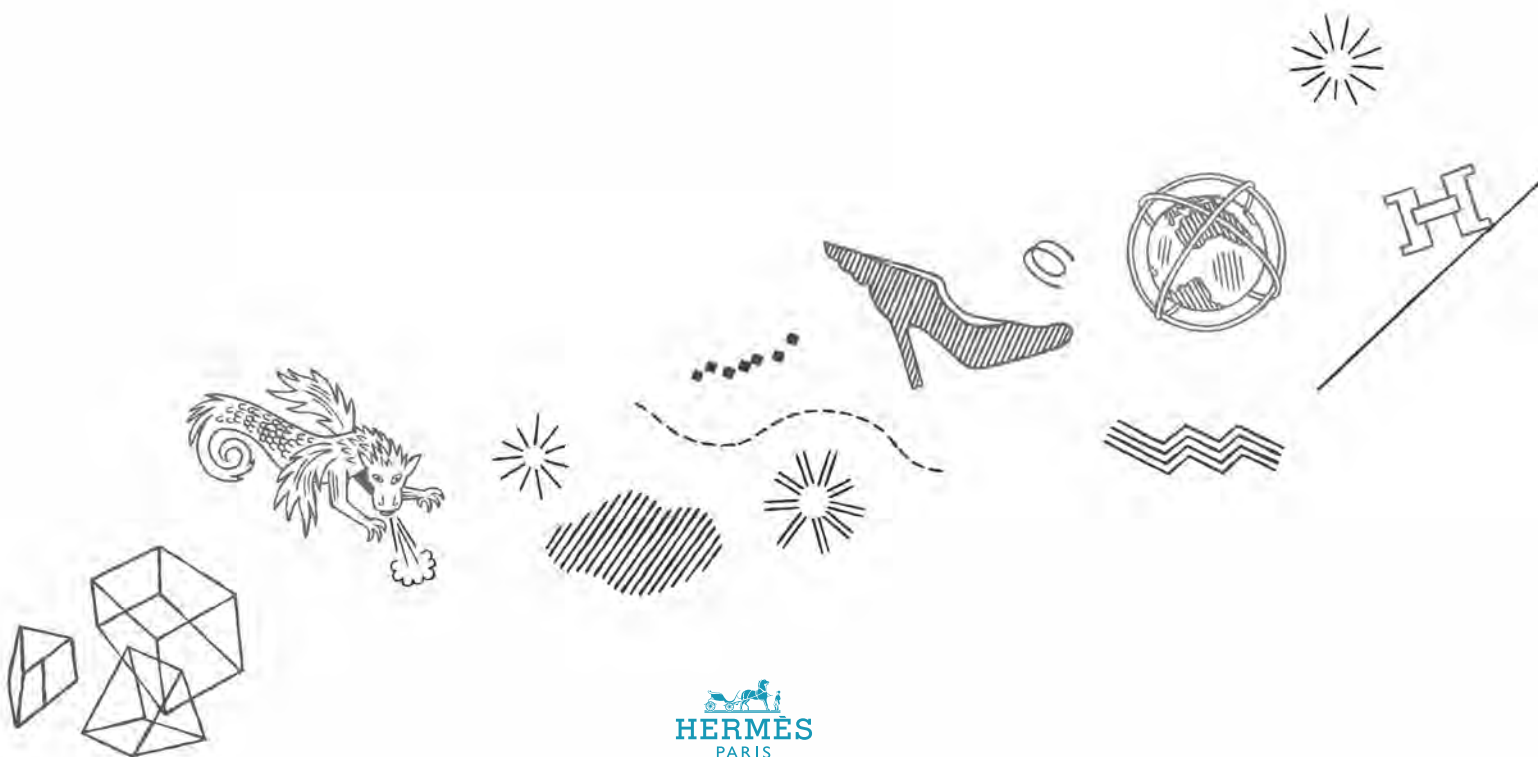


DOCUMENT D'ENREGISTREMENT UNIVERSEL 2019

EXTRAIT ENJEU : MAÎTRISER LES CONSOMMATIONS DES
RESSOURCES NATURELLES (EAU, ÉNERGIES)



2

RESPONSABILITÉ SOCIALE, SOCIÉTALE ET ENVIRONNEMENTALE

DPEF

2.5	LA PLANÈTE : ENVIRONNEMENT	122
2.5.1	Enjeu : maîtriser les consommations des ressources naturelles (eau, énergies)	124
	2.5.1.1 <i>Politique</i>	124
	2.5.1.2 <i>Actions mises en œuvre et résultats</i>	124

2.5.1 ENJEU : MAÎTRISER LES CONSOMMATIONS DES RESSOURCES NATURELLES (EAU, ÉNERGIES)

L'exploitation des ressources naturelles et leur disponibilité sur le long terme sont des enjeux fondamentaux pour le développement des êtres humains et la durabilité des activités de la maison. C'est pourquoi, la maîtrise des consommations d'eau et d'énergie, indissociable d'une responsabilité écologique et économique au regard des grands enjeux planétaires actuels, est un objectif partagé par tous les pôles métiers de la maison. Grâce à son modèle artisanal, la maison Hermès se distingue par une empreinte énergétique et une consommation d'eau faible en valeur absolue. C'est encore plus sensible en valeur relative (le groupe a ainsi l'une des plus faibles intensités carbone des entreprises du CAC 40 en France). Les métiers travaillent à maîtriser leurs consommations respectives, dont les actions sont détaillées ci-après.

2.5.1.1 POLITIQUE

La politique de la maison repose sur les piliers suivants :

- ◆ améliorer la mesure des consommations afin de pouvoir mettre en place des solutions de réduction ;
- ◆ améliorer les processus de production en privilégiant les technologies les plus économes ;
- ◆ innover en ayant recours à des solutions respectueuses de l'environnement (par exemple, en matière d'énergie).

La maison mène une politique de recours aux énergies renouvelables, notamment, avec la direction du développement immobilier par l'installation de panneaux photovoltaïques, par la fourniture en électricité verte pour les sites en France ou l'utilisation de chaudières à bois sur certains sites.

La réalisation de ces objectifs repose sur l'implication des acteurs de chaque site.



- 7 %

**de consommation
d'eau industrielle**



- 2 %

**de consommation
en énergies
industrielles**

2.5.1.2 ACTIONS MISES EN ŒUVRE ET RÉSULTATS

L'eau

L'eau à usage industriel est majoritairement utilisée pour les consommations au sein des tanneries et des unités du textile (668 469 m³/an au niveau mondial).

Sur les 10 dernières années, le groupe a maintenu son ambition de découplage avec une évolution des consommations d'eau industrielle de × 1,9 à comparer à une croissance de l'activité d'un facteur 3,6.

En 2019 la consommation globale d'eau à usage industriel a significativement diminué (-7 %) par rapport à 2018, malgré une croissance à taux constant de l'activité de 12,4 %, grâce aux efforts notamment des équipes textile et tanneries qui ont réduit leur utilisation de l'eau dans leurs processus industriels.

Dès 2017, les Services Généraux ont mis en place une démarche d'optimisation des consommations sur les 140 000 m² des bâtiments d'Île-de-France. De 2017 à 2019, malgré l'augmentation des surfaces, cette approche a permis de réduire nos consommations de 9 % sur l'électricité, de 17 % sur le gaz et de 12 % sur le réseau de froid. Ces baisses significatives ont été obtenues en appui d'un nouvel outil puissant de collecte centralisée des données, d'analyse et d'alerte, permettant d'identifier des sources de progrès précises, d'optimiser la programmation de nos bâtiments et de repérer les équipements à moderniser. Le déploiement sera complètement réalisé dès fin 2019 sur 56 sites pour un total de 220 000 m² en France.

En complément, au sein des fermes (Etats-Unis, Australie), l'eau est utilisée pour alimenter les bassins d'élevage de crocodiles, pour un volume égal à 4 513 k m³/an (prélèvements en eau incluant les volumes recyclés provenant de la sucrerie de canne).

Comme évoqué dans le paragraphe 2.5.2 « Adaptation au changement climatique », une évaluation du risque « Eau » a été menée avec le WWF en 2019 au moyen des outils Water Risk Filter et Aqueduct, ce dernier développé par le WRI (World Resources Institute). Les résultats correspondants seront progressivement intégrés dans les plans d'actions des sites.

La publication des consommations d'eau des magasins a été écartée en raison de leur part très peu significative, s'agissant principalement de l'eau des sanitaires, dans la consommation d'eau globale du groupe.

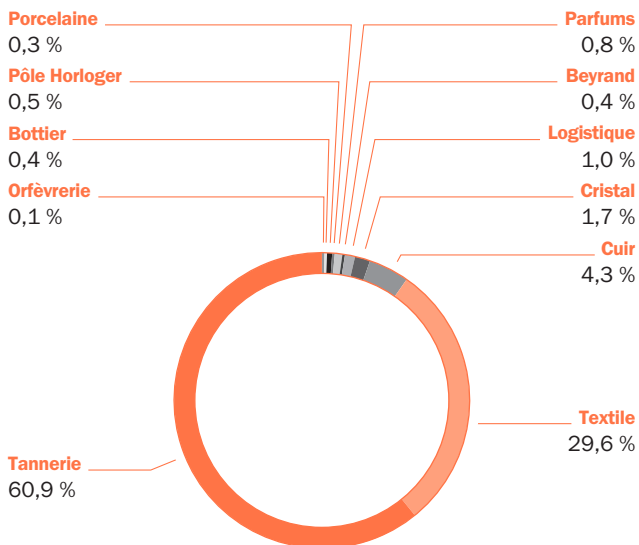
Accès à l'eau

Il est à noter qu'Hermès s'engage à fournir à l'ensemble de ses salariés, sur leur lieu de travail, un accès à l'eau potable, à des installations sanitaires et d'hygiène.

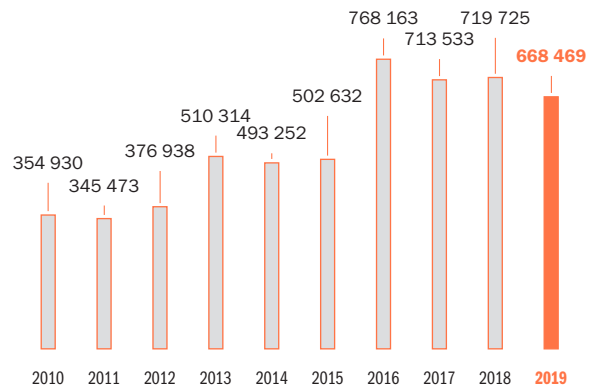
EAU INDUSTRIELLE

EN K M ³	2018	2019
Tanneries	434	407
Textile	219	198
Cuir	33	29
Cristallerie	11	11
Autres	23	23
Total	720	668

EAU INDUSTRIELLE PAR MÉTIER EN 2019



ÉVOLUTION DES CONSOMMATIONS D'EAU INDUSTRIELLE (EN M³)



Note : les fermes (États-Unis et Australie), dont les consommations sont de nature différente, ne sont pas intégrées dans ces diagrammes (voir page suivante).

GROUPE	2017	2018	2019
Intensité en mètres cubes/M€ CA	129	121	97

Tanneries

Hermès exploite six tanneries, dont quatre en France (Annonay, Le Puy-en-Velay, Vivoin et Montereau), une en Italie et une aux États-Unis.

La consommation d'eau et le traitement des effluents sont des enjeux forts pour les tanneries du groupe. Historiquement situées proches de cours d'eau, elles utilisent cette eau pour les besoins des procédés de tannage, de teinture et de finissage des peaux. L'eau des six tanneries du pôle provient ainsi majoritairement de cours d'eau ou de forages (68 % de l'eau totale consommée dans le pôle). Le complément est assuré par de l'eau de ville.

La maîtrise de la consommation d'eau repose sur un suivi mensuel des consommations d'eau, des programmes de maintenance préventive des installations, des vérifications et étalonnages réguliers des compteurs, la mise en place de nouveaux sous-compteurs et des programmes de sensibilisation des collaborateurs. Les écarts significatifs non liés aux évolutions de production sont analysés, vérifiés afin de localiser et réparer les fuites éventuelles. La consommation totale d'eau du pôle a baissé de 7 % en 2019 pour une activité de production sensiblement similaire à celle de 2018. Cette baisse est le résultat de tous les efforts quotidiens exposés ci-dessus et des actions menées notamment au sein de la tannerie du Puy afin d'optimiser la consommation d'eau de process (consommation 2016 : 315 K m³, 2019 : 204 m³).

TANNERIES (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)

	2015	2016 ¹	2017	2018 ²	2019 ²
Eau en mètres cubes	184 956	501 775	436 997	433 895	407 231

(1) Le périmètre du reporting inclut les Tanneries du Puy, acquises en novembre 2015.

(2) La période de référence est la période de 12 mois du 1^{er} novembre de l'année précédente au 31 octobre de l'année en cours.

N.B : les fermes (États-Unis et Australie), dont les consommations sont de nature différente, ne sont pas intégrées dans ces chiffres.

Fermes

Les pôles Fermes sont composés respectivement d'une ferme d'alligators aux États-Unis (*Alligator mississippiensis*), de trois fermes de crocodiles en Australie (*Crocodylus porosus*) et de deux installations de transformation et d'inspection des peaux en Australie. Ils représentent un maillon stratégique de la chaîne d'approvisionnement des peaux de crocodiliens.

La consommation d'eau et le traitement des effluents sont des enjeux importants pour les fermes. En effet, l'eau est un élément majeur de l'élevage des crocodiliens qui sont des reptiles aquatiques. Leur température corporelle variant selon les facteurs externes (températures de l'air et de l'eau notamment), il est donc nécessaire de mettre à leur disposition des bassins d'élevage disposant d'une température de l'eau adéquate, ainsi que d'une qualité bactériologique satisfaisante, concourant au processus de thermorégulation et à leur bien-être.

L'eau utilisée dans les fermes du pôle Australie provient majoritairement de forages (63 %) alors que l'eau de ville est utilisée en quantité limitée (11,38 %). Le solde (25 %) est issu du recyclage des eaux de process d'une unité de production de sucre de canne, située à proximité d'une ferme. L'eau provenant de cette usine de production de sucre de canne permet à elle seule de couvrir la moitié des besoins de la ferme voisine durant une grande partie de la saison sèche (de juin à décembre) tout en réalisant des économies d'énergie. En effet, le procédé d'extraction du sucre de canne produit un volume de vapeur important. Une partie de cette vapeur, transformée en eau d'une température d'environ 50 à 60 °C, est ensuite dirigée vers la ferme grâce à un conduit d'une longueur de 10 km. La température et le débit atteints à l'entrée de la ferme sont alors adaptés à une utilisation immédiate dans les bassins. Cependant, la part d'utilisation de cette eau a doublé entre 2015 et 2018 ce qui a nécessité la construction d'un bassin de stockage en 2016 afin d'absorber ces volumes supplémentaires et permettre un léger refroidissement des eaux avant d'alimenter les bassins. En fonction des conditions climatiques et des étapes d'élevage, l'eau peut faire

l'objet d'un préchauffage ou d'un maintien en température grâce à des chaudières. Par ailleurs, comme détaillé ci-après au paragraphe 2.5.3.2, un mécanisme d'écologie industrielle a été mis en place localement, puisque les effluents aqueux issus de cette ferme sont utilisés en retour pour irriguer les champs de canne à sucre.

La ferme américaine utilise, quant à elle, exclusivement de l'eau de forage qui provient de sources d'eau chaude ce qui lui permet de limiter de manière significative ses besoins en énergie.

La maîtrise de la consommation d'eau repose sur le suivi mensuel des consommations d'eau des fermes, et de la qualité de l'eau des bassins ainsi que de celle des effluents (conformément aux normes en vigueur). Chaque ferme est ainsi équipée de bassins biologiques de traitement des effluents (voir « Des solutions performantes pour le traitement des rejets » ci-après). Les prélèvements en eau des fermes pour 2019 s'élèvent à 4 513 k m³. Les données de prélèvement d'eau de la ferme Pinnacle (États-Unis) comportent des incertitudes importantes liées au matériel de mesure en place en 2019.

Textile

L'eau est un élément fondamental et précieux pour l'ennoblissement textile que ce soit pour les process de lavage, de teinture ou de préparation des couleurs. Le pôle Textile travaille au quotidien pour minimiser le besoin en eau, trouver des solutions innovantes pour augmenter la part de recyclage et contrôler quantitativement l'impact des actions menées.

À titre d'exemple :

Sur le site d'AEI, afin de mobiliser chaque salarié sur l'atteinte des objectifs, le ratio quantité d'eau utilisée sur kilogramme de tissu produit est intégré au calcul d'intéressement. La consommation en eau du pôle est également un critère d'intéressement filière pour l'ensemble des salariés d'HTH.

Les sites d'ITH et d'AEI ont mené des campagnes d'identification et traitement des fuites sur les eaux sanitaires, ces actions ont permis de réduire la consommation en eau de ville de 2 000 m³ sur les deux sites, soit 30 %.

La ligne de gravure des établissements Gandit, principal consommateur d'eau sur le site, a été paramétrée cette année pour fonctionner à 57 % en circuit fermé. Les espaces verts du site sont, depuis 2017, arrosés par un système de récupération des eaux de pluie.

Aux Ateliers AS, la baisse totale de la consommation d'eau (sanitaire et forage) est de 4,6 %. Ces résultats sont le fruit de la poursuite du plan de surveillance quotidien des consommations d'eau, de l'effet en année pleine de l'investissement réalisé en 2018 sur la machine à laver de plusieurs lignes d'impression permettant un recyclage d'eau par décantation beaucoup plus performant que le précédent système. La mise en service cette année d'une nouvelle ligne d'impression qui intègre les dernières améliorations en termes de recyclage d'eau devrait permettre d'ancrer ces bons résultats dans le temps.

À la SIEGL, une étude technique a été lancée pour améliorer les performances de la station d'épuration existante. Après de nombreux essais portant sur différents procédés possibles, la construction de la nouvelle station a débuté en octobre pour une réception prévue fin 2020. Le cahier des charges intègre clairement des objectifs de réutilisation des effluents en eau de process avec une première cible de 5 % de recyclage dès 2020, l'année de démarrage et de mise au point de l'installation. Par ailleurs, le process de lavage des machines d'impression numériques a été modifié.

Grâce au maintien ou au lancement de ces nombreuses actions locales, des résultats concrets sont observés puisque la consommation globale de la filière est en baisse depuis plusieurs années au regard de l'activité.

Sur cinq ans, on constate que pour produire les carrés de soie et d'autres produits textiles, malgré une croissance de l'activité, la filière a réussi à diminuer de 22,7 % ses consommations d'eau.

TEXTILE (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)

	2015	2016	2017	2018	2019
Eau en mètres cubes	256 534	210 577	219 968	219 458	198 300

Cuir

Les manufactures du pôle Maroquinerie présentent un faible impact environnemental en ce qui concerne l'eau qui est en effet utilisée exclusivement pour des usages sanitaires. Aucun volume d'eau n'est utilisé pour le process.

Avec une consommation de 28 802 m³ en 2019, la consommation d'eau du pôle Cuir diminue de 4 005 m³ par rapport à 2018. Le ratio permettant de mesurer les consommations d'eau à activité constante s'est amélioré quant à lui de 21 % par rapport à 2018.

L'impact environnemental « Eau » est pris en compte dans la conception des nouvelles manufactures : dans les dernières maroquinerie construites (Tardoire, Iséroise & L'Allan), un système de récupération des eaux pluviales a été installé pour alimenter les sanitaires (poste le plus important en termes de consommation d'eau dans nos manufactures).

Trois raisons principales expliquent ces résultats :

- ♦ la mise en œuvre d'outils de pilotage permettant un pilotage plus fin et une identification plus en amont des fuites éventuelles ;
- ♦ des actions d'économie d'eau. La Manufacture de Sayat, par exemple, a mis en œuvre des limiteurs de débit dans les sanitaires ;
- ♦ la mise en œuvre d'actions de communication et de maîtrise opérationnelle auprès des salariés.

CUIR (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)

	2015	2016	2017	2018	2019
Eau en mètres cubes	27 929	24 590	27 274	32 810	28 802

Cristallerie

La consommation d'eau s'élève à 11 358 m³ en 2019. Comparativement aux exercices précédents et au niveau d'activité, cette consommation est stable. Les gains obtenus par rapport à l'année précédente proviennent principalement des optimisations techniques effectuées sur les process de fusion et de parachèvement avec de nouvelles installations

permettant le recyclage de l'eau, mais aussi de tous les efforts d'organisation pour réduire la consommation d'eau.

Par ailleurs, une étude visant à identifier une solution de recyclage des effluents traités par la station de neutralisation a été réalisée.

CRISTALLERIE (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)

	2015	2016	2017	2018	2019
Eau en mètres cubes	11 662	10 578	12 275	11 088	11 358

Énergie (énergie, gaz)

La consommation énergétique (électricité, gaz) est de 203 640 MWh/ an à l'échelle du groupe. L'énergie est consommée en quasi-totalité par l'activité industrielle (cristallerie, tanneries, textile, cuir) qui représente près de 78 %, soit 158 k MWh/an (magasins et tertiaire représentent 22 % de l'ensemble). Les consommations d'énergies renouvelables

produites par le groupe (panneaux photovoltaïques, chaudières à bois, géothermie, biomasse...) ne sont pas consolidés du fait de leur faible matérialité. Les consommations du groupe sont réparties comme suit, dans un contexte où le groupe fabrique 61 % de ses objets dans des ateliers internes et exclusifs.

GRUPE (EN MÉGAWATTS-HEURES)	Industrie	Magasins	Tertiaire	Total	Intensité en GWh/M€ CA
2017	160 662	31 234	16 510	208 406	0,038
2018	161 531	31 305	15 846	208 682	0,035
2019	158 117	31 952	13 952	203 640	0,030
2019 en %	78 %	16 %	6 %	100 %	

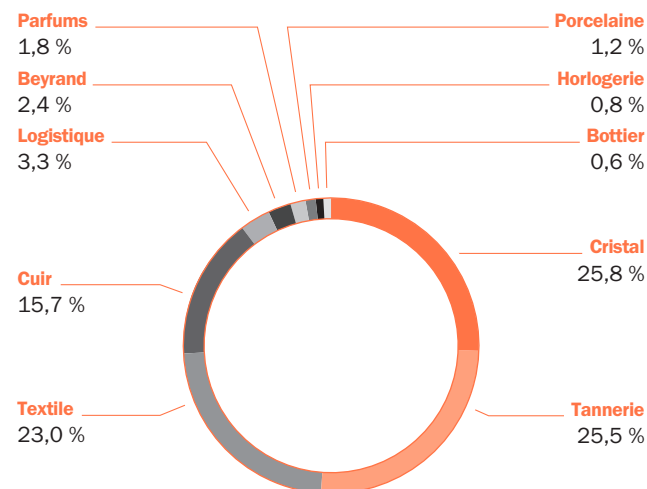
Sur les 10 dernières années, le groupe a maintenu son ambition de découplage avec une évolution des consommations d'énergie industrielles de $\times 1,34$ comparé à une croissance de l'activité d'un facteur 3,6. Ce résultat témoigne d'une maîtrise améliorée des consommations. En 2019 la consommation globale d'énergie a légèrement baissé par rapport à 2018 (- 2,1 %).

Au global, la consommation des énergies à la Cristallerie et dans les pôles Textile, Cuir, Tannerie et l'immobilier baisse légèrement en comparaison à celle de 2018 dans un contexte de progression de l'activité, marquant les efforts réalisés dans ce domaine.

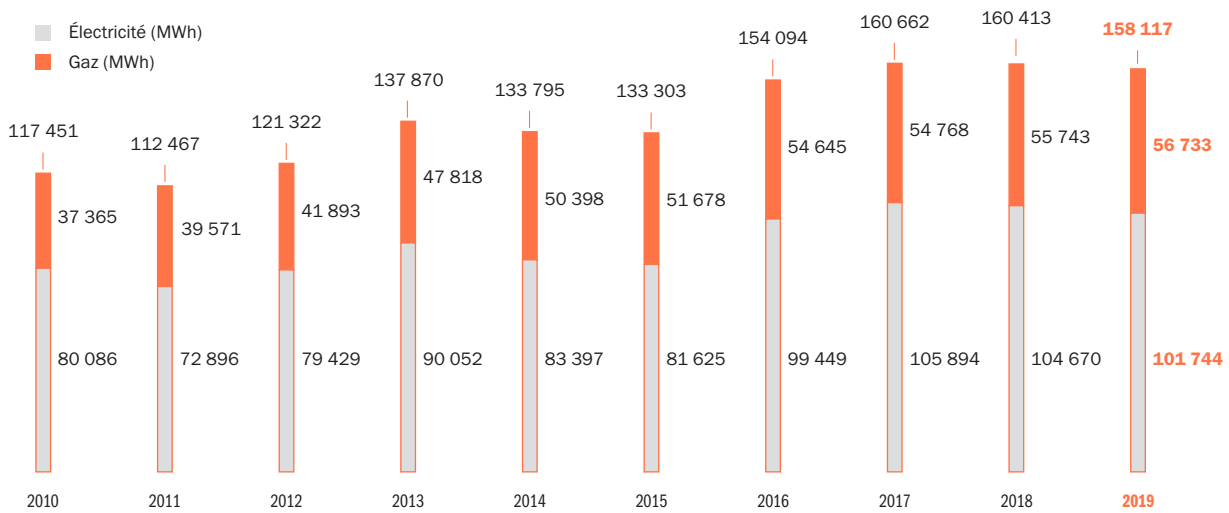
ÉNERGIES INDUSTRIELLES

EN GWH	2018	2019
Cristallerie	42	41
Tannerie	41	41
Textile	37	35
Cuir	24	22
Autres	18	19
TOTAL	162	158

LES CONSOMMATIONS D'ÉNERGIES (GAZ, ÉLECTRICITÉ) PAR MÉTIER 2019



ÉVOLUTION DES CONSOMMATIONS D'ÉNERGIE 2019 (ÉLECTRICITÉ, GAZ)



2

INDUSTRIEL - GROUPE

Intensité en MWh/M€ CA

2017

2018

2019

29

27

23

Depuis le 1^{er} novembre 2015, Hermès a décidé de participer de façon active au processus de transition énergétique. L'ensemble des sites français (production, tertiaire, magasins) est dorénavant alimenté à 100 % par de l'électricité verte, d'origine hydraulique, produite sur le territoire français. Au niveau mondial, le groupe s'approvisionne à 78 % en électricité verte en 2019. En signant le Fashion Pact, le groupe s'est engagé à diriger ses entreprises vers des actions compatibles avec la trajectoire à 1,5 degré de réchauffement climatique, via une « juste transition » pour atteindre zéro émission nette de CO₂ en 2050. Depuis 2002, le groupe découple la consommation d'énergie de la croissance de son activité : les consommations d'énergie des sites industriels ont seulement doublé alors que l'activité industrielle a été multipliée par quatre, témoignant d'une maîtrise améliorée de ses consommations. En 2019, cet indicateur est intégré dans le calcul de la rémunération du gérant. Pour poursuivre ces efforts, Hermès réalise, depuis septembre 2019, des audits des consommations énergétiques sur tous les sites industriels, les sites tertiaires et les magasins sur le territoire français. Les résultats des audits viennent enrichir les plans d'actions de sobriété énergétique de chacun de ces sites. Pour ses nouveaux sites, une attention particulière est portée sur les impacts environnement et plus particulièrement sur les consommations d'énergie. Les nouvelles manufactures sont construites dans le souci de leur performance énergétique future. Un travail anticipatif qui s'organise autour d'axes de travail : les dispositions constructives adaptées, les consommations d'énergies, les outils de pilotage de l'énergie, la sobriété des équipements installés et la mise en œuvre de solutions de production d'énergies renouvelables.

Les Services Généraux ont mis en place un Système de Management de l'énergie incluant les consommations en eau. Cet outil a permis de réaliser une baisse significative des consommations en eau (-10% de 2017 à 2019) grâce à la gestion des alertes (par la télérelève), et le

remplacement ou l'amélioration de certains équipements dans les bâtiments d'Ile de France.

Cristallerie

Le process consommateur en énergies de la manufacture est la fusion de la matière et son travail à chaud. Lors de chaque projet d'investissement, les meilleures techniques disponibles en termes d'efficacité énergétique au regard des volumes produits sont recherchées, puis implémentées. Les deux derniers fours rénovés (four à pots et four à bassin) ainsi que la réorganisation de l'atelier « verre -chaud » constituent de bons exemples.

Alors que le niveau d'activité de la manufacture est en hausse en volume, les actions réalisées en 2019, notamment l'optimisation des paramètres d'exploitation des outils de fusion et le remplacement progressif d'équipements consommateurs, contribuent à l'amélioration de l'efficacité énergétique de la manufacture.

La consommation globale en énergies a évolué à la suite du remplacement de l'outil principal de fusion fin 2016. Les différentes opérations et les réglages effectués au cours de l'année 2019 afin de stabiliser ce nouvel outil ont eu un impact positif sur la consommation en énergies. La consommation électrique s'est en effet stabilisée alors que la consommation en gaz naturel a diminué par rapport à 2018. Le remplacement fin 2018 d'un four cellulaire au gaz naturel par un équipement à énergie électrique ou encore le remplacement fin 2019 de deux ouvreaux s'intègrent dans cette démarche d'optimisation de l'efficacité énergétique du site.

La consommation en fioul du site correspond à celle des groupes électrogènes, notamment lors de leurs essais périodiques. Le remplacement de ces derniers en 2016 et en 2018 a permis de réduire très significativement la consommation en fioul du site.

Enfin, un nouvel audit énergétique a été réalisé en 2019 avec un prisme orienté vers le process et les bâtiments de la manufacture, l'économie et la revalorisation de l'énergie. Les conclusions de cet audit alimenteront

les projets de l'année à venir, notamment la rénovation du pôle logistique qui se déroulera en 2020 et en 2021.

CRISTALLERIE (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)	2015	2016	2017	2018	2019
Électricité en mégawatts-heures	8 578	7 534	6 599	6 927	6 954
Gaz en mégawatts-heures	27 020	27 303	35 193	35 243	34 251
Fioul en mégawatts-heures	190	96	71	27	32
TOTAL	35 788	34 933	41 863	42 197	41 237

Tanneries

La consommation d'énergie du pôle est restée stable entre 2018 et 2019.

Les tanneries travaillent continuellement à l'amélioration de l'efficacité énergétique des installations existantes et lors de réaménagements ou de créations de locaux. À titre d'exemple, les points suivants font l'objet d'une attention particulière : supervision des équipements par Gestion Technique Centralisée (GTC), isolation thermique des bâtiments, calorifugeage des canalisations ou remplacement des luminaires par des éclairages LED.

Par ailleurs, la tannerie de Vivoin a bénéficié d'un audit énergétique en 2019 au titre du programme d'audit énergétique initié par le groupe. Cet audit ne s'inscrit pas directement dans le cadre réglementaire encadrant la réalisation d'audit énergétique (décret n° 2013-1121 du 4 décembre 2013 et article L. 223-1 du Code de l'énergie), les tanneries du pôle n'y étant pas soumises, mais en reprend les exigences réglementaires et les complète par une analyse approfondie des bâtiments et des équipements techniques. Ce programme sera étendu aux autres tanneries du pôle en 2020.

Le siège parisien du pôle Tannerie a, quant à lui, réalisé l'audit énergétique réglementaire de ses locaux au cours de l'année.

TANNERIES (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)	2015	2016¹	2017	2018²	2019²
Électricité en mégawatts-heures	6 572	10 627	11 031	11 269	11 438
Gaz en mégawatts-heures	15 019	30 085	29 690	30 010	29 808
Fioul en mégawatts-heures	52	48	59	42	30
TOTAL	21 643	40 760	40 780	41 321	41 276

(1) Le périmètre du reporting inclut les tanneries du Puy, acquises en novembre 2015.

(2) La période de référence est la période de 12 mois du 1^{er} novembre de l'année précédente au 31 octobre de l'année en cours.

N.B : les fermes situées aux États-Unis et en Australie sont exclus du reporting.

Textile

La consommation en énergie (gaz et électricité) provient essentiellement des équipements nécessitant de la vapeur d'eau à haute température, du chauffage et de l'éclairage (ateliers et bureaux). Chaque site a donc continué les efforts déjà initiés les années précédentes pour optimiser les temps de consommation et s'orienter vers des équipements moins consommateurs.

L'ensemble de la filière continue sa conversion vers un éclairage économique « tout LED » : la SIEGL a ainsi investi 50k€ dans le changement d'éclairage des ateliers cuisine, fixage lavage et jet d'encre ; aux Ateliers AS deux lignes d'impression sont désormais totalement éclairées par des LED de même que les chemins piétons.

Le site d'AEI a mis en place, depuis début 2018, un tableau de bord local permettant de suivre le ratio de consommation en gaz et en électricité par rapport à la quantité de tissu produite. Ces indicateurs sont communiqués et commentés mensuellement à l'ensemble des équipes. L'achat en 2018 d'une nouvelle chaudière équipée d'échangeur et brûleur à haut rendement ainsi que la mise en place de matelas sur réseau vapeur ont permis la réduction de 13,7 % de la consommation en gaz.

Sur le site de Bourgoin-Jallieu, la consommation d'électricité, principale source d'énergie à la fois pour le chauffage et le refroidissement des bâtiments, continue à diminuer malgré une augmentation de 8 % des effectifs grâce à la combinaison d'investissements matériels, d'ajustements de programmation et d'actions de sensibilisation. La production d'électricité via les panneaux photovoltaïques permet également d'effectuer une économie d'énergie, avec un rendement annuel d'environ 15 MWh. Enfin des rondes sont effectuées chaque soir sur l'ensemble du site pour s'assurer de l'extinction des éclairages et ajuster les appareils de traitement d'air si nécessaire.

Aux Ateliers AS, des brûleurs nouvelle génération et un économiseur sur les chaudières de production de vapeur ont été installés afin de réduire la consommation de gaz naturel. Cette modification, préconisée à la suite d'un audit énergétique réalisé en 2018, doit apporter à terme une augmentation de rendement de 3 %.

Sur le site d'ATBC, des modifications ont été engagées afin de maîtriser les consommations en gaz et électricité. Par exemple, les consignes de climatisation ont été bloquées l'été afin de rendre impossibles les excès de consommation. Dans la partie ancienne du bâtiment, la toiture a été entièrement rénovée en isolation et étanchéité de manière à réduire significativement les déperditions énergétiques.

TEXTILE (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)

	2015	2016	2017	2018	2019
Électricité en mégawatts-heures	13 034	12 856	12 081	12 058	11 754
Gaz en mégawatts-heures	25 407	26 016	25 702	25 389	23 511
TOTAL	38 441	38 872	37 783	37 447	35 279

Cuir

L'électricité est l'énergie principale d'alimentation des manufactures : éclairage, climatisation, ventilation, bureautique et parfois chauffage (selon les sites) sont les principaux postes de consommation.

La consommation 2019 est inférieure de 6% à l'année 2018 et le ratio de consommation d'électricité rapporté au niveau d'activité progresse quant à lui de 15 %. Ces améliorations sont essentiellement le résultat de :

- ♦ la mise en œuvre de luminaires « LED », moins consommateurs d'énergie, sur la majorité des manufactures ;
- ♦ le changement des CTA (Centrales de Traitement de l'Air) et l'amélioration des systèmes de pilotage et temporisation ;

- ♦ la mise en place de détecteurs de mouvements avec temporisation pour gérer l'allumage et l'extinction des éclairages ;
- ♦ l'amélioration de l'isolation de la structure des bâtiments ;
- ♦ l'amélioration du système de pilotage des compresseurs.

Le gaz sert exclusivement au chauffage de 12 des maroquinerie d'Hermès.

La consommation 2019 est inférieure de 11% à celle de l'année 2018 et le ratio de consommation de gaz rapporté au niveau d'activité progresse de 20 %. Ces améliorations sont essentiellement le résultat de travaux d'isolation, d'optimisation de process des chaudières et d'interventions techniques sur ces mêmes chaudières.

CUIR (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)

	2015	2016	2017	2018	2019
Électricité en mégawatts-heures	13 581	14 317	15 217	16 056	15 140
Gaz en mégawatts-heures	7 071	7 533	8 975	8 225	7 354
TOTAL	20 652	21 850	24 192	24 281	22 494
Électricité - Consommation rapportée au niveau d'activité	77	75	75	75	63
Gaz - Consommation rapportée au niveau d'activité	55	56	60	52	42

Immobilier

Le reporting environnemental mesure principalement les consommations d'énergie des magasins et des bureaux des succursales de distribution, à travers le monde. Ce reporting est renforcé, depuis 2015, par le déploiement progressif d'un système de consolidation automatisé des mesures de consommations énergétiques intégré à tout nouveau site immobilier.

Les consommations des magasins exclusifs en concession, dont le groupe ne maîtrise pas l'exploitation, et de certaines succursales en centres commerciaux pour lesquelles l'accès aux informations est compliqué voire impossible, ne sont pas incluses.

Les données de consommation d'énergie ne sont disponibles que lorsque la mise en place d'un sous comptage est possible.

Note méthodologique

Dès leur ouverture ou leur intégration dans le groupe, les nouveaux sites sont pris en compte dans le « reporting ». Les sites fermés ou sortis du patrimoine du groupe au cours de l'année de « reporting » restent également pris en compte au prorata temporis. Les données primaires sont collectées auprès de chaque filiale de distribution (au travers d'un réseau de plus d'une trentaine de contributeurs à travers le monde) et sont centralisées au sein de la direction du développement immobilier qui procède à plusieurs vérifications et analyses. Ces données sont rapprochées de la valeur de l'année précédente (comparaison avec des sites similaires), elles sont ensuite consolidées. Pour les consommations

d'énergie, seul l'indicateur des consommations d'électricité est publié. Les consommations d'autres énergies étant très résiduelles, elles ne sont pas retenues dans la publication.

Les consommations d'électricité du réseau de distribution concernent près de 79 % des succursales Hermès dans le monde, les succursales de John Lobb, ainsi que les succursales de la cristallerie Saint-Louis et de Puiforcat.

En France, les données de 100 % des magasins sont incluses dans le « reporting ». Il en va de même pour toutes les succursales françaises de John Lobb, de Saint-Louis et de Puiforcat. Pour le Faubourg-Saint-Honoré, la part de la consommation du magasin représente 34 % de la consommation totale de cet ensemble immobilier qui comprend également des bureaux et des ateliers. La consommation globale du Faubourg Saint-Honoré a diminué de 12 % en 2019 grâce au passage à l'éclairages LED, à l'optimisation des CTA et leur réduction de plages horaires.

En Europe (hors France) près de 95 % des magasins sont couverts.

En Asie, plus de 95 % des magasins de la Grande Chine (Chine continentale, Hong Kong et Macao) et 100 % des magasins de Thaïlande, de Malaisie et d'Australie sont couverts.

Au Japon, les quatre principaux magasins sont également inclus.

S'agissant de la zone Amériques, 72 % des magasins sont couverts, dont 79 % des magasins des États-Unis.

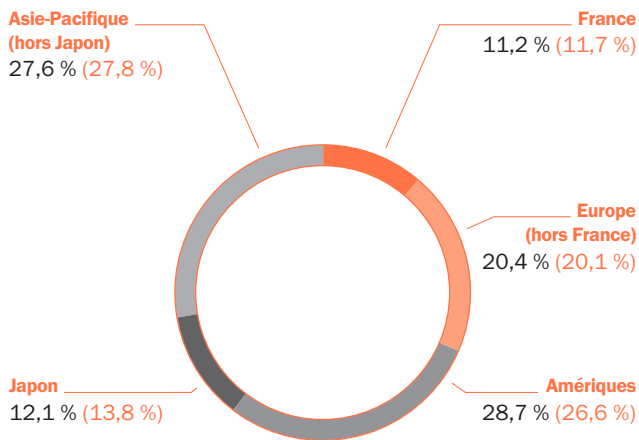
Consommation des magasins

Les magasins ont consommé 31 952 MWh d'électricité en 2019 soit une augmentation de 2 % par rapport à l'année 2018. Ces chiffres sont corrélés principalement à l'équilibre des surfaces de vente, notamment en Asie et aux États-Unis, par la fermeture et l'ouverture de magasins.

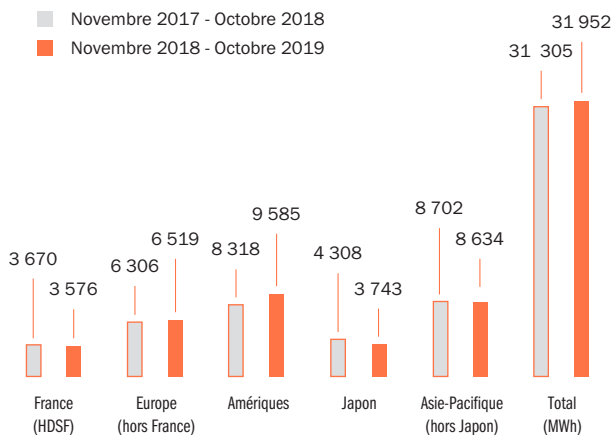
Les ratios de consommation d'énergie par rapport à la surface de vente (KWh/m²) ont tendance à baisser, notamment en France en Asie, principalement en raison du développement de l'éclairage LED, ainsi que du contrôle des consommations d'énergie qui se sont poursuivis en 2019.

Les bureaux et locaux annexes ont consommé 13 571 MWh en 2019 dont 11 679 MWh pour les sites de Paris et de Pantin.

CONSOUMATIONS ÉLECTRIQUES DES MAGASINS PAR ZONE GÉOGRAPHIQUE (EN MWH)



RÉPARTITION DES CONSOUMATIONS ÉLECTRIQUES DES MAGASINS PAR ZONE GÉOGRAPHIQUE 2018/2019



Optimisation

Pour les magasins, l'optimisation des principaux postes de consommation d'énergie que sont l'éclairage et la climatisation est le levier de l'amélioration de l'efficacité énergétique.

Éclairage

Depuis 2013, une solution d'éclairage « tout LED » pour toutes les vitrines, les étagères et l'éclairage du plafond est généralisée à tout nouveau projet de magasin.

Dès 2014, la direction des projets magasins avait développé une gamme d'ampoules LED, spécialement mise au point pour Hermès, qui s'adaptait à l'ensemble des installations et appareillages existants.

En 2019, en complément des nouveaux magasins, les opérations de « re-lamping » LED se sont poursuivies sur le réseau mondial des magasins existants,

Ces 3 actions ont permis d'atteindre, fin 2019, une couverture de 80 % de magasins du groupe Hermès équipés en éclairage LED avec une réduction moyenne des consommations d'énergie d'environ 20 %.

En complément, une régulation des plages horaires d'éclairage des vitrines et des magasins continue de se développer sur tout le réseau de distribution Hermès, afin de réduire les consommations d'énergie.

Climatisation

La diminution de la consommation électrique et la nette réduction des calories générées par l'éclairage avec la technologie LED, comparée à celles d'un éclairage traditionnel, permettent d'étudier le redimensionnement à la baisse des appareils de climatisation des magasins.

En 2019, cette action se poursuit pour tout nouveau projet et toute rénovation de magasin.

Isolation thermique

Une attention particulière est apportée à l'isolation des façades des magasins et des bâtiments industriels, dont l'isolation est renforcée par l'extérieur.

D'autres actions (installation de sous-comptages des consommations électriques et de dispositifs de détection de présence dans les salons d'essayage, les sanitaires et back-office) se poursuivent en 2019 dans tous les nouveaux projets de magasin. Ces systèmes de consolidation automatisée des consommations énergétiques fournissent une visibilité constante qui permet une gestion rigoureuse de l'utilisation des énergies. De nouvelles solutions techniques toujours plus performantes sont en évaluation constante, pour une intégration progressive dans les magasins existants.

En 2019 une campagne de diagnostics énergétiques et thermiques a démarré sur tous les sites industriels et de distribution en France. Cette campagne d'audits permet d'évaluer et de programmer les améliorations et la rénovation des enveloppes bâties ainsi que des équipements techniques des bâtiments afin de réduire au maximum les consommations d'énergies.

Mesures pour améliorer l'efficacité énergétique

Dans le cadre de la conception des nouvelles maroquinerie, une attention particulière est portée aux impacts environnement et plus particulièrement aux consommations d'énergie. Les nouvelles manufactures sont construites dans le souci de leur performance

énergétique future. Ce travail anticipatif s'organise autour de quatre axes de travail :

- ♦ consommation en énergie : ce paramètre est un des enjeux principaux des programmes techniques des nouvelles maroquinerie. Dès le démarrage du projet, diverses solutions sont envisagées et des simulations thermiques sont réalisées par des spécialistes du bureau d'études mandaté pour le projet. En fonction des résultats, la solution la plus adaptée au projet est sélectionnée. À titre d'exemple, le bâtiment de la dernière maroquinerie mise en activité fin 2017 (Manufacture de l'Allan), a été réalisé de manière à ce qu'il réponde au niveau très exigeant du label HQE, à savoir qu'il dépasse de 30 % les objectifs de la norme Réglementation Thermique 2012 (réglementation issue du Grenelle de l'environnement ayant pour objectif de limiter la consommation d'énergie primaire des bâtiments neufs). Pour ce faire, une isolation thermique et une étanchéité à l'air renforcées, des installations solaires pour la production d'eau chaude et des équipements à rendement optimal (pompe à chaleur...), ont été mis en œuvre ;
- ♦ outils de pilotage de l'énergie : dès la mise en activité des nouvelles maroquinerie, des compteurs sont positionnés et un logiciel dédié est mis en place afin de piloter au plus juste les consommations énergétiques et l'identification d'éventuelles dérives ;
- ♦ mise en œuvre de solutions de production d'énergies renouvelables : la dernière maroquinerie mise en activité (Manufacture de l'Allan) possède un parc de panneaux photovoltaïques dans le cadre d'une autoconsommation électrique à hauteur de 152 kWc ;
- ♦ une moindre consommation des équipements : l'impact énergétique des équipements a été introduit comme l'un des critères décisionnels dans le cadre de la stratégie d'investissements machines du métier cuir. À ce titre, les nouveaux équipements, introduits dans les nouvelles maroquinerie mais également dans les existantes, sont moins consommateurs. Cette démarche peut se réaliser grâce à un partenariat avec les fournisseurs.

Par ailleurs, les deux manufactures les moins performantes en termes de performance énergétique liée au chauffage et à la climatisation ont bénéficié en 2018 d'un diagnostic thermique avec analyse thermographique de la structure bâtementaire permettant d'identifier un programme d'investissements spécifique pour les années futures.

En 2019, des audits énergétiques approfondis ont été réalisés sur l'ensemble des maroquinerie du pôle Cuir permettant de mieux connaître le profil énergétique de chacune et d'identifier des axes de travail spécifiques ou transversaux.

Énergies renouvelables

Hermès souhaite utiliser dès que possible des énergies issues de sources renouvelables. En France, par des contrats d'approvisionnement auprès de son fournisseur depuis 2015, Hermès utilise de l'énergie électrique certifiée 100 % énergie renouvelable. En complément, le groupe développe des initiatives « pilotes » dont l'objectif est de les étendre au fur et à mesure des nouveaux projets d'investissement, de la disponibilité des technologies et des réglementations en vigueur.

Dans le cadre du Fashion Pact, Hermès s'est engagé à mettre en œuvre une politique de 100 % d'énergies renouvelables au sein de ses propres opérations d'ici à 2030.

Cuir

Les deux énergies renouvelables utilisées sur le pôle Maroquinerie sont :

- ♦ le bois qui est utilisé pour le chauffage des manufactures de Belley, des Abrets et de Nontron ;
- ♦ l'énergie solaire : la Manufacture de l'Allan bénéficie de panneaux photovoltaïques qui fournissent 14,8 % de l'ensemble de l'électricité consommée par le site. En 2019, le site de la maroquinerie de MHM à Aix les Bains a contracté avec un fournisseur d'énergie électrique, l'installation d'une centrale photovoltaïque sur les ombrières de son parking, d'une puissance de 292 kWc. Cette production d'énergie renouvelable permet de couvrir environ 25 % des besoins énergétiques du site, en autoconsommation.

Sur l'ensemble de l'énergie consommée par le Pôle Artisanal Hermès Maroquinerie-Sellerie en 2019, la part d'énergie renouvelable issue de la production autonome par les manufactures représente 4 % des consommations.

Pour mémoire, toute l'électricité consommée par le pôle est également « verte ».

CUIR	2015	2016	2017	2018 ¹	2019 ¹
Énergies renouvelables en mégawatts-heures	546	495	444	1 247	895

(1) La période de référence est la période de 12 mois du 1^{er} novembre 2017 au 31 octobre 2018.

Tanneries

À Cuneo, en Italie, l'électricité produite par les 296 panneaux photovoltaïques installés sur le toit de la tannerie et par la cogénération au gaz a permis de couvrir 25 % de la consommation totale d'électricité du site en 2019.

Fermes

Le pôle Australie a étudié en 2019 la mise en place de panneaux photovoltaïques sur l'ensemble de ses sites (fermes et installations de transformation). Les cinq sites du pôle sont maintenant équipés de panneaux photovoltaïques installés sur les bâtiments abritant les bureaux, stockages ou installations techniques. Ces installations, même si elles ont déjà produit leurs premiers kilowatts-heures, seront pleinement opérationnelles en 2020 avec pour objectif de fournir en moyenne 30 % de l'électricité consommée par les sites et, le cas échéant, de réinjecter sur le réseau ce qui n'est pas autoconsommé.

Immobilier

Aux États-Unis, depuis 2017 le centre logistique de Dayton dans le New Jersey est équipé de panneaux photovoltaïques en toiture permettant de produire l'énergie électrique nécessaire aux besoins du site. Ce centre a reçu la Certification LEED Gold en 2018.

2.5.5 CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS DU DÉVELOPPEMENT DURABLE (ODD) DE L'ONU

Les engagements environnementaux d'Hermès se retrouvent dans un grand nombre des ODD, et notamment les suivants (les numéros renvoient à la typologie officielle de l'ONU) :

**N° 3 : Bonne santé et bien-être**

- ◆ 3.9 « Réduire les impacts de l'activité sur la santé et la pollution »

Hermès opère dans des pays où les réglementations sont extrêmement exigeantes sur ce sujet. Le groupe poursuit l'amélioration des processus de production pour renforcer la gestion des risques sur la santé, y compris éventuellement venant de ses produits.

**N° 6 : Eau propre et assainissement**

- ◆ 6.3 « Améliorer la qualité de l'eau »

La maîtrise des consommations d'eau et la gestion des effluents sont des enjeux forts sur lesquels le groupe et tous les métiers (tanneries, cristal, textile...) travaillent activement depuis 2002. Hermès obtient des résultats substantiels, ayant découplé progressivement croissance et consommation, et par la mise en place des meilleurs dispositifs techniques disponibles.

- ◆ 6.4 « Stress hydrique »

Nos principaux métiers concernés (textile, tanneries, cristal) sont implantés dans des zones à faible stress hydrique. L'amélioration des rejets est un sujet suivi avec attention, dans le cadre de la réglementation européenne ou américaine, très exigeantes. Une étude a été initiée en 2019 avec le WWF sur le sujet (Water Risk Filter).

- ◆ 6.6 « Protection des zones humides »

Le groupe participe au projet Livelihoods, qui contribue à la restauration de zones humides côtières au total sur près de 18 000 hectares (Casamance, Sundarbans, Sumatra). Par ailleurs, le développement de l'industrie du fermage des alligators dans les 20 dernières années aux États-Unis, auquel le groupe contribue, encourage la préservation de l'habitat naturel de ces animaux et par voie de conséquence, la protection des zones humides en Louisiane et en Floride. Au sein des Tanneries et des sites du pôle Textile, pour lesquels l'eau est une ressource précieuse, la maison met en marche des actions portant sur les économies d'eau qui entraîne une consommation décroissante.

**N° 7 : Énergie propre et d'un coût abordable**

- ◆ 7.2 « Accroître la part des énergies renouvelables »

En France, 100 % de l'électricité consommée est d'origine « verte ». Au niveau mondial, le groupe s'approvisionne à 78 % en électricité verte en 2019. Par ailleurs, le groupe met en place des dispositifs d'énergie renouvelable (chaudières à bois sur les sites de production, panneaux photovoltaïques sur les sites ou pour le centre logistique des États-Unis au New Jersey).

- ◆ 7.3 « Améliorer l'efficacité énergétique »

Le référentiel immobilier intègre cette notion dans tout nouveau projet. Les maroquineries comme la Maroquinerie de l'Allan ou Maroquinerie MHM ont recours aux énergies renouvelables. La réduction des consommations d'énergie dans les magasins se constate après le remplacement des éclairages par des LED. À fin 2018, 80 % des magasins sont équipés. Dans le domaine industriel, le découplage des consommations et de la croissance est une réalité.

**N° 8 : Travail décent et croissance économique**

- ◆ 8.4 « Découpler consommations et croissance »

Les travaux menés ont permis de découpler la croissance et la consommation d'énergie et d'eau.

**N° 12 : Consommation et production responsables**

Le groupe veille à la gestion des déchets et produits chimiques tout au long de leur cycle de vie. Acteur majeur en France sur certains métiers (tannerie, textile, cristal...) le groupe s'efforce de mettre en œuvre les meilleures solutions opérationnelles disponibles, fiables et durables. Il s'attache à maîtriser ses rejets dans l'air, l'eau et le sol, dans un contexte où ses sites sont soumis aux réglementations les plus exigeantes en la matière (OCDE). Les ratios de consommation d'énergie par rapport à la surface de vente (KWh/m²) baissent, notamment en France et en Asie, principalement en raison du développement de l'éclairage LED.



N° 13 : Mesures relatives à la lutte contre les changements climatiques

- ◆ 13.2 « *Incorporer des mesures relatives aux changements climatiques* »
Des initiatives sont prises par les différentes directions (industriel, immobilier, logistique) afin de contribuer à la réduction de la consommation énergétique et des émissions de gaz à effet de serre. En complément, Hermès contribue à l'initiative Livelihoods (130 millions d'arbres plantés), qui compense en partie les émissions carbone du groupe.
- ◆ 13.3 « *Améliorer la sensibilité des collaborateurs aux sujets climatiques* »
Les animations internes réalisées tout au long de l'année sont l'occasion de sensibiliser les équipes sur les sujets environnementaux et d'expliquer nos actions.



N° 14 : Vie aquatique

- ◆ 14.2 « *Gérer les écosystème marins et côtiers* »
L'élevage de crocodiliens nécessite la mise en place de mesures de protections des zones humides auxquelles le groupe et ses partenaires contribuent indirectement.



N° 15 : Vie terrestre

- ◆ 15.1 « *Protection de la biodiversité* »
Le groupe veille à la préservation des écosystèmes dans la mesure où il est concerné (sourcing des matières naturelles). Il étudie ses impacts pour en prévenir les effets défavorables.
- ◆ 15.2 « *Gestion des forêts* »
Hermès soutient la gestion durable des forêts par une politique d'achats responsables sur les papiers, cartons et bois (sacs, boîtes, emballages...). Le groupe respecte les réglementations applicables en matière de sourcing de bois. Les peaux utilisées en maroquinerie par le groupe, d'origine européenne, ne proviennent pas d'élevages contribuant à la déforestation. Le projet Livelihoods a par ailleurs contribué à la replantation de plus de 130 millions d'arbres.

Rapport Annuel Complet:
<https://finance.hermes.com/Rapports-et-Presentations/Rapports-annuels>

Hermès International

Société en commandite par actions au capital de 53 840 400,12 euros – 572076396 RCS Paris

Siège social : 24, rue du Faubourg Saint-Honoré – 75008 Paris.

Tél. : + 33 (0)1 40 17 44 37

ISBN 978-2-35102-0715

Une publication Hermès

© Hermès, Paris 2020

Crédits iconographiques

Page 5, 197, 198, 199, 202 : Valérie Archeno

Page 15 : Olivier Metzger 1, Edouard Caupeil 2

Page 99 : Benoît Teillet

Page 111 : Christophe Bornet

Page 205 : Olivier Metzger

Page 213, 215, 217, 219, 221, 222, 223, 225, 226, 228, 229, 231, 232, 233, 235, 250, 252 : Edouard Caupeil

Mise en pages : **Labrador**