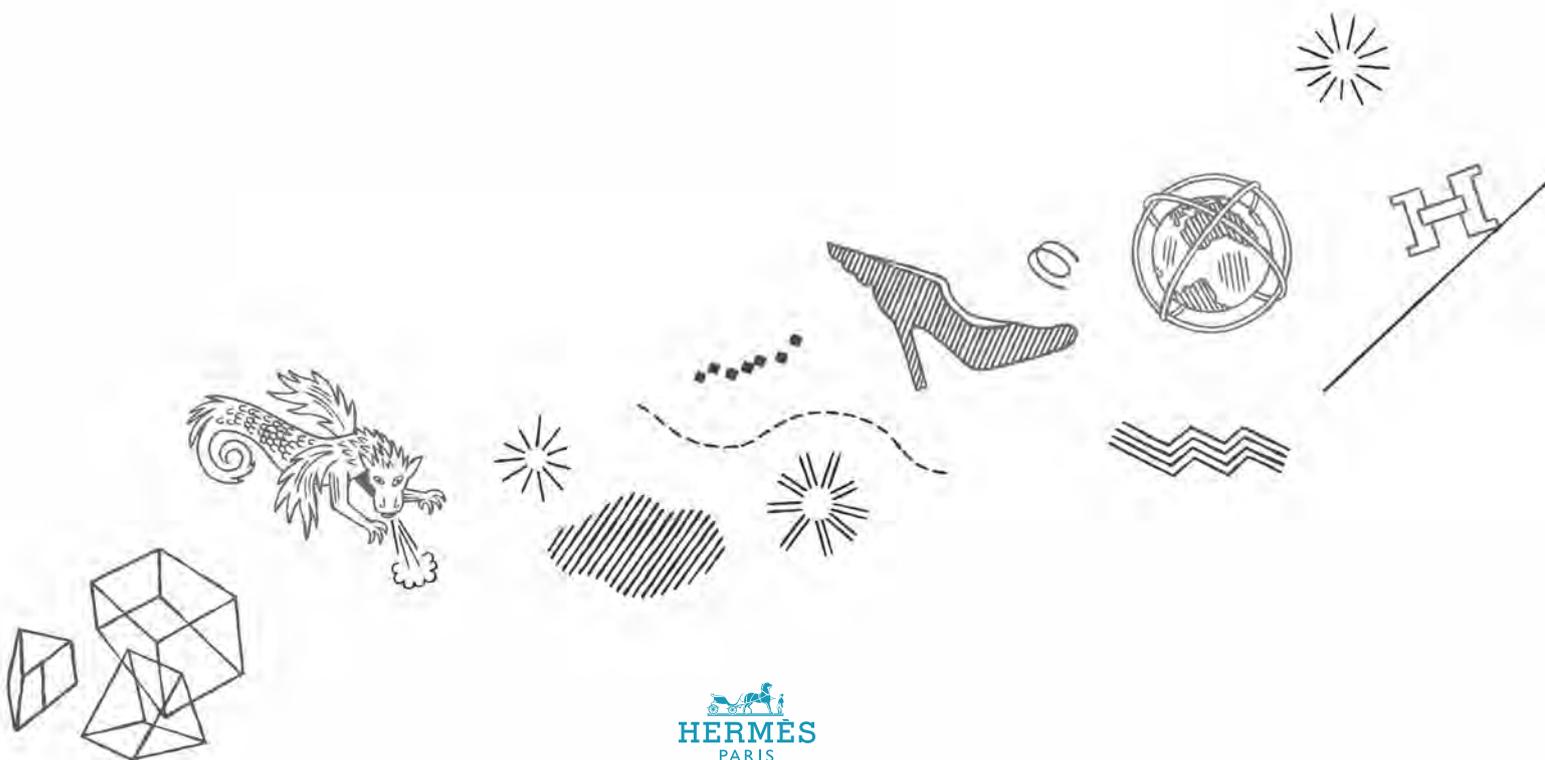


# DOCUMENT D'ENREGISTREMENT UNIVERSEL 2019

EXTRAIT ENJEU : GÉRER LES DÉCHETS



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

# 2

## RESPONSABILITÉ SOCIALE, SOCIÉTALE ET ENVIRONNEMENTALE

DPEF

<b>2.5</b>	<b>LA PLANETE ENVIRONNEMENT</b>	<b>122</b>
2.5.3	Enjeu : gérer les déchets	139
2.5.3.1	<i>Politique</i>	139
2.5.3.2	<i>Actions mises en œuvre et résultats</i>	139

## 2.5.3 ENJEU : GÉRER LES DÉCHETS

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.

### 2.5.3.1 POLITIQUE

La grande diversité des métiers ne permet pas une politique globale des déchets, au-delà d'un principe général d'éviter leur production 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 cuir, le parfum, le cristal et l'immobilier.

En tonnes / 2019	DIB <sup>1</sup>	DID <sup>2</sup>
Tanneries	4 275	4 254
Cuir	837	63
Parfums	581	269
Textile	529	798
Logistique	375	0
Porcelaine/Émail	147	31
Horlogerie	156	43
Cristal	150	901

(1) DIB : Déchets industriels banals.

(2) DID : Déchets industriels dangereux.

Évolution du volume de déchets (hors fermes) sur les trois dernières années

DÉCHETS	2017*	2018	2019
DIB (t)	5467	6478	7050
DID (t)	7202	6172	6359

\* hors site logistique

### 2.5.3.2 ACTIONS MISES EN ŒUVRE ET RÉSULTATS

Dans le cadre de sa politique sur la gestion des déchets et de la fin de vie de ses objets, le groupe est engagé avec des partenaires en France comme à l'étranger pour leur trouver autant que possible une seconde vie. Les principaux métiers de la maison (cuir, soie) ont des programmes récurrents en ce domaine.

#### 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. La réduction des déchets de tannerie commence naturellement par l'amélioration constante de la qualité des peaux brutes. Le tannage génère des déchets inévitables, tels que la découpe des bords de la peaux (« 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

filiales 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.

La production globale de déchets a augmenté de 15 % sur le pôle. Cette augmentation est essentiellement due à une optimisation de l'extraction des boues dans les stations d'épuration des tanneries de veau.

D'une manière générale, la production de déchets dangereux et non dangereux au sein, d'une part, des tanneries de cuirs exotiques, et d'autre part, des tanneries de veau, se révèle relativement constante d'une année sur l'autre. 100 % des déchets produits ont été 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. Des solutions de tri similaire sont actuellement recherchées par la tannerie RTL aux États-Unis.

Le stockage des déchets sur site est optimisé afin d'éviter toute 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 d'optimisation des installations de traitement des rejets des tanneries ont été réalisés en 2019 (voir « Des solutions performantes pour le traitement des rejets » ci-après).

#### Cuir

La génération totale de déchets rapportée à l'activité s'est améliorée de 3 % entre 2018 et 2019. Le tonnage de déchets industriels dangereux augmente de 5 tonnes en valeur absolue, ce qui reste inférieur proportionnellement à l'augmentation de l'activité.

La part des déchets recyclés et valorisés par rapport au tonnage total de déchets est de 88 %. Chaque type de déchets est orienté vers une filière de tri ou de traitement adaptée.

Les chutes de cuir des manufactures, parties non utilisés dans le cadre de l'activité « coupe » sont revendues dans des filières spécialisées, puis transformées, devenant ainsi de nouvelles matières premières pour des produits autres que des articles de maroquinerie. Ces sous-produits de notre activité ne sont pas comptabilisés comme des déchets dans ce rapport.

#### Parfums

Le volume de déchets de ce métier a augmenté de 7% en 2019 en raison de la hausse de l'activité sur les parfums et du démarrage de la nouvelle activité de fabrication et conditionnement de produits pour le bain. La part de recyclage/valorisation reste favorable avec 68 % de recyclage et 28 % de valorisation énergétique.

Le CNP a mis en place une prestation de collecte, tri, recyclage et valorisation des déchets de bureaux (gobelets carton et plastique, bouteilles plastiques et cannettes métalliques) lors de la semaine du développement durable avec une entreprise adaptée locale. L'objectif est de participer activement à la protection de l'environnement tout en

créant des emplois locaux et durables pour des personnes en difficulté d'insertion professionnelle et/ou en situation de handicap.

Les stocks non distribués sont retraités dans des filières spécialisées qui séparent et retraitent jus et packaging notamment la plateforme Cèdre, utilisés par d'autres acteurs de l'industrie ; les savons sont retraités et donnés à des associations.

### 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.

Le contexte est également tendu dans les exutoires des filières de traitement des déchets dangereux, mais le métier reste vigilant à ce que la valorisation énergétique soit réalisée systématiquement lorsque les produits le permettent. Ainsi seuls 0,8 % des déchets dangereux ont été traités par élimination, et les déchets colorants, qui représentent plus de 50 % des déchets (tous flux compris), sont utilisés à 100 % pour la fabrication de combustible de substitution.

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, HTH et ITH permettant de mieux trier et prendre conscience de ce qui est jeté. Les gobelets en plastique sont progressivement remplacés par des tasses ou par des gobelets en carton.

### Cristallerie

La réduction des déchets, enjeu économique et écologique majeur pour la cristallerie Saint-Louis, est suivie de façon opérationnelle avec la plus grande attention. Le recyclage de calcin a augmenté à 65 % en 2019 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 pour les mois à venir.

La part de DIB est en diminution malgré les chantiers de rénovation opérés. Ce volume important reste un axe d'amélioration pour l'année 2020, notamment concernant les déchets de plastique. L'organisation de la gestion des DIB mise en place depuis 2015 a cependant permis de revaloriser ces déchets.

Le volume de DID/DIS (déchets industriels spéciaux) est en diminution comparativement à 2018 suite à 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 permis par la nouvelle installation de neutralisation rénovée en fin d'année 2018.

À l'occasion de l'événement « World Cleanup Day », une opération de nettoyage de la commune dans laquelle est implantée la Cristallerie a été organisée conjointement entre l'équipe communale et les collaborateurs de la Manufacture. Ce type d'opération de sensibilisation sera reconduit en 2020.

Enfin, un partenariat avec le fournisseur de vêtements de travail de la Manufacture, pour une utilisation raisonnée des vêtements et des ressources associées, a été concrétisé en 2019. Ainsi les vêtements acquis neufs en 2015 ne seront renouvelés qu'en cas de nécessité.

### Fermes

La quantité de déchets générée en 2019 est restée stable (DIB : 1027 t, DID : 42 t). 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 issues 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.

Le pôle Australie a également étudié au cours de l'année la faisabilité du compostage des déchets de nourriture des animaux et des sous-produits issus des installations de transformation. L'essai, qui s'est révélé concluant, sera renouvelé en 2020.

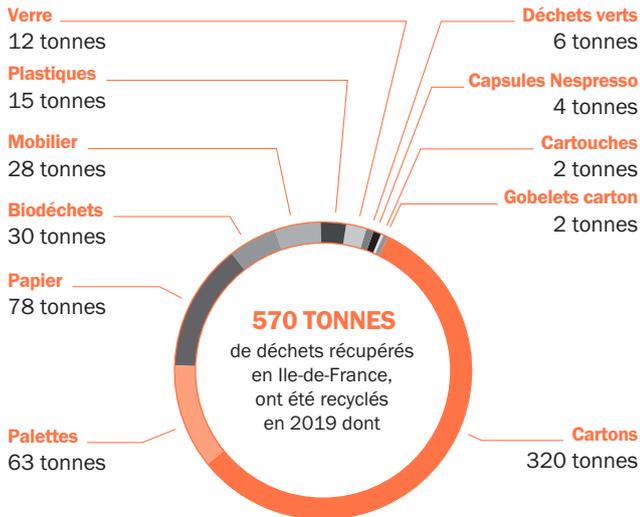
### Immobilier

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

### Sites parisiens

En 2019, un nouveau dispositif de tri et recyclage a été déployé sur l'ensemble des sites en Ile de France. Il inclut une augmentation du nombre de filières de tri (22 au total) et la mise en place de bornes d'apport volontaire. 570 tonnes ont ainsi été recyclées, soit 180 de plus qu'en 2018.

En complément, afin d'accompagner les collaborateurs dans la démarche, ont également été déployés durant l'année : un réseau de 37 ambassadeurs, des outils de communication dédiés indiquant les nouvelles consignes de tri, et l'installation de 4 000 collecteurs.



### Des solutions performantes pour le traitement des rejets

Hermès s'engage à réduire l'utilisation de substances dangereuses au-delà des réglementations. 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 que les réglementations en vigueur.

#### 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 d'eaux usées 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.

#### 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 situées en France (4), en Italie (1) et en Louisiane (1).

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 des essais pilote d'évapoconcentration sur ses effluents, accueillera une unité d'évapoconcentration en 2020. Un nouveau bâtiment abritant la station d'épuration actuelle et les futurs équipements de traitement complémentaire a ainsi été construit en 2019. Le site de Vivoin a réalisé un essai pilote de 9 mois au cours de l'année 2019, qui a abouti à la mise en œuvre d'un traitement

complémentaire composé d'une unité de traitement biologique des effluents couplée à une ultrafiltration et une filtration par charbons actifs. La tannerie du Puy a modifié sa filière de traitement des boues avec la construction d'un bâtiment et l'installation d'un filtre-pressé. La tannerie d'Annonay a poursuivi les conséquents travaux lancés en 2018 sur sa station d'épuration afin de fiabiliser son exploitation. Cela s'est traduit notamment par l'implantation d'installations de traitement physico-chimiques supplémentaires et des essais de traitement des effluents par ozonation. En complément, des études de sectorisation des composés chimiques présents dans les effluents des divers secteurs de production ont été menées au sein des tanneries afin de mieux connaître la composition des effluents. Ces travaux d'optimisation des installations de traitement des rejets des tanneries ont représenté un investissement de 1,8 M€ en 2019.

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 sont soumis à autosurveillance journalière pour les rejets aqueux. 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 ont régulièrement lieu.

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 a débuté en octobre 2019, elle sera fonctionnelle à la fin de l'année 2020.

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). Afin d'affiner l'analyse de l'impact de chacun des process sur les rejets finaux, une étude sectorielle par atelier a été menée par un cabinet environnemental. Suite à cette étude, un projet de pré-traitement des effluents aqueux a été lancé afin d'en améliorer la qualité avant envoi en station d'épuration. Cette étude a également été menée sur le site d'AEI et a permis d'identifier le process le plus impactant, qui sera traité par un flux dédié.

#### 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 ainsi 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 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 2019. Les résultats obtenus confirment le bon fonctionnement des installations en termes de rejets atmosphériques.

#### Porcelaine

À la CATE, les eaux usées de l'activité émail sont prétraitées directement sur site suivant un procédé de traitement physico-chimique. Les boues issues de la déshydratation sont orientées vers une filière adaptée, et les eaux prétraitées sont rejetées dans le réseau d'assainissement urbain. Des analyses sont réalisées mensuellement avec un laboratoire extérieur pour vérifier la conformité des rejets. La baisse des quantités de déchets dangereux est en grande partie obtenue par une optimisation des paramètres de fonctionnement sur la station de pré-traitement des eaux de l'activité émail. Ces nouveaux paramètres ont permis de réduire les quantités de produit de traitement et le volume des boues générées en fin de traitement, sans dégrader la qualité des eaux rejetées dans le réseau d'assainissement.

Le site de Beyrand dispose d'une station de traitement des eaux en sortie du Laveur-Dégraveur. Il s'agit d'un traitement physico-chimique. Chaque année une analyse de la conformité du rejet des eaux usées dans le réseau public est réalisée.

#### Fermes

Plusieurs projets de réutilisation des effluents ont été mis en œuvre sur le pôle Australie au cours des deux dernières années. En effet, les effluents des fermes, enrichis en matières organiques, permettent d'une part d'irriguer mais également de fertiliser les cultures. À titre d'exemple :

- ♦ l'irrigation, depuis septembre 2018, d'une plantation de bois de santal de 10 hectares sur la propriété d'une des fermes australiennes en collaboration avec le pôle Parfum du groupe. 20 % du volume d'effluents de la ferme a été réutilisé sur cette plantation en 2019 ;
- ♦ l'irrigation, depuis juillet 2019, de plantations de canne à sucre sur des exploitations agricoles voisines d'une ferme en Australie. Au cours des premiers mois de fonctionnement de l'installation pendant la saison sèche, environ 15 % de l'eau rejetée par la ferme a été réutilisé sur ces plantations. Comme évoqué au paragraphe 2.5.1, cette organisation rentre dans un schéma d'écologie industrielle puisqu'une partie de l'eau de cette ferme provient de l'usine de production de sucre de canne approvisionnée par ces champs.

Pour l'ensemble des sites concernés, le contrôle de la conformité des rejets aqueux est réalisé à une fréquence adaptée aux paramètres surveillés : mesures semestrielles, trimestrielles, journalières ou en

continu. La majeure partie de ces paramètres est mesurée à une fréquence plus élevée que celle requise par les autorités. Les prélèvements de contrôle sont analysés sur site ou dans des laboratoires externes homologués. Les résultats des analyses internes sont comparés une à deux fois par an à ceux obtenus par un laboratoire indépendant et certifié. En cas d'écart aux exigences, les mesures conservatoires sont prises immédiatement et les actions sont mises en œuvre pour revenir dans les paramètres définis. Toutes les informations sont rapidement transmises aux autorités ainsi qu'aux gestionnaires des STEP (STation d'EPuration des eaux usées) , la plupart du temps sur les plateformes informatiques dédiées.

## 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 décollé 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 maroquinerie comme la Maroquinerie de l'Allan ou Maroquinerie MHM on 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/m<sup>2</sup>) 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**