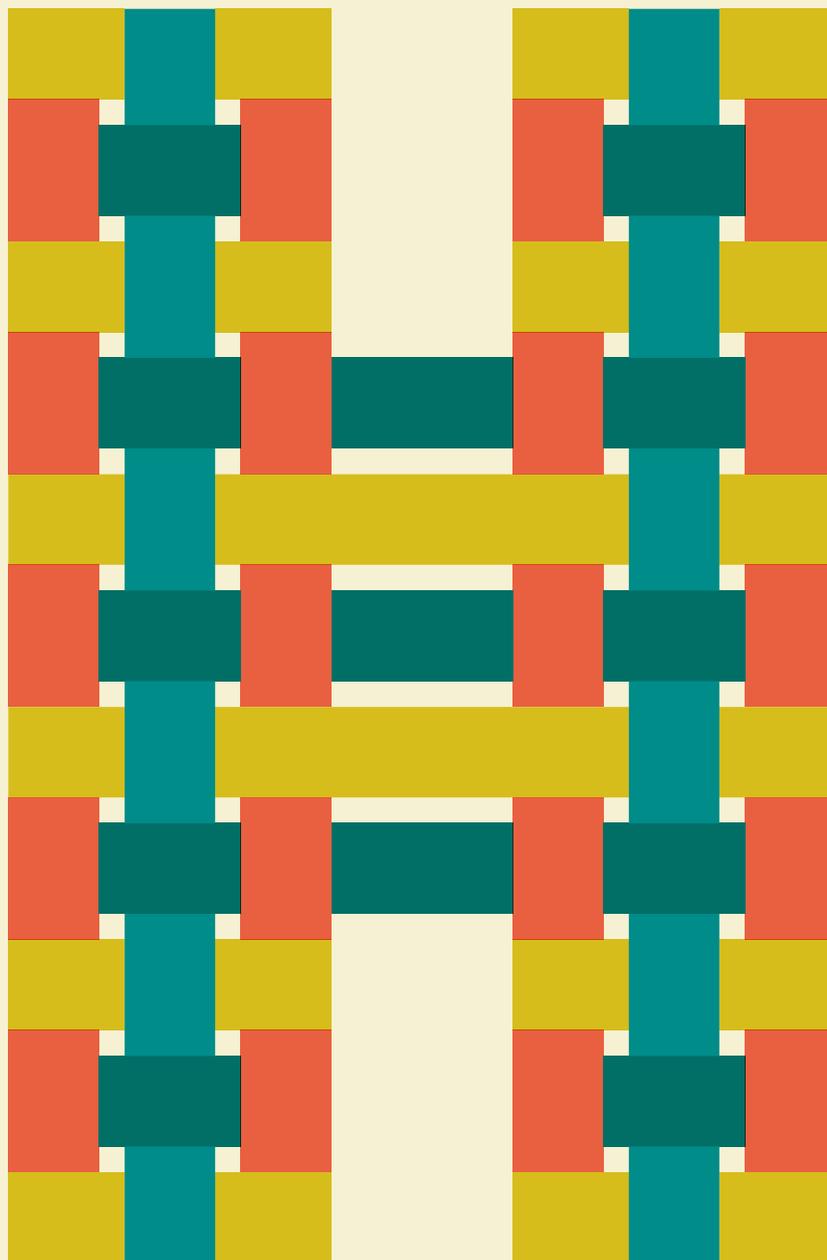


Document d'enregistrement universel 2020

EXTRAIT RSE

Déclaration de Performance Extra Financière (DPEF)



Les numéros de page ont été conservés par rapport à la version originale

2.5.1 GESTION DES RESSOURCES ET DES DÉCHETS

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 de la maison. Grâce à son modèle artisanal, Hermès se distingue par une empreinte énergétique, une consommation d'eau et une génération de déchets faibles en valeur absolue. Cela est encore plus sensible en valeur relative (le groupe présente l'une des plus faibles intensités carbone des entreprises du CAC 40). Les métiers travaillent à maîtriser leurs consommations respectives, à travers des actions détaillées ci-après.

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 groupe par l'installation de chauffage ou refroidissement géothermiques, de panneaux photovoltaïques, par la fourniture en électricité verte pour les sites en France, le raccordement aux réseaux de chaleur et de froid urbains, ou l'utilisation de chaudières à bois sur certains sites.

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

ACTIONS MISES EN ŒUVRE ET RÉSULTATS

2.5.1.1 INNOVER EN AYANT RECOURS À DES SOLUTIONS RESPECTUEUSES DE L'ENVIRONNEMENT

2.5.1.1.1 Contribuer à la transition énergétique

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, photovoltaïque ou provenant d'éoliennes et produite sur le territoire français. Progressivement, les filiales de distribution suivent cette dynamique. **Au niveau mondial, le groupe s'approvisionne à 82,4 % en électricité verte en 2020 (78% en 2019)**. Le groupe s'est engagé à diriger ses entreprises vers des actions compatibles avec la trajectoire inférieure à deux degrés de réchauffement climatique, via une « juste transition » pour atteindre zéro émission nette de CO₂ en 2050 via son engagement SBTi ou sa participation au *Fashion Pact*. Depuis 2002, le groupe découple la consommation d'énergie de la croissance de son activité : les consommations d'énergie des sites industriels ont seulement été multipliées par 1,7 alors que l'activité industrielle a été multipliée par cinq, témoignant d'une maîtrise améliorée de ses consommations.

Depuis 2019, cet indicateur est intégré dans le calcul de la rémunération du gérant.

Pour poursuivre ces efforts, Hermès a réalisé, en 2019 et 2020, des audits des consommations énergétiques sur tous les sites industriels, les sites tertiaires et les magasins sur le territoire français. Les résultats de ces audits viennent enrichir les plans d'actions de sobriété énergétique de chacun des sites. Pour les nouveaux sites, une attention particulière est portée sur ces consommations d'énergie. Les nouvelles manufactures sont construites dans le souci de leur performance énergétique future. Ce travail anticipatif s'organise autour d'axes de travail : dispositions constructives adaptées, consommations d'énergie, outils de pilotage de l'énergie, sobriété des équipements installés et 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 aussi les consommations en eau. Cet outil a favorisé une baisse significative des consommations en eau (- 10 % de 2017 à 2019) grâce à la gestion des alertes par télérelève et à l'optimisation de certains équipements en Ile-de-France.

2.5.1.1.2 Énergies renouvelables

Hermès souhaite utiliser dès que possible des énergies issues de sources renouvelables, et **s'est engagé à mettre en œuvre une politique de 100 % d'énergies renouvelables au sein de ses propres opérations d'ici à 2030**. Tous les nouveaux investissements industriels ont interdiction d'utiliser le gaz naturel d'origine fossile, sauf impossibilité technique démontrée.

En complément, le groupe développe des initiatives « pilotes » destinées à être étendues au fur et à mesure des nouveaux projets d'investissement, de la disponibilité des technologies et des réglementations en vigueur.

Dans le cadre de sa politique de recours aux énergies renouvelables, les sites Hermès (production, fermes, logistiques) produisent directement de l'énergie électrique grâce à l'installation de panneaux photovoltaïques. **En 2020, la production électrique qui en a résulté est de 1763 MWh, ce qui représente l'équivalent de la consommation électrique de trois maroquineries.**

Cuir

Les deux énergies renouvelables utilisées sur le pôle Maroquinerie sont :

- ♦ le bois : pour le chauffage des Manufactures de Belley, des Abrets et de Nontron ;
- ♦ le solaire : plusieurs maroquineries (Allan, Maroquinerie de Haute Maroquinerie, Guyenne, Montereau) sont équipées de dispositifs photovoltaïques (voir ci-après).

Sur l'ensemble de l'énergie consommée par le pôle artisanal Hermès Maroquinerie-Sellerie en 2020, la part d'énergie renouvelable issue de la production autonome des manufactures représente 3 % des consommations.

Textile

Le site d'ITH est également équipé de panneaux solaires (16 MWh).

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 23 % de la consommation totale d'électricité du site en 2020.

J3L

Le pôle profite de la réfection de la toiture du site au Portugal pour installer une surface importante de panneaux photovoltaïques. Ce projet en cours de finalisation pourrait, selon les estimations, rendre le site quasiment autonome en énergie.

Fermes

Des études menées en 2019 et suivies d'un déploiement immédiat, les cinq sites du pôle Australie (fermes et installations de transformation) sont équipés de panneaux photovoltaïques installés sur les bâtiments abritant les bureaux, stokages ou installations techniques. Ces équipements ont fourni 20 % de l'électricité consommée en 2020.

Immobilier

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

Depuis 2018, la Maroquinerie de l'Allan dans la commune d'Allenjoie (Montbéliard) a produit 16 % de ses besoins énergétiques en électricité au moyen de panneaux photovoltaïques installés sur les toitures du bâtiment.

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 ombrières de son parking, d'une puissance de 292 kWc. Cette production d'énergie renouvelable permet de produire environ 25 % des besoins énergétiques du site, en autoconsommation.

En 2020, la nouvelle Maroquinerie de Guyenne à St-Vincent-de-Paul (Bordeaux) bénéficie d'une centrale photovoltaïque placée en toiture qui permet une production d'électricité de 169 kWh/m²/an. Un système *Microgrid* intégré (équilibre entre les panneaux photovoltaïques, batteries de stockage et sources de consommation), permet la gestion de l'énergie électrique. Ce système permet de couvrir 40 % des besoins énergétiques du site et 80 % d'autoconsommation de l'électricité produite. Des prises de recharge pour véhicules électriques ont été installées sur les parkings. Le niveau BEPOS est presque atteint pour un niveau E3 du label E+C-. Ce nouveau bâtiment a été classé Or sur le référentiel construction durable Hermès avec un niveau de performance Énergétique Excellent pour ses performances de maîtrise des consommations.

En 2020, les nouveaux bâtiments de la Maroquinerie de Montereau sont équipés de 263 m² de panneaux photovoltaïques hybrides pour une puissance de 42 kWc.

2.5.1.2 MAÎTRISER LES CONSOMMATIONS DE RESSOURCES NATURELLES : EAU, ÉNERGIE

2.5.1.2.1 L'eau

L'eau à usage industriel est majoritairement utilisée pour les consommations au sein des tanneries et des unités du textile : 580 253 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 × 1,7 à comparer à une croissance de l'activité d'un facteur 2,25. Sur dix ans, la consommation d'eau en intensité a baissé de 25,3 %.**

En 2020, la consommation globale d'eau à usage industriel a significativement diminué (- 13,2 %) par rapport à 2019. C'est le résultat de la poursuite des efforts de réduction mais également de l'arrêt exceptionnel de la majorité des ateliers lors du premier confinement en France.

Au sein des fermes (États-Unis, Australie), l'eau est utilisée pour alimenter les bassins d'élevage de crocodiles, pour un volume égal à 4 514 ML /an dont une partie provient d'une source d'eau chaude recyclée.

Afin de formaliser cet engagement de réduction pris de longue date, le groupe s'est fixé l'objectif de réduire sa consommation d'eau de 5 % par an en intensité (m³ par million d'euros de chiffre d'affaire, périmètre constant) sur la période de 2018 à 2023. Tous les pôles industriels sont mobilisés pour atteindre cette cible ambitieuse, dans un esprit d'effort partagé. **En 2020, Hermès a obtenu le score A- au questionnaire CDP Water Security ((A/A-) Leadership : mise en œuvre des meilleures pratiques actuelles).**



- 13,2 %
de consommations
d'eau industrielle

Comme évoqué dans le § 2.5.2.1, une évaluation du risque « eau » a été menée avec le WWF en 2019 au moyen des outils *Water Risk Filter* et *Aqueduct*, ce dernier étant développé par le WRI (*World Resources Institute*). Les résultats correspondants sont 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 d'eau sanitaire.

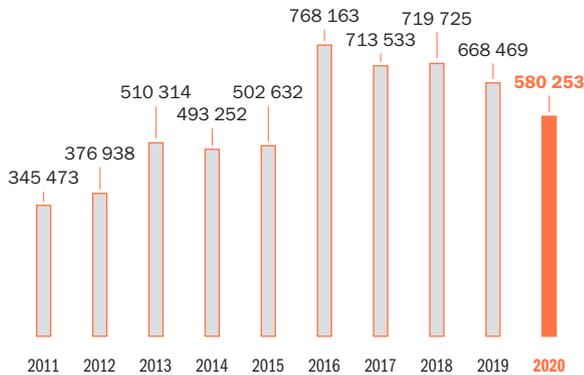
Accès à l'eau

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.

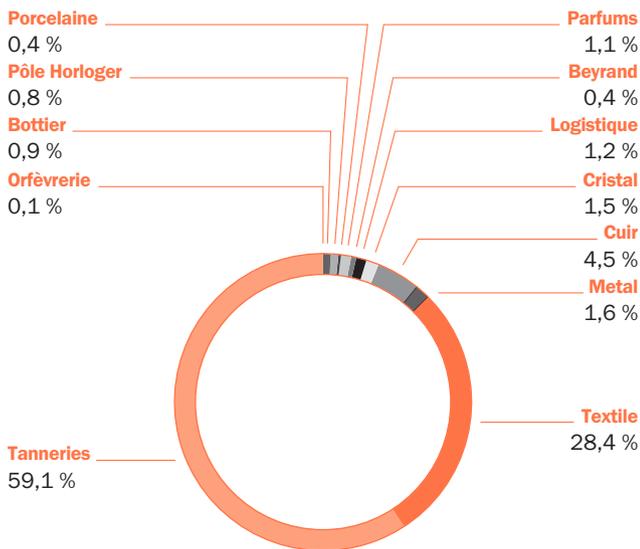
EAU INDUSTRIELLE

EN MÉGALITRES	2018	2019	2020
Tanneries	434	407	343
Textile	219	198	165
Cuir	33	29	26
Métal			9
Cristallerie	11	11	9
Autres	23	23	28
Total	720	668	580

ÉVALUATION DES CONSOMMATIONS INDUSTRIELLES (EN M3)



EAU INDUSTRIELLE PAR MÉTIER EN 2020



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

GRUPE	2018	2019	2020
Intensité en mètres cubes/M€ CA	121	97	91

Tanneries

Hermès exploite sept tanneries, dont cinq en France (Annonay, Le Puy-en-Velay, Vivoin, Montereau ainsi que la Mégisserie Jullien à Chabris, acquise en mai 2020), une en Italie et une aux États-Unis.

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

	2018	2019	2020
Eau en mètres cubes	433 895	407 231	343 121

- (1) Le périmètre du reporting inclut Les Tanneries du Puy, acquises en novembre 2015.
- (2) A partir de 2018, la période de référence est la période de 12 mois du 1er novembre de l'année précédente au 31 octobre de l'année en cours.
- (3) Le périmètre du reporting inclut la Mégisserie Jullien (acquise en mai 2020) dont les données mesurées sur la période de mai 2020 à octobre 2020 sont intégrées à ces chiffres
- (4) Les fermes (États-Unis et Australie), dont les consommations sont de nature différente, ne sont pas intégrées dans ces chiffres.

La consommation d'eau et le traitement des effluents sont des enjeux forts pour les tanneries du groupe. Historiquement situées près 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 sept tanneries du pôle provient ainsi à 63 % de cours d'eau ou de forages. Le complément est assuré par de l'eau de ville.

La maîtrise de la consommation d'eau repose sur un suivi mensuel des consommations, 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 16 % en 2020 en raison des efforts cités plus haut mais également en raison de la baisse d'activité engendrée par la fermeture temporaire des sites, conséquence de l'épidémie de la Covid 19.

Textile

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

	2018	2019	2020
Eau en mètres cubes	219 458	198 300	164 636

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. L'eau prélevée provient à 95 % de forages installés sur les sites de production. Le pôle Textile travaille au quotidien pour minimiser la consommation en eau, trouver des solutions innovantes en vue d'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. AEI représente 16 % des consommations du pôle.

Aux Ateliers AS, la baisse totale de la consommation d'eau est de 16,8 %. Ce résultat, le fruit du travail réalisé ces dernières années sur le recyclage de l'eau issue des équipements de lavage, a été accentué par la baisse d'activité liée à la situation sanitaire. Cette démarche sera poursuivie en 2021 en équipant l'une des machines à laver des dernières technologies de réduction du besoin en eau. De même, la nouvelle ligne d'impression en cours d'installation bénéficiera d'un système de lavage innovant, sobre en eau et en énergie. Les Ateliers AS ont également lancé une étude de procédé complémentaire de traitement des eaux usées qui vise un recyclage pour les usages de base

(nettoyage des outils) à hauteur de 50 % de la consommation totale du site. Sa mise en service est prévue pour fin 2022, ce qui permettra de réduire significativement l'empreinte environnementale.

Sur le site d'ITH, des compteurs dissociés ont été installés afin de distinguer les consommations process et sanitaire et de mener une action rapide et ciblée en cas de dérive. Les espaces verts du site sont, depuis 2017, intégralement arrosés par un système de récupération des eaux de pluie.

À la Siegl, la construction de la nouvelle station d'épuration a débuté en octobre 2019 pour une réception prévue fin 2020. Le cahier des charges intègre des objectifs de réutilisation des effluents en eau de process avec une première cible de 5 % dès la mise en service pour atteindre à terme 30 %. Enfin le site a réduit sa consommation en eau de 19 % grâce à l'intégration de deux bacs de lavage supplémentaires sur la laveuse et la mise en place d'électrovannes sur les machines jet d'encre afin d'ajuster le débit d'eau.

Grâce à ces nombreuses actions locales, la consommation globale de la filière est en baisse depuis plusieurs années. Sur 2020, la diminution brute de la consommation en eau est de 17 %.

Cuir

Les manufactures du pôle Maroquinerie présentent un impact environnemental « eau » faible. L'eau est en effet essentiellement utilisée pour des usages d'alimentation en eau sanitaire (aucun volume d'eau n'est utilisé pour le process).

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

	2018	2019	2020
Eau en mètres cubes	32 810	28 802	26 197

Avec 26 197 m³ en 2020, la consommation d'eau du pôle Cuir diminue de 2 605 m³ par rapport à 2019. Le ratio mesurant les consommations d'eau rapportées à l'activité, s'est amélioré de 9 %. Quatre raisons expliquent ce résultat :

- ♦ la mise en œuvre d'outils permettant un pilotage plus fin et une identification précoce d'éventuelles fuites ;
- ♦ des investissements techniques permettant une moindre consommation (changement des tours aéroréfrigérantes sur un site francilien) ;
- ♦ la mise en œuvre d'actions de communication et de maîtrise opérationnelle auprès des salariés ;
- ♦ la fermeture temporaire, due à la pandémie de la Covid 19, de certaines activités consommatrices d'eau, comme les restaurants d'entreprise.

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

Cristallerie

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

	2018	2019	2020
Eau en mètres cubes	11 088	11 358	8750

La consommation d'eau s'élève à 8 608 m³ en 2020, en baisse comparativement aux exercices précédents et au niveau d'activité. Les gains obtenus proviennent principalement des optimisations techniques effectuées sur les process de fusion et du parachèvement de nouvelles installations permettant le recyclage de l'eau, mais aussi de tous les efforts d'organisation. Par ailleurs, une étude visant à aller au-delà en matière de recyclage des effluents épurés est programmée sur 2021.

Les cristalleries de Saint-Louis ont mis en place une solution novatrice d'épuration des eaux fondées sur la nature et utilise la technique de la phyto-restauration pour traiter une partie des eaux rejetées, dispositif plus respectueux de l'environnement qui évite le recours aux solutions techniques de traitement physico-chimique (§ 2.5.3.4). Ne nécessitant pas d'apport en énergie ou en produits chimiques, le dispositif permet une épuration optimale des eaux et sa performance est supérieure à celle d'une installation physico-chimique traditionnelle. Il repose sur un triple dispositif de bassins filtrants :

- ♦ des filtres végétaux, roseaux de la famille des phragmites, plantés dans de la tourbe, piègent la matière en suspension et la pollution azotée ;
- ♦ des filtres minéraux, entourés d'herbacés vivaces (*miscanthus*) piègent ensuite les composés métalliques solubles par drainage ;
- ♦ enfin, des plantations d'espèces endémiques complètent le dispositif et l'intègrent au paysage.

J3L

L'ensemble des sites J3L s'approvisionne en eau via les réseaux de ville, et le site au Portugal tire bénéfice d'un complément d'eau issu d'un puits et de cuves enterrées récupérant l'eau de pluie.

L'eau est utilisée majoritairement pour les besoins sanitaires. Pour le process, elle intervient notamment dans la lubrification des pièces usinées, les premières étapes de polissage et le rinçage des pièces lors des opérations de traitement de surface. L'utilisation de stations de traitement des eaux usées par évapo-concentration sur les sites de traitement de surface permet, grâce au recyclage, une économie des trois quarts de l'eau utilisée dans les procédés.

Fort de l'impulsion donnée par le plan directeur Eau Énergie Carbone au sein du groupe Hermès, J3L a débuté l'installation de compteurs d'eau additionnels sur une partie des sites. Cela se poursuivra en 2021 sur l'ensemble du pôle.

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 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 (62 %) alors que l'eau de ville est utilisée en quantité limitée (15 %). Le solde (23 %) est issu d'une unité de production de sucre de canne, située à proximité de l'une des fermes. 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'arrivée sont adaptés à une utilisation immédiate dans 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. L'eau provenant de cette usine couvre à elle seule la moitié des besoins de la ferme durant une grande partie de la saison sèche (de juin à décembre) est une opération innovante de circularité industrielle entre deux industries différentes permettant de réaliser une réelle économie d'énergie. Par ailleurs, 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 exclusivement de l'eau de forage provenant 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 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 (cf. § 2.5.1.4.2 « Des solutions performantes pour le traitement des rejets » ci-après). Les prélèvements en eau des fermes pour 2020 s'élèvent à 4 514 ML. Les données de prélèvement d'eau de la ferme Pinnacle (États-Unis) comportent des incertitudes importantes liées au matériel de mesure en place en 2020.

2.5.1.2.2 Énergies : énergie, gaz

La consommation énergétique (électricité, gaz) est de 199 177 MWh/an à l'échelle du groupe. L'énergie est consommée en quasi-totalité (74 %, soit 147 955 MWh/an) par l'activité industrielle (cristallerie, tanneries, textile, cuir), les magasins et bâtiments tertiaires représentant 26 % de l'ensemble. Les consommations d'énergie renouvelable produite par le groupe (panneaux photovoltaïques, chaudières à bois, géothermie, biomasse...) ne sont pas consolidées.

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 :



- 6,4 %
de consommation
en énergies
industrielles

GRUPE (EN MÉGAWATTS-HEURES)	Industrie	Magasins	Tertiaire	Total	Intensité en GWh/M€ CA
2018	161 531	31 305	15 846	208 682	0,035
2019	158 117	31 952	13 952	203 640	0,030
2020	147 955	36 969	14 253	199 177	0,031
2020 en %	74 %	19 %	7 %	100 %	

Sur les 10 dernières années, le groupe a maintenu son ambition de découplage avec une évolution des consommations d'énergie industrielles de x 1,32 comparé à une croissance de l'activité d'un facteur 2,25. Ce résultat témoigne d'une maîtrise améliorée des consommations. **La consommation énergétique industrielle en intensité a baissé de 41,5 % sur la même période.** En 2020, la consommation globale d'énergie a légèrement baissé par rapport à 2019 (- 6,4 %), grâce aux solutions mises en œuvre par les sites industriels mais également à cause du premier confinement lié à la pandémie de la Covid 19.

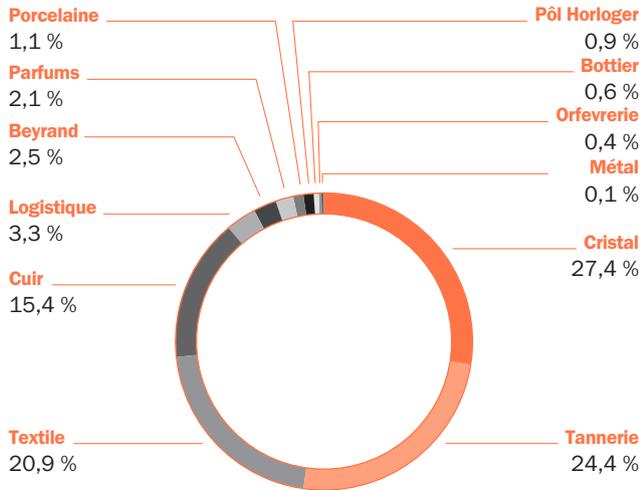
En 2020, Hermès a décidé de ne plus retenir le gaz ou tout autre énergie fossile comme source d'énergie pour tout nouvel investissement industriel, sauf impossibilité technique démontrée. Ce programme baptisé « défossilisation des sites industriels » réaffirme la volonté d'Hermès de participer activement à la transition énergétique nécessaire pour limiter le réchauffement climatique. La campagne d'audits

énergétiques volontaire initiée en 2019 sur les sites français, vient enrichir les plans d'action de réduction des consommations d'énergie menés dans une optique de réduction des émissions de gaz à effet de serre.

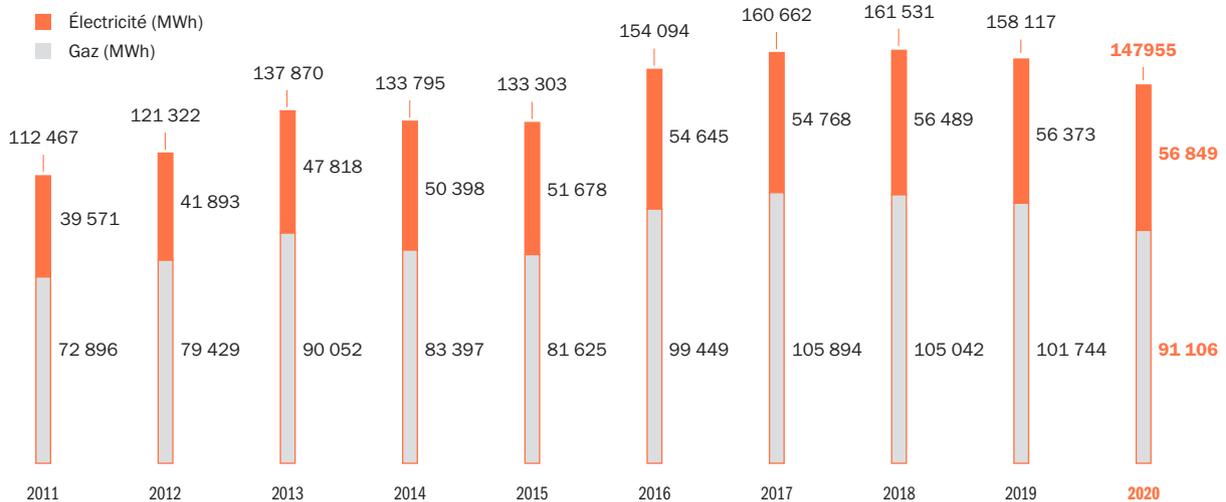
ÉNERGIES INDUSTRIELLES

EN GWH	2018	2019	2020
Cristallerie	42	41	40
Tannerie	41	41	36
Textile	37	35	31
Cuir	24	22	23
Autres	18	23	18
Total	162	158	148

RÉPARTITION DES CONSOMMATIONS D'ÉNERGIES (GAZ, ÉLECTRICITÉ) PAR MÉTIER EN 2020



ÉVOLUTION DES CONSOMMATIONS D'ÉNERGIE 2020 (ÉLECTRICITÉ, GAZ)



INDUSTRIEL - GROUPE	2018	2019	2020
Intensité en MWh/ME CA	27,1	23,0	23,2

Cristallerie

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

	2018	2019	2020
Electricité en MWh	6 927	6 954	7 120
Gaz en MWh	35 243	34 251	33 461
Fioul en MWh	27	32	23
Total	42 197	41 237	40 604

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.

Dans un contexte de réduction du niveau d'activité au premier semestre, puis de rebond au second semestre, les actions réalisées, 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 2020 afin de stabiliser ce nouvel

outil ont eu un impact positif, notamment sur le gaz naturel dont la consommation a diminué. Le remplacement de trois ouvreaux en 2020 (trois autres sont programmés en 2021) ou encore d'installations consommatrices s'intègrent dans cette démarche d'optimisation de l'efficacité énergétique du site. La consommation en fioul 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 cette consommation.

Enfin, l'audit énergétique réalisé en 2019 avec un prisme orienté vers le process et les bâtiments de la manufacture, l'économie et la revalorisation de l'énergie, alimente les projets à venir. Par exemple, en 2020, la couverture du bâtiment logistique de 1000 m² a été entièrement rénovée et isolée. En 2021, l'un des projets d'amélioration concernera le remplacement de la chaufferie de ce bâtiment.

Tanneries

TANNERIES (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)	2018	2019	2020
Électricité en MWh	11 269	11 438	11 173
Gaz en MWh	30 010	29 808	24 920
Fioul en MWh	42	30	21
Total	41 321	41 276	36 114

- (1) Le périmètre du reporting inclut les Tanneries du Puy, acquises en novembre 2015.
- (2) À partir de 2018, 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.
- (3) Le périmètre du reporting inclut la Mégisserie Jullien (acquise en mai 2020) dont les données mesurées sur la période de mai 2020 à octobre 2020 sont intégrées à ces chiffres.
- (4) Les fermes situées aux États-Unis et en Australie sont exclues du reporting.

Les tanneries ont poursuivi les travaux d'amélioration de l'efficacité énergétique des installations existantes et lors de réaménagements ou de créations de locaux. Les points suivants font notamment l'objet d'une attention particulière : supervision des équipements par gestion technique centralisée (GTC), isolation thermique, calorifugeage des canalisations ou remplacement des luminaires par des éclairages LED.

Tous les sites français ont bénéficié d'un audit énergétique au titre du programme initié par le groupe. Ces audits ne s'inscrivent pas directement dans le cadre réglementaire sur 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 ils en reprennent les exigences réglementaires et les complètent par une analyse approfondie des bâtiments et des équipements techniques.

Le siège parisien du pôle Tannerie a réalisé l'audit énergétique réglementaire de ses locaux au cours de l'année. Des audits similaires sont prévus au cours de l'année 2021 pour les sites étrangers.

En 2020, la consommation d'énergie du pôle a diminué de 12 % par rapport à 2019, à la suite d'un hiver plus clément et d'une baisse d'activité engendrée par la fermeture temporaire des sites, conséquence de l'épidémie de la Covid 19.

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 poursuivi les efforts déjà initiés les années précédentes pour optimiser les temps de consommation et s'orienter vers des équipements moins consommateurs.

TEXTILE (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)	2018	2019	2020
Gaz en MWh	12 058	22 754	19 938
Électricité en MWh	25 389	23 511	11 022
Total	37 447	35 279	30 960

L'ensemble de la filière continue sa conversion vers un éclairage économique « tout LED » : le site ITH est passé de 25 % à 75 % ; aux Ateliers AS la totalité des neuf lignes d'impression sont équipées, la ligne « grande laize » bénéficiant désormais de cette technologie ; enfin à ATBC, les derniers néons ont été remplacés.

Sur le site d'AEI, un tableau de bord local permet de suivre le ratio de consommation en gaz et en électricité par rapport à la quantité de tissu produite. Ces indicateurs sont affichés, communiqués et commentés mensuellement aux équipes. L'isolation de l'ensemble des bureaux administratifs et l'installation d'une centrale de traitement d'air, réalisées en 2020, vont améliorer la consommation énergétique du site.

Sur le site ITH, la production d'électricité via les panneaux photovoltaïques permet d'effectuer une économie d'énergie, avec un rendement en 2020 d'environ 16 MWh.

Aux Ateliers AS, des efforts sur la consommation de gaz ont été réalisés grâce à des améliorations notables sur le fonctionnement des chaudières : optimisation des brûleurs et permutation des chaudières le jour et la nuit afin d'adapter la production de vapeurs aux besoins des ateliers.

Sur le site d'ATBC, différentes actions ont également été engagées : la dernière portion du bardage non isolé du site a été rénovée, la consigne de pression d'air comprimé a été réduite et la programmation des temps de chauffe de chaudière a été optimisée.

Cuir

En 2020, la consommation totale d'énergie en valeur absolue du pôle Maroquinerie n'a progressé que de 1 % par rapport à 2019, alors même que deux sites supplémentaires ont été inaugurés.

CUIR (DU 1ER NOVEMBRE N-1 AU 31 OCTOBRE N)	2018	2019	2020
Électricité en MWh	16 056	15 140	15 597
Gaz en MWh	8 225	7 354	7 142
Total	24 281	22 494	22 739
Électricité - Consommation rapportée au niveau d'activité	75	63	65
Gaz - Consommation rapportée au niveau d'activité	52	42	41

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

La consommation d'électricité 2020 est supérieure de 457 MWh à l'année 2019, soit une augmentation de 3 % du ratio rapporté à l'activité.

Cette évolution est essentiellement le résultat de l'ouverture de deux bâtiments temporaires en 2020, ainsi que d'un besoin en climatisation très supérieur à 2019 pour garantir le confort de travail des artisans.

Ces besoins supplémentaires sont cependant contrebalancés par des actions d'économies d'énergie :

- ◆ mise en œuvre de luminaires de technologie « LED » sur la majorité des manufactures ;
- ◆ changement des CTA (centrales de traitement de l'air) et amélioration des systèmes de pilotage et de temporisation de ces dernières ;
- ◆ mise en place de détecteurs de mouvements avec temporisation pour gérer l'allumage et l'extinction des éclairages ;
- ◆ amélioration du système de pilotage des compresseurs.

Le gaz sert exclusivement au chauffage de 14 maroquinerie du pôle. La consommation 2020 est inférieure de 212 MWh à l'année 2019 soit - 3 % en valeur absolue, malgré l'ouverture de deux nouveaux bâtiments. Ces améliorations sont essentiellement le résultat de travaux d'isolation, d'optimisation de process des chaudières et d'interventions techniques sur ces mêmes équipements.

J3L

L'électricité est l'énergie la plus utilisée au sein de l'entité J3L. Deux chaudières subviennent aux besoins en chauffage des locaux, l'une fonctionnant encore au fioul et l'autre avec des granulés de bois compressé.

Plus de la moitié de l'électricité consommée alimente les sites de traitement de surface, qui utilisent le procédé de dépôt de métaux précieux par voie humide, la galvanoplastie, qui consiste à appliquer une intensité de courant précise pendant un temps donné en fonction de la surface et de l'épaisseur de dépôt souhaitées. La stratégie de maintenance des équipements ainsi que la capacité à produire « bon du premier coup » sont des leviers d'optimisation de la consommation d'électricité.

Au titre du programme initié par Hermès, J3L a lancé fin 2020 une campagne volontaire d'audits énergétiques sur ses sites afin d'identifier les principaux leviers de réduction des consommations d'énergie et les opportunités de substitution du gaz naturel par d'autres sources d'énergie moins émettrices de gaz à effet de serre.

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. Ce dispositif couvre 80 % des succursales au niveau mondial (consommations en réel d'électricité), auxquels s'ajoutent 20 % en estimé des succursales Hermès dans le monde, de John Lobb, ainsi que des cristalleries Saint-Louis et de Puiforcat

Les consommations d'une partie 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 sont intégrées sur une base d'estimations.

En 2020, le périmètre de *reporting* a été élargi et a permis de recueillir les données de consommation de huit concessionnaires sur 30. Une estimation (consommation en kWh et Teq CO₂) des actifs pour lesquels il n'y avait pas de données a été faite, selon trois catégories : succursales, concessions, *travel retail*. La méthodologie retenue a consisté à appliquer aux surfaces de ces magasins une consommation moyenne par mètre carré calculée par pays sur la base des consommations des autres magasins :

- ◆ 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 *pro rata 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 groupe 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.

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 10 % en 2020 grâce à l'optimisation des CTA et leur réduction de plages horaires.

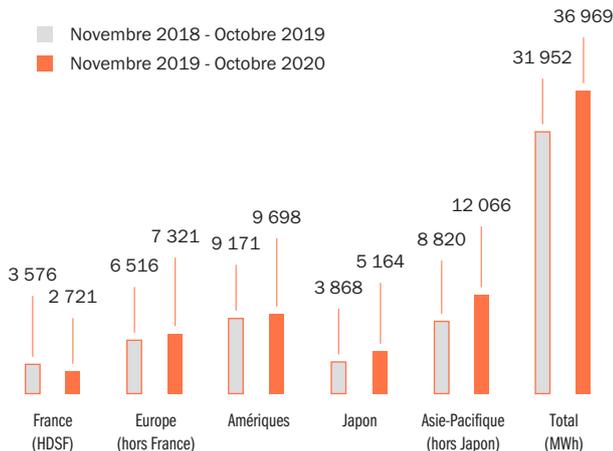
Consommation des magasins

Les magasins succursales ont consommé 36 969 MWh d'électricité en 2020, dont 31 587 MWh à périmètre constant, soit une diminution de 1,1 % par rapport à l'année 2019. 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.

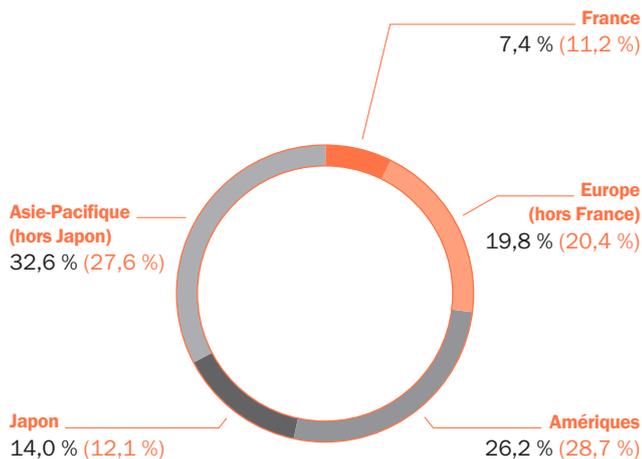
En 2020, la consommation des magasins en concession et en *travel retail* est estimée à 4 233 KWh. Les ratios de consommation d'énergie par rapport à la surface de vente (kWh/m²) ont tendance à baisser, notamment en France et en Asie, principalement en raison du développement de l'éclairage LED, ainsi que du contrôle des consommations d'énergie qui se sont poursuivis en 2020.

Les bureaux et locaux annexes ont consommé 14 253 MWh en 2020, dont 11 020 MWh pour les sites de Paris et de Pantin.

RÉPARTITION DES CONSOMMATIONS ÉLECTRIQUES DES MAGASINS PAR ZONE GÉOGRAPHIQUE EN 2020



CONSOMMATIONS ÉLECTRIQUES DES MAGASINS PAR ZONE GÉOGRAPHIQUE 2019/2020 (EN MWH)



2.5.1.3 AMÉLIORER LES PROCESSUS DE PRODUCTION EN PRIVILÉGIANT LES TECHNOLOGIES LES PLUS PROPRES, LES PLUS ÉCONOMES ET LES SUBSTANCES LES PLUS RESPECTUEUSES DE L'ENVIRONNEMENT

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

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

En 2018, en complément des nouveaux magasins, les opérations de *re-lamping* LED se sont poursuivies sur le réseau mondial des magasins existants.

Ces trois actions ont permis d'atteindre, fin 2020, une couverture de **80 % de magasins du groupe Hermès équipés en éclairage LED** avec une réduction moyenne des consommations d'énergie d'environ 20 %. **D'ici 2023, tous les magasins seront en 100 % LED, sauf impossibilité technique.**

En complément, une régulation des plages horaires d'éclairage des vitrines et des magasins se développe 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 2020, cette action se poursuit pour tout nouveau projet de rénovation de magasin.

Isolation thermique

Une attention particulière est apportée à l'isolation des façades des magasins et des bâtiments industriels par une isolation 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 2020 dans tous les nouveaux projets de magasin. Ces systèmes de consolidation automatisée des consommations énergétiques permettent une visibilité constante pour 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 et 2020, une campagne de diagnostics énergétiques réglementaires et thermiques a été menée sur tous les sites industriels, tertiaires et de distribution en France. Cette campagne d'audits a permis d'évaluer et de programmer les plans d'actions pour les améliorations et la rénovation des enveloppes bâties ainsi que des équipements techniques des bâtiments voire du process industriel afin de réduire au maximum les consommations d'énergie afin d'atteindre les objectifs annoncés par le groupe Hermès à l'horizon 2030.

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 constitue l'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. En fonction des résultats, la solution la mieux adaptée est sélectionnée. Par exemple, le bâtiment de la Manufacture de l'Allan mise en activité fin 2017, a été réalisé de manière à répondre aux exigences élevées du label Haute qualité environnementale, et dépasse de 30 % les objectifs de la norme française Réglementation Thermique 2012 ;
- ♦ 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 de la stratégie d'investissements machines du métier Cuir. À ce titre, les nouveaux équipements introduits dans les nouvelles maroquinerie, comme dans les existantes, sont moins consommateurs. Cette démarche est réalisée en partenariat avec les fournisseurs.

En 2019 et 2020, des audits énergétiques approfondis ont été menés sur l'ensemble des maroquinerie du pôle Cuir afin de mieux connaître le profil énergétique de chacune et d'identifier des axes de travail spécifiques ou transversaux. Les cinq manufactures les moins performantes (chauffage et climatisation) font l'objet d'un programme d'investissements spécifique pour les années futures.

Tous les autres métiers du groupe bénéficient du retour d'expérience de ces travaux menés pour les maroquinerie.

Louviers

Des maroquinerie à énergie positive. Hermès construit à Louviers (Normandie) la première maroquinerie à énergie positive. La première pierre de la manufacture a été posée en septembre 2020. Ce projet permet de réhabiliter une friche industrielle à proximité du centre-ville et fait office de preuve de concept pour les futures maroquinerie du groupe Hermès. L'objectif du projet est d'effacer les consommations électriques de la maroquinerie et réduire les émissions de CO₂ associées. Cette 20ème maroquinerie n'utilisera pas d'énergie fossile pour son fonctionnement et générera au moins autant d'énergie que celle qui aura été consommée. Le bâtiment est en autoconsommation partielle et le surplus d'électricité est réinjecté dans le réseau.

La plupart des maroquinerie Hermès utilisent le gaz et l'électricité pour leurs besoins de production de chaleur et de froid, eau chaude sanitaire. Les constructions récentes utilisent quant à elles principalement l'électricité ou des énergies renouvelables, mais sans atteindre jusqu'à ce projet, l'objectif Energie Positive. **La Maroquinerie de Louviers vise cette cible (énergie consommée inférieure à énergie produite) ainsi que le label E4C2 (performance énergétique et réduction de gaz à effet de serre).**

Cette construction bioclimatique de 6 400 m², est conçue pour tirer le meilleur parti de sa localisation et de son environnement. Elle est formée de sheds à triple rangée orientés au nord qui offrent une lumière naturelle et stable, réduisant les besoins en énergie. L'analyse des flux naturels (le vent, la pluie et le soleil) a permis à l'architecte de réduire considérablement les besoins en chauffage et en climatisation. Bâtiment compact, dont les murs porteurs sont en brique et la charpente en bois, il optimise l'inertie thermique et utilise la géothermie sur sondes. Les 511 000 briques du bâtiment sont fabriquées par une entreprise locale. Le terrain a été choisi en collaboration avec la Communauté d'agglomération pour permettre la réhabilitation d'une friche industrielle.

Ce projet répond aux objectifs de développement durable : ODD 7 (énergie propre), en supprimant toute source d'énergie fossile et permettant au bâtiment d'être en autoconsommation ; ODD 8 (travail décent et croissance économique) : en proposant de nouveaux emplois ; ODD 11 (villes et communautés durables) : en réhabilitant une friche industrielle et ODD 13 (mesures relatives à la lutte contre le changement climatique) : en atteignant l'objectif d'une maroquinerie à énergie positive, et en visant également le label E4C2.

2.5.1.4 RÉDUIRE L'EMPREINTE ET CONTRÔLER LES DÉCHETS ET REJETS

Facette majeure de la protection environnementale et de la responsabilité sociétale, la gestion des déchets conduit chacun des différents métiers de la maison à tout mettre en œuvre pour réduire leur production, les valoriser ou les traiter.

La grande diversité des métiers ne permet pas une politique globale, au-delà d'un principe général d'éviter la production des déchets et de travailler sur leur fin de vie. La gestion des déchets est donc gérée spécifiquement par chaque pôle industriel par une double politique de réduction des déchets produits et de valorisation lorsque cela est possible. Les principaux contributeurs sont les tanneries, le textile, le cristal, le cuir, le parfum, et l'immobilier.

TONNES / 2020	DIB ¹	DID ²	Total
Tanneries	3 434	3 332	6 766
Textile	603	576	1 179
Fermes	942	37	955
Cristal	152	825	977
Cuir	823	46	869
Parfums	461	234	695
Logistique	321	0	321
Métal	37	117	154
Porcelaine	62	8	70
Autres	97	52	172
Total	6 932	5 226	12 156

ÉVOLUTION DU VOLUME DE DÉCHETS (HORS FERMES) SUR LES TROIS DERNIÈRES ANNÉES

DECHETS*	2018	2019	2020
DIB (t)	6 478	7 050	6 932
DID (t)	6 172	6 359	5 226

*hors fermes

Sur l'ensemble des déchets industriels, 43,2 % sont recyclés (hors valorisation énergétique).

2.5.1.4.1 Gérer les déchets

Tanneries

La matière première des tanneries est une peau entière, dite « brute », produit organique putrescible. L'opération de tannage consiste à la transformer en un produit durable, le cuir fini, par différentes opérations successives qui éliminent de la matière et génèrent des effluents. La réduction des déchets de tannerie commence naturellement par l'amélioration de la qualité des peaux brutes. Le tannage génère des déchets inévitables, tels que la découpe des bords de la peau (« échantillonnage ») ou la préparation de la surface interne de la peau (« dérayage »). Le traitement des peaux par bains successifs génère également des effluents qui sont traités au sein des stations d'épuration des sites et précipités sous forme de boues. Les tanneries recherchent constamment de nouvelles filières de valorisation de ces déchets et

1. Déchet Industriel Banal
2. Déchet Industriel Dangereux

participent activement aux groupes de réflexion sur les déchets de cuir au sein d'Hermès, ainsi qu'aux travaux menés par le Centre Technique du Cuir (CTC) sur ce sujet.

En 2020, la production globale de déchets a diminué de 21 % sur le pôle. Cette diminution est essentiellement due à la baisse d'activité engendrée par la fermeture temporaire des sites, conséquence de l'épidémie de la Covid 19.

D'une manière générale, la production de déchets dangereux et non dangereux au sein des tanneries de cuirs exotiques et des tanneries de veau se révèle relativement constante d'une année sur l'autre, même si l'amélioration continue des dispositifs de traitement des effluents peut entraîner une augmentation de la production de déchets, notamment au travers de l'extraction des boues. 100 % des déchets produits sont évacués vers des filières agréées, et le tri à la source des flux de déchets papier/carton, métal, plastique et verre a été mis en place dans les sites français et italiens.

Le stockage des déchets sur site est optimisé afin d'éviter tout risque de pollution (zones de stockage abritées, rétentions, etc.) et des actions régulières de sensibilisation au tri et à l'aménagement des aires de travail sont réalisées auprès des collaborateurs.

De nombreux travaux de modernisation et d'optimisation des installations de traitement des rejets des tanneries ont été réalisés en 2020 (cf. § 2.5.1.4.2 « Des solutions performantes pour le traitement des rejets »).

Cuir

La génération totale de déchets rapportée à l'activité s'améliore de 4 % entre 2019 et 2020. Le tonnage de déchets industriels dangereux diminue de 17 tonnes en valeur absolue.

La part des déchets recyclés et valorisés par rapport au tonnage total de déchets est de 98 %, en progression par rapport à 2019. Chaque type de déchets est orienté vers une filière de tri ou de traitement adaptée.

Les chutes de cuir, parties non utilisées dans le cadre de l'activité « coupe » des manufactures, sont revendues dans des filières spécialisées, triées et réutilisées. Ces sous-produits de l'activité ne sont pas comptabilisés comme « déchets » dans ce rapport.

Textile

La gestion des déchets demande beaucoup d'agilité et d'adaptation de la part des différentes parties prenantes. L'évolution complexe du marché des déchets, la saturation des exutoires locaux (centres d'enfouissement et incinérateurs en Rhône-Alpes), impose une gestion attentive. Par le biais de réunions mensuelles faisant intervenir les sites de la filière ainsi que le prestataire, la filière veille à ce que les solutions de recyclage et de valorisation soient systématiquement privilégiées, et que chaque nouveau flux fasse l'objet d'une validation.

La filière a connu cette année une réduction importante des déchets dangereux (DID), avec - 28 % par rapport à 2019. Seuls 0,3 % des déchets dangereux ont été traités par élimination, et les déchets colorants, qui représentent environ 50 % du total (tous flux compris), sont utilisés à 100 % pour la fabrication de combustible de substitution. Le bilan des déchets non dangereux est également positif : 63 % ont été triés et recyclés par le prestataire et 36 % valorisés en énergie.

En dehors de la gestion transversale filière, les sites se mobilisent également pour réduire et valoriser au mieux leurs déchets. Des collecteurs centralisés de tri sont à l'essai chez ATBC, Holding Textile Hermès et ITH afin de mieux trier et de prendre conscience de ce qui est jeté. Un audit du site d'ATBC a été réalisé avec la référente recyclage de la communauté de communes afin de valider l'adéquation des règles du site avec celles du secteur.

Cristallerie

La réduction des déchets, enjeu économique et écologique majeur pour les cristalleries Saint-Louis, est suivie de façon opérationnelle avec la plus grande attention. Le recyclage de calcin a été stabilisé à 65 % en 2020 malgré les difficultés rencontrées dans l'exploitation du nouveau four à bassin. Ce taux de recyclage, élevé comparativement à la moyenne de ce secteur d'activité, demeure un axe de travail et de stabilisation.

La part de DIB est en diminution malgré les chantiers de rénovation opérés. Bien que la part de déchets revalorisés soit en augmentation, ce volume important reste un axe d'amélioration, notamment concernant les déchets de carton et de plastique. Dans ce contexte, les bouteilles d'eau à disposition de l'ensemble des salariés de la manufacture, jusqu'alors en PET, ont été remplacées en 2020 par des bouteilles en verre consignées.

Le volume de DID/DIS (déchets industriels spéciaux) est en diminution comparativement à 2019 à la suite de l'augmentation du taux de recyclage au sein du four de fusion principal et à l'optimisation du traitement de l'ensemble des effluents, à présent réalisé en interne. Cela a notamment été rendu possible par les nouvelles installations de neutralisation des effluents et de préparation des matières premières respectivement rénovées en 2018 et 2019.

Fermes

La quantité de déchets générée en 2020 est restée stable. Les déchets non dangereux, représentant 96 % de la production annuelle, sont composés de déchets d'exploitation (sous-produits animaux, boues issues des systèmes de filtration des effluents, DIB, bois ou cartons) mais également de déchets issus de la rénovation d'installations (déchets inertes, plastiques ou ferrailles) et de déchets ménagers. Le sel utilisé dans le cadre des opérations de salage des peaux brutes est considéré comme un déchet dangereux (au regard de la réglementation en vigueur dans les États dans lesquels sont situées les installations de transformation et d'inspection des peaux) et compose la quasi-totalité des déchets dangereux générés par le pôle.

Afin d'éviter toute pollution, ces déchets sont stockés dans des zones couvertes et sur rétentions. Ils sont par la suite évacués vers les filières de traitement réglementaires en place localement.

Immobilier

Depuis 2019, la gestion scrupuleuse des déchets de démolition, déconstruction d'un site à rénover ainsi que celle des déchets de chantiers de construction sont systématiquement mises en œuvre sur tous les projets immobiliers en France et à l'international.

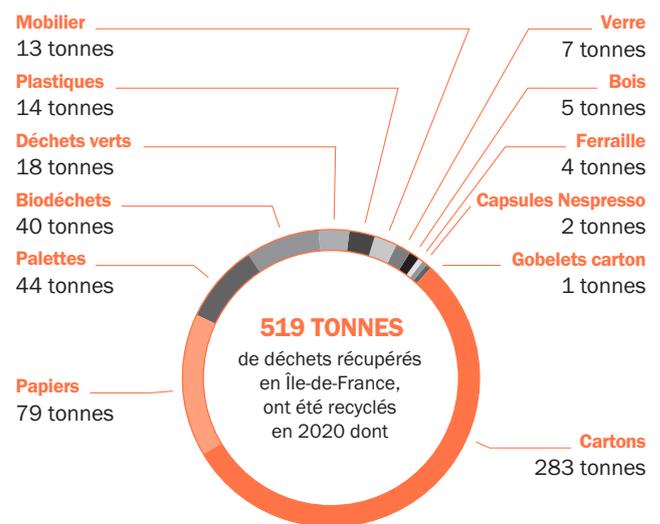
Sites parisiens

En 2020, 22 filières de recyclages sont déployées sur les sites pour faciliter le recyclage.

Les services généraux ont mis en place un accompagnement spécifique et ludique (la Caravane du Tri) pour favoriser le don et le recyclage dans le cadre des déménagements internes. Cela a permis de recycler ou de donner une seconde vie à 12 tonnes de matériel.

Une démarche de recyclage des masques chirurgicaux sur les sites a également été initiée fin 2020.

DÉCHETS RÉCUPÉRÉS ET RECYCLÉS EN ÎLE-DE-FRANCE EN 2020



2.5.1.4.2 Des solutions performantes pour le traitement des rejets

Hermès s'engage à aller au-delà des réglementations en vigueur dans la réduction de l'utilisation de substances dangereuses. C'est pourquoi les exigences internes de la maison, pour ses propres opérations et pour les cahiers des charges des fournisseurs, imposent des limites parfois plus sévères.

Tanneries

La qualité des effluents rejetés est au centre des préoccupations environnementales des sites. Chaque tannerie est équipée d'une station de traitement des effluents et réalise le contrôle de ses rejets industriels conformément aux normes en vigueur. Les rapports de contrôles réglementaires font l'objet d'une communication régulière auprès des autorités locales. Pour mémoire, les tanneries sont uniquement situées en France (5), en Italie (1) et en Louisiane (1), dont les réglementations rigoureuses font l'objet de contrôles fréquents.

À ce jour, la quasi-totalité des effluents industriels des tanneries (92 %) est rejetée dans le réseau communal avant traitements complémentaires par les stations des agglomérations. Seule la tannerie de Vivoin rejette directement ses effluents en rivière, tout en étant soumise à des seuils de rejets beaucoup plus stricts.

Les tanneries du pôle travaillent continuellement à l'amélioration des performances de traitement des effluents. Le site de Montereau, après avoir réalisé plusieurs essais pilotes sur ses effluents au cours des dernières années, a accueilli une unité d'évapoconcentration au sein d'un nouveau bâtiment abritant aussi la station d'épuration actuelle. La mise en œuvre opérationnelle de cet équipement a été réalisée en fin d'année 2020 et permettra d'envisager le recyclage d'une partie des rejets traités dans les procédés de production. Le traitement complémentaire mis en place fin 2019 sur le site de Vivoin, composé d'une unité de traitement biologique des effluents couplée à une ultrafiltration et une filtration par charbons actifs, permet d'atteindre des performances très supérieures aux seuils imposés en 2020. Après des travaux conséquents sur les stations d'épuration des tanneries du Puy et d'Annonay, afin de fiabiliser leur exploitation, deux études ont été lancées en vue d'améliorer continuellement les performances de traitement sur ces deux sites. Ces travaux d'optimisation des installations de traitement des rejets des tanneries ont représenté un investissement de 1,4 M€ en 2020.

Les rejets atmosphériques des tanneries du pôle sont essentiellement dus au fonctionnement des chaudières, à l'activité de dégraissage à sec et aux cabines de finition. Les contrôles sur ces équipements, identifiés dans les arrêtés préfectoraux ou les permis des sites, sont réalisés conformément aux réglementations en vigueur. Enfin, les sites français ont réalisé un plan de gestion des solvants, conformément à la réglementation.

Textile

Les sites d'AEI, des Ateliers AS et de la Siegl, qui représentent 98,2 % des rejets aqueux, sont soumis à autosurveillance journalière des effluents. Toute dérive est analysée et déclenche un plan d'action correctif. Pour garantir la fiabilité de ces données de suivi fondamentales, des plans d'audit et d'étalonnage sont régulièrement élaborés.

Sur le site de la Siegl, l'étude pilote débutée en 2017 a débouché sur la mise en place, en sortie de la microfiltration membranaire, d'une installation supplémentaire de traitement des effluents par charbon actif. Cette installation permet d'améliorer les résultats de dépollution et a servi de test pour modéliser la future station d'épuration. La construction de la nouvelle installation est en voie de finalisation, elle sera fonctionnelle à la fin de l'année 2021.

Les Ateliers AS ont maintenu leurs efforts de réduction des pollutions à la source. Ainsi les produits de décapage, source d'hydrocarbures, ont fait l'objet de récupérations plus poussées. En premier lieu par la mise en place de fosses de récupération des produits de décapage des cadres dans les cabines de lavage de tous les ateliers d'impression, puis par la récupération des produits permettant de laver les tables d'impression de l'Atelier PEPS (prototypes, échantillons petite séries). Un projet de pré-traitement des effluents aqueux avant envoi en station d'épuration est à l'étude actuellement. Dans ce cadre, un pilote a été installé en

2020 afin de traiter 25 % du flux global ; les résultats ont été probants et l'eau prétraitée se situe en dessous des spécifications de la convention de déversement : une baisse significative de la demande chimique en oxygène et de la concentration en métaux lourds est observée. Cette phase pilote, subventionnée à hauteur de 50 % par l'agence de l'eau Rhône Méditerranée, doit donner lieu à une installation définitive à horizon 2022.

Cristallerie

Les eaux industrielles usées, pré-décantées dans leurs ateliers respectifs et collectées en un seul point, sont épurées par une installation de phytotraitement depuis 2015. Des « jardins filtrants » prennent en charge de manière naturelle la médiation des eaux usées du site, combinant efficacité écologique, qualité paysagère et contribution à la biodiversité. Un programme d'animation visant à sensibiliser les utilisateurs à la ressource en eau se poursuit, notamment afin de pérenniser la performance des installations de traitement.

Pour améliorer encore la qualité des rejets aqueux et anticiper une éventuelle évolution de la réglementation, d'importantes recherches et optimisations à la source ont permis de réduire de manière significative et stabilisée les flux émis.

Les campagnes régulières de mesure des rejets en eaux confirment la bonne performance des installations d'épuration (notamment la conformité du nouvel atelier de neutralisation), avec des rejets bien inférieurs aux seuils réglementaires.

Par ailleurs, des campagnes de mesure des rejets atmosphériques ont été réalisées au cours du troisième et du quatrième trimestres 2020. Les résultats obtenus confirment le bon fonctionnement des installations en termes de rejets atmosphériques.

Cuir

Les maroquineriers présentent des sources limitées de rejets d'eaux usées grâce à des procédés de fabrication essentiellement manuels ne nécessitant pas d'eau. Les seuls rejets concernent les eaux sanitaires, qui ne nécessitent pas de traitement sur site et sont dirigées, dans la plupart des cas, vers les réseaux publics de collecte des eaux usées.