

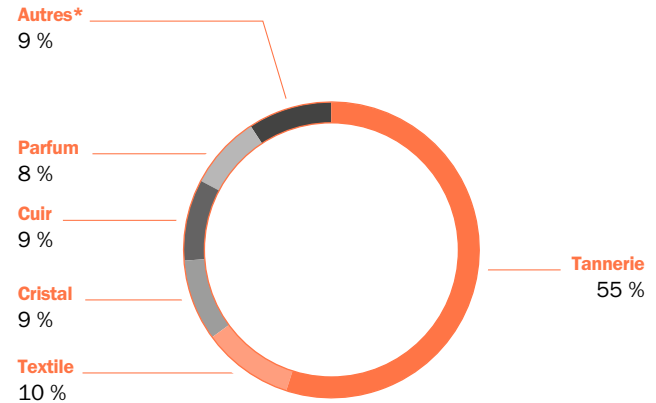


DOCUMENT D'ENREGISTREMENT UNIVERSEL 2021

EXTRAIT RSE - DÉCLARATION DE PERFORMANCE
EXTRA FINANCIÈRE (DPEF)

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

RÉPARTITION DU VOLUME DE DÉCHETS PAR MÉTIER EN 2021



* Logistique, Métal, Porcelaine, Beyrand, Pôle Horloger, Bottier, Orfèvrerie

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


DÉCHETS	2019	2020	2021
DIB ¹ (t)	7 082	6 012	10 043
DID ² (t)	6 361	5 189	2 787
Total (t)	13 443	11 201	12 830

(1) Déchet Industriel Banal

(2) Déchet Industriel Dangereux

En 2021, à des fins d'harmonisation avec la législation européenne en matière de classification des déchets, les boues issues du traitement des effluents du pôle Tanneries sont reportées dans la catégorie DIB ; elles étaient auparavant reportées dans la catégorie DID).

14,5 % d'augmentation des déchets groupe (hors fermes), baisse de 4,6 % par rapport à 2019.



44 %
des déchets industriels sont recyclés (hors valorisation énergétique, hors fermes)

2.5.3 RÉDUIRE L'EMPREINTE ET CONTRÔLER LES DÉCHETS ET REJETS

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

2.5.3.1 GÉRER LES DÉCHETS

La grande diversité des métiers ne permet pas un pilotage global en matière de déchets, au-delà d'un principe général d'éviter leur production et de travailler sur leur fin de vie. Leur gestion est donc confiée spécifiquement à 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.

Tanneries / + 3,4 % d'augmentation de la production de déchets en 2021, (en baisse de 21,9 % par rapport à 2019)

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. La gestion de ces boues est bien entendu extrêmement réglementée dans toutes les zones géographiques où le groupe opère (Union européenne) et respecte les réglementations en vigueur. Les tanneries recherchent constamment de nouvelles filières de valorisation de ces déchets et 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 2021, la production globale de déchets a augmenté de 3,4 % sur le pôle par rapport à une année 2020 marquée par une baisse d'activité engendrée par la fermeture temporaire des sites, conséquence de l'épidémie de COVID-19. Les DIB représentent plus de 90 % des déchets générés par les tanneries, les boues issues du traitement des effluents sur site représentant à elles seules plus de la moitié de ces DIB.

D'une manière générale, la production de déchets dangereux et non dangereux au sein des tanneries de cuirs exotiques, de veau et de chèvre 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 est 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.

Cuir / + 37,3 % d'augmentation des déchets en 2021 (augmentation de 32,5 % par rapport à 2019)

La part de déchets recyclés et valorisés énergétiquement, sur le tonnage global généré par le pôle Maroquinerie, est de 86 % en 2021.

L'activité de maroquinerie du Pôle génère peu de DID. La part de ceux-ci sur le tonnage global annuel en 2021 est faible puisqu'elle ne représente que 5 %.

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.

Le pôle participe également, dans le cadre de la valorisation des déchets de production, aux groupes de travail sur la réutilisation, le recyclage et la valorisation de ses déchets au sein d'Hermès, ainsi qu'aux travaux menés par le Centre technique du cuir (CTC) sur ce sujet.

Les maroquineries 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.

Textile / + 7,3 % d'augmentation des déchets en 2021 (baisse de 4,7 % par rapport à 2019)

L'évolution complexe du marché des déchets et la saturation des exutoires locaux (centres d'enfouissement et incinérateurs dans la région d'implantation), imposent une gestion attentive. Par le biais de réunions mensuelles faisant intervenir les sites 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.

En 2021, seuls 3 % des déchets de la filière ont été traités par élimination, et les déchets colorants, qui représentent 47 % du total des déchets de la filière (tous flux compris), sont utilisés à 100 % pour la fabrication de combustible de substitution. Le bilan des déchets non dangereux est également positif : 44 % ont été triés et recyclés par le prestataire et 54 % valorisés en énergie.

Après une phase d'étude de faisabilité approfondie, le site de la SIEGL a réussi à modifier le processus d'impression du carré double face pour supprimer le film plastique adhésif auparavant collé sur chacune des roues de carré avant impression. En juillet 2021, des premières pièces ont été produites de façon satisfaisante sans l'utilisation de ce film plastique. En octobre, près de 20 % des carrés double face étaient imprimés ainsi. En janvier 2022, ce procédé concernera la totalité de l'impression, ce qui évitera la mise au rebut de 100 000 mètres de film adhésif.

Immobilier

Depuis 2019, la gestion scrupuleuse des déchets de démolition ou de 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.

2.5.3.2 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) et en Italie (1), dont les réglementations rigoureuses font l'objet de contrôles fréquents.

À ce jour, après traitement en interne, la quasi-totalité des effluents industriels des tanneries (92 %) rejoint le réseau communal et est retraitée par les stations des agglomérations.

Les tanneries du pôle travaillent continuellement à l'amélioration des performances de traitement des effluents. De nombreuses optimisations des installations de traitement des rejets des tanneries sont déployées annuellement. Le montant de ces travaux a représenté un investissement de 1,25 M€ en 2021.

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 nécessité des réglages au cours de l'année 2021 et permettra d'envisager le recyclage d'une partie des rejets traités dans les procédés de production en complément de l'eau de pluie. 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 au site.

Après des travaux conséquents sur les stations d'épuration des Tanneries du Puy et d'Annonay réalisés au cours des 3 dernières années, afin de fiabiliser leur exploitation, deux études détaillées ont été réalisées en 2021 sur ces deux sites. Ces études avaient pour objectif de définir des lignes directrices dans le cadre de l'amélioration de leurs performances d'épuration et d'envisager *in fine* un recyclage des effluents. Ces études se poursuivront en 2022. La station d'épuration des Tanneries du Puy va en parallèle faire l'objet d'importants travaux de modernisation dès 2022 (et ce, jusqu'à fin 2023), constituant ainsi la première étape avant la mise en place d'équipements complémentaires destinés au recyclage des effluents.

Des études similaires vont être menées dans les autres tanneries du pôle, notamment les tanneries exotiques, en accord avec la stratégie de réduction des prélèvements d'eau déployée par le groupe et le pôle Tanneries.

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. Cette nouvelle installation est devenue 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. Cette phase pilote, soutenue par l'agence de l'eau Rhône Méditerranée, doit donner lieu à une installation définitive à horizon 2022.

Cristallerie

Appelée « les jardins de Saint-Louis », l'installation de traitement des eaux de la Manufacture installée en 2015, est composée de filtres végétaux et minéraux, harmonieusement intégrés dans une zone humide. Ne nécessitant aucun apport en énergie ni en produits chimiques, ce dispositif assure une épuration optimale des eaux et sa performance est supérieure à celle d'une installation physico-chimique traditionnelle.

Les eaux industrielles usées, pré-décantées dans leurs ateliers respectifs et collectées en un seul point, sont épurées par cette installation de phytotraitement. Les « jardins filtrants » prennent en charge de manière naturelle la remédiation 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, d'importantes recherches et optimisations à la source ont permis de réduire de manière significative et stabilisée les flux émis et d'être conforme au nouvel arrêté préfectoral entré en vigueur à l'été 2021 dont les seuils ont été fortement abaissés.

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 2021. Les résultats obtenus confirment le bon fonctionnement des installations en la matière.

Fermes

De nombreux rejets issus de l'élevage sont réutilisés à travers des projets d'irrigation. Ainsi, depuis septembre 2018, en collaboration avec le pôle Hermès Parfum et Beauté, 10 hectares de bois de santal plantés sur la propriété d'une des fermes australiennes réutilisent une partie des rejets (16,5 % du volume d'effluents de la ferme en 2021). Ce dispositif a été récemment complété par un système d'irrigation de parcelles d'herbe sur la ferme afin de produire du fourrage destiné aux éleveurs locaux. Ce projet, d'une échelle plus réduite que le précédent, a permis de réutiliser 3 % des effluents de la ferme. Par ailleurs, depuis juillet 2019, une partie des effluents (7 %) de la ferme située dans le Queensland est réutilisée afin d'irriguer des plantations de canne à sucre sur des exploitations agricoles voisines dans un schéma d'écologie industrielle.

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.