de l'environnement.

ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Gestion et Optimisation des Ressources et des Déchets

• **ACHETER LOCAL : APPROVISIONNEMENT SÉCURISÉ ET TRAÇABILITÉ RENFORCÉE**

Chez CRP, la gestion responsable des ressources commence par le choix de partenaires locaux engagés, capables de répondre à des exigences techniques et environnementales de plus en plus fortes.



Une gestion raisonnée des ressources, construite avec des partenaires de confiance, sur un socle commun de proximité, de qualité et d'engagement.

Au-delà des bénéfices logistiques, cette logique locale s'inscrit dans une volonté de structurer une filière d'approvisionnement plus transparente, plus résiliente et plus responsable, en créant de la valeur à l'échelle des territoires.

Ce positionnement nous permet de :

- **Améliorer la traçabilité des matériaux**, en connaissant précisément leur origine, leur qualité et leurs conditions d'extraction ou de fabrication
- **Renforcer les contrôles qualité**, grâce à une relation de proximité et à une meilleure synchronisation avec notre outil industriel
- **Gagner en flexibilité** dans la gestion des stocks et en réactivité face à d'éventuels aléas de production ou pics d'activité
- **Réduire les risques** d'approvisionnement, en s'appuyant sur une chaîne plus courte, plus fiable et plus facile à piloter
- **Co-construire des pratiques plus vertueuses**, en alignant progressivement les critères environnementaux de nos partenaires avec notre propre démarche RSE

ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Gestion et Optimisation des Ressources et des Déchets

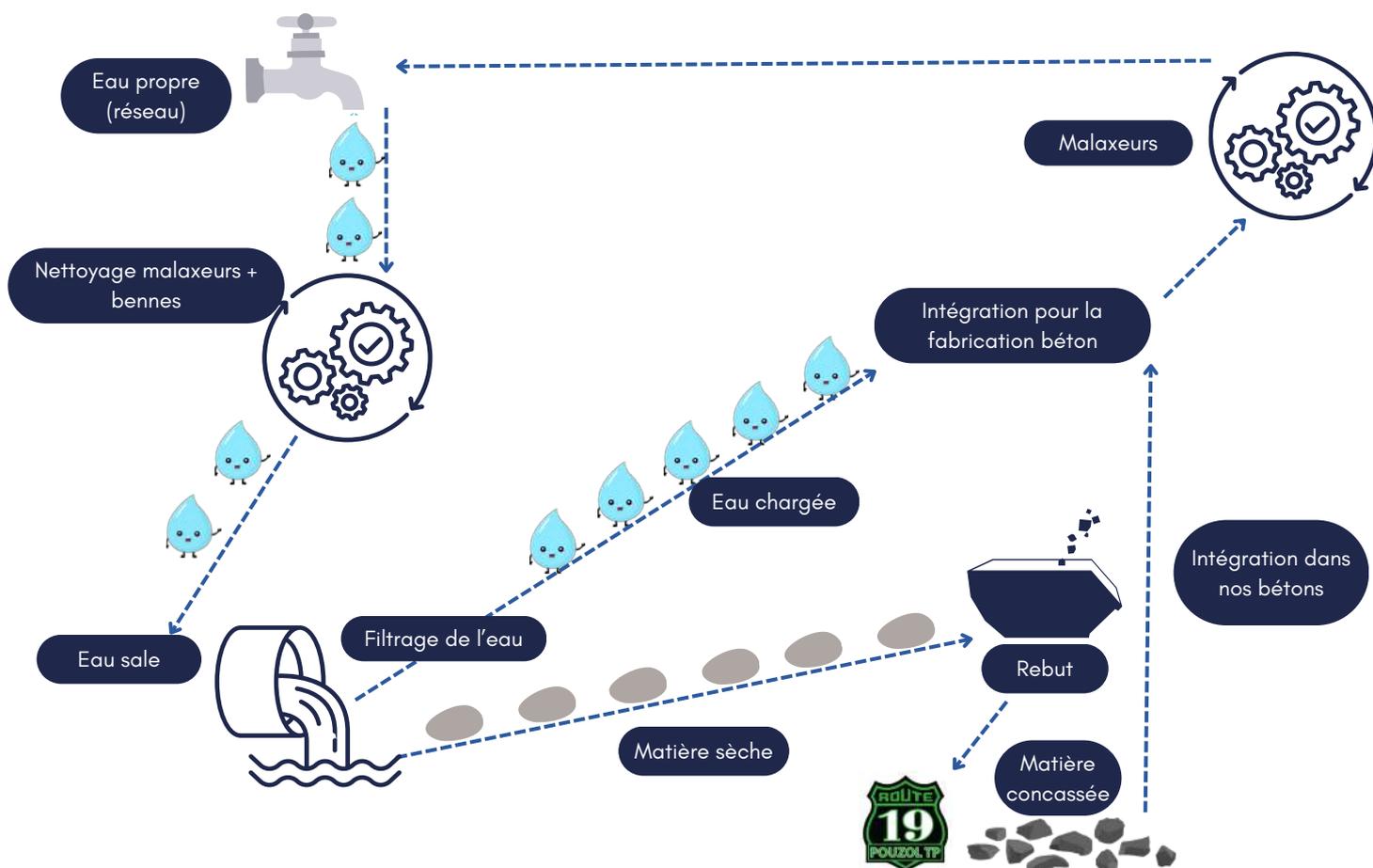
• RECYCLER L'EAU : ZÉRO REJET, ZÉRO GASPILLAGE SUR L'USINE 5

Sur notre Usine 5, nous avons mis en place un système de recyclage en circuit fermé, permettant une gestion exemplaire et circulaire de cette ressource.

L'eau du réseau utilisée pour le nettoyage des malaxeurs et des bennes est entièrement récupérée après chaque cycle de production. Elle est ensuite traitée via un processus industriel interne qui permet de la séparer en deux flux distincts :

- La partie liquide, composée d'eaux chargées de particules de béton, est filtrée, puis réintégrée dans nos malaxeurs pour la fabrication béton, en remplacement partiel de l'eau propre nécessaire au gâchage.
- La partie solide, constituée de matières sèches (résidus de béton), est collectée dans une benne à rebuts, puis envoyée chez notre partenaire Pouzol, où elle est concassée et transformée en granulats, réintégrés dans nos formulations béton.

Grâce à ce système, **100 % des rejets d'eau de l'usine sont recyclés**, en valorisation directe ou indirecte. Ce dispositif incarne une **démarche d'économie circulaire concrète**, limitant à la fois la consommation de ressources naturelles et les déchets



ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Gestion et Optimisation des Ressources et des Déchets

• REVALORISER LES REBUTS : 100 % DES DÉCHETS BÉTON RECYCLÉS EN GRANULATS

Depuis 2000, CRP a mis en place une démarche exemplaire de recyclage à 100 % de ses rebuts de production, en lien avec son partenaire historique Pouzol. Ce système, éprouvé et intégré à notre modèle industriel, nous permet de minimiser nos pertes (économique et matière), tout en limitant drastiquement notre impact environnemental.

Concrètement, tous les rebuts générés en production – qu’il s’agisse d’éléments non conformes, de surplus ou de résidus de fabrication – sont :

- Collectés et stockés dans des bennes dédiées
- Envoyés chez Pouzol, où ils sont concassés et transformés en granulats
- Puis réintégrés dans nos recettes béton, sans altérer la qualité des produits finis

Cette boucle parfaitement fermée garantit :

- **Zéro déchet** final lié à la production
- **Aucune perte financière** associée à la matière
- Une démarche cohérente d'**économie circulaire industrielle**



• TRANSFORMER NOS DÉCHETS EN NOUVELLES RESSOURCES

Chez CRP, nous considérons chaque déchet comme une ressource potentielle. C'est pourquoi nous avons engagé, en partenariat avec PAPREC, une démarche de valorisation systématique de nos déchets non inertes : bois, carton, ferraille, plastiques et déchets industriels banals (DIB).

Ces déchets issus de nos activités de production ou de logistique sont :

- Triés et collectés par flux distincts sur nos sites
- Envoyés chez PAPREC, spécialiste du recyclage
- Puis transformés en nouvelles matières ou réorientés vers des filières de valorisation adaptées

Cette stratégie s'inscrit dans une vision à long terme, où rien ne se perd, tout se transforme, dans un modèle de gestion durable et circulaire des ressources.

En 2025, **90 % de nos déchets seront valorisés**. Et dès 2026, notre objectif est clair :

➔ **Atteindre 100 % de valorisation, avec zéro mise en décharge.**

ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Gestion et Optimisation des Ressources et des Déchets

• ÉLIMINER LES MATÉRIAUX NON RECYCLABLES : SUPPRESSION DU POLYSTYRÈNE AU PROFIT DE SOLUTION DURABLE

Notre engagement en faveur de l'environnement se traduit par des actions concrètes et innovantes, portées par notre capacité à faire évoluer nos pratiques industrielles.

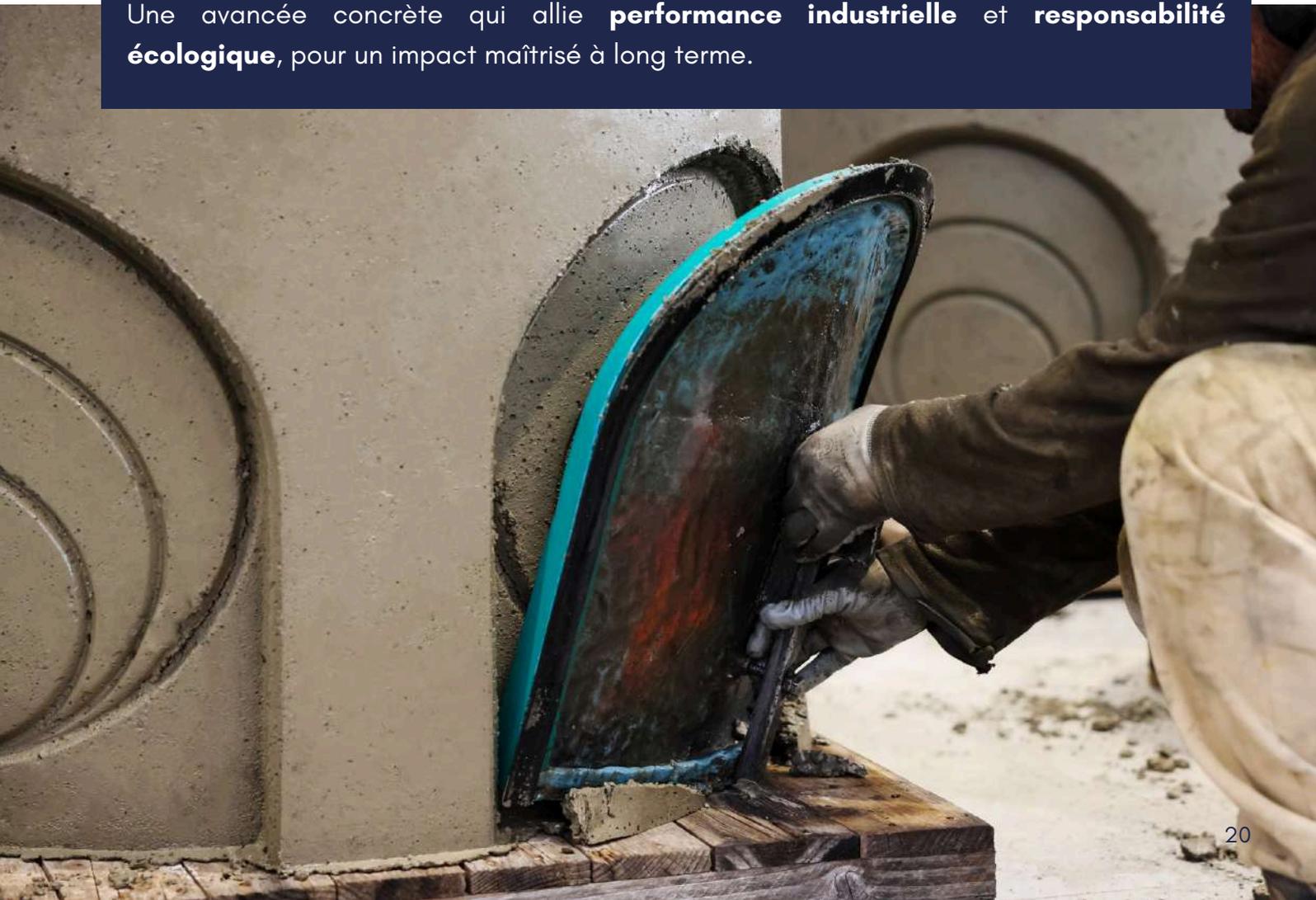
Historiquement, CRP utilisait des réservations en polystyrène expansé, un matériau non recyclable, à usage unique, générant un volume important de déchets polluants.

Nous avons fait le choix d'un changement radical :

- Automatisation du démoulage
- Développement de moules réutilisables de nouvelle génération

Ce virage technologique a permis **l'élimination totale du polystyrène dans nos process de fabrication**, réduisant fortement nos déchets industriels et **renforçant la durabilité de nos produits**.

Une avancée concrète qui allie **performance industrielle** et **responsabilité écologique**, pour un impact maîtrisé à long terme.



2
0
2
5

CONCLUSION : ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Réduction de l'empreinte carbone

-18%

Allègement des produits

Moins de matière, moins
d'émissions

CIMENT +

Formulation optimisée

Utilisation de CEM II/A et de
liants de substitution pour
réduire le clinker et l'empreinte
carbone

- DE KM

Approvisionnement local

Des matières premières
proches, moins de transport

1 CHARGEMENT

Logistique centralisée

Regrouper les produits,
optimiser les trajet

OUTIL

Mesure carbone produit

Suivi précis des émissions par
référence

50 % 30 %

Flotte décarbonée

Chariots électriques,
véhicules hybrides et
électriques

2
0
2
5

CONCLUSION : ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Gestion et Optimisation des Ressources et des Déchets

LOCAL

Fournisseurs de proximité

Qualité maîtrisée, ressources
sécurisées

100 %

Eau recyclée

Toutes les eaux de nettoyage
sont récupérées, filtrées et
réutilisées

100 %

Rebuts recyclés

Chaque déchet devient
matière première

90 %

Déchets valorisés

Bois, carton, DIB et ferraille
(objectif 100 % en 2026)

0

Polystyrène

Moules réutilisables, déchets
supprimés

II

ENJEUX DE GOUVERNANCE

ENJEUX DE GOUVERNANCE

3

• OPTIMISATION DE NOTRE OUTIL INDUSTRIEL



Un nouvel outil industriel pour produire mieux, plus vite et avec une qualité maîtrisée

Chez CRP, nous avons toujours placé l'amélioration continue et l'optimisation de notre outil de production au cœur de notre développement.

La mise en service de CRP 5, notre nouvelle unité de production automatisée de 6 000 m², s'inscrit naturellement dans cette dynamique de progrès.

Notre démarche n'a pas été dictée par une volonté formelle de répondre à des critères RSE. Elle est née de notre volonté d'innover avec pragmatisme, d'améliorer notre efficacité industrielle et de répondre durablement aux exigences croissantes de nos clients et de nos marchés.

Aujourd'hui, cette évolution s'inscrit pleinement dans une logique de gouvernance responsable, en actionnant trois leviers majeurs :

- Automatiser intelligemment nos procédés, pour sécuriser, fluidifier et moderniser la production,
- Augmenter notre rendement, pour produire plus efficacement avec une supervision humaine ciblée,
- Garantir une qualité constante, grâce à un pilotage précis et une maîtrise complète de chaque étape de fabrication.



Plus flexible :
pour mieux nous adapter
aux besoins de nos clients



Plus sobre :
pour limiter notre impact
environnemental



Plus fiable :
pour garantir une qualité
constante

ENJEUX DE GOUVERNANCE

Optimisation de notre outil industriel

• **AUTOMATISER LA PRODUCTION : FLUIDIFIER ET SÉCURISER CHAQUE ÉTAPE DE FABRICATION**

Nous avons récemment inauguré CRP 5, notre nouvelle ligne de production de 6 000 m², entièrement automatisée et développée en interne.

Unique en son genre, cette installation assure une automatisation complète, du moulage au démoulage différé, jusqu'au séchage et au nettoyage des moules à l'air comprimé.

Grâce à cette avancée technologique :

- Un fond de regard est produit toutes les 90 secondes, avec une qualité constante.
- La fiabilité et la régularité de notre production sont renforcées.
- L'optimisation des flux industriels permet de limiter la consommation de ressources.

CRP 5 traduit notre volonté de produire mieux, de manière plus durable, en mettant l'innovation au service de l'humain et de l'environnement.

Cette nouvelle organisation industrielle contribue directement à :

- **Améliorer les conditions de travail**, en réduisant les gestes pénibles et répétitifs
- **Optimiser les ressources utilisées**, pour une production plus responsable
- **Pérenniser le savoir-faire**, en intégrant de nouvelles compétences liées à l'automatisation



ENJEUX DE GOUVERNANCE

Optimisation de notre outil industriel

• ACCÉLÉRER LE RENDEMENT : PRODUIRE PLUS RAPIDEMENT AVEC UNE SUPERVISION OPTIMISÉE

La ligne CRP 5 a été pensée pour maximiser la productivité tout en conservant une exigence de qualité et en optimisant les ressources humaines.

Grâce à son haut niveau d'automatisation et à l'intégration de technologies de pointe :

- Un fond de regard est fabriqué toutes les 90 secondes, avec une régularité et une précision industrielle remarquables.
- Une capacité de production quotidienne de 800 à 1 000 fonds de regard est atteinte, même sur de longues séries.

Ce haut rendement est rendu possible avec seulement deux opérateurs, responsables de :

- La supervision du process global
- Le pilotage des machines
- Et l'optimisation en temps réel des cycles de production

Ce modèle nous permet :

- **D'augmenter significativement notre efficacité industrielle**, en optimisant chaque étape de la production.
- **De limiter l'exposition des opérateurs aux tâches lourdes et répétitives**, en favorisant un environnement de travail plus sûr et plus confortable.
- **De piloter mieux nos flux**, en organisant plus efficacement la production, tout en adaptant rapidement notre capacité en fonction des besoins du marché.

En combinant automatisation intelligente et présence humaine qualifiée, CRP démontre qu'innovation et maîtrise opérationnelle vont de pair pour produire mieux, plus vite, et de manière plus **responsable**

ENJEUX DE GOUVERNANCE

Optimisation de notre outil industriel



- **FIABILISER LA QUALITÉ: ASSURER UNE RÉGULARITÉ ET UNE DURABILITÉ CONSTANTES**

La nouvelle ligne CRP 5 n'est pas seulement synonyme de productivité accrue, elle est aussi un levier majeur pour élever la qualité de nos produits à un niveau supérieur.

Grâce à l'automatisation complète du process :

- Chaque fond de regard bénéficie d'un moulage, d'un démoulage et d'un séchage uniformes, assurant une qualité constante et maîtrisée.
- La reproductibilité des opérations garantit une fiabilité dimensionnelle optimale et un respect rigoureux des normes techniques.

En intégrant l'automatisation comme outil au service de la qualité, CRP affirme sa volonté de proposer des solutions plus fiables, plus durables et mieux adaptées aux exigences de ses partenaires.

Cette approche industrielle contribue directement à :

- **Améliorer la durabilité de nos produits finis**, avec des performances accrues dans le temps
- **Réduire les non-conformités** et donc limiter les rebuts
- **Renforcer la satisfaction client** par une régularité de fabrication exemplaire



ENJEUX DE GOUVERNANCE

4

• AMÉLIORATION CONTINUE PAR LE CONTRÔLE ET L'INNOVATION

Chez CRP, la qualité et l'innovation ne sont pas des résultats aléatoires : elles sont le fruit d'une organisation structurée, portée par notre **laboratoire interne**.

Véritable moteur de notre gouvernance industrielle, il joue un rôle stratégique pour garantir la conformité de nos produits, stimuler l'innovation, limiter les risques opérationnels et renforcer notre compétitivité durable.

Son action s'articule autour de quatre axes majeurs :



Assurer un contrôle rigoureux et permanent de la qualité

Chaque produit est soumis à des contrôles exigeants, en conformité avec les normes en vigueur.

Notre laboratoire garantit la traçabilité, la conformité et la fiabilité de nos solutions à chaque étape de fabrication.



Développer des solutions innovantes (= action interne, purement liée à l'innovation technique)

Renforcer la recherche et le développement en interne pour améliorer nos produits, anticiper les évolutions normatives et proposer des solutions plus performantes et durables



Réduire les risques chantiers et optimiser les coûts

Grâce à une qualité renforcée et à une expertise fine des matériaux, nous réduisons les risques d'accidents sur les chantiers et limitons les coûts liés aux non-conformités.



Renforcer la compétitivité de CRP (= action externe, impact sur notre position de marché)

Mettre l'innovation et la qualité au service de notre stratégie pour maintenir notre avance, répondre aux attentes du marché et garantir notre pérennité.

Notre laboratoire incarne pleinement notre vision d'une industrie pilotée par la qualité, l'innovation et la responsabilité durable

ENJEUX DE GOUVERNANCE

5

• OPTIMISATION LOGISTIQUE ET MAÎTRISE DES FLUX

Chez CRP, nous considérons que la logistique est un pilier essentiel de notre gouvernance industrielle.

En choisissant de centraliser nos flux de stockage, de préparation et d'expédition sur une plateforme de stockage unique, nous avons repensé notre organisation pour la rendre plus efficace, plus fiable et plus durable.

Cette démarche s'inscrit dans une volonté claire :

- ✓ **Mieux maîtriser nos processus industriels :**
Contrôler chaque étape de la production et de la logistique, anticiper les besoins, sécuriser les flux et fiabiliser les opérations.
- ✓ **Utiliser plus rationnellement nos ressources :**
Réduire les consommations inutiles de matières premières, d'énergie et de moyens humains en optimisant chaque mouvement et chaque stockage.
- ✓ **Renforcer la transparence auprès de nos clients et partenaires :**
Suivre précisément chaque produit, garantir son origine, sa conformité et sa qualité, tout en facilitant l'accès à l'information en temps réel.

En centralisant l'ensemble de nos gammes de produits sur une plateforme logistique unique, nous apportons des bénéfices concrets à nos opérations :

- Une capacité de service renforcée, avec des livraisons rapides sur tout le territoire français (48 à 96h),
- Une réduction des coûts logistiques, en optimisant la gestion des flux et des ressources,
- Une qualité constante des produits, sans variation entre les séries ou les sites, garantissant une fiabilité renforcée pour nos clients.

Centraliser nos flux, c'est construire une logistique plus performante, plus responsable et pleinement alignée avec nos engagements de gouvernance durable

ENJEUX DE GOUVERNANCE

Optimisation logistique et maîtrise des flux

• CENTRALISER LES FLUX : MIEUX MAÎTRISER, MIEUX LIVRER, MIEUX SERVIR

La centralisation de nos flux logistiques sur une plateforme de stockage unique située à 1,5 km de l'ensemble de nos 5 usines est une décision stratégique visant à mieux maîtriser l'ensemble de notre organisation industrielle.

Grâce à cette centralisation, nous apportons deux bénéfices majeurs :



Une traçabilité maîtrisée

La centralisation nous permet :

- De suivre précisément chaque produit, de la fabrication jusqu'à la livraison,
- De garantir la conformité et la qualité à chaque étape,
- De réduire les risques d'erreurs et d'améliorer la sécurité des opérations,
- De faciliter les audits qualité avec une vision fiable et instantanée des stocks.

→ Offrir une **traçabilité fiable**, c'est garantir à nos clients une **fiabilité totale**, une **transparence exemplaire** et une **performance maîtrisée**.



Une gestion optimisée des flux

Elle permet :

- De simplifier l'organisation des entrées et sorties de stock,
- De rationaliser les flux de préparation et d'expédition,
- De réduire les déplacements et les manipulations internes,
- D'optimiser la planification logistique pour mieux réagir aux variations de la demande.

→ **Optimiser nos flux**, c'est **produire et livrer plus efficacement**, tout en réduisant notre impact sur les ressources et en améliorant la satisfaction client.

Centralisation des flux
→ Regroupement sur une plateforme logistique

Traçabilité parfaite & Flux optimisés
→ Vision en temps réel, processus sécurisés.

Performance logistique et engagement durable
→ Livraison fiable, coûts maîtrisés, gouvernance renforcée

ENJEUX DE GOUVERNANCE

Optimisation logistique et maîtrise des flux

• OPTIMISER LA CAPACITÉ DE LIVRAISON : *LIVRER RAPIDEMENT ET FIABLEMENT*

La centralisation de notre stockage sur une plateforme logistique unique nous permet d'atteindre un niveau de service élevé, au bénéfice direct de nos clients et partenaires.

En disposant d'un stock important, organisé et centralisé, nous sommes capables de :

Assurer des livraisons sur toute la France en 48 à 96 heures,

- En optimisant la préparation et l'expédition des commandes.

Garantir une disponibilité continue de nos produits,

- Même en cas de pics de demande ou d'imprévus sur les chantiers.

Réduire les délais de traitement et améliorer la réactivité,

- En répondant plus rapidement aux besoins spécifiques de nos clients.

Notre organisation logistique renforce directement la **satisfaction client** : plus de disponibilité, plus de fiabilité, moins d'attente.



ENJEUX DE GOUVERNANCE

Optimisation logistique et maîtrise des flux

• RATIONALISER LES COÛTS LOGISTIQUES : SIMPLIFIER, ÉCONOMISER, PERFORMER

La centralisation de notre logistique et l'optimisation de nos stocks nous permettent de rendre nos opérations plus rapides et plus économes, sans compromis sur la qualité.

Grâce à cette organisation, nous pouvons :

Optimiser les processus de chargement,

- En préparant plus efficacement les expéditions, avec moins de manipulations et moins d'attente.

Rationaliser la gestion de nos stocks,

- En réduisant les volumes immobilisés et en limitant les risques de surstock ou de rupture.

Réduire les coûts logistiques globaux,

- En optimisant les trajets, le remplissage des camions, et la gestion des ressources.

Une logistique mieux maîtrisée, c'est une livraison plus rapide, des coûts mieux maîtrisés et un service client renforcé.

2
0
2
5

CONCLUSION : ENJEUX DE GOUVERNANCE

100%

Production automatisée
Usine V

Qualité constante, process
maîtrisé

90 SECONDES

Production d'un fond de
regard

Régularité et précision
industrielle

100 %

Contrôle qualité interne

Normes respectées et
innovations testées en continu

48-96 H

Livraison optimisée

Produits disponibles
rapidement partout en France

- COÛTS

Logistique rationalisée

Moins de trajets, plus
d'efficacité économique

III

ENJEUX SOCIAUX

ENJEUX SOCIAUX

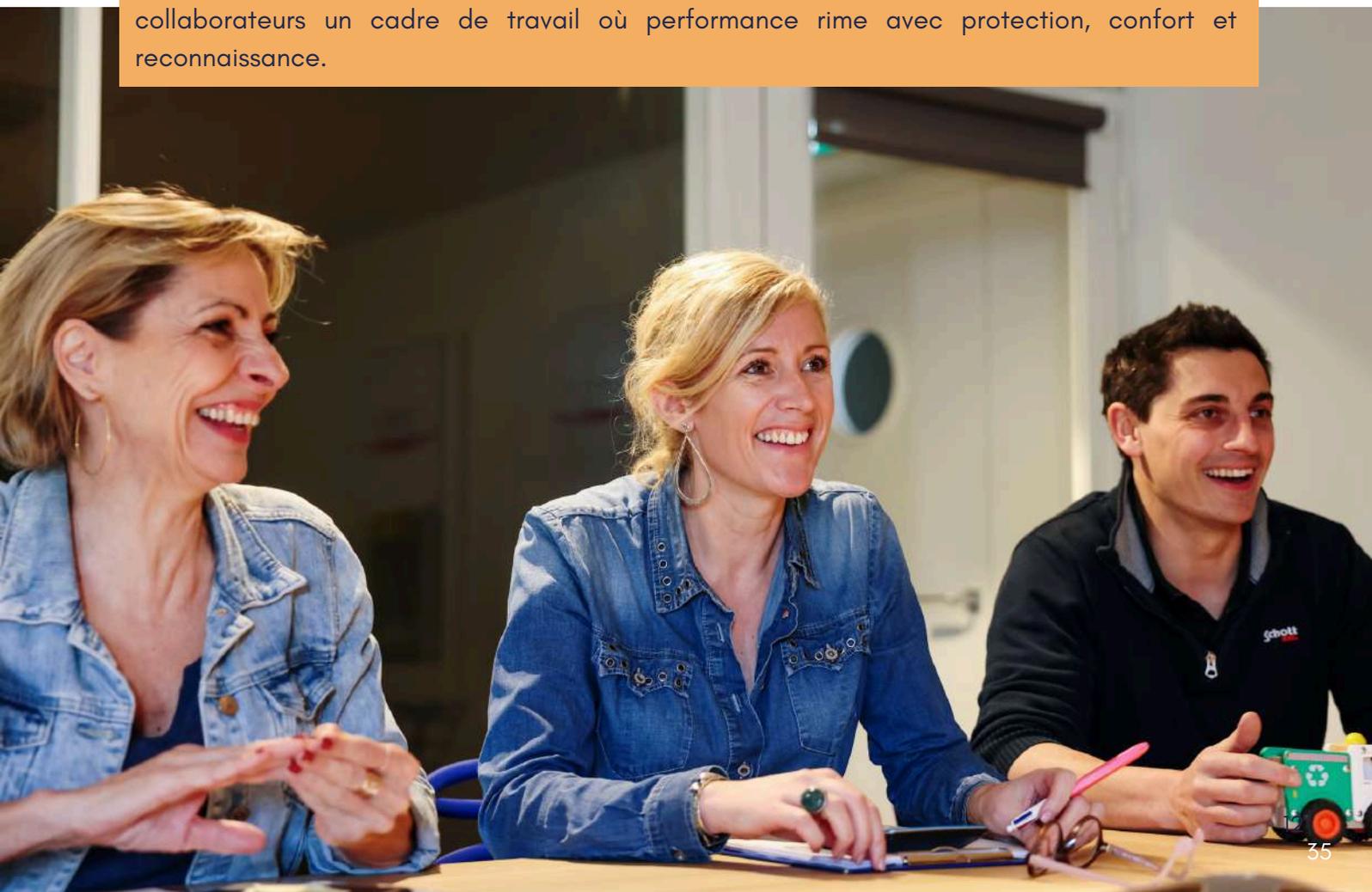
6

• AMÉLIORATION DES CONDITIONS DE TRAVAIL ET MAÎTRISE DES RISQUES

Chez CRP, nous sommes convaincus que la performance industrielle doit s'accompagner d'une attention constante à la santé, à la sécurité et à la qualité de vie au travail. C'est une responsabilité humaine, mais aussi un levier stratégique : selon l'INRS et l'Anact, des conditions de travail de qualité sont directement liées à une meilleure productivité, une réduction de l'absentéisme et une fidélisation renforcée des équipes.

- 1 Réduire la pénibilité,** notamment par l'automatisation des tâches répétitives ou physiques
- 2 Améliorer les conditions de travail,** en agissant sur l'ergonomie, l'environnement de travail et la cohésion interne
- 3 Prévenir durablement les risques,** par l'adaptation des postes et la diffusion d'une culture sécurité active

En intégrant ces enjeux dès la conception de nos équipements et l'organisation de nos espaces, nous affirmons notre volonté d'agir de manière responsable, pour offrir à nos collaborateurs un cadre de travail où performance rime avec protection, confort et reconnaissance.



ENJEUX SOCIAUX

Amélioration des conditions de travail et maîtrise des risques

• RÉDUIRE LA PÉNIBILITÉ : AUTOMATISER LES GESTES CONTRAIGNANTS POUR LIMITER LES EFFORTS PHYSIQUES

Nous inscrivons notre politique d'automatisation dans une logique socialement responsable, au cœur de notre pilier RSE dédié aux enjeux sociaux.

Réduire la pénibilité, c'est à la fois protéger la santé des collaborateurs, améliorer leur quotidien et renforcer la qualité du travail, en supprimant les gestes les plus contraignants et en libérant du temps pour des tâches à plus forte valeur ajoutée.

Au-delà de l'aspect technique, cette démarche reflète une conviction forte : l'innovation industrielle doit être au service de l'humain.

Nos leviers d'actions concrets

Alléger les tâches physiques en ateliers

Des postes historiquement pénibles ont été repensés grâce à l'automatisation, notamment la manipulation de réservations lourdes, aujourd'hui remplacée par un système automatisé.

Résultat : moins d'efforts, moins de risques musculo-squelettiques, plus de confort.

Automatiser intégralement l'huilage des moules

L'opération a été entièrement automatisée, supprimant le geste manuel.

Résultat : plus d'effort physique, 100 % de gain de temps et -70 % d'huile utilisée.

Automatiser la saisie des données répétitives

Un système d'automatisation a été mis en place dans les fonctions support pour supprimer les tâches manuelles à faible valeur ajoutée.

Résultat : moins d'erreurs, plus de temps pour des missions à forte valeur.

L'automatisation ne remplace pas l'humain : elle le soutient, le protège et lui permet de monter en compétences.

C'est ainsi que nous concevons une performance sociale durable, fondée sur des choix technologiques au service du bien-être collectif.

ENJEUX SOCIAUX

Amélioration des conditions de travail et maîtrise des risques

• AMÉLIORER LES CONDITIONS DE TRAVAIL : POSTES PLUS ERGONOMIQUES, ENVIRONNEMENT PLUS SEREIN

Chez CRP, l'amélioration continue ne concerne pas uniquement les performances techniques ou la productivité.

Elle s'applique aussi à notre environnement de travail : nous mettons en place des solutions concrètes pour favoriser le confort, la sécurité et le bien-être de nos collaborateurs, aussi bien en atelier qu'en bureau.



Moins de bruit, plus de sérénité

Grâce au démoulage différé sans vibration sur CRP 5, le bruit en atelier est fortement réduit.

Résultat : un environnement plus calme et protecteur.



Ergonomie en production

La robotisation facilite certains gestes comme le retournement des moules.

Résultat : moins d'efforts, plus de sécurité.



Confort & cohésion en bureaux

Postes modernes, équipements adaptés, bureau individuel, et temps de convivialité réguliers renforcent l'engagement des équipes.

Résultat : un cadre de travail motivant et fédérateur.



ENJEUX SOCIAUX

Amélioration des conditions de travail et maîtrise des risques

• PRÉVENIR LES RISQUES : MANUTENTION FACILITÉE, GESTES MAÎTRISÉS, RISQUES RÉDUITS

Chez CRP, la sécurité n'est pas un principe abstrait : elle se construit dès la conception des produits et l'aménagement des postes.

En intégrant des solutions simples, efficaces et adaptées aux réalités du terrain, nous limitons les risques de manière proactive et contribuons à un environnement de travail plus fiable et serein.



Sensibilisation continue et adaptation des postes

Nous renforçons la prévention par une sensibilisation régulière, des formations ciblées et des aménagements de postes adaptés aux contraintes réelles du terrain.

Résultat : une meilleure maîtrise des gestes et une réduction des risques au quotidien

Généralisation des ancrs de levage

Pratiquement tous nos produits sont équipés d'ancres de levage intégrées, facilitant leur prise en charge par les engins de manutention.

Résultat : une manipulation plus simple, plus stable et mieux sécurisée.

Sécurisation des flux grâce au conditionnement sur palettes

Le conditionnement systématique sur palettes permet une prise directe, rapide et sécurisée par les équipements de levage standards.

Sans palette, la manipulation nécessiterait des engins spécifiques, plus complexes à manœuvrer, avec un risque accru de casse, d'instabilité et d'accidents.

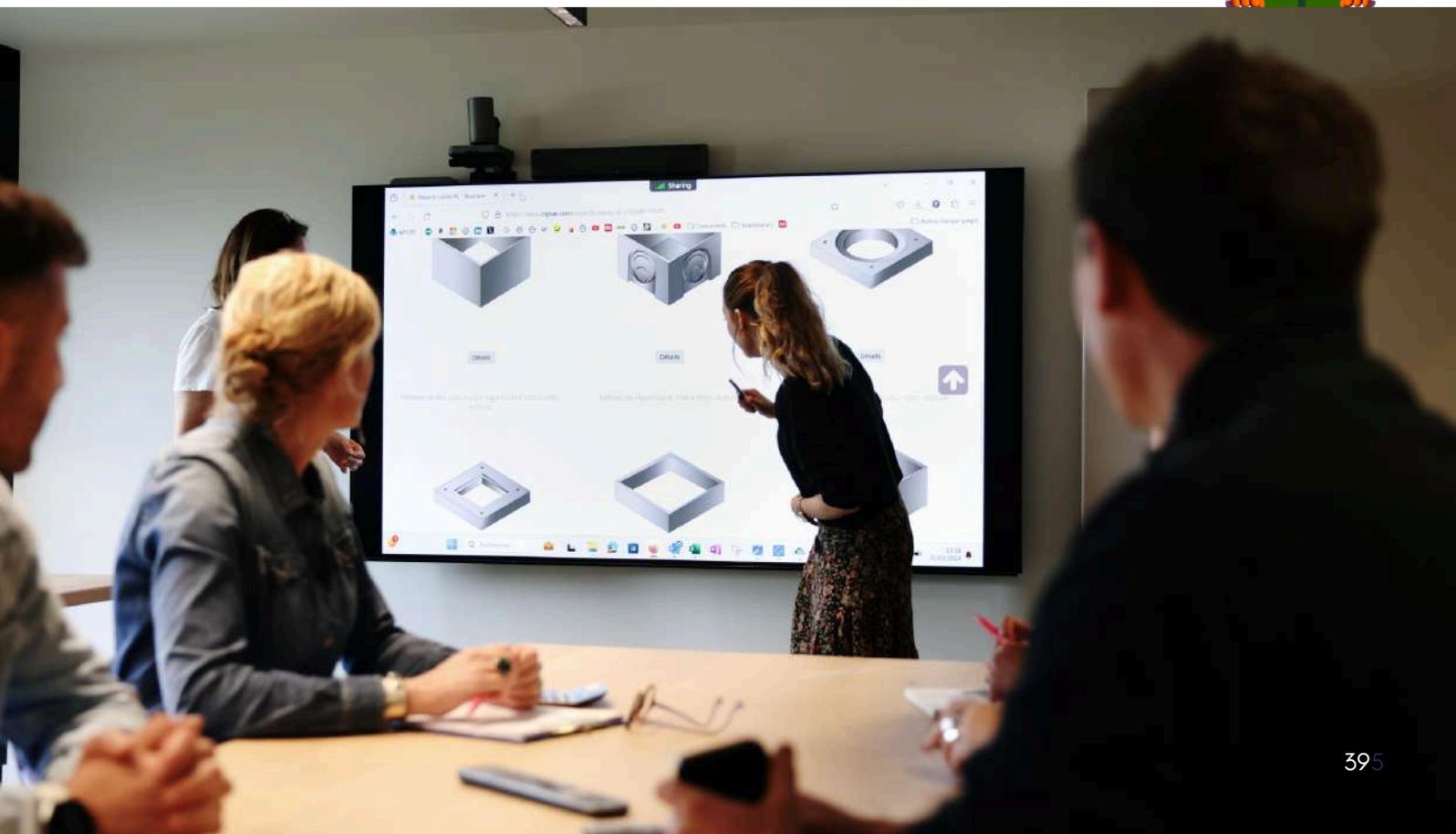
Résultat : une logistique plus fiable et un environnement de travail mieux maîtrisé.

• RENFORCEMENT DES COMPÉTENCES ET FIDÉLISATION DES ÉQUIPES

Chez CRP, notre vision sociale repose sur une conviction simple : c'est en investissant dans les personnes que l'on construit la performance durable de l'entreprise.

Notre politique RH est conçue pour offrir à chacun un cadre de travail évolutif, formateur, et valorisant, où les talents peuvent grandir, s'exprimer et s'inscrire dans la durée.

- 1** **Accompagner le développement des compétences**, pour permettre à chaque collaborateur de progresser au rythme des évolutions métiers et technologiques,
- 2** **Intégrer et former les jeunes générations**, en leur offrant un premier contact concret avec le monde professionnel et en transmettant notre savoir-faire,
- 3** **Valoriser la stabilité et l'engagement dans la durée**, avec une équipe fidèle, expérimentée et équilibrée, gage de cohérence et de solidité collective.



ENJEUX SOCIAUX

Renforcement des compétences et fidélisation des équipes

• DÉVELOPPER LES COMPÉTENCES : DES ÉQUIPES FORMÉES, DES PARCOURS QUI PROGRESSENT

Chez CRP, nous considérons la formation comme un levier stratégique de performance durable.

Face aux évolutions constantes des normes, des métiers et des technologies, nous avons fait le choix d'un investissement continu dans le développement des compétences, au cœur de notre politique sociale.

Formations techniques

Nos collaborateurs bénéficient de formations ciblées pour accompagner les changements liés à la modernisation de nos outils, à l'évolution des matériaux et à la veille normative.

Cela comprend notamment :

- l'appropriation des nouvelles lignes automatisées,
- la maîtrise des équipements innovants,
- la compréhension des exigences techniques actuelles (produits, process, sécurité).

Formations managériales et transverses

Les fonctions encadrantes et support sont accompagnées dans le développement de leurs compétences en :

- gestion d'équipe,
- amélioration continue,
- outils numériques et pilotage de l'activité.

Des parcours d'évolution ouverts et individualisés

Chez CRP, chaque collaborateur peut évoluer selon ses compétences et son implication.

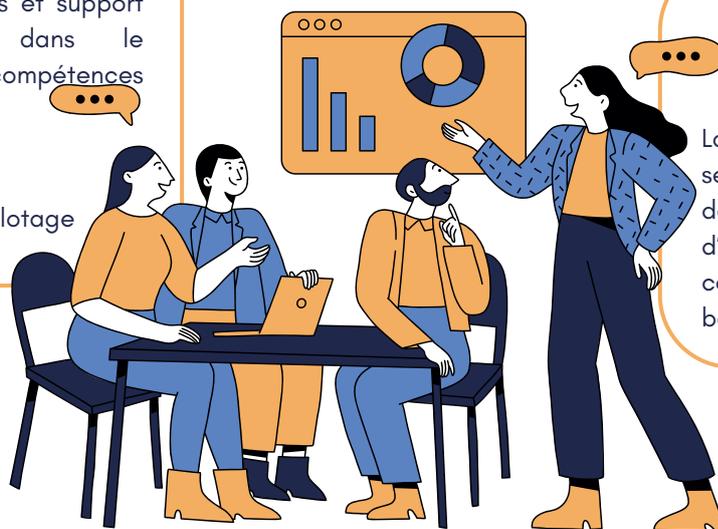
Que ce soit en atelier ou en bureau, l'évolution professionnelle est encouragée :

- par un changement de statut,
- une prise de responsabilité élargie,
- ou une enrichissement des missions.

Le salarié peut aussi être moteur de son propre poste, proposer des projets ou élargir son champ d'action, avec un accompagnement par la formation si nécessaire.

Une culture d'amélioration continue

La formation ne se limite pas à des sessions ponctuelles : elle s'inscrit dans une logique de veille active et d'ajustement permanent des compétences au plus près des besoins terrain.



Résultat : des équipes engagées, autonomes et mieux armées pour accompagner les évolutions du secteur.

ENJEUX SOCIAUX

Renforcement des compétences et fidélisation des équipes

- **INTÉGRER LES JEUNES : STAGES, ALTERNANCE, PROJETS : TRANSMETTRE ET IMPLIQUER DÈS AUJOURD'HUI**

Chez CRP, nous croyons fermement que l'entreprise a un rôle clé à jouer dans l'orientation, la formation et l'intégration des jeunes générations.

Plus qu'un simple accueil, nous cherchons à donner une première expérience concrète, utile et valorisante, à tous les niveaux de formation.

Nous assumons pleinement notre rôle d'entreprise apprenante : ouvrir nos portes, transmettre nos savoirs et participer activement à la construction des parcours professionnels.

Une démarche ouverte et constante

Nous accueillons chaque année des jeunes issus de tous horizons :

- Stagiaires de 3e,
- Apprentis (CAP, BAC Pro, BTS...),
- Alternants (licence, master, école d'ingénieur),
- Stagiaires de fin d'études.

Tous les services sont concernés : production, RH, logistique, DAF, marketing, commerce ...

Résultat : un environnement d'apprentissage concret, où chacun peut s'essayer, apprendre, proposer.

Une pédagogie active et collective

Notre approche va au-delà de l'accueil individuel : nous participons à des projets d'ouverture plus larges.

En 2024, nous avons par exemple accueilli 80 étudiants d'un IUT pour une journée d'immersion dans l'entreprise.

Organisés en groupes de travail autour de la logistique, des ressources humaines & finances et du marketing, ces jeunes ont pu explorer des enjeux concrets et proposer des idées.

Résultat : une entreprise qui apprend des jeunes autant qu'elle leur apprend.



En accueillant et en accompagnant les jeunes avec bienveillance et exigence, CRP affirme son rôle d'acteur formateur et engagé, et contribue à construire les compétences de demain, en lien direct avec les réalités industrielles d'aujourd'hui.

ENJEUX SOCIAUX

Renforcement des compétences et fidélisation des équipes

- **VALORISER LA STABILITÉ RH : UNE ENTREPRISE OÙ L'ON RESTE, OÙ L'ON ÉVOLUE, ET OÙ L'ON SE SENT BIEN**

Chez CRP, nous croyons qu'une entreprise solide se construit avec des équipes stables, engagées et bien accompagnées.

Notre politique sociale vise à créer un environnement où chacun peut évoluer durablement, dans un cadre à la fois sécurisé, responsabilisant et porteur de sens.

Zéro accident du travail

enregistré sur notre Usine 5 depuis sa mise en service, grâce à la prévention intégrée dès la conception des postes.

Résultat : un environnement sécurisé et maîtrisé.

Pyramide des âges équilibrée,

assurant à la fois le renouvellement des générations et la transmission des savoir-faire.

Résultat : une équipe intergénérationnelle et complémentaire.

Un encadrement fidèle et évolutif,

5 des 6 membres de l'équipe d'encadrement sont présents depuis près de 15 ans, avec des parcours construits chez CRP et notre président depuis 31 ans.

Certains ont démarré en alternance, confirmant la réussite de notre politique d'évolution interne (en écho au slide précédent).

3,4 % de turn-over en 2024,

un taux bien inférieur à la moyenne du secteur industriel.

Résultat : une fidélisation forte et un climat social stable.

Cette stabilité structurelle est un atout majeur pour CRP : elle garantit la continuité du savoir-faire, renforce la cohésion interne et témoigne d'un engagement réciproque fort entre l'entreprise et ses équipes.

2
0
2
5

CONCLUSION : ENJEUX SOCIAUX

100%

Tâches automatisées
huilage des moules

Les gestes pénibles
supprimés grâce à la
robotisation

-70 %

Huile économisée

Pulvérisation automatisée pour
limiter les consommations

0 AT

Sécurité intégrée

Aucun accident sur l'Usine 5
depuis sa mise en service

+ FORMATION

Compétences à jour

Des parcours adaptés à
l'évolution des métiers

100 % OUVERTS

Jeunes bienvenus

Stagiaires, alternants,
projets collectifs : une
entreprise formatrice

3,4%

Turn-over

Des équipes fidèles, un
encadrement stable et
engagé

CONCLUSION



Chez CRP, nous n'avons pas cherché à faire de la RSE un concept abstrait ou une simple vitrine.

Notre démarche s'est construite de manière naturelle, pragmatique et fidèle à notre ADN industriel. Les actions que nous menons aujourd'hui en matière environnementale, sociale et organisationnelle ne sont ni isolées, ni figées. Elles sont le reflet d'une volonté profonde de produire mieux, de respecter davantage, et de transmettre durablement.

Demain, notre objectif est clair : renforcer ces engagements, les structurer davantage, et les partager plus largement avec nos parties prenantes.

La RSE chez CRP, c'est avant tout un état d'esprit : agir avec cohérence, progresser avec constance, et construire un avenir plus responsable, étape par étape.



CRP SAS
250 avenue Eugène Freyssinet
19360 MALEMORT

CRP SAS



Vous pouvez retrouver toutes les fiches techniques et autres informations produits sur notre site web : www.crpsas.com

Pour toute autre information, n'hésitez pas à nous contacter par mail à l'adresse commercial@crpsas.com ou par téléphone au **05 55 17 77 00**